

UPDAT EKB



Technisch partnerschap
op zee



Inhoud

Actualiteiten	4
Bluewater	8
Merito	12
Energiemanagement	16
DOC Kaas	20
Retrofit	24
Premier Tech	28

Vooruitkijken met vertrouwen: een nieuwe stap voor EKB

Er zijn momenten in de geschiedenis van een bedrijf die een nieuwe koers markeren, en dit is er zo één voor EKB. Na meer dan 50 jaar groei en innovatie staan we voor een belangrijke nieuwe ontwikkeling. Sinds 15 juli 2024 zijn we onderdeel van Eiffage Énergie Systèmes. Voor ons betekent dit niet alleen een versterking van wat we al doen, maar ook een kans om met nieuwe energie en expertise verder te bouwen aan de toekomst. Het is een stap die ons nieuwe mogelijkheden biedt om u als klant nog beter van dienst te zijn en om samen te groeien in een steeds veranderende markt.

In de dagelijkse gang van zaken zullen de veranderingen voor u minimaal zijn. Uw vertrouwde contactpersonen blijven beschikbaar en onze service blijft zoals u die van ons gewend bent. Wat deze stap ons echter biedt, is de kans om te groeien en te innoveren, waardoor we u nog meer waarde kunnen bieden. Eiffage is een gerenommeerde speler in de energie- en informatietechnologie, en hun ondersteuning stelt ons in staat om nieuwe technologieën en slimme oplossingen te integreren in onze dienstverlening.

Met Eiffage aan onze zijde hebben we alle vertrouwen in de toekomst. We blijven gericht op het leveren van hoogwaardige oplossingen die u helpen om te blijven groeien en innoveren. Ons doel is om samen met u die volgende stap te zetten.

Ik wil u persoonlijk bedanken voor het vertrouwen dat u ons de afgelopen jaren heeft gegeven. Ook in de toekomst hopen we op uw vertrouwen te mogen rekenen. Mocht u vragen hebben over wat deze stap voor u betekent, aarzel dan niet om contact met ons op te nemen. We staan zoals altijd klaar om u verder te helpen.

Michiel de Lange
Algemeen Directeur EKB Groep



EKB wint Europese Tender voor de Nederlandse Gasunie

EKB heeft de Europese aanbesteding gewonnen voor de levering van Laagspanningsverdeelinrichtingen en Motor Control Centers (LSV & MCC) ten behoeve van het WarmtelinQ-project, uitgevoerd door N.V. Nederlandse Gasunie. Deze prestigieuze opdracht benadrukt EKB's expertise en toewijding aan hoogwaardige, duurzame energietechnologie.

De opdracht omvat de levering van geavanceerde LSV's en MCC's voor verschillende warmteoverdrachtstations (WOS) zoals bijvoorbeeld Den Haag Centrum en Kethelplein. Deze stations spelen een cruciale rol in de warmtetransitie en dragen bij aan een duurzamer energiebeheer in Nederland. Met een looptijd van vier jaar, en de mogelijkheid tot twee verlengingen van elk vier jaar, vertegenwoordigt deze raamovereenkomst een langdurige samenwerking gericht op innovatie en duurzaamheid. De raamovereenkomst is ook van toepassing op de levering van LSV's en MCC's voor toekomstige Gasunie projecten op het gebied van duurzaamheid zoals waterstof en CO2 opslag.

In lijn met Gasunie's duurzaamheidsdoelstellingen, heeft EKB innovatieve oplossingen gepresenteerd die bijdragen aan social return, circulariteit en emissiereductie. Deze oplossingen omvatten het gebruik van duurzame materialen en processen, evenals het inzetten van mensen met een afstand tot de arbeidsmarkt. Deze toewijding aan duurzaamheid en maatschappelijke verantwoordelijkheid onderstreept EKB's visie op een groenere toekomst.



CSIA certificering

Met veel trots kunnen we aankondigen dat EKB zich voor de 6e keer succesvol heeft gecertificeerd voor de Control System Integrators Association (CSIA), sinds onze eerste certificering in 2009!

Dit resultaat laat zien hoe gedreven we zijn om ons steeds te verbeteren. Elke audit is uniek, met in de afgelopen jaren maar liefst vier versies van de CSIA Best Practices and Benchmarks. Onze auditor daagt ons steeds weer uit om hogere scores te behalen en wijst ons op kansen om nog beter te worden. Zijn waardevolle kennis, gebaseerd op jaarlijkse evaluaties van systeem integratoren zoals EKB, helpt ons enorm.

Het continu verbeteren zit in ons DNA, en de CSIA-audit speelt hierin een belangrijke rol. Tijdens de audit komen onder andere onderwerpen als strategie, HR, financiën, projectmanagement, kwaliteitsbeheer, marketing en verkoop aan bod, wat ons helpt om ons op alle fronten te onderscheiden.



Nieuw technisch talent

In de afgelopen maanden hebben we veel nieuw technisch talent mogen begroeten bij EKB. In juni vond onze allereerste Onboardings dag plaats. Op deze dag ontvingen we negen nieuwe collega's die in de periode van januari tot en met mei dit jaar zijn gestart. Tijdens deze dag werden verschillende presentaties en demonstraties verzorgd door diverse afdelingen van EKB.

Afgelopen september traptten we het nieuwe schooljaar af met een recordaantal van tien stagiairs en afstudeerders. Tijdens een kennismakingsdag leerden ze meer over EKB, maar andersom leerden we ook veel over de studenten. Zo hoorden we aan welke opdrachten ze gaan werken en wat deze generatie belangrijk vindt in een werkgever (en wat ze liever niet zien!). Erg leerzaam voor beide partijen!



Wat betekent de NIS2 richtlijn voor uw bedrijf?

Vanaf september 2024 is de nieuwe NIS2-richtlijn van kracht, met verwachte naleving vanaf het derde kwartaal van volgend jaar. De NIS2-richtlijn is een nieuwe Europese regelgeving die de oorspronkelijke NIS-richtlijn uitbreidt en versterkt. Deze richtlijn stelt strengere eisen aan de beveiliging van netwerk- en informatiesystemen voor een bredere groep sectoren, waaronder energie, transport, gezondheidszorg en digitale infrastructuur.

NIS2 heeft als doel om een hoger niveau van weerbaarheid tegen cyberaanvallen in de Europese Unie te bereiken. Bedrijven die onder NIS2 vallen, moeten robuuste cybersecurity-maatregelen implementeren. Ook moeten deze organisaties een plan opstellen voor als ze worden getroffen door een cyberaanval (disaster recovery plan) en

incidenten rapporteren aan nationale autoriteiten. NIS2 richt zich op de gehele toeleveringsketen. Dit betekent dat de richtlijn ook geldt voor organisaties die niet te typeren zijn als essentieel, maar wel zaken doen met deze partijen. Hierdoor kunnen ook kleine toeleveranciers te maken krijgen met de verplichtingen van de NIS2-richtlijn. Voor hen is het belangrijk om zich voor te bereiden op de risico's van een supply chain attack; een cyberaanval die zich richt op kwetsbaarheden in de systemen en processen van toeleveranciers om toegang te krijgen tot organisaties binnen kritieke sectoren.



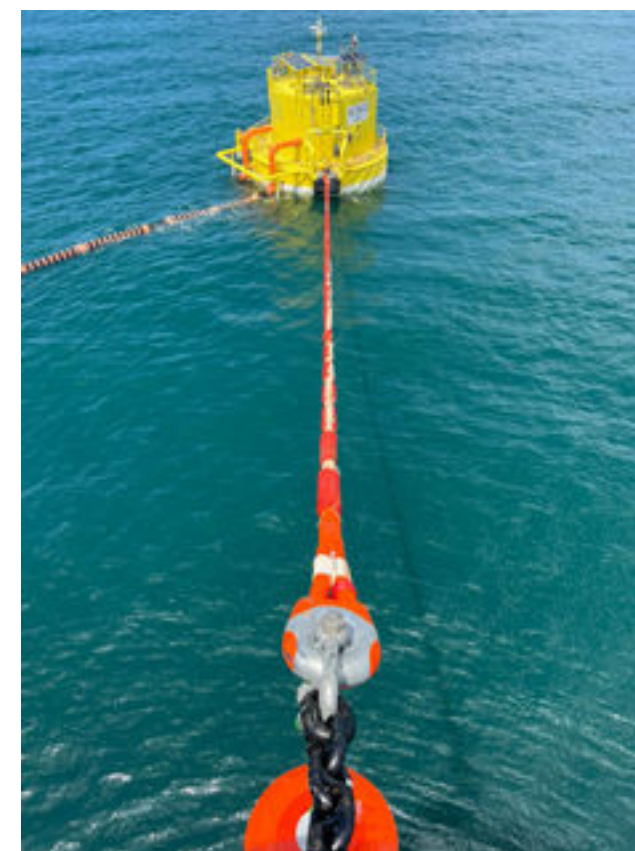
Heeft u hulp nodig bij het implementeren van de NIS2-richtlijn? Onze specialisten helpen u graag bij de inrichting van uw cybersecurity.





Hoogste automatiseringsgraad voor offshore los- en laadboeien

Overall ter wereld liggen offshore boeien van Bluewater Energy Services waaraan tankers kunnen afmeren om vloeibare lading te laden of te lossen. In samenwerking met EKB heeft Bluewater de besturing van de boeien gestandaardiseerd op Siemens-technologie. Daarmee is een grote efficiëntieslag gemaakt.



In Dos Bocas is een raffinaderij in aanbouw die Mexico zelfvoorzienend gaat maken op het gebied van geraffineerde aardolieproducten. Zo'n tien kilometer buiten de kust zijn drie laad- en losboeien in de zeebodem verankerd. Deze zogenoemde Turret Buoy-systemen worden via een leiding over de zeebodem met de raffinaderij verbonden. In de toekomst zullen er tankschepen aanmeren. Via twee van de drie boeien kunnen geraffineerde producten van de wal naar de tankers worden gepompt om te worden verscheept. De derde boei is bestemd voor de aanvoer van een grondstof die nodig is bij het raffinageproces.

Lange levensduur

Bluewater Energy Services produceert al bijna 40 jaar laad- en losboeien. Ze worden onder meer ingezet op locaties waar geen haveninfrastructuur aanwezig is om tankers te laten aanmeren. Uniek aan dit soort boeien is het feit dat ze in hun geheel met het schip meedraaien, hierdoor kunnen schepen langer

blijven liggen bij slecht weer. Specifiek voor het Bluewater turret boei ontwerp is de toepassing van een dekhuis, hierdoor kan de besturingselektronica schoon en droog worden ondergebracht bovenop de boei. Dit draagt bij aan de levensduur van deze systemen zodat de boeien van Bluewater tot wel 30 jaar mee zonder dat een retrofit nodig is. Heel efficiënt, aangezien het weghalen, overhalen en terugleggen van een boei zeer kostbaar is.

Standaardisatie

Tot voor enkele jaren waren de boeien die Bluewater bouwde maatwerk. De automatisering was een combinatie van verschillende technologieën en dus ook verschillende interfaces. Door de standaardisatie in samenwerking met EKB is een grote efficiëntieslag gemaakt. "Onze projecten hebben nu kortere doorlooptijden en zijn beter beheersbaar", vertelt Bart van den Ban, projectmanager bij Bluewater. "EKB heeft de besturing modulair opgebouwd. Hierdoor kunnen we nog steeds voldoen aan specifieke klantenwensen. Klanten die extra functionaliteit willen, kunnen losse modules toevoegen. Doordat het onderhoud vereenvoudigd is, kunnen we een betere after sales service leveren."

Keuze voor Siemens

EKB heeft al veel grote bedrijven geholpen met standaardisatietrajecten, die volgens accountmanager Ronald Molenbroek de basis leggen voor een langdurige samenwerking. "In samenspraak met Bluewater hebben we gekozen voor de Simatic S7-1500 PLC's van Siemens als besturingssysteem. De technologie van Siemens is vertrouwd in de offshore en een groot voordeel is dat de service over de hele wereld goed geregeld is. Vanwege de vaak barre omstandigheden op zee gebruiken we een robuuste SIPLUS controller. Deze lijn is door Siemens ontwikkeld voor extreme omstandigheden en heeft



onder meer een grotere temperatuurrange en speciale coatings die bescherming bieden tegen agressieve gassen. Engineeren van de besturingscomponenten doen we in de TIA Portal.”

Continu verbeteren

Het standaardisatietraject is een continu proces. Bij ieder nieuw project brengt EKB verdere optimalisaties aan. “We werken toe naar een plug & play-oplossing die je niet fout kunt aansluiten, die meteen werkt en die op afstand benaderbaar is”, zegt Erik Schoonbergen, manager van de EKB-vestiging in Beverwijk. “Bij de eerste boeien had je voor ieder instrument aparte kabels nodig, maar inmiddels zijn we overgestapt naar een redundante Profibus-verbinding voor alle instrumentatie. De kabels zijn op voorhand getest en ook geschikt voor een ATEX-omgeving.” Florentina Golea, projectengineer bij Bluewater, reageert: “Hierdoor hebben we de commissioning-tijd kunnen verkorten en hebben we minder ruimte nodig voor de bekabeling.”

Hoog veiligheidsniveau

De boeien voor het Dos Bocas-project hebben een diameter van 10 meter en worden via zonnepanelen voorzien van energie. De druk

en temperatuur van de olie wordt in de boei gemeten en automatisch doorgestuurd naar de controlekamer in de raffinaderij. Vanuit de controlekamer kan ook de belasting op de aanmeerkabel continu worden gemonitord. Wanneer de omstandigheden te extreem worden kan het veiligheidssysteem het schip automatisch loskoppelen om schade te voorkomen. Er is een behoorlijke bandbreedte nodig om alle data naar de wal te kunnen sturen, maar de opdrachtgever wil niets aan het toeval overlaten en bij problemen of calamiteiten snel kunnen ingrijpen. Golea: “Uit veiligheidsoverwegingen kan de bemanning van de tanker via een industriële tablet (Simatic Mobile Panel) kijken hoever ze nog van de boei verwijderd zijn en wat de richting van het schip is ten opzichte van de boei. De tablet is ook voorzien van een noodknop.”

Op afstand benaderbaar

Alle boeien zijn standaard uitgerust met een remote unit zodat ze op afstand kunnen benaderd worden. “Daar zijn we in de coronaperiode mee begonnen”, vertelt Golea. “Het was toen niet mogelijk om te gaan testen op de werf waar de boeien gebouwd worden.” Molenbroek herinnert zich nog dat op een gegeven moment drie engineers vanuit verschillende landen samen aan het

commissionen waren. “Met de technologie van Siemens is dat heel goed te doen en het heeft ons veel reistijd bespaard.” Bluewater kan dankzij de remote unit in de boeien de after sales support verbeteren. Als klanten bijvoorbeeld meer data uit een boei willen halen, kan de software op afstand worden voorzien van extra functionaliteit.

Technologisch partnership

EKB beschouwt zichzelf als een technisch partner van Bluewater. Dat wordt ook door Bluewater zo gezien. “Ze nemen ons veel werk uit handen, waardoor we beter kunnen inspelen op de steeds hogere verwachtingen van onze klanten”, aldus Van den Ban. Aan de basis van dit partnership ligt de sterke band tussen EKB en Siemens. EKB is al jaren een Solution Partner van Siemens. “Wij investeren veel in onze partners”, zegt Huibert Winckers, product marketing manager Drives & Motors bij Siemens. “Als technologiebedrijf hebben we integratoren nodig om complexe vraagstukken van eindklanten op te lossen en zo toegevoegde waarde te leveren met onze producten. EKB is daar sterk in. Zij hebben ook kennis van specifieke markten die wij zelf niet hebben.”

Hoogste commitment

Bart van den Ban vertelt hoe Bluewater tijdens het Dos Bocas-project geprofiteerd heeft van de sterke band tussen EKB en Siemens. “Dit project was al lang aangeboden aan de klant, maar toen de uitvoering van start ging speelden er wereldwijd leveringsproblemen. Siemens heeft het als gevolg van Covid mogelijk gemaakt dat wij tijdens de FAT konden testen met een gewone PLC, terwijl we nog op de SIPLUS aan het wachten waren.” Molenbroek: “Zo helpt Siemens ons als partner om ook onder moeilijke omstandigheden onze afspraken met klanten na te komen. Uiteindelijk heeft de commissioning van de 3 boeien in de werf slechts anderhalve week geduurd!”





Innovatieve robotoplossing voor superstrakke aanrechtbladen

Keukenfabrikant Merito, gevestigd in het Friese Balk, is gespecialiseerd in roestvrijstaal maatwerk van hoge kwaliteit voor de keukensector. Met de recente implementatie van een 'finishing robot', die zowel kan schuren als polijsten, hebben ze een grote stap gezet in hun productieproces.

EKB is al vele jaren Bosch Rexroth Solutions Partner. In die rol is EKB vooral actief op het gebied van aandrijf- en besturingstechniek en soms ontfermen ze zich ook over de hardware. "Die combinatie is nieuw", aldus Ron van de Wiel, sales- en accountmanager van Bosch Rexroth. Zo kreeg EKB enige tijd geleden van keukenfabrikant Merito de vraag om een robotinstallatie te ontwikkelen voor het schuren van RVS aanrechtbladen tot ruim 6 meter (het bereik van de schuurkop is 7 meter). De oplossing die hiervoor is ontwikkeld is een 'finishing robot' waarmee niet alleen kan worden geschuurd, maar ook gepolijst.

Achtergrond

"Merito is gespecialiseerd in het vervaardigen van roestvaststaal maatwerk voor de keukensector. Van complete keukens op maat tot delen daarvan, voor afnemers als keukenstudio's, interieurinrichters, grootkeukenleveranciers, scheepsinrichters en ziekenhuizen, in binnen- en buitenland"; vertelt Frank van Gastel, business developer robotics bij EKB. "Tot voor kort was het schuren en polijsten nog puur handwerk,

maar dat gaat de robot nu voor een groot deel overnemen."

Open karakter

Het hart van de nieuwe 'finishing robot' bestaat uit een ctrlX controller. Dankzij het open karakter van deze controller kunnen applicaties met verschillende programmeertalen nu met elkaar praten. Zoals in dit geval de schuurkop, de Universal robot en de overige modules. Zo worden de aanrechtbladen bij Merito ontworpen in een 3D CAD-systeem, evenals spoelbakken, uitsparingen voor kookplateaus en dergelijke. Via een Python-applicatie wordt vervolgens de gewenste schuurbehandeling via de ctrlX controller vertaald, zodat de robot aan het werk kan. Dankzij het open karakter van de ctrlX is mogelijk om de verschillende protocollen met elkaar te verbinden en dat is gunstig.

Geavanceerde veiligheid

Interessant te melden is verder dat de ctrlX controller ook een sleutelrol speelt in de geavanceerde veiligheidsmaatregelen. Van



Gastel: “De robot doet haar werk namelijk zonder enige fysieke beveiliging, in de vorm van hekwerken, dankzij het ‘gevoel’ in de robotarmen die met 6 vrijheidsgraden bewegen. Dat maakt het in feite een cobot ofwel een coöperatieve robot. Zodra één van de armen iets anders tegen komt dan het geprogrammeerde aanrechtblad, dan stopt de installatie per direct. Met de ctrlX was het mogelijk om deze veiligheidsmaatregel te koppelen aan de 7e Bosch Rexroth-as, die dankzij deze collaboratieve functie vervolgens ook weer veilig afschakelt.’

Geen belemmering

Het positieve effect van deze veiligheidsgarantie is dat de medewerkers in hun werk niet hoeven te worden belemmerd door fysieke beveiliging. Ze hebben hun volledige werkplaats tot hun beschikking. Helemaal als ze de robot uitschakelen en hem via de lineaire as van de CKR-module

verplaatsen. Kortom: alle ruimte voor het uitvoeren van handmatige werkzaamheden zoals het schuren van de zijkanten van de RVS aanrechtbladen.

“Momenteel wordt nagedacht over een oplossing om ook het schuren van de zijkanten door de robot uit te laten voeren”; aldus van Gastel. “Daarvoor hoeft alleen de software te worden aangepast en de hardware kan in tact worden gelaten. Dit werkt hetzelfde als bij een smartphone. Volstaan kan worden met het installeren van de gewenste apps.’

Onderscheidend

Met het open karakter van ctrlX automation wil Bosch Rexroth zich onderscheiden in de markt en klanten oplossingen bieden die hen écht verder helpen. Van de Wiel vertelt: “Volledig in lijn met onze filosofie leent deze nieuwe automatiseringstool zich bij uitstek om de samenwerking op te zoeken met

derden en lopen we steeds net iets voor de fanfare uit. Gekeken wordt niet waar de markt nu is, maar waar deze in de toekomst heen gaat.’

Samen verder

In datzelfde licht is de samenwerking met EKB te plaatsen: de partners kijken graag vooruit. “Neem het hierboven beschreven project”, aldus Van de Wiel. “EKB en wij zijn al bijna 25 jaar partners, maar in dit project hebben we tóch weer verbreding gevonden: in de mechanica. Zo blijven we samen stappen zetten. Van Gastel is het ermee eens: “We zijn al vele jaren systeempartner, ook op het gebied van motion, met oplossingen met meerdere rotatieve servo-assen. De samenwerking in dit project is relatief nieuw, maar past precies in ons gezamenlijke doel: onze klanten én elkaar verder brengen, zonder daarbij concessies te doen aan de kwaliteit.’

Toekomst

Bij Merito zijn ze enthousiast over de gerealiseerde robotoplossing. Daarom liggen er momenteel al ideeën op tafel voor modules waarmee ze schuurpatronen kunnen realiseren, lasnaden kunnen wegslijpen en nog veel meer. De kwaliteit van de afwerking van de aanrechtbladen is minimaal zo hoog als de beste operator zou kunnen realiseren. De lat is verlegd, maar ligt nog lang niet op het hoogste punt.’



Lees meer over
onze schuur- en
polijstoplossingen.





Energie-efficiënter produceren dankzij industriële automatisering

Hoe kan industriële automatisering bijdragen aan een energie-efficiëntere productie? Deze vraag stelden we aan Jan Grit, vestigingsmanager van EKB in Drachten, en commercieel manager Henri Antoine. "Automatisering is het antwoord op diverse grote uitdagingen waar de industrie momenteel mee te maken heeft."

"Momenteel heeft de industrie te maken met drie grote uitdagingen: de energietransitie, de druk om te digitaliseren en een groeiend tekort aan technici. De energietransitie leidt ertoe dat bedrijven stappen moeten nemen om hun voetafdruk te verkleinen. Automatisering kan een bijdrage leveren om energie-efficiënter te produceren", begint Jan Grit, vestigingsmanager bij EKB in Drachten. Hij geeft een voorbeeld. "Dankzij slimme sensoren en data-analyse kun je je energieverbruik nauwkeurig in kaart brengen zodat je vervolgens verbeteringen kunt doorvoeren in je productieproces. Dit leidt vaak tot een gestroomlijnde productie, een lager energieverbruik, minder afgekeurd product en minder afval."

Tekort aan technici

Automatisering is eveneens een antwoord op het groeiend tekort aan technici. "Repetitieve taken kunnen vaak eenvoudig worden uitgevoerd door robots of cobots. De technologie ontwikkelt zich razendsnel zodat steeds meer mogelijk is. Een mooi voorbeeld dat bij veel bedrijven reeds is ingeburgerd, is het palletiseren met behulp van een cobot. Door het inleren van een stapelprogramma kan een cobot verschillende producten palletiseren en daarbij meerdere stapel patronen toepassen. Wij kunnen daarbij ook zorgen voor de integratie in een lijnbesturing of bovenliggend systeem zodat het geheel nog verder kan worden geoptimaliseerd."

Digitalisering

Digitalisering is een derde ontwikkeling die bedrijven toekomstbestendig maakt. "Digitalisering leidt tot steeds slimmere fabrieken. Dit biedt veel voordelen. Het juiste gebruik van data en het laten communiceren van meerdere systemen met elkaar in een IoT-omgeving leidt tot meer flexibiliteit. Bedrijven kunnen hun processen hierdoor optimaliseren, maar ook sneller inspelen op de specifieke

wensen en noden van de klant." Collega Henri Antoine, commercieel manager bij EKB vult aan met een voorbeeld. "Een diervoederleverancier heeft een internationaal klantenbestand. Dat betekent dat dezelfde diervoeding in verschillende aantallen en hoeveelheden in verschillende verpakkingen terecht moet komen. Op de ene verpakking is Spaans de hoofdtaal, op de andere voert Engels de boventoon, terwijl het aantal exemplaren per order en ook het gewicht per verpakking kan verschillen. Als systeem integrator buigen we ons over dit vraagstuk om te komen tot een oplossing waarbij de orders elkaar zonder oponthoud opvolgen terwijl de producten op de juiste manier in de juiste verpakking, dozen en op de juiste pallets terechtkomen."

Integrale aanpak

Alles is met elkaar verbonden. "Vaak komen bedrijven bij ons terecht met een initiële vraag. Door hierop een antwoord te zoeken en tegelijkertijd het grote geheel te bekijken kun je vaak meerdere aspecten verbeteren", stelt Jan Grit "Stel dat een bedrijf wil automatiseren om het tekort aan technici op te vangen. De aanschaf van een machine lijkt in eerste instantie de juiste oplossing, maar dit kan ook betekenen dat het energieverbruik hoger wordt dan wat beschikbaar is. Dan komen deze thema's samen en zul je voor beide uitdagingen een oplossing moeten bedenken. Als systeemintegrator bekijken we altijd de bestaande infrastructuur bij een klant als basis. We kunnen vervolgens een inschatting maken wat bepaalde aanpassingen voor de klant kunnen betekenen en of die eventueel inpasbaar zijn. Dat doen we op een zo efficiënt mogelijke manier."

Beperkingen

"We kunnen voor de meeste vraagstukken oplossingen bedenken, ontwerpen en produceren, maar dit lukt niet altijd". Jan Grit: "Als ondernemer word je vaak beperkt door

**Onze diensten op het gebied van energiebeheer**

EKB biedt uitgebreide consultancy op het gebied van energiebeheer en helpt organisaties bij het vinden van snelle en effectieve oplossingen voor energievraagstukken. EKB begint met een grondige analyse van de huidige situatie en bepaalt samen met de opdrachtgever de gewenste uitkomst. Met hun expertise in het samenstellen van software op maat zorgen ze voor een efficiënte verdeling en monitoring van energie. EKB levert totaaloplossingen die zorgen voor een betrouwbare en duurzame energievoorziening: van consultancy tot de levering van hardware en de installatie en configuratie van de software. De specialisten kunnen opdrachtgevers ondersteunen met:

- Een efficiënte verdeling van de energiestromen
- Monitoring en regeling van power quality
- Het maken van een uitbreiding op de hoofdverdelers binnen het energiedistributiesysteem
- Het op elkaar afstemmen van de energievraag en de beschikbare netcapaciteit bij een toename van uw elektriciteitsverbruik
- De integratie van duurzame energiebronnen binnen de organisatie



**Lees meer over
energiemanagement
op onze site.**

omstandigheden waar je geen invloed op hebt. Ook wij kunnen bepaalde omstandigheden niet ombuigen. We schatten de voorwaarden in die nodig zijn om een project succesvol te laten lopen, maar soms kan er niet aan die voorwaarden worden voldaan. Toch zullen we altijd zo ver mogelijk met de klant meedenken, maar ook een eerlijk antwoord bieden.”

Henri Antoine: “Een transportbedrijf had het idee opgevat om zijn vrachtwagenvloot te elektrificeren en hiervoor een laadplein in te richten maar door netcongestie was een aansluiting voor dit laadplein niet mogelijk. Hij zocht een oplossing door zonnepanelen en batterijopslag te combineren zodat de vrachtwagens ‘s nachts met de overdag opgewekte en opgeslagen zonne-energie weer konden worden opgeladen. In theorie is dit een mooie oplossing, en technisch is dit eveneens mogelijk, maar de praktijk bleek toch enigszins weerbarstiger door diverse vergunningentrajecten die het transportbedrijf zelf moet oppakken. Dat zijn factoren waar EKB helaas geen invloed op.”

Tips

EKB heeft een methodiek ontwikkeld voor bedrijven die willen automatiseren én tegelijkertijd hun energieverbruik willen verbeteren. Jan Grit: “Wij kijken eerst naar het huidige energieverbruik, en gaan dan na welke onderdelen het meest verbruiken, waar piekbelastingen optreden enzoverder. Wij

maken daarbij zo optimaal mogelijk gebruik van beschikbare data.” Maar aan deze data alleen heb je weinig. Er is ook kennis nodig, waarschuwt Jan Grit. “Je kunt veel investeren in slimme sensoren, maar als je niet weet hoe je de data moet omzetten in waardevolle informatie, dan ben je nog geen stap verder. Dus de data begrijpen is ook heel belangrijk. Wij zullen klanten goed voorlichten welke data voor hen noodzakelijk zijn en hoe ze dit kunnen vertalen naar aanpassingen die leiden tot energiebesparing en procesoptimalisatie.”

Kabelfabriek

Henri Antoine geeft een aantal voorbeelden van succesvolle gerealiseerde projecten. “Vorig jaar hebben we een bijdrage geleverd aan de totstandkoming van de energiedistributie en besturingssystemen van een nieuwe kabelfabriek van TKF in Lochem. Denk aan energieverdelers, machinebesturingen, safety systemen, systemen voor visualisatie en bediening en systemen voor data opslag/archivering. In samenwerking met TKF is het overall concept voor de besturingslagen uitgewerkt. We hebben er daarbij een zo efficiënt mogelijk energie distributiesysteem opgebouwd. Er is hierdoor ook weinig piekbelasting en weinig energieverlies in het systeem.”

Kwaliteitsinspecties

Ook bij kwaliteitsinspectie kan veel energie worden bespaard. Henri Antoine: “Bij kwaliteitsinspecties is het de crux om robotica en vision-systemen op de juiste manier te combineren. Wij passen hiervoor onder meer Artificial Intelligence-technieken toe die ons ondersteunen om snel en gericht data-analyses te kunnen doen. Door kwaliteitsinspecties met AI in te richten kun je sneller afwijkingen opsporen en bijsturen zodat je minder afkeur hebt wat eveneens bijdraagt aan duurzaamheid.”

Dit zijn slechts een paar voorbeelden. Jan Grit: “Dankzij technologische ontwikkelingen is steeds meer mogelijk en kun je dankzij automatisering steeds succesvoller processen optimaliseren en verduurzamen. Wij volgen nieuwe technologieën en trends continu op. Sinds 15 juli 2024 is EKB overgenomen door Eiffage Énergie Systèmes, onder de Nederlandse dochteronderneming Eiffage Energiesystemen. Deze strategische overname zal ons in staat stellen om nog beter in te spelen op de groeiende vraag naar industriële automatiseringsoplossingen, gedreven door de energietransitie en digitalisering.”



Renovatie vision-systeem DOC Kaas

‘Onterechte goed- of afkeur van kazen’. Dat kwam de laatste tijd steeds vaker voor bij DOC Kaas, omdat het bestaande vision-systeem waarmee de kwaliteitscontroles worden uitgevoerd in de expeditie aan veroudering onderhevig was. Het doorvoeren van aanpassingen in het systeem werd steeds lastiger, evenals het verkrijgen van service. Dit was dan ook dé reden voor DOC Kaas om EKB in te schakelen om het bestaande inspectiesysteem te upgraden naar de laatste stand der techniek. Om kwalitatief hoogstaande kazen voor een goede prijs te kunnen produceren, kan immers niets aan het toeval worden overgelaten.

Kwaliteit voorop

“Vision-technologie om de kwaliteit van onze kazen te controleren voordat deze het rijpingsproces ingaan is niet nieuw voor onze organisatie. Wel het feit dat we de laatste tijd steeds vaker te maken kregen met foutieve

af- of goedkeur. Dit vraagt namelijk om meer menselijke interventie”, zo vertelt Arjan Barelds, Teamleider Pakhuis bij DOC Kaas. “Zeker met de duizenden kazen die hier dagelijks de fabriek verlaten, wil je nagenoeg blindelings op de technologie kunnen vertrouwen. De hoogste

tijd dus om het bestaande inspectiesysteem te renoveren en daar waar mogelijk te upgraden, zodat het weer jaren mee kan. Daarom hebben we EKB in de arm genomen. De vestiging van EKB in Houten legt zich onder andere toe op het vervaardigen van nieuwe, hoogwaardige in-line inspectiesystemen en/of het upgraden van bestaande vision-systemen.”

Maatwerk

Tim Oosterom, Vision System Engineer bij EKB vertelt: “Voor al onze vision-oplossingen op maat wordt altijd gestart met het uitvoeren van een ‘quick scan’. Hierbij wordt ondermeer het product (lees: kaas) bekeken, nagegaan of het product goed te inspecteren is en de eisen en wensen van de klant worden in kaart gebracht. Op basis van de bevindingen kan vervolgens een vision-systeem op maat worden ontwikkeld, of zoals bij DOC Kaas de volledige software van het bestaande systeem worden vernieuwd, met een plan om in een later stadium de hardware te upgraden”.

Achtergrond

DOC Kaas is een dochteronderneming van één van de grootste zuivelconcerns van Europa, de Duitse DMK Group. Bij de vestiging in Hoogeveen worden 7 dagen per week, 24 uur per dag met een team van 280 medewerkers gepasteuriseerde blokkazen en natuurkazen geproduceerd voor de wereldmarkt. Denk daarbij aan kazen met standaard vetklassen als 20+, 30+, 45+, 48+ en 50+, alsmede ondersoorten zoals Maasdam en Emmenthaler. Voor de vervaardiging van al deze kazen wordt dagelijks rauwe melk aangevoerd bij de Hoogeveense fabriek van Nederlandse en Duitse boeren. Zowel bij de boer, als bij binnenkomst in de fabriek, worden kwaliteitsmonsters genomen. Enerzijds om na te gaan of er antibiotica in zit en anderzijds is dit om te bepalen of de melk chemisch en bacteriologisch helemaal in orde is. Wordt er antibiotica in de melk aangetroffen, dan is de hele partij onbruikbaar. Zijn de monsters wel in orde, dan wordt de melk gekoeld opgeslagen

in melktanks op het terrein bij 4 °C. Verder wordt deze fabriek regelmatig bevoorrad met stremsel, zuursel en zout, de overige basisgrondstoffen voor de kaasmakerij. Het overgebleven melkwei wordt verwerkt bij onze eigen weiverwerker Wheyco. Het daarbij vrijkomende water komt via een ‘polisher’ terug naar DOC Kaas om te worden gebruikt als proceswater.

Productieproces

In de voorfabriek wordt van rauwe melk kaasmelk gemaakt door deze af te romen. Vervolgens gaat de kaasmelk via de thermiseur naar de kaasmakerij voor pasteurisatie. Daarna komt de melk in de wrongelbereider terecht. Na een korte rustperiode kunnen het zuursel, het stremsel en andere additieven worden toegevoegd. Als de verkregen massa de juiste gelei-achtige structuur heeft, dan is het mengsel klaar om er kaas van te maken. Het maken van kaas is een proces van uren, sterk afhankelijk van de batchgrootte. De natuurkaas gaat vervolgens via het pekelbad naar een natuurlpakhuis met geconditioneerde lucht om daar verder te rijpen en de foliekaas wordt na het pekelbad vacuüm verpakt en rijpt verder in een gekoeld pakhuis.





Kwaliteitsbewaking

De belangrijkste eis bij het vervaardigen van de kazen in deze fabriek is het realiseren van een zo consistent mogelijk product. Een product vrij van vervuiling, vrij van beschadiging, geen open korst en vrij van houtsplinters. Het vision-systeem voor de eindcontrole staat bij DOC Kaas daarom opgesteld in de expeditie. Barelds: "Als we deze controle eerder in het proces zouden uitvoeren, dan komt de kaas bijvoorbeeld wel schoon uit het pekeldbad, maar kan er onderweg bij elke behandeling nog van alles misgaan. Bij de plek die we nu hebben geselecteerd voor het inspectiesysteem is dat niet zo. Tussen hier en de klant kan niets meer gebeuren."

Inspectiesysteem

Oosterom legt uit: "Het hierboven genoemde inspectiesysteem werkt op basis van camerabeelden. Met deze beelden kunnen

kwaliteitsafwijkingen worden bekeken. Zo wordt in deze kaasfabriek de boven- en onderzijde van de kaas gecontroleerd, evenals het rijksmerk. Bij DOC Kaas wordt met behulp van dit systeem onder andere nagegaan of er witte, zwarte of bruine vlekjes waarneembaar zijn. De aanwezigheid van dergelijke vlekjes kan een indicatie zijn voor achtergebleven residuen van onderhoud, druppels kaascoating, houtsplinters of andersoortige beschadigingen. Al deze oneffenheden, die van te voren door onze mensen zijn geïnventariseerd, zijn ingeprogrammeerd in onze software, zodat het systeem deze later volautomatisch herkent."

Aansturing

De hierboven beschreven productielijn wordt volledig aangestuurd door een PLC, die communiceert via een Profibus-netwerk. Alle opgestelde apparatuur, zoals de IPC, de langs de productielijn opgestelde SCADA-systemen en het vision-systeem in de expeditie

communiceren met deze MES-laag. Zodra een kaas in de expeditie de afstandssensor passeert, wordt volautomatisch de lijncamera met belichting ingeschakeld om beeldopnames te maken van het passerende product. Omdat er per lijn een beeld wordt opgenomen, heb je veel beelden per seconde. Zodra het lijnbeeld compleet is, wordt het beeld ingeladen in de IPC. Deze binnenkomende beelden worden in de IPC beoordeeld aan de hand van de van te voren ingegeven, en door EKB in eigen beheer ontwikkelde, software-algoritme. Wordt een afwijking geconstateerd, dan gaat er volautomatisch een signaal naar de PLC-besturing en wordt de betreffende kaas in enkele seconden uit het productieproces gestoten richting bufferbaan. Een operator aan de lijn controleert dan visueel of de uitgestoten kaas goed- of afgekeurd moet worden. Als de kaas ten onrechte is afgekeurd dan legt de operator de kaas weer terug op de band en kan deze verder zijn weg vervolgen. Oosterom: "Voor alle verschillende typen kazen in dit proces is slechts één software-algoritme ontwikkeld. Een lastigheid met de ombouw van het hierboven beschreven bestaande systeem was wel de verouderde verlichting. Omdat gewerkt wordt met een lijncamera hoeft per beeld alleen de betreffende lijn te worden verlicht. Met de huidige lamp met

een hoge lichtintensiteit was dat lastig, omdat het licht meer verspreid wordt dan gewenst. Daarom hebben we er bij de renovatie voor gekozen om de camera-opstelling ietwat aan te passen. Als de belichting binnenkort wordt vernieuwd, dan wordt dit probleem ondervangen."

Tenslotte

Barelds licht toe: "Door bovengenoemde renovatie zijn we er in relatief korte tijd tegen geringe kosten in geslaagd om de consistentie van het productieproces aanzienlijk te verbeteren. In de regel wordt een goedkeur van 98% bij het grootste deel van de geproduceerde kazen nu moeiteloos gehaald. En bij de oudere kazen, met meer kleurverschil, is een goedkeur tussen 95 en 97% acceptabel. Het geoptimaliseerde inspectiesysteem is inmiddels zodanig intelligent gemaakt dat een kaas, die eerder door het systeem is uitgestoten en na de visuele controle door de operator weer op de band is teruggelegd, bij een tweede controle wel wordt goedgekeurd."



**Ontdek of uw vision
systeem nog up-to-date is.**





Levensduur van unieke machine weer met vele jaren verlengd

Als een machine een spilfunctie in de productie vervult moet je er als fabrikant goed op letten tot wanneer cruciale componenten in die machine nog leverbaar zijn. Om het uitvalrisico van de machine zo klein mogelijk te houden heb je twee keuzes: de bestaande componenten bestellen en deze op voorraad houden, of kiezen voor een retrofit en/of upgrade. Voordeel van deze laatste optie is dat daarmee tevens de productiekwaliteit en/of -snelheid kan worden verbeterd. Tijdig beginnen en goed voorbereiden is dan wel een vereiste. Met een goed geplande en minutieus uitgevoerde retrofit/upgrade bij een unieke productiemachine stelde EKB de productiecontinuïteit en -kwaliteit bij een wereldwijd opererende textieldrukkerij weer voor vele jaren veilig.

De productiemachine vormt bij deze fabrikant, die om concurrentiegevoelige redenen liever niet bij naam genoemd wilde worden, een spilfunctie in de productie. De met unieke software gestuurde machine, zit vol met mechanische, elektrische en digitale componenten. In feite is sprake van een geïntegreerde productielijn met verschillende productiestappen en functies. Eerder heeft EKB al een ander deel van de machine geretrofit, waarbij de aandacht bij de recente revisie zich specifiek richtte op het instelmechanisme dat ervoor moet zorgen dat het design exact volgens de vereiste specificaties wordt geprint.

Goed analyseren

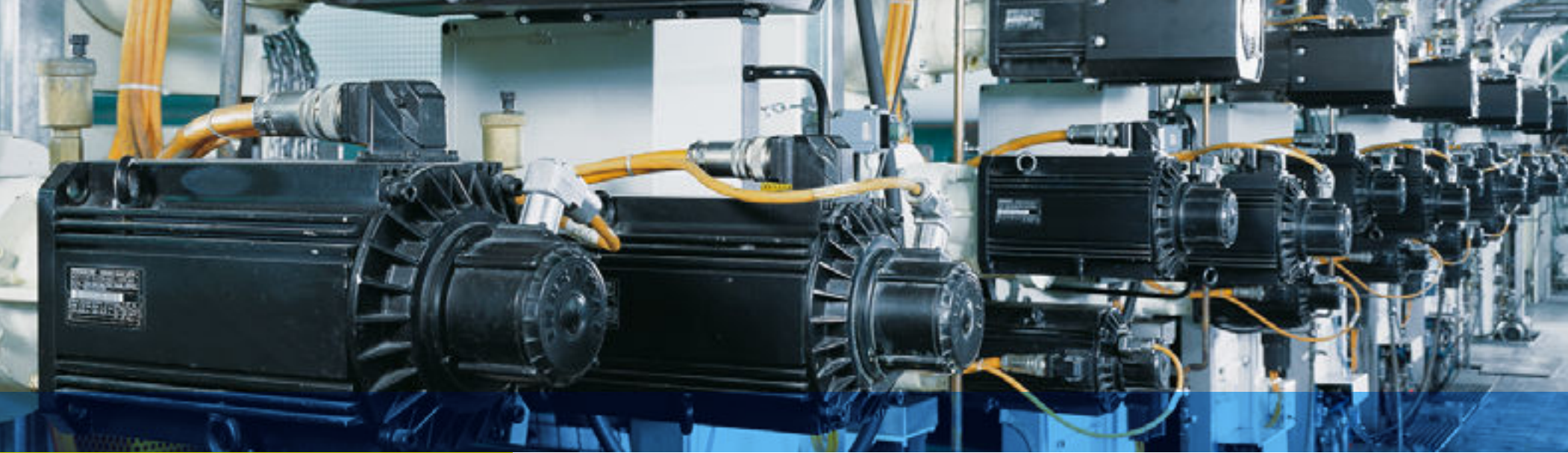
Iedere producerende onderneming doet er goed aan om de serviceability van haar productiemiddelen nauwlettend in de gaten te houden. Wordt er gebruikgemaakt van een Asset Management systeem, dan staat daar als het goed is in wanneer de leverbaarheid van onderdelen en de ondersteuning van bijvoorbeeld software stopt, zodat tijdig actie kan worden ondernomen. Bij instrumenten is dat vaak eenvoudig een kwestie van een nieuw apparaat bestellen en monteren, maar wat als het om een unieke machine gaat die ooit speciaal voor het bewuste doel is gebouwd en nergens in die vorm te koop is?

“Dan moet je dus tijdig een plan bedenken om het uitvalrisico tot een minimum te beperken,” benadrukt Marcel van Deursen, Senior Accountmanager bij EKB. “Op een gegeven moment weet je dat bepaalde onderdelen in exact diezelfde uitvoering niet meer leverbaar zullen zijn. Dat speelde ook bij deze machine en daar moest dus tijdig een oplossing voor gevonden worden teneinde de productie continuïteit te kunnen garanderen. Zoals gezegd kun je, voordat de levering daarvan stopt, bestaande componenten in voorraad gaan houden zodat je deze bij een defect 1:1 kunt vervangen. Nadeel daarvan

is dat je dan blijft steken in ‘verouderde techniek’. Want in de tien of twintig jaar (of langer) dat componenten in een machine zitten, gaan evolutie en innovaties gewoon verder. Servo’s worden compacter, sneller en/of energiezuiniger. Drives worden sneller, software wordt krachtiger en biedt meer functionaliteit en controle. Kun je tijdens een retrofit de nieuwste componenten toepassen, dan krijg je gewoon een betere en efficiënter werkende machine. Dat was dus ook de wens van deze fabrikant. In nauwe samenwerking met hun experts hebben we een team geformeerd waarmee we de machinefuncties nauwgezet hebben geïnventariseerd en geëvalueerd. Vervolgens hebben we gekeken met welke nieuwe componenten inclusief software we deze functies minimaal konden behouden en zo mogelijk konden verbeteren en uitbreiden.”

Steverige uitdaging

“We kenden deze unieke machine al vrij goed, want in 2019 hebben we in een ander deel ervan ook al een revisie uitgevoerd,” vervolgt Patrick de Smitt, projectmanager bij EKB. “Dat was eveneens een behoorlijk complexe uitdaging maar anders dan de uitdaging waar we nu voor stonden. In dit geval ging het vooral om het vervangen van de servomotoren en het verbeteren van de besturing daarvan met nieuwe, krachtiger software. Bijkomend aspect was daarbij dat het type servomotor dat al jaren dienst deed in de machine in exact dezelfde vorm gewoon niet meer leverbaar was. Dat betekende dat we ons moesten focussen op de complete motor/drives/software combinatie. Er is weliswaar ook nog even gekeken naar de optie om een compleet nieuwe machine te bouwen maar dat vergt dusdanig hoge investeringen dat dit alleen rendabel is als er sprake zou zijn van een nieuw fabricageconcept, wat hier niet aan de orde was.”



Gedetailleerd draaiboek

“We hebben met ons team een programma van eisen opgesteld en samen met EKB heel goed gekeken naar wat we in de machine moesten en wilden vervangen,” vertelt de Industrial Automation Engineer die namens de drukkerij betrokken was bij het project. “Ten eerste moet je daarbij vooral letten op de verkrijgbaarheid en beschikbaarheid van de benodigde componenten. Ten tweede op de tijd die nodig is om de software te schrijven en te testen en tot slot uiteraard hoeveel tijd je nodig hebt voor de feitelijke ombouw. Hiervoor hebben we een zeer gedetailleerd draaiboek gemaakt dat heel veel rust bij de realisatie van het project heeft gebracht.”

Status quo of beter?

Alexander Rachmat keek als Service Engineer van EKB goed naar de huidige functionaliteit van de machine en eventuele bottlenecks. “Die waren er natuurlijk ook,” vertelt Rachmat. “De machine is ooit ontwikkeld door een ingenieursbureau en gebouwd door twee machinefabrikanten. Deze hebben onderling met elkaar gecommuniceerd over de uiteindelijke aansturing van de verschillende functies, maar dat had in onze ogen toch wel wat beter gekund. Wellicht had dit ook te maken met de toentertijd beschikbare componenten, systemen en technieken. Maar ook met inzichten. Zo waren er functies die tijd gestuurd waren maar het was beter

geweest als dit op basis van snelheid zou zijn geweest. In het programma werd bijvoorbeeld simpelweg aangenomen dat een bewerking na bijvoorbeeld 60 seconden voltooid zou zijn, waarna de machine stil gezet werd. Maar dat was niet altijd de juiste timing. Dat moest en kon dus beter. Door de nieuwste technieken toe te passen hebben we met name de balans tussen tijd- en procesafhankelijke functies kunnen optimaliseren, zodat de efficiency van de machine door deze recente revisie is verbeterd.”

Complex project

Maar liefst 20 servomotoren, drives en bijbehorende bekabeling zijn vervangen, waarbij gekozen is voor componenten uit het Bosch Rexroth servoprogramma. De ombouw was gepland tijdens een productiestop van 9 dagen waarbij ook de bekabeling van een ander deel van de machine nog verwijderd moest worden. Dit kon bij de eerdere ombouw niet vanwege het risico dat dan de bekabeling van het nu gereviseerde deel defect kon raken. Nu kon dat dus gelijk zonder enig gevaar worden aangepakt. Om zoveel mogelijk risico's uit te sluiten en de migratie in de fabriek te versnellen zijn op de EKB-locatie in Someren de panelen met servodrives in combinatie met de motoren en de PLC gemonteerd en uitvoerig getest. Uiteindelijk is het hele project op locatie daardoor sneller verlopen dan gepland zodat de machine dagen eerder dan verwacht

weer operationeel was. Een onverwachte tegenvaller tijdens de montage in de fabriek was dat de koppeling van de machine mechanisch aangepast moest worden. Dit is echter snel en professioneel opgelost door de bij dit project betrokken EKB-partner Motis die gespecialiseerd is in mechanische systemen.

Optimale samenwerking

“De samenwerking tussen het team van EKB, dat van Motis en onze mensen verliep erg goed,” benadrukt de Industrial Automation Engineer van de drukkerij. “Zowel bij EKB als bij Motis is heel veel kennis en expertise aanwezig en dat merkte je aan de snelheid waarmee zaken werden aangepakt en opgelost. We werken al ruim 10 jaar met EKB samen en dan weet je wat je aan elkaar hebt. Deze machine is erg belangrijk voor ons en uniek, dus zo lang we hem kunnen blijven retrofitten en zo mogelijk bepaalde prestaties en/of functies kunnen verbeteren zullen we dat blijven doen. Na de eerder uitgevoerde revisie en deze recente revisie willen we in de nabije toekomst een volgende sectie van de machine gaan aanpakken. Het spreekt voor zich dat we daarvoor eveneens EKB gaan benaderen.”

Reeds voorbereid

“Bij de realisatie van dit laatste project is met die reeds aangestipte volgende fase in feite al rekening gehouden,” zegt Van Deursen over het plan voor de volgende migratie. “We hebben

nu bijvoorbeeld al een gateway toegepast die straks beide PLC's kan vervangen en zal worden aangestuurd door een bovenliggende besturingslaag. Ook hebben we tijdens deze laatste migratie de PLC-besturing aangepast naar servocontrollers en een stuk in SCADA aangepast. Daardoor komt er nu meer informatie over de machine beschikbaar via het SCADA platform, wat voorheen niet het geval was. Dankzij technische innovaties kun je vrijwel altijd zaken verbeteren. Zo zitten er nu bijvoorbeeld servomotoren met hybridetechniek in. Voorheen waren er aparte kabels voor voeding en encodersignaal nodig. Die zitten nu in 1 kabel wat installatietechnische voordelen heeft maar ook betrouwbaarder is. Zo hopen we deze unieke machine samen met de technici van deze drukkerij nog vele jaren overeind te houden zonder in te boeten op betrouwbaarheid en functionaliteit.”



Upgrade uw machine met een retrofit.



Paneelbouw stuk efficiënter met voedingssysteem voor motorstarters

Op advies van EKB past machinebouwer Premier Tech in Hoofddorp al enkele jaren het SIRIUS 3RV29 voedingssysteem toe in combinatie met SIRIUS 3RA2 motorstarters. Qua engineering en montage levert dit veel efficiëntie op. "Vooral het werken met veerklemtechniek vinden wij handig en efficiënt. Ten opzichte van schroefverbindingen bespaart dit veel tijd."

Premier Tech maakt zeef- en menglijnen voor producten die in zakken worden afgevuld. Een voorbeeld hiervan is potgrond. De lijnen draaien bij klanten in heel Europa, en wel continu. De motoren moeten feilloos functioneren om stilstand te voorkomen. "Voor het gros van onze machines gebruiken wij motoren met een vermogen tot 7,5kW", zegt Rob van der Vlist, senior field engineer & controls bij Premier Tech. "Voor de zeeflijnen zijn het wat grotere vermogens. Motoren zijn het hart van onze machines."

Technische partners

EKB is al bijna 40 jaar partner van Premier Tech voor de besturingen en de software. "Samen

hebben wij het menglijnprogramma Mix Pro ontwikkeld dat door Premier Tech als standaard software wordt aangeboden aan klanten", zegt Erik Schoonbergen, vestigingsmanager bij EKB. "Als Automation Solution Partner van Siemens hebben wij Premier Tech enkele jaren geleden geadviseerd om het voedingssysteem SIRIUS 3RV29 in combinatie met SIRIUS 3RA2 motorstarters te gaan gebruiken."

Veerklemtechniek

Van der Vlist en zijn collega's zagen meteen de voordelen in van dit systeem. "Met SIRIUS 3RV29 kun je meerdere 3RA2-motorstarters van spanning voorzien. Het is een mooie, modulaire oplossing. Door de veerklemtechniek hoeven

wij de componenten niet meer vast te schroeven op een DIN-rail en na te lopen of ze ook daadwerkelijk vast zitten. Nalopen van schroefverbindingen vinden wij echt oubollig. Het kost bovendien tijd en hoe minder tijd je in de kast moet stoppen, hoe beter."

Eenvoud en snelheid

De oplossing heeft zich ruimschoots bewezen en wordt nu door EKB als standaard toegepast bij Premier Tech. Schoonbergen: "Het is een beetje plug & play. Hierdoor zijn ook vervangingen, uitbreidingen en aanpassingen snel gerealiseerd. Denk aan het vervangen van een defecte motorstarter of het verzwaren van de groep." Van der Vlist: "Eenvoud en snelheid zijn van essentieel belang bij het monteren. Vroeger moesten wij alles zelf bedraden. Dat was complex, foutgevoelig en tijdrovend. Bovendien neemt bekabeling veel ruimte in beslag. Het werken met veerklemmen is een stuk efficiënter. Omdat het aanraakvriendelijk is, kunnen wij bovendien extra spare parts alvast monteren."

Samengebouwd geleverd

De 3RA2 motorstarters worden door Siemens compleet samengebouwd af fabriek geleverd. "Je kunt hiermee zowel motoren starten als beveiligen", zegt Ruud Dofferhoff, productmanager van de SIRIUS Control-producten bij Siemens. "Daardoor hoef je maar één bestelling te plaatsen in plaats van allerlei losse componenten te kopen. Dit betekent minder verpakkingsmateriaal en een kortere assemblagetijd. De 3RA2 motorstarters hebben hetzelfde prijsniveau als wanneer je losse componenten zou kopen, maar leveren meer gemak en een tijdbesparing op."

Efficiënte engineering

Voor EKB zijn de SIRIUS-componenten doorgaans eenvoudig te selecteren en configureren. De TIA Selection Tool van Siemens helpt hierbij. Deze tool kan combinaties van producten voorstellen die

getest zijn. Dit biedt de zekerheid dat de geselecteerde motorstarter-combinatie van magneetschakelaar en motorbeveiliging de juiste zijn voor de te schakelen motor, dat ze als geheel perfect functioneren en de juiste kortsluit-afschakelwaarde kunnen garanderen. Schoonbergen vindt dit handig: "Hoe makkelijker zaken gaan en hoe eenvoudiger systemen zijn opgebouwd, hoe meer werk je met minder mensen kunt verzetten. Ook wij zetten in op efficiëntie. Zo werken onze engineers voor Premier Tech met standaard softwareblokken, waardoor ze het wiel niet telkens opnieuw hoeven uit te vinden. Dit geldt ook voor de modulaire opbouw van het 3RV29 voedingssysteem waardoor wij al een hoop voormontagewerkzaamheden kunnen uitvoeren door de motormodules al op te bouwen in onze werkplaats. Onze klanten in diverse sectoren zijn eveneens een efficiëntieslag aan het maken. Wij realiseren voor hen volop automatiseringsprojecten. Automatisering vormde vroeger een bedreiging omdat mensen bang waren hun baan te verliezen, maar mede gezien de huidige arbeidsmarktkrapte ontkom je er niet meer aan. En bij de hardware-opbouw van besturingspanelen zie je een vergelijkbare trend waardoor efficiëntie een must is."

Duurzaamheid

Naast automatisering is verduurzaming een actueel item in de industrie. Dit geldt ook voor Premier Tech. "Vanuit duurzaamheidsoogpunt zetten onze klanten steeds vaker alternatieve producten in zoals turf en veen", aldus Van der Vlist. Schoonhoven voegt toe: "Dat heeft weer invloed op de specificaties van de machines die Premier Tech maakt. Zodra de motorvermogens groter worden, moet je gaan bezuinigen op energie. Ook daar heeft Siemens slimme oplossingen voor. Hierover gaan wij binnenkort verder met elkaar in gesprek."

EKB Diensten

Turn-key projecten

PLC-SCADA

DCS-Batch

MES/OEE

Paneelbouw & MCC's

Energiemanagement

Cybersecurity

Service 24/7

EKB Solutions

Machine Vision



Robotics



Motion & Control



Data Analytics





Your Integration Partner

www.ekb.nl
info@ekb.nl

- Beverwijk
- Drachten
- Haaksbergen
- Houten
- Someren