



Dickow Pumpen feiert 100sten Geburtstag

Erfolgreich mit Pumpen

06.09.2010 | Fachartikel



Damals wie heute eine Erfolgsgeschichte, wenn auch an verschiedenen Standorten

Dickow mit Sitz in Waldkraiburg feiert sein 100-jähriges Firmenjubiläum. 1910 hatte 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. Heute befindet sich das Familienunternehmen in der vierten Generation.

Nach dem Tod des Unternehmensgründers Karl Dickow im Jahre 1930 – das Unternehmen beschäftigte bereits über 50 Mitarbeiter – wurde Dickow Pumpen von seiner Frau und seinen Söhnen fortgeführt. Die Produktpalette umfasste Viehränkebecken, 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, z. B. durch Chemienormpumpen. 1983 wurden die ersten Pumpen mit Magnetkupplung aus Eigenproduktion ausgeliefert. Diese Pumpenbauart wurde zum Erfolgsprodukt und hat nach wie vor herausragende Bedeutung für das Unternehmen.

Die Entwicklung der patentierten Magnetpumpenüberwachung mag-safe Mitte der 1990er-Jahre war ein weiterer Meilenstein auf diesem Gebiet.

Nach dem Tod der Gebr. Dickow wurde die Geschäftsleitung von Michaela Dickow übernommen. Damit ist die Firma in der vierten Generation nach wie vor zu 100 % in Familienbesitz. In den letzten Jahren sorgen vor allem Pumpen nach API 610 und API 685 für neue Erfolge. Neben diesen Pumpen umfasst das Produktionsprogramm heute Spiralgehäusepumpen, Seitenkanalpumpen und mehrstufige Kreiselpumpen, jeweils mit Wellenabdichtung oder Magnetkupplung, horizontal oder vertikal.

Als Werkstoffe stehen verschiedene metallische Werkstoffe zur Verfügung (inkl. 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.

Dieser Artikel stammt aus 

© <http://www.cav.de>

Alle Rechte vorbehalten

Vervielfältigung nur mit Genehmigung der Konradin Verlag