



DICHTUNGEN UND MEHR

1964 2014  
**50**  
**JAHRE**



# DANKE FÜR IHRE TREUE.

*A. Späh*

ALFRED SPÄH

*S. Späh*

SANDRA SPÄH

GESCHÄFTSFÜHRUNG



**DAS UNTERNEHMEN  
IM LAUF DER ZEIT**



Karl Späh  
(1922 - 1999)

## Ein Unternehmer mit Weitblick

- Nach Krieg und Kriegsgefangenschaft, lernt Karl Späh ab 1949 sein Handwerk in einer Dichtungsfabrik in Mengen.
- Nach zehn Jahren Erfahrung als kaufmännischer Leiter macht er sich mit 42 Jahren selbständig. Die ersten Stanzteile fertigt er noch im Keller des Wohnhauses.

Karl Späh vor dem  
Haupteingang der Späh  
KG in den 60ern



- Zum 25jährigen Firmenbestehen erhält Karl Späh für seine Verdienste die Staufermedaille des Landes Baden-Württemberg.
- Mit 68 Jahren zieht er sich nach und nach aus dem Alltagsgeschäft zurück. Er schreibt seine Erinnerungen an viereinhalb Jahre in russischer Kriegsgefangenschaft in einem Buch nieder.
- Am 16. Juli 1999 stirbt der Firmengründer Karl Späh im Alter von 77 Jahren.
- Seine Person war gekennzeichnet von Ausdauer und Zielstrebigkeit. Nicht zuletzt dank dieser Charaktereigenschaften und seinem Weitblick entstand aus dem Ein-Mann-Betrieb eine europaweit erfolgreiche und hoch geschätzte Unternehmensgruppe.

## Eine schwäbische Erfolgsgeschichte

- Am 01. Mai 1964 gründet Karl Späh die SPÄH KG mit Sitz in Mengen.
- Im Oktober 1964 beginnt die Produktion in angemieteten Räumen einer ehemaligen Schreinerei in Mengen.



Büroteilansicht in den Anfängen der Firma 1967



Frauen und Männer der ersten Stunde



- Als Männer und Frauen der ersten Stunde nannte Karl Späh beim 25-jährigen Jubiläum den Produktionsleiter und Prokuristen Leo Arendt mit Frau Maria, den kaufmännischen Leiter und Prokuristen Willi Koch sowie den schwäbischen Tüftler und ebenfalls Prokuristen Paul Meßmer. In der Produktion sind die Stanzerinnen Elsa Lang und Anita Walser\* sowie die Spezialisten der Fertigung Kurt Praster und Adolf Walser tätig. Karl Schuler, ein Freund von Karl Späh und dessen Frau Anita Schuler sind ebenfalls mit von der Partie. Sie alle sind maßgeblich am Aufbau und der rasanten Expansion des Unternehmens beteiligt.

*\* als einzige Mitarbeiterin der ersten Stunde noch heute aktiv im Unternehmen.*

- Bereits 1966 ermöglichte dieser Erfolg den Bau einer Fabrikhalle in Scheer, dem heutigen Standort. Am 17. Juli 1967 war es soweit: Die Produktion im Neubau konnte beginnen. Schon in 1972 sind 150 und 1990 bereits 250 Mitarbeiter im Unternehmen, dies verdeutlicht das unglaublich schnelle Wachstum.



Erstellung Neubau Scheer 1966

Firmengebäude  
1967

### Keimzelle des Erfolges

- Was 1967 mit einem 2.000 m<sup>2</sup> großen Neubau begann, ist heute ein durch kontinuierliche Expansion geprägter, hoch moderner Unternehmensstandort mit über 15.000 m<sup>2</sup> Nutzfläche in Scheer.
- Der beständige Erfolg führt in regelmäßigen Abständen zu Platzmangel, welcher wiederum durch Gebäudeerweiterungen kompensiert wird. Im Laufe der Zeit werden so sämtliche Abteilungen ausgebaut und optimiert. Zuletzt in 2006, als das Logistikzentrum mit Warenannahme, Eingangskontrolle und Lager mit 3.200 qm Nutzfläche bezogen werden.

Luftbild von SPÄH in Scheer  
2011Luftaufnahme des Firmenareals  
1972

- Diesen Aktivitäten stand der technologische Fortschritt in Maschinen und Anlagen in keiner Weise nach. Neben der permanenten Weiterentwicklung der Stanztechnologie wird ab 1986 mit der spanabhebenden Bearbeitung von Kunststoffen begonnen und kontinuierlich durch moderne CNC-Bearbeitungszentren ergänzt. 1991 erfolgt zudem der Einstieg in die Wasserstrahltechnologie, welche heute neben der Stanzerei ein wichtiges Produktfeld einnimmt.
- Weitere Produktionsbereiche wie Siebdruckdichtungen, auf Band belassene Formstanzteile, große Plotterteile oder WAVE Akustikmodule kommen über die Jahre hinzu.





Geschäftsführer Alfred und Sandra Späh

### Ein gutes Team ist die Basis des Erfolges

- Bereits seit 1967 ist Alfred Späh, der heutige geschäftsführende Gesellschafter, im Familienunternehmen. Er steht seinem Vater und Firmengründer Karl Späh bis zu dessen Tod im Jahre 1999 mit unternehmerischem Sachverstand zur Seite. Unter der Regie von Alfred Späh wird der eingeschlagene Expansionskurs konsequent fortgesetzt.
- Seit 2006 wird er von seiner Tochter Sandra in der Geschäftsführung der im Familienbesitz befindenden Gruppe tatkräftig unterstützt. 2011 tritt auch Sohn Thomas als Gesellschafter in das Unternehmen ein.

SPÄH Betriebsfeier 1972



- Gemeinsam, mit Kontinuität und verantwortungsbewusster Unternehmenspolitik sowie klarem Bekenntnis zum Standort Deutschland steuern die zweite und dritte Generation des Gründers Karl Späh den Firmenverbund in die weitere Zukunft. Dies ist die Grundlage für eine gesunde Entwicklung der Marke SPÄH, insbesondere für unsere Kunden, Lieferanten und Mitarbeiter.

25-jähriges SPÄH Firmenjubiläum



- Ohne einen qualifizierten, langjährigen und motivierten Mitarbeiterstamm hätte diese Leistung nicht erbracht werden können. Um das Engagement der Belegschaft zu fördern, wird kontinuierlich in die Qualifizierung, Weiterbildung und Gesundheit investiert. Alle Beschäftigten sind zudem mit einer jährlichen Prämie am Unternehmenserfolg beteiligt. Der eigene „Nachwuchs“ wird seit Firmenbeginn durch eine qualifizierte und attraktive Ausbildung in verschiedenen kaufmännischen und gewerblichen Lehrberufen geschult.
- Diese Erfolgsgeschichte, welche 1964 mit kleiner Mannschaft begann, wird im Jahr 2014 von über 340 Beschäftigten in die Zukunft geführt.



Erster Firmenprospekt 1966

**Unsere Partner des Erfolges**

- Der überzeugende Erfolg der vergangenen 50 Jahre ist zurückzuführen auf eine zahlreiche, loyale und zufriedene Kundschaft. Karl Späh hat bei der Firmengründung bewusst und mit Strategie die Geschäftsverbindung zum Technischen Handel als Absatzmittler gesucht. Die langjährige und vertrauensvolle Partnerschaft ist der beste Beweis für diese gut gewählte Verbindung.
- Einer stattlichen Zahl an Technischen Händlern danken wir recht herzlich für ein halbes Jahrhundert entgegengebrachtes Vertrauen und Treue. Sie sind und bleiben die Basis für unseren Erfolg, auch für die Zukunft. Heute beliefern wir weltweit über 5.000 aktive Kunden mit auftragsbezogen gefertigten Zeichnungsteilen.

SPÄH überall vor Ort



- Ebenso wichtig waren und sind unsere verlässlichen Lieferanten. Ob regional oder international setzen wir auf partnerschaftliche Beziehungen zu qualifizierten Herstellern, Händlern und Dienstleistern. Ihnen gebührt ein herzliches Dankeschön für die langjährige Zusammenarbeit und Unterstützung in den letzten fünf Jahrzehnten.

Kundengespräch auf der Hannover Messe





In 2013 erwirtschaftete SPÄH Rekordumsätze von über 43 Mio. EUR in Scheer und 62,4 Mio. EUR in der Gruppe.



### Ein Kompetenzverbund für Zulieferteile

- SPÄH in Scheer, ist das Stammhaus der Gruppe und Keimzelle des 50-jährigen Erfolgs. Modernste Fertigungstechnik, optimiertes Prozessmanagement und verantwortungsbewusste Mitarbeiter garantieren beste Zulieferteile aller Art aus Gummi und Kunststoff.



- POPP in Bad Bevensen, einst als Handelsgeschäft in Hamburg 1919 gegründet, gehört mit rund 100 Mitarbeitern seit 1972 zu SPÄH. Als Mitglied des Verbands Technischer Handel e.V. (VTH) wird der größte Teil des Umsatzes mit Großhändlern aus dem europäischen Norden generiert.



- QUADRIGA in Norderstedt, ist seit 1975 Mitglied der SPÄH Gruppe und steht für über 35 Jahre Erfahrung, Kompetenz und Qualität bei der Herstellung hochwertiger gegossener Polyurethan-Produkte. Die PUR-Halbzeuge werden von den anderen Gruppenmitgliedern weiterverarbeitet.



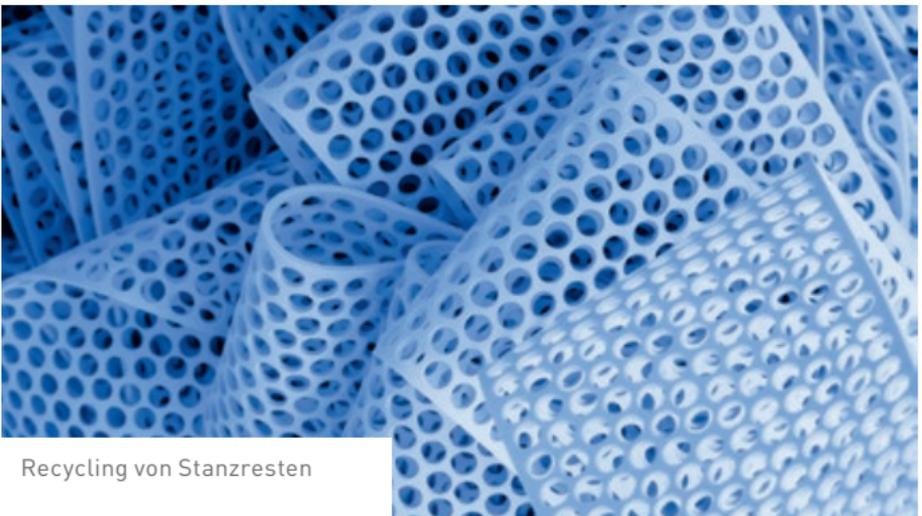
- SCHIPPL in Welden, ist seit Mitte 2007 im Firmenverbund. Das Unternehmen wurde 1961 gegründet und war ursprünglich ein Hersteller von Sanitärabdichtungen. Mit rund 50 Beschäftigten ist es flexibler Partner des Technischen Handels und auf Just-in-time-Aufträge ausgerichtet.



Werbung für die Anbindung an die Biogasanlage 2009

### Die Umwelt im Blick

- Die Anforderungen an einen aktiven Umweltschutz sind in den letzten Jahren kontinuierlich gestiegen. Wir prüfen in regelmäßigen Abständen den Zustand des Umweltschutzes in unserem Unternehmen und leiten bei Abweichungen von unseren Umweltzielen entsprechende Maßnahmen ein.
- Heute erfordert der nachhaltige Schutz der Umwelt von uns die gleichzeitige Berücksichtigung ökonomischer, ökologischer, sowie gesetzlicher Belange. Aus diesem Grund beziehen wir bei der Erstellung unserer Zulieferteile die Folgen unseres Handelns für die Umwelt konsequent mit ein.



Recycling von Stanzresten

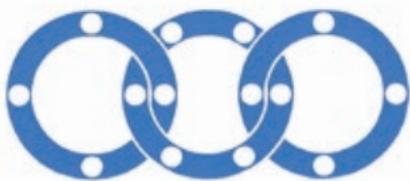
- Bei der Anwendung von Verfahren streben wir die ständige Verbesserung der Umweltverträglichkeit an. Rohstoffe, Hilfsstoffe, Energie, Wasser und sonstige Güter werden so sparsam wie möglich eingesetzt. Entstandene Reststoffe und Abfälle werden, wenn möglich, dem Produktionsprozess wieder zugeführt oder in umweltgerechter Weise verwertet bzw. entsorgt. Dieses Umweltkonzept wurde aktuell von der Stiftung der Hohenzollerischen Landesbank mit dem Umweltpreis 2014 honoriert.



Photovoltaik-Anlage auf dem Dach des Firmengebäudes 2008

# SPÄH Dichtungen

sind  
maßgenau  
und  
zuverlässig



erhalten Sie aus  
**jedem  
Material**  
und in  
**jeder Größe**

**gibt es für alle Verwendungszwecke**

Firmenwerte von 1967,  
die auch heute und  
in Zukunft gelten

## Auf eine gemeinsame Zukunft – damals wie heute

- Partnerschaftlichkeit wird bei der SPÄH Gruppe groß geschrieben. Die Bedürfnisse und Anforderungen unserer Kundschaft stehen seit der Firmengründung im Mittelpunkt unserer Arbeit.
- Auf Veränderungen im Markt stellen wir uns frühzeitig ein und wollen als Dienstleister dort sein, wo unsere Kunden Unterstützung benötigen.
- Auch künftig sind wir der erste Ansprechpartner für alle mechanisch herstellbaren Zukaufteile aus Gummi, Kunststoffen und Dichtungsmaterialien.

SPÄH-Belegschaft 2008

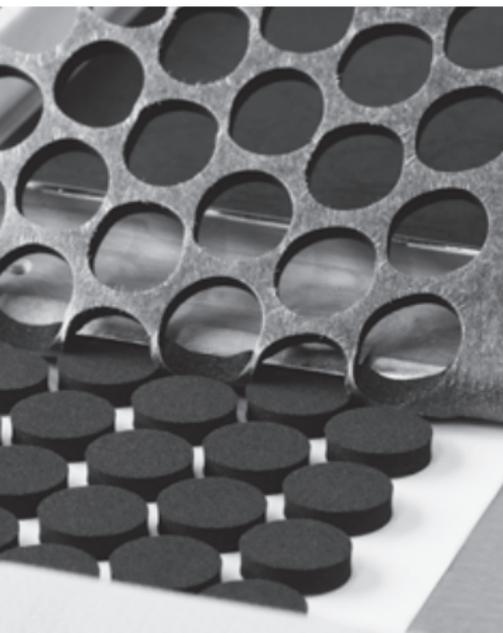


- Gemeinsam mit unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern wollen wir die Zukunft aktiv gestalten und ein zuverlässiger, moderner und sicherer Arbeitgeber und Lieferant sein.
- Hierfür gibt es für uns keine Einschränkungen und Grenzen. Fordern Sie uns – wir freuen uns auf Ihre Herausforderungen.

Statement Alfred Späh  
1994

Erfolg hat man nicht, man macht ihn.  
Wir arbeiten täglich hart daran.  
Mit Zuverlässigkeit, Schnelligkeit,  
Preiswürdigkeit und Qualität.

# DIE PRODUKTE IM FORTSCHRITT





Manuelle  
Stanzfertigung

## Kleine Teile mit großer Funktion

- Seit der Firmengründung 1964, ist unser Fertigungsschwerpunkt die Herstellung von gestanzten Zulieferteilen aller Art, zu denen in der Hauptsache Flachdichtungen und Stanzteile aus Gummi und Kunststoffen gehören.
- Pro Jahr fertigen wir über eine Milliarde Stanzteile für die unterschiedlichsten Anwendungen. Diese werden je nach Werkstoff, Stückzahl und Ausführung mit verschiedenen, im eigenen Werkzeugbau hergestellten, Schnittwerkzeugen produziert.



Teileherstellung mit  
Schwenkarmstanze  
1975

- Wir decken sämtliche Seriengrößen – angefangen von Losgröße 1 bis zu mehreren Millionen Teilen – ab. Einen wichtigen Beitrag zur schnellen, auftragsbezogenen Produktion leisten unsere gut sortierten Halbzeug-Depots an allen Standorten.



Maschinelle  
Dichtungsproduktion  
mit Stanzautomaten  
1985

- SPÄH-Produkte sind oft unsichtbar, aber unentbehrlich und nahezu überall präsent, wo abgedichtet, isoliert, geschützt, gedämpft, unterlegt, getrennt oder verbunden werden muss. Dementsprechend erfüllen unsere Zukaufteile viele wichtige Funktionen in sämtlichen Branchen.



Kunststoffbearbeitung  
mit Fräsaumat  
2001



## Wir haben den Dreh raus

- Die präzise, mechanische Verarbeitung von thermo-  
plastischen Standard- und Hochleistungskunststoffen  
sowie Elastomeren ist, seit der Übernahme der PTFE-  
Abteilung der Firma Huth 1986, eine weitere Stärke.

CNC-Drehteileherstellung



- Unsere leistungsfähigen CNC-Drehaumatoren sowie  
Fräs- und Bearbeitungszentren decken ein großes  
Spektrum rationeller Verarbeitungsverfahren für Stäbe,  
Rohre und Platten ab.

## PTFE Wir haben den Dreh raus.



- Stützringe, geschlitzt/ungeschlitzt
- O-Ringe
- Spiralringe
- Stützringe, konkav, geschlitzt/ungeschlitzt
- sonstige Form-Ringe nach Zeichnung  
oder Muster

- großes Halbzeugelager in PTFE, POM, PA  
und Compounds
- kurzfristige Lieferung
- hohe Präzision



Fordern Sie technische Daten und Muster an .

Firma/Name \_\_\_\_\_  
Straße \_\_\_\_\_  
PLZ, Ort \_\_\_\_\_  
Telefon/Fax \_\_\_\_\_



**Karl Späh GmbH & Co. KG**  
Dichtungsfabriken  
Industriestraße 8, D-72516 Scheer;  
Tel. (0 75 72) 6 02-0, Fax 6 02-167  
Internet: www.spah.de  
E-Mail: info@spah.de

Anzeigenmotiv  
1999

- Dreh-, Fräs- und Plotterteile von SPÄH  
finden zum Beispiel als Dichtringe,  
Stützringe, Spiralringe, O-Ringe  
oder sonstige Formringe viel-  
seitige Verwendung.  
Sie gewährleisten als multi-  
funktionale Konstruktionsbau-  
teile wichtige Aufgaben in vielen  
Bereichen.



Flüssiges Polyurethan  
vor der Verarbeitung  
1981



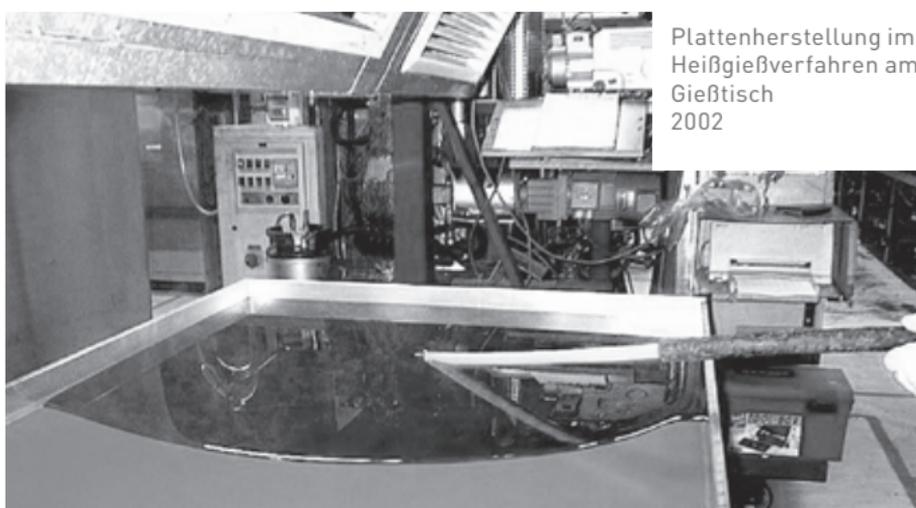
## Für alles die richtige Form

- Mit leistungsfähigen Gießanlagen und einem eigenen Formenbau bietet QUADRIGA, seit 1980, vom Einzelteil bis zur Serie, ein hochflexibles Gieß- und Formteile-Sortiment aus Polyurethan.



Teilansicht Polyurethan-  
Fertigteillager  
2008

- Ein breites Halbzeug-Programm an PUR-Elastomeren in Form von Platten, Blöcken, Stäben und Rohren runden den Service ab.



Plattenherstellung im  
Heißgießverfahren am  
Gießtisch  
2002

- Die Anwendungsgebiete der Gieß- und Formteile sind als Konstruktions- und Zulieferteile in allen Wirtschaftszweigen und Branchen sehr vielseitig. Ob als Verschleißteile, z.B. als Abstreifer an Schneeräumgeräten oder der PU-Beschichtung von Metall-Rädern, -Rollens und -Walzen.



Die Präzision des Wasserstrahls beeindruckt immer wieder  
1994

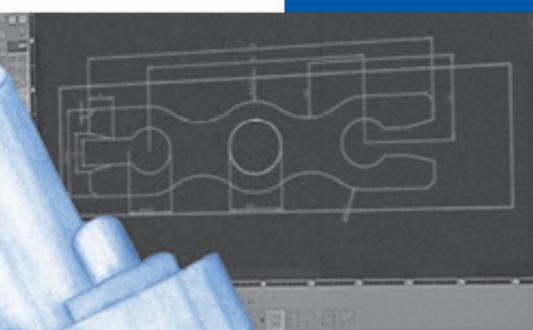


## Glasklarer Gewinn mit Hochdruck

- Das Schneidverfahren ohne Werkzeugaufwand, welches wir seit 1991 als Alternative zum Stanzen einsetzen, macht uns noch flexibler. Es ermöglicht die Herstellung von Prototypen für Versuchszwecke bis zum präzisen Schneiden einfacher als auch anspruchsvoller 2D-Geometrien.
- Im Größenbereich von 3 x 2 Meter können fast alle nicht-metallischen Materialien zu Präzisionsteilen oder auch filigranen Dichtungen verarbeitet werden.

CAD-Zeichnung für das Schneidprogramm

Zweite Wasserstrahlanlage 1995



Eine weitere Stärke der Wasserstrahltechnologie liegt im deformationsfreien Schneiden von dicken zelligen Werkstoffen. Selbst bei sehr weichen Werkstoffen sind hier parallele Schnitte gewährleistet. Diese hochpräzise Fertigungsart setzen wir bei SPÄH, POPP und SCHIPPL ein.

wasserstrahlgeschnitten

gestanzt



Herstellung von  
Silikonprofilen mit  
Extruder bei POLYTEC  
1990



#### Das Besondere für Ihren Vorteil

- Was kurz nach der Gründung mit der Bestellung von Kupferingen für einen Kunden begann, hat sich bald zu einem eigenständigen Produktbereich entwickelt.



- Mit „Sonderteile Dichtungstechnik“ bieten wir Ihnen Zugriff auf neue Werkstoffe, eine größere Teilevielfalt und zusätzliche Herstellungsverfahren.

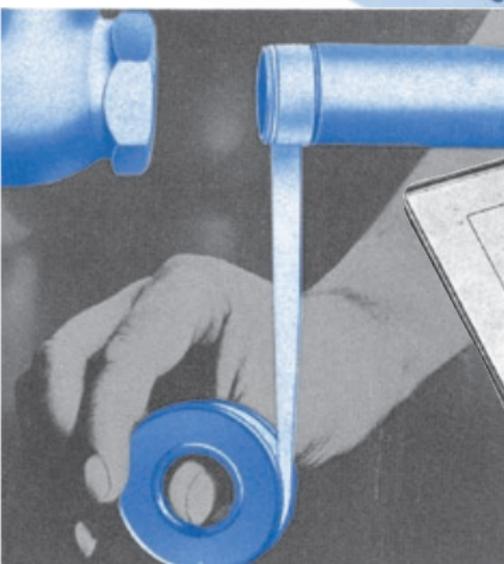


- Wir binden dabei unsere langjährigen Marktpartner im weiten Spektrum von Spezialdichtungen und technischer Teile in die SPÄH Dienstleistungspalette ein.



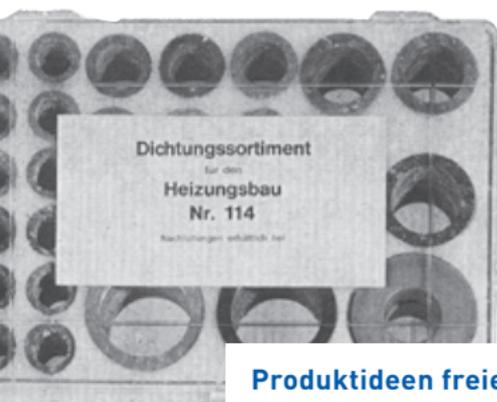
- Wir bieten Ihnen hiermit die Möglichkeit, sämtliche Zukaufteile aus einer Hand zu beziehen. Ob Gummi-formartikel, Spritzgussteile, Metallteile, Gummi-Stahldichtungen, Profile, Schlauchringe, Cellasto®-Dichtungen, O-Ringe und vieles mehr.

Handelsartikel  
für den Sanitär-  
bereich



Teflon-Dichtband-  
kapseln

Dichtungssortiment für den  
Großhandel

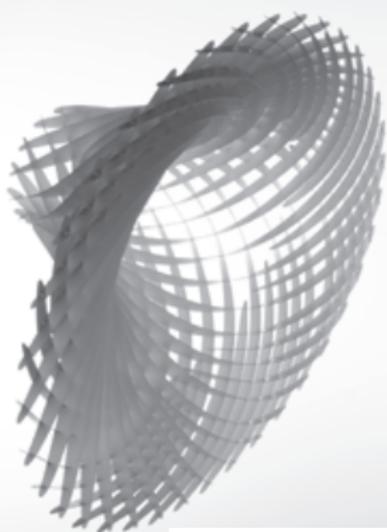


Arbeitsschutzmatte



### Produktideen freien Lauf lassen

- Über die Jahre haben sich zusätzliche Anwendungsmöglichkeiten für unser Produktspektrum an Zulieferteilen aus Gummi und Kunststoffen ergeben.
- Diese marktspezifischen SPÄH-Artikel finden derzeit in den Bereichen Bau, Baumarkt, Haushalt, Kfz-Zubehör, Ladungssicherung und Sanitär ihren Einsatz.
- Zur Realisierung von neuen Erzeugnissen nach Ihren Vorgaben unterstützen wir Sie durch eine kompetente, anwendungstechnische Beratung. Gerne auch vor Ort und bereits in der Projektphase.



Vortex-Skulptur

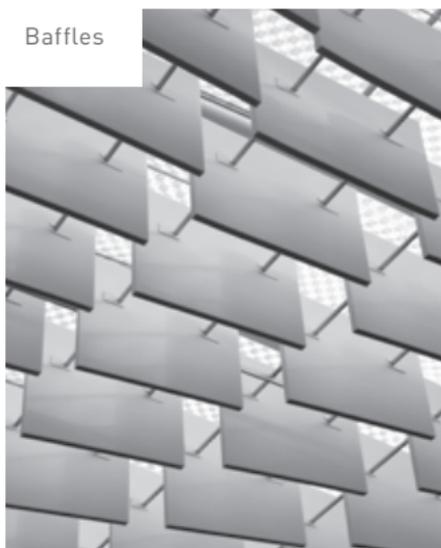
## Designorientierte Akustiklösungen

- Räume mit schlechter Raumakustik sind leider keine Seltenheit. Lange Zeit wurde die Akustik von Planern vernachlässigt.
- Doch die Wirkung der Raumakustik auf die Arbeits- und Lebensqualität ist von erheblicher Bedeutung, sowohl bei Neuplanungen, als auch bei Nachrüstungen.
- Deshalb vertreibt SPÄH seit 2009 unter dem Namen WAVE ästhetisch anspruchsvolle Designprodukte mit sehr guten schallabsorbierenden Eigenschaften.

Raumteiler



Baffles



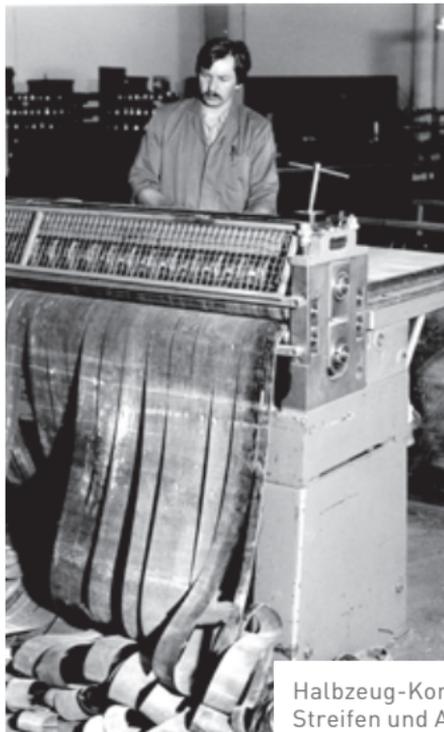
- Derzeit besteht die WAVE Produktfamilie aus: Akustik Absorbern, Raumteilern und Baffles.
- Ausführliche Informationen zu WAVE unter [www.wave-akustik.de](http://www.wave-akustik.de).

Akustik Absorber

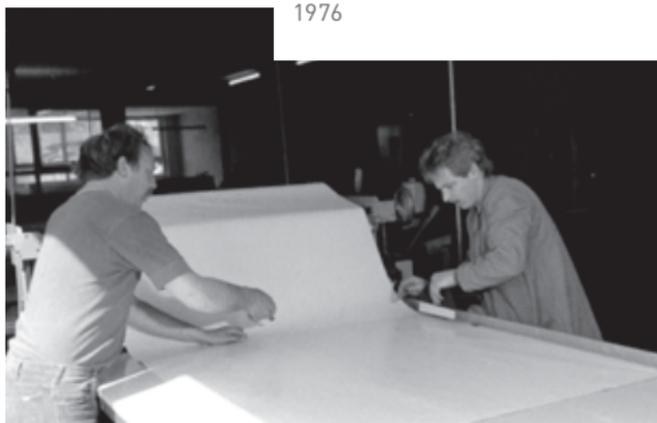


## Wir machen keine halben Sachen

- Alle Gruppenmitglieder verfügen über ein großes und gut sortiertes Halbzeug-Sortiment an Folien, Platten, Rollen, Blöcke, Rohre, Rund- und Vierkantstäbe zur Produktion der bestellten Kundenteile sowie für Weiterverarbeiter bzw. -verkäufer.



Halbzeug-Konfektionierung zu Streifen und Ausstattung mit Selbstklebefolie  
1976



- Insgesamt sind heute über 5.000 Materialvarianten an nichtmetallischen Werkstoffen, inklusive den zwei SPÄH eigenen Dichtungsmaterialien NBR HSS® und UNITEC® 300, sofort ab Lager verfügbar, inklusive Zuschneidservice.



Lagerhaltung heute und früher (1973)





**DER SERVICE  
IM WANDEL**



Metallbearbeitung mit Drahterodieranlage 1978

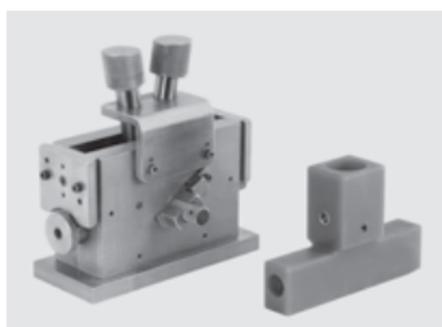
Schleifen von Stanzwerkzeugen



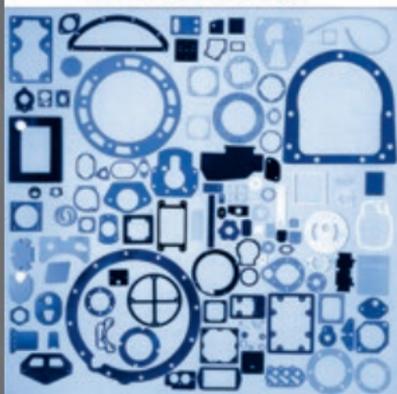
Teilansicht Werkzeug-zusammenbau

## Grundlage für Präzision

- Je nach Werkstoff, Stückzahl und Ausführung setzen wir im Stanzteilebereich folgende Produktionsarten ein: Komplettschnitt, Scharfschnitt, Scherschnitt oder Bandstahlschnitt.
- Diese präzisen Stanz- und Schnittwerkzeuge sowie sämtliche Gießformen zum Heißgießen von Polyurethan stammen aus dem seit 1972 existierenden gruppenweiten Werkzeug- und Formenbau.
- Sie sind Grundlage für Genauigkeit sämtlicher Kundenteile der SPÄH-Gruppe und garantieren kurze Wege.



## Dichtungen und Stanzteile



SPÄH Flyer  
1979

### Gummi ist nicht gleich Gummi

- Was in den Anfangsjahren eine Handvoll Gummi- und Kunststoffqualitäten, bzw. standardisierte Asbestwerkstoffe sowie Papier, Leder oder Ölleinen waren, hat sich zu einer beinahe unendlichen Werkstoffvielfalt an nichtmetallischen Materialien entwickelt.
- Je nach Anforderung beschaffen wir weltweit und bedarfsbezogen Elastomere, Kunststoffe, Schaumstoffe, Dichtungs-, Isolations- und Hochleistungswerkstoffe, Sondermaterialien u.v.m.

Entnahme von  
Polyurethan-Platten  
aus dem Tempereschrank



- Einen Großteil bevorraten wir an allen Standorten wie z.B. Butyl, EPDM, CR, NBR, NBR-HSS®, SBR, Silikon, FKM, Membranenstoff, Antirutschmatten, AFM, EWP, Klingersil, Novapress, UNITEC®, Polyurethan, Vulkollan®, PA, PC, PE, PEEK, POM, PP, PS, PTFE, Graphit, Abil, Faseflex, Gummikork, Hartgewebe, Hartpapier, Polyamid, Polycarbonat, Polyethylen, Polystyrol, Preßkork, Vulkanfiber, Inducon, Moosgummi, PE-Schaum, Cellasto®, Zellkautschuk.
- Viele weitere Werkstoffe verarbeiten wir auf Anfrage, oder auch gerne im Lohn!

Anzeige für den universellen  
Dichtungswerkstoff UNITEC®  
2002

Dichtungen und Stanzteile	Dreh- und Frästeile	Gieß- und Formteile	Werkstrahlgeschlittene Teile	Sondereile Dichtungstechnik	Halbzeuge-Programme
---------------------------	---------------------	---------------------	------------------------------	-----------------------------	---------------------

**Freie Fahrt für „UNITEC® 300 Grün“ von SPÄH**

Die Werkstoff-Innovation in Grün. Darauf hat der Markt gewartet – auf einen **asbestfreien Flachdichtungs-Werkstoff, beständig gegen Hitze und Druck**, mit mechanischen Allrounderqualitäten. Einer für (fast) alles – UNITEC® 300 Grün von SPÄH.

Zugelassen von DVGW, HTB, KTW. Setzen Sie auf „Grün“ bevor Sie „Rot“ sehen.

Ihr Testmuster mit Datenblatt liegt bereit. Per Telefon, Telefax, E-Mail anfordern oder [www.spaeh.de](http://www.spaeh.de)



**DICHTUNGEN UND MEHR**

Karl Späh GmbH & Co. KG  
Industriestraße 8  
D-72516 Scheer  
Telefon +49 (0) 75 72/6 02-0  
Telefax +49 (0) 75 72/6 02-167  
[www.spaeh.de](http://www.spaeh.de)  
[info@spaeh.de](mailto:info@spaeh.de)



## Profi in der mechanischen Bearbeitung

- Die Palette der möglichen mechanischen Bearbeitungsverfahren hat sich im vergangenen halben Jahrhundert beträchtlich weiterentwickelt.



Manuelles Stanzen



Drehteile-Fertigung



Halbzeug-Zuschnitt



Stanzen mit Bandstahl



CNC Frästeile-Herstellung



Flachdichtungen mit Silikonraupe



Maschinelle Stanzteileherstellung



Plotterschneiden



Verkleben von zelligen Materialien



Auf Band belassene Formstanzteile



Präzisionsschnitt mit Wasserstrahl



Gießen von Formteilen aus Polyurethan

- Mit einem modernen und vielseitigen Maschinenpark reichen diese heute vom Stanzen, Drehen, Fräsen, Schneiden, Sägen, Bohren, Schleifen, Spalten ... bis hin zum Laserschneiden oder zur Wasserstrahltechnik; oder Veredelungsverfahren wie dem Bedrucken oder Prägen.
- Über unsere langjährigen Partner greifen wir zudem auf zusätzliche Herstellungsverfahren wie Extrudieren, Spritzgießen, Vulkanisieren, Pressen, Biegen und vieles mehr zu.
- Somit können wir je nach Kundenvorgabe die wirtschaftlich sinnvollste Herstellungsart anbieten.



Qualitätskontrolle  
in der Stanzerei  
1987



Erste optische Mess-  
maschine in der QM  
1993

## Erfolg gibt Recht und verpflichtet zu gleich

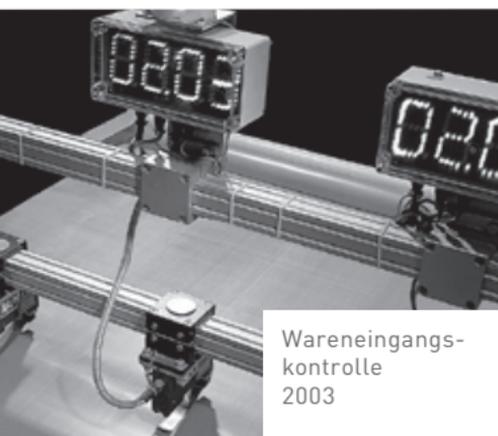
- Maschinen und Anlagen, in denen Dichtungen und multi-funktionale Konstruktionsteile eingebaut sind, müssen einwandfrei funktionieren, um Mensch und Umwelt nicht zu gefährden.
- Deshalb stellen wir höchste Qualitätsanforderungen an alle unsere Dichtungs-, Isolations-, Elastomer- und Kunststoffprodukte.

QM-Prospekt  
1994

Wer's schafft, ist gut.



- Als eines der ersten Unternehmen der Branche wurde der Karl Späh GmbH & Co. KG bereits 1993 das DIN EN ISO 9002 Zertifikat verliehen. Seit 2011 sind alle SPÄH Firmen nach ISO 9001 vom TÜV Süd zertifiziert.
- Unsere Prozesse haben wir dabei immer im Blick, um bei Bedarf sofort gegenzusteuern bzw. kontinuierliche Verbesserungen zu erzielen.



Wareneingangs-  
kontrolle  
2003



Gemeinsam mit dem Kunden die beste Lösung finden



Betriebsbesichtigung im Rahmen einer Kundenschulung 1994



### Von Anfang an die beste Lösung

- Bei der Entwicklung von neuen Produkten wie Maschinen und Anlagen wird fast immer erst ganz zum Schluss an die erforderlichen Dichtungen gedacht. Meistens wäre es jedoch von Vorteil, wenn wir bereits in der Projektphase eingebunden würden.
- Wir zeichnen uns durch eine kompetente, anwendungstechnische Beratung aus. Wir entwickeln individuelle Lösungen in Form von geeigneten Werkstoffen sowie rationell gefertigten Erzeugnissen. Und dies in enger Abstimmung und zu Ihrer Sicherheit. Bei Bedarf auch gerne vor Ort.

Telefonische Kundenberatung





Mustermappe  
1986

### Nützliche Helfer für den richtigen Werkstoff

- Die Werkstoff-Musterordner mit 156 Mustern und den dazugehörigen technischen Daten sind für alle Konstrukteure und Einkäufer nützliche Helfer. Sie bieten alles, was Entscheider wissen müssen und unterstützen bei der richtigen Werkstoffauswahl. In neutraler Ausführung dienen sie dem technischen Handel zur eigenen Beratung.



- Mit der kompakten und kostenlosen Mustermappe, welche wir schon 1985 das erste Mal aufgelegt haben, verschaffen wir mit 40 Werkstoffmustern zum Anfassen, einen ersten Überblick über die große Werkstoffvielfalt.
- Bei den gezeigten Materialien handelt es sich jeweils nur um einen Auszug aus den verfügbaren Standardqualitäten. Eine individuelle Beratung ist nach wie vor jederzeit möglich.

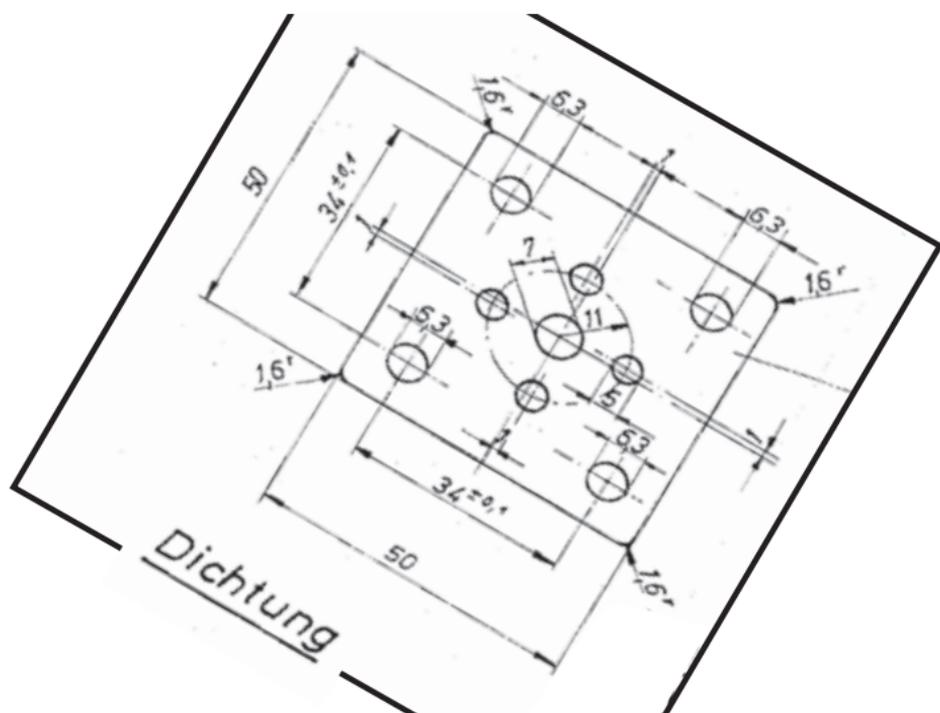




Musterteile aus der Handfertigung 1971

### Wissensvorsprung und Werkstoff-Sicherheit

- Zu allen verfügbaren Werkstoffen pflegen wir viele relevante technische Parameter in Form von Einzeldatenblättern. Dies gewährleistet für sämtliche Anwendungen mit spezifischen Vorgaben die erforderliche Werkstoff-Sicherheit.



- Neben den Mustermappen zum ersten Ergreifen des Materials haben die Kunden außerdem die Möglichkeit, zu jedem Werkstoff ein kostenloses Handmuster beim Vertrieb anzufordern.
- Früher wurden Musterteile und Prototypen hauptsächlich von Hand gefertigt. Heute können wir diese ohne Werkzeugkosten mit dem Wasserstrahl, gegen Berechnung, herstellen.



Verkleben einer Manschette bei POPP

Manuelle  
Teilekontrolle  
1984



## Der Kunde steht im Mittelpunkt

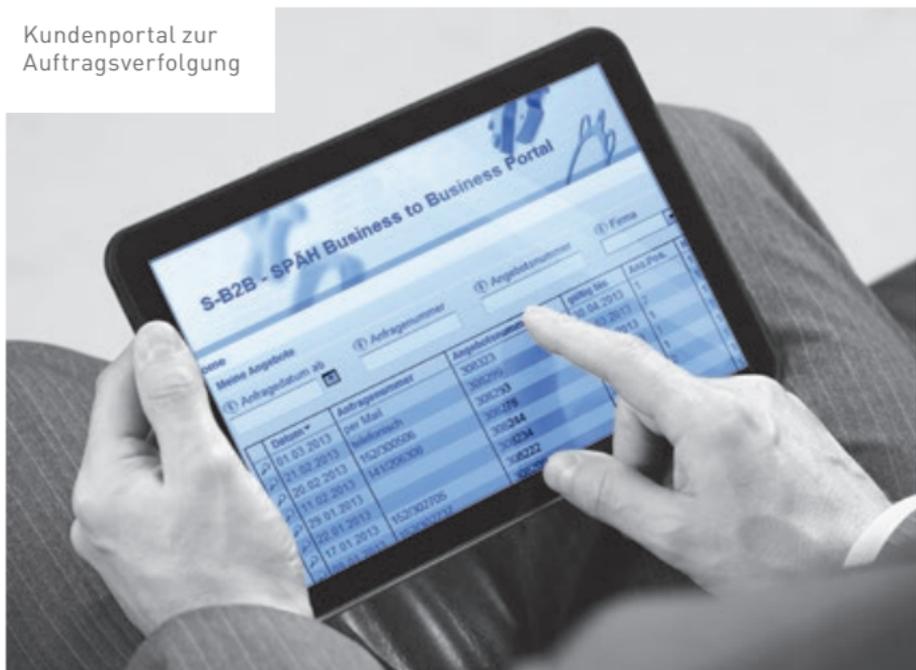
- In den vergangenen Jahren haben die Anforderungen an die Teiletoleranz permanent zugenommen. Diesem stetigen Anstieg an Kundenforderung haben wir im Stammhaus in Scheer Rechnung getragen und eine optische Auslesemaschine mit einer Vielzahl an Sortiermöglichkeiten in Betrieb genommen.

Optische  
Auslesemaschine



- Mit diesem erweiterten Service der optischen Sichtkontrolle für Dichtungen und Stanzteile gewährleisten wir, dass alle Anforderungen an die Teiletoleranz eingehalten werden.
- Darüber hinaus sind die stückzahlgenaue Verpackung im PE-Beutel und die individuelle Bedruckung der Versandeinheit z.B. mit dem Logo möglich.
- Eine konsequente Kundenorientierung bedeutet für SPÄH das Eingehen auf künftige Servicewünsche.

Kundenportal zur  
Auftragsverfolgung





ES GRATULIEREN DIE WEITEREN  
SPÄH UNTERNEHMEN



**SPORTBOUTIQUE  
SIGMARINGEN**



WWW.50.SPAEH.DE



KARL SPÄH GMBH & CO. KG  
SPÄH© 02/2014