



SCHWEDEN

## Robotertechnologie von Valk Welding begeistert den schwedischen Markt

### Weiter in diese Ausgabe:

- Prorob Teknik AB: "Mit der Valk Welding Schweiß robotertechnologie können wir Schweißautomation in Schweden auf eine höhere Ebene bringen." ..... 2
- Bollnäs Verkstad schaltet auf Offline-Programmierung um ..... 3
- Zwei Schweißroboteranlagen für Henjo Plättetechnik..... 3
- Valk Welding will in Polen Renommee weiter ausbauen ..... 4
- Wielton und Valk Welding richten technischen Unterrichtsraum in Polen ein ..... 4
- 10-Jähriges Jubiläum von Valk Welding CZ.. 5
- Vierter Schweißroboter für den tschechischen Fabrikanten CIEB ..... 6
- Van Hool und Valk Welding gemeinsam groß geworden ..... 7
- Kleinserienfertigung in großen Massen .. 8-9
- Arc-Eye-Lasersensor beim Schweißen von Wärmetauschern..... 10
- Automobilhersteller sparen Kosten mit Wire Guide Modulen ..... 11
- Tubeworkx steigt auf Valk Welding um ..12
- Messetermine ..... 12

Seit letztem Frühjahr profiliert sich Valk Welding mit seinen Schweißroboteranlagen aktiv auf dem schwedischen Markt. Die Präsentation von Valk Welding auf der schwedischen Fachmesse Elmia Automation Fair bildete den Startschuss für dieses Vorhaben. Beim Verkauf und Support ist Valk Welding eine enge Kooperation mit Prorob Teknik, einem in der Technologie von Schweiß- und Handling-Robotern spezialisierten schwedischen Roboterintegrator, eingegangen. Prorob Teknik wird enge Kontakte mit den schwedischen Kunden halten und auf längere Sicht schwedischen Kunden auch Anwenderschulungen anbieten. Mit seiner Robotertechnologie möchte Valk Welding in Schweden vor allem Anwender ansprechen, die das Niveau ihrer bisherigen Schweißautomation anheben möchten.

### In enger Zusammenarbeit mit Prorob Teknik



Prorob Teknik ist ein renommierter Akteur auf dem schwedischen Markt und kennt die Wünsche seiner Zielgruppe wie kein anderer. Schweißfachingenieur Yngve Saarela, der als erster Ansprechpartner der Kooperation Prorob Teknik und Valk Welding fungiert und auf über 30 Jahre Erfahrung mit der Roboterautomation zurückgreifen kann, prophezeit den Anlagen

von Valk Welding einen großen Markt. „Wir erwarten, mit dieser Technologie in den kommenden Jahren einen Marktanteil von 10 bis 20 Prozent aufbauen zu können.“ Nach der erfolgreichen Einführung auf der schwedischen Fachmesse und den ersten Lieferaufträgen für Schweißroboter ist Prorob Teknik schon auf der Suche nach neuen Mitarbeitern.

Fortsetzung auf Seite 2 ➔



SCHWEDEN



Marcel Dingemanse (Valk Welding DK), Yngve Saarela (Prorob Teknik) und CEO Remco H. Valk



## Yngve Saarela von Prorob Teknik AB: „Mit der Valk Welding Schweißrobotertechnologie können wir Schweißautomation in Schweden auf eine höhere Ebene bringen.“

Fortsetzung   
vorne Seite

Auf die Frage, worin Prorob Teknik das Besondere in der Robotertechnologie von Valk Welding sieht, ist Yngve Saarela sehr deutlich: „In Schweden gibt es nur sehr wenige Hersteller und Roboterintegratoren, die zudem fast ausnahmslos das Gleiche führen. Im Bereich der Offline-Programmierung, Nahtverfolgung und Brennerabschaltung liegen die Anlagen von Valk Welding auf einem höheren Niveau. Alle Komponenten stammen aus einem Haus und sind zu 100 % aufeinander abgestimmt. Darüber hinaus kooperiert Valk Welding eng mit **Panasonic**, dem Hersteller, der seine Roboter

als Einziger ausschließlich für das Lichtbogenschweißen entwickelt hat. Das macht sich in der Kommunikation zwischen Stromquelle und Robotersteuerung und den Anwendungen für spezifische Schweißprozesse, die dadurch ermöglicht werden, bemerkbar. Das gesamte System wird von Valk Welding kalibriert, was gewährleistet, dass die Roboter stets exakt arbeiten und die Schweißprogramme fast ohne Korrekturen mit dem Roboter verwendet werden können. Darin unterscheiden sich die Schweißroboteranlagen von Valk Welding von allen anderen.“ [www.prorob.se](http://www.prorob.se)

ProRob Teknik und Valk Welding haben in Schweden bereits eine Vertriebs- und Support-Center in Väckelsång erstellt (30 km südlich von Växjö)“

### Einwandfrei Offline-Programmieren

Prorob Teknik geht davon aus, dass vor allem Unternehmen, die schon heute mit Robotern arbeiten, die besonderen Vorzüge schnell erkennen werden: „Sie kennen schließlich die Grenzen ihrer eigenen Anlagen. Im Markt herrscht bis heute noch die Überzeugung vor, dass es nicht möglich sei, zu 100 % offline zu arbeiten, und wird es akzeptiert, dass ein Offline-Programm am Roboter noch in vielen Punkten korrigiert werden muss. Dem hingegen können die in DTPS erstellten Offline-Programme 1 zu 1 am Roboter eingesetzt werden. Sogar zwischenzeitliche Maßänderungen im Werkstück werden in DTPS automatisch im Schweißprogramm des Roboters angepasst. Dass Valk Welding auf dem schwedischen Markt noch nicht bekannt ist, stellt für unsere Kunden kein Hindernis dar. Die Tatsache, dass Prorob Teknik mit den Anlagen von Valk Welding eine effiziente Lösung bietet, gibt für sie den Ausschlag.“

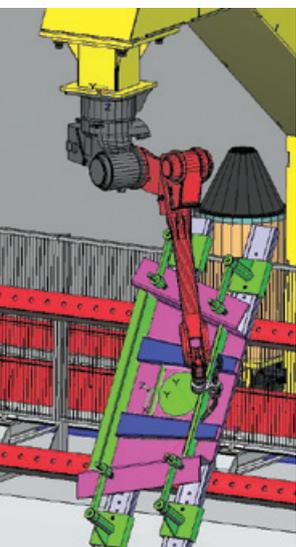
dafür zu sorgen, dass der Roboter auch exakt der Schweißnaht folgt, ist das Andere. Durch Ungenauigkeiten beim Biegen oder durch die wärmebedingte Verformung des Werkstücks beim Schweißen entstehende Maßabweichungen, die stets korrigiert werden müssen. Mit dem Drahtsuchsystem ‚Quick Touch‘ mit Berührungssensor und dem eigenen Arc-Eye-Nahtverfolgungssystem bietet Valk Welding eine Technik, mit deren Hilfe der Roboter die Schweißnaht exakt finden und verfolgen kann, was letztes Endes zu höchster Qualität führt. „Auch in diesem Punkt ist die Technik, die Valk Welding liefert, überlegen“, betont Yngve Saarela.

### Support aus erster Hand

Beim Service und Verkauf wird Prorob Teknik in der Anlaufphase intensiv von der dänischen Niederlassung von Valk Welding unterstützt. Marcel Dingemanse, Hauptverantwortliche für den skandinavischen Markt: „Unsere Aufgabe besteht darin, Prorob Teknik mit unserer Erfahrung zur Seite zu stehen. So wird sich unser schwedischer Partner die Technik ebenso wie wir, Schritt für Schritt zu Eigen machen.“

### Höhere Qualität durch Nahtverfolgung

Ein gutes Schweißprogramm zu schreiben ist das Eine, aber



# Erste Valk Welding-Bestellungen in Schweden

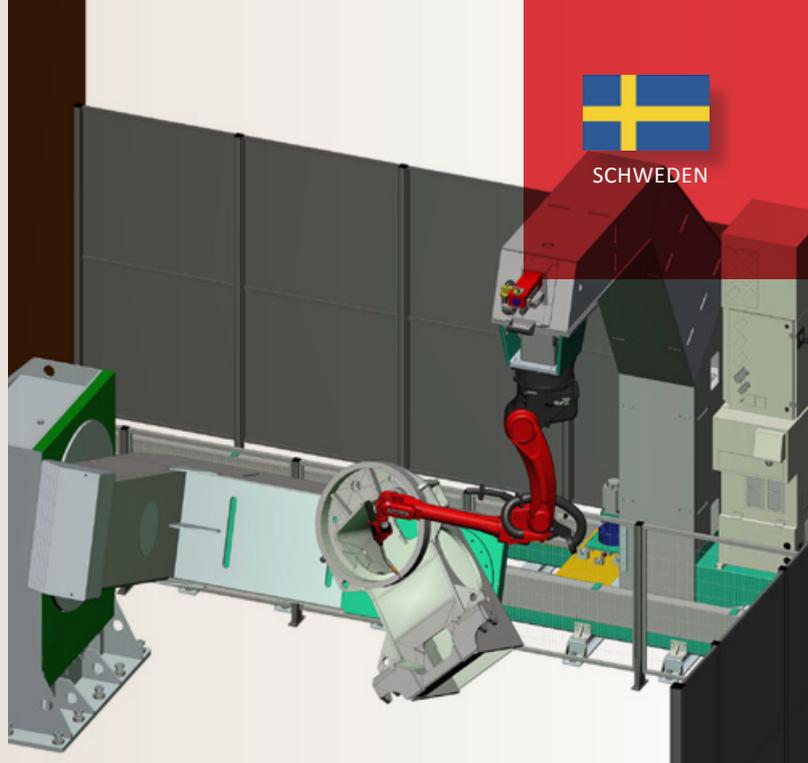


Robert Nylander, Bollnäs Verkstad Production AB und Yngve Saarela (Prorob Teknik)

**BOLLNÄS VERKSTAD**  
PRODUCTION AB



SCHWEDEN



## Bollnäs Verkstad schaltet auf Offline-Programmierung um

Die erste Schweißroboterzelle von Valk Welding in Schweden wurde von Bollnäs Verkstad Production AB, einem Zulieferer mit Sitz in Alfta (Hälsingland) von Bauteilen und Gehäusen von Forstwirtschaftsmaschinen, bestellt. Das Unternehmen arbeitete bereits mit ABB-Schweißroboteranlagen, bei denen ein Teil der Produkte gleich bei der Lieferung von Prorob Teknik programmiert worden war. Neue Produkte wurden danach vom Personal von Bollnäs Verkstad Production direkt am Roboter programmiert. Geschäftsführer und Eigentümer Robert Nylander: „Dafür wurden bei einigen Produkten über 14 Stunden benötigt, in denen die Schweißproduktion an den Robotern stilllag. Dafür haben wir eine effizientere Lösung gesucht. Prorob Teknik präsentierte uns auf der Fachmesse Elmia Valk Welding und führte uns die Möglichkeiten des Offline-Programmiersystems DTPS vor.“ Daraus hat sich eine Bestellung einer neuen Schweißroboteranlage ergeben, bestehend aus einem **Panasonic TA 1800** Schweißroboter an einem Brückenkran und einer Aufspannung auf einem L-förmigen Manipulator, der Gehäuse mit einem Gewicht bis 1,5 t handhaben kann. „Damit können wir auch die größten Produkte mit dem Roboter schweißen. Das Maschinengehäuse, das wir vorher

von Hand in 24 Stunden geschweißt haben, fertigen wir heute mit dem Schweißroboter von Valk Welding in 6,5 Stunden.“

Über die Hälfte der 25 Mitarbeiter ist mit Schweißarbeiten beschäftigt. Robert Nylander: „Das Schweißen stellt somit einen wichtigen Teil der Produktion dar. Mit der Schweißautomation können wir nicht unerhebliche Zeiteinsparungen erzielen. Die Durchlaufzeit der Gehäuse wird verkürzt und die Lohnstückkosten lassen sich drastisch reduzieren. Wenn wir dann auch noch bei der Programmierung den Zeitaufwand verringern können, steigt der Gewinn noch weiter an.“

Die neue Schweißroboteranlage wurde in November installiert. Davor haben die beiden Roboterbediener Patrik Woxberg und Magnus Engström bei Valk Welding in Alblasterdam (Niederlande) eine Schulung im Offline-Programmieren erhalten. In der Zwischenzeit haben die beiden die ersten Produkte mit Unterstützung von Prorob Teknik und den Spezialisten von Valk Welding DK in DTPS programmiert. Nach dem Sammeln erster Erfahrungen im Programmieren und mit der Schweißroboteranlage soll die Zahl der mit dem Schweißroboter gefertigten Produkte schrittweise vergrößert werden. [www.bollnasverkstad.se](http://www.bollnasverkstad.se)

## Zwei Schweißroboteranlagen für Henjo Plåtteknik



Ein Folgeauftrag für eine Schweißroboteranlage wurde an Henjo Plåtteknik AB, einem Lieferanten moderner Blechkonstruktionen, geliefert. Mit 100 Arbeitnehmern und einem Umsatz von 130 Millionen SEK beliefert Henjo Plåtteknik Großkunden wie ABB, Atlas Copco, Electrolux, Cargotec und Komatsu. Im eigenen Fertigungswerk in Ljungby verfügt Henjo über modernste Produktionsanlagen für die Blechbearbeitung und Endverarbeitung, darunter auch einige Schweißroboter von Yaskawa, Migatronik und in der Vergangenheit ABB.

Anders Larsson, der CEO von Henjo Plåtteknik AB: „Die Investition in die beiden Roboter dient der Rationalisierung des bisherigen manuellen Schweißens. Die Entscheidung für die Anlage von Valk Welding basiert auf der Tatsache, dass sie perfekt in unsere heutige Halle passt – der begrenzte Raum ist eines unserer größten Probleme. Die Offline-Programmierung ist ein weiterer, großer Vorteil im Hinblick auf den Einsatz der Ausrüstung und Flexibilität. Wir freuen uns schon auf



die Fortsetzung der Rationalisierung unserer Produktion mit den Schweißroboteranlagen von Valk Welding und hoffen, dass dies der Beginn einer dauerhaften Beziehung unserer beiden Unternehmen sein wird. Aufgrund der sehr guten Erfahrung, die wir mit dem ersten Robotersystem von Valk Welding gemacht haben, wurde direkt ein zweites Schweißrobotersystem in Auftrag gegeben.“ [www.henjo.se](http://www.henjo.se)



POLEN

## Valk Welding will in Polen Renommee weiter ausbauen



Remco H. Valk, CEO Valk Welding und Tomasz Pyka

### Tomasz Pyka, erster polnischer Mitarbeiter

Zum 1. Mai 2014 hat Valk Welding Tomasz Pyka als ersten polnischen Mitarbeiter eingestellt. Tomasz Pyka ist in der polnischen Schweißindustrie eine bekannte Person und hat seit über 12 Jahren Erfahrung mit Schweiß- und Schneidverarbeitungen sowie im Robotik-Bereich. Als European Welding Engineer (EWE) hat er unter anderem bei Böhler Thyssen und Fazos gearbeitet. Tomasz verstärkt die Valk Welding-Gruppe in Polen zu dem Zweck, alle kaufmännischen und technischen Aktivitäten zu unterstützen.

**Mit der offiziellen Gründung von Valk Welding PL Sp. z.o.o. und der Einstellung von Tomasz Pyka als ersten polnischen Mitarbeiter im Mai dieses Jahres hat Valk Welding beim Aufbau des Renommées als wichtiger Player im Bereich der Schweißautomation in dieser Region den nächsten Schritt gesetzt.**

**„Wir konzentrieren uns in Polen auf die Mid- und High-End-Systeme und nicht so sehr auf den Automobilssektor. "Mit unserer Spezialisierung auf die mittleren und High-End-Systeme, können wir eine ergänzende Rolle neben den lokalen Roboterintegratoren spielen", sagt CEO Remco H. Valk. " In diesem Jahr hat sich Valk Welding PL zum zweiten Mal auf der internationalen Messe für Schweißtechnik ExpoWELDING, die vom 14.-16. Oktober im polnischen Teil Schlesiens stattfand, präsentiert.**

Valk Welding ist zusammen mit einigen europäischen Multis nach Polen „umgezogen“, als diese dort eigene Niederlassungen gründeten. „Reha-Pola, eine Tochtergesellschaft des belgischen Unternehmens Vermeiren, war 1989 das erste Unternehmen, dem wir einen Schweißroboter geliefert haben. Seitdem haben wir dort den 14. Schweißroboter geliefert. Mit der Gründung von Valk Welding CZ in Ostrava waren wir in unmittelbarer Nähe der südpolnischen Metallindustrie präsent. Daraus ergab sich die Bestellung einer großen Schweißroboteranlage für den Trailerhersteller Wielton. Auch dort sind wir mittlerweile 17 Schweißrobotern der Hauptlieferant.“ Insgesamt hat Valk Welding in Polen schon über hundert Schweißroboter installiert und in Wartung.

Mit ihren schlüsselfertigen Schweißroboteranlagen richtet sich die Firma vor allem an Unternehmen, die relativ kleine Serien verarbeiten. „Unsere Funktion besteht zum Teil darin, die Probleme des Kunden zu lösen und zusammen mit ihm die beste Lösung zu finden. Zu diesem Zweck verfügen wir im eigenen Haus über mehr als 850 Jahre Robotererfahrung und unterstützen die lokalen Unternehmen aus eigenen

Landesniederlassungen in ihrer eigenen Sprache und Kultur. Dadurch sind wir schnell und flexibel, eine Eigenschaft, die bei vielen kleinen und mittleren Unternehmen sehr gefragt ist“, erläutert Remco H. Valk die Position von Valk Welding.

Dass Valk Welding damit auch in das Arbeitsgebiet der lokalen Panasonic-Händler gerät, ist für Valk Welding ein Fakt. Remco Valk: „Ich glaube nicht mehr in die Ländersegmentierung: Die Aufteilung von Verkaufsgebieten nach Ländern ist überholt. Es ist weitaus besser, sich auf die verlangten Kompetenzen zu konzentrieren. Vor kurzem trat die polnische Panasonic-Vertretung mit der Bitte an uns, ein für sie viel zu großes Projekt in Danzig zu übernehmen. Auch in Deutschland hat Panasonic eine eigene Niederlassung, was aber nicht heißt, dass das für uns ein verbotenes Gebiet sei. Panasonic richtet sich weitaus stärker auf die Automobilindustrie, während sich unser Interesse vor allem auf kleine und mittlere Familienunternehmen richtet, von denen es in den meisten europäischen Ländern besonders viele gibt – und auf deren spezifische Wünsche unsere Arbeitsweise besonders gut zugeschnitten ist.“



## Wielton und Valk Welding richten technischen

**Auch die Wirtschaft in Osteuropa hat mit den Nachteilen des Mangels an jungen Facharbeitern zu kämpfen. Dies ist teilweise darauf zurückzuführen, dass die polnische Regierung bestimmte Bildungsaufgaben der Wirtschaft übertragen hat. Der polnische Trailerhersteller Wielton SA hat deswegen die Initiative ergriffen, um der technischen Ausbildung mit der Einrichtung eines eigenen technischen Unterrichtsraums im Rahmen der Ausbildung zum CNC-Maschinenbediener und Roboteroperator einen Impuls zu geben. Valk Welding hat mit einer generalüberholten Schweißroboteranlage und Programmiersoftware einen Beitrag dazu geleistet.**



# 10-Jähriges Jubiläum von Valk Welding CZ

Mit 10 Mitarbeitern und eigenen Verkaufs-, Schulungs- und Supporteinrichtungen des Kundendiensts versorgt Valk Welding CZ auf völlig selbstständiger Basis den osteuropäischen Raum mit Schweißroboteranlagen und Verbrauchsgütern. Im vergangenen Sommer feierte die tschechische Niederlassung in Gegenwart von ihren ersten Kunden in Tschechien, PWS (Panasonic Welding Systems), einigen Lieferanten und mehreren Kollegen aus den Niederlanden ihr 10-jähriges Jubiläum. In diesen vergangenen 10 Jahren hat das Team bei tschechischen, polnischen und slowa-

Valk Welding CZ  
is 10 years old  
2004-2014



TSCHECHISCHE  
REPUBLIK

kischen Firmen, wie bei den bekannten Unternehmen Wielton, Huisman, VOP, CIEB, Prosvar, Agrostroj, Bosal und vielen mehr, hunderte Schweißroboteranlagen installiert. Laut Niederlassungsleiter Jakub Vavrecka geht der Erfolg nicht nur auf die hohe Leistung der Anlagen zurück, sondern ist es vor allem auch der exzellenten Zusammenarbeit mit den Kunden, Lieferanten und den Mitarbeitern der anderen Niederlassungen von Valk Welding zu verdanken. „Diese Zusammenarbeit ist so einzigartig, dass wir sie auch gerne in unserem Slogan The strong Connection bekunden.“



## Valk Welding CZ Vorbild für andere Auslandsniederlassungen

Im August 2004 beschlossen Richard Mares, Jakub Vavrecka und Remco Valk, als erster Roboterintegrator eine eigene Niederlassung in der Tschechischen Republik zu gründen. Damit sollte in erster Instanz niederländischen und belgischen Unternehmen, die ihre Fertigung in diese Region verlagerten, vor Ort Unterstützung geboten werden können. Daneben schwebte ihnen aber auch die Aussicht vor, unter lokalen Unternehmen neue Abnehmer für ihre Anlagen zu finden. Niederlassungsleiter Jakub Vavrecka: „Kunden der ersten Stunde erkannten schnell, dass Valk Welding im Bereich der Schweißautomation gegenüber lokalen Roboterlieferanten einen Vorsprung hatte. Daraus ergaben sich mehrere Bestellungen von Zulieferern und Herstellern in der Automobilindustrie (Herstellung von Pkws, Lkws und Bussen).“

Heute werden Verkauf, Service und Ausbildung für den osteuropäischen Markt von der Niederlassung in der Nähe des Flughafens Ostrava aus gesteuert. Lediglich Engineering und Bau finden bei Valk Welding in Alblasterdam (NL) statt. Jakub Vavrecka: „Das heißt, dass wir hier zwar keine Schweißroboter in Vorrat halten, aber wohl Ersatzteile und

einen großen Vorratsbestand an Schweißdraht. Mittlerweise haben wir ständig rund 100 t auf Lager, sodass wir die meisten massiven Schweißdrahttypen innerhalb von ein bis zwei Tagen liefern können.“

CEO Remco H. Valk: „Über unsere tschechische Niederlassung können wir die Fertigungsindustrie in Osteuropa in ihrer eigenen Sprache und Kultur bedienen. Zu diesem Zweck haben unsere tschechischen Mitarbeiter in den vergangenen Jahren sowohl in der Robotik als auch im Bereich des Programmierens und Schweißens großes Fachwissen aufgebaut. Aus Alblasterdam in den Niederlanden bieten wir direkte Unterstützung und tragen dafür Sorge, dass alle Mitarbeiter stets über die neuesten Entwicklungen auf dem Laufenden sind. Damit ist das tschechische Team in der Lage, völlig selbstständig zu operieren, und bildet auf diese Weise ein Vorbild für die anderen Auslandsniederlassungen, die wir in Dänemark und Frankreich und in Zukunft auch in Polen, Deutschland und Schweden aufbauen wollen.“

[www.valkwelding.com](http://www.valkwelding.com) - [www.robotizace.cz](http://www.robotizace.cz)

## Unterrichtsraum in Polen ein

- ➔ Am 1. September 2014 wurde der neue technische Unterrichtsraum in der Technischen Fachoberschule in Wieluń in Gegenwart des Bildungsministers, kommunaler Würdenträger und geladener Gäste offiziell eingeweiht. Wielton SA gehört zu den größten Trailerfabrikanten in Polen und ist der größte Arbeitgeber der Stadt Wieluń. Mit dieser Initiative möchte Wielton sicherstellen, dass der Personalbestand langfristig erhalten werden kann. Dank der langen Zusammenarbeit mit der tschechischen Niederlassung von Valk Welding konnte der Unterrichtsraum mit einer Schweißroboteranlage von Valk Welding ausgerüstet werden. In diesen technischen



Unterrichtsraum, der 24 Lehrlingen im Alter zwischen 14-16 Jahren einen Ausbildungsplatz bietet, hat Wielton selbst EUR 60.000 und Valk Welding eine generalüberholte Schweißroboteranlage investiert. In dem Unterrichtsraum ist im Rahmen des eigenen Unterrichtsprogramms auch ein Teil eines Wielton-Aufliegers aufgebaut. Die 24 Lehrlinge werden in einem modernen Betrieb mit Aussicht auf die besten beruflichen Entwicklungsmöglichkeiten und Praktikumsprogramme bei Unternehmen, mit denen Wielton zusammenarbeitet, sowie mit der Chance auf Messeteilnahmen im Ausland ausgebildet.

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



TSCHECHISCHE  
REPUBLIK

# Vierter Schweißroboter für den tschechischen Fabrikanten CIEB

Der tschechische Hersteller von Lkw-Sitzen CIEB wurde in diesem Jahr mit dem Čekia Stability Award ausgezeichnet. Für diesen begehrten Preis, der soliden und zuverlässigen Lieferanten verliehen wird, kommt nur eine kleine Anzahl Unternehmer in der Tschechischen Republik in Betracht. Laut George Mikala, dem CEO von CIEB, hat die konstante Schweißqualität der Rahmen dabei eine große Rolle gespielt. 2006 hatte das Unternehmen die erste Schweißroboteranlage

in Betrieb genommen. Inzwischen findet man bei CIEB vier Anlagen. Neben der konstanten Schweißqualität konnte das Unternehmen dank der Schweißautomatisierung auch die Produktion stark steigern. Jährlich verlassen 120.000-140.000 Rahmen die Fabrik im tschechischen Brandys. Neben Beifahrer- und Fahrersitzen für Lkws stellt CIEB auch verschiedene Teile von Sitzen und anderen Bauteilen für die Automobilindustrie her.

Der vierte Schweißroboter, den Valk Welding in diesem Jahr geliefert hat, ist vom gleichen Typ wie die Anlage, die im Dezember 2012 geliefert worden war. Beide sind mit einem Panasonic TA800WG3 Schweißroboter ausgerüstet. „Diese Schweißroboteranlagen sind für das Schweißen der Rückenrahmen von Beifahrersitzen eingerichtet. Die Installation der vierten Arbeitsstation war notwendig geworden, um das steigende Produktionsvolumen gewährleisten zu können“, sagt CEO George Mikala.

## Dauerhafte Zusammenarbeit mit Valk Welding

Wie auch bei vielen anderen Kunden bildet die Investition in eine Schweißroboteranlage oft den Beginn einer langen Zusammenarbeit. Dies gilt auch für die Kooperation mit CIEB, wo 2006 die ersten Schritte auf dem Weg zur Schweißautomation gesetzt wurden. Die ersten zwei Schweißroboterzellen auf einem H-Rahmen mit **Panasonic** VR006 Schweiß-



George Mikala, CEO von CIEB

robotern haben nicht nur zu einer besseren Schweißqualität, sondern auch zu einer starken Effizienzsteigerung geführt. Darüber hinaus werden mit dem Roboterschweißen menschliche Fehler eliminiert.

## 30 Prozent schneller

CEO George Mikala: „Mehr als die Hälfte der gesamten Schweißproduktion läuft inzwischen über die Schweißroboter. Im Vergleich zum manuellen Schweißen sind die Schweißroboter von Valk Welding ungefähr 30 Prozent schneller. Ein Schweißroboter im Drei-Schicht-Dienst produziert die gleiche Menge wie neun qualifizierte Schweißer.“

Derzeit stellt das Unternehmen pro Tag 8-15 Sitzrahmen-Sets für 2.000-3.000 Busse pro Jahr her, was einer Zahl von etwa 120.000-140.000 Rahmen pro Jahr entspricht. Damit werden große Hersteller wie IVECO, SOR, TATRA, LIAZ, AUTOSAN, SKODA, SAAB, OPEL und viele andere beliefert.



# VANHOOL

Jos Hendrickx (l), Koordinator der Abteilung Tankbau, und Ing. Daniël Kemp, Produktionsleiter Nutzfahrzeuge



Van Hool und Valk Welding gemeinsam groß geworden

## Zusammenarbeit führt zu technischem Vorsprung

1997 formulierte der Vorstand des belgischen Bus- und Nutzfahrzeugherstellers Van Hool NV den Wunsch, weiterhin in die Produktionsprozesse und in die Entwicklung neuer Techniken und Produktpaletten zu investieren, um das Wachstum auf internationaler Ebene fortsetzen zu können. Dies führte unter anderem zur Investition in den ersten Schweißroboter von Valk Welding. Damit legten beide Parteien den Grundstein für eine langjährige Zusammenarbeit im Bereich der Schweißautomatation. „Indem beide Seiten die Messlatte hoch anlegen, ist höchste Aufmerksamkeit gewährleistet“, beschreibt Daniël Kemp, Produktionsleiter Nutzfahrzeuge, die Zusammenarbeit.

Mit der Investition in den ersten Schweißroboter gehörte Van Hool auch zu den Erstanwendern im Bereich der Offline-Programmierung. Daniël Kemp: „Damit konnten wir kleine Stückzahlen auf effiziente Weise mit dem Roboter schweißen. Auch wenn der Bediener anfänglich mehr Zeit mit dem Programmieren verbrachte als mit dem Schweißen. Aber inzwischen hat sich das Bild infolge der Evolution, die das Offline-Programmierprogramm DTPS durchgemacht hat, gewandelt. Die Offline-Programmierung hat sich als einer der wichtigsten Punkte im Prozess der Automation erwiesen. Intern ist ein Mitarbeiter den ganzen Tag über (und in Spitzenzeiten zwei weitere) mit der Programmierung befasst, um 12 Roboter bei voller Produktion flexibel einsetzen zu können. Aber jetzt automatisieren wir auch das Programmieren selbst. Als eines der weltweit ersten Unternehmen arbeiten wir mit APG (Automatic Path Generator) und machen damit einen wichtigen Schritt zur weiteren Reduzierung des Zeitaufwands beim Programmieren.“ APG ist ein von Valk Welding entwickeltes Toolkit mit Open-Source-Software, mit dem Kunden ihre eigene, spezifische Robotersoftware schreiben können. Auf der Basis von Daten aus CAD- und Excel-Dateien erzeugt APG automatisch komplette Programme für den Schweißroboter.

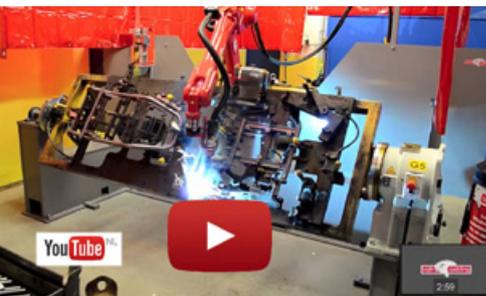
Ber. Jos Hendrickx, Koordinator der Abteilung Tankbau: „Vor allem das Schweißen von Tanks aus nichtrostendem Stahl lässt sich angesichts der hohen Anforderungen an die Dichtigkeit nicht ohne weiteres automatisieren. Die ersten Anlagen aus dem Jahr 1998 sind immer noch im Einsatz und wir stehen immer wieder vor weiteren Herausforderungen im Hinblick auf die Automatisierung.“

### Produktion in Westeuropa

Am Markt wurden viele Aufträge in Niedriglohnländern verlagert. Daniël Kemp: „Eine wettbewerbsfähige Produktion in Westeuropa ist nur noch durch Automatisierung möglich. Wir unterscheiden uns von anderen durch die Möglichkeit, dank umfangreicher Investitionen in die Automatisierungstechnik hochwertige Produkte nach Maß und in großer Vielfalt herstellen zu können. Alle Auflieger und Tankwagen werden bei uns kundenspezifisch gebaut, während viele Wettbewerber hauptsächlich Standardprodukte herstellen. Das bedeutet, dass wir auch weiterhin in Produkttechnologie, neue Produkte und neue Märkte investieren müssen. Eben auf die gleiche Weise, wie wir uns dies schon 1998 zum Ziel gesetzt hatten. Auf dieser Ebene erkenne ich große Übereinstimmung mit Valk Welding. Gleichzeitig erschließen beide Unternehmen neue Märkte, haben beide eine weitreichende technologische Evolution durchlaufen und sind auf beiden Seiten die Organisationen stark gewachsen. So bauen wir gemeinsam und einzeln unsere Zukunft weiter aus.“ [www.vanhool.be](http://www.vanhool.be)

### Schweißer neben Schweißrobotern

Inzwischen hat die Abteilung Nutzfahrzeuge 12 Schweißroboter in Betrieb, wobei die drei Großen im Fahrgestellbau eingesetzt werden. Auch nach der weitgehenden Automatisierung beschäftigt das Unternehmen noch 300 Schwei-



Siehe auch das Video "Production of frames of seats for busses" auf unserem YouTube-Kanal [www.youtube.com/user/valkwelding](http://www.youtube.com/user/valkwelding)



### Sitze für die Olympischen Spiele und die Rallye Dakar

Dank der hohen Qualität wurde CIEB als Lieferant der Sitze für die tschechischen Teilnehmer an der Rallye Dakar ausgewählt. Und auch die Sportler, die in an den Olympischen Spielen in Sotschi und den Paralympischen Spielen teilgenommen haben, wurden in Bussen transportiert, die mit Sitzen aus Brandys ausgerüstet waren. Die Busse werden nun von den städtischen Verkehrsbetrieben in Moskau und St. Petersburg eingesetzt. „Auch alle Zugwagen der Metro von Moskau haben einen Fahrersitz aus unserer Fabrik, was uns mit Stolz erfüllt“, so George Mikala. Erfolg an den Märkten und ein zunehmendes Produktionsvolumen werfen die Frage nach der weiteren Entwicklung des Unternehmens und seiner Produktionsanlagen auf. Den Einsatz von Schweißrobotern wird CIEB in den kommenden Jahren mit Sicherheit fortsetzen. [www.cieb.cz](http://www.cieb.cz)



NIEDERLANDE



Profielnorm automatisiert Schweißproduktion

# Kleinserienfertigung in großen Massen

Wenn ein Unternehmen seinem Kunden mit einem hochwertigen Produkt einen adäquaten Gegenwert für den gezahlten Preis bieten möchte, müssen Produktion und Organisation perfekt darauf abgestimmt sein. Der Firma Profielnorm im seeländischen Tholen gelingt dies mit stetigen Investitionen, mit denen sie sich im Bereich von Lagerbühnen erfolgreich profiliert. Vor kurzem hat das Unternehmen in größerem Umfang in die Automatisierung und Zertifizierung der Schweiß-

produktion investiert. Mit der automatischen Programmierung, die Valk Welding für den Schweißroboter entwickelt hat, werden nun kleine Serien mit minimalen Umrüstzeiten geschweißt. Profielnorm gelingt es damit, innerhalb eines großen Volumens zahlreiche Ausführungen automatisiert zu schweißen. Ein Projekt, dessen Erfolg vor allem auf die Hard- und Softwarelösung von Valk Welding und die gemeinsame Entwicklung der Spannbacke zurückzuführen ist.

Mit seinen Lagerbühnen bietet Profielnorm intelligente und preisgünstige Lösungen bei Platzproblemen in der Bauwirtschaft und der Industrie. Mit kaltgeformten Trägern und Spanten sowie geschweißten Säulen, die in einem Modulbausystem zusammengesetzt werden, liefert das Unternehmen für jedes Projekt eine maßgeschneiderte Konstruktion. Die Säulen, die mit Kopf- und Fußplatten versehen werden müssen, unterscheiden sich durch Anschluss und Größe. Dies bedeutet, dass für jedes Projekt eine Vielzahl von Variablen eines gleichartigen Produkts programmiert und aufgespannt werden müssen. Bis vor kurzem setzte Profielnorm dafür einen OTC-Schweißroboter ein, der pro Säule separat programmiert werden musste. Ingenieur Peter Flikweert: „Trotz des Vorteils des Kopierens und Einfügens einzelner Programmblöcke war die Programmierung sehr zeitaufwendig. Darüber hinaus war der Roboter nicht mit einem Schweißnahtsuchsystem ausgerüstet und ließ die Präzision im Laufe der Zeit nach, was eine Neuprogrammierung notwendig



machte. Der Roboter musste einfach erneuert werden.“

## Wunsch nach unkomplizierter Programmierung

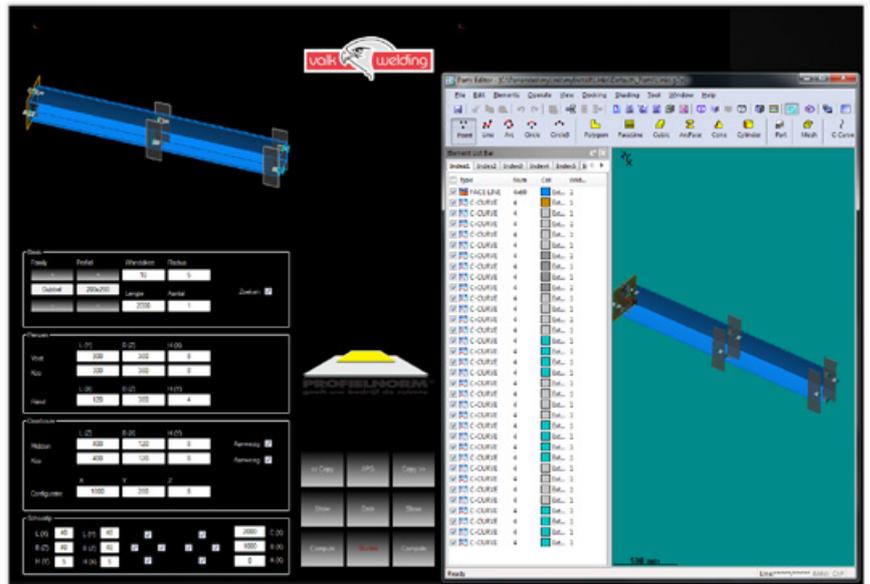
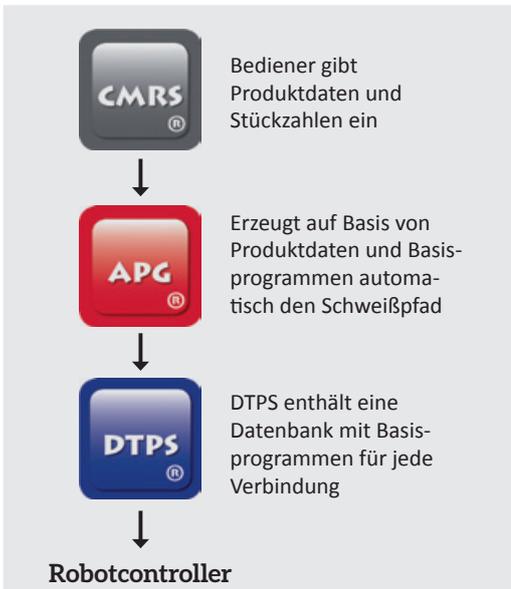
Mit einer neuen Schweißroboteranlage wollte Profielnorm in der Automatisierung noch einen Schritt weiter gehen. Jos Schot, der Hauptgeschäftsführer von Profielnorm: „Für

uns war es wichtig, dass dem Roboterbediener eine schnelle Programmwahl ermöglicht wird, ohne zuerst viele Justier- und Einstellschritte absolvieren zu müssen. Die softwaretechnische Erfüllung dieses Wunsches verlangt einen Roboterintegrator mit großen Softwarekenntnissen. Auf der Suche nach einem geeigneten Lieferanten stellten wir fest, dass Valk Welding in diesem Bereich etwas weiter ist als der Rest. Einige Beispiele realisierter Projekte gaben uns großes Vertrauen. Auf der Basis des eigenen Programmiersystems DTPS hat Valk Welding zu diesem Zweck in den vergangenen Jahren verschiedene Softwarebausteine entwickelt, mit denen die Programmierung derartiger Produkte automatisiert werden kann. Einzigartig ist zudem, dass wir unser eigenes, spezifisches Know-how im Schweißen darin integrieren und die Daten letzten Endes selbst anpassen können.“

## “Automatic Path Generator”

APG (Automatic Path Generator) für DTPS ist ein von Valk Welding entwickeltes Toolkit mit





➔ Open-Source-Software, mit dem Kunden ihre eigene, spezifische Robotersoftware schreiben können. APG erstellt automatisch komplette Programme für den Schweißroboter, die neben der Positionierung des Brenners auch den Brennerwinkel und die richtigen Schweißparameter, wie Stromstärke und Spannung, sowie Parameter für das Pendelschweißen, Kraterfüllen etc. enthalten. APG funktioniert ebenso wie CMRS (Custom Made Robot Software) als Plug-in in DTPS.

### Mehrschichtige Softwarestruktur

Paul van den Bos, Teamleiter der Softwareabteilung von Valk Welding: „Wir haben uns für eine mehrschichtige Softwarestruktur auf Basis der Module CMRS, APG, DTPS und Robotersoftware entschieden. Zu diesem Zweck haben wir die Schweißprogramme für alle Verbindungen in einer Datenbank in DTPS festgelegt. Auf der Inputseite haben wir mit CMRS einen einfachen Eingabebildschirm entwickelt, in dem der Bediener Säulentyp, Verstrebung, Fuß- und Kopfplatte sowie Säulenlänge und die zu schweißende Stückzahl eingibt. In dem Bildschirm wird die gewählte Säulenverbindung auch graphisch dargestellt, sodass der Bediener direkt kontrollieren kann, ob das richtige Modell gewählt wurde. Nach der Eingabe öffnet APG im Hintergrund die benötigten Basisprogramme in der DTPS-

Datenbank und erzeugt darin automatisch den Schweißpfad des Schweißroboters.“

### Zwei Stationen

Um zu gewährleisten, dass der Roboter die Arbeit auch beim Aufspannen oder Entnehmen der Säulen fortsetzen kann, wurde die Anlage mit zwei Aufspannstationen mit einer Größe von 4,5 bzw. 7,5 m ausgerüstet, die von einem **Panasonic TA 1900** Schweißroboter auf einer 12 m langen Schiene bedient werden. Der Roboterschweißbrenner ist mit einer von Valk Welding entwickelten pneumatischen Abschaltung ausgerüstet. Die Abschaltung gewährleistet, dass der Roboter bei einem eventuellen Zusammenstoß direkt stoppt und am Brenner keine Verformungen entstehen. Der störungsfreie Drahtvorschub wird durch ein zwischen Schweißdrahtfass und Roboter installiertes Wire Wizard-Drahtführungssystem gesichert.

### Gemeinschaftsentwicklung der Spannbacke

Profielnorm hat die Spannbacke in enger Kooperation mit Valk Welding entwickelt und selbst gebaut. Ingenieur Peter Flikweert: „Unser Wunsch war es, vier Säulen direkt nebeneinander aufspannen und vom Roboter zusammenheften und schweißen lassen zu können. Nach einigen Alternativen haben wir

uns schließlich für ein Karussell entschieden, auf dem 4 Säulen ausreichend zugänglich sind. Die Spannbacke besteht aus Stirn-, End- und Stützelementen, die wir in Längsrichtung verstellen können. Die Spannbacke wurde für die größten Säulenmaße von 160 x 160 mm gefertigt. Vier Säulen pro Station bieten den Vorteil, dass die Schweißdauer pro Station etwas länger ist, sodass der Bediener nicht so häufig die Stationen wechseln muss.“

### NEN 1090 zertifiziert

Profielnorm gehört zu den ersten Unternehmen, die nach der neuen Norm NEN 1090 und der dazugehörigen ISO-Norm (NEN 1090-2 und ISO 3834), die seit 1. Juli für Konstruktionsteile vorgeschrieben sind, zertifiziert wurden. Die dafür erforderlichen Spezifikationen wurden von einem IWT geschrieben. Hauptgeschäftsführer Jos Schot: „In unserer Mission haben wir das Ziel definiert, mit unseren Anlagen Kundennähe zu demonstrieren und Qualität und Zuverlässigkeit auszustrahlen. Mit der Zertifizierung sind wir am Markt gut aufgestellt und bestens organisiert. Dazu gehören meiner Ansicht nach auch die Vereinbarungen mit der Organisation von Valk Welding.“

„Mittlerweile ist die erste 4,5 m große Station komplett optimiert und wir kopieren das Ganze auf die 7,5 m große Station.

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



## ACO Engineering setzt beim Schweißen von Wärmetauschern den Arc-Eye-Lasersensor ein



Ulrik Nielsen,  
Konstruktionsingenieur  
bei ACO

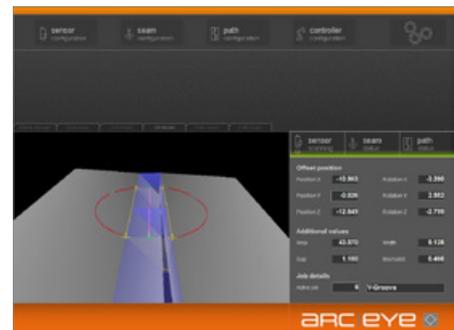
**ACO ENGINEERING™**

Beim Entwurf und Bau von Thermoblechen, die unter anderem in Wärmetauschern für die Prozessindustrie zum Einsatz kommen, nimmt das dänische Unternehmen ACO Engineering eine führende Position ein. Von den gut 100 Mitarbeitern des Unternehmens sind 80 kontinuierlich mit dem Schweißen der dünnwandigen Edelstahl-Thermobleche beschäftigt. Schon seit längerem arbeitet ACO Engineering an der Automatisierung dieses Prozesses, ist dabei jedoch immer wieder auf das Problem gestoßen, dass der Schweißroboter die Naht nicht dauerhaft verfolgen konnte. Dank des Einsatzes des Arc-Eye-Lasersensors können nun die ersten Thermobleche mit einem Schweißroboter gefertigt werden.

Die Thermobleche bestehen aus dünnwandigen, 2 mm starken Edelstahlblechen, die an der Stirnseite rundum verschweißt werden. Infolge der geringen Dicke und des hohen Wärmeeintrags kommt es beim Schweißen der Bleche schnell zu Verformungen. Will man diesen Prozess nun automatisieren, stellt dies ein großes Problem dar. Denn die Verformung lässt sich schließlich nicht exakt vorhersagen, sodass es auch nicht möglich ist, für die Abweichungen im Schweißprogramm Korrekturen vorzunehmen. Nur mit einem Lasersensor am Roboter kann die Schweißnaht in Echtzeit verfolgt werden. Valk Welding hat sein Arc-Eye-Nahtverfolgungssystem zu diesem Zweck so weit entwickelt, dass der Lasersensor nun direkt mit der Robotersteuerung kommuniziert. Der Arc-Eye-Lasersensor ist vor dem Brenner installiert und erzeugt mit kreisförmigen Scans ein komplettes 3D-Bild der Schweißnaht, das auch durch Reflexionen vom Edelstahl nicht beeinträchtigt wird. Damit bestimmt das Arc-Eye-System die Bahn des Schweißroboters, sodass eine exakte und zuverlässige Schweißnaht entsteht.

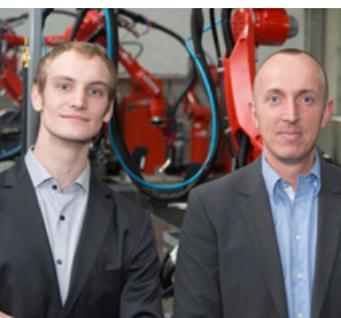
### Schweißroboter beschickt zwei 6,5 m große Aufspanntische

Die Wärmetauscher, die neben der Prozessindustrie auch in der Lebensmittel-, Molkerei- und chemischen Industrie eingesetzt



Pierre Martineau  
und Michel Devos

Etienne Chombar und  
Peter Pittomvils



FRANKREICH

## Valk Welding France setzt Expansion fort

Vor einem Jahr hat Valk Welding in Frankreich eine eigene Niederlassung eröffnet. Mit dieser Niederlassung in Lacroix-Saint-Ouen ist Valk Welding nun näher bei seinen Kunden in Frankreich und im Süden Belgiens. Michel Devos, Niederlassungsleiter Frankreich: „Wir sind in der Lage, unsere französischsprachigen Kunden mit Schulungen und Demonstrationen an den Schweißrobotern in unserem Vorführraum zu unterstützen. Darüber hinaus haben wir ein eigenes Lager für Schweißdraht, sodass wir diesen Verbrauchsartikel schnell liefern können. Die Montage der Schweißroboteranlagen findet weiterhin in Alblasterdam (Niederlande) statt, wo wir jetzt nach dem Bau eines neuen Fabrikkomplexes über eine Arbeitsfläche von insgesamt 5.000 m<sup>2</sup> verfügen.“ Die steigende Nachfrage nach Schweißroboteranlagen im industriellen Markt hat direkt zu einer Zunahme der Aktivitäten geführt und Vertrauen geschaffen.

Vor kurzem hat Valk Welding France daher zwei junge Ingenieure eingestellt, um die Geschäftsaktivitäten noch weiter auszubauen. Michel Devos: „Unlängst haben Pierre Martineau und Etienne Chombar unser französisches Team verstärkt. Sie sind für die Marktkontakte im Westen beziehungsweise im Osten Frankreichs verantwortlich. Peter Pittomvils, der Leiter der Niederlassung in Belgien und Verantwortliche für einige globale Kunden, äußert dazu: „Diese jungen Rekruten bilden die neue Generation von Valk Welding: Sie strahlen Dynamik, Durchhaltevermögen und Durchsetzungsfähigkeit sowie Fachkompetenz aus. Genau das, was wir für die Realisierung unserer Ziele benötigen.“ Beide neuen Techniker haben die Ausbildung am renommierten Lycée Professionnel Marie Curie in Nogent-sur-Oise durchlaufen. Sie haben dort den Studiengang Robotics & Vision absolviert und als Techniker unter anderem bei Peugeot



# Automobilhersteller sparen Kosten mit Wire Guide Modulen



Mehrere Unternehmen aus der Automobilindustrie haben durch die Drahtführung mit Wire Guide Modulen hohe Kosteneinsparungen erzielen können. Wire Guide Module sind 45-Grad-Drahtführungselemente mit gelagerten Rollen, mit deren Hilfe Schweißdraht reibungsfrei durch enge Kurven geführt werden kann. Die Wire Guide Module sind Teil des Wire Wizard Programms für Drahtvorschubsysteme.

werden, müssen die in diesen Sektoren geltenden strengen Anforderungen erfüllen. Daher werden die Thermobleche im WIG-Schweißverfahren gefertigt, um die Gefahr einer Undichtigkeit zu vermeiden. Zu diesem Zweck wurde die Schweißroboteranlage von Valk Welding mit einem WIG-Roboterschweißbrenner ausgerüstet sowie mit zwei jeweils 6,5 m langen Aufspanntischen, die von dem auf einer 14 m langen Bahn installierten Roboter beschickt werden. Damit kann ACO Engineering sowohl die größten Thermobleche von 6 x 2 m als auch die kleineren Ausführungen mit dem Roboter schweißen.

## Schweißroboter vier Mal schneller

Ein Wärmetauscher wird aus 50-200 Platten zusammengestellt. Ein Schweißer ist 2 Stunden damit beschäftigt, ein großes Thermoblech rundum zu verschweißen. Der Schweißroboter bewältigt diese Aufgabe in einem Viertel der Zeit und dies mit hoher Maßgenauigkeit und konstanter Schweißqualität. ACO Engineering erzielt dadurch nicht nur eine Kosteneinsparung, sondern auch eine deutliche Qualitätsverbesserung. Mit dem Einsatz der Schweißroboteranlage kann das Unternehmen die Fertigung jetzt weiter ausbauen und Schweißer bei weniger monotonen Arbeiten einsetzen.

[www.aco-engineering.dk](http://www.aco-engineering.dk)

Mit den Drahtvorschubsystemen von Wire Wizard bietet Valk Welding eine Lösung, wenn Schweißdraht über größere Entfernungen nahezu reibungsfrei vom Fass oder von der Spule zum Schweißroboter transportiert werden soll. Zum störungsfreien Vorschub von Schweißdraht auch in engen Kurven haben die Ingenieure von Wire Wizard die Wire Guide Module entwickelt. Wire Wizard Produktmanager Peter Haspels: „In der Praxis laufen die Schweißdrähte oft durch die merkwürdigsten Windungen. Gerade an diesen Stellen lässt sich Reibung nicht vermeiden und es kommt an den Drähten zu Abrieb. Mit den Wire Guide Modulen hat Wire Wizard für dieses Problem eine innovative Lösung entwickelt. Mehrere Unternehmen aus der Automobilindustrie setzen die Wire Guide Module heute schon in großem Maßstab ein und haben damit mittlerweile beträchtliche Kosteneinsparungen realisieren können. Da die Anwendung der Wire Guide Module die Reibung in den Bögen und Kurven eliminiert, müssen die Kabel nicht mehr so häufig erneuert werden und hat sich die Häufigkeit der Probleme mit dem Drahtvorschub reduziert. Dadurch lassen sich sowohl beim Personalaufwand als auch bei den Kabelkosten Einsparungen erzielen und

die Schweißroboter sind länger in Betrieb.“



Die Schweißroboter sind länger in Betrieb.“ In den Tests und Praxisstudien, die von diesen Unternehmen mit den Wire Guide Modulen durchgeführt wurden, werden die Wire Guide Module als langlebig und kostensenkend bewertet.

Dank der gelagerten Rollen im Wire Guide-Modul kann der Draht mit gleicher Kraft über größere Entfernungen vom Fass zum Schweißroboter oder zu anderen Schweißanwendungen transportiert werden. Dies macht es möglich, das Schweißdrahtfass an Orten aufzustellen, die sich mit einem Gabelstapler problemlos erreichen lassen.

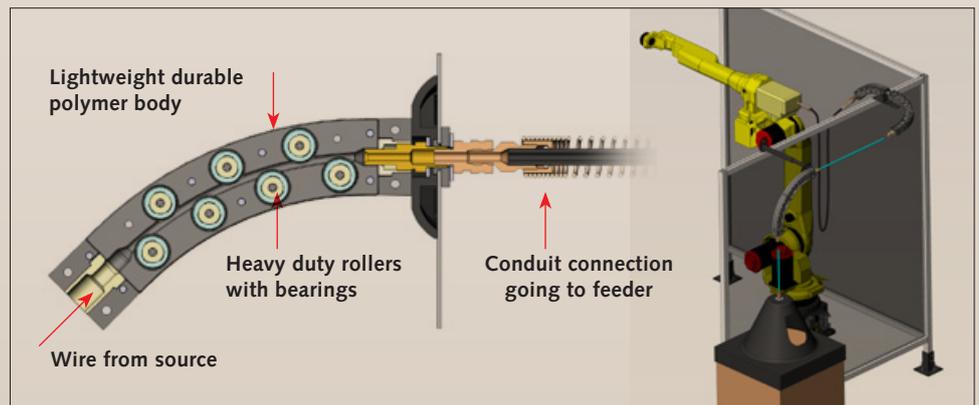
Die 45-Grad-Module können zu Kurven von 90, 135 oder 180 Grad zusammengestellt werden.

Weitere Anwendungsbeispiele finden Sie auf: [www.wire-wizard.eu/gallery/wire-guide-modules-in-use](http://www.wire-wizard.eu/gallery/wire-guide-modules-in-use)

Für nähere Informationen wenden Sie sich bitte per E-Mail an Peter Haspels: [info@wire-wizard.eu](mailto:info@wire-wizard.eu)

Berufserfahrung gesammelt. Mit diesen jungen Talenten hofft Valk Welding, die Aktivitäten in Frankreich weiter intensivieren zu können. Remco H. Valk, der CEO der Valk Welding-Gruppe, erklärte im vergangenen Jahr bei der Einweihung: „Wir setzen uns zum Ziel, innerhalb von drei Jahren in Frankreich einen Marktanteil von mindestens 25 % zu erringen und werden alle Mittel benötigen, um dies zu erreichen.“ Beim Umsatz haben wir schon heute im Vergleich zum Vorjahr ein Wachstum von 25 % erzielt. Mit Blick auf die Zukunft denken wir darüber nach, noch weitere neue Mitarbeiter einzustellen.

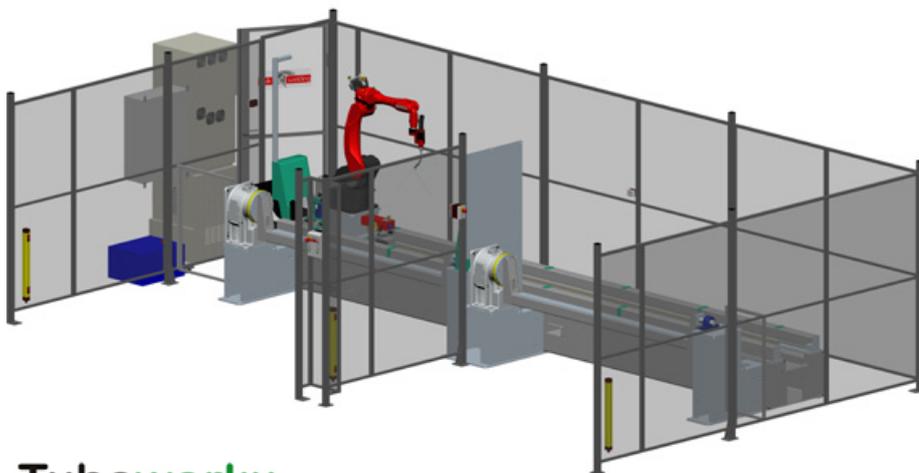
[www.valkwelding.fr](http://www.valkwelding.fr)





NIEDERLANDE

# Tubeworkx steigt auf Valk Welding um



**Tubeworkx**  
your tube our technology

Valk Welding investiert in starke Bande zu seinen Kunden, nicht nur durch die Schweißroboteranlagen, die Valk Welding liefert, sondern vor allem auch durch den Support. Sowohl in der Anlaufphase als auch danach können Kunden stets auf die volle Unterstützung in den Bereichen Schweißen, Roboter und Programmieren bauen. Der größte Teil der Kunden erzielt dadurch eine höhere Investitionsrendite. „Dieses Bild ist uns nicht entgangen“, berichtet Dieks Prenger, der Geschäftsführer von Tubeworkx. Dieser in Almelo angesiedelte Lieferant von Bauteilen für die Heizungs-, Automobil-, Lkw- & Bus-Industrie sowie die medizinische Industrie und die Hydraulikindustrie, der bereits mit mehreren Yaskawa Motoman-Zellen arbeitete, hat in diesem Jahr in eine Schweißroboterzelle von Valk Welding investiert. Diese Zelle besteht aus einem auf einer Schiene installierten **Panasonic TA 1800** Schweißroboter, der 2 Arbeitsstationen mit horizontal rotierenden Manipulatoren bedient, an denen Bauteile mit einer Länge von maximal 2.500 mm geschweißt werden.

Dieks Prenger, der das Unternehmen gemeinsam mit seinem Kompagnon Marc ter Horst im Jahr 2004 übernommen und den Fokus unter dem neuen Firmennamen Tubeworkx auf röhrenförmige Produkte gelegt hat, hat sich zum Ziel gesetzt, an diesem Markt in der Produkttechnik eine führende Position zu erobern. „Mit dem 24/7-Betrieb, hoher Liefertreue, absolut lecksicheren Produkten und Just-in-time-Lieferungen haben wir im Vergleich zu Niedriglohnländern eine exzellente Wettbewerbsposition aufgebaut“, erläutert Dieks Prenger.

Bei den Überlegungen im Hinblick auf eine Kapazitätserweiterung kamen dem Unternehmen in Anbetracht seiner Erfahrungen mit dem Support Zweifel hinsichtlich der weiteren Zusammenarbeit mit dem alten Lieferanten. Dieks Prenger: „Das Bild, dass Valk Welding in diesem Markt eine Führungsposition einnimmt, wurde direkt bei den ersten Probeschweißungen be-

stätigt. Die Kommunikation verlief von Anfang an direkt und schnell, die Schweißqualität der Probestücke war perfekt und die Demonstration in Alblasterdam war sehr eindrucksvoll. Mit dem neuen Schweißroboter verfügen wir über die neueste Technik, die nicht nur eine größere Funktionalität bietet, sondern auch mehr Bedienungskomfort.“

Bei Tubeworkx werden mit dem neuen Schweißroboter nun 25 unterschiedliche Produkte gefertigt. „Alles regelmäßig wiederkehrende Bestellungen, die wir online programmiert haben. Mit den Anlagen von Valk Welding können wir die vorhandenen Programme ohne jegliche Korrektur erneut anwenden. Auf diese Weise wollen wir auch die Schweißarbeiten an weiteren Produkten automatisieren, aber dafür fehlt momentan noch der Raum. Sobald der Neubau fertiggestellt ist, ist das Tor zu weiterem Wachstum geöffnet“, blickt Dieks Prenger voraus. [www.tubeworkx.com](http://www.tubeworkx.com)

## Messetermine

### Sepem Industries

Douai, Frankreich  
27-29 Januar 2015

### Ouest Industries

Rennes, Frankreich  
2-4 Juni 2015

### Vision & Robotics

Veldhoven, Niederlande  
3-4 Juni 2015

### HI Industrie 2015

22-25 September 2015  
Herning, Dänemark

### MSV Brno

Brno, Tschechische Republik  
5-9 Oktober 2015

### Welding Week 2015

Antwerpen, Belgien  
20-22 Oktober 2015

## Impressum

Valk Welding NL  
Staalindustrieweg 15  
Postbus 60  
2950 AB Alblasterdam

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

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

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

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

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

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

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

info@valkwelding.com  
www.valkwelding.com

Valk Welding SE  
Tel. +46 73 332 04 40



'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](mailto:info@valkwelding.com)

Zusammenstellung und Produktion:  
Valk Welding und  
Steenkist Communicatie

The strong connection