



VALK MAILING

herausgegeben von Valk Welding

23e Jahrgang - 2023-2



***“Irischer Blechpionier
stellt mit erfolgreichem
Schweißroboter die Weichen”***

McAree Engineering



Impressum

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

Produktion

Valk Welding und 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
Postfach 60
2950-AB Alblasserdam

info@valkwelding.com
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. +31 78 69 170 11

Irischer Blechpionier stellt mit erfolgreichem Schweißroboter die Weichen	4
Schweißroboter hilft bei der Montage von motorisierten (...)	6
Erfolgreiche Zusammenarbeit in der Einzelteilfertigung	8
Wemeco Poland erreicht die nächste Qualitätsstufe (...)	10
Wir präsentieren unseren neuen Unternehmensfilm	13
Schweißen mit 'Schweizer Taschenmesser'	14
Valk Welding unterstützt den australischen Anhängerhersteller (...)	16
Vereinfachte und automatische Roboterprogrammierung (...)	18
Niederländisches Familienunternehmen setzt auf Hightech-Fortschritte	20
Zukunftssicher in einem dynamischen Markt (...)	22
Valk Welding baut weiter an seiner Zukunft	24



Liebe Leserinnen und Leser,

45 Jahre ist es her, dass ich meine Ausbildung zum Schweißroboterprogrammierer in Haiger, Deutschland, abgeschlossen habe. Seitdem hat sich in der Welt der Schweißtechnik viel getan:

- Während die Zahl der chinesischen Roboterhersteller derzeit ein explosionsartiges Wachstum erfährt, ist die große Zahl der Roboterhersteller aus den 80er Jahren auf einige wenige große Akteure geschrumpft.
- Die Zahl der Schweißdrahthersteller in Europa ist seit 1990 stark zurückgegangen, und zwar um etwa 70 %.
- Auch die Zahl der Hersteller von Schweißstromquellen ist seit 1995 um etwa 65 % zurückgegangen

Trotz eines Rückgangs an Herstellern ist das Verkaufsvolumen dieser Produkte drastisch gestiegen. Dieser Anstieg ist zum Teil auf das weitere Zusammenwachsen der Europäischen Union, die weitgehende Abschaffung der Grenzen und die Einführung des Euro zurückzuführen, die zu einer höheren Produktivität in Europa geführt hat.

Zusätzlich zu den wirtschaftlichen Veränderungen haben wir auch technologische Entwicklungen sowohl im mechanischen als auch im Softwarebereich erlebt. Um in dieser sich schnell verändernden Welt der Schweißtechnik an der Spitze zu bleiben, investieren wir aktiv in neue Talente und setzen die gemeinsame Innovation fort. Dies hat dazu geführt, dass der Einsatz von automatisierten Schweißverfahren stark zunimmt.

Das Ziel von Valk Welding ist es, unseren (zukünftigen) Kunden Produkte zu liefern, bei denen die Gesamtbetriebskosten (TCO) durch die vollständige Integration dieser Prozesse so niedrig wie möglich bleiben. Dies spiegelt sich in nahezu fehlerfreien Robotersystemen, hochwertigen Schweißdrähten und effektiven Programmiermethoden mit innovativer Software wider.

Auf der Messe Schweißen und Schneiden in Essen, die vom 11. bis 15. September 2023 stattfand, hat sich Valk Welding einmal mehr als einer der innovativsten Anbieter in diesem Segment gezeigt.

Die Kombination aus unserem Know-how bei Schweißrobotersystemen mit Laserkameras, fortschrittlichen Programmiermethoden, hochwertigen Schweißdrähten und einem europaweit verteilten Servicenetz ist der Grund für unser Wachstum in den letzten zehn Jahren, sowohl innerhalb als auch außerhalb Europas.



Wir möchten uns bei allen Gästen aus aller Welt für ihren Besuch bei uns bedanken. Ihre Anfragen werden schnell bearbeitet, und wir freuen uns auf eine starke Partnerschaft.

Remco H. Valk (CEO Valk Welding Group)





ARC-EYE

Irischer Blechpionier stellt mit erfolgreichem Schweißroboter die Weichen

Mit einem Jahresumsatz von 2 Milliarden Euro ist der Sektor für Steinbrecher und Siebanlagen der größte in Nordirland. Dieser dynamische Industriezweig wächst weltweit weiter, hat aber mit einem dringenden Mangel an Schweißern zu kämpfen. Daher stellen viele irische Zulieferer auf Roboterschweißen um, so auch McAree Engineering. Das Unternehmen investierte in ein High-End-Robotersystem von Valk Welding, das mit allen Optionen ausgestattet ist. Roboterschweißen ist der Weg in die Zukunft, und es ist nie zu spät, sich neue Technologien zu eigen zu machen“, betont Peter Richardson, Marketing- und Vertriebsleiter bei McAree Engineering.

Mit 180 Mitarbeitern und drei Produktionsstandorten an der südlichen Grenze Irlands ist McAree ein führender Anbieter in der Region. Das Unternehmen ist auf die Herstellung großer Produkte

spezialisiert, darunter Siebkästen, Trichter, Sicherheitskabinen und Vorsiebmaschinen für die Siebindustrie. Dies erfordert viel Zeit zum Schweißen, wobei einige Produkte bis zu 15 Stunden benötigen. Richardson erklärt, wie die neue Roboteranlage in dieser Hinsicht hilft: Die Hauptvorteile sind eine 25%ige Effizienzsteigerung und eine verbesserte Schweißqualität. Unsere Schweißer können sich auf das Heftschiessen konzentrieren, während der Roboter die längeren Schweißnähte ausführt. Außerdem haben unsere Mitarbeiter die Möglichkeit, den Umgang mit der neuen Technologie zu erlernen. Diese Vorteile sind attraktiv und werden zu unserem Wachstum beitragen.“

Vollständige Palette von Optionen
Obwohl wir keine Erfahrung hatten, haben wir uns sofort für eine fortschrittliche Automatisierungslösung

entschieden, die auf unsere hochwertigen, großformatigen Blechbearbeitungsmaschinen abgestimmt ist“, so der Marketing- und Vertriebsleiter weiter. Das neue Schweißrobotersystem muss so konfiguriert werden, dass es eine größere Bandbreite an Möglichkeiten für optimale Flexibilität bietet. Daher umfasst das von Valk Welding installierte System einen hängenden Roboter, der sich entlang einer 12 Meter langen Bahn bewegt und zwei verschiedene Arbeitsstationen bedient. Eine Station verfügt über einen 2-Tonnen-Positionierer und ein bewegliches Gegenlager, während die andere mit einem L-Positionierer ausgestattet ist. Mit dieser Schweißroboterinstallation profitiert McAree Engineering auch von einem eingebauten Drahtwechselsystem (WES), das automatisch zwischen zwei verschiedenen Schweißdrähten umschaltet, einem Arc-Eye CSS Nahtverfolgungssystem und einer Rauchabsaugung durch den Brenner. Richardson: “Mit all diesen Optionen haben wir ein Höchstmaß an Flexibilität, um eine breite Palette von Produkten entsprechend den Kundenanforderungen zu schweißen.“

Mehr als ein Lieferant
Wir waren tief beeindruckt von der Art und Weise, wie Valk Welding uns durch den Anlaufprozess geführt hat. Sie bieten ein komplettes Paket an, das über den Roboter selbst hinausgeht.

Wir haben auch Zeit in den Aufbau eines Teams investiert, das dafür sorgt, dass der Roboter läuft. Insgesamt sind wir davon überzeugt, dass Roboterschweißen der Weg in die Zukunft ist, und wir gehen davon aus, dass innerhalb von fünf Jahren 50 % unserer Produktion mit Roboterschweißen erfolgen wird“, prognostiziert Peter Richardson.

www.mcaree-eng.com

“Roboterschweißen bietet Konsistenz, Kontinuität, gleichbleibend hohe Qualität und Zeitersparnis“

- Peter Richardson, Marketing- und Vertriebsleiter bei McAree Engineering.



Schweißroboter hilft bei der Montage von motorisierten Schubkarren und Karren

Isolit Bravo ist ein rein tschechisches Unternehmen mit einer Geschichte, die bis in die 1920er Jahre zurückreicht. In Jablonné nad Orlicí wurde die Bakelitformerei Isolit gegründet, aus der Anfang der 90er Jahre die Isolit-Bravo s.r.o. hervorging. Eines der Projekte, die das Rückgrat des Produktionsprogramms von Isolit Bravo bilden, ist die Herstellung von motorisierten Schubkarren und Karren unter dem Namen "Mobarrow". Dieses Projekt ist das "Kind" des Inhabers und Geschäftsführers Kvido Štěpánek und wurde vor etwa 14 Jahren mit der Absicht ins Leben gerufen, die vielfältige Produktpalette von Isolit Bravo sinnvoll zu ergänzen.

"Nach dem erfolgreichen Start des Projekts ist es uns gelungen, weitere Varianten dieser elektrifizierten Werkzeuge für den Garten, den Wald, den Obstgarten und andere Umgebungen zu entwickeln, die den Transport verschiedener Materialien erfordern, insbesondere in unwegsamem und schwierigem Gelände. Derzeit liefern wir mehr als 90 Modelle dieser Karren und Schubkarren", sagt Štěpánek.

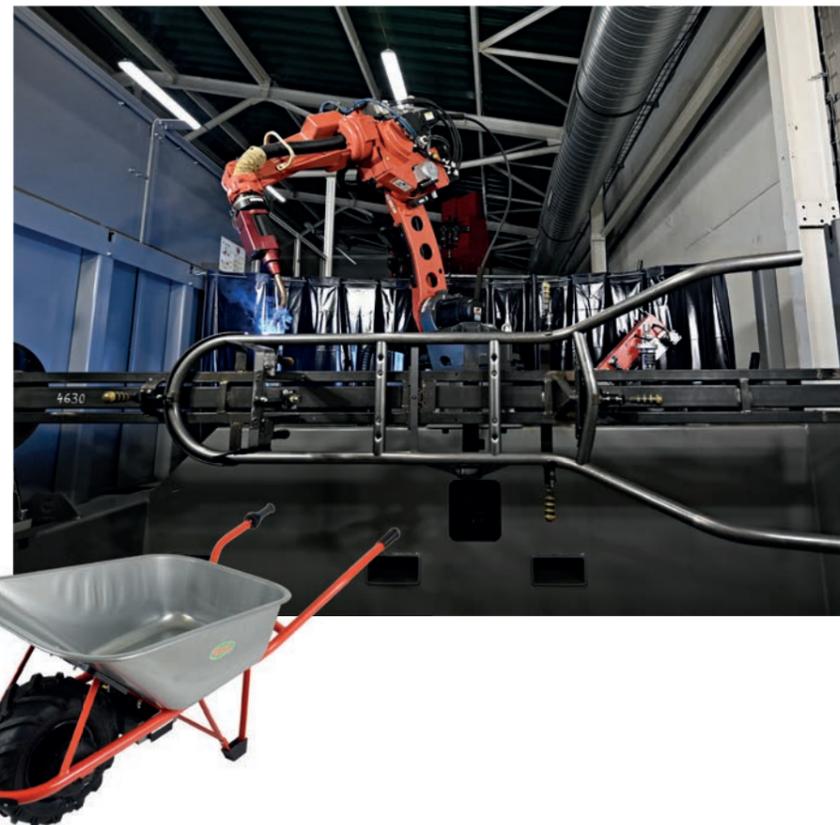
Steigerung der Produktion

Dank des handwerklichen Könnens und eines fortschrittlichen Konzepts, das auf der Verwendung spezieller Gleichstrommotoren und eines besonderen Planetengetriebes beruht, ist es Isolit Bravo gelungen, auf Märkte außerhalb der Tschechischen Republik, praktisch in ganz Europa, zu expandieren. Dies führte jedoch auch zu einem Anstieg des Bedarfs an Produktionskapazitäten. Gegenwärtig nähert sich die Zahl der ausgelieferten Produkte der Marke Mobarrow 50.000 Einheiten aller angebotenen Modelle. Es war daher notwendig, die einzelnen Produktionsschritte

zu analysieren und zu sehen, wo die Produktion rationalisiert und vereinfacht werden kann.

Schweißen

Da die Rahmen aller Schubkarren und Karren aus logischen Gründen aus Stahl gefertigt werden, ist ein wesentlicher Teil der Produktion das Lichtbogenschweißen, bei dem die Rahmen in allen erforderlichen Formen und Abmessungen hergestellt werden. Die Automatisierung, genauer gesagt, die Einführung von Robotern in diesen Prozess, war einer der ersten Schritte zur Steigerung der Effizienz in der Produktion.



Viele Modelle in kleinen Serien

"Trotz der hohen Lieferzahlen produzieren wir ein relativ breites Portfolio an Schubkarren- und Wagenmodellen. Deshalb müssen wir die einzelnen Teile in kleineren Serien schweißen, damit wir die eingehenden Aufträge erfüllen können", sagt Herr Mato, Chefingenieur des Maschinenparks von Isolit Bravo, und fügt hinzu: "Aus diesem Grund haben wir einen Partner gesucht, der über das Know-how für unsere Art der Produktion verfügt."

Tests und Versuche

Da die Roboterschweißtechnik für Isolit Bravo neu war, musste die Durchführbarkeit des gesamten Projekts getestet werden. Dies hilft dem Kunden bei der Entscheidung, welchen Weg er in diesem Bereich einschlagen will. Im technischen Zentrum von Valk Welding in Paskov wurden Tests durchgeführt, um die gesamten Rahmen der motorisierten Schubkarren der Serie Mobarrow zu schweißen. Der Einsatz der Quick-Touch-Technologie erwies sich bei den Tests als wesentliches Hilfsmittel, das die Beseitigung kleiner Ungenauigkeiten bei der Produktionsvorbereitung ermöglicht und ein perfektes Ergebnis gewährleistet. Während der Tests wurde die Schweißkonstruktion des Produkts festgelegt. Dies führte zu einer geringeren Verformung des Produkts unter Beibehaltung seiner Festigkeit.

Endgültige Konfiguration

Nach mehreren Gesprächen wurde ein Robotersystem mit einem FRAME-H-Konzept als optimale Konfiguration für die geplanten Produktionsserien ausgewählt. Das System umfasst

zwei Arbeitsstationen, die jeweils mit einem 500 kg schweren Positionierer ausgestattet sind.

Start der Roboterproduktion

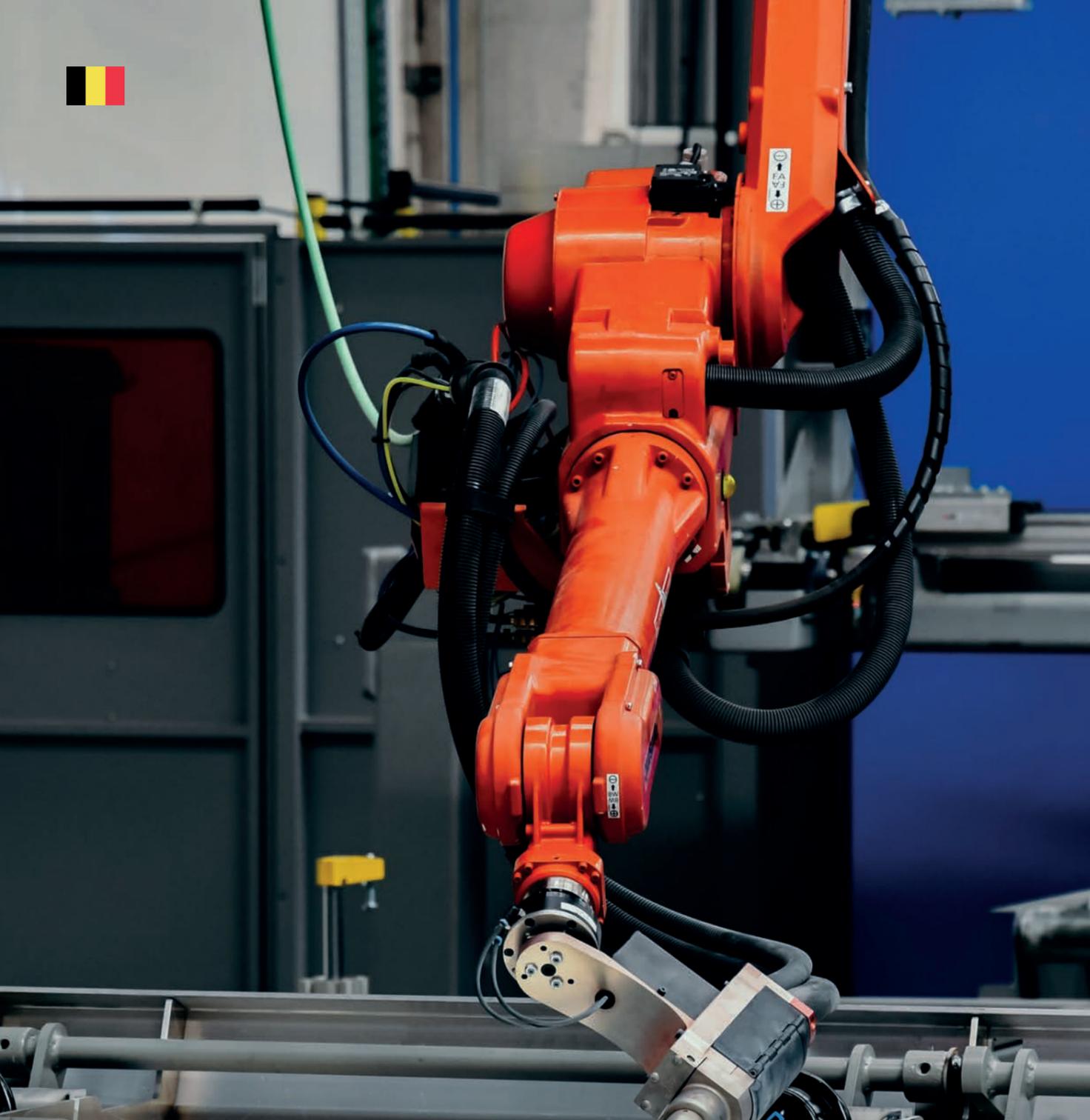
Das gewählte Maschinenkonzept ermöglicht eine vollständige praktische Vorbereitung im Werk des Lieferanten. Daher war die Installation am endgültigen Standort des Kunden eine Sache von einem Tag. Und da die aus den oben genannten Tests gewonnenen Erkenntnisse genutzt wurden, verlief die Inbetriebnahme des Roboterschweißens der ersten Mobarrow-Rahmen sehr schnell.

Effiziente Produktion auf einer modernen Maschine

Direktor Štěpánek fasst es kurz zusammen: "Der Einsatz des Schweißroboters hat unsere Metallproduktion auf ein höheres Niveau gehoben. Valk Welding hat sich als zuverlässiger Partner in diesem Prozess der Roboterisierung unserer Schweißarbeiten erwiesen. Wir sind nun in der Lage, eines unserer erfolgreichsten Eigenprodukte effizient zu fertigen und weiter auszubauen."

"Die Beschleunigung der Produktion hat uns auch Freiräume für andere Projekte verschafft. So haben wir beispielsweise mehrere spezielle Trailblazer-Bodendrohnen entwickelt und in die Ukraine geliefert, wo sie dem ukrainischen Militär bei der Rettung verwundeter Soldaten in der Nähe von Bakhmut helfen", so Štěpánek.

www.isolitbravo.cz



Erfolgreiche Zusammenarbeit in der Einzelteilerfertigung

STAS, ein Hersteller von Schubbodenauflegern und Kippern, arbeitet seit 18 Jahren mit Valk Welding zusammen und hat in dieser Zeit eine bedeutende Entwicklung im Bereich Automatisierung und IT durchlaufen. Das Unternehmen hat seinen Vertrieb, sein Engineering und seine Produktion weitgehend integriert und sich dabei stark auf die Softwareentwicklung konzentriert. STAS ist daher ein Pionier im Bereich Industrie 4.0 und hat für seine beiden Produktionsstandorte in Belgien die Auszeichnung "Fabrik der Zukunft" erhalten. "In der Fabrik der Zukunft steht eine 'menschenzentrierte Organisation' an erster Stelle, und das spiegelt sich weitgehend in der Art und Weise wider, wie wir die Produktion automatisiert haben, insbesondere die Schweißabteilung", sagt Patrick Hugelier, Senior Automation Engineer.

STAS ist ein Early Adopter auf dem Gebiet der Schweißautomatisierung. Diese Entscheidung wurde durch einen Mangel an Schweißern Ende der 90er Jahre ausgelöst. Im Jahr 2007 lieferte Valk Welding die ersten Schweißroboter an STAS für das Werk in Doornik, wo selbstentladende Lkw hergestellt werden. Diese erfolgreiche Zusammenarbeit hat sich zu einer langfristigen Partnerschaft entwickelt, die im vergangenen Jahr zur Lieferung einer großen Schweißroboteranlage für das Hauptwerk in Waregem führte. Hier werden Aluminium-Kipper hergestellt.

Aluminium-Kipper

Mit seinen Aluminium- Schubbodenauflegern und -Kippern konzentriert sich STAS auf den Transport von Schüttgut. Transporteure, die Schubbodenaufleger und Kipper einsetzen, legen großen Wert auf Stabilität, Zuverlässigkeit und ein geringes Fahrzeuggewicht. Das Schweißen von Aluminiumpaneelen erfordert besondere Aufmerksamkeit aufgrund spezifischer Herausforderungen wie dem niedrigen Schmelzpunkt und dem hohen Risiko einer Verunreinigung des Schweißbads. Bei früheren Installationen in Doornik verwendete STAS viele kurze Roboterprogramme pro Auftrag. Dies senkt die Einstiegsschwelle für die Schweißer, die die Anlage bedienen werden. Die Kombination aus der Steuerungssoftware von STAS und dem Roboter-Know-how von Valk Welding hat bewiesen, dass ein stabiler Prozess erreicht werden kann", so Patrick Hugelier weiter.

Sechs Schweißroboter

Das kürzlich von Valk Welding bei STAS realisierte Projekt besteht aus zwei Produktionslinien mit insgesamt sechs Schweißrobotern. Diese beiden Linien werden für die Produktion von Aluminium-Bodenplatten und Seitenwänden für Kipper eingesetzt. Mit diesem Projekt kann STAS die Produktionsvorlaufzeiten erheblich verkürzen. Hugelier fügt hinzu: "Die hohe Benutzerfreundlichkeit der Anlagen war immer der Ausgangspunkt. Die Maschine muss sich dem Menschen anpassen, nicht umgekehrt. Dies wurde hauptsächlich durch Software gelöst. In diesem Rahmen sind unsere Schweißer jetzt Prozess- und Qualitätskontrolleure, was einen höheren Mehrwert für das gesamte Unternehmen bedeutet."

Entwicklung von kundenspezifischen Software-Tools

"Intern haben wir seit langem eine Automatisierungsabteilung eingerichtet, die eng mit den Softwareingenieuren von Valk Welding zusammenarbeitet", sagt Hugelier. "Dank der Kombination aus unserer eigenen Maschinensteuerung und ROSE (Robot Object Server) von Valk Welding können wir die Produktion innerhalb der neuen Anlage steuern, überwachen und anpassen. Wir haben auch eine eigene Verbindung zu unserem ERP-Paket geschaffen. Man kann mit Sicherheit sagen, dass ein wichtiger Teil des Erfolgs der 'menschfreundlichen' Automatisierung in der Software liegt."

SQUADRON

Vor diesem Hintergrund wurde die Abteilung SQUADRON ins Leben gerufen. Über SQUADRON stellt STAS sein Wissen und seine Erfahrung

zur Verfügung, um andere mittelständische Fertigungsunternehmen bei der durchgängigen digitalen Transformation zu unterstützen. Neben der Schweißautomatisierung kümmert sich SQUADRON auch um die Verknüpfung von IT-Themen wie ERP-Integration und MS Power Apps mit operativen Themen wie Projektmanagement, Entwicklung von benutzerfreundlicher Software und Visualisierung von Produktionsdaten.

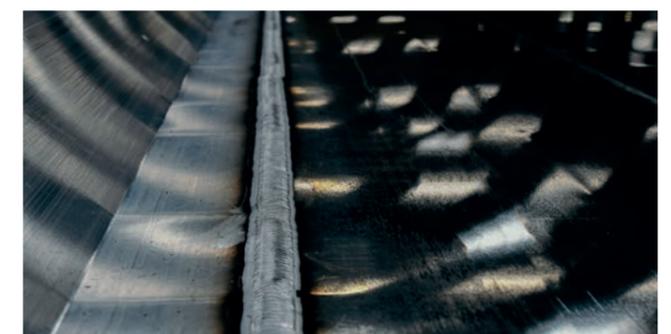
Produktion aus einem Guss

SQUADRON hat für STAS ein ERP-Paket mit einem Fahrzeugkonfigurator entwickelt, in dem Händler alle verfügbaren Varianten konfigurieren können. Wenn die Konfiguration in einen Auftrag umgewandelt wird, werden aus diesen Daten automatisch Materialbeschaffungs-, Produktionsplanungs- und Schweißprogramme erstellt und gesteuert. Auf diese Weise kann STAS eine Einzelstückfertigung erreichen, ähnlich wie in der Automobilindustrie.

Herausforderung

"Der nächste Schritt ist eine weitere Integration, um noch mehr Nebentätigkeiten zu reduzieren und Kosten zu sparen. Das Ziel ist es, nur noch das Endprodukt zu veredeln und jeglichen Abfall zu eliminieren. Auch bei der Datenverarbeitung stehen wir noch ganz am Anfang. Wenn wir den Daten KI-Intelligenz hinzufügen können, sollten wir in der Lage sein, präventive Maßnahmen online einzuleiten, um Ausfallzeiten zu vermeiden. Dies zu verwirklichen, wird eine spannende Herausforderung für die Zukunft sein", sagt Hugelier.

www.stas.be, www.squadron.be





“Die Ergebnisse führten schließlich zu weiteren Investitionen in Schweißroboterzellen”, fährt Silderhuis fort. “Mitte 2015 erreichten wir eine Produktionsgrenze, an der die Anzahl der Handschweißer nicht mehr mit dem Volumen mithalten konnte. Ein von Valk Welding gemieteter Schweißroboter bot die Lösung. Auch dank der guten Unterstützung haben wir den Schritt zum Roboterschweißen gewagt”. Das Unternehmen verfügt derzeit über vier Valk Welding-Zellen für das MIG/MAG-Schweißen: ein FRAME-H-System und drei TRACK-FRAME-E-Systeme, darunter eines mit Galgen. Außerdem ist einer der Roboter mit dem kalten Super-Aktiv-Draht-Verfahren und WIG-Schweißfunktionen ausgestattet.

Ein höheres Niveau

Der Schweißprozess ist nun vollständig nach ISO 3834-2 zertifiziert, und die Produktqualität wurde auf ein höheres Niveau gehoben, wie Schweißingenieur Konrad Kordas betont. “Auch die Organisation rund um das Roboterschweißen ist darauf ausgerichtet. Wir investieren viel Energie in die Ausbildung unserer Mitarbeiter in der Wemeco Academy, wo Roboterbediener und Programmierer von Valk Welding CZ in Paskov, Tschechien, geschult werden.”

Komplexe Schweißmontage

Kordas veranschaulicht die Aufgaben, die die Valk Welding-Roboter im Unternehmen übernehmen: “Unter anderem schweißen wir

jetzt Kesselanlagen mit etwa 10 Metern Schweißnaht auf den Schweißrobotern. Die Kombination von Stahl und Edelstahl und die hohen Anforderungen an ein absolut dichtes Endprodukt lassen sich manuell nicht nachbilden. Wir schweißen auch viele andere komplexe Schweißbaugruppen mit 30 bis 40 Metern Schweißnaht, wie z. B. Fahrgestellmodule für Kühlanhänger, komplexe Rahmen für Landmaschinen und schwere Verkehrsruken.

Die neueste Technologie

Wemeco Poland Sp. z o.o. arbeitet mit der neuesten Technologie. Zum Beispiel bieten die Valk-Schweißanlagen einen automatischen Drahtwechsel für den Übergang von Stahl zu Edelstahl. Kordas fügt hinzu: “Wir überwachen auch ständig den Schweißprozess, um die Schweißzeit nach Möglichkeit weiter zu reduzieren. Die Schweißroboter arbeiten 80-120 Stunden pro Woche in 2 oder 3 Schichten.”

Zukünftige Expansionen

“Um längere und komplexere Produkte mit dem Roboter schweißen zu können und um die Durchlaufzeit verschiedener bestehender Produkte zu verkürzen, arbeiten wir mit Valk Welding an einem Konzept, bei dem wir die Produkte mit zwei Schweißrobotern gleichzeitig schweißen können”, verrät der Geschäftsführer.

www.wemeco.pl

Wemeco Poland erreicht die nächste Qualitätsstufe und verdreifacht den Schweißausstoß

Die in Südpolen ansässige Wemeco Poland Sp. z o.o. ist ein bevorzugter Lieferant für OEMs in verschiedenen Branchen, darunter Landwirtschaft, erneuerbare Energien, Automobilbau, Infrastruktur, Gymnastik und Brandschutz. Das Unternehmen hat in den letzten Jahren ein starkes Wachstum erlebt, was unter anderem auf den Einsatz von Schweißrobotern zurückzuführen ist. “Mit den Roboterschweißanlagen von Valk Welding können wir unseren Kunden fertige Produkte mit hoher Produktqualität anbieten”, sagt Sjoerd Silderhuis, Geschäftsführer.

Als Teil der niederländischen Wemeco-Gruppe liefert Wemeco Poland Sp. z o.o. leichte Bauarbeiten, Halbfertigprodukte, (Unter-) Baugruppen und Fertigprodukte mit Wiederholungscharakter. “Der Fokus liegt hier auf langfristigen Kundenbeziehungen, für die wir ein fester Produktionspartner sind”, sagt Silderhuis. “Dies ist nur dann erfolgreich, wenn man seine Organisation in allen Bereichen im Griff hat. Das heißt, wir denken in Kategorien wie Herstellbarkeit, kurze

Kommunikationswege, hohe Liefertreue und vor allem eine hohe und gleichbleibende Qualität unserer Produkte.”

Schweißen als Kerngeschäft

Der Zulieferer präsentiert sich seinen Kunden als One-Stop-Shop und hat daher alle Disziplinen im Haus, von der Zerspanung und Blechbearbeitung bis hin zum Schweißen, Beschichten und Montieren. Geschäftsführer Silderhuis: “Das Schweißen von Aluminium, Edelstahl und Stahl ist das Kerngeschäft. Durch den Einsatz von Schweißrobotern sind wir in der Lage, große Mengen zu schweißen, die Durchlaufzeiten kurz zu halten und eine hohe, gleichbleibende Qualität zu erzielen. Dies trägt auch dazu bei, den Mangel an gut ausgebildeten Schweißern zu beheben.”

Umstellung auf Roboterschweißen

Vor siebzehn Jahren begann Wemeco Poland Sp. z o.o. mit einem Roboter, den sie zu einem Schweißroboter umgebaut hatten.

“Im Wesentlichen erreichen wir mindestens den dreifachen Ausstoß im Vergleich zum manuellen Schweißen, bei einigen Produkten sogar den fünf- bis sechsfachen.”

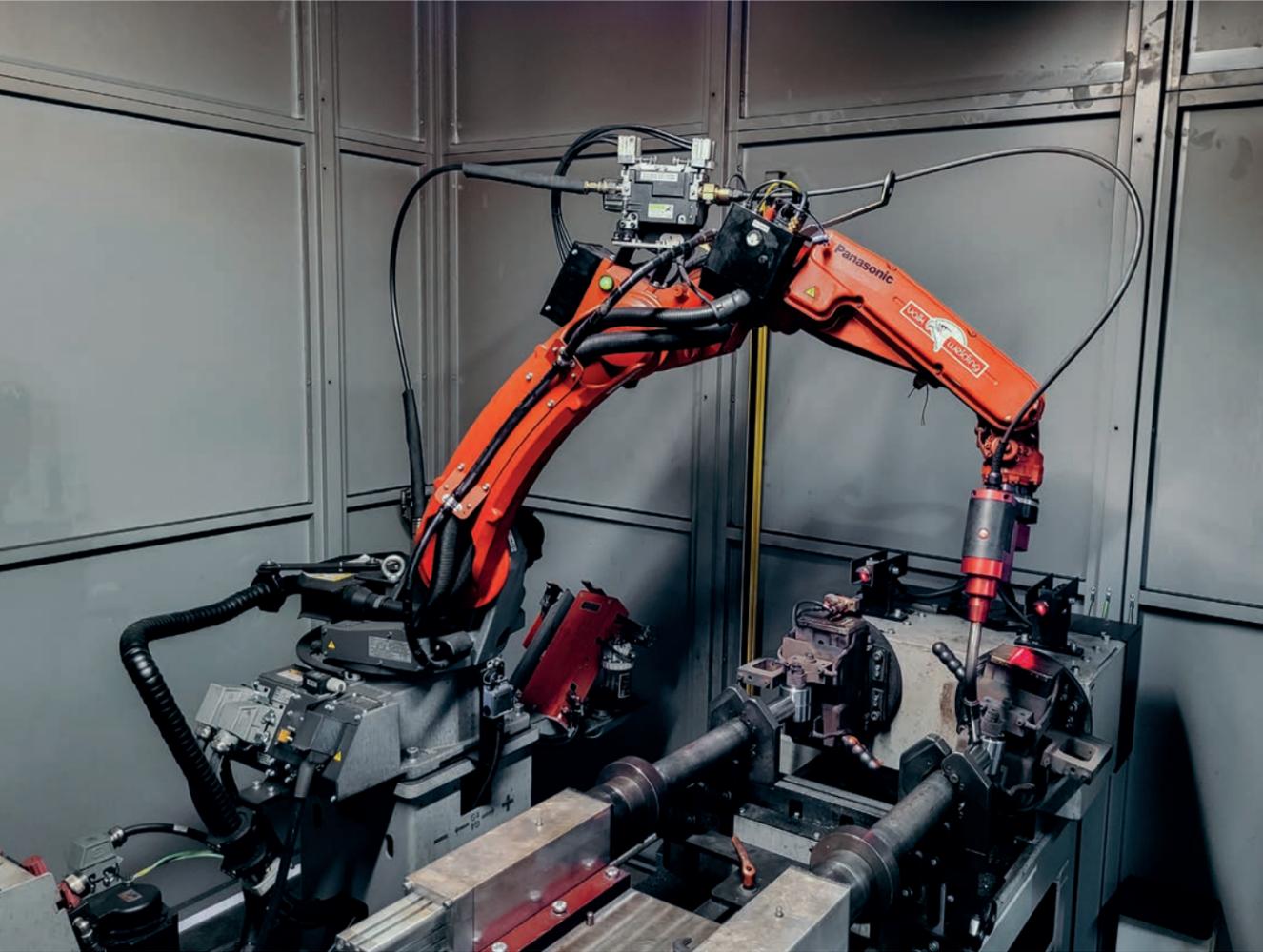
- Konrad Kordas, Schweißfachingenieur bei Wemeco Poland sp. z o.o.



Wir präsentieren unseren neuen Unternehmensfilm

In den letzten 10 Jahren haben wir eine starke Entwicklung erlebt, die wir mit Ihnen teilen möchten. Aus diesem Grund präsentiert Valk Welding seinen lang erwarteten neuen Unternehmensfilm, auf den wir alle sehr stolz sind. In unserem Unternehmen hat sich viel verändert: Wir haben innoviert und investiert, in neue Märkte expandiert und Techniken mit immer größerem Mehrwert entwickelt. Scannen Sie den QR-Code, um einen Blick auf unsere Geschichte zu werfen und zu erfahren, wie unser Team jeden Tag daran arbeitet, die Zukunft der Schweißindustrie zu gestalten.





Schweißen mit ‘Schweizer Taschenmesser’

Valk Welding hat kürzlich eine Roboterschweißzelle an Chapel, ein Unternehmen in Nordfrankreich, geliefert. Die Anwender betrachten diese Anlage aufgrund ihrer Flexibilität und Vielseitigkeit als das ‘Schweizer Taschenmesser’ unter den Schweißgeräten. Tatsächlich kann die Zelle für die Herstellung einer Vielzahl von Zylinderstangen und Hülsen eingestellt werden.

Seit 1973 ist Chapel der führende französische Hersteller mit dem breitesten Angebot an Hydraulikzylindern und autonomen Pumpen auf dem Markt. Das Unternehmen beschäftigt 320 Mitarbeiter und erwirtschaftet einen Jahresumsatz von 60 Millionen Euro. Mit acht Produktionsstätten, sechs in Frankreich und zwei in Deutschland, liefert Chapel jedes Jahr 500.000 Zylinder, 90.000 Teleskopzylinder

und 80.000 Handpumpen aus. Auf fünf Kontinenten treiben diese Komponenten Maschinen und Anlagen in der Landwirtschaft, im Gartenbau, im Straßenbau, in der Energiewirtschaft, im Baugewerbe, im öffentlichen Hochbau sowie im Materialtransport und auf Flughäfen an.

Hydraulische Zylinder

Das Werk von Chapel im nordfranzösischen Avesnelles ist auf die Herstellung von einfach und doppelt wirkenden Zylindern spezialisiert. Mit dem Maschinenpark und fünfzig Mitarbeitern, die im Dreischichtbetrieb arbeiten, stellt das Unternehmen jährlich 150.000 Hydraulikzylinder her. Ein Zylinder besteht aus einem Rohr, einem Kolben, der mit einer Stange verbunden ist, und den

dazugehörigen Zubehörteilen wie Einlassstutzen und mechanischen Verbindungselementen. Die Zylinder sind unterschiedlich groß, mit Außendurchmessern von 40 mm bis 150 mm und Längen von einigen Zentimetern bis zu mehreren Metern. Bei einem Druck von 250 bar bewegen sie mehrere hundert Kilo bis zu zehn Tonnen und bewegen sich dank spezieller Komponenten aus PTFE mit einer Geschwindigkeit von bis zu 1 m/s.

Effiziente Produktion und Montage

“Unsere Produktionsläufe reichen von einem Dutzend Zylindern bis zu mehreren hundert Stück”, erklärt Benoit Delcambre, Standortleiter. “Um die Vorlaufzeiten und den Arbeitsfortschritt zu verringern, werden die Zylinderrohre und -stangen gleichzeitig als Satz hergestellt und dann bei der Montage zusammengefügt. Sie erhalten ihre mechanischen Teile, von denen einige geschweißt sind, wie die für den Betrieb erforderlichen Haken und Kugelgelenke”, fährt er fort. Dank der neuen Roboteranlage konnten die Produktionszeiten verkürzt und die Arbeitsabläufe in der Werkstatt vereinfacht werden. Die von Valk Welding entwickelte Anlage arbeitet abwechselnd an zwei Arbeitsplätzen. Sie umfasst einen sechssachsigen TM-1400WG-Roboter, der auf einer Linearführung mit einem Verfahrweg von 5,3 Metern montiert ist. Diese zusätzliche Achse gewährleistet eine höhere Positionierungsstabilität und eine schnellere Einstellung der Produktlängen mit Hublängen von bis zu 2 Metern.

Fortschrittliche Technologie für verschiedene Zylinder

Nach einer umfassenden Studie der Spannwerkzeuge ist jede Station mit zwei Manipulatoren und zwei beweglichen Gegenlagern ausgestattet, um zwei Zylinderhülsen oder -stangen gleichzeitig zu positionieren und zu schweißen. Die austauschbaren Teile erleichtern das Schweißen verschiedener Produktlängen und -durchmesser. “Diese technologischen Entscheidungen ermöglichen ein vielseitiges Schweißen, auch bei langen und komplexen Zylindern, mit einem Roboter, der sich auch an dünne Profile wie Rohre (1 mm) anpassen kann. Derzeit sind mehr als hundert Programme gespeichert, die speziell auf Kundenzeichnungen zugeschnitten sind. Jede Zylinderreferenz hat ihr eigenes Programm, um die Wiederholbarkeit der Produktionsläufe zu gewährleisten”, sagt Delcambre.

Verbesserte Produktivität und Qualität

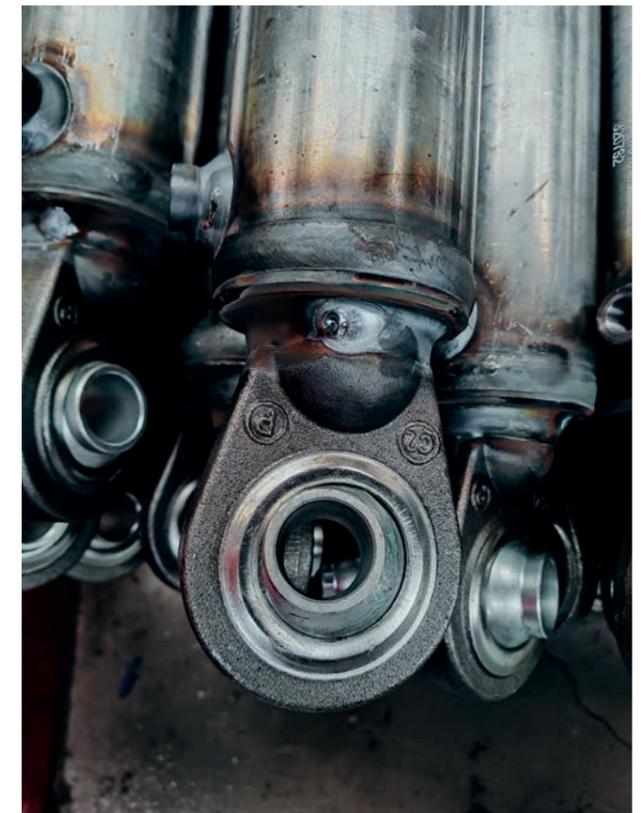
Die neue Zelle, die häufig das Schweißen mit der Produktrotation kombiniert, bietet kürzere Arbeitszeiten bei gleichbleibender Schweißnahtkonsistenz und -qualität. Sie bietet die Möglichkeit, zwischen kleinen, mittleren und großen Produktionsläufen mit schnellen Werkzeugwechselzeiten zu wechseln. Die Roboterzelle von

Valk Welding vereint Flexibilität und Vielseitigkeit, um optimal auf neue technische Herausforderungen reagieren zu können. Derzeit programmieren die von Valk Welding geschulten Bediener jede Woche zwei bis drei neue Produkte, und das bereits seit anderthalb Jahren.

Fortschritte und Ergebnisse

Benoit Delcambre unterstreicht: “Die von Valk Welding gelieferte Anlage passt sich schnell an die verschiedenen Produktionsabläufe an und führt zu einem Produktivitätsgewinn bei der Montage, so wie es ein echter Schweißer tun würde, nur schneller und mit größerer Flexibilität, Konsistenz, Qualität und Wiederholbarkeit bei zylindrischen Produkten. Wie erwartet, reduzieren wir den Arbeitsfortschritt und gewinnen bei der Produktionsüberwachung durch die Möglichkeit, Hunderte von einzelnen Programmen zu verwalten.”

www.chapel-hydraulique.com





Valk Welding unterstützt den australischen Anhängerhersteller MaxiTRANS bei seinen Wachstumsambitionen

Die von Valk Welding angebotenen Lösungen zur Schweißautomatisierung sind auch in Australien nicht unbemerkt geblieben. Vor kurzem lieferte Valk Welding die erste von vier Schweißroboteranlagen an den australischen Anhängerhersteller MaxiTRANS. Mit dem Einsatz von Schweißrobotern will MaxiTRANS unter anderem seinen Marktanteil auf dem australischen Kontinent verdoppeln. "Valk kann uns als einer der wenigen dabei helfen, die Schweißproduktion komplexer Teile in kleinen Stückzahlen erfolgreich zu automatisieren", so Brad Givvens, General Manager Advanced Manufacturing, und Brendan Broughton, System Development Manager.

MaxiTRANS ist einer der größten Hersteller von Anhängerkombinationen in Australien. Die Übernahme durch die Australian Trailer Solutions Group (ATSG), eine Private-Equity-Firma, an der auch die deutsche Schmitz Cargobull beteiligt ist, bietet die Möglichkeit, den Umfang zu vergrößern und den Marktanteil auszubauen. Dies wird Investitionen in die Produktionstechnologie erfordern, wobei ein besonderer Schwerpunkt auf der Schweißproduktion liegt, da auch hier der Fachkräftemangel ein Wachstumstreiber ist.

In Kontakt mit Valk Welding

"Da die meisten Anhänger kundenspezifisch gebaut werden, war der erste Schritt, den richtigen Partner zu finden. In Australien ist es praktisch unmöglich, einen Roboterintegrator zu finden, der die Schweißroboterisierung in einer Produktion mit hoher Varianz und geringen Stückzahlen erfolgreich umsetzen kann", erklärt Brendan Broughton. "Durch die vielen Videos, die Valk Welding von seinen Projekten im Internet veröffentlicht, konnten wir uns davon überzeugen, dass Valk Welding gute Lösungen für komplexe

Werkstücke mit geringen Stückzahlen anbieten kann. Bei früheren Versuchen, Schweißroboter einzusetzen, scheiterten wir an mangelnden Schweiß- und Programmierkenntnissen. Stattdessen brauchten wir einen Partner, der uns dabei weiterhelfen kann, anstatt nur ein System zu verkaufen."

Klein anfangen

"Unser erstes Ziel ist es, die Anhängerproduktion von acht auf zehn Anhänger pro Tag zu erhöhen. Zu diesem Zweck haben wir Remco H. Valk Produkte vorgelegt, die wir mit einem Roboter schweißen wollen. Sein Rat war, klein anzufangen und nur Unterbaugruppen zu schweißen und dann zu wachsen. Diese Denkweise spricht uns an. Für uns geht es nicht nur um die Technologie und die Unterstützung, sondern auch um die Einstellung und die Beziehung", betont Brad Givvens.

Ausbildung

"Mit dem Einsatz der Schweißrobotersysteme von Valk Welding stellen wir auch auf die Offline-Programmierung mit 3D-CAD-Dateien um. In der Vergangenheit haben wir das Online gemacht, was zu zeitintensiv war. Valk Welding ist Vorreiter bei der automatischen Programmierung mit ihren ARP-Lösungen (Automatic Robot Programming). In diesem Bereich werden wir bald nach den neuesten Entwicklungen arbeiten. Eine Reihe unserer Mitarbeiter wird zwei Wochen lang im Valk Welding Training Center in den Niederlanden geschult. Wir beabsichtigen, einen separaten Roboter für interne Schulungen zu installieren, den wir auch als Back-up verwenden können. Bei Bedarf wird uns Valk Welding auch beim Bau spezieller Schweißbrenner helfen. Zur Zeit verwenden wir ihre Standardausrüstung, die auch für perfekte Ergebnisse bei der Offline-Programmierung kalibriert ist."



DTPS

Unterstützung

Für den Support vor Ort kann Valk Welding auf Orion Automation, den Panasonic-Händler für Australien, zurückgreifen, mit dem Valk schon seit einiger Zeit zusammenarbeitet. Remco H. Valk: "Obwohl wir nicht davon ausgehen, dass wir für einen Eingriff nach Australien reisen müssen, war die Unterstützung von Orion eine Voraussetzung dafür, dass wir mit der Lieferung von Projekten für den australischen Markt beginnen und vor Ort Unterstützung erhalten konnten."

Was steht als nächstes an?

"Als nächstes sind Systeme zum Schweißen von Aluminiumteilen, Wellen, Komponenten für Kipper und eine Roboteranlage geplant, die sowohl für Aluminium als auch für Stahlteile verwendet werden kann", erklärt Brad Givvens. "Wir investieren auch in hochmoderne Blechbearbeitungsmaschinen, um passgenaue Produkte für die Schweißroboter zu gewährleisten. Insgesamt dürften die Investitionen zu einer Qualitätssteigerung, einer Verkürzung der Produktionszeit und zu Einsparungen bei den Produktionskosten führen", erwartet Brad Givvens.

www.maxitrans.com

Vereinfachte und automatische Roboterprogrammierung mit ArcNC für Panasonic

ArcNC, ein in Belgien ansässiges Unternehmen und Spin-off von Oqton, hat eine enge Entwicklungspartnerschaft mit Valk Welding geschlossen, um den Prozess der Offline-Programmierung von Schweißrobotern zu automatisieren. Diese Zusammenarbeit hat "ArcNC für Panasonic" eingeführt, ein benutzerfreundliches Software-Tool, das die einfache Programmierung eines Cobots mit der Langlebigkeit, Genauigkeit und Wiederholbarkeit von Panasonic-Robotern kombiniert. James de Villiers, Spezialist für Roboterprogrammierung bei Valk Welding, bringt es auf den Punkt: "Das bedeutet, dass jetzt jeder einen Schweißroboter programmieren kann, auch ohne Vorkenntnisse."

Die Programmierung von Robotern erfolgte bisher in erster Linie auf zwei Wegen: Online-Programmierung mit einem Programmiergerät und Offline-Programmierung mit Software wie DTPS. Die Zusammenarbeit von Valk Welding mit ArcNC hat dazu beigetragen, den letzteren Ansatz voranzutreiben. "Wir stehen fast täglich in Kontakt mit den Entwickler", so de Villiers, und gemeinsam führen wir viele Tests und Entwicklungen der Software durch, speziell für Panasonic. Das Ergebnis ist ein fortschrittliches Programmierwerkzeug, das automatisch CAD-Dateien analysiert, Schweißnähte identifiziert und Schweißpositionen und -sequenzen empfiehlt und in unsere zuverlässige Hardware integriert ist.

Lösung für den Fachkräftemangel

Eine der zentralen Herausforderungen, auf die diese Zusammenarbeit abzielt, ist der Mangel an qualifizierten Programmierern für das Roboterschweißen. Unsere Lösung ist einfach zu bedienen und erfordert im Gegensatz zu herkömmlicher Software kaum Programmierkenntnisse. Das liegt daran, dass viele zeitaufwändige Aufgaben automatisiert werden, darunter die Auswahl von Schweißnähten, Schweißsequenzen zur Vermeidung von Produktverformungen und Roboterpositionen zur Vermeidung von Kollisionen. Auf diese Weise können Bediener mit ArcNC an einem einzigen Tag bis zu ein paar tausend Punkte programmieren - eine Leistung, für die ein Online-Programmierer bis zu neunmal so lange brauchen würde.

Cloud-basiert und zugänglich

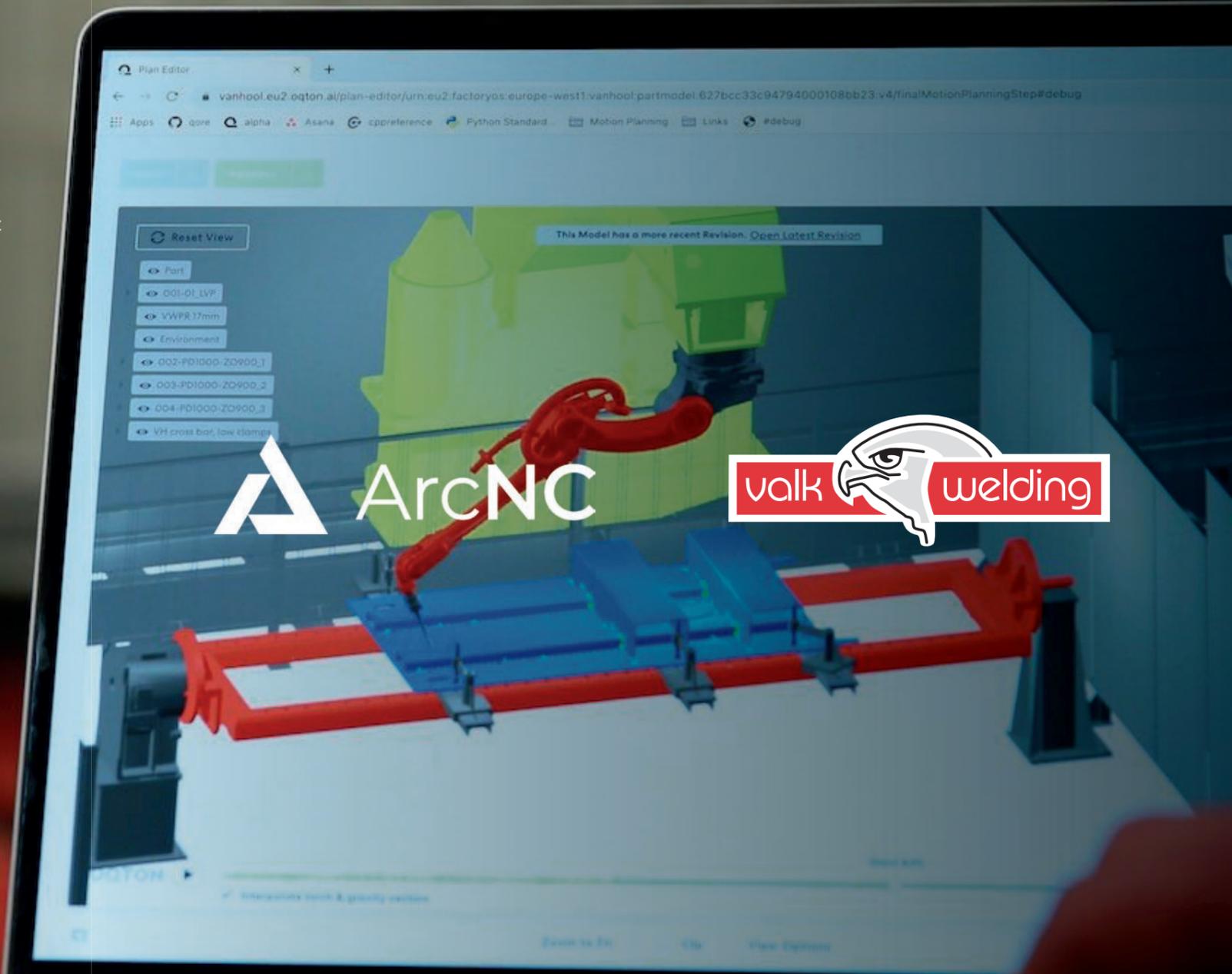
Die 'ARP'-Komponente (Automatic Robot Programming) von ArcNC für Panasonic ist eine einfache, Cloud-basierte Online-Software. Die gesamte Plattform ist buchstäblich nur eine Anmeldung auf einer Webseite", erklärt de Villiers. "Das ist erstaunlich, denn normalerweise installieren Unternehmen Software lokal und müssen Updates auf ihrem Computer pflegen. Bei "ArcNC für Panasonic" wird jedes Update in die Cloud hochgeladen, sodass alle Kunden gleichzeitig Zugriff auf die neueste Software-Version haben."

Kalibrierung und Support

Valk Welding zeichnet sich durch die Offline-Programmierung aus, die eine nahtlose Integration mit unserer Hardware gewährleistet. De Villiers fährt fort: "Viele andere Unternehmen tun sich schwer damit, den Computerroboter mit der realen Welt zu verbinden. Sie programmieren etwas in der Offline-Definition auf dem Computer, setzen es auf den Roboter, und in vielen Fällen stimmt es nicht perfekt überein. Um dies zu vermeiden, sind unsere Panasonic-Roboter und Schweißgeräte sehr gut kalibriert. Und als Verkäufer der Software übernehmen wir die Verantwortung für den gesamten Prozess: "Wir glauben fest daran, dass wir unseren Kunden helfen. Wir lassen sie nicht allein, wie wir auf dem Markt immer wieder bewiesen haben."

"Hier sehen Sie keine komplizierten Befehle. Wir wollen, dass jeder Schweißer in der Lage ist, einen Roboter zu programmieren."

- James de Villiers, Spezialist für Offline-Programmierung bei Valk Welding.



ARP Powered by ArcNC
for Panasonic

Niederländisches Familienunternehmen setzt auf Hightech-Fortschritte



Vor langer Zeit führte Duijnsveld Kasconstructies in Zusammenarbeit mit TNO und Valk Welding eine Machbarkeitsstudie über den Einsatz von Schweißrobotern durch. Was damals wie eine Zukunftsvision aussah, ist 34 Jahre später Realität geworden, denn die vierte Generation sieht im Roboterschweißen eine Möglichkeit, dem Unternehmen einen Wachstumsschub zu geben. "Die Investition ist schnell getätigt, aber man muss sie erst einmal zum Laufen bringen", sagt Ferry Duijnsveld, der das Familienunternehmen vor einem Jahr zusammen mit seinem Bruder übernommen hat.

Duijnsveld Kasconstructies mit Sitz in Westland entwickelt und fertigt seit über 100 Jahren Gewächshauskonstruktionen aus Stahl für die internationale Gartenbauindustrie. Es war

eines der ersten Unternehmen, das mit der Serienproduktion von Stahlprofilen für den Gewächshausbau begann. "Diesen Vorsprung haben wir immer gehalten", betont der junge Duijnsveld. "Durch die Verlagerung des Schwerpunkts auf komplexere Teile und die Tatsache, dass wir alles zu 100 % selbst herstellen, ist es uns gelungen, mit den großen Veränderungen, die der internationale Gewächshausbau erfahren hat, Schritt zu halten. 80 % unseres Umsatzes werden durch den Export bestimmt."

Programmieren lernen und Vorrichtungen erstellen

Das Unternehmen setzt jetzt eine kleine Roboterzelle ein, die von Valk Welding in Form eines FRAME-IT-Konzepts bereitgestellt wurde. Dieser Roboter bedient zwei 1.500-mm-Arbeitsplätze auf einem manuell verstellbaren Rundschalttisch. Die Umstellung auf Roboterschweißen bedeutet jedoch auch, dass die Mitarbeiter das Programmieren lernen und Schweißvorrichtungen erstellt werden müssen. "Wir hatten keine Leute, die das einfach zu ihren Aufgaben hinzufügen konnten", erklärt Ferry Duijnsveld, "deshalb habe ich zusammen mit einem jungen Mitarbeiter und einem Kollegen aus der Vorbereitungsabteilung einen Online- und Offline-DTPS-Programmierungskurs bei Valk Welding belegt." Die ersten Vorrichtungen ließ Duijnsveld von Dritten entwickeln: "Das kostet Geld, aber es ist perfekt. Und man hat eine 3D-Datei der Schweißvorrichtung, die man zusammen mit dem Produkt in DTPS simulieren kann."

Neue Möglichkeiten

"Während der DTPS-Schulung haben wir auch das taktile Suchen gelernt, eine großartige Möglichkeit, die

Produkterkennung in die Programmierung zu integrieren", sagt Duijnsveld. "Wir verwenden diese Technik jetzt für Standardprodukte, die eine Schweißplatte haben können oder auch nicht. Bei der taktilen Suche prüft der Roboterbrenner, ob diese Platte vorhanden ist und bestimmt dann ihre Position. Der Vorteil ist, dass man dafür keine separaten Programme erstellen muss, was eine Menge Zeit spart."

Kosteneinsparungen

Duijnsveld Kasconstructies setzt den neuen Schweißroboter für Konsolen und Stützen bis zu einer maximalen Länge von 1.500 mm ein. Bisher hat sich

das Unternehmen auf sich wiederholende Produkte beschränkt, um die Kosten für die Vorrichtungen zu senken, aber es ist bereits gelungen, die Produktionszeit für diese Produkte zu reduzieren. "Das ist ein guter Anfang. Mit dieser ersten Zelle wollen wir sowohl das Roboterschweißen als auch das Programmieren und den Vorrichtungsbau beherrschen. Ich sehe dies als einen Lernprozess und ein Sprungbrett für eine mögliche weitere Skalierung des Roboterschweißens innerhalb unseres Unternehmens", schließt Ferry Duijnsveld.

www.duijnsveld.nl



DTPS





Zukunftssicher in einem dynamischen Markt: TKA setzt ersten Schweißroboter ein



Gegründet wurde die Firma Tillmann & Schroyen (bekannt als „TKA“) im Jahr 2000 von Markus Tillmann, der das Unternehmen als Tor- und Zaunspezialisten aufgebaut hat. Zusammen mit dem Mitgeschäftsführer Jurgen Schroyen fokussiert man sich seit 2018 auf individuelle Sonderfertigungen und Hochsicherheitslösungen für militärische Anlagen, Regierungsgebäude, Energieversorger und kritische Infrastruktur (KRITIS). Der familiengeführte Betrieb mit ca. 70 Mitarbeitern liegt im Herzen des Sauerlandes - in Arnsberg.

Die Anforderungen im Bereich der Hochsicherheitstechnik, im Gebäudeschutz oder KRITIS steigen und mit dem wachsenden Markt und den Bedürfnissen der Kunden, investierte TKA in eine moderne Roboter-Schweißanlage. Der an einer Portal-Struktur hängende Schweißroboter arbeitet auf 2 Stationen die verschiedenen Produkte ab. Abgewinkelte Pfosten, Bodenplatten, Poller oder Sicherheits-Barrieren können auch in verschiedensten Längen verarbeitet werden. Dazu ist die Roboteranlage so konzipiert, dass man die 2 Stationen, zu einem großen Schweißarbeitsplatz umbauen kann.



DTPS



QPT

Eine echte Partnerschaft

„Die Flexibilität und zukünftigen Möglichkeiten, die wir mit dieser Anlage konzipiert haben, fanden wir nur bei Valk Welding.“, sagt Markus Tillmann. „Die immer ehrliche und technisch kompetente Betreuung des Valk Welding Teams war einer der vielen Pluspunkte bei der Suche nach einem echten Partner. Die Roboteranlage ist unsere erste in diesem Bereich, daher haben wir uns einige Gedanken zur Ausführung, Zukunftssicherung und der Unterstützung bei der Einarbeitung gemacht. Das Serviceteam ist immer erreichbar und auch bei vielen kleinen Fragen hilfsbereit. So stellen wir uns eine echte Partnerschaft vor.“, führt Markus Tillmann weiter aus.

Einfachheit mit Baugruppen

In den zwei mit Drehpositionieren ausgestatteten Stationen sind Schablonen eingebaut, mit denen TKA die verschiedenen Produkte fertigt. Eine Umstellung der Produkt-größe ist einfach und schnell manuell durchzuführen. Um den Kundenanforderungen bei kleinen Stückzahlen gerecht zu werden, wurde ein Makro

entwickelt, damit auch Stückzahl „1“ automatisch generiert werden kann. Dazu wählt der Bediener anhand einer Auswahl-Maske in einem Pull-Down-Menü die gewünschten Parameter aus und lässt das Schweißprogramm (inklusive Brennerposition und Schweißparameter) automatisch generieren.

Flexibel und zukunftssicher

„Wir können ganz flexibel auf die verschiedenen Kundenanforderungen reagieren“, so Christian Kersch, Betriebsleiter bei TKA. „Für unsere Fertigung ist es wichtig, eine möglichst einfache, aber sehr vielseitige Möglichkeit der automatischen Programmierung zu erhalten. Valk Welding hat uns hierbei super unterstützt und unsere Wünsche entsprechend umgesetzt. Mit dem sich wandelnden Markt und der aktuellen Situation in Europa fühlen wir uns mit der Investition in eine Valk-Anlage am Fertigungsstandort Deutschland auch für die Zukunft gut gerüstet“, schließt Christian Kersch.

www.tka-metall.de



Valk Welding baut weiter an seiner Zukunft

Die Organisation Valk Welding begann 2004 mit ihrem internationalen Wachstum innerhalb Europas. Mit der Eröffnung der ersten Auslandsniederlassung in der Tschechischen Republik außerhalb der Benelux-Staaten im Jahr 2004 begann die Internationalisierung innerhalb Europas.

Inzwischen hat die Valk Welding Group eigene Unternehmen in: NL, BE, CZ, FR, DK, PL, DE, SE, und UK/IE.

In den Niederlanden wird derzeit die neue "Heavy-Duty-Halle" fertiggestellt, in der die immer größer und umfangreicher werdenden Anlagen gebaut und mit den Produkten der Kunden vollständig getestet werden können.

Mit einer Krankapazität von 30 Tonnen und einer Bodenbelastung von 4.000 kg pro m² können wir die steigende Nachfrage in der "Schwerindustrie" bedienen, zu der Erdbewegungsmaschinen, Bagger, die Offshore- und Schiffsindustrie gehören.

Durch diese Erweiterung verfügt Valk Welding in den Niederlanden über eine Montagekapazität von 5.100 m² in den Niederlanden, zusätzlich zu den 2.000 m² in der Tschechischen Republik, wo Systeme für Kunden in Mitteleuropa montiert werden.

Seit dem Beginn der Geschäftstätigkeit in Dänemark im Jahr 2005 sind die derzeitigen Räumlichkeiten für die in Skandinavien tätigen Mitarbeiter zu klein geworden. Neue Räumlichkeiten wurden erworben, um das Wachstum in Skandinavien mit Service, Vorfürhungen und Verwaltungsarbeiten zu unterstützen. Die neuen Räumlichkeiten in Middelfart geben Valk Welding die Möglichkeit, diese Wachstumsambitionen in Skandinavien zu unterstützen.

Auch die Aktivitäten in Irland wurden inzwischen so weit ausgebaut, dass für das irische Team eine eigene Niederlassung in Lurgan, Nordirland, eröffnet wurde, um ein eigenes technisches Zentrum sowie eine eigene Verkaufs- und Serviceorganisation aufzubauen.

Valk Welding ist davon überzeugt, dass eigene Niederlassungen in den Ländern, in denen das Unternehmen tätig ist, die beste Lösung für eine optimale Kundenbetreuung sind, anstelle von Vertretern oder Händlern.

Dieses Konzept hat sich seit 2004 bewährt und wird auch von Valk Welding beibehalten.



Valk Welding IE



Valk Welding NL

Messetermine 2024

Sepem Industries Rouen
23.01 - 25.01 (FR)

Technishow
12.03 - 15.03 (NL)

Aqua Nederland
19.03 - 21.03 (NL)

Global Industrie
25.03 - 28.03 (FR)

D2M
27.03 - 28.03 (BE)

Welding Week
14.05 - 16.05 (BE)

Elmia Automation
14.05 - 17.05 (SE)

Mix Noordoost
15.05 - 16.05 (NL)

Welding Week Powered by NIL
01.10 - 03.10 (NL)

Euroblech
22.10 - 25.10 (DE)

www.valkwelding.com