

Innovative und intelligente Pumpensysteme





CP Pumpen AG,
Hauptsitz und Produktion,
Zofingen, Schweiz



Mission und Werte

Ihr Erfolg ist unser Erfolg. Unsere Mission besteht darin, nachhaltige ökologische Verbesserungen bei Flüssigkeitstransporten zu erreichen.

Wir garantieren höchste Sicherheit, beste Qualität und bieten energieeffiziente Produkte und Dienstleistungen. Zufriedene Kunden stehen stets im Mittelpunkt unseres Denkens und Handelns.

Engagierte, gut ausgebildete Fachleute, flache Hierarchien und kurze Entscheidungswege halten uns agil. Wir setzen auf Kundennähe, einen effizienten und exzellenten Service.



Nachhaltig

«Wir glauben fest daran, dass die Erhaltung unserer Umwelt die wichtigste Bedingung ist, um eine echte und wahre Wertsteigerung zu erreichen.»



Verantwortungsbewusst

«Wir sind überzeugt, dass Ehrlichkeit, Verlässlichkeit sowie ethisch korrektes Verhalten helfen, langfristige Beziehungen aufzubauen.»



Proaktiv

«Wir handeln aus einer inneren Überzeugung, weil wir die aktuellen Bedenken über den gegenwärtigen Zustand unseres Planeten teilen.»



Ökologisch

«Wir haben verstanden, dass umweltfreundliches und umweltbewusstes Handeln die Grundvoraussetzung dafür ist, unsere Kunden auch in der Zukunft bedienen zu können.»



Kundennah

«Wir setzen alles daran, die Zufriedenheit unserer Kunden nachhaltig über eine gute Teamarbeit zu gewährleisten. Dabei legen wir grossen Wert auf Kundennähe, Geschwindigkeit und Verlässlichkeit.»

«Ich engagiere mich dafür, Teams zu verbinden, um ihr volles Potenzial zu entfalten, die Extrameile für den Kunden zu gehen und die Firma CP Pump Systems weiterhin erfolgreich am Markt zu positionieren.»

Simon Bolliger, CEO



Wir produzieren in der Schweiz, mit helvetischer Präzision und Qualität.





CP Pump Systems

erfahren – engagiert – energieeffizient

Seit 1948 schreibt CP Pumpen als unabhängiger Schweizer Pumpenhersteller seine eigene Erfolgsgeschichte. Die Unternehmensgeschichte ist geprägt von grossem Wandel. Dabei sind wir stets unseren Prinzipien Qualität und Sicherheit treu geblieben.

Höchst erfahren

Wir produzieren und beliefern unsere Kunden mit qualitativ hochwertigen, zuverlässigen und innovativen Chemieprozesspumpen in den Segmenten Basis-, Fein- und Spezialitätenchemie, Pharma, Biotech, Nahrungsmittel und Getränke. In der Forschung, Entwicklung und Fertigung von dichtslosen Magnetkupplungs- und doppelten Gleitringdichtungspumpen verbinden wir modernste Technologien mit einem einzigartigen Fundus an Wissen und Erfahrung.

Global engagiert

Mit einem Netzwerk von Vertretern in über 70 Ländern bieten wir weltweit erstklassige Beratung und garantieren einen effizienten Kundenservice direkt vor Ort. Wir erwirtschaften mehr als 80 Prozent unseres Umsatzes im internationalen Markt. CP ist zertifiziert nach ISO 9001:2015 und EcoVadis.

Regional aufgestelltes Familienunternehmen

Wir sind stets nah an unseren Kunden. Unser Hauptsitz in Zofingen betreut den Schweizer Markt, während unsere Tochtergesellschaften in Deutschland, Frankreich, den USA und der Republik Korea es uns ermöglichen, in wichtigen internationalen Märkten präsent zu sein. Zusätzlich führen wir ein Büro in Thailand sowie Liaison Offices in Spanien und Singapur – alle mit eigenem lokalem Personal – um unseren Kunden weltweit direkte Unterstützung zu bieten.

Seit 1957 hat das unabhängige Familienunternehmen CP den Firmensitz in Zofingen, wo auch alle Pumpen hergestellt werden. Über 80 Prozent unserer Mitarbeitenden wohnen im Raum Zofingen. Wir unterstützen die Region wirtschaftlich, indem wir Pumpenbestandteile im Grossraum Zofingen fertigen lassen und im Supportbereich mit lokalen und regionalen Unternehmen zusammenarbeiten.

Ökologisch orientiert

Nachhaltig, proaktiv, verantwortungsbewusst, ökologisch: CP lebt die eigenen Werte. Wir pflegen einen verantwortungsbewussten Umgang mit natürlichen Ressourcen und konzentrieren uns deshalb auf energieeffiziente Produkte und Dienstleistungen. Energiesparende Pumpensysteme wirken sich nachhaltig auf die Umwelt aus und reduzieren gleichzeitig Kosten. Bei uns gehen ökologische Lösungen stets mit höchster Sicherheit und ökonomischen Überlegungen einher. Als Pionierin in diesem Bereich beraten und begleiten wir deshalb Kunden mit vielfältigen Anliegen – entlang der gesamten Wertschöpfungskette.

Wir produzieren in der Schweiz, mit helvetischer Präzision und Qualität. Entgegen geläufigen Praktiken setzen wir auf ein umfangreiches Ersatzteil- und Pumpenlager, was uns ermöglicht, Kundenwünsche äusserst rasch und flexibel zu erfüllen.

Die Abwärme aus der eigenen Produktion nutzen wir zum Heizen unserer Liegenschaft – dank einer eingebauten Wärmerückgewinnung bei Druckluftkompressoren. Unser Produktionsgebäude ist energiesaniert, was die Heizkosten signifikant senkt. Für die Anschaffung von neuen Firmwagen existieren CO₂-Vorgaben. Und aufgrund unserer lokalen Einkaufsstrategie reduzieren wir die Transportemissionen auf ein Minimum. Über eine Fotovoltaikanlage auf dem Firmendach nutzen wir zukünftig die Sonnenenergie, um emissionsfreien Strom zu produzieren.

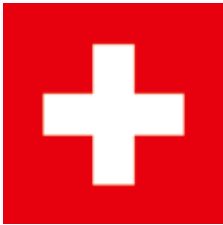


Firmengeschichte

passioniert – swiss made – innovativ

Was als kleine Manufaktur begann, wuchs zu einem international tätigen Unternehmen heran. Die Geschichte von CP ist eine Erfolgsgeschichte, zu der in all den Jahren viele Menschen mit ihrem Know-how und mit Passion beigetragen haben.

1948



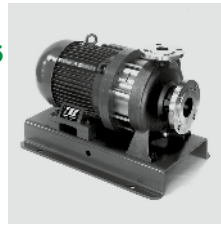
Gründung der Chemie Pumpenbau AG

1980



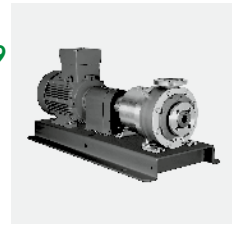
Gründung der CP Pumpen AG

1985



Markteinführung der patentierten MKP

1989



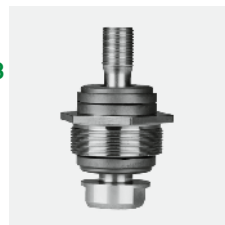
Markteinführung der magnetgekoppelten Kreiselpumpen aus PTFE-Vollkunststoff MSKP und MSKPP

2011



Ausbau der MKP-Pumpenreihe auf PN25

2008



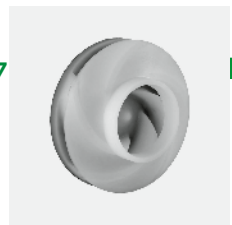
Development of FuturaSafe®, a new innovative coating for the plain bearing

2008



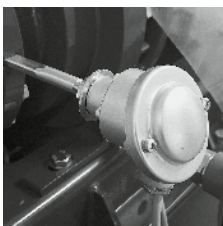
Überarbeitung der Pumpenhydraulik und Ausrichtung auf Energieeffizienz

2007



Ausrüstung der MKPL mit einem energieeffizienten, geschlossenen Laufrad (Erhöhung der max. Betriebstemperatur auf 200°C)

2012



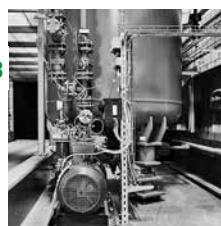
Markteinführung neuartige patentierte MKPL-Spalttopfüberwachung

2012



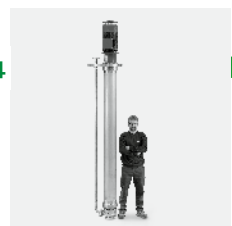
Rebranding global "CP Pump Systems"

2013



Ausbau der MKP-Pumpenreihe auf 150 m Förderhöhe

2014



Markteinführung der magnetgekoppelten Tauchpumpe MKTP mit patentierter Lagerschmierung

2026



Umfirmierung des Representative Office in Thailand in eine Branch.

2024



Designoptimierung von keramischen MKP-Spalttöpfen: Vollständige Austauschbarkeit, erhöhte mechanische Druckreserven und antistatische Beschichtung

2024



Marktexpansion in der Republik Korea und Gründung von CP Pump Limited 씨피 펌프 유한회사

2023



Erste Schritte in der Produktionsautomatisierung

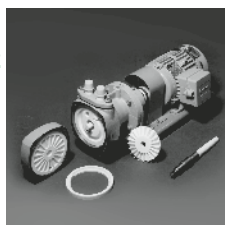


1991



Gründung der Tochtergesellschaft CP Pumpen GmbH

1992



Entwicklung der magnetgekuppelten Chemieprozesspumpe mit PFA-Auskleidung MKPL

1993



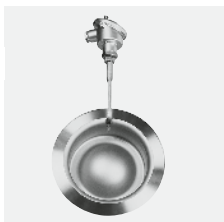
Einführung der Spalttopffleckageüberwachung für MKPL

1996



Erste Zertifizierung nach ISO 9001

2002



Entwicklung eines patentierten Spalttopftemperaturfühlers zur Überwachung und zum Schutz der Pumpen

2001



Steigerung der Produktionskapazität mit Inbetriebnahme von 5-achsigen CNC-Maschinen

2000



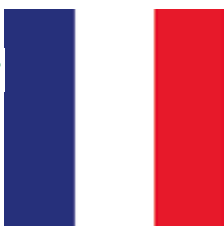
Gebäudeerweiterung auf Firmenfläche von 4500 m²

1998



Entwicklung der magnetgekuppelten Biotech-Prozesspumpe MKP-Bio für die sterile Verfahrenstechnik

2017



Gründung der Tochtergesellschaft CP Pompes SAS

2019



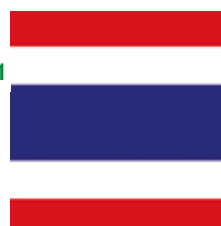
Ausbau der MKP-Pumpenreihe auf 1300 m³/h

2020



Sekundärabdichtung / zweite Barriere zum erhöhten Schutz von Umwelt und Mensch

2021



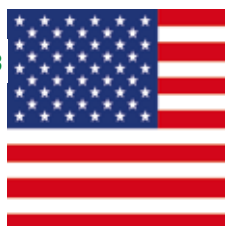
Marktausweitung Asien und Gründung Representative Office in Thailand

2023



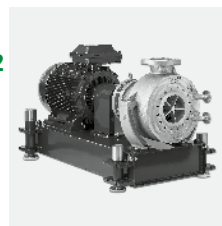
Modernisierung verschiedener Produktlinien für den US-Markt (z. B. MKPL-Monoblockpumpen mit NEMA-Motoren).

2023



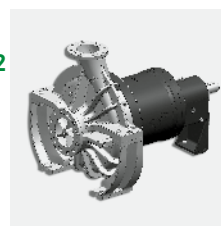
Marktexpansion in den Vereinigten Staaten und Gründung von CP Pumps Inc.

2022



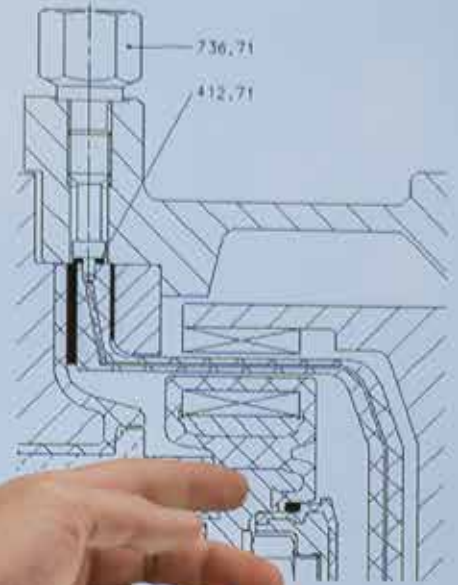
Markteinführung der neuen MKP-Aufstellung «OH2 HT»

2022



Erweiterung der Baureihe MKP mit den Grössen 200-150-500 und 250-200-400

Further monitoring equipment – Leakage monitoring



Magnetic Driver
Safety First

Portfolio



Unsere aktuelle Produktpalette umfasst 15 Pumpensysteme und 105 Pumpengrößen. CP gilt bei dichtungslosen Magnetkupplungspumpen und Pumpen mit Doppelgleitringdichtungen als Spezialistin für die Beförderung von besonders heiklen und gefährlichen Stoffen in der Chemie- und Pharmaindustrie.

CP-Pumpen sind zudem prädestiniert für sterile Biotech-Prozesse in der Pharma- und Lebensmittelindustrie.

Unsere magnetgekuppelten Kreiselpumpen aus Edelstahl weisen ein weltweit einzigartiges Pumpendesign auf. Sie arbeiten nach dem einzigartigen CP Antriebsprinzip mit zentraler Lagerung. Dank ihrer besonderen Konstruktion benötigen sie keinen Gleitlagerträger. Wir sind deshalb bei Magnetkupplungspumpen in der Schweiz und weltweit marktführend.

Gehäuse und Lagerung unserer Pumpen sind in den verschiedensten Optionen erhältlich, angepasst auf individuelle Anforderungen und Bedürfnisse. Dasselbe gilt für dichtungslose, nach dem Venturi-Prinzip funktionierende Injektoren in hervorragender Qualität und bewährter Bauweise.

CP-Pumpen entsprechen den folgenden Normen, Richtlinien und weiteren Regelwerken: DIN EN ISO 2858, 5199, 15783 / DIN EN 12462 / ANSI ASME 73.3 / 3-A / EHEDG / FDA 21 CFR §177 / ATEX 94/9/EG / VDMA 24432.

Kundenorientierter Service

CP Kunden geniessen umfassende Serviceleistungen: Originalersatzteile sind innerhalb kürzester Zeit erhältlich, technische Dokumentationen sind vollständig verfügbar. Der Kundendienst arbeitet kompetent und effizient, der Reparaturservice dynamisch und flexibel. All diese Dienstleistungen gewährleisten einen einwandfreien Betrieb der Pumpen.

Immer mehr Kunden nutzen die Chancen, die sich ihnen durch eine verbesserte Energieeffizienz eröffnen. CP sucht laufend nach Möglichkeiten, wie die Energieeffizienz noch weiter verbessert werden kann. Dies geht Hand in Hand mit der Erfüllung von höchsten Sicherheitsstandards. Unser ausgeprägtes Wissen in diesem Bereich geben wir gerne in Energieeffizienzberatungen weiter.

Vielseitig bei Lohnarbeit

Wir sind Experten in der Fertigung von Einzelteilen, Klein- und Mittelserien sowie Baugruppen und bieten dazu passende Dienstleistungen, um sämtliche Outsourcing-Bedürfnisse Dritter abzudecken. Unsere Produktionsstätten sind mit modernster CNC-Technologie ausgestattet. Darüber hinaus bietet CP hochwertige Fertigungsdienstleistungen zu fairen Preisen.

Bekannt sind wir zudem für strikte Termintreue, hohe Flexibilität und für eine ausserordentlich grosse Materialvielfalt: von Kunststoffen über rostfreie Metalle bis hin zu Superlegierungen wie Hastelloy®, Nickel oder Titan. Hier fliesst stets unser Spezialwissen aus der eigenen Produktion mit ein.



Produktpalette

einzigartig – hochsicher – vielseitig
Entwickelt für anspruchsvolle Kunden wie Sie.



MKP
Magnetgekoppelte
Chemieprozesspumpe
aus Edelstahl



MKPL
Magnetgekoppelte
Chemieprozesspumpe
mit PFA-Auskleidung



MKP-ANSI
Magnetgekoppelte
Chemieprozesspumpe



MKP-Bio
Magnetgekoppelte
Biotech-Prozesspumpe
aus Edelstahl



MKP-S
Selbstansaugende
magnetgekoppelte
Chemieprozesspumpe
aus Edelstahl



MKPL-S
Selbstansaugende
magnetgekoppelte
Chemieprozesspumpe
mit PFA-Auskleidung



SZMK
Magnetgekoppelte
in-line Chemieprozess-
pumpe aus Edelstahl



MKPP
Magnetgekoppelte in-line
Chemieprozess-Peripheral-
radpumpe aus Edelstahl

Zentrifugalpumpen sind unsere Spezialität –
insbesondere leckagefreie Magnetkupplungspumpen.

Produktpalette

- 15 Modelle mehr als 105 Pumpengrößen
- MKP-Design: weltweit einzigartiges Antriebs- und Lagerkonzept
- MKPL-Design: korrosions- und permeationsbeständig
- Marktführer in der Schweiz

Services

- After-Sales-Service: Ersatzteile, Reparaturen, Inbetriebnahmen
- Spezialanfertigungen, Kleinserien, Lohnarbeit



MSKS
Selbstansaugende
magnetgekoppelte
Chemieprozess-
Seitenkanalpumpe aus
PTFE-Vollkunststoff



MSKP
Magnetgekoppelte
Chemieprozesspumpe
aus PTFE-Vollkunststoff



MSKPP
Magnetgekoppelte
Chemieprozess-
Peripheralradpumpe
aus PTFE-Vollkunststoff



MKTP
Magnetgekoppelte
Chemieprozess-Tauch-
pumpe aus Edelstahl



ZMP
Chemieprozess- Zerklei-
nerungspumpe mit
Doppel-Gleitringdichtung



ET
Chemieprozesspumpe mit
Keramik-Auskleidung und
Doppel-Gleitringdichtung



EB
Chemieprozesspumpe
mit PFA-Auskleidung und
Doppel-Gleitringdichtung

Wenn Sie aggressive, gefährliche und feststoffhaltige Flüssigkeiten sicher pumpen wollen, sind Sie bei uns – bei CP Pump Systems genau richtig.

Energieeffizienz

cleaner pumps, cleaner planet

Die Industrie ist im Bereich Nachhaltigkeit und Energieeffizienz heutzutage immer stärker gefordert. Pumpen gelten dabei als Schlüsselprodukte.

Rund zwei Drittel der industriellen Energie werden von Motorsystemen verbraucht. Weil Pumpensysteme etwa einen Viertel dieses Verbrauchs ausmachen, bergen sie ein immenses Einsparpotenzial an Energie und Kosten.

CP setzt sich weltweit konsequent für eine nachhaltige Produktion in der Industrie ein – mit energieeffizienten Systemen und mit einem fundierten Know-how in allen Bereichen und Phasen einer industriellen Pumpenanlage, von der Planung über die Produktion und den Betrieb bis zur Qualitätskontrolle.

Unsere Produkte

CP hat sich in der Industrie mit der Herstellung von hochsicheren, verlässlichen und energiesparenden Pumpen einen Namen gemacht. In den letzten Jahren haben wir die Produktentwicklung hinsichtlich Nachhaltigkeit und Energieeffizienz nochmals intensiviert. So wurden zahlreiche Pumpensysteme kontinuierlich hydraulisch optimiert. Damit konnte deren Effizienz um bis zu 30 Prozent gesteigert werden. Gleichzeitig wurde die Sicherheit der Pumpen weiter erhöht, der wir uns seit der Gründung des Unternehmens vehement verschrieben haben.

Mit unserer Beratung

Als Trendscout im Bereich Energieeffizienz verfügen wir im Zusammenhang mit Pumpen und Motoren über ein breites Spektrum an Dienstleistungen: umfassende Beratung, eingehende Systemanalyse und sorgfältige Konzeption. CP Kunden profitieren von massgeschneiderten Lösungen, die langfristig Kosten und CO₂-Emissionen senken.

Aufgrund unserer reichen und langjährigen Erfahrung stehen wir heute Kundschaft aus dem privaten und öffentlichen Sektor mit Rat und Tat zur Seite. Darunter befinden sich Eigentümer und Betreiber von Prozessanlagen für Flüssigkeiten in der chemischen und pharmazeutischen Industrie sowie in diversen anderen Industriezweigen.

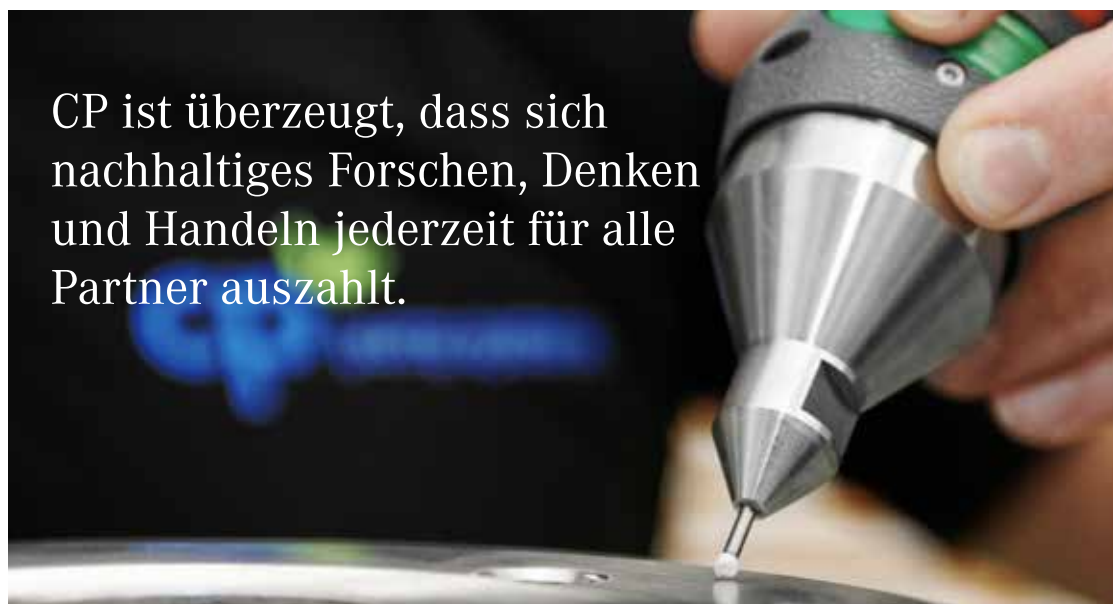
Wir engagieren uns in folgenden Netzwerken

Aktive Mitgliedschaft in Branchengremien und Fachgruppen:

- Swissmem
- AIHK Aargauische Industrie- und Handelskammer
- VDMA (Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V.)
- IHK Industrie- und Handelskammer Hochrhein-Bodensee
- Europump
- Inspire AG, Technologietransfer für Innovationen in der Industrie
- ETH Schweizerische Technische Hochschule Cleantech Switzerland
- FHNW Fachhochschule Nordwestschweiz
- Universität Rostock
- Zusammenarbeit und Entwicklungen mit Hochschulen
- EEIP (Energy Efficiency in Industrial Processes)
- Cleantech Schweiz



CP ist überzeugt, dass sich nachhaltiges Forschen, Denken und Handeln jederzeit für alle Partner auszahlt.





screw pumps for the chemical industry

cp pump systems

cp pump systems

safety first:

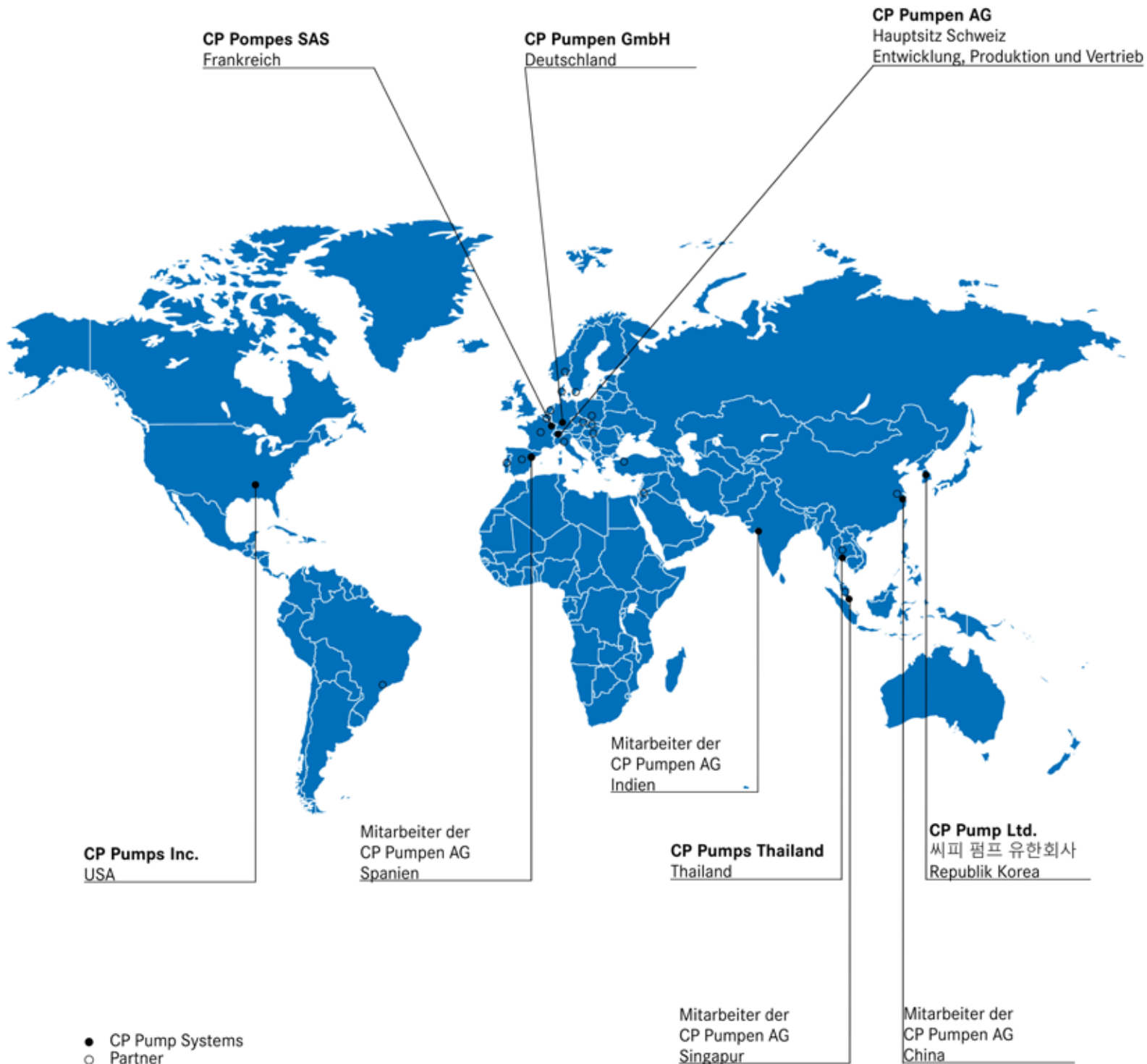
n pumps, led

cp pump systems

Standorte

vernetzt - kundennah - flexibel

Die sichersten und effizientesten Chemiepumpen der Welt. Entwickelt und produziert in der Schweiz, professionell betreut beim Kunden vor Ort und lieferbar rund um den Globus.





Energieeffiziente Pumpensysteme schonen die Ressourcen unseres Planeten.

Hauptsitz
CP Pumpen AG
Schweiz, Zofingen



**SWISS
MADE**

Vertriebsgesellschaften
CP Pumpen GmbH
Deutschland, Mannheim

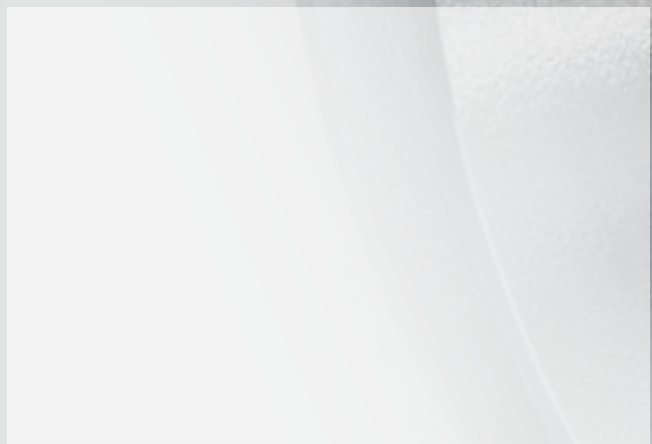
CP Pompes SAS
Frankreich, Strassburg

CP Pumps Inc.
USA, Birmingham (AL)

CP Pumps Thailand
Thailand, Bangkok

CP Pump Limited 씨피 펌프 유한회사
Republik Korea, Seoul

CP Vertriebspartner



Ihren lokalen CP Vertriebspartner finden Sie
auch auf www.cp-pumps.com.
Gerne können Sie CP direkt kontaktieren:
[+41 62 746 85 85](tel:+41627468585) / info@cp-pumps.com.

