



Dr. Andreas Peine
Geschäftsentwicklungs-
beauftragter

Entwicklung braucht Weitblick

Vom Rezept bis zur Serienfertigung

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.

Zellkautschuk und seine Qualitäten – Eigenschaften für jeden Bedarf

EPDM: universell einsetzbar

NR: stark elastisch

CR: herausragend beständig gegen Chemikalien

Rohstoffe für die KÖPP-Rezepturen

Siehe auch die Tabelle auf Seite 11





Der neue Mischer im Werk Rumänien

Unsere Produktpalette: hochwertig, bewährt, marktgerecht

Mit EPDM-L und EPDM-S in den Raumgewichten 130 kg/m^3 und 175 kg/m^3 bietet das Unternehmen im Volumensegment der EPDM-Schäume gleich zwei neu entwickelte Produkte 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.

Zudem haben wir die Produktpalette, die unsere Kunden seit langem schätzt, überarbeitet und zum Teil neu aufgelegt. Dabei haben wir uns natürlich an den aktuellen Erfordernissen unserer Kunden orientiert, z. B. an der Forderung nach verbesserter Kleberhaftung sowie der Anpassung unserer Blockabmessungen an die mittlerweile marktübliche Größe von $2000 \text{ mm} \times 1000 \text{ mm}$. Damit sind wir der einzige Hersteller, der z. B. NR-Blockschaum in zwei verschiedenen Stauchhärten mit guter Kleberhaftung in den Abmessungen $2000 \text{ mm} \times 1000 \text{ mm}$ und einer Blockstärke von 50 mm (Skin/Skin) anbieten kann.

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. Daher ist es selbstverständlich, dass es nicht bei den Qualitäten EPDM-L und EPDM-S bleiben wird. „Weitere Versionen sind in der Entwicklung. Ihre Marktreife erwarten wir im Laufe des Jahres 2015“, so Dr. rer. nat. Andreas Peine.



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

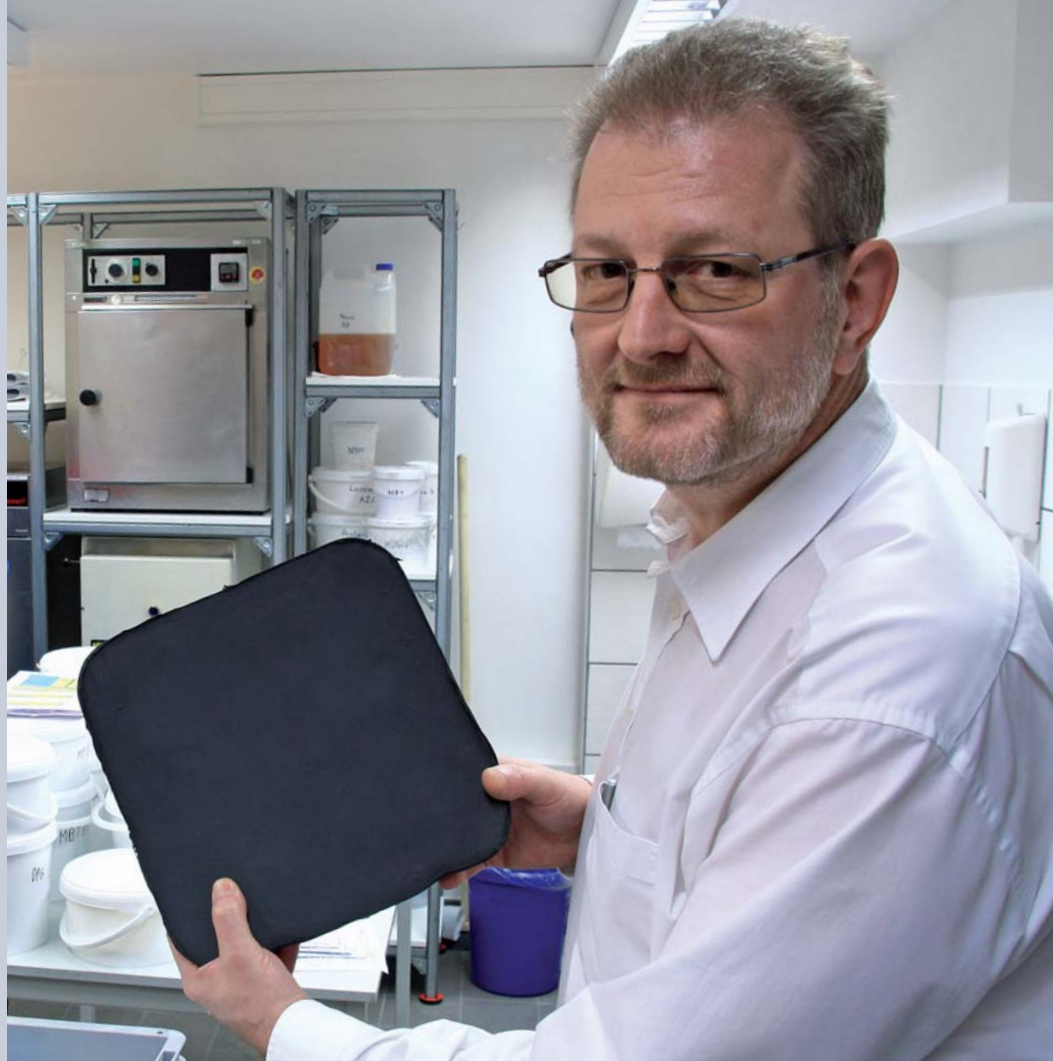
Dr. rer. nat. Andreas Peine

- promovierter Chemiker
- 13 Jahre Odenwald Chemie GmbH (Schaumverarbeiter für Allgemeine und Automobilindustrie): Vertrieb und Projektmanagement als Leiter Entwicklung
- 3 Jahre Armacell GmbH (Hersteller von thermoplastischen und Elastomerschäumen): Technologietransfer und Business Development in Asien
- 2 Jahre Alpha 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 zielstrebigem 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 –



zuletzt verstärkt durch die Elastomertechnik-Spezialistin Dr. Soheila Sameni, ebenfalls promovierte Chemikerin.

„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.