



Kunststoffverarbeitung

Produktion und Prozesse



www.dh-kunststoff.de



§ Über uns

§ Geschäftsbereiche

§ Referenzen

§ Leistungen

§ Ausstattung

§ Firmenpass

§ Qualität

§ Philosophie

§ Kontakt



d&h wurde im Jahr 2000 von den Gesellschaftern F. D`Emma, B. D`Emma und H. Holzinger gegründet. Alle drei haben über 20 Jahre Erfahrung in der Kunststoffverarbeitung. Startpunkt war die Produktion von hochpräzisen PUR Dichtungen im Spritzprägeverfahren. Aufgrund der sehr guten Geschäftsentwicklung erfolgte im Juli 2009 der Umzug in die neuen 1150m² großen Geschäftsräume nach 74369 Löchgau, Industriestrasse 25.



§ Über uns

§ Geschäftsbereiche

§ Referenzen

§ Leistungen

§ Ausstattung

§ Firmenpass

§ Qualität

§ Philosophie

§ Kontakt

Wkzg. u. Prozessoptimierung

d&h ist spezialisiert auf komplexe oder problembehaftete Spritzgießwerkzeuge und Spritzprozesse.

Wir analysieren Ihr Werkzeug und Ihren Spritzprozess auf mögliche Optimierungen hin.

Wir übernehmen Ihre Problem-Werkzeuge / -prozesse und produzieren für Sie mit max. 1% Ausschuss - garantiert !

Ihre Vorteile:

- weniger Produktionsunterbrechungen
- geringere Ausschussquote
- ungestörte Produktion
- reduzierter Betreuungsaufwand

-> höhere Produktivität in Ihrer Fertigung

Spritzgießen und -prägen

d&h ist spezialisiert auf komplexe 2K Bauteile sowie hochpräzise PUR Dichtungen, welche im Spitzprägeverfahren hergestellt werden.

Verarbeitet werden jedoch auch alle gängigen Thermoplaste, Elastomere, Duroplaste und Silikone im 1-K/2-K Verfahren.

Schwerpunktmäßig produziert d&h auf von Kunden überstellten Werkzeugen

Auf Wunsch übernehmen wir auch die Neuerstellung von Ihren Werkzeugen (Fremdvergabe)



Kunststoffverarbeitung

Produktion und Prozesse



§ Über uns

§ Geschäftsbereiche

§ Referenzen 1

§ Leistungen

§ Ausstattung

§ Firmenpass

§ Qualität

§ Philosophie

§ Kontakt

Unsere Kunden kommen im wesentlichen aus folgenden Branchen:

- Automobilindustrie
- Maschinenbau
- Möbelindustrie
- Elektroindustrie

Wir produzieren direkt oder indirekt für:

- Audi
- Behr
- Bosch
- Festo
- Meteor
- Parker Hanifin
- Kärcher
- Webasto



§ Über uns

§ Geschäftsbereiche

§ Referenzen 2

§ Leistungen

§ Ausstattung

§ Firmenpass

§ Qualität

§ Philosophie

§ Kontakt

Wkzg. u. Prozessoptimierung

Dichtring



Gew. 0,2g, PUR, 28-fach,
Problem: Bindenähte - durch
optimierten Prägeablauf gelöst,
produziert in d&h

Buchse



Gew. 0,3g, POM, 8-fach,
Problem: ungleiche Fließ-
strecken - durch Werkzeug -
änderung gelöst,
produziert in d&h

O-Ring



Gew. 0,3g, PUR, Problem:
Bindenähte – durch Änderung
Prägeablauf gelöst,
produziert in d&h

O-Ring



Gew. 0,1g, PUR, 80-fach, Problem:
Gratbild. + 80 Nester – sehr hohe
Anforderungen an Prozess-
genauigkeit,
produziert in d&h

Lampengehäuse



Gew. 240g, PA GF35 mit TPE
weiß (Schussgewicht 0,5g.),
zersetzen TPE im Zyl. – durch
Änderung des Heißkanals
gelöst,
produziert in d&h.

Membran



Gew. 135g, PUR, keine Lunker
+ Bindnähte zul., hohe
Anforderungen an Prozess-
genauigkeit, Ausschuss von
30% auf 1% reduziert,
produziert in d&h.

Abdeckkappen



Gew. 65g, Weich-PVC,
Probleme bei Entformung –
durch Werkzeugänderung
gelöst,
produziert in d&h.

Dichtleiste



Gew. 17g, PP mit TPE grau
umspritzt, Problem:
Wolkenbildung – durch Änd.
der Spritzzylinder gelöst,
Ausschuss von 10% auf 1%
reduziert, produziert in d&h



§ Über uns

§ Geschäftsbereiche

§ Referenzen 3

§ Leistungen

§ Ausstattung

§ Firmenpass

§ Qualität

§ Philosophie

§ Kontakt

Spritzgießen und -prägen

Dichtscheibe



Gew. 220g, Dichtscheibe, Aluminium mit PUR umspritzt, produziert in d&h

Laufrolle



Gew. 95g, PA mit PUR umspritzt, Möbelindustrie, produziert in d&h

Abdeckung



Gew. 20g, PP, sehr empf. Clipsgeom., 15s Zyklus, kein Schüttgut - aufwendige und schnelle Handsortierung erforderlich, produziert in d&h

Dichtrahmen



Gew. 250g, PP40GF umspritzt. mit TPE, Problem Handhabung der Einlegeteile – Spritzgießen. + Einpressen zeitgleich, produziert in d&h

Lüfterklappen



Gew. 55g, PP mit TPE umspritzt., lange Fließwege u. dünne Wandstärke stellen hohe Anf. an Prozessgenauigkeit, produziert in d&h

Faltenbalg



Gew. 90g, PP mit TPE umspritzt., Faltenbalg, Sichtteil, hohe Anf. an Oberflächengüte, produziert in d&h

Faltenbalg



Gew. 60g, PA6 mit TPE umspritzt., Faltenbalg, Sichtteil, hohe Anf. an Oberflächengüte, produziert in d&h

Abschirmmatte



Gew. 17g, TPE, geringe Querschnitte erf. hohen Einspritzdruck, keine Bindenähte zul., hohe Anf. an Prozessgenauigkeit, produziert in d&h



§ Über uns

§ Geschäftsbereiche

§ Referenzen

§ Leistungen

§ Ausstattung

§ Firmenpass

§ Qualität

§ Philosophie

§ Kontakt

Wkzg. u. Prozessoptimierung

- Übernahme Ihrer Problemwerkzeuge. in unsere Fertigung.
- Optimierung Fremdwerkzeuge
- Beratung und Optimierung Ihres Spritzgießprozesses
- Werkzeugwartung und -instandsetzung
- Teile- und Prozessbemusterung
- Max. 1% Ausschuss garantiert
- Teilelogistik
- Werkzeug Hol- und Bringservice
- Regelmäßig geschulte Mitarbeiter
- 3-Schicht Betrieb
- Durchgehende Prozessbegeleitung, wenn erforderlich
- Beratung Bauteiloptimierung
- Problemanalyse vor Ort
- Sehr schnelle Umsetzung durch flexible Arbeitszeiten

Spritzgießen und -prägen

- 1K Spritzgießen und -prägen
- 2K Spritzgießen
- Metall – Kunststoffverbindung
- PUR Verarbeitung
- 3-Schicht Betrieb
- Oberflächenveredelung (in Planung) (bedrucken, beschichten,..)
- Baugruppenmontage
- Mech. Endbearbeitung von PUR Dichtungen
- Teilelogistik und -verpackung
- Handlingsroboter für Teileentnahme (in Planung)
- Angusspicker
- Teilengewicht von 0,1g – 440g, und bis 1300g (geplant)
- Neu-Werkzeugerstellung durch Fremdvergabe
- Werkzeug-Bemusterung



§ Über uns

§ Geschäftsbereiche

§ Referenzen

§ Leistungen

§ Ausstattung

§ Firmenpass

§ Qualität

§ Philosophie

§ Kontakt

Wkzg. u. Prozessoptimierung

- Top gewartete Maschinen
- qualifizierte und motivierte Mitarbeiter
- 20 Jahre Erfahrung im Spritzgießen u. -prägen
- Penible Sauberkeit
- Optimale Produktionsbedingungen durch Klimatisierung, Staubminderung und Schnellaufzore
- Optimale Werkstoffkonditionierung aufgrund geschlossenem System
- 1 Geschäftsführer. pro Schicht
- PPS EDV-System
- Ehrgeiz, Konsequenz und Zielstrebigkeit

Spritzgießen und -prägen

Steuerung (Auszug):

- Spritzprägeprogramm + Lüften
- APS
- freie Kernzugprogrammierung
- Überwachungsfunktionen für gesamten Prozess frei konfigurierbar
- Passwortsystem mit 5 Ebenen

Maschinen (Auszug):

- Proportionalventil. für Kernzug incl. Drehwerkzeugprogramm
- Kernzüge auf Schließplatte und Düsenplatte
- 2 Hydraulikblöcke zur Anst. 1 Verschußdüse oder mehrere parallel mit Druckentlastungsventil.
- Dreheinheit über Servomotor
- 8 Temp.-regelstellen für Heißkanal oder Werkzeugheizung
- Schnittstelle für Roboter nach Euromap 67
- Schnittstelle für Temperiergerät
- Auswerferkreuz mit Auswerferbohrung. in Schließplatte
- Angussentnahmegerät auf jeder SGM



Kunststoffverarbeitung

Produktion und Prozesse



§ Über uns

§ Geschäftsbereiche

§ Referenzen

§ Leistungen

§ Ausstattung

§ Firmenpass 1

§ Qualität

§ Philosophie

§ Kontakt

d&h Kunststoffverarbeitung GmbH	
Kontakt	Industriestrasse 25 74369 Löchgau Tel. 07143-40 29 57 0
Internet	www.dh-kunststoff.de
Branche	Kunststoffverarbeitung
Geschäftsbereiche	2-K / 1-K Lohnspritzen auf Fremdwerkzeugen 2-K / 1K Lohnspritzen auf Eigenwerkzeugen Werkzeugoptimierung Oberflächenveredelung (lackieren, verchromen, beflocken, umschäumen, kleben, stanzen, bohren, bedrucken,...) Montage von ZB Umfängen (auch von Beistellteilen) Werkzeugerstellung durch Fremdvergabe
Gegründet	2000
MA (ständig)	4 ständig, bis zu 16 Aushilfen
Umsatz / Jahr	ca. 1Mio. €
Materialien	Thermoplaste Duroplaste Thermoplastische Elastomere (TPE) Elastomere Polyurethane (PUR) Silikone



Kunststoffverarbeitung

Produktion und Prozesse



§ Über uns

§ Geschäftsbereiche

§ Referenzen

§ Leistungen

§ Ausstattung

§ Firmenpass 2

§ Qualität

§ Philosophie

§ Kontakt

Fertigungs-technologien	Kunststoffspritzgießen und prägen von PUR O-Ringe und andere sehr kleine Dichtungen mit einem Teilgewicht von 0,1 gr. 2-K Kombinationen: Drehtischtechnik, Indexplattentechnik, Schiebertechnik, mit neuer SGM Transfertechnik (Roboter) Metall mit: Thermoplast, Duroplast, TPE, Elastomere, PUR, Silikon Silikone mit: Metall, Thermoplast, Duroplast, TPE, Elastomere, PUR TPE mit: Metall, Thermoplast, Duroplast, PUR
Werkzeug-abmessungen	max. lichter Holmabstand: 630mmx630mm
Werkzeuggewicht	max. ca. 2,0t.
Schussgewicht	max. bis ca. 400g (bis 1500g ab Mitte 2009)
Zusatzleistungen	PT-Teile (Laser-Sinter oder STL) als Fremdbezug Werkzeugoptimierung vor Ort beim Kunden
Besonderheiten	Spezialisiert auf komplexe und hochpräzise 2-K Teile, über 20 Jahre Erfahrung in der Dichtungsherstellung mit Sonderverfahren Spritzprägen Übernahme bestehender Werkzeuge zur Optimierung und Produktion
Sonstiges	Hallen-Neubau. Fertigstellung Mai 2009 in 74369 Löchgau, 600m² Prod.-Fläche, zertifiziert nach DIN ISO 9001:2008



§ Über uns

§ Geschäftsbereiche

§ Referenzen

§ Leistungen

§ Ausstattung

§ Firmenpass

§ Qualität

§ Philosophie

§ Kontakt

Qualitätsmanagement

- **Statistische Prozessregelung (SPC)**
- **Prozess und Maschinenfähigkeitsanalyse**
- **Messsystemanalyse (MSA)**
- **Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA)**
- **Interne Audits (Prozess)**
- **Benchmarking**
- **Erstmusteroutine (PPAP, VDA)**
- **Computergestützte Qualitätssicherung (CAQ)**
- **Zertifiziert nach DIN ISO 9001:2008**



§ Über uns

§ Geschäftsbereiche

§ Referenzen

§ Leistungen

§ Ausstattung

§ Firmenpass

§ Qualität

§ Philosophie

§ Kontakt

Alle unsere Anstrengungen und Aktivitäten dienen ausschließlich einem Ziel:

DER MAXIMALEN KUNDENZUFRIEDENHEIT

Um dies zu erreichen haben wir folgende Leitmotive erarbeitet anhand derer wir agieren:

- Vertrauen und Ehrlichkeit im Umgang mit Kunden und Mitarbeitern
- Respekt und Achtung gegenüber Kunden und Mitarbeitern
- Fleiß gepaart mit gesundem Ehrgeiz und dem Willen zum Erfolg
- Wir übernehmen Verantwortung für uns und unser Handeln
- Wir sind von uns überzeugt, lassen dennoch Neues zu
- Wir hinterfragen und optimieren ständig unser Verhalten, Situation und Ergebnis
- Wir schätzen unsere Position und Möglichkeiten realistisch ein
- Wir sind dankbar für das Erreichte



Kunststoffverarbeitung

Produktion und Prozesse



§ Über uns

§ Geschäftsbereiche

§ Referenzen

§ Leistungen

§ Ausstattung

§ Firmenpass

§ Qualität

§ Philosophie

§ Kontakt

d & h Kunststoffverarbeitung GmbH
Industriestrasse. 25,
D - 74369 Löchgau,
Telefon +49-7143-40 29 57-2,
Telefax +49-7143-40 29 57-7,
f.demma@dh-kunststoff.de
www.dh-kunststoff.de

Geschäftsführung:
Filippo D´Emma
Biagio D´Emma
Hermann Holzinger

Vertrieb:
Frank Schimko
Telefon: +49-7143-406 777
Mobil: +40-177-58 58 255
e-Mail: f.schimko@dh-kunststoff.de