



VALK MELDING

een publicatie van Valk Welding

20e Jaargang - 2020-2

***“Robotlassen op
Olympisch niveau”***

Eagle Burgmann

***“Valk Welding
Precision Parts
volledig operationeel”***

Valk Welding Precision Parts



Colofon

Valk Melding is een halfjaarlijkse uitgave van Valk Welding en wordt gratis verzonden naar alle relaties. Wilt u deze uitgave in het vervolg ook als hard copy ontvangen? Stuur dan een e-mail naar: info@valkwelding.com

Samenstelling en productie

Valk Welding en Steenkist Communicatie
www.steencom.nl

Copyright

© Valk Welding NL. Reproduction, even only a part, of articles and illustrations published in this magazine is strictly prohibited unless otherwise authorized. All rights reserved

Valk Welding NL
Staalindustrieweg 15
Postbus 60
2950 AB Alblasterdam

info@valkwelding.com
www.valkwelding.com
Tel. +31 (0)78 69 170 11

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

Valk Welding FR
Tél. +33 (0)3 44 09 08 52

Valk Welding DK
Tel. +45 64 42 12 01

Valk Welding CZ
Tel. +420 556 73 0954

Valk Welding DE
Tel. +49 152 29 109 708

Valk Welding PL
Tel. +48 696 100 686

Valk Welding SE
Tel. +46 510 48 88 80

De lasrobot helpt mee om een basis te leggen voor een goede keuken

4-5

Zero-failure dankzij productie- en procesinnovatie

6-7

Noord-Ierse trailerbouwer last subassemblies in high mix/low volume

8-9

Robots die voor hun lassen zorgen!

10-11

Volledig inzicht en controle over uw lasrobotinstallaties met MIS 2.0

12-13

Valk Welding Precision Parts volledig operationeel

14-15

Volvo Bus Zweden snel aan de slag met turn-key solution van Valk Welding

16-17

CNH Industrial verbetert balans tussen lasrobot en operator

18-19

CNH Industrial verbetert balans tussen lasrobot en operator

20-21

Robotlassen op Olympisch niveau

22-23

Valk Welding CZ start assemblage en de scholingsactiviteiten voor eigen regio

24



Beste lezer,

Voor u ligt de nieuwe Valk Melding. In deze bewogen tijd willen wij u toch informeren over de laatste ontwikkelingen op zowel technisch alsook organisatorisch gebied binnen Valk Welding.

Het COVID-19 virus heeft een onherstelbaar litteken achtergelaten in de gehele wereld en heeft er ook voor gezorgd dat wij allen anders zijn gaan (moeten) werken. Zoals wij u in het afgelopen jaar hebben geïnformeerd over de nieuwe organisatiestructuur alsmede eigendomsstructuur van Valk Welding, hebben alle collega's in hun nieuwe functies een extra zware periode achter de rug. Ondanks deze moeilijke periode en de nieuwe functies, zijn wij er als Valk Welding team in geslaagd deze periode nagenoeg ongeschonden te doorstaan. Ik ben er, als eindverantwoordelijke voor de Valk Welding Groep, dan ook heel trots op dat de door ons doorgevoerde veranderingen tot positieve resultaten hebben geleid, waardoor de toekomst van de vennootschappen die tot de Valk Welding Groep behoren, zeer positief is.

Ook hebben wij stappen ondernomen om onze onafhankelijkheid nog verder door te voeren waarbij de zekerheid tot leveren van componenten en onderdelen aan u als afnemers is gewaarborgd (zie artikel Valk Welding Precision Parts op bladzijde 14-15).

Het maakt mij gelukkig om te zien dat de derde generatie Valk Welding medewerkers en eigenaren de 25 jaar geleden ingezette strategie kunnen en blijven uitbreiden. Ik wens u veel leesplezier met deze nieuwe Valk Melding.

Remco H. Valk (CEO)



De lasrobot helpt mee om een basis te leggen voor een goede keuken

Het bedrijf RETIGO s.r.o uit Rožnov pod Radhoštěm, staat in het culinaire segment zeer bekend als producent van topapparatuur voor professionele keukens.

In 1993 vervaardigde het bedrijf zijn eerste combi-oven in de garage van een van de vijf oprichters van het bedrijf en sindsdien heeft het zich gevestigd als fabrikant van culinaire apparatuur. Tegenwoordig is RETIGO s.r.o. een modern en innovatief productiebedrijf met circa 210 medewerkers dat behoort tot de topfabrikanten van combi-stoomovens in Europa. Daarnaast is het bedrijf één van de laatste onafhankelijke specialisten ter wereld op dit gebied.

Het belangrijkste product van het bedrijf zijn de combi-stoomovens, die rechtstreeks in de fabriek in Walachije (Tsjechië) worden ontwikkeld en geproduceerd. Deze machines zijn voornamelijk ontworpen voor professionele keukens en werken volgens het principe van stoom en hete lucht. De ovens worden gebruikt in restaurants, hotels en kantines over de hele wereld (tot 80% van de productie wordt wereldwijd geëxporteerd, voornamelijk naar Duitsland, Frankrijk, Zwitserland, Noorwegen, Polen, Singapore en Japan).

Retigo wint terrein op veeleisende internationale markten dankzij een combinatie van topkwaliteit en gunstige prijzen. Het unieke van de RETIGO-producten ligt voornamelijk in de volledig roestvrijstalen constructie van de combi-ovens en meer slimme elementen die de veiligheid en ‘het’ perfecte kookresultaten garanderen. Dankzij het bestaan van een eigen ontwikkelingscentrum zorgt de fabrikant uit Rožnov voor diverse verbeteringen. Denk aan de innovaties en gadgets zoals het gebruik van afvalwarmte, een vorm van deurglas en touchscreen. Deze innovaties worden opgenomen in de nieuwe generaties en modellen van de combi-ovens, hierdoor weet Retigo zijn productie naar een steeds hoger niveau te tillen.

Lassen van roestvrij staal met een robot

De basis grondstof voor de productie van de combi-oven is RVS. Na de eerste bewerking van snijden en buigen worden de afzonderlijke onderdelen van de combi-ovens gelast. Op dit moment heeft RETIGO hiervoor twee lasrobots met TIG-lastechniek. Terwijl de eerste lasrobot al meer dan 15 jaar in gebruik is, is de tweede relatief recent toegevoegd - in 2018.

Zoals Rumen Rusev (Head of Development bij RETIGO) zegt: “De oudere robot last de binnenkamer van de combi-steamer, maar de snel groeiende vraag naar de producten van het bedrijf van 2016 tot 2018 (in die tijd boekte het bedrijf altijd een jaar-op-jaar groei van meer dan 10 procent) liet ons investeren in een tweede lasrobot die andere onderdelen van combi-ovens last. De beslissing was duidelijk, we moesten de productiecapaciteit verhogen, maar tegelijkertijd wisten we dat we niet zo gemakkelijk nieuwe geschoolde mensen zouden vinden. De enige kans was om het proces te automatiseren. De grote capaciteit van de nieuwe lasrobot stelt ons daarom in staat om de productiecapaciteit te verhogen en tegelijkertijd een bottleneck in de productie van combi-ovens weg te werken.”

De technische parameters en goede referenties beslist

“Bij het ontwerp en de selectie van de tweede lasrobot hebben ze natuurlijk ook de leveranciers van de eerste robot benaderd. We waren echter blij met de technische parameters van de Panasonic-robots die door Valk Welding worden aangeboden. Ze lopen voorop in TIG-lastechniek, we hebben bijvoorbeeld rekening gehouden met een betere vlamboogontsteking of andere voordelen. We zijn al geruime tijd betrokken bij de selectie en hebben ook de zeer goede referenties van Valk Welding meegenomen. Bijvoorbeeld de referenties van andere fabrikanten”, legt R. Rusev uit over de partnerkeuze voor robotlassen.

Het hart van de robotlascel van Valk Welding is de Panasonic TM 1800G3-robot, die samen met twee twee-assige L-positioner PD 1000/500 met een draaidiameter van 1550 mm op een E-vormig frame is geplaatst. Het lasrobotsysteem omvat een automatische vervanging van wolframnaalden.

De robot last de componenten van de combi-ovens zoals de sokkel 6/10 C01-2400, de schoorsteen 611 C05-2900 en de wasbak 6/10 C32-2010. Volgens R. Rusev werkt de werkplaats in twee ploegen en is de capaciteit van de lasrobot hoog genoeg. “We zijn nog bezig om het aantal producten dat erop gemaakt wordt uit te breiden.”

De lasrobot wordt bediend door één persoon, die het materiaal maakt en het lasprogramma start.

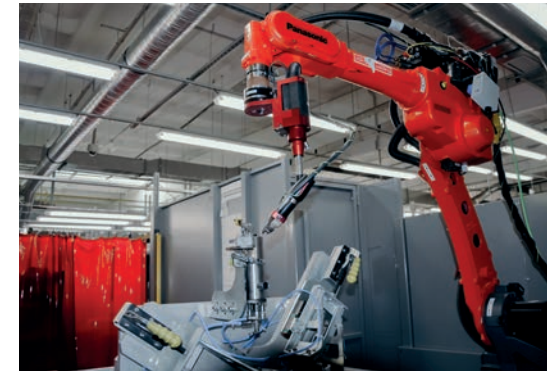
De verwachtingen kwamen uit

Volgens R. Rusev vergt de inzet van een lasrobot met TIG-lastechniek een gedegen voorbereiding, ook bij RETIGO was dat het geval. “Het kostte veel moeite, het was nodig om relatief complexe mallen te maken zodat de losse onderdelen correct gepositioneerd konden worden tijdens het lassen. In sommige gevallen moesten we ook het ontwerp van de lasstukken aanpassen om te voldoen aan de eisen van gerobotiseerd TIG-lassen. Niet overal waar een handmatige lasser kan komen, kan een robot ook komen”, legt hij uit.

Na levering en installatie van de installatie bij RETIGO hebben zij - met hulp van medewerkers van Valk Welding - geleidelijk aan elk afzonderlijk product omgezet, wat soms meerdere testen of modificaties van de producten inhield. De geografische nabijheid van het bedrijf bleek destijds een groot voordeel. “Het is een bedrijf uit de regio, dus de verwachte goede service en ondersteuning, werd ons bevestigd. Met service bedoel ik vooral programmeerondersteuning. We hadden de contractuele afspraak dat de monteurs van Valk Welding als onderdeel van de installatie van de lascel de operator zouden opleiden en tegelijkertijd meerdere producten programmeren zodat we met serieproductie konden starten. Naarmate onze ervaring groeide, waren we geleidelijk in staat om het lassen van nieuwe producten met onze eigen capaciteiten te programmeren. Nu doen we het zelf, maar soms maken we gebruik van het overleg met de medewerkers van Valk Welding”, zegt R. Rusev.

En hij voegt eraan toe dat dankzij de lasrobotinstallatie van Valk Welding het vermogen van het bedrijf om de kwaliteit van de geproduceerde laswerken en daarmee de eindproducten lang te behouden, herhaaldelijk wordt bevestigd.

www.retigo.cz





De lasrobot op station 2 loopt met de gascup eerst alle lasnaden van een voorgehecht bodemdeel na en last deze daarna compleet af.



Extra lasrobot om groei mogelijk te maken

De fabrikant beschikte al over een Valk Welding lasrobotinstallatie waar subassemblies zoals wanden en vloeren werden gelast. Om naar 3.500 stuks op jaarbasis te kunnen groeien wilde Metagro met een extra lasrobot de capaciteit verhogen. Cees Wieringa van Valk Welding adviseerde eerst te kijken naar mogelijkheden om het proces beter in te richten, en daar vervolgens het concept voor een nieuwe lasrobotinstallatie op af te stemmen.

Naar een volledig geautomatiseerd proces

Een nieuw type cabine gaf Metagro de mogelijkheid de maakbaarheid van de zijwanden, daken en bodems volledig op robotlassen af te stemmen. Om controlepunten in verschillende stadia van het proces in te kunnen richten, is samen met de software engineers van Valk Welding gekeken om Shop Floor Control en MIS 2.0 te koppelen aan het ERP systeem van Metagro. Director Operations Willem van Zessen: "Dat heeft geresulteerd in een volledig gedigitaliseerd proces, waarbij de operator de stuklijst voor iedere subassembly checkt en opgeeft op de besturing en pas dan vrijgeeft voor de lasrobot. De lasprogramma's worden automatisch aan de juiste subassembly gekoppeld, waarna ook de lasrobot met gascup-en draadzoeken checkt of het aangeboden onderdeel overeenkomt met hetgeen gelast moet worden. Juist bij al die verschillende opties is de foutkans daarmee vrijwel tot nul gereduceerd".

Samenwerking

Beide partijen kijken terug op een vruchtbare samenwerking. Raymond Dubbeldam: "Als familiebedrijven uit dezelfde regio hebben we dezelfde non-nonsense mentaliteit om uitdagingen als deze te overwinnen. Van het nieuwe model maken we in de opstartfase nu nog 2 cabines per dag. Doelstelling is 1 cabine per uur te kunnen produceren."

www.metagro.nl



Zero-failure dankzij productie- en procesinnovatie

De Nederlandse cabinebouwer Metagro stond voor de uitdaging binnen één model, een groot aantal configuraties foutloos te kunnen samenstellen. Metagro zette daarvoor forse stappen in productie- en procesinnovatie. De installatie van een nieuwe lasrobotinstallatie, Shop Floor Control en het Management Informatie Systeem (MIS 2.0) van Valk Welding maakte dat mede mogelijk.

Metagro ontwerpt en bouwt cabines voor kranen, voertuigen en vaartuigen voor OEM-ers. Met de jaarlijkse productie van circa 2.200 cabines behoort deze leverancier tot één van de grotere specialisten op dit gebied. Managing Director Raymond Dubbeldam heeft de missie de productie zoveel mogelijk in Nederland te houden door een goed product tegen een goede prijs te leveren. Daarvoor moest de leverancier een grote diversiteit binnen een basistype kunnen bouwen, daarbij de foutmarge tot een minimum beperken en ook de levertijden zo kort mogelijk houden.



Op het dashboard komen alle data samen, zodat iedere productiestap in het ERP systeem kan worden vastgelegd.



Alle onderdelen voor een wand, bodem of dakdeel worden compleet op een verzamelaar aangeleverd.



Noord-Ierse trailerbouwer last subassemblies in high mix/low volume



Een sterk tekort aan vaklassers was voor de Noord-Ierse trailerbouwer BMI Trailers uit Dungannon aanleiding om de stap naar lasrobotisering te zetten. Inmiddels last deze fabrikant zowel complete wanden, vloeren als ook tussenschotten en achterkleppen met een Valk Welding lasrobotinstallatie. Dankzij de inzet van macro's als onderdeel van het QPT programming system kon de programmeertijd voor enkelstuks drastisch worden verkort. Een goed voorbeeld van robotinzet in een high mix/low volume omgeving.

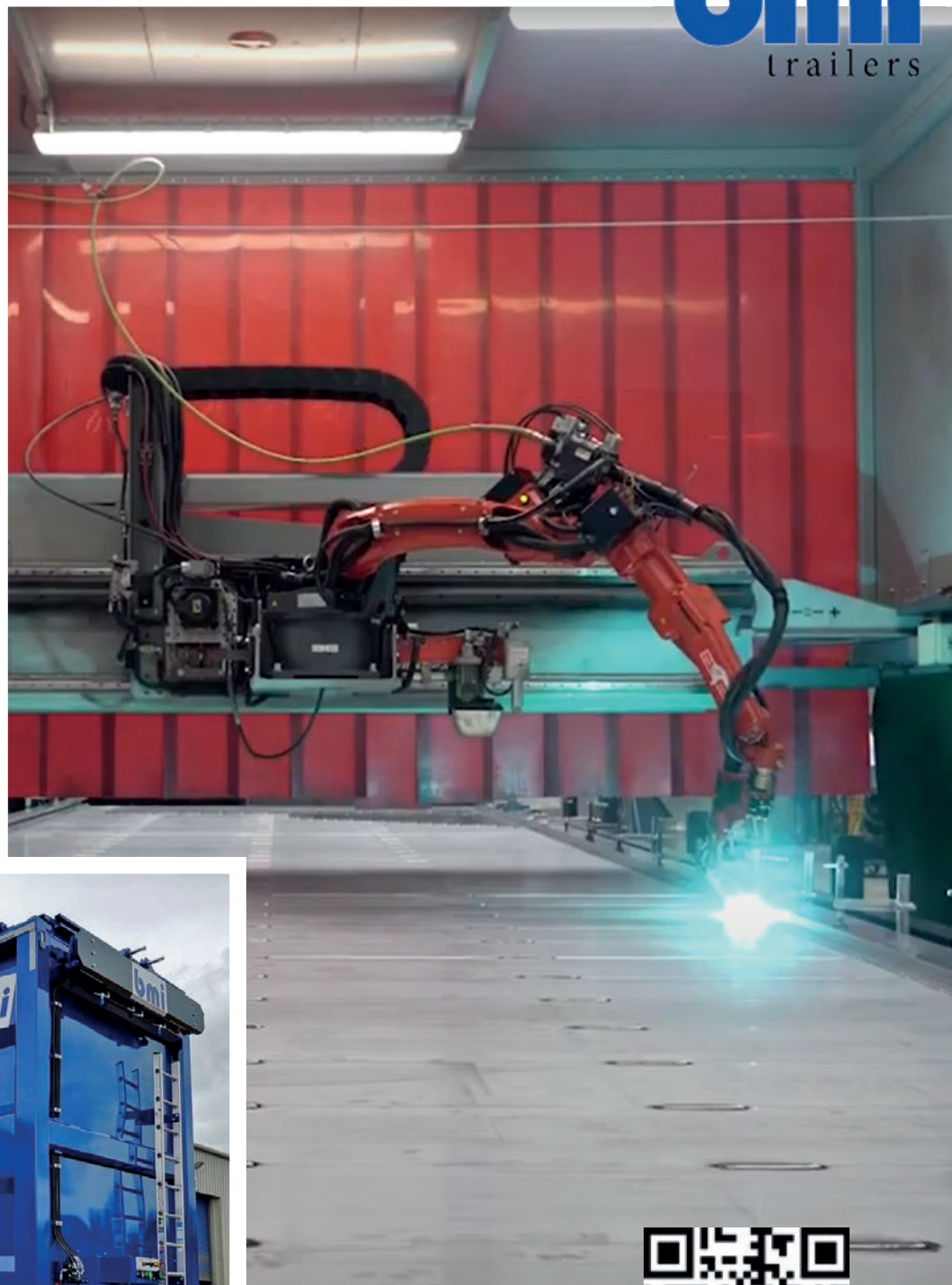
Zeker nadat Noord-Ierse en Engelse bedrijven na het Brexit referendum steeds minder een beroep kunnen doen op buitenlandse werknemers, is het tekort aan vaklassers in het Verenigd Koninkrijk verder toegenomen. Voor de Noord-Ierse trailerbouwer BMI Trailers was dat het moment om serieus werk te maken van automatisering. Maar hoe pak je dat aan wanneer de expertise voor levering van dit soort oplossingen lokaal niet voorhanden is? YouTube filmpjes over lasrobotisering bij trailerbouwers bracht Managing Director Richard Ogle op het spoor van Valk Welding.

Aluminium zijwanden lassen

Grootste uitdaging zag Richard Ogle in het robotlassen van de Aluminium zijwanden. "Door de uitzetting van Aluminium als gevolg van de warmte-inbreng verloopt positie van de lasnaad tijdens de lasbewerking. Een handlasser kan dat weliswaar gevoelsmatig corrigeren, maar iedere lasser doet dat op zijn eigen manier. Het resultaat is dus nooit consistent". Richard Ogle legde tijdens een bezoek aan de Nederlandse vakbeurs 'Metavak' de vraag naar een automatiseringsoplossing voor aan een aantal robotleveranciers. "Alleen Valk Welding kon ons daarin verder helpen en dat werd het begin van een vruchtbare samenwerking", vertelt de trailerbouwer.

Lasnaadvolgen

Met het lasergestuurde lasnaadvolgsysteem Arc-Eye heeft Valk Welding bewezen de lasnaden in Aluminium samenstellingen met de robot exact en met een hoge kwaliteit consistent te kunnen lassen. Het concept voor een lasrobotinstallatie voor BMI Trailers bestond naast een TM1400 WG3 lasrobot op een langsverplaatsing van 30 meter, ook uit een Arc-Eye CSS lasercamera en geïntegreerde lasrookafzuiging. Uiteindelijk gaf BMI Trailers Valk Welding de opdracht ook de programma's voor verschillende producten te maken om de productie zo snel mogelijk op te kunnen starten. Voor de ingebruikname hadden Richard Ogle en twee medewerkers de robot- en programmeertraining bij Valk Welding in Alblasterdam doorlopen om alle details van deze programmatuur te beheersen.



Bekijk ook de video

High mix/low volume

Tijdens de opstartfase bleek het aantal varianten in de afmetingen van de zijwanden groter te zijn dan voorzien. Om het programmeerwerk daarvoor zoveel mogelijk te beperken, heeft Valk Welding het QPT programmeersysteem ingezet (Quick Programming Tools). Deze software maakt het mogelijk binnen DTSP met behulp van macro's delen van programma's door te kopiëren (DTSP is het succesvolle Off-Line programmeersysteem van Valk Welding). Gebruikers met een eigen product kunnen daarmee sneller programma's maken. Bij BMI Trailers heeft dat geresulteerd in het voordeel om ook enkelstuks en kleine aantallen met de robot te kunnen lassen.

Capaciteits- en kwaliteitsverhoging

Richard Ogle: "Na wat aanpassingen in het voortraject, hadden we het proces al na 6 maanden volledig onder controle, de laskwaliteit aanzienlijk verbeterd en de capaciteit verhoogd. Inmiddels levert de lasrobot de output die gelijk staat aan de productie van 8 vaklassers en lassen we nu ook al de zijwanden, vloeren, voorschotten en achterdeuren op de lasrobot. We wisselen zelfs snel tussen Aluminium en Staal. De wens is nu om ook de chassis, die we extern laten maken, voortaan op een aparte lasrobotinstallatie zelf te gaan lassen. Door Covid-19 staan die plannen voorlopig helaas op hold".

Richard Ogle: "We doen nu meer met hetzelfde aantal medewerkers".

Excellent Service

Dat BMI Trailers de automatiseringsslag naar robotlassen zo snel heeft kunnen maken, is mede te danken aan de hoogwaardige service ondersteuning van Valk Welding, zegt Richard Ogle. "Zo was een medewerker uit de Valk Welding organisatie hier in de opstartfase 3 weken aanwezig om de werkvoorbereiding te optimaliseren en praktische vragen te beantwoorden. Dat noem ik nog eens service!"

www.bmitrailers.com

Iedere trailer moet worden uitgeleverd met het keuringsnummer van het Ierse national Road Traffic Department (RDW in Nederland). Valk Welding heeft daarvoor een applicatie geleverd waarmee de robot het nummer op een losse plaat last, die na de keuring direct op de trailer kan worden bevestigd.



Robots die voor hun lassen zorgen!

In Vitré (35) ontwerpt, produceert en verkoopt MMO medische bedden. Tien jaar geleden koos het bedrijf Valk Welding als partner voor twee robotcellen die essentieel zijn voor de assemblage van de buisframes van haar producten.

Aan de poorten van Bretagne ontwerpt, produceert en verkoopt MMO al meer dan 70 jaar bedden en meubilair voor ziekenhuizen, klinieken en andere gezondheids- of medisch-sociale instellingen, EHPAD (Accommodatie voor afhankelijke ouderen) en USLD (Long Term Care Units). Ongeveer 20% van dit meubilair wordt geëxporteerd.

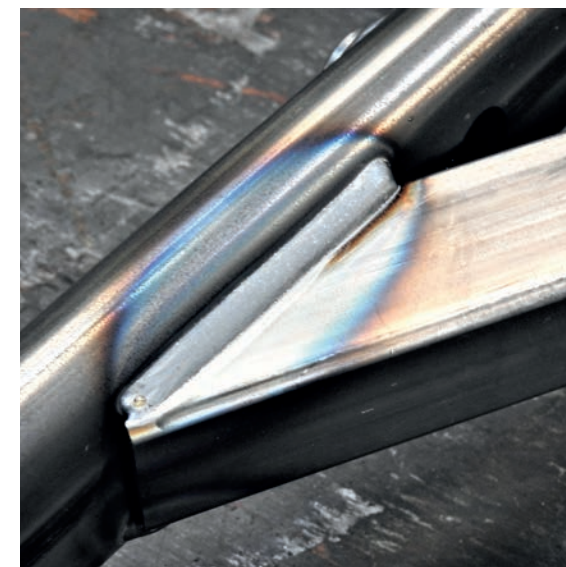
“We concentreren onze productie op alles wat in de kamers van patiënten (bedden, nachtkastjes en stoelen) gaat. Met een assortiment dat is onderverdeeld in drie families; een medische kamer voor kort verblijf, een medische kamer voor lang verblijf en een psychiatrische kamer.” Verklaart Jean-Luc Gendrot, productiedirecteur bij MMO.

MMO+

Binnen de ALIAN INDUSTRIE Groep richt de Bretonse KMO (75 medewerkers) 13 modellen bedden uit, waarvan sommige complex zijn en zijn uitgerust met elektrische aansluitingen die de verschillende functies van het medische bed aansturen. Bovendien heeft elk apparaat meerdere accessoires (rails, verlengstukken, rugleuningen, steunen, enz...) om de patiënt maximaal comfort te bieden. De bedframes bestaan uit een buisvormige metalen structuur met verschillende gelamineerde panelen (HPL) van 6 mm tot 12 mm dik, die het beddengoed ondersteunen. Met een gemiddeld gewicht van 180 kg bestaat deze robuuste constructie uit een tiental essentiële onderdelen waaraan, afhankelijk van de configuratie, extra componenten moeten worden toegevoegd. De elementaire stalen buizen, van 1,25 tot 2 mm dik, worden geprepareerd op een Adige lasersnijcentrum en hun vormgeving op een BLM numeriek gestuurde buigmachine. Voordat ze door een schildercabine gaan, worden de verschillende metalen elementen handmatig gelast op vier onafhankelijke stations of op twee aangrenzende robotlascellen.

“Onze onderdelen worden in eigen beheer ontworpen, gesneden, bewerkt, gelast, gelakt en vervolgens geassembleerd tot 100% Franse gezondheidszorgbedden. Zo hebben we van januari tot september 2020 ongeveer 70 ton gelaste constructies geproduceerd, waarvan het merendeel met behulp van onze twee Valk Welding robotcellen. De eerste robot die in 2009 werd aangekocht, werd afgelopen zomer aangevuld met een tweede, efficiëntere robot, die onze capaciteit met 25% verhoogde met als bonus een uitstekende laskwaliteit. Inderdaad, onze lassen (in klassiek MIG) zijn niet alleen perfect glad, maar ook volledig korrelvrij en hoeven niet meer voor het schilderen te worden afgewerkt” vervolgt Jean-Luc Gendrot.

Eén aanspreekpunt voor ons gerobotiseerd lasproces
Deze nieuwste aanwinst bevat een Panasonic TL-1800WG robot uitgerust met Super Active Wire Process (SAWP) technologie, een toortsproces met een ingebouwde servomotor, die laskwaliteit en kostenreductie combineert. Gecontroleerd met nieuwe software genereert de hoogwerker een zeer stabiele boogoverbrenging met vrijwel geen spatten, ongeacht de oriëntatie van de toorts.



Net als bij de eerste robot is ook de tweede robot gemonteerd op een monoblock E-vormige balk, die de twee werkstations met elkaar verbindt, gescheiden door verduisteringspanelen. Deze zeer stijve basis vergemakkelijkt de installatie en de precieze afstelling van het apparaat.

Elke zesassige robot werkt, afwisselend in pendelmodus, op de laszones dankzij zijn zevende lineaire as. Dit principe stelt de operator in staat om de ene werkplek te laden of te ontladen terwijl de robot constant in actie is op de andere werkplek, voor cyclustijden die zeven tot acht minuten duren.

Voor beide robots richt MMO momenteel 22 verwisselbare lasmatten uit die in eigen beheer zijn gemaakt om de positionering van de twee robots te optimaliseren volgens de automatisch uit te voeren lassen. Afhankelijk van de productieorders worden deze sjablonen achtereenvolgens gemonteerd op de 2500 mm lange bij 1200 mm diameter geïndexeerde horizontale as roterende klepstandsteller, die identiek is voor elke lascel. Deze achtste as wordt ook gecontroleerd door de numerieke controle.

“Het belangrijkste van de tweede robot is dat hij werkt op basis van onze bestaande programmering, dankzij het gebruik van “macro’s” in de DTPS offline programmeersoftware. Bovendien maakt deze zelfde PC-gebaseerde software het mogelijk om te programmeren zonder de productie te onderbreken om zo lasbanen te bestuderen en te simuleren zonder het risico van botsingen. Wat onze productie veilig maakt, is dat we met Valk Welding één aanspreekpunt hebben voor al onze robotlassen, inclusief de opleiding van de operator, tot aan de levering van de lasdraad (1mm) die in vaten van 250kg per stuk wordt geleverd.

www.mmomedical.fr

Volledig inzicht en controle over uw lasrobotinstallaties met MIS 2.0

2e generatie Management Information System

Bedrijven met meerdere lasrobots in gebruik willen op managementniveau steeds meer inzicht en controle over zowel de prestaties, het procesverloop, als het onderhoud en de lasdata. Deze gegevens zijn niet alleen nodig om het proces tijdig bij te kunnen sturen en de efficiëntie te verhogen, maar ook om de laskwaliteit per product vast te kunnen leggen. De tweede generatie van het Management Informatie Systeem (MIS) dat Valk Welding daarvoor heeft ontwikkeld, biedt hiervoor de oplossing.

De belangrijkste reden voor Valk Welding om het Management Informatie Systeem door te ontwikkelen naar een 2.0 versie is dat het aantal klanten met meerdere lasrobots in gebruik, sterk is gestegen. In het verlengde daarvan is ook de behoefte toegenomen om meer grip op de productie te krijgen.

- Wanneer en hoe lang staat een robot stil?
- Wat is de reden van de stilstand?
- Hoe hoog is de inschakelduur van de robot?
- Komen de cyclustijden overeen met de tijdstudie?
- Kan ik lasdata verzamelen en vastleggen?

Stuk voor stuk informatie waarop de productieleiding wil kunnen sturen.

De mogelijkheid om alle lasdata te verzamelen en vast te leggen biedt bovendien uitkomst op het gebied van productaansprakelijkheid.

Real-time data uit de server

Monitoring, data-analyse, traceability en data-logging zijn mogelijk omdat alle data uit de robotbesturingen real-time aan de centrale server worden doorgegeven. MIS 2.0 visualiseert deze informatie in de vorm van grafieken en tabellen. Omdat de wensen per klant sterk verschillen heeft Valk Welding meerdere widgets ontwikkeld, waarmee de klant zijn eigen dashboard samen kan stellen, specifiek afgestemd op wat hij met wie wil delen.

Monitoring

Een dashboard met een compleet overzicht van jaartotalen over alle systemen van onder meer aantal uren, inschakeltijd, lasuren, aantal verwerkte programma's, lasdraadverbruik, enz..

Robotanalyse

- Een compleet en actueel overzicht van de key performance indicators per afzonderlijke lasrobotinstallatie.
- Een gedetailleerd overzicht per periode.
- Dagelijks inzicht in de logdata waaronder eventueel opgetreden errors.
- Gedetailleerde analyse-mogelijkheden.

Product traceability

Alle data uit de server kunnen op productniveau, over een specifieke periode worden opgevraagd.

- Aan de hand van deze data kan het product worden gecontroleerd voordat het naar de volgende stap in het productieproces gaat.
- Voor elk product wordt een datalog vastgelegd.

Het datalog omvat een reeks lasdata in chronologische volgorde.

Service management

Vanuit het oogpunt van preventief onderhoud zal op termijn MIS 2.0 ook informatie kunnen geven, zodat kritische delen tijdig vervangen kunnen worden. Dit gaat bijvoorbeeld over hoeveel druk op iedere as van de robot staat, zo wordt het inzichtelijk welke as preventief onderhoud vraagt. De informatie is al in de database aanwezig, het ontwikkelen van de dashboards is gepland.



Support van Valk Welding

MIS 2.0 is volledig in eigen beheer ontwikkeld door Valk Welding en wordt direct ondersteund door de ontwikkelaars. Een sterk element van "De sterke verbinding".

Valk Welding Precision Parts volledig operationeel

Valk Welding neemt productie voor robottoortsen, slangenpakketten en afschakelsystemen in eigen hand.

Vorig jaar heeft Valk Welding in Nieuwegein de productiefaciliteit Valk Welding Precision Parts in gebruik genomen om hun robottoortsen en slangenpakketten voortaan in eigen beheer te kunnen produceren. Valk Welding wil hier de productie uitbreiden naar 500 tot 600 robottoortssystemen per jaar en de mogelijkheden voor de ontwikkeling en bouw van speciaaltoortsen verder vergroten.

De VWPR lasrobottoortsen vormen een cruciale component van de All-in-One Valk Welding lasrobotinstallaties; zijn in eigen beheer ontwikkeld en worden exclusief voor Valk Welding lasrobotsystemen gemaakt. De systemen bestaan uit een gekalibreerde pneumatische afschakeling, Quick Exchange longlife kabelpakket, gepatenteerd draadklemmechanisme en een snelwisselbare zwanenhals (binnen 5 seconden te verwisselen). De pneumatische afschakeling biedt optimale bescherming in geval van een crash ten gevolge van een programmeerfout. Bovendien

heeft het robotprogramma, dankzij de kalibratie van alle componenten, daarna niet opnieuw te worden gecorrigeerd, zodat de productie direct kan worden voortgezet.

Onafhankelijk

Valk Welding heeft de productie overgenomen van haar bestaande leverancier in Nieuwegein. Om alle componenten onder één dak te kunnen maken zijn alle nodige machines voor de verspanende productie en 3 medewerkers overgenomen. Onder leiding van Mark van Driel, al meer dan 20 jaar projectmanager bij Valk Welding, is de productie vorig jaar november opgestart. "Daarmee zijn we voor de productie van onze eigen robottoortssystemen nu 100% onafhankelijk van derden. Alleen standaard slijtdelen als gaskoppen, stroomgeleiders en stroomgeleiderhouders worden nog in grote series door de bestaande leverancier geproduceerd".

Speciaaltoortsen

Een tweede belangrijke reden om de productie in eigen hand te nemen zijn de mogelijkheden voor de

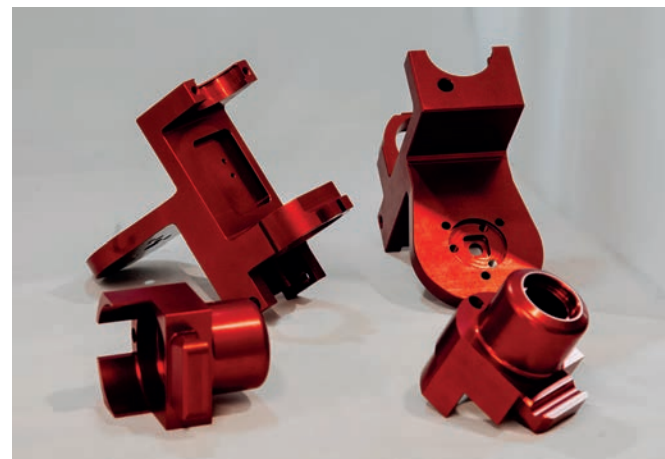


Mark van Driel (l) en Remco H. Valk bij het 5-assige bewerkingscentrum waar de houders van de robottoortsen worden gefreesd.

ontwikkeling en bouw van speciaaltoortsen verder te vergroten. De R&D afdeling van Valk Welding in Alblisserdam ontwikkelt specifieke oplossingen voor toepassingen waar een standaard lastoort niet mogelijk is. "Nu we met Valk Welding Precision Parts de productie in eigen hand hebben, kunnen we sneller inspelen op de vraag uit de markt voor speciaal oplossingen", legt Remco H. Valk uit. "Zo ontwikkelden we voor Volvo Zweden een speciale zwanenhalsvorm en bouwvorm, waardoor we binnen enkele weken de lasrobotinstallatie operationeel op konden leveren. Iets wat de huidige leverancier niet kon en voor Volvo reden was om over te stappen naar een Valk Welding systeem.

Logistiek optimaliseren

Nu Mark van Driel de productie op de rit heeft ligt de focus op de logistiek. "We willen stap voor stap de seriegroottes verkleinen om uiteindelijk enkelstuks build to order te kunnen maken. Naast productie voor de lasrobotinstallaties maken we hier ook de componenten voor de reparatie van toortsen en slangpakketten. Het complete programma omvat 900 onderdelen, waarvan er 400 op de CNC draai- en freesmachines worden geproduceerd. Automatisering van de producthandling vormt tevens een belangrijke stap in deze fase, om met de bestaande capaciteit aan de groeiende vraag uit Alblisserdam te kunnen voldoen."



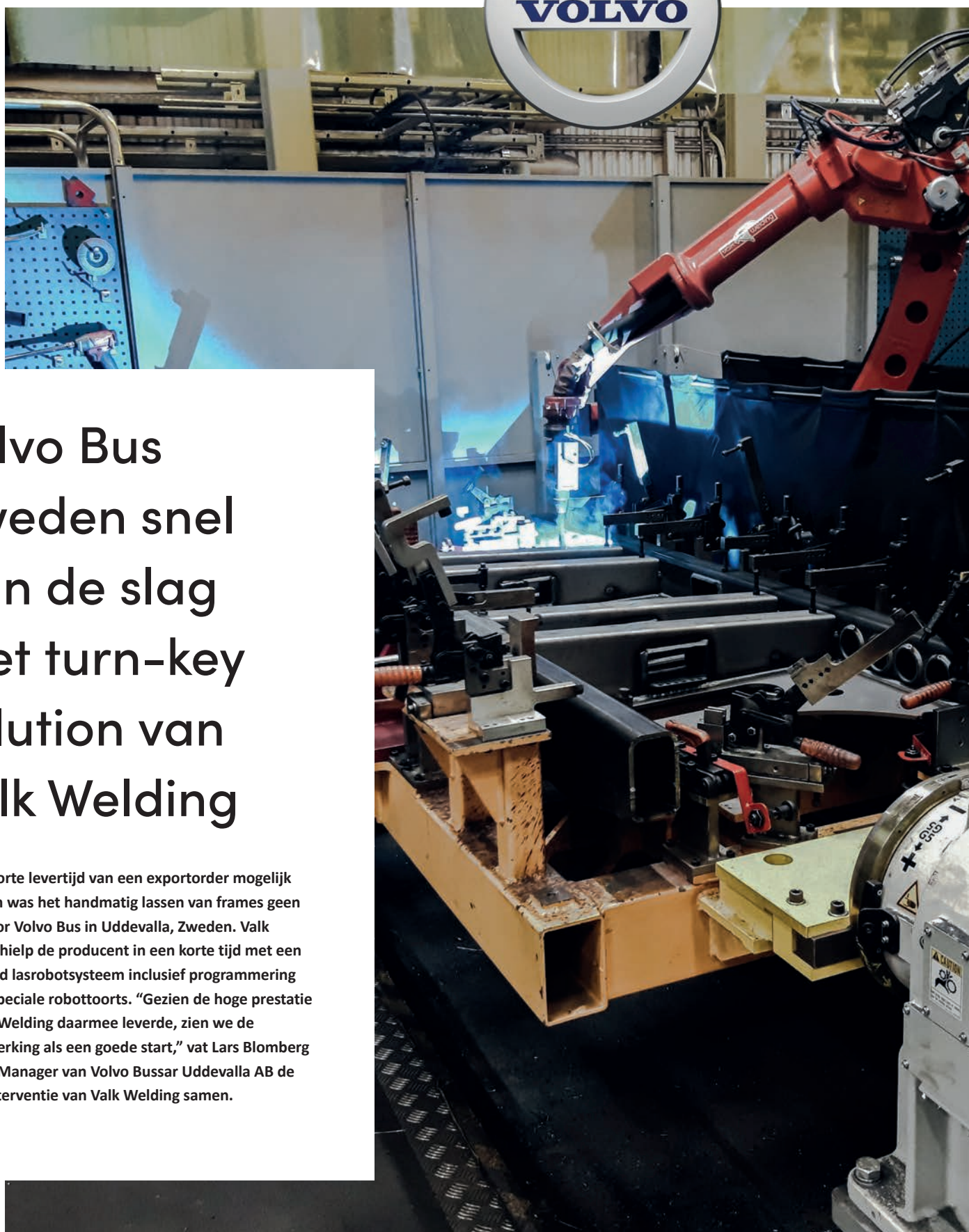
Precisie draai- en freesdelen voor de VWPR robottoortsen.



De Quick Exchange longlife kabelpakketten worden door Valk Welding Precision Parts compleet samengesteld.



John Wijnhoven, draai- en freesspecialist bij de draaiceel.



Volvo Bus Zweden snel aan de slag met turn-key solution van Valk Welding

Om de korte levertijd van een exportorder mogelijk te maken was het handmatig lassen van frames geen optie voor Volvo Bus in Uddevalla, Zweden. Valk Welding hielp de producent in een korte tijd met een standaard lasrobotsysteem inclusief programmering en een speciale robottoorts. "Gezien de hoge prestatie die Valk Welding daarmee leverde, zien we de samenwerking als een goede start," vat Lars Blomberg General Manager van Volvo Bussar Uddevalla AB de snelle interventie van Valk Welding samen.

Lars Blomberg was al aan boord in 2005 nadat Volvo Bus in 1999 in het Zweedse Uddevalla startte met de productie van busframes. Toen hij in 2018 na een jobwisseling bij het bedrijf terugkeerde, stelde hij vast dat in al die jaren nog met hetzelfde automatiseringsconcept werd gewerkt. "We gebruikten voor alle producten overal hetzelfde concept met twee robots en een manipulator zonder lasdraadzoeksysteem en offline programmering", vertelt de General Manager.

Valk Welding en Panasonic nieuw voor ons

Yngve Saarela, die Valk Welding in Zweden representeert, maakte Lars Blomberg attent op de turn-key systemen die de robotintegrator onder meer voor het Nederlandse VDL Bus Chassis had ontwikkeld. "Tot daarvoor waren we nog niet bekend met zowel Valk Welding als Panasonic en wat beide op het gebied van lasrobotautomatisering voor ons kunnen betekenen".

Compleet systeem direct leverbaar

"Voor een exportorder zochten we een oplossing om onderdelen voor de busframes binnen de gestelde levertijd te kunnen lassen. Met inzet van een lasrobot zou dat haalbaar zijn. Maar die moest dan wel op korte termijn beschikbaar zijn. Valk Welding kon een standaard systeem op een H-frame, compleet met een Panasonic lasrobot met 2 werkstations uit voorraad leveren, dat bovendien, inclusief de lasprogramma's, direct inzetbaar zou kunnen zijn." vervolgt Lars Blomberg. "Deze standaard oplossing bood ons precies wat we nodig hadden om dat specifieke onderdeel in de korte doorlooptijd van bestelling tot levering te kunnen realiseren".

Excellent support van Valk Welding Denmark

Christian Dahlborg, bij Volvo Bus verantwoordelijk voor het project licht toe: "De testen die Marcel Dingemans, landenmanager Valk Welding DK, verzorgde voldeden volledig aan onze eisen. Met 100% penetratie was de laskwaliteit perfect en behoefde het laswerk geen nabewerking. De draadzoekfunctie en offline programmeren zorgden bovendien voor een snelle opstartfase en een betere productkwaliteit."

Verlengde zwanenhals

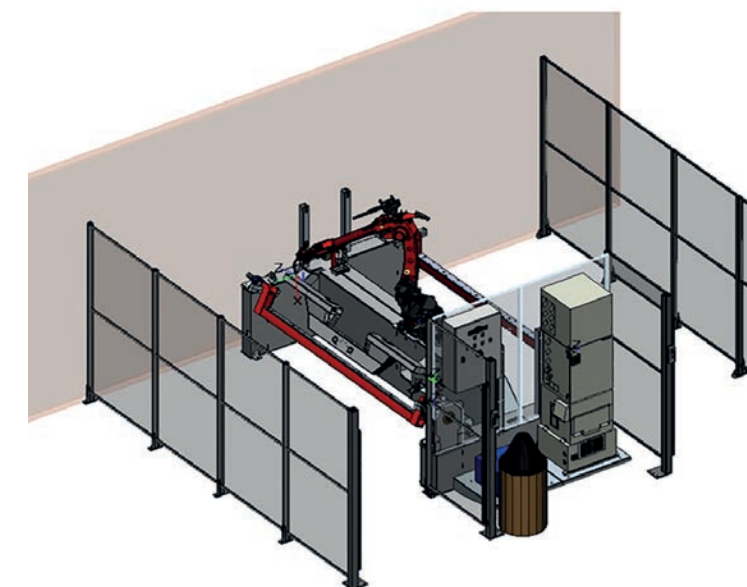
"Een ander lastig punt, vervolgt Christian Dahlborg, was dat na het lassen van de bovenplaat, niet alle posities met de standaard robottoorts bereikbaar waren. Enige mogelijke manier om die posities te bereiken is met een verlengde zwanenhals. Omdat Valk Welding de productie van robottoortsen in eigen hand heeft, konden zij daar

snel op reageren. Binnen zeven weken konden zowel de lasrobotinstallatie, als de robottoorts met de verlengde zwanenhals en het lasprogramma worden geleverd. Waarna Volvo Bus na 1 week met de productie kon starten. Een perfecte prestatie waarmee wij direct met de lasproductie van de frames aan de slag konden", aldus een enthousiaste General Manager.

Ready to use

"Het concept van een turn key ready to use solution is een sterk punt van Valk Welding. Tot nu toe bestonden bij ons alle lasrobotsystemen uit een samenstelling van componenten van verschillende leveranciers en zou de onderlinge afstemming daarmee veel meer tijd hebben gekost om tot een werkend eindresultaat te komen. Valk Welding heeft zich daarmee bewezen. We zien de samenwerking met Valk Welding dan ook als een goed startpunt om te kijken wat we in de toekomst nog meer samen kunnen doen".

www.volvobuses.se





CNH Industrial verbetert balans tussen lasrobot en operator

Met meer dan 35 jaar ervaring in lasrobotisering heeft de fabrikant van landbouwmachines CNH Industrial de technologische evolutie vanaf de pioniersfase meegemaakt. Ondanks de inmiddels vergaande automatisering op de productieafdeling MBU3 (lasserij) van de Belgische plant, zien de managers nog steeds potentieel in efficiëntie verbetering. Daarvoor neemt CNH Industrial in de lasafdeling de volgende stap in het 'World Class Manufacturing' programma. In dit project benadert CNH Industrial de productie op een andere manier, waardoor wachttijden zijn geëlimineerd, voorraden zijn gereduceerd en de balans tussen lasrobot en operator sterk is verbeterd.

Een grondig marktonderzoek, ruim 20 jaar geleden, werd het begin van een langdurige samenwerking tussen CNH Industrial en Valk Welding. Sindsdien zijn er 20 Panasonic lasrobots geïnstalleerd, verdeeld over 4 generaties. Daarvan zijn de eerste nog steeds in gebruik. "Ondanks het feit dat er geen problemen zijn, de onderdelen nog leverbaar zijn en de kwaliteit nog goed is, staan deze wel op de nominatie om vervangen te worden", vertelt Thomas De Paepe, hoofd manufacturing engineering lasserij.

Bart Dedeurwaerder: "Minder ruimtebeslag, minder wachttijden, ergonomisch gunstiger en een betere balans, dankzij World Class Manufacturing".



Bart Dedeurwaerder, Thomas De Paepe en Geoffrey Geldhof van CNH Industrial en Michel Devos van Valk Welding

Evolutie in lasrobot technologie

Bij de keuze voor Valk Welding als preferred supplier voor de lasrobotautomatisering, waren voor CNH Industrial toendertijd de mogelijkheden van het offline programmeren doorslaggevend. "Valk Welding was toen de enige die dat waar kon maken", memoreert Bart Dedeurwaerder, manufacturing engineer welding en robotspecialist. "Waar we daarvoor de lasmallen pas konden maken wanneer alle onderdelen waren uit ontwikkeld, konden we dat met de DTPS offline programmeer software al tijdens de engineeringfase. Daarmee konden we bij de introductie van een nieuw model de time-to-market met 6 maanden verkorten. Inmiddels zijn we zowel met DTPS als de robotbesturing weer een paar generaties verder, waarmee de programmering vergaand is vereenvoudigd en we meer controle over het lasproces hebben".

Wat kan je nog meer doen?

Naast de vraag welke onderdelen je nog meer zou kunnen robotlassen, zijn de managers ook kritisch naar de productie gaan kijken. "Willen we competitief blijven, moet je je niet alleen richten op de technologie, maar ook kijken naar de manier waarop je de productie organiseert", benadrukt Thomas De Paepe. "We produceren op voorraad, zodat de producten op tijd klaar liggen voor assemblage. Dan heb je te maken met wachttijden. Die zou je kunnen elimineren. Daarnaast hebben we ook gekeken naar de niet-productieve uren waarin de operator op de lasrobot wacht. In die tijd zou de operator ook een deel handmatig kunnen lassen", legt Thomas De Paepe uit. "Zo zijn we constant op zoek naar het optimum".

Op zoek naar de balans

"Onze opdracht is bovendien een x-aantal producten per dag te maken. Daarbij gaat het niet om meer stuks per dag maar om de flexibiliteit. Moet de operator flexibel zijn of de robot? Wat levert de lasrobot per uur per m2 op? Kan de operator naast de lasrobot ook handmatig lassen? Waar ligt de balans? Die vragen stelden we ons binnen het begrip 'World Class Manufacturing'. We brengen de 'verliezen' in kaart en werken continu aan het verbeteren van het productieproces."

"Daarvoor hebben we een nieuwe cel ingericht waar de CA trommel compleet wordt geproduceerd. De werkstukken worden in een 'one piece flow' concept direct door de volgende productiestap overgenomen, zodat er geen wachttijden meer zijn. Omdat de medewerkers zowel de lasbewerking, als het balanceren, uitwegen en afmonteren doen, kan het complete deel gelijk door naar de eindmontage". Voordelen: minder

ruimtebeslag, minder wachttijden, ergonomisch gunstiger en een betere balans omdat de operator van de lasrobot in de tussentijd een deel handmatig last", leggen de heren uit.

MIS volgende stap

"Als onderdeel van het uitrollen van Industrie 4.0 in de lasserij willen we ook meer grip hebben op het onderhoud van de lasrobots. Daarvoor is het zaak alle data te verzamelen, zodat je de staat van de robots kunt visualiseren, zowel op technisch vlak als qua performance. Met het Management Informatie Systeem (MIS) van Valk Welding kunnen we daar invulling aan geven. Stap voor stap krijgen we zo steeds meer grip op de productie", aldus de collega's Bart Dedeurwaerder en Geoffrey Geldhof.

CNH Industrial trekt de kaart van automatisering. Getuige hiervan is de aankoop van 2 nieuwe robotcellen waarvan de eerste dit jaar nog wordt geïnstalleerd. De tweede cel wordt verwacht in februari 2021. CNH Industrial is klaar voor de toekomst en blijft verder investeren.

www.cnh.com

www.agriculture.newholland.com/eu/nl-nl



De oudste lasrobot van de VR-serie is na 20 jaar nog steeds in gebruik



In de tijd dat de operator op de lasrobot wacht, voert de operator in de tussentijd een handmatig laswerk uit





Weldon – Poolse containerfabrikant verhoogt productiviteit

Om concurrerend te kunnen produceren zette Weldon, een van de grootste containerfabrikanten in Polen, met een gebruikte installatie de eerste stap naar lasrobotisering. Een gebrek aan een goed functionerend lasnaadzoeksysteem en de mogelijkheid om de lasparameters van de lasrobot aan te kunnen passen, zorgden voor grote problemen tijdens het lassen. Enkele jaren geleden besloot Weldon bij Valk Welding nieuwe robotlasstations aan te schaffen, uitgerust met Quick Touch Sensing, Arc Sensor en DTPS off-line programmering, waardoor de productiviteit kon worden verdubbeld.

Voorheen werden alle laswerkzaamheden uitgevoerd door ervaren handlassers. “De productiviteit door handmatig lassen was laag. Met een gebruikte Kawasaki robot hebben we eerst

ervaring opgedaan. Door het gebrek aan goed functionerend lasnaadzoeksysteem en de mogelijkheid om de lasparameters van de lasrobot aan te kunnen passen, waren we echter niet tevreden met deze oplossing. Om nog maar te zwijgen van het gebrek aan virtuele off-line programmering. Dit leidde tot grote problemen tijdens het lassen, met als gevolg een zeer groot aantal lascorrecties”, zegt Rafał Jezuit.

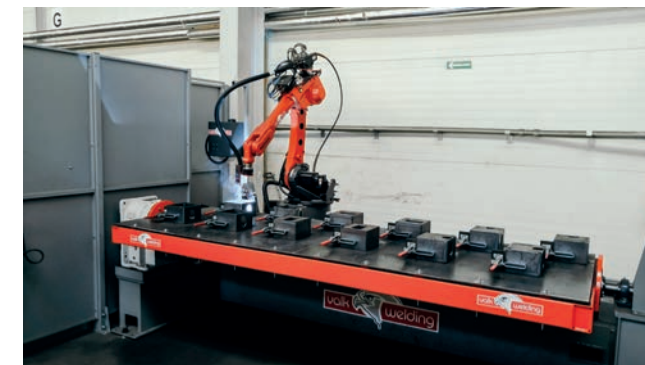
Overtuigd door de lasproeven

“Van een robotlasstation vragen we vooral een hoge nauwkeurigheid en betrouwbaarheid. De veelzijdigheid van de werkplekken is ook erg belangrijk voor ons, omdat we vaak verschillende onderdelen in kleinere series produceren”, vervolgt Rafał Jezuit.

“In onze zoektocht naar een oplossing kwamen we in contact met Valk Welding. We hadden deze lasrobotintegrator nog niet eerder gezien, maar we waren al snel overtuigd van hun competentie, de resultaten van de lastesten die Valk Welding voor ons uitvoerde en hun professionele klantbenadering.”

Quick Touch Sensing zoekstelsel

“We beschikken nu over twee gerobotiseerde lasstations. Beide installaties zijn uitgerust met uitgebreide lasondersteunende functies zoals Touch Sensing en Arc Sensor. Daarmee controleert de robot de positie van de lasnaad en wordt de verplaatsing en/of rotatie ten opzichte van het oorspronkelijke referentiepunt in het programma gecorrigeerd. Een zeer groot voordeel is dat de lasstroombronnen van Panasonic een hoge boogstabiliteit garanderen, zelfs bij lage stroomsterkte,” voegt Rafał Jezuit toe.



Programmering terwijl de robot last

Weldon maakt nu gebruik van DTPS Virtual Off-line Robot Programming Software, specifiek ontwikkeld om een flexibele inzet van lasrobots mogelijk te maken. “DTPS-software is voor ons van onschatbare waarde voor de programmering. Dankzij het 3D-model van het te lassen werkstuk zijn we in staat om elk programma voor het lassen van het werkstuk te maken. Vergeleken met de standaard online programmering is off-line programmeren in DTPS ook veel sneller en handiger. Omdat de programmering op een PC en niet op de robot zelf plaatsvindt, hoeven we de lopende productie van de robot niet te onderbreken, wat de efficiëntie aanzienlijk verhoogt.”

3-Daagse training

“De trainingen bij Valk Welding worden gegeven door een zeer ervaren team van specialisten die hun vak verstaan en letterlijk alles weten van hun product. Tijdens de 3-daagse training brengen ze de kennis over die nodig is om zowel de lasrobotinstallatie, de off-line programmering als het basisonderhoud zelfstandig te kunnen doen. Ook na de training kregen we onbeperkte support. De ervaren consultants van Valk Welding hebben alle de tijd genomen om ons te helpen, waarbij de meeste problemen per telefoon of e-mail konden worden opgelost.”

Meer dan een verdubbeling van uw productiviteit

Rafał Jezuit: “Dankzij investeringen in robotisering konden we de productie-efficiëntie van onze componenten verhogen en konden we lassers, die vroeger containers met de hand lasten, inzetten voor andere laswerkzaamheden, waardoor de productiecapaciteit sterk is toegenomen. Vroeger kon een handlasser bijvoorbeeld in één ploeg ongeveer 24 containerhoeken lassen, tegenwoordig is één persoon die een lasrobot bedient in staat om 56 of zelfs 64 containerhoeken te lassen in 8 uur. Daardoor zijn we nu competitiever en hebben we de levertijden aanzienlijk verkort.”

www.weldon.pl





Robotlassen op Olympisch niveau

EagleBurgmann op zoek naar optimum bij robotlassen van drukvaten

Als een van de toonaangevende internationale leveranciers van industriële afdichtingstechnologieën, levert het Duitse EagleBurgmann producten die aan de allerhoogste kwaliteitseisen voldoen. In veel systemen worden drukvaten ingezet, waarvan het lassen van de samenstellingen een technisch hoogwaardig proces is. Jarenlange kennis en ervaring zorgen voor succes. Sinds kort heeft EagleBurgmann de eerste stappen naar gerobotiseerd lassen gezet. Omdat het proces uiterst betrouwbaar moet zijn en het meeste laswerk TÜV gekeurd moet zijn, doorloopt de fabrikant eerst een intensieve opstartfase. "Eerst gaan en dan lopen. De eerste voorzichtige stappen zijn nu gezet", omschrijft Michael Bourhenne, Operations Director bij EagleBurgmann Germany GmbH & Co. KG, het proces.

EagleBurgmann Germany behoort tot de Freudenberg Groep, een wereldconcern met 5.800 medewerkers. Met hoogwaardige kwaliteit, lokale serviceverlening en een hoge innovatiekracht levert het concern een uitgebreid productportfolio voor bijna alle industriële processen en toepassingen. De drukvaten die in Erausburg (Ober Bayern) worden gemaakt vormen een cruciaal onderdeel van afdichtingssystemen voor met name de petrochemie en olie- en gasindustrie.

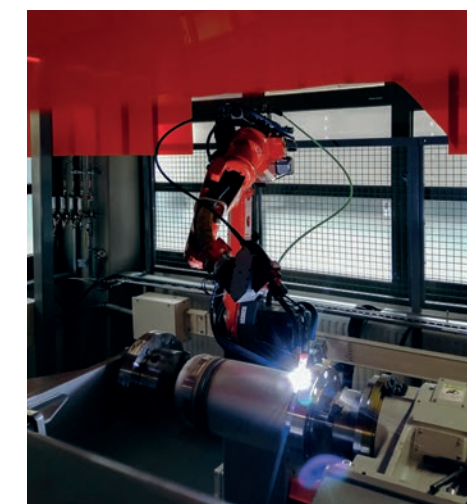
Hoogwaardig lasproces

8 Gecertificeerde lassers beheersen het meerlaagse TIG-lasproces met toevoerdraad tot in de kleinste details. De drukvaten voldoen daarmee aan de allerhoogste kwaliteitseisen. "Onze afnemers moeten we immers 100% betrouwbaarheid kunnen garanderen. Onze TIG-lassen behoren tot de olympische discipline in dit proces. Er wordt veel gevraagd van onze collega's. Naast de vaardigheden die nodig zijn om de schotelvormige bodemdelen met 100% penetratie te lassen, is het ook belangrijk dat de operator of lasser zich ruimtelijk moet kunnen voorstellen hoe het product of onderdeel moet worden gelast en hoe de robot beweegt.

Het handmatige proces is echter moeilijk en eentonig. Als je het werk gemakkelijker wilt maken en de productiecapaciteit wilt verhogen, is robotisering de enige oplossing. Het gebruik van robots biedt ook het voordeel van continuïteit. Helaas missen robots de flexibiliteit van een lasser", legt Ludwig Gaar uit (Operations Manager Manufacturing Supply Systems Machining / Welding).

Selectie op basis van competentie

Om een lasrobotintegrator te vinden die dit hoogwaardige lasproces kon robotiseren sprak EagleBurgmann in 2017 tijdens de vakbeurs Schweißen und Schneiden met verschillende aanbieders. "Op basis van hun competentie zowel op robot- als op lasgebied en Panasonics All-in-One concept (Alle componenten worden door 1 CPU bestuurd) besloten we met Valk Welding verder te gaan," vertelt Michael Bourhenne. Afgestemd op de eisen van Eagle Burgmann is een concept



ontwikkeld op basis van draaitafeloplossing met 2 C-manipulators en vrij-programmeerbare draai- en kantelfuncties. De TL-1800 WG3 lasrobot is onder een werkhoeck opgesteld om het opspannen van de grote drukvaten en samenstellingen zo ergonomisch mogelijk te maken.

Op zoek naar optimum

De drukvaten worden projectspecifiek in series van ca. 30 stuks gemaakt (engineering tot order). Hoewel de basis steeds gelijk is, is het aantal variaties groot. De bodemdelen worden afhankelijk van de wanddikte tot 3-lagen op het ø 220 mm ronde vat met lasnaadvoorbereiding gelast. Beide delen worden altijd op dezelfde positie voorgehecht, zodat de lasrobot daar rekening mee kan houden. Ludwig Gaar: "Uitdaging is dat temperatuur van de eerste lasnaad niet te hoog mag zijn, voordat de volgende laag kan worden gelast. De afkoelperiode kan je benutten door de tafel te draaien en op het andere werkstation verder te lassen. Zo zijn we voortdurend op zoek naar het optimum. Bedoeling is dat we de lasrobotinstallatie eind van het jaar 10 uur per dag in kunnen zetten en volgend jaar in 2 ploegen.

Leer- en testfase

Alle lasnaden worden in huis visueel geïnspecteerd voordat deze door lasexperts van TÜV worden gekeurd. "Dat traject kost weliswaar veel tijd, maar dat hadden we ingecalculeerd. We moeten nog veel leren en de processen moeten worden geoptimaliseerd. Hier zeggen we: 'Eerst gaan en dan lopen'. We hebben het geluk dat onze vaklassers ook erg geïnteresseerd zijn in de nieuwe robottechnologie. Dat is voor de implementatie in de productie een positief teken, ook al is het een onderwerp dat nog om veranderingsmanagement vraagt", concludeert Michael Bourhenne.

www.eagleburgmann.de

EagleBurgmann.
Rely on excellence



Beursagenda



Check hier de actuele
beursagenda



Valk Welding CZ start assemblage en de scholingsactiviteiten voor eigen regio

Om de Centraal Europese markt nog beter te kunnen bedienen en ruimte te creëren voor verdere groei, heeft Valk Welding CZ s.r.o. vorig jaar haar nieuwe bedrijfspand in Paskov in gebruik genomen. De nieuwbouw biedt ruimte aan kantoren, magazijn, democentrum, technical centre, opleidingscentrum en assemblage met een totale oppervlakte van 3.500 M2 . Van daaruit verzorgt Valk Welding de verkoop en service van lasrobotsystemen voor die regio in centraal Europa. Begin dit jaar kon een begin worden gemaakt met de assemblage van lasrobotsystemen en verdere uitbouw van scholingsactiviteiten. Bedoeling is dat alle projecten voor afnemers in Tsjechië, Slowakije, Polen, Hongarije en Roemenië voortaan in Paskov, CZ worden gebouwd.

Alle componenten daarvoor zoals robots, besturingen en mechanische componenten zullen vanuit Nederland worden aangeleverd en in Paskov, Tsjechië worden geassembleerd. "Daarmee willen we zorgen dat door ons geleverde lasrobotsystemen in alle afzetgebieden aan dezelfde kwaliteitseisen voldoen," licht Remco H. Valk toe. "Het spreekt voor zich dat we al die extra activiteiten niet met hetzelfde aantal medewerkers kunnen realiseren. We verwachten dat het huidige personeelsbestand van 20 man de komende jaren dan ook zal worden uitgebreid naar circa 35 tot 40. Met de extra assemblage capaciteit in Tsjechië hebben we binnen de groep nu ook de mogelijkheid systemen te assembleren voor andere regio's, mocht daar behoefte aan zijn. Dat komt zowel de flexibiliteit als snelheid van dienstverlening naar al onze afnemers binnen Europa ten goede".

