

Referenz Bericht

INNOVATION made in Germany

HEFTER

CLEANTECH



Wicke
Räder & Rollen
Wheels & Castors



Steigerung der Qualität durch Sauberkeit im Produktionsprozess

Sprockhövel, - Räder und Rollen erleichtern uns das Leben - schwere Maschinen und Objekte können durch sie plötzlich ganz leicht bewegt werden.

Die Firma Wicke hat sich mit innovativen Ideen, ausgereiften Produkten und hoher Qualität eine führende Position in der Herstellung von Rädern, Lenk- und Bockrollen erobert. Wicke fertigt als Kernkompetenz industrielle Vulkollan® Polyurethan/Topthane® und Elastic-Gummi Artikel. Die Anforderungen und der Qualitätsanspruch an Räder und Rollen ist in den letzten Jahren zunehmend gestiegen. Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, legt Wicke hohen Wert auf die Qualität im Produktionsprozess. Die Themen Sauberkeit und Reinheit in der Fertigung sind dabei wichtige Einflussfaktoren für die Qualität und Zuverlässigkeit der Erzeugnisse.

Noch vor wenigen Jahren wurde der innerbetrieblichen Reinigung in der verarbeitenden Industrie nur eine geringe Aufmerksamkeit zuteil. Inzwischen ist allgemein anerkannt, dass Sauberkeit eine ernst zu nehmende Größe ist, die bereits bei der Konstruktion beginnt und keinesfalls bei der Verpackung des Enderzeugnisses aufhört.



Selbst unter Regalen sowie Hand- und Fussläufen kann mit der FS 112 problemlos gereinigt werden.

Bei Wicke wird aus Gründen der Flexibilität und Unabhängigkeit mit eigenen Mitarbeitern gereinigt. Somit kann schnell reagiert werden, wenn im Produktionsprozess unerwartet mehr Schmutz anfallen sollte und zusätzliche Reinigungsmaßnahmen erforderlich werden. Hierbei wird besonderer Wert darauf gelegt, dass die Fahrwege in der Produktion und im Lager in einem sauberen und staubfreien Zustand sind. Das gesamte Werk umfasst 35.000 m² und wird von fünf Mitarbeitern permanent gereinigt.

Die Hauptaufgabe besteht darin, aufwirbelnden Staub und sonstige Verschmutzungen in der Reinigungsflüssigkeit zu binden und dann direkt aufzunehmen. Darüber hinaus müssen Bremsablagerungen, die durch den Einsatz der vielen Stapler und Förderfahrzeuge entstehen, regelmäßig entfernt werden.

Es geht nicht nur darum, die Produkte in einer hohen Qualität auszuliefern, sondern die Rollen in sauberem Zustand dem Kunden zu übergeben. Verstaubte, verschmutzte Lieferungen würden unweigerlich zu Unzufriedenheit und Reklamationen führen.

Zur Bewältigung dieser Aufgabe hat sich Wicke für die Fahrersitzmaschine FS 112 und die Kehrsaugmaschine KS 105 von HEFTER Cleantech entschieden.

"Wendigkeit und variable Arbeitsbreiten waren die entscheidenden Kriterien für die Auswahl. Mit diesen Vorteilen erfüllen die HEFTER Systeme optimal unsere

Anforderungen," bestätigt Heinz-Werner Piepenbrink, Betriebsleiter bei Wicke, seine Kaufentscheidung. Die von HEFTER entwickelte TURNADO® Technologie ermöglicht, den Schrubb- und Saugkopf aus dem Stand oder während der Fahrt um bis zu 200° in jede Richtung zu drehen.

Dies erlaubt eine Reinigung selbst beim Rückwärtsfahren und in Sackgassen. Auch kleine Wendekreise auf engem Raum sind dadurch leicht möglich. Die VARIOTECH® Technologie bietet eine variable und damit flexible Arbeitsbreite, die sich während der Fahrt automatisch an wechselnde Flächenprofile anpasst. Damit können mit ein und der selben Maschine sowohl enge Passagen als auch sofort große Flächen - mit der dann wieder vollen Arbeitsbreite - gereinigt werden. Diese Flexibilität und Variabilität ist einzigartig. Die niedrige Bauhöhe und Anordnung der Reinigungsflügel ermöglicht selbst die Reinigung unter Paletten und in Bereichen, die durch Produktionsmaschinen verstellt sind. Diese könnten sonst nur manuell bearbeitet werden.

Eine besondere Herausforderung an jedes Reinigungssystem sind stark befahrene Staplerstrecken. Diese müssen sofort nach der Reinigung wieder trocken sein, damit Unfälle durch rutschige Oberflächen verhindert werden. Die sehr starke und präzise Absaugung, sowie die Anordnung der Saugleisten der FS 112 gewährleisten eine absolute Trockenheit unmittelbar nach dem Reinigungsprozess.

Seit dem Einsatz der HEFTER Reinigungssysteme ist eine spürbare Qualitätsverbesserung durch staubfreie Hallen eingetreten und auch die Luft wurde besser und somit gesünder für die Mitarbeiter.



Weitere Informationen:

Wicke GmbH & Co. KG
Elberfelder Straße 109
45549 Sprockhövel-Herzkamp

Ansprechpartner:
Heinz-Werner Piepenbrink
(Betriebsleiter)

Telefon +49 (0) 2 02 25 28 - 0
Telefax +49 (0) 2 02 25 28 - 110

HEFTER CLEANTECH GmbH
Marketing
Am Mühlbach 6
83209 Prien am Chiemsee



links Rolf Gläsel, Vertrieb West HEFTER Cleantech, rechts Heinz-Werner Piepenbrink, Betriebsleiter Wicke

Tel.: +49 (0) 80 51 686-175
Fax: +49 (0) 80 51 686-179
E-Mail: cleantech@hefter.de
www.hefter-cleantech.de



HEFTER CLEANTECH FS 112