

# Dickow liefert 200.000ste Pumpe aus

Ende 2014 nahm das Chemieunternehmen Eastman Chemical neue Anlagenteile am Standort Middelburg in Betrieb: Darunter auch einen 35 m hohen Destillationsturm und einen Lagertank mit einem internen Schwimmdach. In diesem Tank wurde die 200.000ste Pumpe von Dickow eingesetzt.

Die Erweiterung war bereits die vierte in einem Zeitraum von acht Jahren. Betriebsleiter Rien Jonker betont die strategische Bedeutung des Standorts in Middelburg. „Wir sind der einzige Eastman Standort in Europa zur Herstellung von Harz. Wir wollen unsere führende Marktposition selbstverständlich behalten. Innovationen und kontinuierliche Verbesserung der Prozesse sind daher notwendig.“

Der neue Destillationsturm ist ein gutes Beispiel dafür. Zur Produktion von Regalite – einer hydrierten Harzart – verwendet Eastman von Ö raffinerien gelieferte Kohlenwasserstoffe, die als Abfallprodukt anfallen. Die jeweilige Qualität des gelieferten Produkts ist dabei völlig unterschiedlich. Jedoch ist Eastman mit dem neuen Destillationsturm in der Lage, die Kohlenwasserstoffe in qualitativ hochwertige und reine Vorprodukte umzuwandeln.

Die Hygiene- und Verpackungsindustrien sind die zwei wichtigsten Wachstumsmärkte für das diamantähnliche Regalite. Das Produkt wird für die Herstellung des weißen, fast unsichtbaren, geruch- und farblosen Klebstoffs verwendet. Das während der Destillation angefallene Nebenprodukt wird von Eastman am Kraftstoffmarkt als Oktanerhöher verkauft. 90 Prozent der Produktion in Middelburg wird exportiert.

## SCHNELLERE, SICHERERE ABLÄUFE MIT PUMPEN VON DICKOW

„Insbesondere in China hat der aufkommende Mittelstand mehr Geld zum Ausgeben. Sie wechseln von Baumwoll- zu Kunststoffwindeln“, sagt Jonker. „Die alternde Bevölkerung in Europa bietet auch Gelegenheiten, ‘je älter die Leute, desto größer die Windeln’ ist einer meiner Lieblingsswitze.“



**Bild 1:** Der neue Destillationsturm wird zur Produktion von Regalite genutzt.

Beim Thema CO<sub>2</sub>-Einsparung ergeben sich für das Unternehmen neue Möglichkeiten, so wird nun die Restwärme vom erneuerten Standort verwendet, um

Teile der Destillationskolonne zu heizen. Der Betriebsleiter weist darauf hin, dass durch die Verarbeitung von Nebenprodukten im neuen Destillationsturm ebenfalls die Anzahl von Transporten und daher auch der CO<sub>2</sub>-Ausstoß reduziert wird.



**Bild 2:** v. l. n. r.: Johann Tremmel, Michaela Dickow, Ralph Schommer (alle Dickow Pumpen) und die 200.000ste Pumpe vor Auslieferung.

Bisher wurde die Vorbehandlung der Nebenprodukte an einen Partner des Unternehmens in der Region von Rotterdam ausgelagert. „Die Rohstoffe für unseren Prozess wurden damals in Lastwagen nach



**Bild 3:** v. l. n. r.: Diederik V. Dijke (Eastman), Henk Lupker (Multipomp), Johann Tremmel, Ralph Schommer (beide Dickow Pumpen) und die installierte 200.000ste Pumpe.

Middelburg transportiert“, sagt Jonker. „Dies ist jetzt nicht mehr notwendig.“

Mit der Eröffnung des neuen Be- und Entladeterminals für Lastwagen hat Eastman auch die Sicherheit auf der Anlage verbessert. „Zuvor mussten Lastwagen manchmal umdrehen oder wenden, was

zu gefährlichen Situationen führen kann. Einer der Vorteile des neuen Terminals ist, dass besonderes Manövrieren durch Fahrstreifen auf ein Minimum beschränkt wird“ sagt Jonker.

Das Projekt – Destillationsturm, Lagertank und die Modernisierung des Terminals – beinhaltet 19 Dickow Pumpenaggregate mit Motor, Kupplung und Grundplatte. Die installierten Pumpen sind vom Typ HZMR (horizontal, mehrstufig, magnetgekuppelt), NMR (horizontal, einstufig, magnetgekuppelt) und NCL (horizontal, einstufig, mit Gleitringdichtung).

Unter diesen ist auch die 200.000ste Pumpe von Dickow. Sie wird in dem neuen Lagertank verwendet. Der Lagertank hat ein Schwimmdach, das den Inhalt vor dem Verdampfen schützt.

Eastman hat damit mehr als 100 Dickow Pumpen in Betrieb und schätzt die Leistung, Qualität und Lebensdauer der Produkte sehr. Zusammen mit der Vertretung Multipomp NL, die auch einen umfangreichen Kundendienst vor Ort anbietet, kann Dickow so ein sehr gutes Leistungspaket für den Kunden anbieten.

### VON 0 BIS 200.000

Die Firma Dickow wurde 1910 in Gablonz als Unternehmen zur Herstellung von Wasserleitungen und Heizungsanlagen gegründet und in das Handelsregister eingetragen. Nach dem Ende des Zweiten Weltkrieges wurde der Betrieb, der zu der Zeit in Görlitz ansässig war, enteignet und die meisten Maschinen und Anlagen wurden demontiert. 1946 begann Carl Dickow mit nur wenigen Maschinen und einigen Mitarbeitern mit dem Wiederaufbau und der Pumpenproduktion am neuen Standort Waldkraiburg. Nach seinem Tod übernahm Wilhelm Dickow die Firmenleitung und erwarb nach der Währungsreform 1948 das heutige Firmengelände an der Siemensstraße. Das gegenwärtige Nummerierungssystem der Pumpen geht auf eben dieses Jahr 1948 zurück.

## Kontakt

### DICKOW PUMPEN KG

Siemensstraße 22  
84478 Waldkraiburg  
Tel. +49 8638 602-0  
info@dickow.de  
www.dickow.de