



NIEDERLANDE

Weiter in diese Ausgabe:

- Valk Welding nimmt an ‚Fieldlabs‘ teil4-5
- ‚Sustainability Factory‘ - TIMA Projekt5
- Mit Schweißroboter Aufträge wieder ins Inland verlagern6-7
- Büromöbelhersteller strebt mit neuem Schweißroboter nach maximaler Flexibilität8-9
- Nachwuchskräfte nehmen Roboter-technologie an9
- Faymonville schweißt komplette Chassis mit Robotern10-11
- Schottischer Kunde Had-Fab: „Robotisierung gestaltet die Zukunft“12
- Der französische Markt befindet sich im Aufholmodus13
- Auch die Automobilindustrie fordert Flexibilität14-15
- Besuch belgische Botschafter16
- Messeterminale16

'Investition in eine intelligenterere Produktion'

In den letzten Monaten wurden bei VDL Bus Chassis in Eindhoven komplette Module für Bus-Chassis mithilfe eines Schweißroboters geschweißt. Valk Welding hat ein System geliefert, das Module mit unterschiedlichen Größen, von 2,5 bis 5 m2, über 11 Achsen positioniert und mit dem Roboter verschweißt. Außer der Größe der Systems und dem Wechsel der Module ergeben sich die wichtigsten Fortschritte für VDL Bus Chassis aus der Flexibilität, der Maßhaltigkeit der Module nach dem Schweißen und der Leistungsfähigkeit.



Nach VDL Containersysteme und VDL Bus Module ist VDL Bus Chassis das dritte Unternehmen der VDL Gruppe, für das Valk Welding Schweißroboter geliefert hat. Geschäftsführer von VDL Bus Chassis, Louis de Jong: „Die Erfahrung unserer Kollegen hat uns veranlasst Valk Welding zu bitten, uns ein detailliertes Angebot zu unterbreiten. In der Vergangenheit hatten wir Schwierigkeiten mit übermäßig komplexen Angeboten anderer Integrierten, aber Valk Welding hat sofort ein gutes Konzept vorgelegt. Dies hat es uns ermöglicht, schnell grünes Licht für die Investition zu bekommen.“

Fortsetzung auf Seite 2-3 ➔





Louis de Jong: „Die Investition war nicht nur ein Projekt, sondern eine Investition in eine intelligentere und kostengünstigere Produktion.“



NIEDERLANDE

„Mit dem Roboter schweissten wir die Module jetzt in nur 32% der Zeit“

Automatische Handhabung

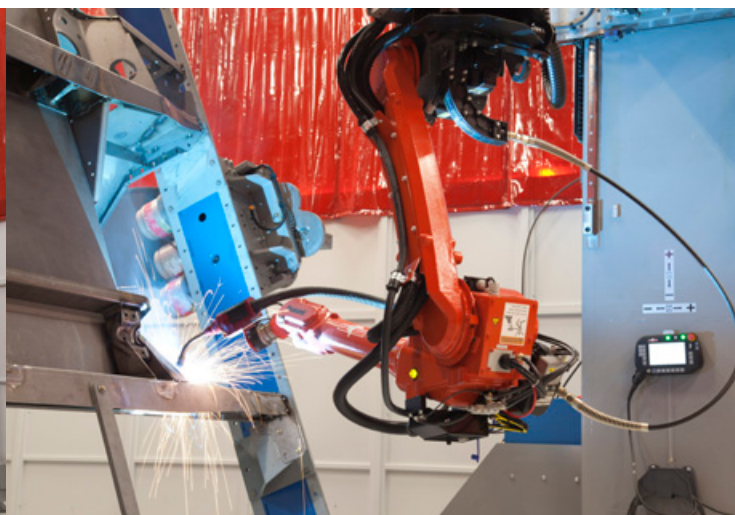
In der Vergangenheit wurden die Module manuell geschweißt. Ohne Zusammenbau und Vorbefestigung benötigte das Schweißen in den Schweißboxen 6 ¼ Stunden. Louis: „Die Module wurden in einem Rahmen und auf einer Drehscheibe eingespannt. Nach einigen Schweißvorgängen wurden die Module manuell positioniert, um die Hitzeeinwirkung so effektiv wie möglich auszugleichen. Das hat die meiste Zeit in Anspruch genommen. Auch mussten wir die Geradheit der Module nach dem Schweißen korrigieren. Das von uns angeschaffte Roboterschweißsystem schweißt nicht schneller, die Zeiteinsparungen resultieren hauptsächlich aus der automatischen Modulhandhabung.“

Frei beweglich über 11 Achsen

Das System, das Valk Welding 6 Monate später lieferte bestand aus einem Panasonic TL-2000WGH3 Roboter der über ein Höhen- und Längs- und Querfahrwerk verfahren werden kann. Dies ermöglicht es, dass sich der Roboter für eine optimale Erreichbarkeit über 9 Achsen frei bewegen kann. Die in den Rahmen eingespannten und an einem C-Rahmen montierten Module werden von einem schweren Positionierer, der sich über die beiden Achsen bewegt, positioniert. „Wir haben die Konstruktion für die Rahmen und die pneumatische Einspannung selbst hergestellt“, erklärten die VDL Bus Chassis Mitarbeiter Roel Bullens und Jos van Dijk.

Zusammenarbeit mit der Programmierung

Die Verwendung des Schweißrobotersystems erfordert mehr Programmierkenntnisse. Aus diesem Grunde wurde ein Erfahrungsaustausch mit anderen VDL-Unternehmen durchgeführt. „Sie unterstützen uns jetzt bei der Programmierung der neuen Module. Die Intention ist es, alle aufstrebenden Programmierer innerhalb der VDL-Gruppe, die mit DTPS arbeiten, im nächsten Jahr miteinander in Kontakt zu bringen - ganz nach dem VDL Credo: „Stärke durch Kooperation“. Es ist auch wichtig, die Konstrukteure in diesen Prozess einzubeziehen, weil sie die Fähigkeiten der Roboter bei der Entwicklung neuer Module berücksichtigen müssen.“



Hohe Flexibilität

„Unsere Hauptanforderung an das Schweißrobotersystem bestand in der Nutzbarkeit für die von uns herzustellenden Module. Das bedeutet, dass es möglich sein muss, sowohl die kleinen 2,5 x 2,5 m Module, als auch die großen 2,5 x 5 m Module zu positionieren. Die Investition zielte folglich nicht nur auf ein einzelnes Projekt ab sondern vielmehr auf eine intelligentere und kostengünstigere Produktion. Der Schweißroboter musste auch in der Lage sein, beide Seiten eines Moduls zu erreichen. Das ist genau das, was wir uns von Valk Welding wünschten. Die Grundidee war, dass Valk Welding ein Komplettsystem inklusive Offline-Programmierung und Messsystem liefert. Das Einspannsystem und das Wechselsystem für die Module hat VDL Bus Chassis selbst entwickelt und geliefert“, sagt Louis de Jong.

Kurze Umrüstzeit

Louis de Jong: „Mit nur einer Einspannmöglichkeit am Schweißrobotersystem ist es eine logistische Herausforderung, die Umrüstzeiten für die Rahmen mit den Modulen zu minimieren. Aus diesem Grund haben wir unser eigenes Schienensystem entwickelt auf dem die Rahmen mit Transportwagen bewegt werden. Die Wagen werden derzeit noch manuell in die Zelle geschoben, aber die Idee ist es, dass wir letztendlich in der Lage sein werden, die Wagen durch eine Fernbedienung zu steuern, damit das Bedienpersonal die Zellen nicht mehr betreten muss. Wir haben auch ein Spannsystem entwickelt, für das wir Luftzylinder von dem Buskonstruktionsbetrieb unserer Gruppe verwenden. Unterm Strich haben wir es geschafft, einen gesamten Rahmen innerhalb von 3 Minuten zu wechseln.“



Geschäftsbereich von VDL Bus & Coach

In Eindhoven montiert VDL Bus Chassis komplette Bus-Chassis unter Verwendung der Stahlkomponenten, die von anderen Unternehmen der VDL-Gruppe geliefert werden. VDL Bus Chassis ist der Zulieferbetrieb innerhalb des Geschäftsbereichs VDL Bus & Coach, der Busse in Heerenveen, Valkenswaard und Roeselare herstellt. Chassis werden auch an Kunden exportiert, die nicht zu VDL Bus & Coach gehören.

www.vdlbuscoach.com

Valk Welding nimmt an ‚Fieldlabs‘ teil

Während der letzten 1,5 Jahre wurden in den Niederlanden mehrere ‚Fieldlabs‘ zur Förderung der Industrie 4.0 errichtet. Industrie 4.0 ermöglicht es Produktionsprozesse effizienter, flexibler, nachhaltiger und mit mehr Individualisierung einzurichten. Das führt zu neuen Produktionsmethoden, neuen Geschäftsmodellen und neuen Branchen, die im Gegenzug neue Möglichkeiten für die produzierende Industrie eröffnen. Aufgrund der Expertise und der Erfahrung im Bereich Robotik und Integration von Digitalisierungen, engagiert sich Valk Welding stark in 2 Field Labs, die bereits konkrete Ergebnisse erzielen konnten.

‚Fieldlabs‘ unterstützen die Innovationsprozesse im Mittelstand

Beispiele für Industrie 4.0 sind Industriebereiche, die extrem flexible Produktionskapazitäten durch den Einsatz von umfangreicher Digitalisierung eingerichtet haben und daher in der Lage sind, für ihren gesamten Kundenstamm individualisierte Produkte und Dienstleistungen (Massenindividualisierung) profitabel anzubieten.

Produktionsprozesse können schneller und effizienter gestaltet werden

Innovationen im Bereich der Digitalisierung, Robotik, Sensortechnologie, Nachhaltigkeit und 3D-Druck ermöglichen es, Produktionsprozesse schneller und effizienter zu gestalten. Das kann die Verfügbarkeit von Produkten beschleunigen (kürzere Lieferzeiten), die Qualität verbessern und möglicherweise die Kosten senken.

In den letzten Jahren hat Valk Welding einige Projekte in diesem Bereich durchgeführt und Unternehmen sind jetzt in der Lage, einzelne Teile in einer automatisierten Anlage zu produzieren. Hierbei spielt die Verbindung von Daten, Robotertechnik und die Nutzung von Sensortechnologien eine entscheidende Rolle.

Neue Technologien für den Mittelstand verfügbar machen

Neue Technologiealternativen ergeben neue Möglichkeiten für die produzierende Industrie im Allgemeinen und für den Mittelstand im Besonderen. Aber die Ergreifung dieser Möglichkeiten erfordert umfangreiche Kenntnis dieser neuen Technologien. Besonders für den Mittelstand stellt der Zugriff auf diese Kenntnisse eine Herausforderung dar. Die ‚Fieldlabs‘, die derzeit im gesamten Land erreicht werden, dienen hier zur Förde-

rung der Industrie 4.0 und werden den Mittelstand dabei unterstützen, diese neuen Technologien einzuführen.



Innovation mit Fokus auf die maritime Industrie

‚Field Labs‘ sind praktische Einrichtungen, in denen Unternehmen und Forschungsinstitute intelligente Produkte und Technologien entwickeln, testen und implementieren können. Derzeit gibt es in den Niederlanden 15 ‚Field Labs‘, für spezifische regionale Gruppen und Sub-Prozesse. Mit dem Wissen und der Erfahrung im Bereich der Robotertechnik und der intelligenten Lösungen für die Automatisierung von Schweißprozessen, ist Valk Welding stark in den Fieldlabs ‚Sustainability Factory‘ und ‚Additive Manufacturing‘ involviert.

‚Fieldlab‘ für die additive Fertigung

Das Fieldlab Additive Manufacturing, an der RAMLAB (Rotterdam Additive Manufacturing Laboratory) auf dem RDM Campus in Rotterdam wurde gegründet, um die 3D-Metalldruck Technologie für einzelne, häufig größere Teile, mit dem Einsatz von Schweißrobotern weiterzuentwickeln. RAMLAB ist das zweite Fieldlab in dem sich Valk Welding engagiert. Seehafenverbundene Unternehmen arbeiten in diesem Fieldlab zusammen mit Forschungsinstituten an der Wissensentwicklung in den Bereich 3D-Metalldruck, 3D-Scannen, 3D-Design und der Zertifizierungen. Ihr Ziel ist es, Teile für den Austausch und die Reparaturen in Schiffen und auf

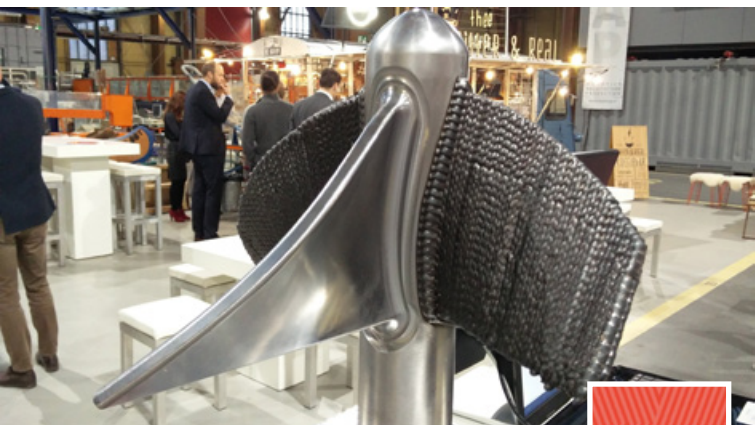
Off-Shore Einrichtungen On-Demand herstellen zu können, um so die Lieferzeiten dieser Produkte signifikant zu verkürzen. Ausfallzeiten von Schiffen und Off-Shore Einrichtungen stellen einen großen Kostenblock für die Seehafenverbundene Industrie dar.

Der von Valk Welding für den 3D-Metalldruck entwickelte Schweißroboter bildet die Basis für dieses Vorhaben. Die Technologie des 3D-Metalldrucks mit Schweißrobotern basiert auf der WAAM-Technologie (Wire Arc Additive Manufacturing). Die Schweißroboter sind in der Lage mit Hilfe eines Standard-Schweißdrahtes innerhalb von einer Stunde zwischen einem und vielen Kilogramm Material zu verschweißen. Dadurch können sperrige Teile von bis zu 2 x 2 m schneller und zu geringeren Kosten produziert werden, als mit derzeitigen Technologien.

Konkrete Ergebnisse

Maritime Unternehmen wie beispielsweise Huisman, Heerema und Keppel Verolme nehmen hier mit konkreten Beispielprodukten teil. Die ersten Produkte, die erfolgreich mit Schweißrobotern gedruckt wurden sind doppelt geschwungene Produkte die an eine Schiffsschraube und einen Lasthaken angelehnt sind.

Solche Teile werden normalerweise aus Gusseisen hergestellt und nachbearbeitet. Normalerweise dauert es Wochen oder mehrere Monate bis eine Gusseisenkomponente ausgeliefert werden kann. Das erste Testprodukt wurde von dem Schweißroboter innerhalb weniger Stunden produziert und anschließend geschliffen und poliert.



'Sustainability Factory' - TIMA Projekt

Die ‚Sustainability Factory‘ (Nachhaltige Fabrik) war das erste Fieldlab in das Valk Welding sein Wissen und seine Erfahrung im Bereich der Schweißrobotertechnologie eingebracht hat. In diesem Fieldlab wird das TIMA-Projekt (Applied Innovations Maritime Automation), an dem die ‚Sustainability Factory‘ in Dordrecht zusammen mit Partnern an der Entwicklung, der Herstellung von Prototypen und dem Testen neuer Methoden für die Herstellung von Schiffen und Schiffskomponenten arbeitet, durchgeführt. Die technologischen Fortschritte resultieren hauptsächlich aus der Fähigkeit, große Schiffskomponenten automatisch und auf der Basis von CAD-Daten zu schweißen.

Das TIMA Fieldlab Projekt hat aber auch einen sozialen und pädagogischen Aspekt. Bei diesem Aspekt steht die Frage: „Wie können wir ältere Mitarbeiter für die neuen Prozesse und die Automatisierung gewinnen?“ im Mittelpunkt.

Das Projekt ist auf 3 Jahre angelegt, von denen 6 Monate bereits verstrichen sind. Die Teilnehmer gehen davon aus, die ersten greifbaren Resultate bereits nach zwei Jahren präsentieren zu können.





SCHWEDEN

Mit dem Einsatz eines Schweißroboters für Kleinserien, ist Höganäs Werkstad einzigartig in der Region

Dag Richardsson: „Mit dem Roboter kann unser Unternehmen jetzt zertifizierte Schweißprodukte liefern.“



Mit Schweißroboter Aufträge wieder ins Inland verlagern

Ungeachtet der großen Verbreitung an Schweißrobotern in Schweden, verfügt das Land über sehr wenige Unternehmen, die einen Schweißroboter für Kleinserien einsetzen. Das schwedische Unternehmen Höganäs Werkstad ist hier eine Ausnahme. Dank der Einführung eines Schweißroboters von Valk Welding und der Tatsache, dass Höganäs Werkstad unter demselben Dach über eine Bearbeitungsabteilung verfügt, hat das Unternehmen

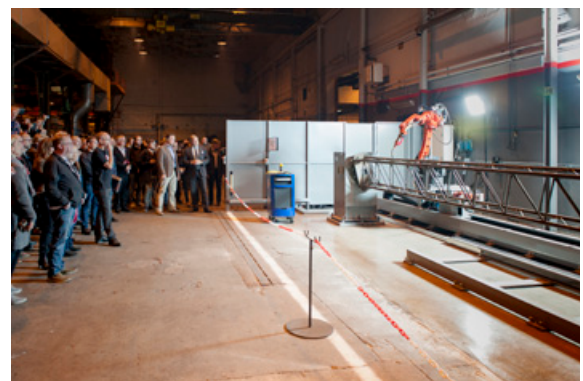
Höganäs Werkstad konnte einen Auftrag für die Erneuerung der Träger für die Verkehrsschilder über den schwedischen Autobahnen, deren bestehende Konstruktionen nicht mehr den EU-Standards entsprechen, akquirieren. Dag Richardsson: Wie waren eines der wenigen Unternehmen, die in der Lage sind, diese Träger gemäß EN-1090 zu liefern. In Anbetracht der großen Mengen und der erforderlichen Variantenvielfalt haben wir sofort darüber nachgedacht, Schweißroboter einzusetzen. Zu dieser Zeit verfügten wir über keinerlei Erfahrung mit Schweißrobotern. Erschwerend kam hinzu, dass diese Produkte für Schweißroboter sehr komplex sind. Wegen der Möglichkeiten zur Offline-Programmierung und zur Schweißnahterkennung, haben wir uns sehr schnell für Valk Welding entschieden. Ein Besuch mit einem Vertriebsmitarbeiter von Valk Welding bei dem Referenzkunden Henjo, einem anderen schwedischen Unternehmen, war entscheidend für uns.“

Einfache Programmierung

„Bei dem Einsatz von Robotern für das Schweißen von Kleinserien, darf die Programmierung nicht länger dauern, als das manuelle Schweißen des Produktes. Daher wird ein Offline-System benötigt,



eine einzigartige Position eingenommen. Höganäs Werkstad ist seither in der Lage, zertifizierte Schweißarbeiten für Kleinserien mit einer hohen und gleichbleibenden Schweißqualität zu erbringen. CEO Dag Richardsson: „Wir können nunmehr zertifizierte Schweißarbeiten zu wettbewerbsfähigen Preisen erbringen. So hoffen wir Aufträge, die derzeit im Ausland erbracht werden, wieder nach Schweden zu holen.“



das schnell und einfach zu verwenden ist. Wir sind davon überzeugt, dass Valk Welding die besten Möglichkeiten für die Offline-Programmierung anbietet. Mit DTPS, ihrer Offline-Software, ist es möglich, einen Schweißroboter für verschiedene Seriengrößen einzusetzen. Teilweise ermöglichen nützliche Funktionen, dass die Software einen großen Teil der Programmierung übernimmt, sodass sogar schwer zu erreichende Stellen schnell und einfach



Höganäs Verkstad ist aus der früheren Werkstatt der 250 Jahre alten Höganäs AB, ein weltweiter Akteur im Bereich Eisenpulver, entstanden. In seiner 7.500 m2 umfassenden Betriebsstätte, ist Höganäs Verkstad mit seiner 50-köpfigen Belegschaft in der Lage Bearbeitungs-, Schleif-, Härte-, Strahl-, Reparatur- und Schweißarbeiten durchzuführen.

www.hoganasverkstad.se



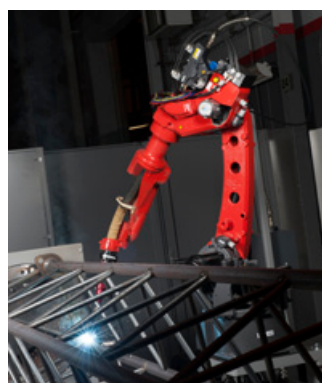
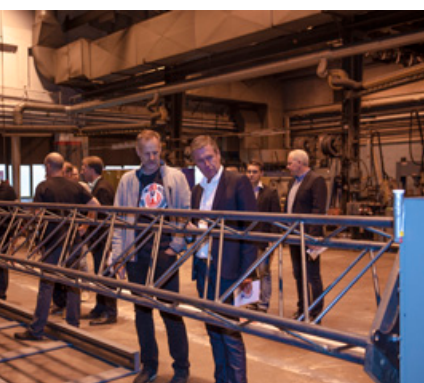
www.youtube.com/valkwelding:
A customers journey into welding automation



schweißt. „Eine schnelle und effektive Prozedur für die Schweißnahterkennung, war für uns die zweite wichtige Anforderung. Durch die große Variantenvielfalt und die vielen unterschiedlichen Toleranzen bestand ein großes Risiko, dass der Roboter neben den Nähten schweißt. Valk Welding verwendet sein eigenes „Quick-Touch“ Drahtdetektionssystem, das die Programmierung unverzüglich für alle erkannten Maßabweichungen anpasst. Das ist ein perfektes System welches bewirkt, dass der Schweißroboter exakt der Schweißnaht folgt“, sagte Dag Richardsson.

Suche nach neuen Geschäftsfeldern

„Die Produktion der Träger war der erste Auftrag, für den wir den Schweißroboter eingesetzt haben - jetzt erkunden wir neue Geschäftsfelder. Wir können neue Märkte erschließen, was für das Wachstum des Unternehmens vorteilhaft ist. Der Umstand, dass wir unter demselben Dach sowohl über eine Bearbeitungsabteilung als auch über eine Schweißabteilung verfügen, macht uns in Schweden einzigartig und ermöglicht es uns, zertifizierte Schweißarbeiten in hoher Qualität und zu wettbewerbsfähigen Preisen zu erbringen,“ erklärt Dag Richardsson.



programmiert werden können. Valk Welding hat das Schweißrobotersystem inklusive der Programme für die anfängliche Serie von insgesamt 400 Trägern geliefert. Valk Welding DK hat uns während der Anfangsphase sehr unterstützt. Anschließend waren wir in der Lage, die Variationen selbst zu programmieren“, erklärt Dag Richardsson.

Schweißnahtüberwachung

Der Panasonic TM-1800WG3 Schweißroboter bewegt sich auf einem 14 m langen Längsfahrwerk. Zusammen mit dem Werkstückmanipulator kann er alle Stellen eines Werkstücks, mit einer maximalen Länge von bis zu 12 m optimal erreichen. Diese Produkte sind alle MAG ver-



BELGIEN

Büromöbelhersteller strebt mit neuem Schweißroboter nach maximaler Flexibilität



ROBBERECHTS

Jef Van Gael, Manager:
„Preis- und Liefertreue sind wichtige Aspekte für den Erhalt der Wettbewerbsfähigkeit in diesem Markt.“

www.robberchts.be



Der Büromöbelhersteller Robberechts aus Turnhout in Belgien, plant den Produktionsprozess für seine Variantenvielzahl weiter zu flexibilisieren. Zu diesem Zweck hat das Unternehmen kürzlich 2 neue Schweißroboterzellen geordert, bei denen die Programme für die Schweißroboter auf der Basis von CAD-Daten generiert werden. Im nächsten Schritt soll die Konfiguration der Schweißvorrichtungen servo-mechanisch automatisiert werden. Jef Van Gael, Manager, CPIM Produktion, Investitionen, Produkt- und Prozessentwicklung: „Preis- und Liefertreue sind wichtige Aspekte für den Erhalt der Wettbewerbsfähigkeit in diesem Markt.“

Robberechts hat kürzlich eine Bestellung für 1.200 Schränke, Schreibtische und Schubladeneinheiten innerhalb von vier Wochen ausgeliefert, von denen einige maßgefertigt wurden. „Das darf nicht zu häufig vorkommen, aber es zeigt, was unser Unternehmen leisten kann“, sagt Jef Van Gael. Mit Büromöbeln als Hauptgeschäft, produziert der Hersteller rund 20.000 Büromöbeleinheiten als Eigenmarke für den gewerblichen Büromöbelmarkt in Frankreich und den Beneluxländern. Die Beine für diese Einheiten werden in 250 Varianten hergestellt, aber auch die Rahmen variieren in der Breite und der Höhe. Jede Variante benötigt ein eigenes Schweißprogramm und eine separate Konfiguration der Schweißvorrichtungen. Jef Van Gael: „Bis vor kurzem haben wir das mit Hilfe eines Programmierhandgerätes manuell durchgeführt. Damit ist es zwar möglich, sich wiederholende Programme schnell aufzurufen, jedoch können neue Programme nur erstellt werden, wenn der Schweißroboter nicht in Produktion ist. Mit der Panasonic DTSP Software ist es möglich, Programme vollständig außerhalb des Roboters zu programmieren.“

Große Variantenvielfalt innerhalb der gleichen Produktfamilie

Die unterschiedlichen Maße der Beine und Rahmen für die Arbeitsplatzmöbel mögen zwar gering sein, jedoch benötigt jede Abweichung in einem der Rohre ein anderes Schweißprogramm. „Nachdem wir die Investition in die neuen Valk Welding Robotersysteme durchgeführt haben, mussten wir daher zur Offline-Programmierung mit der Panasonic DTSP Software übergehen. Das hat die Arbeitszeit der Schweißroboter deutlich gesteigert, aber die benötigte Zeit für die Programmierung aller Varianten beansprucht für die Arbeitsvorbereitung noch immer viel Zeit. Valk Welding bietet zwar ihre APG-Lösung für die Automatisierung der Programmierung an, aber wir haben einen Weg gefunden diese Funktion mit unserer eigenen Software selbst zu programmieren“, erklärt Jef Van Gael.

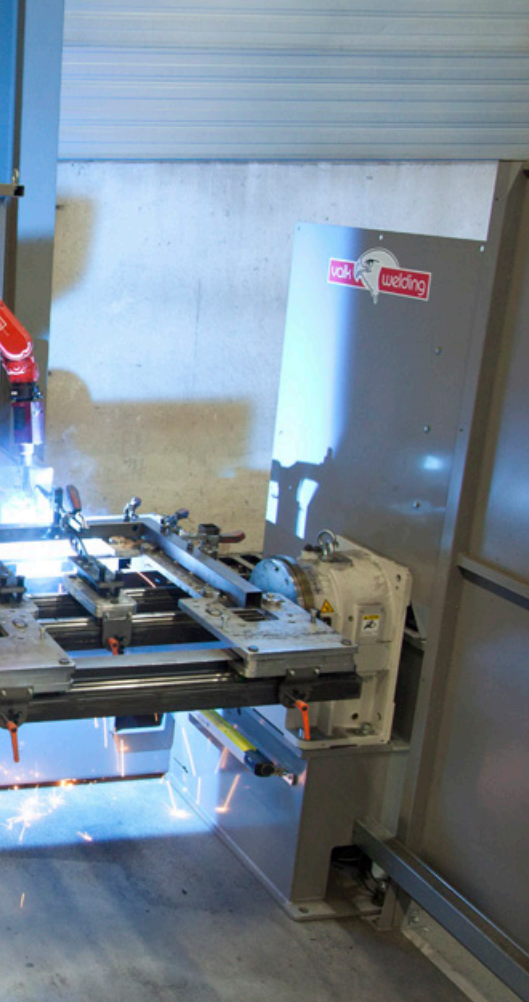
Geometrien aus CAD-Daten

Für die Rohre werden Dreiecksausschnitte auf drei Seiten mit Rohrlasern vorgeschritten,

sodass das Bedienpersonal des Schweißroboters die Rohre einfach im 90°-Winkel biegen kann. Die U-förmigen Beine werden dann in die Vorrichtung eingespannt, sodass sie an drei Seiten von dem Roboter geschweißt werden können. Die Schweißprogramme basieren auf den CAD-Daten-Geometrien, für die eine unterschiedliche Brennerkörperposition, für den inneren und für den äußeren Winkel in der Robberechts-Software, programmiert ist. Diese Positionen sind mit den richtigen Schweißparametern in der DTSP verbunden. Wir haben für die automatische Programmierung zunächst APG verwendet, aber mittlerweile haben wir hierfür unsere eigene Anwendung entwickelt. Insgesamt wird dadurch viel Programmierzeit für die Arbeitsvorbereitung eingespart“, betont Jef Van Gael.

Zwei identische Schweißroboterzellen

Robberechts verfügte noch immer über ein Valk Welding Schweißrobotersystem mit 4 Stationen aus dem Jahr 2000, das von einem



Schweißroboter bedient wird. Jef Van Gael: „Der Ersatz des alten Panasonic AW-660 stand an. Um alles vollständig auf den neuesten Stand zu bekommen, haben wir in eine Kompletterneuerung investiert. Statt für einen Schweißroboter mit vier Stationen haben wir uns für zwei identische Schweißroboterzellen mit jeweils zwei Stationen entschieden. Das entsprang der Idee der Duplizierung strategisch wichtiger Produktionsprozesse, damit im Falle von Produktionsstörungen keine Ausfallzeiten entstehen. Auch haben wir durch die beiden Schweißrobotersysteme mehr Platz für die Be- und Entladung.“

Universalvorrichtung und Sigmundtisch

Eine der beiden parallelen Stationen ist mit einer Universalvorrichtung und die andere Station ist mit einem festen Sigmundtisch ausgerüstet. Beide Stationen sind mit steuerbaren Werkstückmanipulatoren von Panasonic ausgerüstet. Ein Panasonic Schweißroboter vom Typ TM-1800WG bedient, über eine 8 m lange Linearfahrbahn, beide Stationen abwechselnd. Jef Van Gael: „Die Universalvorrichtung kann für Teile eingesetzt werden, die in vielen Möbelstücken verwendet werden. Daher produzieren wir diese in Serien von 100 bis 1.000 Stück. Den Sigmundtisch verwenden wir für Einzelstücke. So erreichen wir eine maximale Flexibilität.“

Automatische Konfiguration der Schweißvorrichtungen

Derzeit richtet das Bedienpersonal die Vorrichtungen manuell ein. Jef Van Gael: „Das bedeutet für unerhebliche Breitendifferenzen, dass das Bedienpersonal die Klemmen jetzt manuell justiert. Ungeachtet der Installation des Schnellwechselsystems, würden wir unser System schlussendlich gerne automatisieren, indem wir die Spannkongfiguration servo-mechanisch implementieren und die Konfiguration mit dem Schweißroboterprogramm verbinden. Anschließend sind wir auch in der Lage, einzelne Teile mit dem Roboter zu schweißen.“

Suche nach ähnlichen Produkten

Durch die extensive Digitalisierung der Arbeit im Büro, ist dort der Bedarf an Schränken stark zurückgegangen. Jef Van Gael: „Daher suchen wir ähnliche Produkte, die wir für Krankenhäuser, Schulen etc., aus Stahl herstellen können. Büromöbel werden aber unser Kerngeschäft bleiben. Dank unserer aktuellen Produktionsmethode sieht die Zukunft rosig aus. Besonders das neue Schweißrobotersystem ermöglicht es uns, ohne Kompromisse in der Flexibilität, wettbewerbsfähig und in hoher Qualität zu produzieren.“

www.robberrechts.be

Nachwuchskräfte nehmen Robotertechnologie an

Bis vor kurzem wiesen die technischen Berufsausbildungsprogramme kaum einen Bezug zur aktuellen Berufspraxis auf, in der häufig neuere Technologien eingesetzt werden, die in der Technischen Ausbildung jedoch noch keine Berücksichtigung finden. Aus diesem Grunde haben die Unternehmenschäft, die Ausbildungsinstitute und staatliche Stellen unterschiedliche Initiativen ins Leben gerufen, um die Verbindung zwischen der technischen Ausbildung und der betrieblichen Praxis zu verbessern. Während der letzten drei Jahre wurden in den Niederlanden verschiedene regionale Ausbildungsprogramme an unterschiedlichen Standorten initiiert, bei denen die Nutzung der Robotik zum Lehrplan gehört. Das regionale Ausbildungszentrum „Da Vinci College“ in Dordrecht ist eines von vielen technischen Ausbildungsinstituten, an denen die Auszubildenden an der sog. „Sustainability Factory“ nunmehr an Robotern von Valk Welding ausgebildet werden. An der „Sustainability Factory“ lernen die Auszubildenden mit modernen Produktionstechnologien zu arbeiten, die mehr produzieren aber mit geringerem Energieverbrauch. In diesem Zusammenhang tragen Schweißroboter zu einer nachhaltigen Produktion bei. Die Auszubildenden erhalten auch die Möglichkeit, an aktuellen Aufträgen der Unternehmen zu arbeiten.

Erste Auszubildende arbeiten bereits bei Valk Welding

Jan van Persie ist der erste Auszubildende, der im Rahmen dieses Ausbildungsprogramms bereits bei Valk Welding tätig ist. „An der „Sustainability Factory“ habe ich sehr viel von Absolventen der höheren Berufsausbildung und von Valk Welding gelernt. Das hat mir geholfen, meine erste Arbeitsstelle zu finden, diese besteht aus vier Tagen Praxis und einem Tag Theorie. Ich möchte meine Ausbildung zum Robotik Spezialisten gerne bei Valk Welding fortsetzen“, sagt Jan van Persie. Jan hat seinen Kommilitonen Marcel Jobse inspiriert, auch bei Valk Welding zu arbeiten. Auch Teilnehmer anderer Ausbildungsprogramme werden bei Valk Welding arbeiten, nachdem sie ihre Praktika oder Abschlussarbeiten beendet haben. Adriaan Broere ist selbst auch bei Valk Welding geblieben, nachdem er sein Praktikum beendet hatte.

Sofort einstellbar

Valk Welding unterstützt das Ausbildungsprogramm durch Gastvorlesungen eigener Mitarbeiter. Remco Valk: „Wir würden es gerne sehen, wenn die junge Technikergeneration



(Von Links nach rechts): Jan, Marcel, Marc, Job, Siebe und Roaldo

in der Region an der Ausrüstung ausgebildet wird, die wir hier herstellen. Ein Ausbildungsprogramm an der „Sustainability Factory“ in Kombination mit der Arbeit bei uns, stellt eine hervorragende Partnerschaft dar. Der Vorteil liegt darin, dass die Auszubildenden sofort einstellbar sind. Junge Menschen sind die natürliche Quelle, aus der neue Techniker heranwachsen. Junge Menschen sind in der digitalen Welt aufgewachsen und haben eine andere Sichtweise, da sie nicht mit den Hindernissen der Vergangenheit konfrontiert wurden.“



BELGIEN

Faymonville schweißt komplette Chassis mit Robotern

Nachdem über viele Jahre Unterbaugruppen mit Robotern geschweißt wurden hat Faymonville, ein Produzent von Anhängern und Tiefladern, jetzt ein großes Robotersystem für das Schweißen ganzer Chassis geordert. Dadurch kann das Unternehmen die Effizienz seiner Kleinserienproduktion verbessern, seine Wettbewerbsfähigkeit in Belgien erhalten und seine Position in Europa stärken.

Yves Faymonville: "Schweißen ist ein entscheidender Teil unserer Produktion."



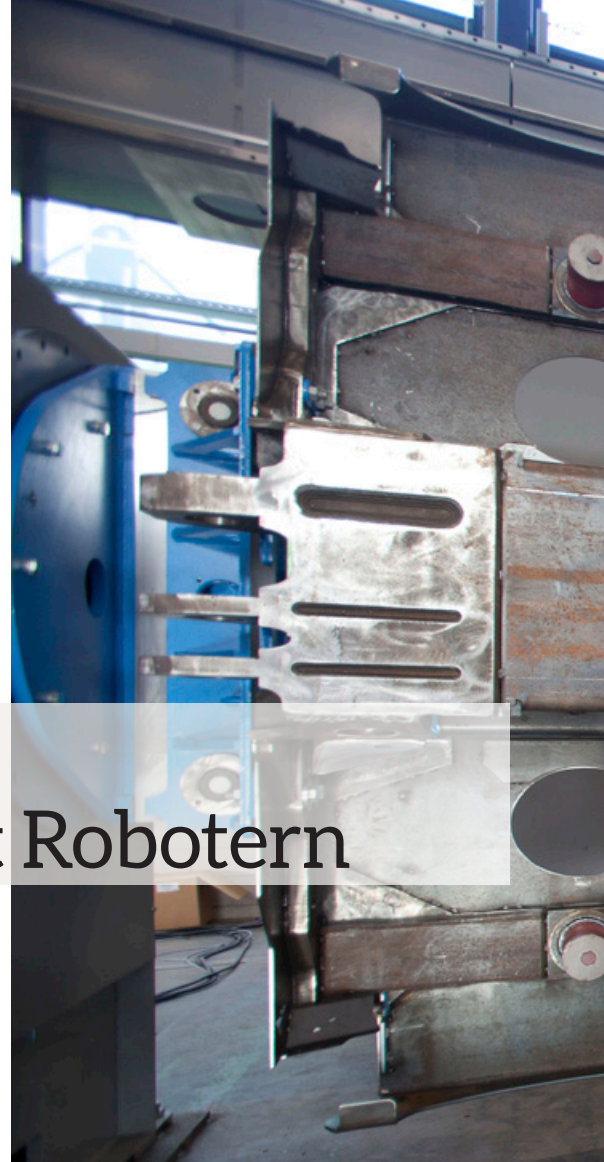
Mit 760 Mitarbeitern an 5 Standorten in Belgien, Luxemburg, Polen und Russland produziert Faymonville über 2.000 Einheiten pro Jahr. Das Unternehmen ist auf die Herstellung kundenspezifischer Anhänger für Spezialtransporte spezialisiert, die in großer Variantenvielfalt hergestellt werden. COMBIMAX ist das neue Konzept: Ein Tiefladersystem für Schwertransporte aus standardisierten Modulen. Faymonville bietet somit ein Tiefladersystem, dass entsprechend der Kundenspezifikationen flexibel montiert werden kann. Zusammen mit der Universalkupplung, ist dieses Konzept in der Welt der Transporte einzigartig und revolutionär.

Für die Roboterschweißtechnologie entwickelt

Yves Faymonville, COO und Miteigentümer: "Das Schweißen ist ein entscheidender Teil unserer Produktion. Aus diesem Grunde verwenden wir seit 20 Jahren Valk Welding Schweißroboter für die Produktion „kleinerer“ Komponenten mit einem Gewicht von bis zu 1.500 kg. Die Einführung von COMBIMAX lies die Idee aufkommen, Roboter für das Schweißen ganzer Baugruppen einzusetzen. Daher wurde jedes Modul speziell für die Roboterschweißung entwickelt. Zurzeit werden die COMBIMAX-Module noch manuell geschweißt, aber bereits seit der Markteinführung arbeiten wir an dem Konzept für ein neues Schweißrobotersystem

8,5 x 27 Meter langes System

Schließlich hat Valk Welding ein Roboterschweiß-



system hergestellt, dass aus mehreren Stationen besteht, sodass der Roboter während des Chassis-Wechsels auch Unterbaugruppen schweißen kann. Das Gesamtsystem misst inklusive CE-Schutz ungefähr 8,5 x 27 Meter.

Die großen und schweren Chassis werden mithilfe von 2 synchron angetriebenen Manipulatoren positioniert. Diese sind in der Lage ein Gesamtgewicht von 10.000 kg bei einer maximalen Chassis-Länge von 12 Metern zu positionieren. 2 Schweißroboter sind gemäß des XYZ-Konzeptes an einem Portal Aufbau montiert, sodass die Schweißpositionen optimal erreichbar sind.

In Anbetracht des Schwertransports auf öffentlichen Straßen ist die Schweißqualität für Faymonville von entscheidender Bedeutung. Daher wird auch das standardmäßige „Tiefschweißverfahren“ der Panasonic WGH Roboter verwendet. Dadurch wird eine sehr tiefe Verschmelzung garantiert, sodass die Schweiß-



nahtvorbereitung auch so angepasst werden kann, dass die Schweißkosten stark reduziert werden. Da die perfekte Schweißposition hierfür von entscheidender Bedeutung ist, wurde ein System mit 22 freien Abstufungen gewählt.

Offline Programmierung

Für sehr kleine Serien und Produktgrößen/-gewichte war eine Offline-Programmierung erforderlich. Daher war dies auch einer der entscheidenden Gründe dafür, dass das Projekt zusammen mit Valk Welding durchgeführt wurde. Sowohl die Einfachheit der Softwarenutzung, als auch die Fachkompetenz von Valk Welding sind von großer Bedeutung. Die DTPS-Software ist der rote Faden, der die gesamte fortwährende Entwicklung durchzieht, hin zu größerer Flexibilität.

Grobblech

Die massiven Konstruktionen verlangen in praktisch allen Fällen sowohl intelligente Suchalgorithmen, um sich innerhalb der Produktionstoleranzen zu bewegen, als auch ein Mehrlagenschweißen. Eine traditionelle Programmierung würde hier enorme Zeit in Anspruch nehmen. Panasonic bietet speziell für solche Anwendungsfälle die "Thick Plate Software Solutions". Faymonville verwendet diese Software um täglich neue Produkte zu programmieren und gehört zu den Besten, wenn es darum geht, die Optionen dieser einzigartigen Software sinnvoll einzusetzen.

Wettbewerbsfähig bleiben

Das Schweißrobotersystem wurde an dem belgischen Standort installiert. Yves Faymonville: „Durch die hohen Lohnkosten ist Büllingen

unser teuerster Produktionsstandort. Die beste Möglichkeit diese Situation zu verbessern, war die Optimierung des Schweißrobotersystems. Wir waren nicht nur in der Lage die Durchlauf- und Lieferzeiten signifikant zu verkürzen sondern auch Kosteneinsparungen zu erzielen. Von der Entwicklung über die Implementierung bis zum Kundendienst, hat Valk Welding alle Leistungen für uns erbracht.

Europaweit

Die Anhänger von Faymonville werden über ein Händlernetzwerk weltweit vertrieben. Faymonville unterhält sogar eine Niederlassung in Russland. Yves Faymonville: „Dort beabsichtigen wir einen speziellen Tiefladertyp zu montieren, dessen Unterbaugruppen hier hergestellt werden.“

www.faymonville.com



SCHOTTLAND



Simon Harrison: „Valk Welding ist ein fabelhaftes Unternehmen“

Had-Fab Ltd. beschäftigt 145 Mitarbeiter, ist einer der größten Zulieferer in Süden Schottlands und verwendet einen Valk Welding Schweißroboter für einen großen Auftrag im Rahmen der Erneuerung der Londoner U-Bahn. „Wir konnten nicht genügend Mitarbeiter finden, um 15.000 Aufhängebügel zu schweißen. Für eine solche Menge ist es ohnehin besser, Schweißroboter zu verwenden. In Kombination bildeten das Valk Welding Robotersystem, die Offline-Programmierung und die persönliche Vorgehensweise von Valk Welding, für uns den besten Ansatzpunkt. Jetzt werden wir die Verwendung der Schweiß- und Schneideroter intensivieren“, erklärt der geschäftsführende Direktor Simon Harrison.



Schottischer Kunde Had-Fab: „Robotisierung gestaltet die Zukunft“

Had-Fab entwickelt, fertigt und errichtet Stahl- und Aluminiumkonstruktionen, hauptsächlich für die Branchen Energieübertragung und Verteilung, Eisenbahn und Telekommunikation. Als Hersteller konstruiert Had-Fab für diese Branchen Pylonen, Türme und tragende Strukturen, wie beispielsweise Treppen, Leitern und Brücken. Im Rahmen der Erneuerung der Londoner U-Bahn konnte Had-Fab kürzlich einen Schweißauftrag für 15.000 Aufhängebügel akquirieren. „Heutzutage gibt es kaum jemanden, der eine solche Menge als Herausforderung ansieht. Aus diesem Grunde haben wir entschieden, in einen Schweißroboter zu investieren. Als wir uns einen Überblick über die Angebote der bekannten Roboterintegratoren verschafft haben, erkannten wir immer wieder das gleiche Problem“, sagte Simon Harrison.

Komplettsystem

Der Britische Voortman Händler riet uns dann, Valk Welding anzusprechen. Simon Harris

sagte, „Ich habe daraufhin Valk Welding auf der EuroBlech Messe in Hannover besucht und über unseren Bedarf berichtet. Die Vorgehensweise und das Komplettsystem haben mich sofort begeistert. Besonders das Offline-Programmiersystem, mit dem man den Roboter programmieren, die Vorrichtungen konstruieren und die Produktion planen kann, stellt sicher, dass der Schweißroboter optimal genutzt wird. Da sie den Schweißroboter an einem H-Rahmen vorrätig hatten, waren wir in der Lage einigermaßen zügig anzufangen. Als wir das System in Alblasterdam abholten, und einen Blick hinter die Kulissen von Valk Welding werfen konnten, waren wir sicher, die richtige Wahl getroffen zu haben.“

Eine Herausforderung für junge Mitarbeiter

Simon Harrison ist sich sicher, dass junge Mitarbeiter von der Technologie und allem was mit dem Prozess des Roboterschweißens in Zusammenhang steht, begeistert sind.

„Sie haben Erfahrung mit dem Umgang mit Computern und sehen es als Herausforderung an, einen Schweißroboter zu programmieren, die Vorrichtungen zu konstruieren und den gesamten Fertigungsprozess zu starten und zu steuern. Dadurch kann man jungen Mitarbeiter die Chance geben, Erfahrung und Wissen über die neue Technologie zu sammeln“, erklärt Simon Harrison.

Persönliche Vorgehensweise

Harrison empfand die persönliche Vorgehensweise von Valk Welding als freundlich und ehrlich. „Es macht Spaß mit diesem Unternehmen Geschäfte zu machen. Diese Kombination aus persönlicher Vorgehensweise und der angebotenen Technologie, macht Valk Welding zu einem fabelhaften Unternehmen“, sagt Simon Harrison.

Das Roboterprojekt wird fortgesetzt

Der Schweißroboter an der H-Konstruktion

Der französische Markt befindet sich im Aufholmodus



Remco H. Valk über den Brexit

Remco H. Valk sieht auch weiterhin viele Möglichkeiten für die Lieferung von Schweißrobotersysteme nach Schottland, Irland und England. „Neben der Tatsache, dass es zunehmend schwierig wird, lokale Mitarbeiter für Schweißarbeiten zu finden, wird es nach dem Brexit auch schwieriger werden an billige Arbeitskräfte zu kommen, weil eine Aufenthaltsgenehmigung nicht mehr so einfach erteilt wird. Somit wird es viel weniger Schweißer geben, die für niedrige Stundenlöhne arbeiten wollen, wodurch der Bedarf an Schweißrobotern entsprechend steigen wird,“ vermutet Remco H. Valk.



Kunst in Lelystad hergestellt von Had-Fab

Had-Fab hat auch das Bildnis „Exposure“ auf der Eindeichung von Lelystad (Niederlande) hergestellt. „Exposure“ ist das Bildnis eines kauernenden Mannes, nach dem Entwurf des britischen Künstlers Antony Gormley. Die gesamte Konstruktion wiegt 60 Tonnen und wurde in Gänze bei Had-Fab in Trenent (nahe Edinburgh) hergestellt und in Einzelteilen nach Lelystad verschifft, wo das Bildnis im Jahr 2010 errichtet wurde.

wird derzeit nur für den Schweißauftrag für die Aufhängebügel verwendet - aber danach wird er auch für andere Produkte eingesetzt werden. „Und das werden nicht nur Großserien sein. Wie wollen Schweiß- und Schneideroboter zukünftig auch für größere Produkte einsetzen. Ersten Diskussionen mit Valk Welding haben bereits stattgefunden.“

www.hadfab.co.uk

Als Valk Welding im Jahr 2013 seine Geschäftstätigkeit in Frankreich aufnahm, ist man davon ausgegangen, dass die Zahl der Beschäftigten in den nächsten 5 Jahren von 10 auf 15 Mitarbeiter gesteigert werden würde. Die Aktivitäten und der Verkauf von Schweißrobotern an französische Unternehmen wurden so deutlich gesteigert, dass die Anzahl der Beschäftigten, die täglich für den französischen Markt tätig sind, dieser Beschäftigtenzahl bereits jetzt annähert. Michel Devos, Niederlassungsleiter von Valk Welding Frankreich, identifiziert die Technologie und den Ansatz, mit dem Valk Welding Unternehmen in anderen europäischen Ländern mit Robotertechnologie unterstützt, als wichtigsten Grund für dieses Wachstum. „Valk Welding ist ein Weckruf für einen großen Teil des französischen Marktes.“

*(von links nach rechts):
Michel Devos, Anaïs Luel,
neue Assistentin für den Innendienst,
 Quentin Carvalho, neue
Assistenten für den Vertrieb
and Etienne Chombar.*



Während Valk Welding sich auf die Entwicklung von Lösungen für eine flexible Automatisierung der Schweißproduktion konzentrierte, haben französischen Roboterintegratoren den Fokus mehr auf die Großserienproduktion, beispielsweise in der Automobilindustrie, gelegt, als auf die Kleinserienproduktion des französischen Mittelstands. Hier sah Valk Welding die Möglichkeit diese Lücke zu schließen und dem französischen Mittelstand seine Kompetenz und seine Systeme anzubieten. „Französischen Mittelständler waren sich häufig nicht bewusst, welche Möglichkeiten sich ihnen durch eine flexible Automatisierung bieten. Die französische produzierende Industrie sah sich zudem mit rückgängigen Seriengrößen, Just-In-Time Zulieferung und Auftragsfertigung konfrontiert. Während belgische und niederländische Hersteller und Zulieferer bereits einen Großteil ihrer Roboterautomatisierung an diese Trends angepasst hatten, hinkten die französischen Mittelständler dieser Entwicklung noch hinterher. Die Fokussierung auf flexible Schweißroboterautomatisierung eröffnet Valk Welding Frankreich ein sehr großes Potenzial“, erklärt Michel Devos.

Zentraler Ansprechpartner für ein gesamtes Projekt

„Französische Unternehmen betrachten unser „Alles aus einer Hand“-Prinzip als Einzigartig: Ein Ansprechpartner für ein gesamtes Projekt inkl. Kundendienst. Das gleiche gilt für die Geräte: Die Schweißroboter und die Stromversorgung bilden vollständig abgestimmte Systeme, die wir mit unseren Roboter-Brennerkörpern, Brennerhalterungen, Kalibrierungssystemen

und sogar mit unseren eigenen Laserkameras (Arc-Eye) zu einem einzigartigen Werkzeug kombinieren“, erklärt Michel Devos. „Hinzu kommt, dass wir als familiengeführter Mittelständler über kurze Wege und eine begrenzte Hierarchie mit weniger interner Bürokratie verfügen als die meisten französischen Unternehmen, was es uns ermöglicht, entschlossener und reaktionsschneller zu arbeiten.“

Devos führt MIC Tolerie als ein Beispiel für ein französisches Unternehmen an, das Kleinserien produziert und das seit Jahren nach einer Automatisierungslösung gesucht hat. Dieses Unternehmen ist durch einen Artikel in einer Fachzeitschrift auf Valk Welding aufmerksam geworden. „Valk Welding war schließlich in der Lage, diese Anforderungen zu erfüllen. Danach haben wir seit Jahren gesucht“, sagt Régis Porcher von MIC Tolerie.

Starkes Wachstum innerhalb von 3 Jahren

Um noch mehr französische Unternehmen zu unterstützen, hat Valk Welding Frankreich seine Organisation substantiell ausgebaut. Heute erledigt eine 15-köpfige Belegschaft das Tagesgeschäft für den französischen Markt. Innendienst, Kundendienst, Softwareunterstützung, Vorfürungen und Vertrieb werden von der Valk Welding Frankreich Niederlassung in Lacroix-Saint-Ouen völlig selbständig durchgeführt. „Wir erstellen unsere Angebote und Verträge völlig selbständig - in den Niederlanden kümmert man sich lediglich um die Unterstützung und die Herstellung der Systeme“, erklärt Michel Devos.

Auch die Automobilindustrie fordert Flexibilität

POLMOstrów stellt eine breite Palette an Auspuffrohren in Kleinserien her

Die Roboterautomatisierung ist in der polnischen Automobilindustrie bereits gut etabliert. Dies ist auch der Sektor in dem die Roboterautomatisierung praktisch ein Muss ist, wenn es darum geht, die Qualität hoch und die Lieferzeiten kurz zu halten. Die polnischen POLMOstrów ist der größte Auspuffrohrhersteller in Zentral- und Osteuropa und hat bereits vor 5 Jahren Valk Welding Roboter eingeführt wodurch ein Wettbewerbsvorteil aufgebaut werden konnte. In der Produktionsstätte in Ostrow arbeiten nun acht Valk Welding Roboter 24/7 ‚Arm in Arm‘.



POLMOstrów produziert und vertreibt Auspuffsysteme und ist in diesem Markt seit über 40 Jahren aktiv. Der Produktionsausstoß variiert zwischen 8.000 und 10.000 Einheiten pro Tag. Das entspricht einem Stahlverbrauch von 60 Tonnen pro Tag. „Unsere Produktpalette besteht aus rund 3.000 Modellen und Komponenten“, erklärt Marek Stefanski, Leitender Ingenieur bei POLMOstrów. „Eine so breite Produktpalette bedeutet, dass die Produktion für eine große Variantenvielfalt und für Kleinserien ausgelegt werden muss. Qualität und Lieferzeiten sind für unsere Kunden von entscheidender Bedeutung. Die Verfahren für das Replizieren der Produkte und die garantierten Lieferzeiten sind sehr sensible Aspekte in der Automobilindustrie.“

Konsistente Qualität

Das Können der Mitarbeiter spielt hier eine entscheidende Rolle. „Es ist sehr schwer qualifiziertes Personal zu finden, das gilt besonders für Schweißer,“ sagt Marek Stefanski und ergänzt: „Es ist sehr riskant sich auf das Können der Mitarbeiter zu verlassen. Die Reproduktionsgenauigkeit wird durch das Können der Mitarbeiter bestimmt. Verschiedene Mitarbeiter gehen im Detail unterschiedlich vor, sind langsamer als ein Roboter und können nicht an 7 Tagen pro Woche arbeiten. Aus diesem Grunde haben wir bereits sehr früh über Roboterautomatisierung nachgedacht.“

Umfangreicher Auswahlprozess

In der Automobilindustrie gibt es keinen Platz für die Versuchs-und-Irrtums-Methode, besonders weil die Konkurrenz uns immer auf den Fersen ist. Der Auswahl eines zuverlässigen Lieferanten von Industrierobotern ist daher eine umfangreiche Auswahl und Testphase vorausgegangen.

„Die Entscheidung zum Roboterschweißen wurde getroffen, als das Unternehmen rund 600 Mitarbeiter, inklusive 200 Schweißer, beschäftigte. „Der Auswahl des Schweißroboterlieferanten ging eine intensive Analyse der technischen Optionen und der Kompetenzen des Lieferanten voraus. Das Schweißen von Abgasschalldämpfer beinhaltet dünnwandige Teile und kurze Schweißnähte. Nach einer Reihe erfolgreicher Tests im Democenter von Valk Welding in der Tschechischen Republik haben wir entschieden die Zusammenarbeit mit diesem Roboterintegrator weiterzuführen,“ sagt Marek Stefanski.

Flexibles System

Wir wollten ein Gesamtsystem, mit dem wir sowohl existierende als auch neue Produkte unter Verwendung unserer eigenen Hard- und Softwareoptionen schweißen können. „Wir haben eine einfache Konfiguration, die aus einem Roboter mit zwei Arbeitsplätzen besteht, die mit Positionierern ausgerüstet sind, zur Verfügung gestellt“, erklärt Jakob Vavrecka, Leiter von





Servicetechniker Polen

Nach der Aufnahme der Vertriebsaktivitäten in Polen, hat Thomas Pyka, Niederlassungsleiter Polen, viel Pionierarbeit im polnischen Markt geleistet. Mit der Unterstützung durch Valk Welding CZ s.r.o. konnte die Zahl der an polnische Unternehmen ausgelieferten Schweißrobotersysteme stark gesteigert werden. Remco H. Valk: „Der Auftragseingang geht gut voran, inklusiver einer großen Bestellung für vier Schweißrobotersysteme, die wir in diesem Herbst an ein polnisches Unternehmen an der östlichen Grenze ausliefern werden. Ein Grund für uns, unser Team durch einen lokalen Servicetechniker für die Wartung und die Zusammenarbeit bei der Installation für alle Valk Welding Systeme in Polen zu verstärken.“



Valk Welding CZ. „Eine der wichtigen Anforderungen des Kunden war die maximale Flexibilität für die schnelle Umrüstung auf andere Produkte. Wir haben ‚Quick Touch‘ (Drahtdetektion) empfohlen, um die Maßtoleranzen abzudecken,“ erklärt Jakub Vavrecka. Marek Stefanski stimmt zu: „Zu Beginn der Zusammenarbeit mit Valk Welding waren wir noch nicht sicher, was wir erwarten konnten. Der erste Schweißroboter wurde 2010 erfolgreich in Produktion genommen. Valk Welding hat die Programmierung und die Schweißvorrichtungen für die ersten Produkte geliefert. Für die weiteren Produkte haben wir das selbst übernommen, sodass wir die Anzahl der Produkte für den Schweißroboter schrittweise unabhängig ausweiten konnten. Das Valk Welding-Konzept hat uns zu maximaler Flexibilität befähigt. In den Folgejahren haben wir die Anzahl der Schweißroboter auf derzeit 8 Systeme erweitert.“

Kundendienst und Ersatzteile

Marek Stefanski unterstreicht auch die professionelle Zusammenarbeit in der Zeit nach der Installation der Schweißroboterzellen. „Der Kundendienst beinhaltet nicht nur die Personalschulung für die Inbetriebnahme der Schweißroboter, sondern auch die Ausbildung nach Mitarbeiterwechsel. Auch die

Wartung der Roboter war perfekt arrangiert. Dafür wurde ein Ersatzteillaager in der Betriebsstätte Ostrow eingerichtet.“ Das bedeutet, dass alle Teile, die für eine Standardwartung benötigt werden jederzeit verfügbar sind. Den Rest kann der Lieferant ab Lager liefern. „Wir sind ein Unternehmen, das viele Dinge selbst lösen kann“, sagt Marek Stefanski „Wir sind mit der reibungslosen Zusammenarbeit mit Valk Welding sehr zufrieden“, fügt er hinzu.

Langfristige Partnerschaft

„Wir sind überzeugt, dass unsere Erfahrung und Zusammenarbeit mit der produzierenden Industrie uns in die Lage

POLMOstrów setzt in der Region als einziger Hersteller von Auspuffsystemen Roboter ein. Dadurch hat POLMOstrów einen Wettbewerbsvorteil!

versetzt, unsere Produktpalette ökonomisch an die Anforderungen unserer Kunden anzupassen in dem wir die Möglichkeiten und Vorteile der

Robotik nutzen.“ sagt Jakub Vavrecka. „Zusammen konnten wir die Produktion optimal einrichten. Ich bin davon überzeugt, dass dies zum Erfolg von POLMOstrów als Unternehmen beigetragen hat“, fügt er hinzu.

www.polmostrow.pl

Die Qualität und die Geschwindigkeit der Roboter ist der wichtigste Aspekt für POLMOstrów.



BELGIEN

Der belgische Botschafter besucht Valk Welding



NIEDERLANDE

Während eines Besuchs der innovativen Fertigungsindustrie und der maritimen Branche in der niederländischen Region Drechtsteden zu Beginn des Jahres, besuchte der belgische Botschafter, Herr Chr. Hoornaert, auch Valk Welding. Eine Handelsdelegation der belgischen Region Flandern und der Mitglieder der Ratsversammlung von Drechtsteden haben gemeinsam Optionen für eine Zusammenarbeit mit innovativen Unternehmen, die einen Bezug zum Schifffahrtssektor haben, erkundet. Belgien und die Niederlande arbeiten in diesem Bereich bereits zusammen. Valk Welding ist eines der hochgradig zukunftsorientierten Unternehmen mit engen Handelsbeziehungen zu Belgien und zu belgischen Unternehmen.



Director Adriaan Broere gibt Herrn Chr. Hoornaert Anweisungen um den Schweißroboter zu programmieren

Nach der Vorstellung des Unternehmens durch den Geschäftsführer Remco H. Valk, hat Herr Valk gemeinsam mit dem Valk Welding Direktor Adriaan Broere der Delegation einen Blick hinter die Kulissen der Schweißrobotik gewährt. Valk Welding vertreibt seit über 50 Jahren Schweißausrüstung, und später auch Schweißrobotersysteme in Belgien und ist mit über 1.000 installierten Schweißrobotern fest in der belgischen Fertigungsindustrie verwurzelt. „Mit Unternehmen wie Oceanco, Damen Shipyards, Heerem und ihren Zulieferern, ist die Schiffsbauindustrie in der Region Drechtsteden besonders stark vertreten. Die Region ist von der „Einer von uns“-Mentalität, geprägt und erklärt in gewisser Weise die starke Fokussierung auf regionale Kooperationen. Unternehmen aus der Region schmieden Kooperationen um den Sektor auch weiterhin durch innovative Technologien zu stärken. Eine Kooperation im maritimen Sektor mit Belgien gibt der Region neue Möglichkeiten“ schlussfolgert Remco H. Valk.



Messetermine

Technische Industriële Vakbeurs

Hardenberg, Niederlande
19-21 September 2017

Schweißen & Schneiden

Essen, Deutschland
25-29 September 2017

MSV

Brno, Tschechische
Republik
09-13 Oktober 2017

Metavak

Gorinchem, Niederlande
31 Oktober-2 November 2017

Impressum

Valk Welding NL
Staalindustrieweg 15
Postbox 60
NL-2950 AB Alblasserdam

Tel. +31 (0)78 69 170 11
Fax +31 (0)78 69 195 15

Valk Welding BE
Tel. +32 (0)3 685 14 77
Fax +32 (0)3 685 12 33

Valk Welding FR
Tél. +33 (0)3 44 09 08 52
Fax +33 (0)3 44 76 23 12

info@valkwelding.com
www.valkwelding.com

Valk Welding DK
Tel. +45 64 42 12 01
Fax +45 64 42 12 02

Valk Welding CZ
Tel. +420 556 73 0954
Fax +420 556 73 1680

Valk Welding DE
Tel. +49 172 272 58 21
Fax +31 (0)78 69 195 15

Valk Welding PL
Tel. +48 696 100 686
Fax +420 556 73 1680

Valk Welding SE
Tel. +45 64 42 12 01



'Valk Mailing' ist eine halbjährlich erscheinendes Magazin von Valk Welding und wird allen Geschäftspartnern kostenlos zugesandt. Möchten Sie dieses Magazin in Zukunft auch auf Papier erhalten? Senden Sie dann eine E-Mail an: info@valkwelding.com

Zusammenstellung und Produktion:
Valk Welding und
Steenkist Communicatie