

WICKE

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

- **Bauteile**
- **Vorrichtungen**
- **Sondermaschinen**
- **Augabenanalyse**
- **Entwicklung**
- **Produktion**

WICKE

Unsere Kernkompetenz ist die Herstellung von Sondermaschinen für die Themen:

- **bearbeiten**
- **montieren**
- **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.: 9-1311-0900
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, Oberstraße 4/5, 34119 Kassel, 0561 94 94 100
E-Mail: info@tqc.de

Zertifizierungsstelle nach DIN EN ISO/IEC 17021

Prüfen und Messen

- **Leckageprüfung** an geschlossenen Prüfteilen u. offenen Prüfteilen
- **Druckschwellprüfung** unter mechn. Belastung bei $< 200\text{ C}^\circ$
- **Berstprüfung**
- **Elektrische-Prüfung**, Isolationsprüfung
- **Längen-und Formmessung**, Lage-Prüfung, Geometrie-Prüfung

Prüfen und Messen

- **Ausschließliche Verwendung von Werkskalibrierten Sensoren nach DKD Standard z.B.: Bronkhorst u. CETA**
- **Messsystemanalyse jeder Maschine (50 Vergleichsmessungen, protokolliert)**

WICKE



Turbolader-Schläuche:
Druckschwellprüfung,
3-D Belastungseinheit mit
Heizvorrichtung < 200 C°

WICKE



KFZ-Leuchten Scheibe:
Dichtheitsprüfung an der
Schweißnaht und
Heißprägestempeln

WICKE

Prüfstand für Druckabfall 12.10.2007 08:49:57

Einrichten Automatik Störungen Anlage Ein

IO-Karte Achsen Übersicht Kalibrierung

Kalibrierung

Prüfteil 1 (klein) Prüfteil 2 (gross)

250 kg/h 400 kg/h 300 kg/h 600 kg/h

Aufnahme links Aufnahme rechts

Regelung Ein Istwert: 0 Sollwert: 214.5

Massenstrom (kg/h) Druckverlust (mbar) 0 0

SaveLog

- Massenstrom für Prüfteil (klein oder gross) auswählen
- linke oder rechte Prüftellaufnahme 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

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
Prüfteil (I)	3

Verwaltung

V1.2.60 (c) WDK Messtechnik GmbH - Hauptstraße 3 - D-38214 Hertenhausen-Deux - www.wicke.com

Messwerverfassung:
Beispiel einer SPS Siemens S7 selbst programmiert (visualisiert mit WinCC-flexible)

WICKE

Prüfstand für Druckabfall 04.10.2007 15:16:13

Einrichten Automatik Störungen Anlage Ein

IO-Karte Achsen Übersicht Kalibrierung

IO-Karte Einrichten

Ausgänge Eingänge zurück vor

Hauptluftventil	0	Meldeleuchte Teil rechts iO	8
Signalleuchte Automatik	1	Meldeleuchte Teil rechts nO	9
Signalleuchte Störung	2	Start/Stop Frequenzumrichter 1	10
Signalleuchte Einrichten	3	Start/Stop Frequenzumrichter 2	11
Meldeleuchte Prüfung links aktiv	4	Steuerung Ein	12
Meldeleuchte Teil links iO	5	Steuerung Aus	13
Meldeleuchte Teil links nO	6	Isierblende öffnen	14
Meldeleuchte Prüfung rechts aktiv	7	Isierblende schließen	15

Anlage

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

Daten

Luftdruck (mbar) 0

Maximalkon (kg/h) 500

Toleranz (%) 1

Druckverlust (mbar) 30

Toleranz (%) 10

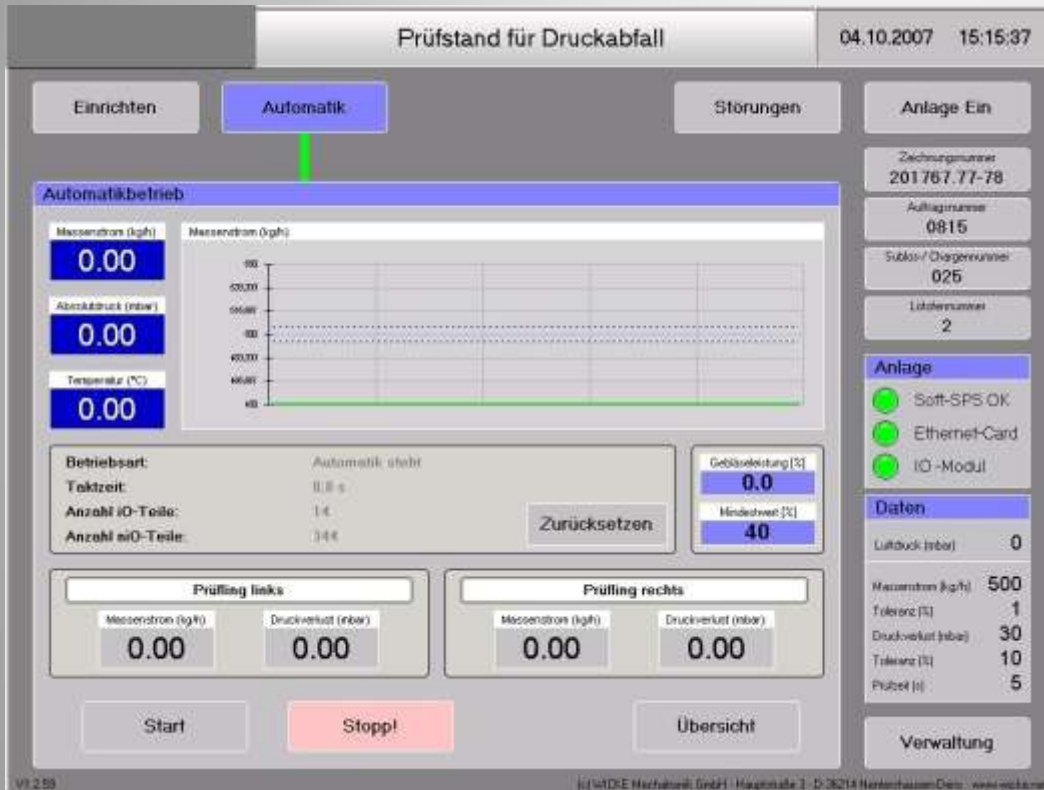
Prüfzeit (s) 5

Verwaltung

VI 259 (c) WDE Nachschub GmbH - Kasernstraße 3 - D-38214 Hertenhausen-Deur - www.wicke.net

Messwerverfassung:
Beispiel einer SPS Siemens S7 selbst programmiert.
(visualisiert mit WinCC-flexible)

WICKE



Messwerverfassung:
Beispiel einer SPS Siemens S7 selbst programmiert.
(visualisiert mit WinCC-flexible)

Markieren und verifizieren

- **Laser-Markieren**
- **Inkjet-Markieren, Farbsignieren**
- **Nadelprägen, Heißprägen**
- **Etikettieren**
- **Rücklesen und verifizieren**

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

WICKE



Markieren: Heißsiegeln von Kunststoffverkleidungen

WICKE



Laser-Markieren:
Getriebeteile Stahl und
Aluminium mit autom.
Zuführung

WICKE



Etikettieren:

Stahlscheiben, Schüttgut,
Wendel-und Linearförderer
mit Ausrichtung der
Werkstücke.

Referenzen:

- ANVIS Deutschland GmbH, Steinau a. d. Straße
- DURA Automotive GmbH, Gehren
- ELEKTRA GmbH, Schalkau
- ETM-International GmbH, Saalburg
- WOCO Industrietechnik GmbH, Bad Soden Salmünster
- Geiger Automotive GmbH, Ziemetshausen
- Continental AG, Mühlhausen

Lieferländer:

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

WICKE

Hauptstandort / Produktion:

Wicke Mechatronik GmbH
Hauptstraße 3
36214 Nentershausen
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

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

Wir freuen uns auf Ihre Aufgabe!