

PraxisReport



DÖPKE

**Heinrich Döpke GmbH
setzt auf Invertertechnologie**

Umstellung auf EWM-Schweißgeräte
bringt 18.000 Euro Förderung

Die Heinrich Döpke GmbH aus Norden hat ihre Schweißproduktion mit 13 neuen Schweißgeräten auf EWM umgestellt. Neben der Vielseitigkeit der Titan XQ 350 puls und dem weitreichenden Service, wussten auch andere Faktoren zu überzeugen. Denn der Maschinenbauer nutzte gemeinsam mit EWM staatliche Förderungen, um nicht nur CO₂, sondern auch Kosten einzusparen.

Wenn in europäischen Binnenseen Sand und Kies gewonnen werden, ist die Wahrscheinlichkeit hoch, dass dabei ein Saugbagger oder Schneidkopfbagger der Heinrich Döpke GmbH aus Norden im Einsatz ist. Das norddeutsche Unternehmen gehört zu den Marktführern in diesem Bereich. Döpke entwickelt, konstruiert, baut und vertreibt die Sondermaschinen komplett bis hin zu den Pumpen und den Verschleißteilen wie Saug- und Druckrohre. Daneben werden auch Bäckereimaschinen für die Aufbereitung von Roggen-, Schrot- und Mischbrotteigen sowie Mürbeteigen und Füllmassen produziert.

Egal ob Stahl oder Edelstahl – die zum Teil mehr als 20 Meter langen und mehrere Meter breiten Bauteile mit Blechdicken von 5 bis 80 Millimetern werden in den Hallen von Hand geschweißt. „Wir haben zwei Schweißer, die den ganzen Tag schweißen, auch die Steig- und Zwangsnähte“, erklärt Wilfried Erdmann, Produktionsleiter bei Döpke. Die anderen Mitarbeiter können ebenfalls alle schweißen. Sie heften an den restlichen Schweißarbeitsplätzen die Bauteile zusammen.



Täglich bearbeitet die Heinrich Döpke GmbH bis zu 22 Meter lange Bauteile aus Schwarz- und Edelstahl. Seit 2020 mit dem EWM-Schweißgerät Titan XQ 350 puls mit Drahtvorschub und EWM-Schweißbrenner PM 451.

Vorher stufengeschaltete Geräte im Einsatz

Bis 2020 nutzten die Schweißer zum Großteil noch stufengeschaltete Geräte, u. a. von Messer-EWM aus den 1990er-Jahren. Zwischendurch kaufte Döpke immer wieder neue Geräte zu, doch: „Mit Invertertechnik hatten wir nur schlechte Erfahrungen gemacht“, so Erdmann. Deshalb stieß Werner Buß, Außendienstmitarbeiter von EWM in Ibbenbüren, bei seiner Neukundenakquise zunächst auf Zurückhaltung. Doch schon nach der ersten Vorführung der Titan XQ puls an Bauteilen von Döpke in der Produktionshalle war Erdmann angetan: „Was da alles möglich ist an Technik und Elektronik, das ist schon beeindruckend.“ Auch die EWM-Garantiezeit von bis

zu 5 Jahren ohne Einschränkung der Betriebsstunden war für Döpke attraktiv: „Das geben die anderen Hersteller ja so auch nicht“, sagt Geschäftsführer Ingo Romeike. Nun dachten er und Produktionsleiter Wilfried Erdmann über die Anschaffung von drei EWM-Schweißgeräten nach.

Förderung von 900 Euro pro eingesparter Tonne CO₂

Doch Werner Buß von EWM überlegte weiter: „Ich hatte da die Förderung nach BAFA im Hinterkopf. Die ist wegen des Aufwands aber erst ab fünf, sechs Anlagen attraktiv.“ Dazu kam, dass bei der Heinrich Döpke GmbH ein großes Projekt anstand und viele Schweißgeräte gleichzeitig ausgefallen waren. „Da haben wir dann überlegt, statt der Reparatur neu zu investieren“, berichtet Produktionsleiter Wilfried Erdmann. Die staatliche Förderung war schließlich ein weiteres ausschlaggebendes Argument für die komplette Umstellung. Nun wurde die Anzahl der Geräte genau festgelegt und EWM erstellte ein Angebot für die Ersatzinvestition. „Das konnte man ja nachher nicht noch einmal korrigieren. Das ganze Paket wurde vorher geschnürt, dann wurde es eingereicht und aufgrund dessen gab es eine entsprechende Erstattung“, sagt Döpke-Geschäftsführer Ingo Romeike. Werner Buß stellte den Kontakt zum Energieberater her, der dem Unternehmen beim Antrag ans Bundesamt für Wirtschaft und Ausfuhrkontrolle (BAFA) half. Dabei griff der Energieberater auf die „Bundesförderung für Energieeffizienz in der Wirtschaft“ (kurz EEW) zu, die investive Maßnahmen zur energetischen Optimierung von Anlagen und Prozessen unterstützt. Hier wird jede eingesparte Tonne des Treibhausgases Kohlendioxid finanziell belohnt. Die maximale Förderung für kleine und mittlere Unternehmen beträgt 900 Euro pro Tonne CO₂-Einsparung, maximal jedoch 40 % der Investitionskosten. Bei großen Unternehmen sind es 500 Euro pro Tonne CO₂ und maximal 30 % der Investitionskosten. Damit beschleunigt der Staat die Einhaltung der neuen EU-Ökodesignrichtlinie, mit der stufengeschaltete Schweißgeräte mit ihrem hohen Stromverbrauch ab 2023 komplett vom Markt verschwinden werden.



Die Umstellung von stufengeschalteten Messer-EWM-Geräten auf das MIG/MAG-Multiprozessschweißgerät Titan XQ 350 puls und Phoenix 351 puls ergab eine Einsparung von knapp zwei Tonnen CO₂ im Jahr pro Gerät.



Mit ihren Saugbaggern und Schneidkopfbaggen gehört die Heinrich Döpke GmbH zu den führenden Anbietern in Deutschland und Europa.

Einsparung pro Gerät: knapp zwei Tonnen CO₂

Für den Antrag mussten die Einsparungen pro Gerät genau berechnet werden. EWM errechnete für die Umstellung auf die neuen EWM Geräte einen Unterschied von 3.500 kWh im Jahr – das heißt knapp zwei Tonnen CO₂ pro Gerät und Jahr weniger als zuvor. Insgesamt ergab sich bei 13 Geräten, inklusive des Zuschusses für den Energieberater, damit eine Gesamtfördersumme von ca. 18.000 Euro. Da ein Dringlichkeitsantrag gestellt worden war, hatte Ingo Romeike schon nach knapp drei Wochen die Zusage. Nun durften die Geräte bestellt werden.

Stromverbrauch im Vergleich

Stufengeschaltetes
Schweißgerät

12.760 kWh / Jahr

EWM Titan XQ 350 puls

9.108 kWh / Jahr

**Einsparung pro Jahr:
3.652 kWh = 2,65t CO₂**

Verbrauch von Gas und Verschleißteilen enorm reduziert

Auch die Investition in die elektronische Gasmengenregelung DGC habe sich gelohnt, sind sich die beiden Döpke-Führungskräfte einig. „Dass viel Gas gespart wird, kam schnell bei mir an“, schmunzelt Ingo Romeike. Wilfried Erdmann konkretisiert: „Früher haben wir alle zweieinhalb Tage eine Gasflasche getauscht. Jetzt ist das circa alle eineinhalb Wochen.“ Daneben werden Verschleißteile eingespart. Mit dem EWM-Schweißbrenner PM 451 fallen nur noch zwei bis drei Stromdüsen in der Woche an, anstatt, wie vorher, zwei bis drei am Tag. Das Fazit: Der deutlich geringere Verbrauch an Strom, Gas,

Verschleißteilen und Arbeitszeit spart enorm Kosten ein. Die EWM-Technologie hat Ingo Romeike und Wilfried Erdmann überzeugt: Auch mit dem Service und der Beratung von EWM sind beide sehr zufrieden: „Wir würden alles genauso wieder machen.“

Schweißer sind von EWM-Invertertechnik begeistert

Die Schweißer bei Döpke haben sich schnell mit den Schweißgeräten Titan XQ puls und Phoenix angefreundet. Dass bei Döpke alle neuen Geräte Namen bekommen haben, zeigt Verbundenheit: Erika nach der Ehefrau, Jenny aus Forrest Gump oder Dolly, wie das Schaf. Bei den Vorteilen werden die Anwender sachlich: „Die Nähte laufen viel besser als vorher, der Gasverbrauch ist um mehr als die Hälfte gesunken und wir haben kaum Nacharbeit“, berichten die beiden Schweißer Matthias Heidkamp und Keno Konken. Erdmann bestätigt: „Mit den Geräten kann man nahezu spritzerfrei schweißen, was vorher überhaupt nicht möglich war.“



Zufrieden mit dem Gesamtergebnis (von links): Werner Buß, EWM-Außendienstmitarbeiter des EWM-Standorts Ibbenbüren, Produktionsleiter Wilfried Erdmann und Geschäftsführer Ingo Romeike.



Auch Saugrohre hat Döpke als Verschleißteile im Sortiment. Sie werden ebenfalls in den Hallen im Gewerbegebiet in Norden geschweißt.



Döpke-Geschäftsführer Ingo Romeike (links) und Döpke-Produktionsleiter Wilfried Erdmann (Mitte) erhielten insgesamt 18.000 Euro BAFA-Förderung für die Umstellung auf EWM-Geräte. Werner Buß (rechts), EWM-Außendienstmitarbeiter des EWM-Standorts Ibbenbüren, stieß den Prozess an und unterstützte vielfältig.

Mit freundlicher Unterstützung
Heinrich Döpke GmbH

