

Zellkautschuk Zellpolyethylen Moosgummi Flüssigdichtungen Weichgummi Sonderprodukte Filtertechnik

Entwicklung

Dr. A. Peine Expert in foam

SC KOEPP ROMANIA S.R.L. Interview mit Valentin Dublea

EPDM/NR/CR Made by KÖPP

Kaufen, direkt beim Hersteller



Editorial

KÖPP-Zellkautschuk

Liebe Leserinnen und Leser,

eineinhalb Jahre sind nun seit dem Erscheinen unserer **insight.spezial**-Ausgabe zum Thema Zellkautschuk vergangen. Keine allzu lange Zeit, könnte man meinen. Aber besonders in diesem Bereich hat sich bei KÖPP in den letzten Monaten sehr viel getan. Grund genug für uns, eine aktualisierte Neuauflage dieser Spezial-Ausgabe herauszugeben. An den bewährten Grundsätzen hat sich natürlich nichts geändert.

Auch unser Entwicklungsteam hat in der Zwischenzeit fleißig daran gearbeitet, den Anforderungen aus dem Markt nach weiteren Materialtypen nachzukommen. So konnten wir unser Sortiment in kürzester Zeit um sieben neue Materialqualitäten erweitern. Damit sind wir in der Lage, flexibel und kurzfristig den Bedarf unserer Kunden in Menge und Qualität zu bedienen, während die Anzahl an Direktlieferungen



Vertrauensvolle
Zusammenarbeit:
Geschäftsführer und
Produktionsleiter
Valentin Dublea
(KOEPP ROMANIA)
und Geschäftsführer
Achim Raab (v. l.)
sind stolz
auf das Erreichte.

Nach wie vor gilt für unseren Zellkautschuk: entwickelt in Deutschland, produziert in Rumänien – und der Erfolg der vergangenen Monate gibt diesem Konzept einmal mehr Recht. Gute Qualität zu einem unschlagbaren Preis, das hat sich mittlerweile auf dem Markt herumgesprochen. Der Name KOEPPCell® steht nun als Synonym für qualitativ hochwertige, zellige Materialien "Made by KÖPP".

Wir haben an unserem Standort in Rumänien viel Neues vorangetrieben und beachtliche Investitionen in Equipment und Personal getätigt. Das Firmengelände der S.C. KOEPP Romania SRL wurde und wird noch vergrößert und die Fertigung dort läuft auf Hochtouren. Um der wachsenden Nachfrage nach unserem Zellkautschuk gerecht zu werden, haben wir unsere Produktionskapazitäten vom Einschicht- auf einen Dreischichtbetrieb gesteigert. Das Team um Valentin Dublea leistet dort ganze Arbeit.

ab Rumänien europa- und weltweit stetig steigt.

Die Zeichen stehen also weiterhin auf Wachstum. Es freut mich sehr, zu sehen, dass sich der anfänglich eingeschlagene Weg als richtig erwiesen hat und dass wir uns erfolgreich unter den Top-Herstellern auf dem Markt etablieren konnten. Auf den kommenden Seiten treffen Sie auf bereits bekannte Gesichter und Informationen, aber auch auf aktualisierte Daten sowie interessante News.

Ich wünsche Ihnen viel Vergnügen beim Lesen dieser überarbeiteten Auflage.

Achim Raab, Geschäftsführer

Entwicklung



Dr. Andreas PeineGeschäftsentwicklungsbeauftragter

Entwicklung braucht Weitblick

Vom Rezept bis zur Serienfertigung

Zellkautschuk und seine Qualitäten – Eigenschaften für jeden Bedarf

EPDM: universell einsetzbar, schwefel- und peroxidisch vernetzt

NR: stark elastisch

CR: herausragend beständig gegen Chemikalien

EPDM-PE: hoch-qualitativer

Blend,

unschlagbar im

Preis

Siehe auch die Tabelle auf Seite 11

Der Werkstoff Zellkautschuk ist ein echter Allrounder. Diesen Ruf verdankt er seinen unbegrenzten Einsatzmöglichkeiten in den Bereichen Dichten, Dämmen und Isolieren. Dass er die Anforderungen, die man an ihn stellt, erfüllt, hängt natürlich maßgeblich von der perfekten Mischungsentwicklung ab.

Die Entwicklungsarbeit nimmt in unserem Labor in Bovenden (D) deshalb eine wichtige Rolle ein. Ebenso zentrale Elemente bilden dabei aber auch die Definition des Herstellungsverfahrens sowie die Umsetzung in die Serienfertigung. Diese komplexe Aufgabenstellung kann nur ein hoch motiviertes Team von ausgewiesenen Spezialisten in den genannten Bereichen bewältigen.

Rohstoffe für die KÖPP-Rezepturen







Ein Mischer im Werk Rumänien

Unsere Produktpalette: hochwertig, bewährt, marktgerecht

Im Volumensegment der EPDM-Schäume bietet das Unternehmen mittlerweile vier hochentwickelte Produkte mit Raumgewichten zwischen 80 kg/m³ und 175 kg/m³ auf höchstem Qualitätsniveau an. Sie haben ein breites Einsatzspektrum und erfüllen alle maßgeblichen Spezifikationen für diese Materialtypen. So konkurrieren sie problemlos mit den bekannten und besten Produkten im Markt. Darüber hinaus sind nun auch alle diese EPDM-Qualitäten "Made by KÖPP" in peroxidisch vernetzter Ausführung erhältlich, z. B. für LED-Anwendungen.

Bei der Weiterentwicklung unserer Produkte geht es uns jedoch nicht nur um eine reine Sortimentsvergrößerung. Vielmehr orientieren wir uns stets an den Bedürfnissen unserer Kunden. So werden wir bald in der Lage sein, neben der für Europa und Asien marktüblichen Blockgröße von 2000 x 1000 mm auch Blöcke mit einer Breite von 54" (1360 mm) für den nordamerikanischen Markt herzustellen. Forderungen nach verbesserter Kleberhaftung oder einer erhöhten Blockhöhe wurden ebenso befriedigt. Unsere EPDM-L Blöcke bieten wir nun neben 50 mm alternativ in 70 mm Dicke an.

Natürlich liegt aber die bedeutendste Entwicklung in der Fertigung der EPDM-Qualitäten. EPDM-Zellkautschuk hat auf Grund seines breiten Einsatzspektrums den größten Anteil am Marktvolumen. Neben den EPDM-Qualitäten umfasst das Zellkautschuk-Sortiment noch jeweils zwei NR- und CR-Qualitäten sowie das neueste Mitglied der Produktfamilie: unseren EPDM-PE Blend. Vervollständigt wird das Sortiment an KOEPPCell®-Materialien schließlich durch unser eigens hergestelltes Polyethylen, das an dieser Stelle nicht außer Acht gelassen werden darf.



EPDM-L für den asiatischen Markt, gefertigt in Indien von ROOP KOEPP Foam Technologies Pvt. Ltd.

Bei einer erfolgreichen Mischungsentwicklung ist neben der präzisen Definition der Rezeptur auch die Umsetzung des Projekts in eine Serienfertigung entscheidend. Diese komplexe Aufgabenstellung kann nur ein hoch motiviertes Team von ausgewiesenen Spezialisten bewältigen."

Dr. Andreas Peine

Experts in Foam

Dr. rer. nat. Andreas Peine

- promovierter Chemiker
- 13 Jahre Odenwald
 Chemie GmbH (Schaum-verarbeiter für Allgemeine und Automobilindustrie):

 Vertrieb und Projekt-management als Leiter Entwicklung
- 3 Jahre Armacell GmbH (Hersteller von thermoplastischen und Elastomerschäumen): Technologietransfer und Business Development in Asien
- 2 Jahre Alpla China (Systemlösungsanbieter für Kunststoffverpackungen): Head of China



Laure Walter Diplom-Ingenieurin INSA Lyon, Frankreich

- 2 Jahre SIDEL Tetra-Laval, Malaysia (Weltweit führender Anbieter von PET-Lösungen für das Verpacken von Flüssigkeiten): Project Manager
- 10 Jahre INTEREP, France (Hersteller für Zellkautschuk): Purchasing and Production Director



Mischungsversuch im Labor in Bovenden, Deutschland

Die Herausforderung der Zukunft ist es, auf die Bedürfnisse der Märkte einzugehen und sie idealerweise vorwegzunehmen. Das ist unser Anspruch."

Dr. Andreas Peine

Mit Dr. Andreas Peine konnte KÖPP im Jahr 2011 für den wichtigen Bereich Mischungsentwicklung einen der wenigen Experten für zellige Elastomere gewinnen. "Neben den klaren Visionen der Geschäftsführung haben mich damals die nachhaltige Tatkraft und bereitwillige Investition in Equipment und Know-how überzeugt, meine Fähigkeiten bei KÖPP einzubringen", blickt Dr. Peine zurück.

Seit 2011 ebenfalls mit an Bord ist Dipl.-Ing. Laure Walter. Zuvor war sie 10 Jahre lang Purchasing and Production Director bei INTEREP, France, einem der wichtigsten Marktbegleiter von KÖPP. Ihre Erfahrung im Bereich Rohstoffeinkauf und dem Management von Produktionsprozessen leistet ebenfalls einen wichtigen Beitrag zum Ausbau der KÖPP-Herstellerkompetenz sowie zur zielstrebigen Realisation der Ziele in diesem Bereich. Das Investment in herausragende
Expertise wurde durch die Optimierung
der bestehenden Produktionseinrichtungen
mit modernsten Anlagen ergänzt. Für die
Produktentwicklung wurde am Standort
Bovenden ein erstklassiges Labor errichtet.
Mittlerweile unterstützt ein mehrköpfiges
Expertenteam die Arbeit von Dr. A. Peine.

"Die Herausforderung der Zukunft ist es, auf die Bedürfnisse der Märkte einzugehen und sie idealerweise vorwegzunehmen. Das ist unser Anspruch. Realisiert wird dies aus dem reibungslosen Zusammenspiel von Mischungsentwicklung, Prozessdefinition und Projektmanagement", konstatiert Dr. Peine. "Mit dieser Konzentration von Know-how und Erfahrung haben wir ein schlagkräftiges Team geformt, um höchsten Ansprüchen an Qualität, Produktvielfalt und Wettbewerbsfähigkeit gerecht werden zu können", bekräftigt Achim Raab.

Herstellerkompetenz

Hersteller seit 40 Jahren

Die eigene Herstellung von KÖPP-Zellkautschuk hat eine lange Tradition. Von 1972 bis 2007 betrieb KÖPP mit der Schaumelastomer GmbH & Co. KG in Berlin die erste eigene Zellkautschuk-Produktion. Nach Schließung des Werks und der Verlagerung und Modernisierung der Produktionsanlagen nahm KÖPP 2008 die Fertigung in Rumänien im Rahmen eines Gemeinschaftsunternehmens wieder auf. Die Auszahlung der übrigen Gesellschafter führte 2012 zur Gründung der SC KOEPP ROMANIA S.R.L., einer 100%igen Tochtergesellschaft der W. KÖPP GmbH & Co. KG.



Kontrollierte Entwicklungsergebnisse

Die Produktentwicklung ist nach wie vor in Deutschland beheimatet. In unserem modernen Labor entwickelt und prüft ein Team aus Fachleuten, angeführt von Dr. rer. nat. Andreas Peine, erstklassige Produkte, die den aktuellen Bedürfnissen unserer Kunden entsprechen.

Entwicklungszentrum mit Labor-Fertigung

Die hochwertige Ausstattung, die dem neuesten Stand der Gerätetechnologie entspricht, macht aus dem Labor ein Entwicklungszentrum mit Labor-Fertigung. Rheometer, Mooney-Viskosimeter, Zug- und Druck-Prüfmaschinen, Laborwalzwerk und -mischer erfüllen sämtliche Anforderungen an die Bereiche Rezepturentwicklung, Qualitätssicherung und Produktionsüberwachung.



Laborwalzwerk

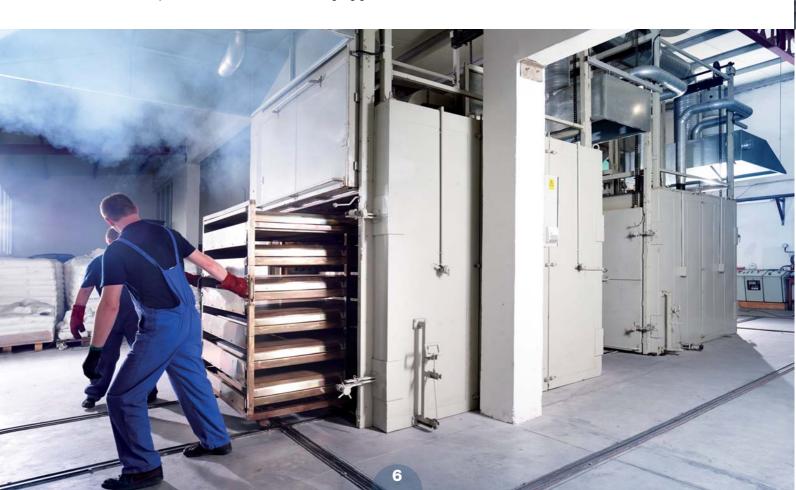
Serienfertigungen können z. B. mit dem 1,8 I fassenden Labormischer sehr real abgebildet werden. Finale Anpassungen im Werk Rumänien fallen damit deutlich kleiner aus, Entwicklungszyklen werden deutlich verkürzt und können zudem schneller in die Fertigung gebracht werden.

Produktion auf neuestem Stand

Ebenso wie in das Labor wurde auch in die Produktionsstätte in Rumänien erheblich investiert. In einem modernen Tangentialmischer mit 4-Flügel-Design wird mit Hilfe eines PLC-Systems (programmable logic control) ein präziser Mischablauf programmiert. Durchführung, Mischgeschwindigkeit, Leistungsaufnahmen und Kühleffektivität werden individuell angepasst bzw. gestaltet und können präzise geregelt werden. Mit zwei Mischern (75 I und 110 I) erreichen wir eine jährliche Mischkapazität von ca. 1.400 t Masterbatch. Nach Aktivierung der Batches werden die Platten über warm gefütterte Extruder ausgebracht, in Hochdruck-Hydraulikpressen vorvernetzt und in Warmluftöfen geschäumt. Bis zu 150.000 Blöcke können so jährlich mit drei Produktionslinien hergestellt werden. Weitere Linien, u.a. eine für breitere Blockmaße, befinden sich bereits in Bestellung und werden bald ihre Arbeit aufnehmen.

Experts in Foam

Neben Dr. A. Peine und L. Walter hat KÖPP mit Valentin Dublea noch einen weiteren operativen Fachmann, der über eine herausragende Erfahrung und "das richtige Gefühl für das Material" verfügt. So garantieren nicht nur ausgezeichnetes Equipment in Entwicklung und Fertigung den Erfolg unserer Produkte, sondern auch die Fachkenntnis unserer Experten und eine ebenso reibungslose wie verlässliche Kommunikation zwischen Labor und Produktion.



Standort Rumänien



Valentin Dublea Geschäftsführer der SC KOEPP ROMANIA S.R.L.

Valentin Dublea:

Passion für perfekte Produkte

Seit 2012 betreibt KÖPP mit seiner 100%-Tochter SC KOEPP ROMANIA S.R.L. in Rumänien einen höchst erfolgreichen Produktionsstandort für seine hochwertigen Zellkautschuk-Qualitäten. Die in Deutschland entwickelten Produkte werden in Osteuropa unter technisch exzellenten Produktionsbedingungen hergestellt. Das Ergebnis: Hightech-Produkte zu einem wirtschaftlichen Preis.



< Warmluftofen im Werk Rumänien

Dass der Technologietransfer von Deutschland nach Rumänien so reibungslos vollzogen wird, sei vor allem das Verdienst des Geschäftsführers und Produktionsleiters Valentin Dublea, bekräftigt KÖPP-GF Achim Raab. "Wir sind froh, in Valentin Dublea einen operativen Fachmann gefunden zu haben, dem ich in jeder Hinsicht vertraue", versichert Raab.

insight. sprach mit Valentin Dublea über das wichtige Zusammenspiel zwischen Entwicklung und Produktion, seine Kompetenzen und seine Faszination für die Branche.

Herr Dublea, man sagt Ihnen eine enorme Leidenschaft für Ihre Arbeit nach und einen extremen Hang zur Perfektion. Stimmt das?

Dublea: Es freut mich, wenn andere mich so sehen. Ja, ich bin von Grund auf sehr ehrgeizig und immer auf Perfektion bedacht.

Es ist tatsächlich so, dass ich einfach nicht schlafen kann, wenn noch irgendetwas fertiggemacht oder verbessert werden muss. Ich habe einfach gerne jedes Detail im Blick. Darum bin ich natürlich auch froh, dass ich schon ab der allerersten Minute des Aufbaus unserer Produktionsstätte involviert war. Und es hoffentlich auch in 50 Jahren noch sein werde (lacht). Jede Maschine, ob Extruder oder Presse, habe ich persönlich mit aufgestellt und auf unsere hohen Anforderungen hin optimiert. Ich bin stolz darauf, dass ich bei der Maschineninstallation jede Schraube berührt, alle Mitarbeiter in der Maschinenbedienung geschult und in den Jahren nahezu jeden hergestellten Block angefasst habe.

Und woher kommt Ihre Leidenschaft speziell für diese Branche?

Dublea: Diese Faszination wurde sicherlich während meiner sehr engen Zusammenarbeit mit meinem Schwiegervater geweckt,

der mir schon 30 Jahre Erfahrung in der Gummibranche voraus hatte. Seitdem habe ich in der Vollgummi- und danach in der Schaumgummibranche auf allen Ebenen gearbeitet: in der Produktion, im Vertrieb und in der Geschäftsführung. Das hilft mir bei meiner jetzigen Tätigkeit sehr. Heute fühle ich mich in allen Bereichen zu Hause – auch dank vieler Nächte in der Fabrik mit den Maschinen, Rezepturen und Prozessparametern.

Hilft Ihnen das beim Zusammenspiel zwischen Mischungsentwicklung und der Umsetzung in die Serienfertigung?

Dublea: Ja, natürlich. Allerdings sind für mich Fertigung und Entwicklung auch rein fachlich gar nicht so strikt voneinander getrennt, wie Ihre Frage suggeriert. Ganz generell finden die letzten Anpassungen immer im Fertigungsprozess statt.

Fortsetzung auf Seite 10





Standort Rumänien

Fakten zum Produktionsstandort

- Produktionsfläche > 4.500 m² (kurzfristig erweiterbar)
- Fertigungsvolumen:
 bis zu 150.000 Blöcke p.a. bei max. Kapazitätsauslastung
- Mitarbeiter: 60
- Investition bis jetzt: über 5,5 Mio. EUR
- Die wichtigsten Maschinen:
 - 2 Tangentialmischer (75 I/110 I)
 - 3 Hochdruck-Hydraulikpressen
 - 3 Ofenlinien

reagieren lassen. Für mich und mein Team beginnt dann die spannende Detailarbeit, die ein perfektes Produkt ausmacht. Dieses Feinjustieren ist natürlich noch ein Teil des Entwicklungsprozesses.

Das verlangt von Ihrem Team sicherlich ein hohes Maß an Erfahrung und Produktionskompetenz. Nach welchen Kriterien haben Sie Ihre Mitarbeiter ausgewählt?

Dublea: In allererster Linie nach Verlässlichkeit, Fleiß und Teamfähigkeit. Dass alle Mitarbeiter in Entwicklung, Produktion und Vertrieb Hand in Hand arbeiten, ist wichtig, damit das Ergebnis für Kunden, Lieferanten und das Unternehmen selbst optimal ist. Gleichbleibend hohe Qualität erarbeitet man nur in einer **Dublea:** Das machen wir schon. Wir versorgen bereits Großkunden auf der ganzen Welt mit Direktlieferungen an Blöcken, Platten und Rollenware. Dies birgt für unsere Kunden einen enormen Preisvorteil. Eben gute Qualität zu einem guten Preis.

Wie funktioniert die Zusammenarbeit mit dem Stammhaus in Deutschland? Es liegen ja doch ein paar Kilometer dazwischen?

Dublea: Gar kein Problem, das funktioniert reibungslos! Wir sind hier an das ERP-System in Aachen zu 100% in Realtime angebunden. Es ist so, als säße ich in Aachen im Büro. Die Kommunikationswege sind sehr kurz und wir nutzen modernste Videokonferenzsysteme. Darüber hinaus stimmen wir uns regelmäßig ab, sei es mit



Die Investitionsbereitschaft und die ständige Optimierung der Prozesse suchen ihresgleichen."

Valentin Dublea Geschäftsführer und Produktionsleiter der SC KOEPP ROMANIA S.R.L.

Hochdruck-Hydraulikpresse

Ist denn die geographische Trennung zum Entwicklungsstandort für Sie und die Produktion kein Problem?

Dublea: Nein, ganz und gar nicht. Sie ist für uns kein Hindernis. Ein ständiges Austauschen auf kurzem Wege ist ja heutzutage kein Problem mehr. Dr. Andreas Peine, der Leiter des Labors, und ich stehen in ständigem Kontakt.

Wenn Fertigung und Entwicklung nicht voneinander zu trennen sind, wie Sie sagen: Wie sieht dann Ihr Anteil an der Entwicklungsarbeit aus?

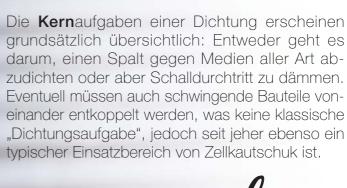
Dublea: Sie müssen wissen, dass, auch wenn unsere Maschinen den Hightech-Status des Labors widerspiegeln, nicht alles, was in Bovenden entwickelt wird, hier in Rumänien eins zu eins umgesetzt werden kann. Oft spielen minimale Rahmenbedingungen wie Temperaturen oder die größere Menge eine Rolle, welche die einzelnen Komponenten geringfügig anders

hervorragend funktionierenden Mannschaft. Dass die Geschäftsführung von KÖPP genau so denkt, haben mir schon meine ersten Treffen mit Achim Raab gezeigt. Mein Team hier in Rumänien ist sehr stabil. Alle Mitarbeiter, die ich eingestellt habe, arbeiten auch immer noch hier. Ich habe nicht nur alle selbst ausgewählt, sondern auch ausgebildet. Darauf bin ich natürlich sehr stolz. Das hatte auch den positiven Nebeneffekt, dass sie meine Leidenschaft für Perfektion im Allgemeinen und meine Akribie im Umgang mit den Maschinen und dem Werkstoff unmittelbar gespürt haben. Ich bin sicher, dass das ansteckt (lacht).

Sie sind nicht nur Produktionsleiter, sondern auch Managing Director der SC KOEPP ROMANIA S.R.L. Welche Chancen sehen Sie für unsere Produkte auf dem europäischen Markt? Böte es sich nicht an, die Märkte direkt vom Standort Rumänien aus zu versorgen? dem Management, der Entwicklung oder dem Verkauf. Für die Weiterentwicklung der Produkte ist Andreas Peine außerdem sehr häufig hier bei uns vor Ort. Es macht einfach großen Spaß, in einem fachlich kompetenten Team mit Ideen und Engagement zu arbeiten. Die hohe Dynamik, mit der die Prozesse vorangetrieben werden, hält jung (lacht). Die Investitionsbereitschaft und die ständige Optimierung der Prozesse suchen ihresgleichen. Welches Unternehmen kann schon behaupten, in den letzten 18 Monaten von einer 5-Tage-Woche im Einschichtbetrieb bis auf eine 6-Tage-Woche im Dreischichtbetrieb gewachsen zu sein und "nebenbei" noch zwei weitere EPDM-Qualitäten, vier peroxidisch vernetzte Schäume und einen EPDM-PE-Blend entwickelt zu haben. Und nun zu guter Letzt noch als I-Tüpfelchen unser eigens hergestelltes

Dem ist nichts hinzuzufügen. Wir bedanken uns für das Gespräch.

Produkte



Made by
KÖPP

experts in foam

Da die zu dichtenden Produktwelten immer komplexer und vielfältiger werden, haben sich auch die Anforderungen an die Dichtprodukte enorm weiterentwickelt. Was früher Teer und Hanf zum Abdichten von Holzbooten geleistet haben, erledigen heute in komplexerer Form zellige Elastomerwerkstoffe wie Zellkautschuk. Zellelastomere haben sich seit Jahrzehnten bewährt und stehen heute in verschiedensten Varianten für die unterschiedlichsten Anforderungen zur Verfügung.

KÖPP bietet seinen Kunden mit seiner breiten Palette an Zellkautschuk-Qualitäten eigener Erzeugung hier vielfältige Möglichkeiten.

Das Portfolio umfasst derzeit insgesamt 13 Qualitäten verschiedener Raumgewichte (siehe Tabelle unten) in den Elastomer-Gruppen EPDM, NR und CR. Neueste Entwicklungen sind hierbei die peroxidisch vernetzten EPDM-Schäume sowie ein qualitativ hochwertiger EPDM-PE-Blend.

		Qualität	chemische Eigenschaften / Beständigkeit						mechanische Eigenschaften		physikalische Eigenschaften	
		Handelsname)	Ozon / Witterung	Laugen	Säuren	Mineralöl - Benzin Diesel - Biodiesel	Wasser (bei 100°C)	Licht	gute Zugfestigkeit u. Bruchdehnung	gute DVR-Werte	Temperatur- beständigkeit	Flamm- beständigkeit
	E	EPDM-L	+	+	+	_	+	+	+	+	+	+
		EPDM-S	+	+	+	_	+	+	+	+	+	+
		EPDM-W	+	+	+	-	+	+	_	+	+	-
		EPDM-SUW	+	+	+	_	+	+	_	+	+	-
		EPDM-L/Perox	+	+	+	_	+	+	+	+	+	+
	schwefelfr	EPDM-S/Perox	+	+	+	_	+	+	+	+	+	+
		EPDM-W/Perox	+	+	+	_	+	+	-	+	+	-
		EPDM-SUW/Perox	+	+	+	_	+	+	-	+	+	-
		EPDM-PE-Blend	+	+	+	_	+	+	-	_	+	-
	2	ZK/NR-L mittel	+	+	+	-	+	-	+	+	+	-
	2 2	ZK/NR-S fest	+	+	+	_	+	_	+	+	+	-
	2	ZK/CR-L mittel	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
	Z	ZK/CR-S fest	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+

hervorragend: + sehr gut: + gut: + nicht geeignet: -

Verarbeitung

Perfekte Halbzeuge - das schätzen unsere Kunden

Als Verarbeiter unserer eigenen Blockware haben wir den Anspruch, Materialien für unsere weiterverarbeitenden Kunden so vorzubereiten, dass sie sich unmittelbar in ihre Produktionsabläufe einbinden lassen. Mit unserem breit aufgestellten Maschinenpark sind wir in der Lage, sowohl Plattenals auch Endlosrollenware zu liefern. Wir spalten präzise ab 0,8 mm Dicke, beschichten auf Wunsch mit verschiedensten Haftklebern und schneiden, stanzen oder fräsen maßgenau. Je nach Fertigungstiefe des Produkts können die verschiedensten Verfahren miteinander kombiniert werden. Selbstverständlich ermöglichen wir auch entsprechend der Aufgabenstellung weitere, individuell angepasste Verarbeitungsver-

Präzision, Flexibilität und Vielfalt - unsere USPs

Ein optimales Fertigungsergebnis ist immer unser oberstes Ziel. Darum setzen wir stets auf modernste Technologien führender Maschinenhersteller. In unserem Werk in Rumänien und selbstverständlich an unserem Stammsitz in Aachen verfügen wir über eine Vielzahl leistungsfähiger Maschinen, um die unterschiedlichsten Qualitäten und Werkstoffe einwandfrei und präzise verarbeiten zu können. Welcher Zellkautschuk-Hersteller sonst ist in der Lage, seine Blockware so umfangreich und vielseitig direkt selber weiter zu verarbeiten? Allein im Bereich Blockverarbeitung können wir auf einen beachtlichen Maschinenpark

von über 20 Maschinen zurückgreifen mit u. a. drei Loop-Spaltanlagen sowie fünf automatische Tischmaschinen mit großen Schiebetischen.

Und wer unterhält sonst ein so großes Lager unterschiedlichster Qualitäten? Dies sichert unseren Kunden die Flexibilität, die sie brauchen, um im Wettbewerb bestehen zu können.

Und für Händler oder Endabnehmer aus der Industrie fertigen wir gestanzte Dichtungen, gefräste Profile, selbstklebende Streifen und Zuschnitte aller Art oder Fertigteile nach Zeichnung. Gerne empfehlen wir Ihnen aber auch je nach Komplexität und Menge der benötigten Fertiglösungen einen unserer professionellen Verarbeitungspartner.

Sicherheit durch integriertes Qualitätsmanagement

Selbstverständlich haben wir als zertifiziertes Unternehmen nach DIN ISO 9001:2008 in die laufenden Prozesse integrierte Qualitätskontrollen und führen ständig prozessbegleitende Überprüfungen durch. Dabei spielen neben ständigen Messungen zur Einhaltung von Maßen und Toleranzen vor allem die professionelle Wartung der Anlagen und deren ständige Überprüfung und Unterhaltung eine wichtige Rolle. Unser eigenes Wartungsteam ist zudem eng vernetzt mit den Experten unserer Maschinenhersteller. Damit halten wir unsere komplexen Fertigungsanlagen stets up-to-date. Das sorgt für gleichbleibende Qualität und sichert perfekte Ergebnisse, auch in der Weiterverarbeitung bei unseren Kunden.







(v. o. n. u.)

- Loop-Anlagen für Blockbahnen oder endlose Rollenware: bis zu 600 m bei einer Materialstärke von 0,8 mm
- Kaschieranlagen für die Aufbringung von Haftklebern
- Stanzautomaten
- · Spaltautomaten mit Vakuumtischen



Anwendungsvielfalt



Aufgrund seiner Verlässlichkeit in den Punkten Dichten, Dämmen, Isolieren und Polstern hat Zellkautschuk in nahezu jeden Lebensbereich Einzug gehalten.
Auch und gerade unter den Aspekten von Umweltbewusstsein und Energieeffizienz sind in den letzten Jahrzehnten weitere Anwendungen hinzugekommen.

Überall im Einsatz

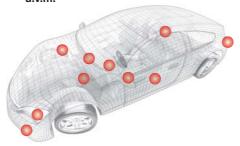
Ob in der Bauindustrie, im Maschinenbau, der Möbel- und/oder der Textilindustrie.

Zellkautschuk wird eingesetzt als:

- Abdichtung und Isolation an Gebäuden und Bauwerken
- Schutz von Dächern und Oberflächen bei Solaranlagen
- Dichtungen von Hausgeräten und Gehäusen aller Art
- Dichtungen in Maschinen und Geräten
- Abdichtung und Isolierung von Klimaanlagen und -geräten
- Polsterungen in der Möbelindustrie
- Haptikverbesserung bei Textilien
- Schutzpolster in Sport- und Berufsbekleidung

Und auch im Bereich unserer Vorzeigeindustrie, dem Automobilbau, ist Zellkautschuk mittlerweile unentbehrlich. Als Abdichtung oder Vibrationsentkopplung ist der Allround-Werkstoff an unzähligen Stellen im Fahrzeug im Einsatz.

- Gehäusedichtung für Scheinwerfer und Rückleuchten
- Abdichtung der Lenksäulendurchführung
- Abdichtung von Luftfilter und Klimaanlage
- Unterlage für die Dachreling
- Dichtungs- und Schwingungsentkopplung von Lautsprecherboxen
- Unterpolsterung für Lenkräder
- u.v.m.



Zellkautschuk ist nicht gleich Zellkautschuk

Die Anwendungsvielfalt scheint schier unerschöpflich. Damit aber der Kunde genau das Produkt erhält, welches für seine Anwendung optimal passt, bedarf es einer hohen Produktkenntnis und Beratungskompetenz. Die Vielzahl der Zellkautschuk-Qualitäten gegeneinander abzugrenzen, ihren Nutzen und ihren optimalen Einsatzbereich zu kennen, hochwertige von minderwertigen Materialien zu unterscheiden, ist eine Aufgabe, die erheblichen Sachverstand erfordert. Schwarz und zellig sind viele Materialien. Auch solche, die sich vollmundig z. B. EPDM-Zellkautschuk nennen, in Wahrheit aber mit Kunststoffen wie EVA oder PE verschnittene Produkte sind, die das übliche Anforderungsprofil eines vollwertigen EPDM-Kautschuks in Summe nicht erfüllen.

Profitieren Sie von unserer Erfahrung

KÖPP, mit seiner über 75-jährigen Erfahrung auf diesem Gebiet, setzt bei Beratung und Produktkenntnis hier ganz klar Maßstäbe. Als Hersteller und Verarbeiter kennen wir die Produkte aus dem EffEff.

Kundenvorteile



Axel WynandsVertriebs- und Marketingleiter

Die Fertigung in Rumänien zielt auf Halbzeuge, d.h. Blöcke, Platten und Rollen ab. Wir möchten nicht mit unseren Kunden in Konkurrenz treten."

Axel Wynands

Herstellung

- Lagerung
- Verarbeitung

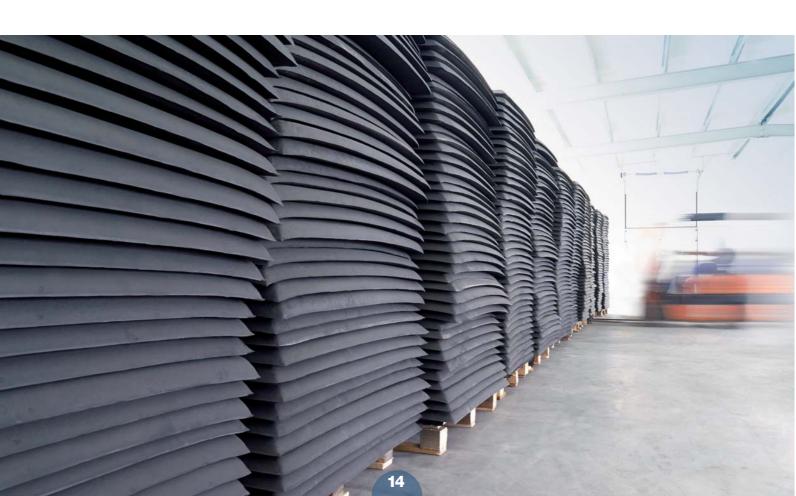
Kaufen, direkt beim Hersteller

Zeit und Geld sparen mit der richtigen Lösung von Anfang an

Niemand kennt Ihr Projekt und Ihre Anforderungen so gut wie Sie. Und niemand kennt das Material, das Sie benötigen, so gut wie wir. Damit Sie schnell von der passenden Lösung profitieren, betreuen und beraten wir Sie von Beginn an. "Wir analysieren gemeinsam mit unseren Kunden die Spezifikationen. Basierend darauf beraten wir sie mit unserem umfassenden Material-Know-how bei der Produktauswahl und begleiten sie bei der Umsetzung in das fertige Produkt. Dabei liefern wir die richtige Materialqualität als Block, Platte oder Rollenware und fertigen auf Wunsch Stanzteile, Zuschnitte, Streifen und vieles mehr", erklärt Vertriebs- und Marketingleiter Axel Wynands die Dienstleitsungsphilosophie von KÖPP. "Natürlich zielt die Fertigung in Rumänien

auf Halbzeuge, d. h. Blöcke, Platten und Rollen ab. Wir möchten nicht mit unseren Kunden in Konkurrenz treten. Dies gilt selbstverständlich für unseren Zellkautschuk in gleichem Maße wie für unser selbst hergestelltes PE und Handelsware."





Service und schnelle Verfügbarkeit sind unsere Stärken

Neben den technischen Anforderungen an Werkstoff, Geometrie und Funktion sind heute häufig weitere Aspekte Bestandteile des Lastenheftes, zum Beispiel eine schnelle Verfügbarkeit zu vergleichbaren Kosten oder global verbindliche Zusagen zu Time-to-Market. Den europäischen Markt bedienen wir daher ausschließlich aus unserem Werk Rumänien: den asiatischen Markt aus Indien. So stellen wir nicht nur die Lieferung des Produkts sicher, sondern treffen darüber hinaus auch klare Aussagen zu Time-to-Market und Verfügbarkeit.

KÖPP als Hersteller geht aber noch einen wesentlichen Schritt weiter: Durch unsere vielfältigen Möglichkeiten, die Produkte kundengerecht zu konfektionieren, haben wir gegenüber anderen Herstellern, einen klaren Servicevorteil. Unsere Kunden profitieren von der einmaligen Kombination aus Herstellerkompetenz, umfangreicher Lagerlogistik und Lieferflexibilität, vielseitiger Verarbeitung und Zurichtung der Halbzeuge.

Was haben Sie als KÖPP-Kunde davon?

- Sie kaufen direkt heim Hersteller!
- Sie nutzen in einem die Flexibilität und Lagerlogistik eines Distributors mit über 20.000 Kubikmetern Lagerfläche.
- Sie profitieren von den Möglichkeiten eines erfahrenen und hoch kompetenten Verarbeiters mit einem modernen Maschinenpark zur Platten- und Rollenfertigung.

Sie kaufen auf Wunsch gleich Ihr fertiges Stanzteil, Ihren Zuschnitt oder Ihre Streifenware direkt bei uns. Für große Serien und/oder hohe Komplexitäten empfehlen wir Ihnen gerne einen unserer spezialisierten Verarbeitungspartner.

Man muss auch "Nein" sagen können

Einen ganz speziellen Vorteil, vielleicht den wichtigsten, haben wir noch gar nicht erwähnt. Wenn in Ihrer Anwendung Zellkautschuk oder Polyethylen tatsächlich einmal nicht die optimale Lösung sein sollte, können wir bei KÖPP auch einmal "Nein" sagen. Weil wir über Zellkautschuk hinaus noch weitere Lösungen für Sie bereit halten.

Vielleicht passt für Ihre Anwendung eine frei aufgetragene Dichtung (FIPFG) besser.

Zellige Materialien

Made by



Michael Decker QM/Prokurist

Insight. sprach mit dem Qualitätsmanager Michael Decker über den Anspruch an KOEPPCell®-Materialien.

KOEPPCell® steht für zellige Materialien aus dem Hause KÖPP. Wieso können Sie diese aus QS-Sicht uneingeschränkt empfehlen?

Decker: Ganz einfach, weil wir wissen, was in unseren Produkten steckt. Als Hersteller sind wir flexibel und können selbst Einfluss auf die Entwicklung und Produktion unserer Materialien nehmen. Dies natürlich immer unter Berücksichtigung der aktuellen Gefahrstofflisten gemäß der europäischen Umweltbehörde ECHA. Wir haben also stets die Kontrolle über alle Inhaltsstoffe und unsere Produkte entsprechen immer den gültigen Standards. Darum können wir auch guten

Gewissens bestätigen, dass unsere Materialien den hohen Qualitätsanforderungen weltweit führender OEM's genügen.

Was ist das Qualitätsversprechen, das Sie den Kunden unter dem Namen KOEPPCell_® geben?

Decker: Eines ist ganz klar: KOEPPCell®-Produkte sind Qualitätsprodukte. Der Kunde kann sich zu 100% sicher sein, dass er immer ein Produkt erhalten wird, das höchsten Qualitätsansprüchen genügt. Wir verwenden keine Zuschlagstoffe, unser EPDM ist ein reines EPDM. Leider ist bei anderen europäischen Herstellern die Bezeichnung EPDM noch lange kein Garant für ein sauberes Qualitätsprodukt. KOEPPCell®-Materialien sind dagegen keine billige Verschnittware und dennoch preislich sehr attraktiv.

Weil Sie selbst den Produktionsprozess effizienter gestalten können? Decker: Genau. Da wir nur reine Materialien herstellen, können wir alle Produktionsüberschüsse und -abfälle als Recyclate im Fertigungsprozess wiederverwerten. Das geht mit Verschnittstoffen nicht. Neben der Kostenersparnis spielt dabei auch der Umweltaspekt eine Rolle. Wir haben für unsere Materialien ein entsprechendes Entsorgungszertifikat. Während des gesamten Produktionsprozesses legen wir großen Wert auf Materialreinheit und Effizienz - beides können wir dann in einem hochwertigen Produkt zu einem guten Preis an unsere Kunden weitergeben.



Oder auf Grund der Anforderungen muss es eine Moosgummidichtung sein. Oder, oder, oder...

Keine Sorge, wir lassen Sie nicht mit Ihrem Problem allein und finden gemeinsam die perfekte Lösung. Profitieren Sie von uns als Hersteller, der den Großteil der Materialien selbst produziert. Das nennen wir das "Alles-aus-einer-Hand-Prinzip", welches in dieser Form weltweit einmalig ist.

Ab Werk direkt zu Ihnen.



SC KOEPP ROMANIA S.R.L., Arinis, Maramures - Rumänien



Redaktion: Axel Wynands Text: Susanne Neumann, Christof Carduc Miriam Mapelli Bilder: HOSAN Photography, Studio 9 Gestaltung: WILKEDESIGN, Aachen Druck: Druckerei Scholz Stand: 10/2016



www.koepp.de

W. KÖPP GmbH & Co. KG

Aachen · Germany · Tel +49 (0)241 16605 - 0 · info@koepp.de

ZWEIGWERK BOVENDEN

Bovenden • Germany • Tel +49 (0)551 82049-0

SC KOEPP ROMANIA S.R.L.

Arinis, Maramures • Romania

ROOP KOEPP Foam Technologies Pvt. Ltd.

Manesar, Gurgaon · India

solutions



in foam