

WIRTSCHAFT UND UNTERNEHMEN

Dickow-Pumpen

100-jähriges Firmenjubiläum

Die Dickow Pumpen KG mit Sitz in Waldkraiburg östlich von München feiert in diesem Jahr ihr 100-jähriges Firmenjubiläum.

1910 hat Karl Dickow in Gablonz das Unternehmen ins Handelsregister eintragen lassen. Nach dem Ersten Weltkrieg wurde der Betrieb aus dem nunmehr zur damaligen CSSR gehörenden Gablonz nach Görlitz verlagert. 1930 verstarb der Firmengründer. Das Unternehmen, das zu dieser Zeit bereits über fünfzig Mitarbeiter beschäftigte, wurde von seiner Frau und seinen Söhnen fortgeführt. Die Produktpalette umfasste patentierte Viehtränkebecken, patentierte selbstansaugende Pumpen, verschiedene Kreiselpumpenbauarten und Metallfaltenbalg-Gleitringdichtungen. Das Ende des Zweiten Weltkrieges brachte auch das Ende des Görlitzer Betriebs. Die Firma wurde enteignet, nur ein kleiner Teil der Maschinen konnte durch vorherige Auslagerung gerettet werden.

1946 begann der Wiederaufbau mit den geretteten Maschinen und einigen Mitarbeitern aus Görlitz. 1948 nach der Währungsreform wurde das heutige

Firmengelände in Waldkraiburg erworben. Man konzentrierte sich nun ausschließlich auf die Pumpenproduktion, die komplett neu aufgebaut werden musste. 1968 übernahm Ulrich Dickow die Geschäftsleitung, die Fertigung unterstand Andreas Dickow, die Bereiche Forschung, Entwicklung und Vertrieb Harry Schommer. Zu dieser Zeit wurde die Produktpalette modernisiert und erweitert, zum Beispiel durch Chemienormpumpen. 1983 wurden die ersten Pumpen mit Magnetkupplung (aus Eigenproduktion) ausgeliefert. Diese Pumpenbauart wurde zum Erfolgsprodukt und hat nach wie vor herausragende Bedeutung.

Die Entwicklung der patentierten Magnetpumpenüberwachung „mag-safe“ Mitte der 90er Jahre war ein weiterer Meilenstein auf diesem Gebiet. Nach dem Ableben der Gebrüder Dickow wurde die Geschäftsleitung von Michaela Dickow übernommen. Damit ist die Firma in der vierten Generation nach wie vor zu hundert Prozent in Familienbesitz.

In den letzten Jahren sorgten vor allem Pumpen nach API 610 und API 685 für neue Erfolge. Neben diesen Pumpen

umfasst das Produktionsprogramm heute Spiralgehäusepumpen, Seitenkanal-pumpen und mehrstufige Kreiselpumpen jeweils mit Wellenabdichtung oder Magnetkupplung, horizontal oder vertikal. Als Werkstoffe stehen verschiedene metallische Werkstoffe zur Verfügung (einschließlich Duplex und Hastelloy). Der Einsatzbereich umfasst Fördermengen bis 1000 m³/h, Förderhöhen von über 400 m, Temperaturen von -120 bis +400 °C und Betriebsdrücke bis 100 bar. Anwendungsgebiete sind damit

- Chemie und Petrochemie
- Tanklager für Kraftstoffe, Flüssiggase, Chemikalien
- industrielle Wärmeübertragung (Heißwasser und Wärmeträgeröle)
- Flugfeldbetankung auf zivilen und militärischen Flughäfen
- Erdöl- und Gasverarbeitung (einschließlich Offshore/FPSO)
- Marine und
- Umkehrosmose/Meerwasserentsalzung

Blick in die Produktion früher und auf das Firmengelände aus der Luft heute

