



DICKOW Pumpen GmbH & Co. KG

Die Produktionsstätte in Waldkraiburg.



Präzisionsarbeit der Auszubildenden in den Berufen Industrie- und Zerspanungsmechaniker.

Wir pumpen fast alles...

DICKOW Pumpen aus Waldkraiburg steht für Qualität „Made in Germany“

Mit rund 200 Mitarbeitern am Standort Waldkraiburg feiert das Familienunternehmen DICKOW Pumpen bald sein 110-jähriges Bestehen. Seit seiner Gründung im Jahr 1910 sichert es sich mit zukunftsweisenden Innovationen seine Marktstellung und ist durch Vertriebsgesellschaften und Servicepartner weltweit vertreten. Produziert wird ausschließlich in Waldkraiburg.

Schnelle Abläufe und lange Lebensdauer mit Pumpen von DICKOW

In den verschiedensten Anwendungsbereichen kommen Pumpen zum Einsatz. DICKOW Pumpen hat sich seit 1946, als der Firmensitz nach Waldkraiburg verlegt wurde, auf die Fertigung von Pumpen aus metallischen Werkstoffen spezialisiert. Die Industriepumpen werden in Anlagen für chemische und petrochemische Anwendungen, Tanklager für Kraftstoffe, Flüssiggase oder Chemikalien, zur industriellen Wärmeübertragung (Heißwasser und Wärmeträgeröle für Hoch- und Tieftemperaturanwendungen von +400° C bis -120° C), zur Flugfeldbetankung auf zivilen und militärischen Flughäfen (national und international), in der Marine, bei der Erdöl- und Gasverarbeitung (inklusive Offshore/FPSO) und zur Meerwasserentsalzung verbaut.

Verschiedene Einsatzbereiche erfordern verschiedene Pumpentypen. Daher werden in Waldkraiburg Chemie-Normpumpen, Gliederpumpen, Seitenkanalpumpen, Prozesspumpen nach API610 und API685, Tauchpumpen für chemische und petrochemische Anwendungen, Kraftstoffpumpen für Tanklager, Flüssiggase, Chemikalien, Heißwasserpumpen und Wärmeträgerölpumpen produziert. Sehr häufig werden die Pumpen in explosionsgefährdeten Bereichen eingesetzt. DICKOW Pumpen kann hier auf eine über 50 jährige Erfahrung im nichtelektrischen Explosionsschutz verweisen.

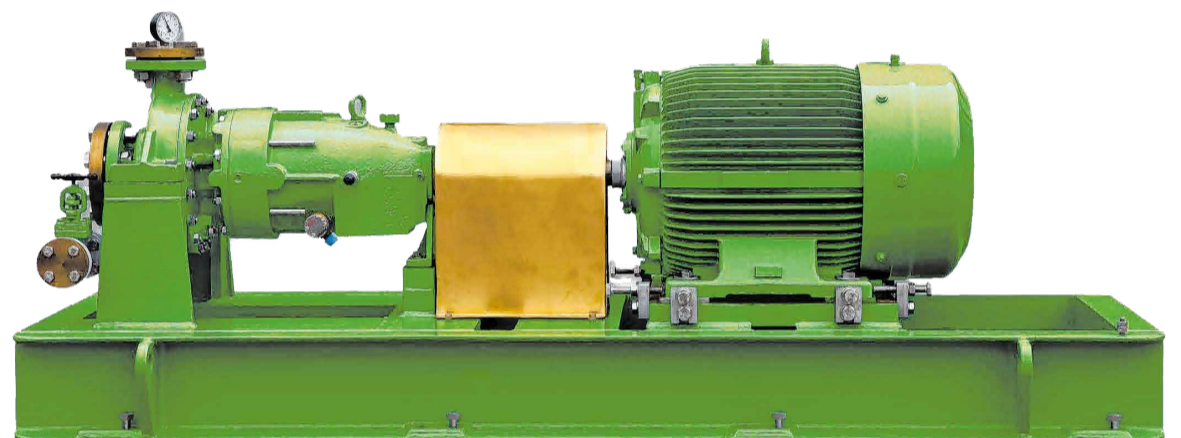
Zertifiziertes Qualitätssystem

Der Einsatz in großen Anlagen und mit brennbaren Stoffen macht es erforderlich, dass der gesamte Geschäfts- und Produktionsablauf gemäß den Vorschriften des Qualitätssicherungssystems nach ISO 9001 erfolgt. Dieses Qualitätssicherungssystem wurde am 3. Mai 1994 von der Lloyd's Register Quality Assurance erstmals zertifiziert und hat seitdem auch internationale Gültigkeit. Die letzte Rezertifizierung erfolgte im April 2018.

Weltweiter Vertrieb mit Schwerpunkten in Europa und Asien

Nach erfolgter Abnahme werden die Pumpen in die ganze Welt ausgeliefert. Inzwischen sind weit über 200 000 Pumpen von DICKOW weltweit im Einsatz. Hier ein kleiner Einblick in unsere Kundenreferenzen: Aalborg Industries, BASF, Bayer, Bayernoil, Borealis, BP, Chaang Chun, Chi Mei, Clariant, Coca Cola, Covestro, Daimler, DEA, Degussa, Dow Chemical, Drew Marine, Eastman Chemical, EON, Esso, Esterer, Evonik, Exxon Mobil, FLUOR Eng., Ford, GEA, General Motors, Guinness, Hyundai, INEOS, Infraser, Kunz Aviation, Klöckner, Kodak, Krombacher, Lanxess, Linde, Lufthansa, Lurgi, Ferrostaal, Mars, Meggle, Mobil Oil, Müller Milch, Nan Ya Plastics, Nestlé, Nitro, OMT, Paulaner, Sadara, Samsung, Sasol, Seico, Shell, Siemens, Thai Petrochemical, ThyssenKrupp Uhde Eng., Total, TOYO, Toyota, Wacker, 3M u.v.m.

Zur Sicherung des unternehmerischen Erfolgs sind dabei die hoch qualifizierten DICKOW-Mitarbeiter entscheidend. DICKOW Pumpen ist ein anerkannter IHK-Ausbildungsbetrieb für folgende Berufe: Industriekaufmann, Industriemechaniker, Informatik Kaufmann, Technischer Produktdesigner, Zerspanungsmechaniker. Außerdem bietet DICKOW Pumpen ein ausbildungsbegleitendes Bachelorstudium (B. Eng.) Maschinenbau an. Ein sicherer Arbeitsplatz und gute Sozialleistungen machen das Unternehmen zu einem attraktiven Arbeitgeber in Waldkraiburg und Umgebung.



Unternehmensgeschichte

1910 wurde die Firma DICKOW in Gablonz als Unternehmen zur Herstellung von Wasserleitungen und Heizungsanlagen in das Handelsregister eingetragen.

1920 Nach dem Ersten Weltkrieg wurde der Betrieb aus dem nunmehr zur damaligen CSSR gehörenden Gablonz nach Görlitz verlagert. Zu dieser Zeit begann man mit der Herstellung von automatischen Viehtränkebecken und nach einer vorhergehenden Entwicklungszeit mit Kreiselpumpen „Patent Dickow“.

1930 verstarb der Firmengründer Karl Dickow. Das Unternehmen, welches zu dieser Zeit bereits über 50 Mitarbeiter beschäftigte, wurde von seiner Frau Anna und seinen drei Söhnen Carl, Walter und Wilhelm fortgeführt. Von da an wurde die Produktpalette um Spiralgehäusepumpen, mehrstufige horizontale Gliederpumpen, mehrstufige vertikale Glieder-Tauchpumpen und Metallfaltenbalg-Gleitringdichtungen erweitert.

1945 Das Ende des Zweiten Weltkrieges brachte auch das Ende des Görlitzer Betriebes mit sich. Die Firma wurde enteignet, die meisten Maschinen und Anlagen demontiert und nur ein kleiner Teil konnte durch vorherige Auslagerung gerettet werden.

Neubeginn in Waldkraiburg

1946 begann Carl Dickow mit diesen in den Westen geretteten Maschinen und einigen Mitarbeitern aus Görlitz mit dem Wiederaufbau und der Pumpenproduktion.

Im November **1946** verstarb Carl Dickow. Einen Monat später übernahm Wilhelm Dickow die Firmenleitung.

1948 Nach der Währungsreform erwarb Wilhelm Dickow das heutige Firmenge-

lände mit vorhandenen Gebäuden an der Siemensstraße und baute die Pumpenproduktion aus.

1959 verstarb Wilhelm Dickow und die Geschäfte wurden von seiner Frau Anneliese fortgeführt. Mithilfe des Prokuristen Oskar Lehnert und des Betriebsleiters F. Wilhelm Schmid konnte der sich abzeichnende Aufschwung weiterhin fortgesetzt werden. Neue Produktions-Gebäude und -Einrichtungen wurden erstellt.

1968 übernahm Ulrich Dickow die Gesamtgeschäftsleitung. Der Geschäftsbereich Fertigung unterstand Andreas Dickow, die Bereiche Forschung, Entwicklung und der Vertrieb Harry Schommer. Chemienormpumpen wurden in das Produktportfolio aufgenommen.

1985 Erweiterung der magnetgekuppelten Produktpalette auf mehrstufige und vertikale Pumpen.

1994 Qualitätsmanagementsystem erstmals nach ISO 9001 zertifiziert.

1996 Patent für „mag-safe“ Magnetpumpenüberwachung.

Ab 2000 Prozesspumpen nach API 685.

2003 Nach dem Ableben von Ulrich Dickow und Andreas Dickow wurde die Gesamtgeschäftsleitung von Frau Michaela Dickow übernommen.

Ab 2004 Prozesspumpen nach API 610 mit GRD's nach API 682

2014 Hallenneubau zur Vergrößerung der Pumpenproduktion und Endmontage mit integriertem Hochregallager.

2015 Markteinführung der Magnetpumpenüberwachungssysteme „shell-safe“ und „double-safe“.



Den Nachwuchs im Blick: Die DICKOW Pumpen GmbH ist als IHK-Ausbildungsbetrieb anerkannt und bietet zudem ein ausbildungsbegleitendes Bachelorstudium an.