



Het team van Dynamic Control Technology met van links naar rechts Bram, Ronald, Wilfred, Mourad, Arian, Wolter Jan en zittend Erik en Brigitte

Dynamic Control Technology

Het brein achter de machine

In de wereld van besturingstechniek en industriële automatisering is Dynamic Control Technology (DCT) al sinds 1994 een betrouwbare speler. Onder leiding van de enthousiaste eigenaar Wilfred Kemp heeft het bedrijf uit Bodegraven zich in 17 jaar tijd opgewerkt tot dé specialist in besturingen voor machines en productielijnen.

In 1994 legde Wilfred Kemp de basis voor DCT in Hazerswoude-Rijndijk. "Ik ben daar begonnen als eenmanszaak", vertelt hij. "Dat ging meteen al erg goed. We groeiden als kool. In augustus 1998 verhuisden we naar een groter onderkomen in Bodegraven.

Daar zit ik nu nog steeds, samen met inmiddels zes technici en een administratrice. We hebben wegens ruimtegebrek het pand van de buurman er sinds 2005 bij gehuurd. Dit is een perfecte plek. We zitten pal aan de A12 en de N11 en zijn hier dus uitstekend bereikbaar. Of we last hebben gehad van de crisis? Ja, wie niet? Maar we hebben niemand hoeven te ontslaan. Inmiddels hebben we weer twee nieuwe opdrachtgevers binnengehaald en als je in onze branche je werk goed doet, komt een klant regelmatig terug met nieuwe opdrachten."

Meewerkend eigenaar

Het maken van besturingssystemen is het specialisme waar DCT goed in is. Kemp: "Wat we doen is het elektronische brein maken voor geautomatiseerde installaties. In opdracht van iedereen. Of het nu een klein familiebedrijf is of een grote multinational. Ik zie mezelf daarbij als meewerkend eigenaar. In die rol voel ik mij ook het lekkerst.

Daarom staat mijn bureau ook in het midden van de open ruimte. Tussen mijn mensen in."

Het handelsmerk van DCT zit hem volgens Wilfred Kemp in het woord perfectie.

"Een storingsvrij productieproces is in elke industrie van vitaal belang", legt hij uit. "Elk mankement, hoe klein ook, kan een

complete bedrijfsvoering lamleggen. Daarom besteden we maximale zorg aan de ontwikkeling van de besturingssystemen. En als er dan toch storing is verlenen wij de juiste service. Daarvoor zijn we 24 uur per dag, zeven dagen per week, bereikbaar. Anno 2011 kunnen we trouwens via internet met een VPN-verbinding bij een bedrijf meekijken en als het moet de bediening vanuit hier overnemen."

"We hebben een breed werktelein. Van de voedingsmiddelenindustrie en ijzergieterijen tot de beton-, auto- en plasticindustrie. Tot onze klandizie behoren verder fabrikanten van laserprinters, autobanden en ondernemingen in de houtbewerking. Daarnaast zitten we ook in de bloemen- en plantenexport, waterwinning, waterzuivering, afvalverwerking en sinds kort in de borrelhapjes en kaas. We zijn nu bezig om voor de proefabriek van Leerdammer Kaas een besturing te maken voor hun nieuwste wrongelbereider. Daarin ontwikkelen ze kazen en testen ze nieuwe recepten."

Brazilië en China

De opdrachtgevers van DCT zitten door heel Nederland en de eindgebruikers wereldwijd. "We zijn onder meer actief in Duitsland, Scandinavië, Polen, Roemenië, Frankrijk, Oostenrijk, Spanje, Turkije, Slowakije, Zuid-Afrika, Saudi-Arabië, Zuid-Korea en sinds kort zelfs Brazilië en China. Ook daar zijn onze besturingssystemen het brein achter de machine. Met de omvang van de besturing neemt ook de complexiteit toe. Maar daar lopen we niet voor weg. Wij doen alles. Van een eenvoudig bedieningspaneel met een snelheidsregelaar voor een lopende band tot aan systemen die een productieproces volledig sturen en ook bewaken. Zodat het eindproduct van constante kwaliteit is."

Het ontwikkelen van een gecompliceerd besturingssysteem kan inclusief de bouw voor DCT wel meer dan een jaar in beslag nemen. Kemp: "Dat klopt. Er is veel tijd gemoeid met de ontwerpfase. Het gaat er dan bijvoorbeeld om welke eisen de afnemer stelt en hoe we eventuele problemen het beste kunnen oplossen. Voorafgaand aan

een offerte komt dat vaak al uitgebreid aan de orde. Het is meedenken met de klant, met als doel een productieproces naar volle tevredenheid te laten verlopen."

"Daarbij is eenvoudig in de bediening ook erg belangrijk. Wat we doen is eerst de schakel- en bedieningskasten op schema uitwerken. Dat ontwerpen gebeurt met behulp van de computer en het programma EPLAN. Dat is een zeer geavanceerd Computer Aided Engineering ofwel CAE-systeem. Steeds meer klanten stellen het gebruik van EPLAN als voorwaarde, omdat hiermee snel en overzichtelijk getekend kan worden met



Bedraden van tien besturingskasten voor borrelhapjes in de eigen werkplaats van DCT

inachtneming van alle geldende Europese normen en richtlijnen. Het levert tekeningen op die elektrotechnici over de hele wereld kunnen lezen en waarmee zij snel alles tot in het kleinste detail kunnen vinden. Dat is belangrijk in het geval van storingen."

PLC-techniek

Bij het opbouwen van de schakelkasten gebruikt DCT vervolgens uitsluitend componenten van gerenommeerde fabrikanten, die wereldwijd goed verkrijgbaar zijn. Voor grotere besturingen past het Bodegraafse bedrijf meestal PLC-techniek toe, ofwel Programmable Logic Controllers. Kemp: "Dat zijn speciale industriële computers, die voor de meest uiteenlopende doeleinden en functies te programmeren zijn. Als een bedrijf in een productielijn iets snel en nauwkeurig wil verplaatsen, dan gebruiken we daarnaast ook servomotoren. Dat zijn microprocessor gestuurde motoren, waarmee je een component volstrekt schokvrij binnen één seconde een meter en op 0,1 millimeter nauwkeurig kunt verplaatsen. Een voorbeeld hiervan is ons werk voor een vul- en deksellijn

bij een vleesverwerkingsbedrijf. Elke twee seconden zet een machine volledig automatisch zes bakjes op een transportband, vult die met filet american, voorziet die van een deksel en transporteert de bakjes. Dat komt neer op 180 bakjes per minuut."

Bedieningshandboeken

DCT assisteert klanten bij een productielijn ook bij de montage van kabels en het plaatsen van besturingssystemen. "Voor een goede, betrouwbare werking is dit essentieel", weet Kemp. "We willen er zeker van zijn dat alles werkt. Want als ik iets doe, wil ik het goed doen.

Daarom testen we alles ook grondig. Zowel tijdens de bouw in onze werkplaats in Bodegraven als ter plekke na plaatsing bij de eindgebruiker. Daarnaast schrijven we regelmatig de bijbehorende bedieningshandleidingen. Wij als programmeurs kunnen ten slotte het beste de bediening uitleggen. Onze medewerkers zijn ook wel eens tijdelijk op projectbasis in dienst bij een opdrachtgever. Dan huurt die als het ware de kennis en expertise van onze besturingsspecialist direct in. Belangrijk daarbij is dat wij ons best blijven doen om onze goede reputatie als ontwikkelaar van complete industriële automatiseringsprojecten van begin tot eind blijven waarmaken. Tenslotte zijn we ook een erkend leerbedrijf, waar een stagiair de kneepjes van het vak kan leren."

Dynamic Control Technology
Portugalweg 2-A
2411 PR Bodegraven
T 0172 - 61 88 80
www.DynamicCT.nl



Het ontwerpen van de schakel- en bedieningskasten op schema gebeurt met behulp van de computer en het programma EPLAN