



# VALK MAILING

Une édition de Valk Welding

25ème année - 2025-2

***Vecoplan et Valk Welding  
automatisent la production  
de rotors avec un système  
de soudage robotisé***

Vecoplan



# Sommaire

4	Vecoplan et Valk Welding automatisent la production de rotors avec un système de soudage robotisé	16	Van Hool reprend son activité après une relance réussie
8	l’avenir est assuré grâce à l’approche et à la précision	18	Mécaniciens par nature, soudeurs par technologie
10	Tyllis franchit un cap dans le soudage robotisé avec RWAAS et ARP	20	Grandir avec une vision : Valk Welding et le lien intergénérationnel
12	Le soudage laser est l’avenir	24	Eurofours optimise le coût de fabrication de ses fours de boulangerie grâce au soudage robotisé
14	Une étape sûre et efficace vers l’automatisation du soudage	26	Il est toujours temps d’investir

## Coordonnées

Le Valk Mailing a été élaboré avec soin par Valk Welding. Du concept à la création, notre équipe a travaillé dur pour réaliser ce magazine et vous fournir des informations pertinentes, de l’inspiration et des aperçus sur le monde de la technologie du soudage et de l’automatisation. Pour toute question, commentaire ou suggestion, n’hésitez pas à nous contacter à [info@valkwelding.com](mailto:info@valkwelding.com). Merci à tous les collaborateurs et partenaires qui ont contribué au succès de ce magazine.

**Copyright**  
© Valk Welding NL reproduction, even only a apart, of articles and illustrations published in this magazine is strictly prohibited unless otherwise autorised. All rights reserved

Valk Welding NL  
Staalindustrieweg 15  
NL- 2952 AT Alblasterdam  
  
[info@valkwelding.com](mailto:info@valkwelding.com)  
[www.valkwelding.com](http://www.valkwelding.com)  
Tel. +31 78 69 170 11

Valk Welding BE  
Tel. +32 3 685 14 77

Valk Welding FR  
Tél. +33 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

Valk Welding IE  
Tel. +44 28 3886 8139

Valk Welding FI  
Tel. +358 3 4109 0466



## Cher lecteur,

C’est un plaisir d’écrire à nouveau un avant-propos du Valk Mailing, qui célèbre cette année son 25e anniversaire. Nous venons de vivre le salon international Schweissen und Schneiden, qui s’est tenu en septembre à Essen, en Allemagne.

Valk Welding y a participé pour la huitième fois afin de soutenir nos activités internationales, que nous avons lancées en 2000.

Valk Welding dispose désormais de ses propres filiales dans 11 pays européens pour accompagner, soutenir et fournir un service aux clients et futurs utilisateurs de systèmes de soudage robotisés dans leur propre langue et culture.

Notre stratégie visant à soutenir les clients en Europe dans la production « High-Mix – Low-Volume » s’est révélée fructueuse auprès de nombreux clients qui utilisent nos solutions logicielles pour optimiser l’utilisation des robots de soudage pour de faibles volumes, atteignant ainsi un temps de fonctionnement nettement supérieur.

Cette stratégie consistant à tout garder en interne signifie que nos clients disposent d’un interlocuteur unique et d’un « Engagement



Total » de notre part en tant que fournisseur, couvrant toutes les fonctionnalités et disciplines.

Nos 30 années d’expérience en programmation hors ligne offrent des avantages majeurs lors de l’utilisation de différents logiciels pour la génération automatique de programmes de soudage.

Cependant, il reste essentiel d’utiliser des systèmes robotiques entièrement calibrés pour la programmation hors ligne, en particulier pour la génération automatique de programmes (ARP).

La combinaison de ces systèmes calibrés avec la génération automatique de programmes constitue la solution pour un système robotisé fonctionnel et productif avec des coûts d’exploitation très faibles.

Consultez notre dernière brochure, dans laquelle nous vous accompagnons dans votre avenir en soudage robotisé.

**Remco H. Valk**  
**(CEO Valk Welding Group)**





#### Valk Welding séduit en tant que partenaire

Dans le cadre du projet « Production de rotors avec un système de soudage robotisé », une analyse de marché approfondie a été menée pour identifier les fournisseurs potentiels. Cinq candidats ont été sélectionnés et évalués en détail.

Pour garantir une décision éclairée, l'équipe projet a réalisé une analyse multicritères basée sur la performance technique, la qualité du service, le niveau d'innovation, la rentabilité et l'expertise en mise en œuvre. Deux fournisseurs ont obtenu des scores globaux presque identiques, rendant le choix final difficile. Pour valider l'analyse interne, une évaluation indépendante a été confiée à un institut externe. Parallèlement, des discussions approfondies ont été menées avec les deux fournisseurs présélectionnés afin d'intégrer des aspects qualitatifs supplémentaires.

À l'issue de toutes les évaluations et échanges, le choix s'est porté sur Valk Welding. Les facteurs décisifs ont été l'approche professionnelle et compétente de l'entreprise, ainsi que la présentation convaincante des solutions techniques et du déroulement du projet.

La phase de mise en œuvre a pleinement confirmé ce choix. Valk Welding s'est révélé être un partenaire extrêmement fiable et performant. La collaboration a été – et reste – efficace, ciblée, et orientée vers les solutions, démontrant clairement que le bon choix a été fait.


#### Repenser la production de rotors – de la manipulation à la protection contre l'usure

Les rotors sont parmi les composants les plus sollicités dans les machines de broyage. Leur fabrication exige une précision dimensionnelle maximale, une grande exactitude et – en particulier pour l'application du rechargement dur – une connaissance approfondie des matériaux et des procédés. Jusqu'à présent, de nombreuses étapes étaient réalisées manuellement chez Vecoplan. Des soudeurs qualifiés garantissaient la qualité, mais le processus était chronophage, exigeant en main-d'œuvre et difficile à adapter à grande échelle.

Cela a conduit à la volonté d'automatiser le processus – non pas avec une solution robotisée conventionnelle, mais avec un système holistique et évolutif intégrant pleinement la manipulation, le soudage et les traitements contre l'usure, le tout exécutés de manière autonome. C'est exactement ce qui a été réalisé en collaboration avec Valk Welding.

#### La solution : système à deux robots avec tour de stockage et (séquence) concept de soudage intelligent

Le cœur du nouveau système est une configuration à deux robots de soudage synchronisés, complétée par une tour de stockage centrale pour les porte-pièces, pièces qui seront mises en place par un des deux robots.

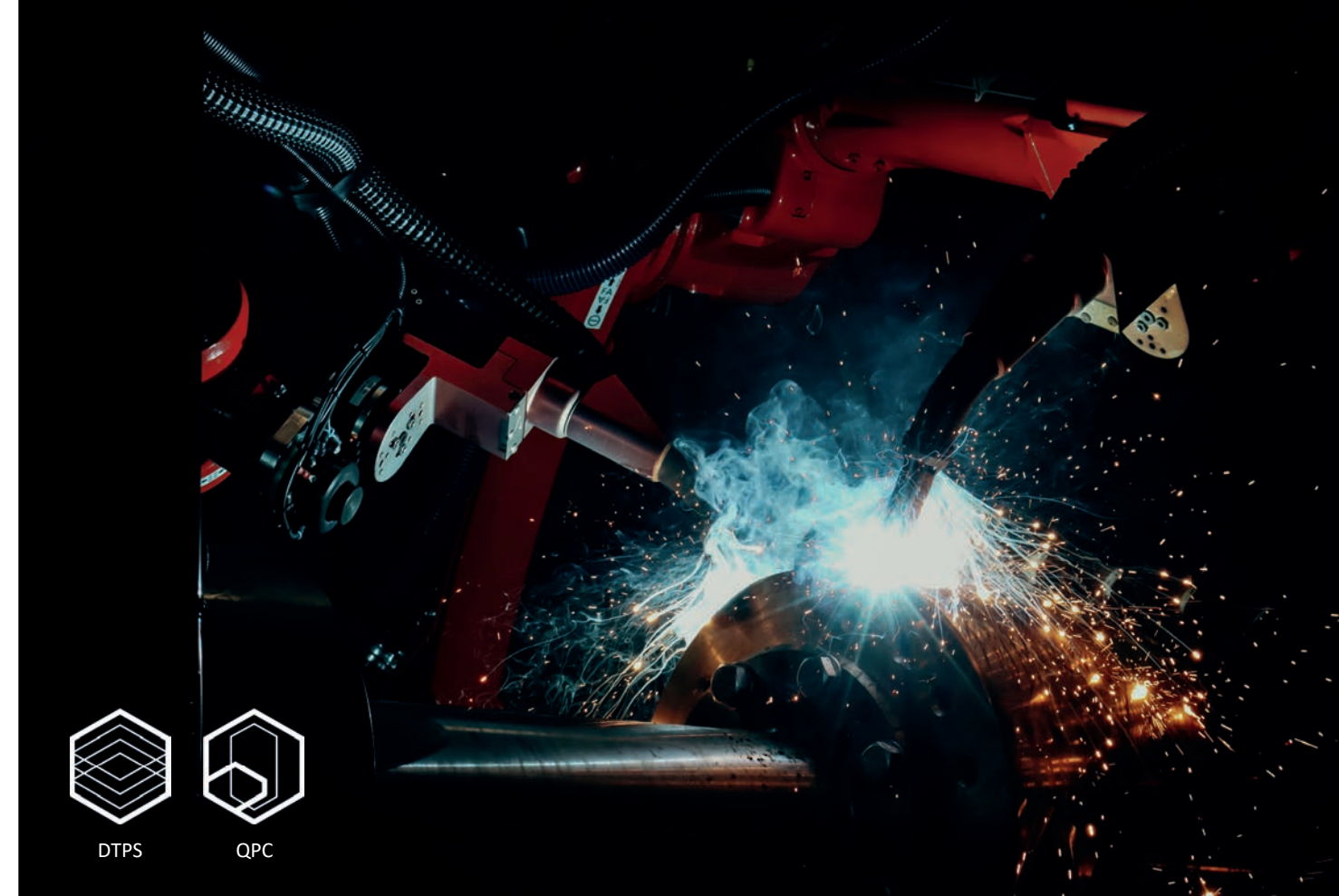
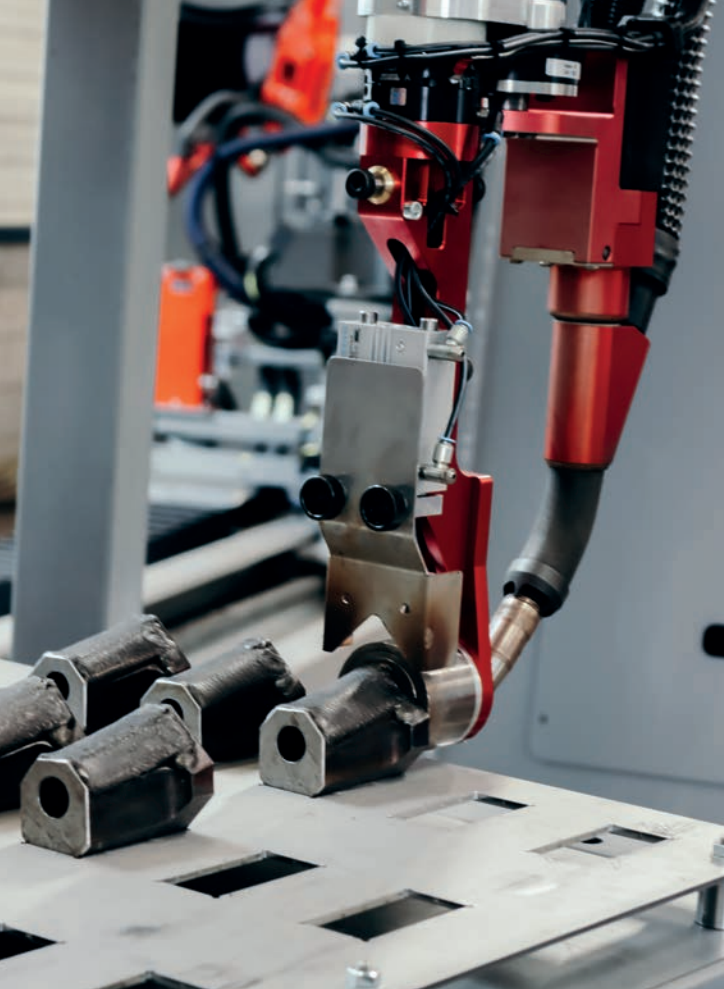
A large industrial robotic welding system is shown in operation. Two orange robotic arms are positioned over a large, dark metal component, likely a rotor. Bright sparks are visible at the point of contact between the welding torches and the metal. The background is dark and industrial.

# Vecoplan et Valk Welding automatisent la production de rotors avec un système de soudage robotisé

Allemagne

Quand l'expérience stimule l'innovation, cela aboutit souvent à une collaboration semblable à celle entre Vecoplan et Valk Welding : deux entreprises dotées d'une solide expertise technique unissant leurs forces pour repenser la production. Au cœur de leur projet commun se trouve une cellule de soudage robotisée entièrement automatisée pour la production de rotors – un composant essentiel de nombreuses machines de recyclage. La manipulation, le positionnement, le soudage sous gaz de protection et même le procédé complexe de rechargement sont désormais automatisés chez Vecoplan – grâce à un système parfaitement coordonné de deux robots, un logiciel intelligent et des mesures de sécurité intégrées.





DTPS



QPC

**“Valk Welding nous a impressionnés non seulement par son expertise technique, mais aussi par sa fiabilité et son véritable esprit de partenariat. Cette collaboration a clairement montré que nous avons choisi le bon partenaire – tant sur le plan professionnel que personnel.”**

- Martin Selbach

Cette configuration permet une production entièrement automatisée :

- Le robot 1 assure le positionnement précis des pièces depuis la tour de stockage. Une pince spécialement conçue garantit un alignement correct et une dépose sécurisée vers le rotor, où le robot 2 les fixe par pointage.
- Une fois les composants positionnés, les deux robots démarrent simultanément le processus de soudage – une approche hautement productive qui réduit considérablement les temps de cycle.

Un point fort particulier est le processus de soudage lui-même : en plus des soudures MAG classiques, le système réalise également le rechargement entièrement automatisé – un procédé généralement effectué manuellement en raison des exigences élevées en matière de précision de positionnement, d'épaisseur de couche et de répétabilité. Les deux robots exécutent désormais cette tâche simultanément, sans compromis.

**Le logiciel, une solution clé : programmation QPC basée sur les données de conception**

Un facteur de succès décisif a été l'intégration du logiciel. Valk Welding a mis en œuvre son propre QPC – Quick Programming Configurator, une solution de programmation hors ligne paramétrique qui génère automatiquement les programmes de soudage à partir des plans de conception.

Au lieu de programmer manuellement chaque point des trajectoires-robot, les données géométriques sont interprétées directement en se basant sur les plans CAO. Cela permet un gain de temps considérable – notamment pour les nouvelles variantes, les changements de série ou les dimensions de rotor différentes. La flexibilité de cette solution permet à Vecoplan d'automatiser efficacement même les petites séries ou la production unitaire.

**Sécurité et ergonomie : protection du poste de travail intégrée**

L'automatisation moderne va au-delà de la robotique. Les exigences en matière de sécurité et d'environnement ont été intégrées dès la conception

du système. L'installation chez Vecoplan comprend un système d'extraction d'air de grande capacité raccordé à une aspiration à la torche et une hotte d'extraction haute performance. Les fumées de soudage, les particules et les gaz sont captés directement à la source – une contribution essentielle à la sécurité au travail et à la conformité réglementaire.

**Une collaboration d'égal à égal : Vecoplan & Valk Welding**

Le projet a été mis en œuvre grâce à une coopération étroite entre les experts en automatisation de Valk Welding et les spécialistes des procédés de Vecoplan. Les deux partenaires ont travaillé par étapes itératives, avec des simulations réalistes et des circuits de décision courts – de la conception initiale à la mise en service. « De l'idée au succès – avec une bonne entente au sein d'une équipe formidable ! Rassemblée et prête à aller au-delà des frontières, nous avons atteint notre objectif. Ce fut un réel plaisir de faire partie de ce projet. Un grand merci à Dortmund et Alblisserdam ! Ici, à Westerwald, nous sommes ravis du nouveau système – et nous regardons déjà vers l'avenir : avec de nouvelles idées et une collaboration continue avec Valk Welding. Glückauf\* – vers de nouvelles opportunités et innovations ! » déclare Klaus Weinbrenner, responsable du soudage chez Vecoplan. « Ce projet a été l'un des points forts technologiques de l'année dernière et a impressionné de nombreux visiteurs de notre site. Il a également démontré de manière convaincante ce qui est possible lorsque deux partenaires travaillent ouvertement, honnêtement et sur un pied d'égalité – dans l'esprit de notre devise : The Strong Connection. » ajoute Christian Hüser, directeur commercial chez Valk Welding.

\*« Glückauf » est une salutation traditionnelle des mineurs allemands, signifiant « bonne chance » ou « que tu reviennes sain et sauf ». Elle exprime l'espoir de réussite et de retour en toute sécurité.

**Les partenaires technologiques revus en un coup d'œil :**

Vecoplan AG, basé à Bad Marienberg, est un leader mondial dans les machines et systèmes de broyage, de transport et de traitement des matières premières primaires et secondaires. Avec plus de 500 employés, l'entreprise propose des solutions pour les secteurs du recyclage, des plastiques, du bois et des déchets.

Valk Welding B.V., dont le siège est à Alblisserdam (NL), est un leader technologique dans les systèmes robotisés de soudage à l'arc. En plus du matériel, Valk Welding propose des solutions logicielles innovantes, un service complet et des cellules de production modulaires – spécialement conçues pour les entreprises de taille moyenne.

[www.vecoplan.com](http://www.vecoplan.com)







# l'avenir est assuré grâce à l'approche et à la précision

*Irlande du Nord*

## Un héritage d'innovation

Fondée en 1971 par Creighton Hutchinson, l'entreprise Hutchinson est passée d'un prestataire local de services agricoles à un sous-traitant de premier plan dans la fabrication industrielle. Sous la direction de Mark Hutchinson, qui a repris l'entreprise à seulement 18 ans, Hutchinson a toujours misé sur l'innovation pour rester en tête dans un marché hautement compétitif.

## Des investissements stratégiques avec une vision à long terme

Lorsque Hutchinson a décidé d'investir dans son premier système de soudage robotisé, il ne s'agissait pas seulement de répondre aux défis d'aujourd'hui, mais surtout de se préparer à ceux de demain. « Avant même l'arrivée de la machine, nous planifions déjà son extension », explique Mark Hutchinson. L'entreprise a volontairement modifié le système afin qu'il soit compatible avec d'autres systèmes de soudage robotisé et avec la logistique

automatisée de demain, y compris l'intégration d'AGV. « Nous ne voulions pas devoir adapter plus tard. Nous voulions être prêts dès le premier jour. »

Avec Valk Welding, Hutchinson a trouvé un partenaire qui ne s'est pas limité à fournir la technologie, mais qui a également ouvert de nouvelles perspectives. De la démonstration de solutions avancées de soudage robotisé à l'offre d'une solution complète – incluant le fil de soudage et le support local – Valk Welding a aidé Hutchinson à rêver plus grand et à planifier plus intelligemment.

## Constituer la bonne équipe autour de la technologie

Une des leçons clés d'une tentative d'automatisation précédente a été l'importance des personnes. Cette fois, Hutchinson a constitué une équipe dédiée – ingénieurs, programmeurs et opérateurs – bien avant l'installation.



MIS

« Nous avons veillé à ce qu'ils soient formés, informés et motivés », explique Mark. « Nous les avons même impliqués dans le processus de décision, en leur montrant des vidéos et en leur expliquant le pourquoi de l'investissement. »

Cette approche proactive a porté ses fruits. L'équipe a adopté la technologie et la transition du soudage manuel au soudage robotisé s'est déroulée de manière fluide et efficace. « Certains faisaient même des recherches sur le soudage robotisé sur leur temps libre. C'est là que l'on sait qu'ils sont vraiment engagés. »

## Programmation intuitive et intégration du MIS

L'un des atouts majeurs du système Valk Welding pour Hutchinson a été la simplicité de programmation. « L'interface est intuitive et l'assistance de Valk Welding est excellente », souligne Mark. « Il ne s'agit pas seulement du robot, mais de tout l'écosystème qui l'entoure. »

Cet écosystème comprend également le Management Information System (MIS) de Valk Welding, devenu un outil essentiel pour l'entreprise. « Nous disposons désormais de données en temps réel sur la disponibilité des machines, les temps de cycle et la performance », indique Mark. « Cela nous aide à mieux planifier, à établir des devis plus précis et à nous améliorer en continu. »

## Un environnement de travail propre, sûr et inspirant

Attirer et fidéliser les talents est une priorité essentielle pour Hutchinson. C'est pourquoi l'entreprise a beaucoup investi dans un environnement de travail moderne, sûr et propre. « Nous voulons que les gens soient fiers de leur lieu de travail », dit Mark. « Surtout dans le domaine du soudage et de la fabrication, dont



l'image est souvent négative et désuète, nous montrons que cela peut être à la fois high-tech et inspirant. »

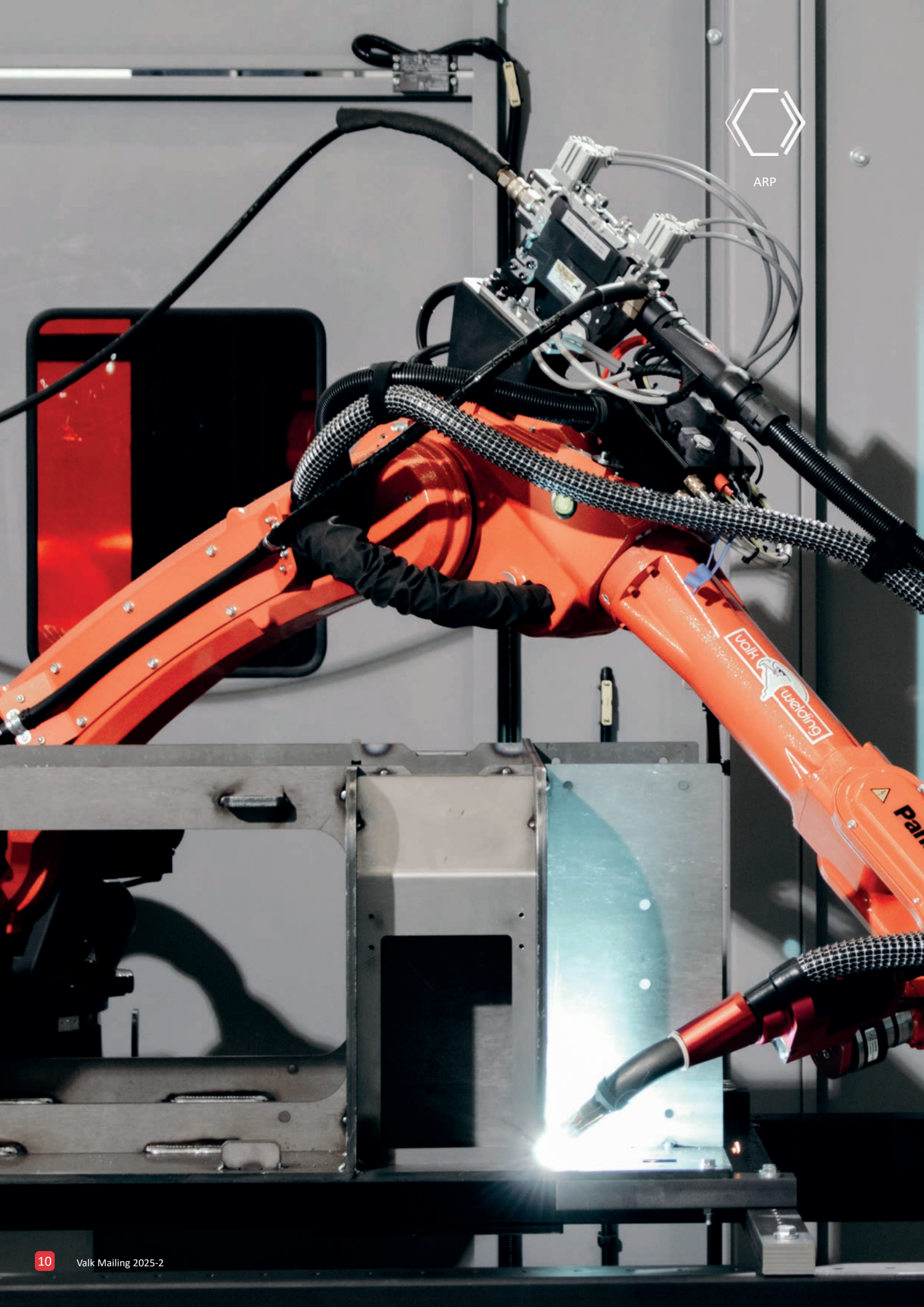
L'entreprise organise régulièrement des visites scolaires afin de présenter ses installations modernes et de susciter l'intérêt des jeunes pour les carrières industrielles. « Quand les jeunes voient les robots en action, leurs yeux brillent. Cela change complètement leur perception. »

## Prêt pour la prochaine étape

Deux mois seulement après l'installation, le premier système de soudage robotisé fonctionnait déjà en deux équipes, une équipe de week-end sera bientôt opérationnelle. Grâce à cette approche tournée vers l'avenir, à une équipe solide et à un engagement constant pour la qualité, Hutchinson est aujourd'hui un modèle pour l'industrie manufacturière moderne. « L'automatisation ne remplace pas les personnes – elle les valorise », conclut Mark. « Et avec Valk Welding, nous avons trouvé un partenaire qui partage cette conviction. »

[www.hutchinson-engineering.co.uk](http://www.hutchinson-engineering.co.uk)





# Tyllis franchit un cap dans le soudage robotisé avec RWAAS et ARP

Finlande

Kokkola, Finlande – Tyllis Oy Ab, un fabricant de solutions de transport sur mesure depuis plus de soixante ans, prouve une fois de plus que l'innovation fait partie intégrante de son ADN. Premier constructeur de remorques sur le marché, Tyllis a adopté le Robot Welding As A Service (RWAAS) proposé par Valk Welding – une décision qui lui permet de réagir plus rapidement et de consolider sa position concurrentielle.

## Du pionnier au leader

Tyllis est reconnu pour ses solutions de transport de haute qualité et spécifiques aux clients, allant des semi-remorques et camions-grues aux carrosseries spéciales. Avec 12 ans d'expérience dans le soudage robotisé, l'entreprise disposait déjà d'une base solide en automatisation. Cependant, ces dernières années, le rythme de la robotisation a ralenti.

La raison principale ? La programmation hors ligne traditionnelle s'est révélée être un obstacle majeur. Dans un environnement de production où la fabrication ne concerne presque exclusivement que des pièces uniques, programmer un robot de soudage prenait souvent plus de temps que le soudage lui-même. Cela rendait l'utilisation des robots pour les petites séries ou les produits uniques économiquement moins attractive.

## L'approche innovante de RWAAS

Avec RWAAS – Robot Welding As A Service – Valk Welding propose un système complet de soudage robotisé, incluant service, formation et assistance, pour un tarif mensuel fixe. Même le fil de soudage est entièrement inclus. Cela réduit le seuil d'investissement et permet aux entreprises de s'adapter avec flexibilité aux besoins de production.

Pour Tyllis, cela signifiait pouvoir utiliser la technologie la plus récente sans investissement initial important.

## ARP change la donne

La véritable percée est venue avec l'introduction de l'Automatic Robot Programming (ARP). Cette technologie de Valk Welding analyse automatiquement les fichiers 3D CAD ou STEP, reconnaît les cordons de soudure et détermine la séquence de soudage optimale ainsi que les positions du robot. Résultat : un robot qui se programme lui-même.

Alors qu'auparavant chaque nouveau produit nécessitait un processus de programmation long et fastidieux, ARP permet désormais de souder efficacement même des pièces uniques. La taille des lots n'a tout simplement plus d'importance. Cela supprime le principal obstacle à la robotisation chez Tyllis et ouvre la voie à une utilisation beaucoup plus large du soudage robotisé dans leur production.

## Le facteur décisif : rapidité et dynamisme

La collaboration avec Valk Welding Finlande s'est déroulée à une vitesse remarquable. Le dynamisme et l'énergie de l'équipe Valk Welding ont donné à Tyllis la confiance nécessaire pour prendre une décision immédiate. Grâce à la combinaison de RWAAS et ARP, Tyllis a pu franchir le pas vers une nouvelle génération de soudage robotisé en un temps record.

## Un avantage concurrentiel en fabrication

Avec cette étape, Tyllis peut :

- Augmenter rapidement la production en cas de pic de la demande
- Mettre en œuvre immédiatement de nouvelles techniques de soudage
- Répartir les coûts et minimiser les risques d'investissement
- Améliorer encore la qualité et la constance
- Exécuter des productions unitaires aussi efficacement que des séries

Sur un marché où les délais, la qualité et la personnalisation sont de plus en plus critiques, cette combinaison offre à Tyllis un avantage clair et durable.

[www.tyllis.fi](http://www.tyllis.fi)



*“Ils le font bien ou pas du tout. C’est une approche qui nous convient et qui inspire confiance.”*

- Aart Aalbers



#### Exigences élevées

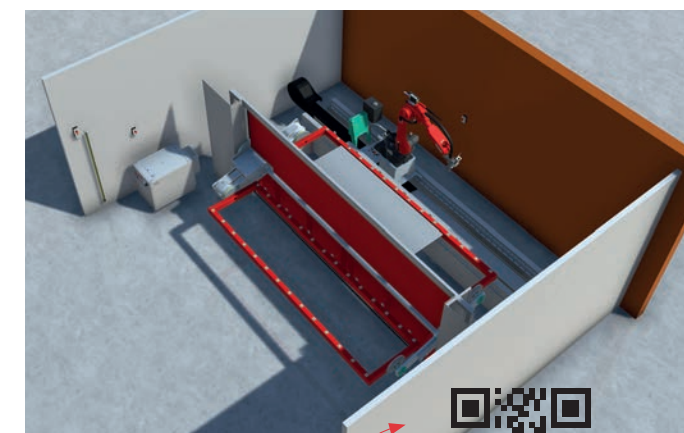
L’une des premières applications où Aalberswico a réussi à améliorer considérablement la qualité des produits et l’efficacité de la production grâce au soudage laser concerne le soudage périphérique de portes à double revêtement.

« Pour l’Oosterscheldekering\* (OSK), par exemple, nous fabriquons des portes qui doivent être galvanisées à chaud en raison de l’exposition à l’eau salée. Nous pouvons désormais les souder de manière continue et parfaitement étanche, ce qui permet une galvanisation sans perte de qualité. Auparavant, nous utilisions uniquement le soudage par points et devions sceller les joints avec du mastic. Mais cette méthode n’est pas adaptée au processus de galvanisation. Aujourd’hui, nous pouvons livrer ces portes avec une qualité supérieure et prêtes pour la galvanisation. »

#### Premiers essais manuels

Pour acquérir des connaissances et de l’expérience en soudage laser, Aalberswico a d’abord importé un système de soudage laser manuel de Chine.

« Nous avons effectué de nombreux tests avec ce système, et les résultats ont été très satisfaisants. Le grand avantage, contrairement au MIG et au TIG, est que le soudage laser n’apporte pratiquement pas de chaleur, ce qui évite la déformation des pièces planes comme les portes que nous fabriquons. On peut même poser une tôle froide sur un profilé et la souder entièrement à pleine pénétration. De plus, on obtient des produits plus esthétiques et une qualité de soudure exceptionnelle. Mais la vitesse de soudage est trop élevée pour être suivie manuellement. Il faut donc un robot. »



Regardez la vidéo



# Le soudage laser est l’avenir

Pays-Bas

Il y a quarante ans, Aalberswico a été la première entreprise en Europe à investir dans un robot de soudage Panasonic. Aujourd’hui, cette entreprise métallurgique est à nouveau pionnière – cette fois dans le domaine du soudage laser. L’été dernier, Valk Welding a installé une cellule de soudage laser chez Aalberswico, équipée d’un système de changement basé sur le concept de « Ferris Wheel ». Aart Aalbers explique : « Certains concurrents maîtrisent bien la technologie du soudage laser, mais ne savent pas l’intégrer dans un système complet. Valk Welding est devenu un constructeur de systèmes de premier plan, et le seul capable de le faire. C’est, selon moi, leur véritable valeur ajoutée. »

Aart Aalbers et ses successeurs – son neveu Gijsbert et ses fils Kees et Niels – ont depuis longtemps perçu les possibilités et les avantages du soudage laser pour leurs produits. En tant qu’entreprise métallurgique, Aalberswico fournit des produits complets aux OEM et s’est imposée comme un acteur mondial dans le domaine de la sécurité structurelle des bâtiments grâce à sa division « Defence & Security ». Aart Aalbers : « Pour ces produits en particulier, la technologie du soudage laser nous permet d’atteindre une qualité encore supérieure. »

#### Système de changement Ferris wheel

« Compte tenu de notre longue collaboration et de notre bonne expérience avec Valk Welding, nous avons discuté avec eux de notre idée d’un robot sur rail », raconte Aart Aalbers. Valk Welding a proposé un autre concept : une table rotative de type Ferris wheel, intégrée dans une cellule entièrement fermée. « Grâce au concept Ferris wheel, on peut garantir la sécurité tout en utilisant le pont roulant pour charger et décharger les pièces plus lourdes », explique Alex Hol de Valk Welding. « C’est aussi la première cellule que nous avons livrée avec une source laser Trumpf, couplée à un robot de soudage Panasonic. »

#### Confiance dans l’organisation

Au cours des quarante dernières années, Aart Aalbers a vu Valk

Welding évoluer et apprécier sa capacité à développer et à traduire son savoir-faire en soudage et en intégration de systèmes en solutions sur mesure pour ses clients. « Ils le font bien ou pas du tout. C’est une approche qui nous convient et qui inspire confiance », souligne-t-il.

#### Le soudage laser est l’avenir

« Grâce aux avantages de la technologie du soudage laser, intégrée dans une cellule robotisée, nous pouvons améliorer à la fois la qualité et l’efficacité. Pour nous, ce n’est qu’un début. Nous voyons cela comme l’avenir », conclut Aart Aalbers.

[www.aalberswico.nl](http://www.aalberswico.nl)

*\*L’Oosterscheldekering ou “OSK”, est une pièce maitresse du “Plan Delta” des Pays-Bas visant à lutter contre les inondations et la montée des eaux : cette immense construction enjambe le delta de l’Escaut (“Scheldt”) à son estuaire (sur 9km) et se compose, entre autres, de 62 vannes de 42 mètres chacune.*



# Une étape sûre et efficace vers l'automatisation du soudage

Le soudage laser gagne rapidement du terrain dans la technologie de soudage industrielle. Chez Valk Welding, nous ne considérons pas ce développement comme une tendance passagère, mais comme une extension logique de notre expertise. En tant que partenaire technologique, nous assumons également l'entière responsabilité de ce processus – du concept à la mise en œuvre. Nous combinons pour cela nos propres développements matériels et logiciels avec la force de partenaires fiables.

## Sécurité et fiabilité avant tout

L'émergence de machines de soudage laser manuelles bon marché ne nous a pas échappé. Pourtant, chez Valk Welding, nous optons délibérément pour une approche entièrement automatisée avec des robots. Le soudage laser manuel comporte de nombreux risques pour la sécurité. C'est pourquoi nous proposons une solution certifiée CE qui protège vos collaborateurs et garantit une qualité de soudure constante. Nos machines de soudage laser sont livrées de série dans une cabine totalement sécurisée pour le laser, équipée de diverses options telles que des portes à enroulement rapide automatiques, des fenêtres d'observation, une extraction des fumées et des grilles d'aspiration. Nous créons ainsi un environnement de travail sûr pour vos collaborateurs, tandis que le système peut être adapté de manière flexible à votre processus de production. Grâce à un concept économique et à un retour sur investissement rapide, nous rendons le soudage laser accessible à un large éventail d'entreprises.

## Technologie intelligente, flexibilité intelligente

Ce qui distingue notre solution, c'est entre autres la flexibilité de souder avec ou sans métal

d'apport. Pour les applications nécessitant du métal d'apport, Valk Welding propose une solution unique avec sa propre gamme VWPR. Cette gamme VWPR a été spécialement développée pour les processus automatiques et assure une parfaite coordination entre le laser, le robot et les matériaux d'apport. Ainsi, même les joints de soudure les plus complexes peuvent être réalisés avec une grande précision et une répétabilité élevée.

## Intégration complète pour des performances maximales

Notre solution de soudage laser est entièrement intégrée au robot de soudage Panasonic, ce qui garantit une coopération parfaite entre le robot, la source laser et la commande. Cette intégration à 100 % garantit des performances optimales et une qualité de soudure élevée, tout en maintenant une utilisation simple et fiable. La combinaison d'une technologie laser à fibre avancée, d'une optique de haute qualité et d'un refroidissement efficace rend le système robuste et polyvalent – adapté à une grande variété d'applications industrielles. De plus, nos machines de soudage laser sont équipées de vastes possibilités de calibration et de validation, comparables à celles de nos installations de robots de soudage. L'outil laser peut ainsi être calibré avec précision, le Tool Centre Point (TCP) est maintenu et un retour d'information est possible dans le processus de soudage au moyen d'une caméra. Cela garantit une qualité de soudure constante et une fiabilité du processus.

## Domaine d'application

Nos machines de soudage laser sont équipées d'une puissance

source de 3 kW, permettant de souder parfaitement l'acier, l'acier inoxydable et l'aluminium. Le système est particulièrement adapté au soudage de produits de faible épaisseur avec des exigences esthétiques élevées, car très peu de retouches sont nécessaires et l'apport de chaleur – et donc la déformation – est réduit au minimum. Toute formation de suie pouvant survenir pendant le processus peut être facilement éliminée avec un chiffon.

## (Soudage) laser dans l'ADN

Le soudage laser s'intègre parfaitement dans notre vision de l'automatisation du soudage. Nous restons fidèles à notre cœur de métier : fournir des solutions de soudage de haute qualité qui fonctionnent réellement dans la pratique. Notre structure européenne nous permet de soutenir des entreprises de toutes tailles – à partir d'un seul point de contact. Qu'il s'agisse d'un premier pas vers l'automatisation ou d'une solution de soudage laser avancée : Valk Welding est prêt à être le partenaire qui réfléchit avec vous, développe et vous décharge de tout souci.

Caractéristiques de la solution de soudage laser Valk Welding :

- Solution CE totalement sécurisée pour vos collaborateurs
- Performances et qualité de soudure optimales grâce à une intégration à 100 %
- Soudage avec ou sans métal d'apport
- Retour sur investissement plus court grâce à la programmation hors ligne
- Prise en charge complète avec le service et le support Valk Welding
- Solution incluant des gabarits de soudage (si souhaité)



# Van Hool reprend son activité après une relance réussie

Belgique

**Un peu plus d'un an après la faillite et la relance, Van Hool Industrial Vehicles est de nouveau solidement sur pied.**

**L'automatisation de la ligne de production de semi-remorques et de conteneurs-citernes devrait permettre de doubler la capacité. L'arrivée d'une nouvelle installation robotisée Valk Welding cet automne constitue la dernière étape de cette transformation.**

« Auparavant, nous avions trois lignes de production distinctes pour les citernes et les conteneurs-citernes. Nous sommes actuellement en train de les fusionner en une seule ligne ramifiée qui forme une boucle dans l'atelier », explique Jos Hendrickx, responsable de production chez Van Hool Industrial Vehicles (IV), basé à Koningshooikt, à une vingtaine de kilomètres d'Anvers.

Van Hool est une entreprise emblématique de la région, employant jusqu'au début de l'année dernière quelque 3 000 personnes. La crise du transport en bus causée par la COVID, la transition vers les bus électriques et la concurrence féroce venue de Chine ont mis le géant en difficulté. La division bus, qui représentait 80 % du chiffre d'affaires du groupe, a été particulièrement touchée. Van Hool IV, qui générait les 20 % restants en produisant des remorques, des châssis de conteneurs et des citernes, a mieux résisté.

En avril de l'année dernière, le groupe a été déclaré en faillite. La division bus a été reprise par le groupe néerlandais VDL. La division Industrial Vehicles a été rachetée par le constructeur de remorques GRW, également lié au fabricant de remorques Schmitz Cargobull.

**Vingt-deuxième robot de soudage Valk Welding pour le soudage intérieur : l'achèvement d'une phase d'automatisation**

## Redémarrage rapide après la faillite

« Nous avons été déclarés en faillite le 8 avril et avons redémarré le 29 avril avec une équipe de vingt personnes », poursuit Hendrickx, qui compte 38 années de service chez Van Hool. En l'espace d'un an, une partie des 700 anciens employés est revenue. « Nous comptons actuellement 250 collaborateurs, dont 85 % travaillaient déjà chez Van Hool IV avant la faillite », précise-t-il.

Non seulement les employés, mais aussi les fournisseurs et les clients – allant des entreprises alimentaires aux sociétés pétrochimiques – sont restés fidèles à l'entreprise. Van Hool est réputé pour ses solutions sur mesure et flexibles. « La qualité et la solide réputation de l'entreprise ont motivé notre décision de relancer l'activité », explique Gerhard van der Merwe, directeur de GRW, fortement impliqué dans la relance et souvent présent à Koningshooikt.

Alors que Van Hool IV produisait auparavant une large gamme de véhicules de transport, l'entreprise se concentre désormais sur les châssis, les citernes en acier inoxydable et les conteneurs-citernes. « Nous avons abandonné les remorques bâchées et les camions frigorifiques, car Schmitz Cargobull est beaucoup plus compétitif dans ces segments grâce à sa taille », ajoute Hendrickx.

## Spécialisation dans la construction de citernes

Les repreneurs souhaitent maximiser les synergies entre les différentes entités et renforcer la production de conteneurs-citernes et de semi-remorques citernes chez Van Hool IV. Alors que 500 unités sont actuellement produites chaque année, l'objectif est d'atteindre 1 000 unités à terme. La production de châssis se stabilise à 1 000 unités par an, mais pourrait encore augmenter à l'avenir.

L'ambition de croissance dans la construction de citernes explique le lifting en cours de l'usine. Des machines ont été déplacées et des convoyeurs installés. Une nouvelle installation robotisée Valk Welding, attendue en septembre, jouera un rôle clé dans cette ligne de production ramifiée. « Ce robot est destiné au soudage interne, une tâche actuellement réalisée manuellement », précise Hendrickx.

## Le robot Valk Welding, pièce maîtresse de l'automatisation

Valk Welding est l'un des fournisseurs qui est resté fidèle à Van Hool. Le spécialiste de l'automatisation du soudage a livré son premier robot en 1997 (Hendrickx était déjà l'un des moteurs derrière les spécifications, la mise en œuvre et le choix de Valk Welding, ndlr) et a installé une trentaine de robots au fil des années. La plupart ont été affectés à la production de châssis, déjà largement automatisée. En automatisant désormais aussi la division citernes, Van Hool pourra encore augmenter sa productivité.

## « De nombreuses innovations ont vu le jour avec Van Hool »

Jan Wanten, responsable de Van Hool Industrial Vehicles chez Valk Welding, se réjouit de voir Van Hool IV reprendre rapidement du poil de la bête après la relance. « Van Hool est un client clé pour nous et joue toujours un rôle de pionnier dans le test et le soutien de nos nouvelles technologies grâce à son expérience pratique en production. Cela vaut aussi pour ce robot, qui prendra en charge les travaux de soudage intérieur. »

La bonne collaboration entre Van Hool et Valk Welding n'a pas échappé à Gerhard van der Merwe. Le directeur de GRW a commandé une installation robotisée Valk Welding pour les activités de construction de remorques en Afrique du Sud, où GRW se spécialise dans la fabrication de conteneurs-citernes en aluminium.

[www.vanhooliv.com](http://www.vanhooliv.com)



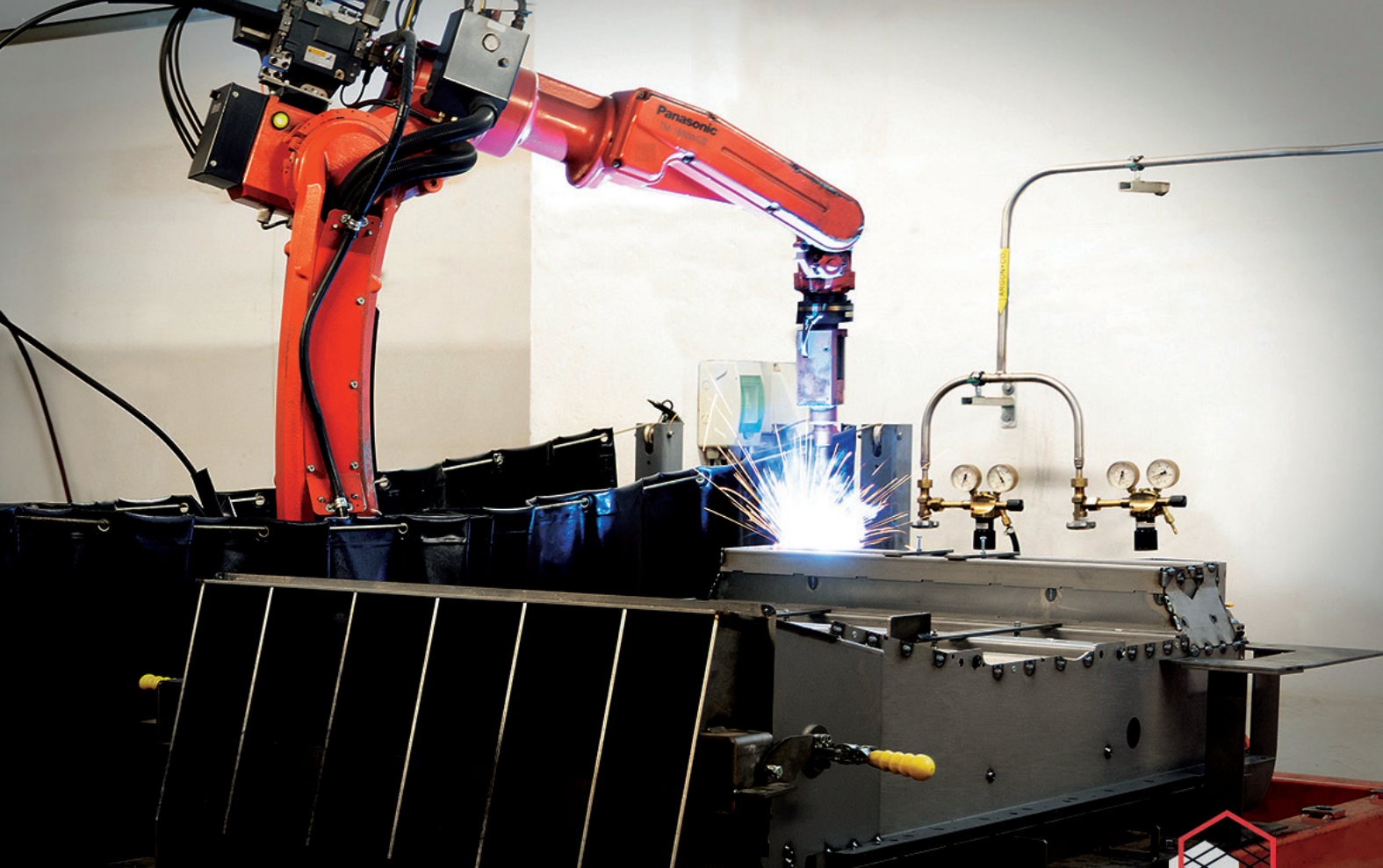
1997



2025







# Mécaniciens par nature, soudeurs par technologie

SixPointTwo augmente sa production avec  
un troisième robot de soudage Valk Welding

*République tchèque*

**Le succès de SixPointTwo repose sur l'esprit d'entreprise néerlandais et, surtout, sur le savoir-faire tchèque. Chaque jour, plus de 150 spécialistes livrent des composants pour des clients OEM aux Pays-Bas et en Allemagne, avec un fort accent sur le marché de l'intralogistique.**

Le co-propriétaire et directeur général Marco Wielink, originaire des Pays-Bas mais heureux résident de la République tchèque depuis plus de 18 ans, est fier de l'équipe qui a fait grandir l'entreprise au cours des 15 dernières années. Le département commercial et projets à Weert, aux Pays-Bas, traite les offres et commandes pour les clients néerlandais et allemands, qui sont ensuite fabriquées dans l'usine de production située à l'ouest de la région de Vysočina, en République tchèque. Avec l'investissement dans un troisième robot Valk Welding, SixPointTwo

élève une fois de plus la barre en matière de précision, de flexibilité et de fiabilité.

*Marco a répondu à quelques questions avec sa franchise caractéristique.*

## Quelle est la stratégie globale de SixPointTwo ?

« Notre entreprise se concentre sur le développement et la production de modules mécaniques et mécatroniques pour les clients OEM. La base repose sur le travail de la tôle, le revêtement par poudre et l'assemblage. Notre département de tôlerie est équipé de machines Trumpf et désormais de trois robots Valk Welding. Cette combinaison nous permet de livrer des produits en tôle complexes avec une grande précision et des délais courts. Pour nos clients, cela signifie fiabilité et continuité. »

## Pourquoi avoir choisi la voie du soudage robotisé ?

« La réponse est simple : pénurie de soudeurs qualifiés, pression pour accélérer les délais de livraison et, enfin, la stabilité des résultats de soudage, exigée absolument par nos clients. »

## Quels matériaux soudez-vous avec les robots ?

« Nous soudons principalement de l'acier d'épaisseurs allant de 1 à 8 millimètres, mais aussi de l'acier inoxydable. Un bon exemple est un composant complexe en tôle d'acier de 1 mm pour des kits de conversion de véhicules donnant accès aux fauteuils roulants. C'est un grand produit, mais fin, qui impose des exigences très élevées en matière de précision dimensionnelle. Grâce à des systèmes robotiques bien configurés, nous pouvons atteindre cette précision sans réduire la vitesse de production. »

## Vous utilisez des robots de soudage depuis 2017. Y a-t-il des équipements indispensables pour votre type de production ?

« Nous produisons beaucoup en petites séries (high mix/low volume), donc la flexibilité et les temps de changement courts sont essentiels. Avec le logiciel DTPS de Valk, nous pouvons programmer complètement hors ligne (indépendamment de la machine elle-même). Cela nous permet de préparer et de simuler virtuellement une nouvelle commande à l'avance. Lorsque vient le moment de lancer la production, nous avons déjà un programme validé prêt. Les temps d'arrêt sont donc minimes, ce qui rend le système rentable même pour de petites séries. »

## Comment gérez-vous la précision de la préparation des pièces en tôle ?

« Quiconque travaille la tôle sait qu'elle n'est jamais absolument parfaite. De petites tolérances peuvent affecter le processus de soudage, surtout avec des tôles fines. Les systèmes robotiques Valk Welding sont équipés de systèmes de mesure tels que le Quick Touch Sensing. Ces systèmes détectent et corrigent les écarts en temps réel. Pour nous, cela signifie une fiabilité de processus beaucoup plus élevée. »

## Comment évaluez-vous l'utilisation des robots de soudage après huit ans ?

« Dès le premier achat, nous étions convaincus par le package complet fourni par Valk : le robot, l'équipement de soudage, le logiciel et les périphériques font tous partie d'un système intégré. Cela signifie que tout fonctionne sans problème et sans avoir besoin d'intégrer des composants séparés. Pour nous, cela signifie fiabilité et facilité d'utilisation. »

Avec notre troisième robot Valk Welding, SixPointTwo renforce sa position de fournisseur de modules de haute qualité. La combinaison d'un bureau d'ingénierie interne, de technologies modernes de traitement de la tôle et de soudage robotisé avancé crée un environnement de production prêt pour l'avenir.

« Si vous souhaitez en savoir plus sur notre entreprise ou sur les raisons de notre investissement dans les systèmes robotiques Valk Welding, vous êtes toujours les bienvenus pour venir voir par vous-même », conclut Marco avec un sourire.

[www.sixpointtwo.eu](http://www.sixpointtwo.eu)

**“La réponse est simple :  
pénurie de soudeurs qualifiés,  
pression pour accélérer les  
délais de livraison et, enfin,  
la stabilité des résultats de  
soudage, exigée absolument  
par nos clients.”**

*- Marco Wielink, Copropriétaire et directeur  
général*







# Grandir avec une vision : Valk Welding et le lien inter- générationnel



Dans l'entreprise familiale Valk Welding, qui fêtera ses 65 ans l'année prochaine, une transition du leadership de la deuxième à la troisième génération a été amorcée de manière réfléchie et appropriée. Une transition qui préserve la culture, l'identité et trace une voie claire vers l'avenir. Valk Welding démontre que c'est possible – avec une stratégie, de la confiance et une vision d'avenir largement partagée.

**La troisième génération : plus qu'un nom de famille**  
Chez Valk Welding, « troisième génération » ne signifie pas nécessairement un membre de la famille portant le même nom. Il s'agit d'un groupe plus large de collaborateurs qui contribuent à la croissance de l'entreprise depuis des années et occupent aujourd'hui des postes clés. Ils forment la colonne vertébrale de l'organisation de demain. Cette génération n'a pas été choisie – elle a émergé naturellement, portée par l'engagement, l'expérience et la responsabilité partagée. Comme l'explique Remco H. Valk : « La troisième



génération est composée de personnes qui traitent l'entreprise comme si c'était la leur – un état d'esprit profondément ancré dans notre culture. » C'est une génération qui n'est pas forcément sous les projecteurs, mais qui fait toute la différence. Non pas par tradition, mais par et avec dévouement.

## Un modèle de croissance éprouvé

Ce qui distingue Valk Welding, c'est sa manière de croître : de façon maîtrisée, indépendante et avec une stratégie claire. « La croissance que nous connaissons en tant qu'entreprise est aujourd'hui un concept éprouvé », affirme Remco. « Nous avons commencé en République tchèque en 2004, et chaque expansion depuis s'est faite selon le même principe. Pas de rachats, pas de raccourcis – nous faisons tout nous-mêmes. »

Ce modèle a récemment prouvé son efficacité avec le lancement réussi de Valk Welding Finlande. Cette approche garantit non seulement la continuité, mais





***“La troisième génération est composée de personnes qui traitent l’entreprise comme si c’était la leur – un état d’esprit profondément ancré dans notre culture.”***

*- Remco H. Valk, CEO, Valk Welding Group*

aussi la préservation de la culture et de la qualité. Chez Valk Welding, la croissance n’est pas une fin en soi, mais le résultat logique d’une vision et d’une confiance solides.

#### **Group Leadership Team : construire des liens**

Un élément clé pour relier les générations est le Group Leadership Team (GLT). Ce groupe est composé de collègues de différents pays qui occupent – ou sont appelés à occuper – des rôles de leadership dans leurs filiales. Le GLT a été créé pour garantir l’avenir du groupe Valk Welding dans son ensemble, en s’appuyant sur l’ADN de la « Strong Connection ». En se réunissant régulièrement, ce réseau de leaders actuels et futurs



Henk J.L. Valk et Remco H. Valk - 1988



Remco H. Valk et Reinoud Valk - 2025

contribue déjà à la stratégie et à l’orientation de Valk Welding. La croissance de la prochaine génération au sein de l’entreprise est donc déjà bien visible aujourd’hui.

#### **La confiance comme fondement**

Valk Welding montre qu’un passage de génération réussi ne repose pas sur la succession, mais sur le développement. En donnant aux personnes l’espace nécessaire pour évoluer dans des rôles qui leur correspondent – et non parce qu’elles y sont contraintes – on crée une organisation à la fois agile et solide. Un leadership qui ne s’impose pas, mais qui émerge naturellement.

« Osez investir dans les personnes, dans la structure et dans la culture. Car celui qui construit la confiance, construit l’avenir. » – Remco H. Valk, PDG du groupe Valk Welding.





# Eurofours optimise le coût de fabrication de ses fours de boulangerie grâce au soudage robotisé

France



**Cela fait plus de 45 ans que l'entreprise Eurofours, située dans le Nord de la France, conçoit, fabrique et commercialise des fours et des équipements de fermentation pour la boulangerie et la pâtisserie. Mais on n'imagine pas forcément la technologie au cœur de ces équipements pour réaliser des pains, des viennoiseries et des pâtisseries appétissantes.**

« Cuire 80 baguettes de pain uniformément, c'est-à-dire avec la même cuisson et la même couleur, s'avère beaucoup plus complexe que de cuire un rôti dans le four de sa cuisine. Il faut que la température soit homogène dans tout le volume du four, que la cuisson se fasse à telle température pendant une durée bien précise, etc. », explique Yoan Khinache, responsable du bureau des méthodes chez Eurofours.

C'est toute l'expertise acquise par l'entreprise française en près d'un demi-siècle. Son origine remonte en effet à la toute fin des années 1970. Ingénieur aéronautique depuis quelques années, Pierre Lancelot a l'idée d'appliquer ses compétences en aéronautique au domaine de la cuisson en boulangerie. C'est ainsi qu'il invente le premier four ventilé électrique et qu'il crée Eurofours le 13 octobre 1980 à Gommegnies.

Au fil des années, l'entreprise se développe avec la construction de nouveaux bâtiments et de nouvelles lignes de production, ainsi qu'au travers de croissances externes. « Nous avons fait l'acquisition de marques liées à notre activité de boulangerie : Abry Nicolas, Angoulvant, Arpin, Bouton, Jolivet, Pierre Pont, Ponton Lemeunier », rappelle Mickaël Rousseau, directeur de production chez Eurofours. Stéphane et Nicolas Lancelot reprennent l'entreprise familiale à la mort de leur père en 2010.

## **D'abord, moderniser l'activité tôlerie**

Aujourd'hui, l'offre du fabricant s'articule autour de fours ventilés, à chariot et à soles, d'armoires et de chambres de fermentation contrôlée, ainsi que de meubles réfrigérés de présentation, avec des produits sur catalogue et sur mesure. Eurofours emploie un peu plus de 120 personnes sur deux sites à Gommegnies et un à La Longueville, pour un chiffre d'affaires autour de 20 millions d'euros par an, et réalise 30 % de son chiffre d'affaires à l'exportation via un réseau de revendeurs partenaires en Europe, en Asie, au Canada, etc.

Face à un marché très concurrentiel, Eurofours recherche en permanence à optimiser le prix de revient de ses produits. C'est ainsi qu'en 2019, l'entreprise a envisagé une automatisation du soudage des caissons de four. « Cette opération était à l'époque entièrement manuelles, sachant que nous sommes confrontés à la difficulté de trouver des soudeurs, notamment en raison de la concurrence du marché belge », rappelle Mickaël Rousseau.

Avant d'envisager la robotisation, Eurofours devait relever un autre défi. « Si on avait voulu conserver nos moyens vieillissants de pliage et de découpe de tôles fines, le manque de répétabilité des pièces nous aurait obligé à investir dans des conformateurs très avancés, et donc onéreux. Le montant d'achat d'un robot de soudage et de l'outillage aurait alors largement dépassé le budget », explique Yoan Khinache. En 2020, l'entreprise a donc investi dans une solution complète de LVD.

## **Passage du TIG au MIG**

Parmi les différents fournisseurs de soudage automatisé consultés par Eurofours, Valk Welding est rapidement sorti du lot grâce au soudage à froid (SAWP) et au palpage par fil. La solution finale repose sur un châssis en H monobloc, un robot TL-1800 et un générateur intégré doté de l'option SAWP de Panasonic. Pour Mickaël Rousseau, « c'était la meilleure solution pour notre utilisation ». La preuve est les gains de temps supplémentaires obtenus.

« Nous avons déjà réduit de 50 % le temps de préparation en passant du soudage par point des tôles à leur rivetage. Ce n'est plus le soudeur qui effectue cette opération de pré-assemblage, mais une personne sur un poste en amont. Maintenant, il suffit au soudeur de brider le four sur la table avant de laisser le robot travailler », explique-t-il. En plus de la robotisation, le changement de technique de soudage, du TIG au MIG, a aussi permis d'améliorer encore le temps de cycle.

Depuis le déploiement du robot de soudage début 2024, Eurofours réfléchit à automatiser la réalisation des quatre soudures, dans les angles, en face avant. Le travail pour le bureau d'études est de mener à bien la montée en puissance afin que presque toutes les gammes de produits (au lieu de 30 % actuellement) passent par la cellule de soudage.

[www.eurofours.com](http://www.eurofours.com)



Chez Eurofours, Valk Welding a installé une solution reposant sur un châssis en H monobloc, un robot TL-1800 et un générateur intégré doté de l'option SAWP de Panasonic.

## **Panasonic Super Active Wire (S-AWP)**

Le procédé Panasonic Super Active Wire (S-AWP) apporte un bénéfice majeur en améliorant à la fois la productivité et la qualité des opérations de soudage. Il réduit considérablement les projections—jusqu'à 99%—ce qui signifie moins de nettoyage, de meulage et de retouches, réduisant directement les coûts de production et les temps d'arrêt. Le procédé produit des soudures plus lisses et plus propres avec une apparence constante, améliorant la qualité du produit et réduisant le temps d'inspection ou de finition. Parce que le S-AWP stabilise l'arc et contrôle précisément l'apport de chaleur, il permet des vitesses de soudage plus rapides et une exécution plus sûre sur des matériaux de faible épaisseurs ou sensibles à la chaleur, élargissant la flexibilité d'application. Globalement, il augmente le rendement, réduit les déchets et améliore la fiabilité—des valeurs clés pour tout environnement de soudage automatisé ou traitant de grand volume.



Mickaël Rousseau, directeur de production, et Yoan Khinache, responsable du bureau des méthodes chez Eurofours.



# Il est toujours temps d'investir

Pologne

**Wytwórnia Konstrukcji Stalowych Szyszka – une entreprise qui fabrique des équipements pour pelles mécaniques et se consacre à la préfabrication de structures en acier et de conteneurs – fait ses premiers pas dans la robotisation du soudage.**

Bien que WKS Szyszka ait été officiellement fondée en 2021, ses racines remontent à 1990, lorsque la production de cabines de tracteurs a commencé sous le nom de Zakład Ślusarski Teresa Szyszka. Aujourd'hui, l'entreprise emploie environ 70 collaborateurs qualifiés et fournit des produits tant au marché polonais qu'international. Elle est dirigée par deux frères créatifs et entreprenants – Adam et Przemysław – qui partagent leurs premières expériences avec le soudage robotisé.

« Nous investissons en permanence dans le développement et les technologies modernes, car nous savons que l'innovation est essentielle pour maintenir un haut niveau de qualité et de compétitivité », explique Przemysław Szyszka, vice-président du conseil d'administration et copropriétaire de l'entreprise. « Les nombreuses turbulences économiques de ces dernières années n'ont fait qu'accentuer l'importance d'investir dans les technologies modernes, la robotisation et l'automatisation. Nous pensons qu'il est toujours temps d'investir – à condition que ces investissements soient bien réfléchis et planifiés », ajoute-t-il.

## Le bon partenaire est la clé du succès

« Les premières discussions sur la robotisation du soudage ont commencé il y a quelques années. C'est à ce moment-là que nous avons commencé à chercher un fournisseur qui réponde à nos besoins. Comme il s'agissait de notre premier robot de soudage, nous avions naturellement quelques doutes. Nous avons pris le temps de prendre une décision. Nous avons envoyé nos produits à différents intégrateurs de stations de soudage robotisées pour des essais. Chez Valk Welding, les essais ont eu lieu aussi bien dans la filiale en Tchéquie qu'au siège aux Pays-Bas. Cela nous a permis de mieux comprendre le système et a confirmé notre choix d'investir avec Valk Welding », raconte Adam Szyszka, président du conseil d'administration et copropriétaire. « Nous recherchions un fournisseur expérimenté dans la construction de stations de soudage pour

des entreprises comme la nôtre. Dans notre choix pour Valk Welding, ce n'est pas seulement la qualité des équipements qui a compté, mais aussi le support technique et l'expérience de l'entreprise », ajoute Adam Szyszka.

## S'adapter au robot

Une bonne préparation des pièces à souder est cruciale – un robot ne pardonne pas les grandes imprécisions. C'est pourquoi nous avons optimisé nos processus de découpe, d'usinage et de contrôle qualité. L'agencement de l'atelier de production a également été adapté pour permettre à la station de fonctionner dans des conditions optimales. Nous avons modifié notre approche pour le montage des pièces sur la station de soudage. Le système Quick Exchange avec des verrouillages « Schunk », installé sur le manipulateur, nous a obligés à apporter des changements qui se sont révélés bénéfiques non seulement pour le robot, mais aussi pour les postes de soudage manuels. Les systèmes de détections, tels que le Quick Touch Sensing, sont très précieux pour nous, notamment pour les pièces avec des tolérances moins strictes. Ils permettent au robot de corriger les écarts de montage et de maintenir une haute qualité de soudure.

## La première étape donne envie d'aller plus loin

Nous avons été satisfaits que la mise en service de la station se soit déroulée rapidement et sans problème. Valk Welding a démontré sa capacité à lancer la production avec les résultats promis à l'avance. Nous avons ainsi pu commencer immédiatement la production en série et exécuter rapidement les premières commandes. La robotisation nous permet d'augmenter à la fois l'efficacité et la qualité. Nous pouvons désormais traiter plus de commandes en moins de temps, tout en maintenant la répétabilité et une grande esthétique des soudures. Nous sommes satisfaits de cet investissement – ce fut un grand changement, mais absolument nécessaire. Aux entreprises qui débutent dans la robotisation, nous aimerions dire une chose : n'ayez pas peur de franchir le pas. Nous avons fait le premier pas et espérons que beaucoup d'autres suivront sur la voie de la robotisation.

[www.szyszka.pl](http://www.szyszka.pl)







## The strong connection

### Salons et événements

Sepem Industries  
27.01 - 29.01 (FR)

Global Industrie  
30.03 - 02.04 (FR)

Elmia Automation  
19.05 - 22.05 (SE)

Euroblech  
20.10 - 23.10 (DE)

Technishow  
10.03 - 13.03 (NL)

Mach  
20.04 - 24.04 (UK)

Welding Week  
01.10 - 03.10 (NL)

Journée du Metal  
03.12 (BE)

Nordic Welding Expo  
17.03 - 19.03 (FI)

DIRA robotbrag  
07.05 - 08.05 (DK)

MSV Brno  
06.10 - 09.10 (CZ)

STOM Kielce  
24.03 - 27.03 (PL)

Welding Week  
19.05 - 21.05 (BE)

Expowelding  
13.10 - 15.10 (PL)