

**Geht nicht ?  
Gibt's nicht !**

- **Bauteile**
- **Vorrichtungen**
- **Sondermaschinen**
- **Problemanalyse**
- **Entwicklung**
- **Produktion**
- **Service**

# WICKE

Unsere Kernkompetenz ist die Herstellung von Sondermaschinen für die Themen:

- Zuführen
- Bearbeiten
- Montieren
- Dosieren
- Prüfen
- Markieren

**TQCert**

## Zertifikat

Die Zertifizierungsstelle TQCert GmbH bestätigt hiermit, dass das Unternehmen

**Wicke Mechatronik GmbH**  
36214 Nentershausen, Hauptstraße 3  
für den Geltungsbereich

**Entwicklung, Konstruktion, Herstellung und Vertrieb von Sondermaschinen**

ein Qualitätsmanagementsystem eingeführt hat und anwendet.  
**Weitere zertifizierte Standorte siehe Zertifikatsanhang.**

Durch ein Audit wurde nachgewiesen und in einem Bericht dokumentiert, dass dieses Qualitätsmanagementsystem den Anforderungen der Norm

**DIN EN ISO 9001:2008**

entspricht und geeignet ist, die qualitätspolitischen Zielsetzungen, auf die ausdrücklich verwiesen wird, zu verwirklichen und aufrechtzuerhalten

Die Gültigkeit des Zertifikats beginnt am: 21.06.2010  
Das Zertifikat läuft aus am: 20.06.2013

Zertifikat Nr.: S-1311-0900  
Kassel, den 20.06.2010

TGA-ZM-11-08-00

TQCert GmbH  
Zertifizierungsstelle

Dipl.-Ing. Hans-Jürgen Cloodt  
Geschäftsführer

Johannes Döring  
Leiter der Zertifizierungsstelle

Zertifizierungsstelle TQCert GmbH Kassel, Gobieltstraße 13, 34122 Kassel, 0561 94 99 720  
0078904

Zertifizierungsstelle nach DIN EN ISO/IEC 17021

# WICKE

## Bearbeiten und montieren

- **Gummi-Metallverbindungen:** fügen, verstemmen, kleben, montieren
- **Verbindungen allgemein:** fügen, verstemmen, kleben, montieren
- **Kunststoff-Teile, Blasteile:** sägen, bohren, fräsen, trennen, montieren
- **Metall-Teile:** sägen, bohren, fräsen, beschneiden, montieren
- **Spritzgussteile:** Angusstrennung

## Prüfen

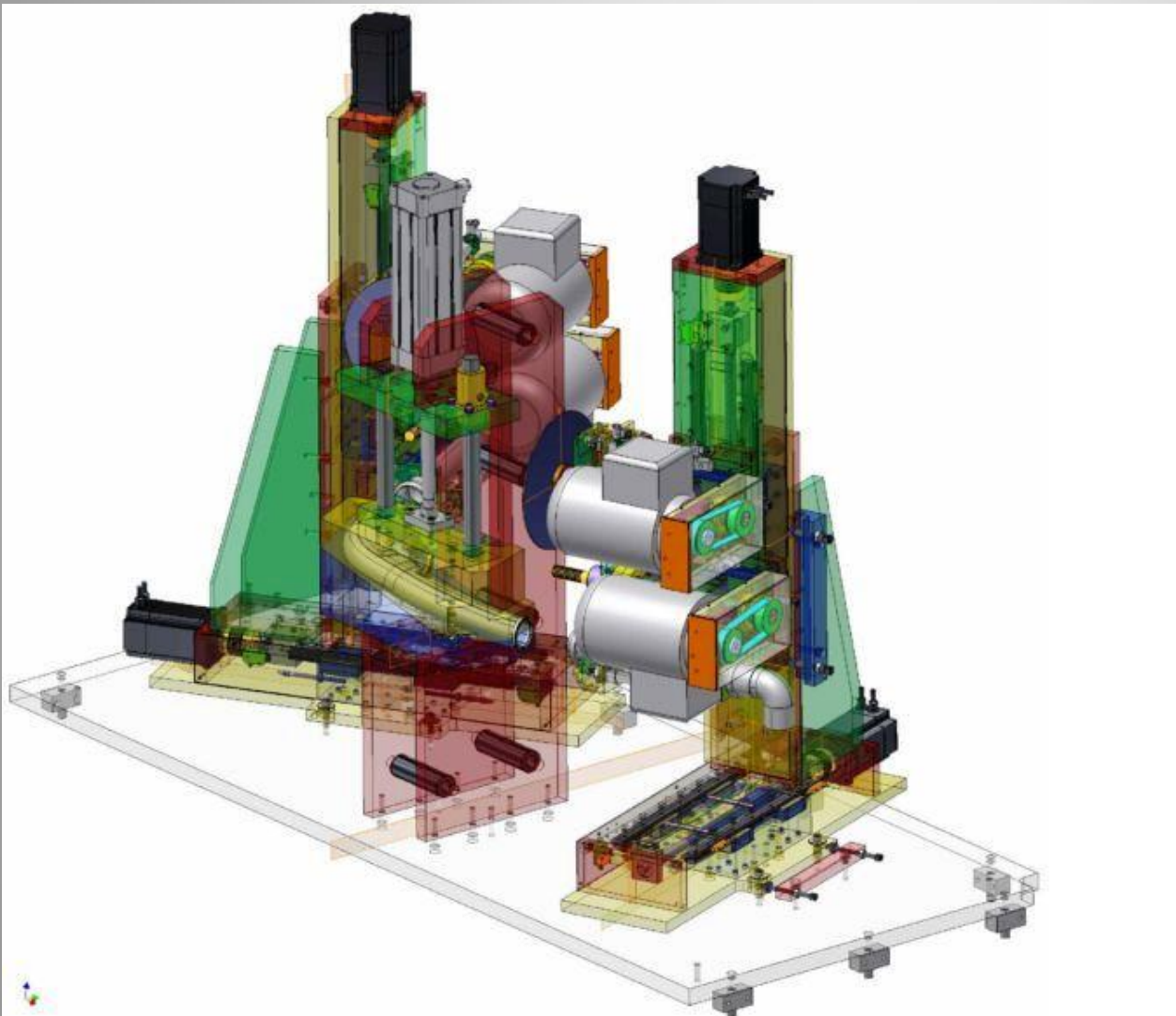
- Leck-Prüfung an geschlossenen Prüfteilen
- Leck-Prüfung an offenen Prüfteilen
- Druckschwell-Prüfung unter mechn. Belastung bei 200 C°
- Berst-Prüfung
- Längenmessung, Lage-Prüfung, Geometrie-Prüfung
- Elektrische-Prüfung

## Markieren, protokollieren, palettieren

- Laser-Markieren
- Inkjet-Markieren
- Heißprägen
- Etikettieren

Data-Matrix-Code, Bar-Code, Nummern-Code etc.

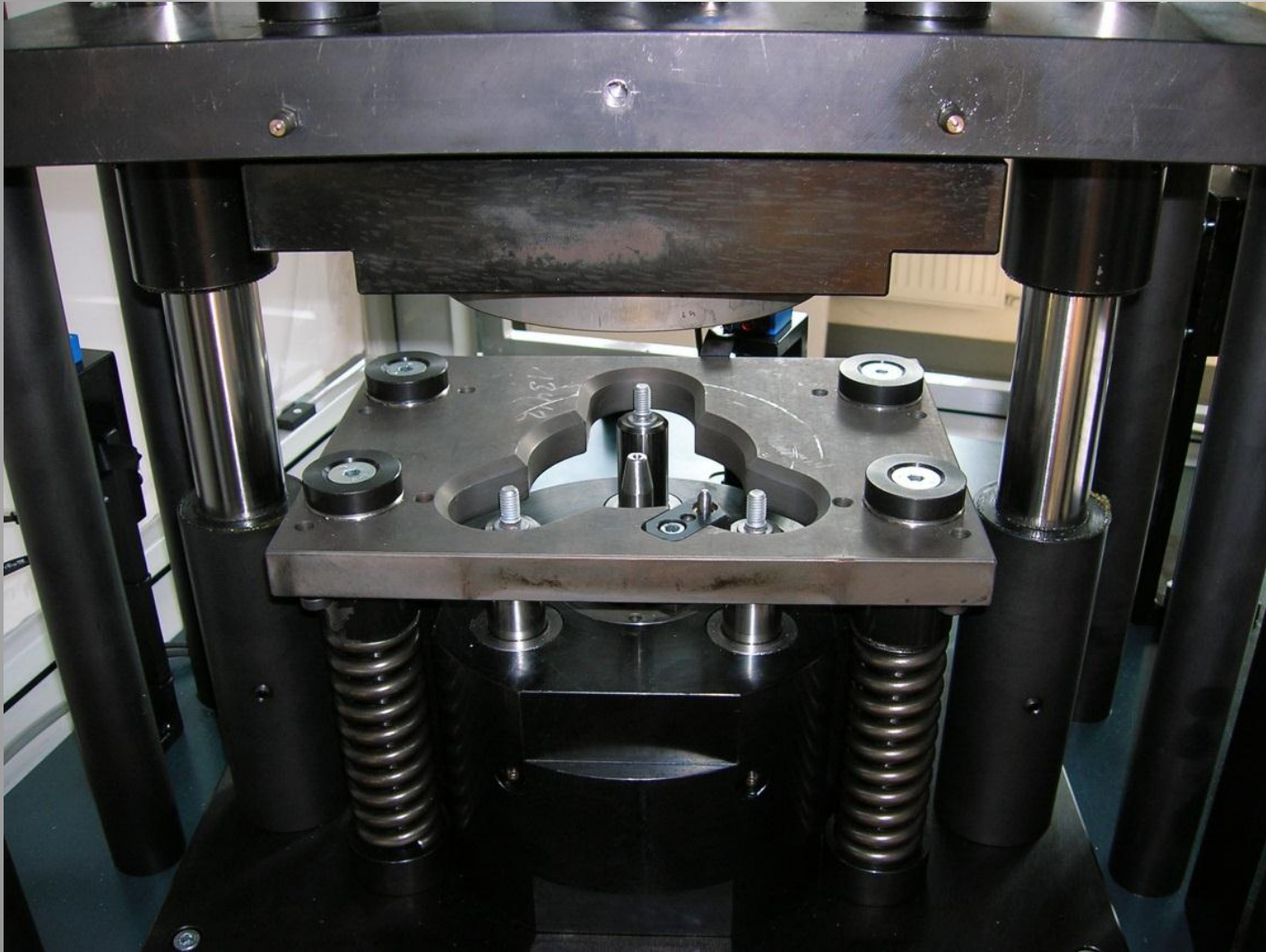
# WICKE



**Kunststoff-Blasteile:**  
Beschneiden, fräsen und  
bohren

# WICKE

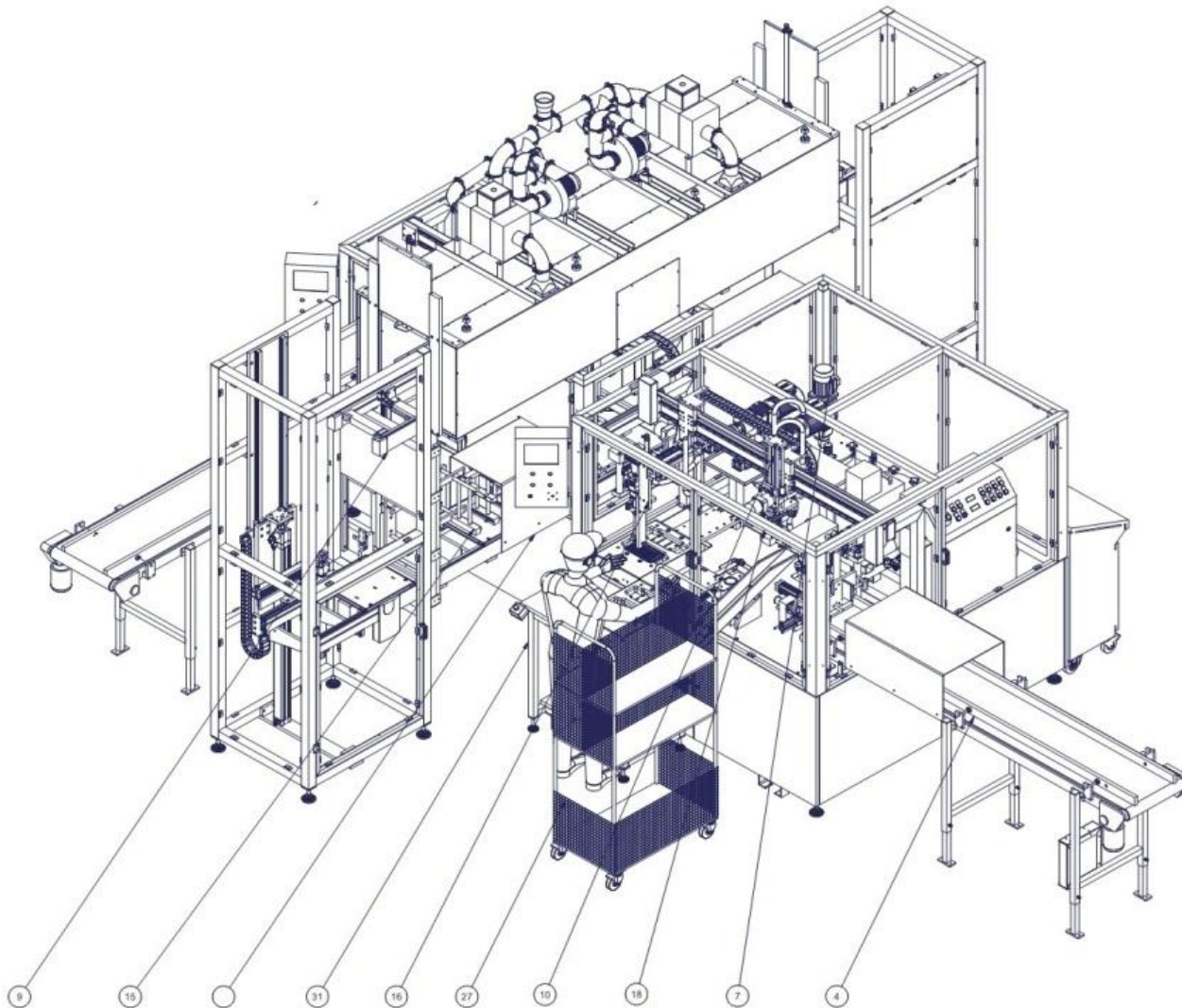
**Gummi-Metallverbindung:**  
Fügen u. verstemmen von  
Schwingungselementen





# WICKE

Produktionsanlage:  
Wärmetauscher

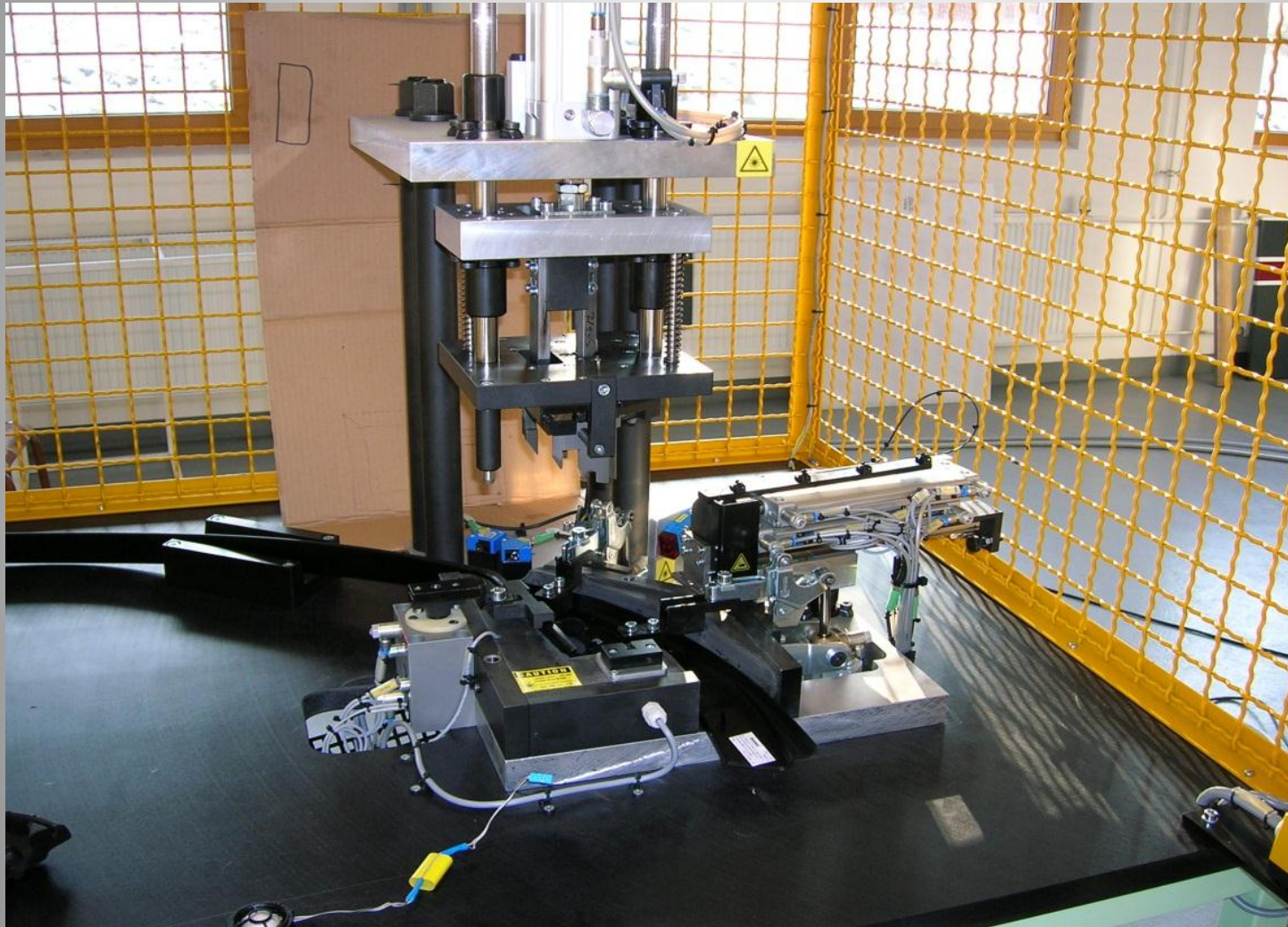


# WICKE



**Metallverbindungen:**  
Fügen mittels  
Induktionserwärmung und  
anschließender  
Lasermarkierung.

# WICKE



**Kunststoffe:**  
Heißsiegeln von  
Kunststoffabdeckungen

# WICKE



## Schläuche:

Druckschwellprüfung,  
3-D Belastungseinheit mit  
Heizvorrichtung 200 C°

## Prüfstand für Druckabfall

04.10.2007 15:15:37

Einrichten

Automatik

Störungen

Anlage Ein

### Automatikbetrieb

Massenstrom (kg/h)

0.00

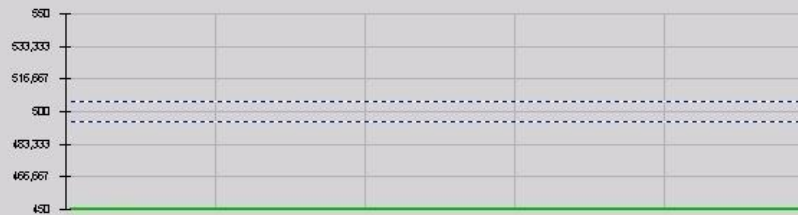
Absolutdruck (mbar)

0.00

Temperatur (°C)

0.00

Massenstrom (kg/h)



Betriebsart: Automatik steht

Taktzeit: 0,0 s

Anzahl iO-Teile: 14

Anzahl niO-Teile: 344

Zurücksetzen

Gebläseleistung [%]

0.0

Mindestwert [%]

40

### Prüfling links

Massenstrom (kg/h)

0.00

Druckverlust (mbar)

0.00

### Prüfling rechts

Massenstrom (kg/h)

0.00

Druckverlust (mbar)

0.00

Start

Stop!

Übersicht

Zeichnungsnummer  
201767.77-78

Auftragsnummer  
0815

Sublos-/ Chargennummer  
025

Lötovennummer  
2

### Anlage

- Soft-SPS OK
- Ethernet-Card
- IO-Modul

### Daten

Luftdruck (mbar) 0

Massenstrom (kg/h) 500

Toleranz (%) 1

Druckverlust (mbar) 30

Toleranz (%) 10

Prüfzeit (s) 5

Verwaltung

Prüfen: SPS Siemens  
(visualisiert mit WinCC-  
flexible)

## Prüfstand für Druckabfall

12.10.2007 08:49:57

Einrichten

Automatik

Störungen

Anlage Ein

IO-Karte

Achsen

Übersicht

Kalibrierung

Zeichnungsnummer  
201767.77-78

Auftragsnummer  
0815

Sublos-/ Chargennummer  
025

Lötofennummer  
2

### Kalibrierung

Prüfteil 1 (klein)

Prüfteil 2 (gross)

250 kg/h

400 kg/h

300 kg/h

600 kg/h

Aufnahme links

Aufnahme rechts

### Anlage

- Soft-SPS OK
- Ethernet-Card
- IO-Modul

### Daten

Luftdruck (mbar)	3
Massenstrom (kg/h)	500
Toleranz (%)	0,3
Druckverlust (mbar)	51,5
Toleranz (%)	2
Prüfzeit (s)	3

Regelung Ein

Istwert:

0

Sollwert:

214.5

Massenstrom (kg/h)

Druckverlust (mbar)

0

12.5

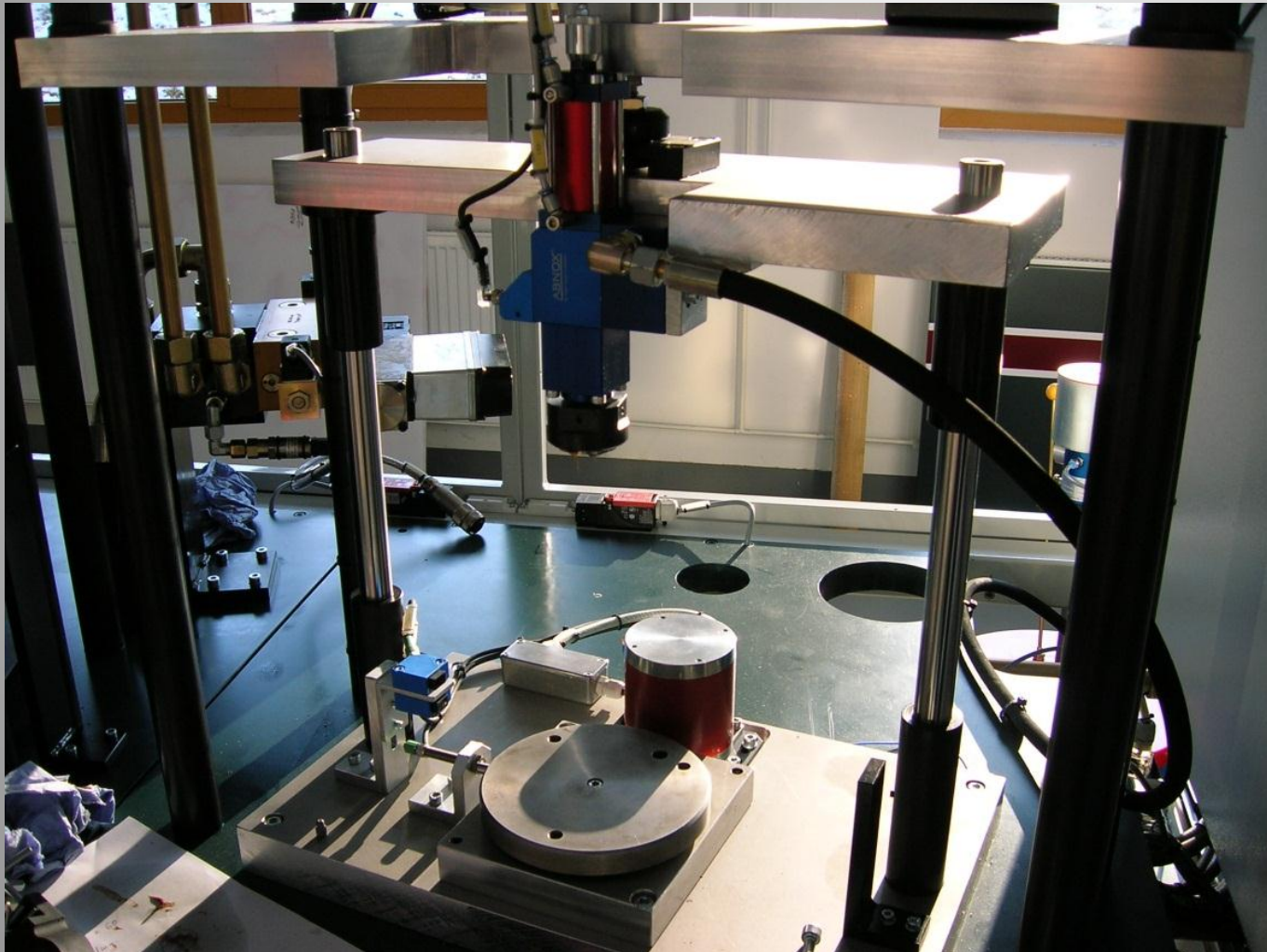
SaveLog

- Massenstrom für Prüfteil (klein oder gross) auswählen
- linke oder rechte Prüfteilaufnahme auswählen
- warten bis Massenstrom eingeregelt ist, danach Regelung ausschalten
- Prüfteil auf ausgewählte Aufnahme stellen und Soll- mit Istwerten vergleichen
- Anschließend für alle Prüfteile den Vorgang wiederholen

Verwaltung

Prüfen: SPS Siemens  
(visualisiert mit WinCC-  
flexible)

# WICKE



**Montageteile:**  
Dosieren, Raupenauftrag  
von Schmierstoff

# WICKE

## Referenzen:

- **ANVIS Deutschland GmbH**, Steinau a. d. Straße
- **DURA Automotive GmbH**, Gehren
- **ZF Sachs AG**, Schweinfurt
- **ETM-International GmbH**, Saalburg
- **WOCO Industrietechnik GmbH**, Bad Soden Salmünster
- **Geiger Automotive GmbH**, Ziemetshausen
- **Continental AG**, Mühlhausen u. Hann. Münden

## Lieferländer:

Deutschland, Frankreich, Spanien, Tschechische Republik, Rumänien, Russland, Polen, Südafrika, Mexiko, China

# WICKE

- Die Firma Wicke baut seit 1996 Sondermaschinen
- Derzeit 18 Mitarbeiter, 2 externe Mitarbeiter
- Produktionsstandorte: Nentershausen u. Weimar
- Vertriebsbüro: Kassel
- Umsatzvolumen 2011 ca. 2,8 Mio. €

# WICKE

## **Hauptstandort / Produktion:**

Wicke Mechatronik GmbH  
Hauptstraße 3  
36214 Nentershausen  
[www.wicke.net](http://www.wicke.net)

Tel. 06627 / 9 153 310  
Fax 06627 / 9 153 313  
post@wicke.net

## **Vertrieb:**

LISCO Vertriebsmanagement  
Ralf Krüger  
Lilienthalstraße 25  
34123 Kassel  
[www.lisco-vertrieb.de](http://www.lisco-vertrieb.de)

Tel. 0561 / 82 059 508  
Fax 0561 / 82 059 641  
r.krueger@lisco-vertrieb.de

**Wir freuen uns auf Ihre Aufgabe!**