

Heinrich Döpke GmbH setzt auf Invertertechnologie

Umstellung auf EWM-Schweißgeräte bringt 18.000 Euro Förderung

Angedacht war die Anschaffung von drei neuen Schweißgeräten. Schließlich wurden daraus 13, mit der die Heinrich Döpke GmbH aus Norden ihre Schweißproduktion auf EWM umstellte. Dass die energieeffiziente Schweißtechnologie der EWM AG durch den Staat gefördert werden konnte, gab den entscheidenden Ausschlag für diese Entscheidung.

Wenn in europäischen Binnenseen Sand und Kies gewonnen wird, 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 Druckrohren. Daneben werden hier Bäckereimaschinen für die Aufbereitung von Roggen-, Schrot- und Mischbrotteigen sowie Mürbeteigen und Füllmassen produziert.

Riesige Bauteile aus Stahl und Edelstahl

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.

Vorher stufengeschaltete Geräte im Einsatz

Bis 2020 nutzten die Schweißer zum Großteil noch stufengeschaltete Geräte, u. a. von Messer-EWM aus den 90er 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 einmal 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.

Fördermöglichkeit überzeugte

Doch Werner Buß 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 Erdmann. Die staatliche Förderung war schließlich das ausschlaggebende Argument für die komplette Umstellung: „Das wollten wir gerne mitnehmen“, erklärt Ingo Romeike.

EWM stellt Kontakt zu Energieberater her

Nun wurden die Anzahl der Geräte genau festgelegt und von EWM ein Angebot für die Ersatzinvestition erstellt. „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 Romeike. Werner Buß stellte den Kontakt zum Energieberater her, der der Firma Döpke beim Antrag ans Bundesamt für Wirtschaft und Ausfuhrkontrolle (BAFA) half.

Förderung von 700 Euro pro eingesparter Tonne CO₂

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 700 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.

Einsparung pro Gerät: knapp zwei Tonnen CO₂

Für den Antrag mussten die Einsparungen pro Gerät genau berechnet werden. Werner Buß fotografierte die Typenschilder der stufengeschalteten Anlagen, um den Verbrauch der alten Trafogeräte definieren zu können. EWM errechnete für die Umstellung auf das MIG/MAG-Flaggschiff Titan XQ 350 puls einen Unterschied von 3.652 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.

Schweißer sind von EWM-Invertertechnik begeistert

Die Schweißer bei Döpke haben sich schnell mit den 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 Vor- und 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.“

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 ca. 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.

Pressemitteilung

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

Stand: 24. März 2021
Umfang: 6.567 Zeichen inklusive Leerzeichen
Abbildungen: 6

Abb. 1:
Bildquelle: EWM



(Hinweis: Die zum Zeitpunkt des Filmdrehs geltenden Regeln und Einschränkungen zur Bekämpfung der Corona-Pandemie wurden eingehalten.) Zwei Schweißer schweißen täglich 5 bis 6 Stunden die zum Teil 22 Meter langen Bauteile in Schwarz- und Edelstahl. Dafür nutzen sie seit 2020 die modernen EWM-Schweißgeräte Titan XQ 350 puls mit Drahtvorschubgerät und EWM-Schweißbrenner PM 451.

Abb. 2:
Bildquelle: EWM



(Hinweis: Die zum Zeitpunkt des Filmdrehs geltenden Regeln und Einschränkungen zur Bekämpfung der Corona-Pandemie wurden eingehalten.) Zufrieden mit dem Gesamtergebnis, der Förderung und den Einsparungen in Gas, Strom und Materialien (von links): Werner Buß, EWM-Außendienstmitarbeiter des EWM-Standorts Ibbenbüren, Produktionsleiter Wilfried Erdmann und Geschäftsführer Ingo Romeike.

Abb. 3:
Bildquelle: EWM



Mit ihren Saugbaggern und Schneidkopfbaggen gehört die Heinrich Döpke GmbH zu den führenden Anbietern in Deutschland und Europa. Ein weiteres Standbein ist die Produktion von Bäckereimaschinen.

Abb.4:

Bildquelle: EWM



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

Abb. 5:

Bildquelle: EWM



(Hinweis: Die zum Zeitpunkt des Filmdrehs geltenden Regeln und Einschränkungen zur Bekämpfung der Corona-Pandemie wurden eingehalten.) 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, EWM-Außendienstmitarbeiter des EWM-Standorts Ibbenbüren, stieß den Prozess an und unterstützte vielfältig.

Abb.6:

Bildquelle: EWM

Pressemitteilung



Für den Förderantrag mussten die Einsparungen pro Gerät genau berechnet werden. Bei der Umstellung von den stufengeschalteten Messer-EWM-Geräten auf das MIG/MAG-Multiprozessschweißgerät Titan XQ 350 puls ergab das eine Einsparung von knapp zwei Tonnen CO₂ im Jahr pro Gerät.

Pressemitteilung



Über EWM:

Die EWM AG ist Deutschlands größter Hersteller und international einer der wichtigsten Anbieter für Lichtbogen-Schweißtechnik. Mit zukunftsweisenden und nachhaltigen Komplettlösungen für Industriekunden bis hin zu Handwerksbetrieben und einer großen Portion Leidenschaft lebt das Familienunternehmen aus Mündersbach seit mehr als 60 Jahren sein Leitmotiv „WE ARE WELDING“ (dt.: „Wir sind Schweißen“).

EWM entwickelt Schweißtechnologie der Spitzenklasse. Das Westerwälder Unternehmen bietet Komplettlösungen mit hochwertigen Schweißgeräten, allen erforderlichen Komponenten, Schweißbrennern, Schweißzusatzwerkstoffen und schweißtechnischem Zubehör für manuelle und automatisierte Anwendungen.

Anwender loben die leichte Bedienbarkeit und die ausgezeichneten Ergebnisse. Unternehmen schätzen die gute Beratung, den Service und die enormen Einsparungen, die mit EWM-Systemen möglich sind. Die zum Teil patentierten Schweißprozesse sorgen im Einsatz für einen geringeren Verbrauch von Materialien, Energie, Zeit und setzen bis zu 75 Prozent weniger Schweißrauchemissionen frei.

Unternehmenskontakt EWM AG

Maja Wagener

Dr. Günter-Henle-Str. 8

56271 Mündersbach

Telefon: +49 2680 181-434

E-Mail: maja.wagener@ewm-group.com

Internet: www.ewm-group.com