

## PRESSEMITTEILUNG

Selb, 13. April 2022

# Passgenaue Systeme und Komponenten – für spezifische Fluidtechnik-Anwendungen

RAPA Healthcare ist Aussteller auf der MedtecLIVE in Stuttgart vom 3. bis 5. Mai 2022



*RAPA Technologieteam: Experten und Spezialisten verschiedener Fachrichtungen und Disziplinen*

Vom 3. bis 5. Mai 2022 findet die MedtecLIVE auf der Landesmesse in Stuttgart statt. Die Veranstaltung legt einen Schwerpunkt auf Produktionstechnik und Komponenten für die Medizintechnik und hat sich zur führenden Frühjahresfachmesse der Branche entwickelt. RAPA Healthcare ist Aussteller und Partner auf dem Gemeinschaftsstand des VDMA (Halle 10, Stand 124a). „Wir freuen uns nach der Pandemiephase wieder in einem Live-Format RAPA Healthcare und unsere hochwertigen, kundenspezifischen Produkte und Leistungen aus der Fluidtechnik präsentieren zu können“, sagt Geschäftsführer Reinhard Schlechte. Auf der MedtecLIVE wolle man der Branche aufzeigen, wie eine Partnerschaft bei Entwicklung und Fertigung von Ventilen und Fluidiksystemen aussehen könnte.

### **Produktentwicklung bis Serienfertigung aus einer Hand**

Mit kundenspezifischen Lösungen empfiehlt sich die Medizintechnik-Sparte der RAPA-Firmengruppe Kunden aus Healthcare, Labor- und Analysetechnik sowie Biotechnologie. Die Ingenieure und Techniker aus Selb (Bayern) begleiten Projekte von der allerersten Idee bis hin zur Serienbelieferung. RAPA Healthcare nutzt dafür Verbund-Know-how: Design, Konzeption, modernste Simulationsverfahren, Verfahrensentwicklung, Prüf- und Testsysteme zur

Besuchen Sie uns auf der MedTecLIVE VDM-Gemeinschaftsstand Halle 10 | Stand 124a

Überprüfung und Validierung nebst Logistik unter einem Dach. Der Ventil-Spezialist ist somit zugleich Experte in der Baugruppen-Montage für Hightech-Produkte, Pumpentechnologie, Spulenfertigung, Kunststoff- und Schweißtechnik sowie der Elektronik- und Softwareentwicklung und vielem mehr.

## Keine Kompromisse! – in Qualität und Sicherheit

RAPA Healthcare fertigt und montiert mechatronische Baugruppen, mechanische und hydraulische Komponenten, elektromotorische oder pneumatische Einzelventile mit intelligenter Steuerung oder Membranventile. „In der Medizin- und Labortechnik sind die Anforderungen an Regelgenauigkeit und -geschwindigkeit, Langlebigkeit und Resistenz gegenüber korrosiven Medien zurecht sehr hoch. Mit unseren Produkten können wir dies gewährleisten“, sagt Reinhard Schlechte. Er verweist darauf, dass RAPA Healthcare über internationale Branchen-Akkreditierungen und -Zertifizierungen, inklusive der Norm ISO 13485, verfügt. Zur Anwendung kommen die Ventile des Mittelständlers etwa in Dialyse-Geräten, in der Dosierung von Flüssigkeiten, in Hubsäulen (z. B. bei OP-Tischen) und in Anlagen mit hohen Hygieneanforderungen im Bereich Sterilisation und Wasseraufbereitung.

## Individualität zu bezahlbaren Preisen

RAPA Healthcare liefert individuelle Ventillösungen für die jeweilige Anwendung zu attraktiven Preisen. Dies gelingt, weil das Unternehmen als OEM- und System-Zulieferer über die Jahre zu einem leistungsstarken Vollanbieter wurde. So nutzt das Team durchdachte Baukastensysteme und Plattformtechnologien. Reinhard Schlechte: „So können Aufgabenstellungen in unterschiedlichsten Branchen und Applikationen mit dem gleichen physikalischen Grundprinzip gelöst werden.“ Hinzu kommt die Ressourcennutzung der gesamten Firmengruppe und die jahrzehntelange Applikationserfahrung für das Messen, Steuern und Regeln von Gasen und Flüssigkeiten des Engineering-Teams. Der Vorteil für Kunden aus Medizin und Biotechnologie liegt auf der Hand: Herstellungskosten sinken, Time-to-Market gelingt schneller.

## RAPA Healthcare@MedtecLIVE

**Stand:** VDMA Gemeinschaftsstand Halle 10 | Stand 124a  
**Ansprechpartner:** Günter Knubbe, RAPA Senior Key Account Manager

## Pressefotos

Bildmaterial: RAPA

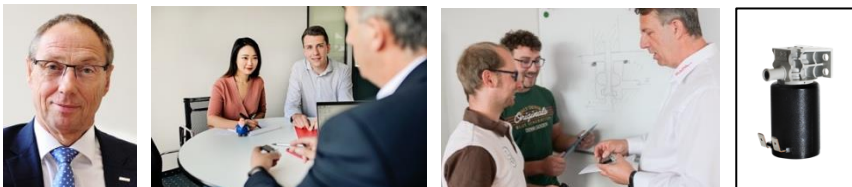


Abb. 01: Reinhard Schlechte, Geschäftsführer RAPA Healthcare

Abb. 02: Kundenprojektgespräch zur umfassende Klärung und Spezifikation sämtlicher Anforderungen an das Produkt

Abb. 03: RAPA Technologieteam: Experten und Spezialisten verschiedener Fachrichtungen und Disziplinen

Abb. 04: Spezialventil mit Medientrennung für Dialysegeräte

Abdruck honorarfrei - Belegexemplar erbeten.

## Pressekontakt



Eva Schwarzmeier, Assistenz der Geschäftsleitung  
Unternehmenskommunikation  
T +49 (0) 92 87 884-340  
[presse@rapa.com](mailto:presse@rapa.com)

Weitere Pressefotos finden Sie unter: [www.rapa.com/presse/pressebilder](http://www.rapa.com/presse/pressebilder)

Folgen Sie RAPA bei [LinkedIn](#), [Xing](#), [Facebook](#) oder [Instagram](#) um über aktuelle Entwicklungen informiert zu bleiben oder melden Sie sich im RAPA-Presseverteiler an: <https://www.rapa.com/presse/>

Weitere Pressefotos finden Sie unter: [www.rapa.com/presse/pressebilder](http://www.rapa.com/presse/pressebilder)

### RAPA Healthcare

*RAPA Healthcare ist eine 100%ige Tochter der RAPA Firmengruppe aus Selb (Bayern), die auch über Niederlassungen in USA und China verfügt. Die Medizintechnik-Sparte entwickelt und produziert kundenspezifische Komponenten oder komplette Baugruppen wie Ventile und Fluidiksysteme für medizintechnische und analytische Geräte. Anwendung finden die Produkte vor allem in der Handhabung von Gasen und Flüssigkeiten in Medizin- und Labortechnik sowie der Biotechnologie. RAPA Healthcare ist international tätig und wird seit 2019 von Reinhard Schlechte geführt. Alle erforderlichen Akkreditierungen und Zertifizierungen für den Medizinmarkt liegen vor – so auch die wichtige EU-harmonisierte Norm ISO 13485. Bereits seit mehr als 20 Jahren ist RAPA Zulieferer für mediengetrennte Ventile, die in Dialysegeräten des Marktführers Fresenius Medical Care zum Einsatz kommen.*

*RAPA Healthcare profitiert vom Entwicklungs-Know-how, vom Testing sowie von der automatisierten Fertigung und Montage innerhalb der mittelständischen Firmengruppe. In den anderen beiden Sparten werden Topkunden aus der internationalen Automobilindustrie sowie der produzierenden Industrie betreut. Auf einer Fertigungsfläche von über 11.000 m<sup>2</sup> sowie 2.500 m<sup>2</sup> Labor- und Validierungsfläche produziert das Unternehmen in sieben Fertigungshallen. Im Jahr 2020 feierte RAPA sein 100-jähriges Bestehen.*

Weitere Informationen finden Sie unter [www.rapa.com](http://www.rapa.com)