

创新且智能的泵系统





CP Pumpen AG,
总部和生产基地,
瑞士祖芬根



使命与价值观

您的成功即我们的成就。我们的使命是在流体输送领域实现可持续的生态改善。

我们保障最高安全性、最优品质，并提供高能效产品与服务。
客户满意度始终是我们决策和行动的核心。

敬业专业的人才团队、扁平化架构与快速决策机制确保企业敏捷运作。我们注重贴近客户，提供高效卓越的服务。



可持续性

“我们坚信，保护环境是实现真正价值提升的最重要条件。”



认真负责

“我们相信，诚实、可靠以及符合道德的行为有助于建立长期合作关系。”



积极主动

“我们的行动发自内心，因为我们对地球的现状存在共同关切。”



生态环保

“我们深知，环保与生态意识是未来客户服务工作的基本前提。”



贴近客户

“我们致力于通过良好的团队协作，持续保障客户满意度。在此过程中，我们高度重视贴近客户、快速响应和可靠服务。”

“我的职责是凝聚团队力量，激发其全部潜力，为客户提供超越期待的服务，并持续推动 CP Pump Systems 公司在市场中保持成功地位。”

Simon Bolliger，首席执行官







CP Pump Systems

经验丰富——全心投入——高效节能

自 1948 年以来，CP Pumpen 作为一家独立的瑞士泵制造商，持续书写着自己的成功篇章。企业历程历经重大变革，但我们始终恪守质量与安全核心理念。

经验丰富

我们为基础化工原料、精细与特种化学品、制药、生物技术、食品饮料等领域的客户，生产并供应高品质、可靠且创新的化工流程泵。在无密封磁力驱动泵及双端面机械密封泵的研究、开发与制造中，我们将前沿技术与独特的专业知识和经验深度融合。

全球投入

凭借覆盖 70 多个国家的代理商网络，我们在全球范围内提供顶尖的咨询服务，并确保高效便捷的本地客户服务。公司超过 80% 的营业额来自国际市场。CP 已通过 ISO 9001:2015 和 EcoVadis 认证。

扎根区域的家族企业

我们始终贴近客户。位于佐芬根的总部服务瑞士市场，而我们在德国、法国、美国 and 韩国的子公司则确保我们在重要的国际市场中保持活跃。此外，我们在泰国设有办事处，并在西班牙和新加坡设立了联络处——所有分支机构均配备本地员工，旨在为全球客户提供直接支持。

自 1957 年以来，独立的家族企业 CP 一直将总部设于佐芬根，所有泵产品均在此生产。我们超过 80% 的员工居住在佐芬根及周边地区。我们在佐芬根生产泵组件，并与当地及区域企业合作提供支持服务，为该地区的经济发展做出贡献。

生态导向

可持续性、积极主动、认真负责、生态环保：CP 公司践行自身价值观。我们以负责任的态度对待自然资源，因此专注于提供节能型产品与服务。节能泵系统对环境产生持久积极影响，同时有效降低成本。对我们来说，绿色解决方案始终与最高安全性及经济效益考量紧密结合。作为该领域的先锋，我们为各类需求的客户提供全价值链的咨询与支持服务。

我们在瑞士生产，秉承瑞士精度与品质。与常规做法不同，我们建立了全面的备件与泵库存体系，从而能够极其快速、灵活地满足客户需求。

通过空压机内置的热回收系统，我们利用自身生产过程中产生的余热为厂区供暖。我们的生产建筑已完成节能改造，显著降低了供暖成本。公司购置新公务车设有明确的二氧化碳排放标准。凭借本地化采购策略，我们将运输排放降至最低。未来，我们将通过厂房屋顶的光伏系统，利用太阳能生产零排放的清洁电力。



公司历史

满腔热忱——瑞士制造——创新致远

从一家小型制造工坊起步，逐步成长为国际化的企业。CP 的发展历程是一部成功史，多年来无数人以专业知识和满腔热忱共同谱写了这一篇章。

2002



开发用于泵监测与保护的专利隔离套温度传感器

2001



启用五轴数控机床，提升生产能力

2000



厂区扩建，占地面积达到 4500 m²

1998



开发适用于无菌工艺技术的磁力驱动生物技术流程泵 MKP-Bio

2007



为 MKPL 系列配备节能型闭式叶轮（最高工作温度提升至 200°C）

2008



优化泵水力设计并聚焦能效提升

2008



开发创新型滑动轴承涂层技术 FuturaSafe®

2011



将 MKP 系列泵的压力等级扩展至 PN25

2023



针对美国市场调整不同的产品系列（例如配备NEMA电机的MKPL单体泵）

2023



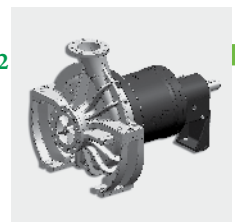
拓展美国市场并成立 CP Pumps Inc.

2024



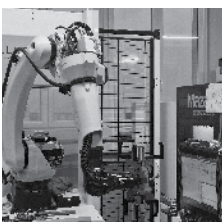
推出新型 MKP "OH2 HT" 安装配置

2022



扩充 MKP 系列泵的规格，新增 200-150-500 和 250-200-400 型号

2023



迈出生产自动化第一步

2024



拓展韩国市场并成立 CP Pump Limited 씨피 펌프 유한회사

2024



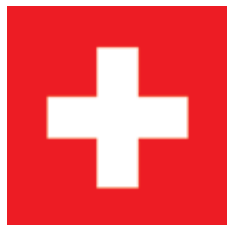
陶瓷 MKP 隔离套设计优化：实现完全互换性，提升机械压力储备并采用抗静电涂层

2026



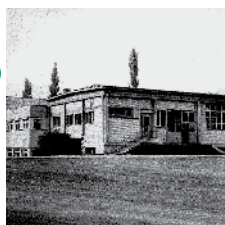
泰国代表处升级为分公司

1948



Chemie Pumpenbau AG
成立

1980



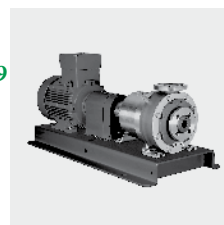
CP Pumpen AG 成立

1985



推出专利磁力驱动金属化工
流程泵 MKP

1989



推出全 PTFE 材质的磁力驱
动离心泵 MSKP 和 MSKPP

1996



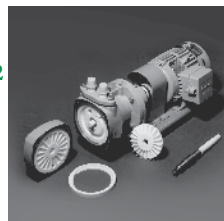
首次获得 ISO 9001 认证

1993



为 MKPL 引入隔离套泄漏监
测装置

1992



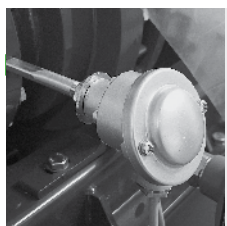
开发带有 PFA 内衬的磁力驱
动化工流程泵 MKPL

1991



在德国成立 CP Pumpen GmbH
子公司

2012



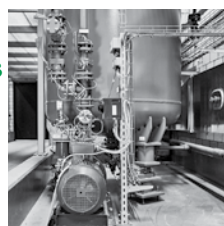
推出新型专利 MKPL 隔离套
监测装置

2012



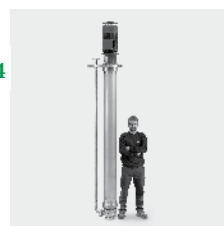
全球品牌升级为
“CP Pump Systems”

2013



将 MKP 系列泵的扬程扩展至
150 m

2014



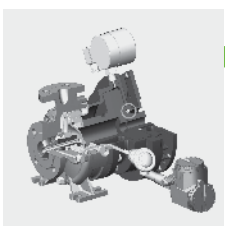
推出采用专利轴承润滑技术
的磁力驱动液下泵 MKTP

2021



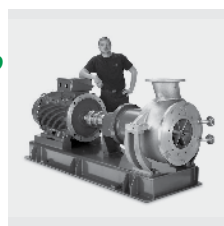
拓展亚洲市场并设立泰国代
表处

2020



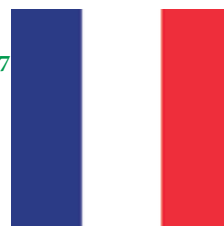
采用二次密封系统/二次防
护结构，加强对环境和人
员的保护

2019



将 MKP 系列泵的流量范围
扩展至 1300 m³/h

2017



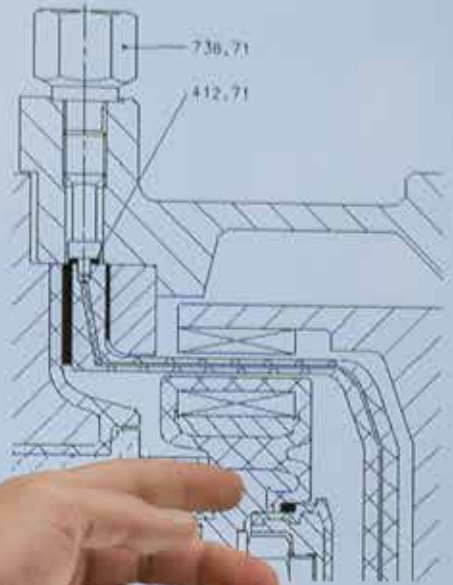
在法国成立 CP Pompes SAS
子公司

2026



优化 PFA 衬里部件的生产工
艺

Further monitoring equipment – Leakage monitoring



Magnetic Drive
Safety First



产品概览

我们目前的产品系列包括 15 种泵系统与 105 种泵规格。

在化学与制药工业领域，CP 被视为输送高敏感性与危险性介质的专家，尤其在无密封磁力驱动泵及双端面机械密封泵方面具有深厚专长。

此外，CP 泵也特别适用于制药与食品工业中的无菌生物工艺过程。

我们的不锈钢磁力离心泵采用全球独一无二的泵体设计，基于 CP 独有的中心轴承驱动原理运行。得益于其独特结构，无需滑动轴承支座。正因如此，我们在瑞士乃至全球的磁力驱动泵市场中均处于领先地位。

我们的泵壳与轴承配置提供多样化的选项，可根据客户的个性化需求和具体应用进行适配。同样，我们还提供基于文丘里原理工作的高品质、久经考验的无密封喷射器。

CP 泵符合以下标准、规范和其他法规：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。

以客户为中心的服务

CP 客户可享受全面的服务：原厂备件可在最短时间内提供，技术文件完整齐备。客户服务团队专业高效，维修服务灵活机动。所有这些服务共同保障了泵的无故障运行。

越来越多的客户正抓住能效提升所带来的机遇。CP 持续探索进一步提升能效的可能性，与此同时，还要求满足最高的安全标准。并乐于通过能效咨询分享我们在此领域的深厚专业知识。

多元化委托加工服务

我们擅长单件、小中批量零件以及成套组件的生产，并提供相应配套服务，全面满足第三方客户的代工需求。我们的生产基地配备了最先进的数控加工技术。此外，CP 以公允的价格提供高品质的制造服务。

我们亦以严守交付期限、高度灵活性以及异常丰富的材料选择而闻名：从各类塑料、不锈钢到哈氏合金®、镍或钛等超级合金。在此过程中，我们始终融入了来自自主生产的专业知识。



产品系列

独特设计——高度安全——应用广泛
专为追求卓越的客户打造。



MKP
不锈钢制磁驱动化工流程泵



MKP-ANSI
磁力驱动化工流程泵



MKPL
PFA 内衬磁力驱动化工流程泵



MKP-S
不锈钢自吸式磁力驱动化工流程泵



MKTP
不锈钢磁力驱动化工流程液下泵



MKP-Bio
不锈钢磁力驱动生物技术流程泵



MKPL-S
PFA 内衬自吸式磁力驱动化工流程泵

离心泵是我们的专业领域——尤其是无泄漏磁力驱动泵。

产品系列

- 15 种型号，超过 105 种规格
- MKP 设计：全球独创的驱动与轴承理念
- MKPL 设计：耐腐蚀与抗渗透
- 瑞士市场领导者

服务

- 售后服务：备件供应、维修服务、调试支持
- 特殊定制、小批量生产、委托加工



MKPP
不锈钢磁力驱动直联式化
工流程涡流泵



MSKP
全 PTFE 磁力驱动化工流
程泵



MSKPP
全 PTFE 磁力驱动化工流
程旋涡泵



MSKS
全 PTFE 自吸式磁力
驱动化工流程侧通道泵



SZMK
不锈钢磁力驱动直联式化
工流程泵



ZMP
配备双端面机械密封的化工
流程粉碎泵



ET
陶瓷内衬双端面机械密封化
工流程泵



EB
PFA 内衬双端面机械密封化
工流程泵

若您需要安全泵送具有腐蚀性、
危险性或含固体颗粒的流体，
CP Pump Systems 正是您的理想之选。

能源效率

更清洁的泵，更清洁的星球

当今工业在可持续性与能源效率领域正面临日益严峻的要求。

泵在其中被视为关键产品。

约三分之二的工业能耗来自于电机系统。由于泵系统约占该能耗的四分之一，因此蕴藏着巨大的能源与成本节约潜力。

CP 在全球范围内坚定不移地致力于推动工业的可持续生产——凭借高效系统，以及涵盖工业泵设备全领域、全阶段的深厚专业知识，从规划设计、生产制造、运行维护直至质量控制。

我们的产品

CP 在工业领域以制造高安全性、高可靠性与高节能性的泵产品而闻名。近年来，我们进一步强化了产品在可持续性与能源效率方面的研发。通过对众多泵系统持续进行水力优化，其效率得以显著提升。由此可以将其效率提升最多 30%。与此同时，我们自公司成立以来便矢志不渝追求的泵设备安全性，也获得了进一步增强。

我们的咨询服务

作为能效领域的趋势引领者，我们在泵与电机相关领域提供广泛的服务：涵盖全面咨询、深入系统分析与周密方案设计。

CP 客户将受益于量身定制的解决方案，这些解决方案可长期降低成本并减少 CO₂ 排放。

基于我们多年的丰富经验，我们现在能够为来自私营和国营领域的客户提供咨询和建议。其中包含化学和制药工业以及各种其他工业分支中流体工艺设备的所有者和运营商。

我们活跃于以下协作网络

积极参与的行业委员会及专业组织：

- 瑞士机械与电气工业协会 (Swissmem)
- 阿尔高州工商会 (AIHK Aargauische Industrie- und Handelskammer)
- 德国机械设备制造业联合会 (VDMA)
- 高莱茵河-博登湖工商会 (IHK Hochrhein-Bodensee)
- 欧洲泵制造业协会 (Europump)
- Inspire AG (工业创新技术转移机构)
- ETH 瑞士联邦理工学院 Cleantech Switzerland
- 瑞士西北应用科技大学 (FHNW)
- 罗斯托克大学
- 与高校的合作及联合研发
- EEIP (Energy Efficiency in Industrial Processes)
- Cleantech Schweiz



CP 公司坚信，对于可持续性的研究、思考以及行动终究会为所有合作伙伴带来回报。





schneckenpumpen für die chemie
screw pumps for the chemical industry

cp pump systems

cp pump systems



safety first:



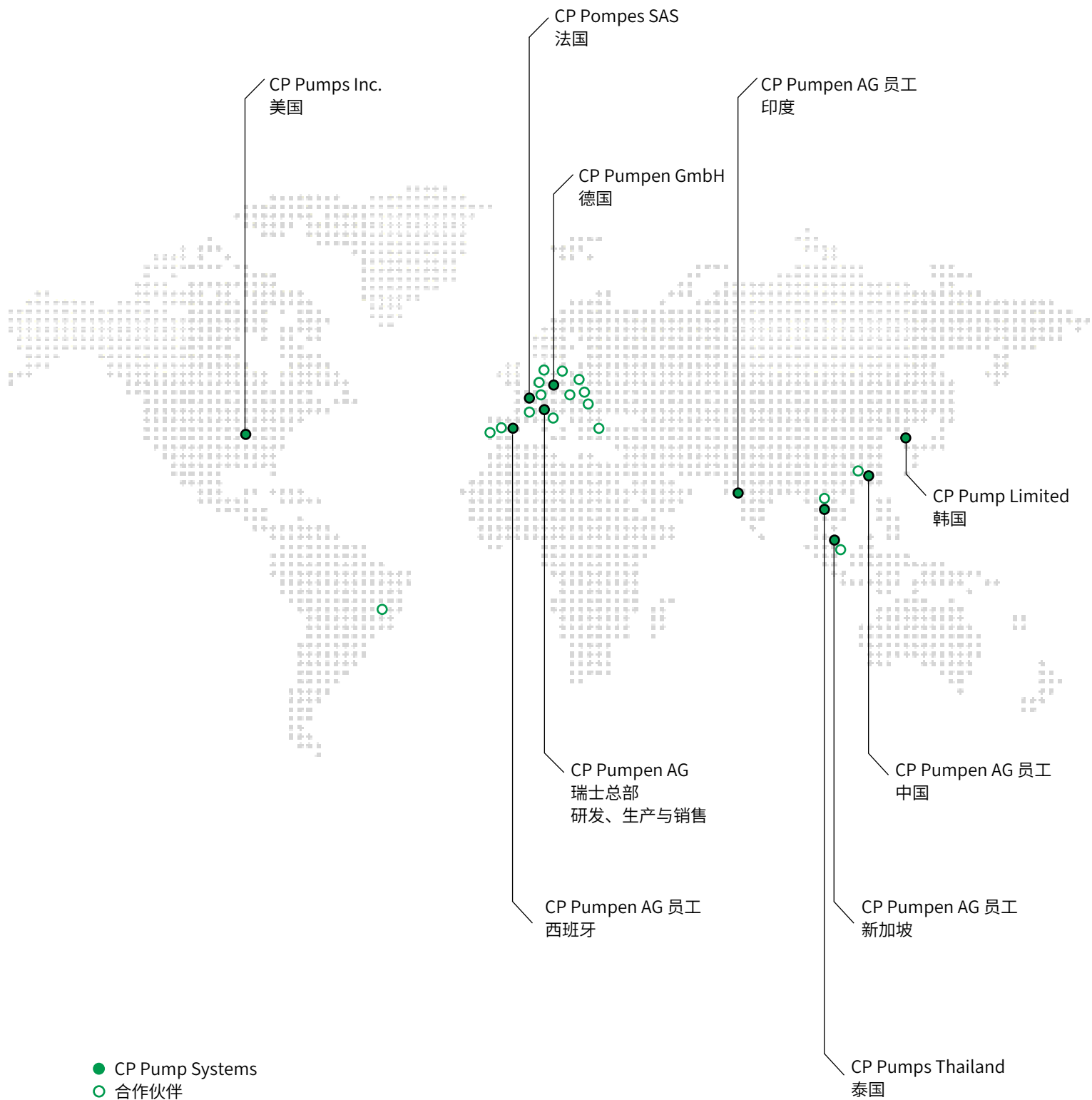
new pumps,
new led

全球布局

互联协作——贴近客户——灵活响应

全球最安全、最高效的化工泵。

瑞士研发制造，专业现场服务，全球供应覆盖。







高效节能的泵系统， 保护地球资源。

总部

CP Pumpen AG
瑞士，佐芬根



SWISS
MADE

销售分公司

CP Pumpen GmbH
德国，曼海姆

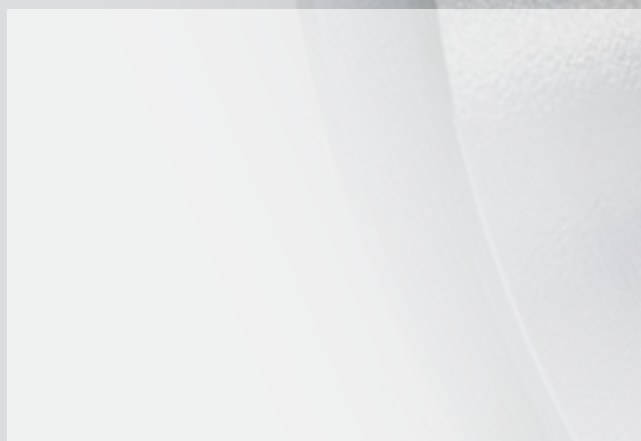
CP Pompes SAS
法国，斯特拉斯堡

CP Pumps Inc.
美国，伯明翰（阿拉巴马州）

CP Pumps Thailand
泰国，曼谷

CP Pump Limited 씨피 펌프 유한회사
韩国，首尔

CP 销售合作伙伴



20261020_CP_BRO_Company_CN



您可以通过 www.cp-pumps.com 查找本地
CP 销售合作伙伴。
欢迎直接联系我们：
[+41 62 746 85 85](mailto:+41_62_746_85_85) / info@cp-pumps.com



请关注我们：

