



Harro Höfliger setzt seit zehn Jahren auf zenon von COPA-DATA

„zenon ist technologisch top.“

Seit über 30 Jahren am Markt ist Harro Höfliger heute eines der führenden Technologieunternehmen im Bereich der Produktions- und Verpackungsanlagen für die pharmazeutische und chemische Industrie sowie für Nahrungs- und Genussmittel. Die HMI/SCADA-Software zenon nutzt Harro Höfliger nun schon seit zehn Jahren. Der passende Zeitpunkt, um die vergangenen Jahre Revue passieren zu lassen und einen Blick in die Zukunft zu werfen.

Harro Höfliger hat sich aus einem Ein-Mann-Betrieb zu einem Technologieführer für Produktions- und Verpackungsanlagen entwickelt: Das Unternehmen erwirtschaftet heute über 150 Millionen Euro Umsatz und ist mit eigenen Niederlassungen weltweit vertreten. Mit mehr als 800 Mitarbeitern setzt Harro Höfliger hochkomplexe Projekte um – unter anderem in der Kapsel- und Tablettentechnik, für Wallet- und Blistersysteme, für Inhalation und Pulvertechnologie oder für Montage- und Automatisierungstechnik und die Kartonierung. Zum Kundenkreis des Spezialmaschinenbauers zählen alle führenden Unternehmen der Pharmabranche sowie Unternehmen der Lebensmittel- und der Konsumgüterindustrie.

COPA-DATA sprach mit Volker Scheub, Director Controls Engineering, sowie Hartwig Sauer, Division Leader Control Engineering, beide bei der Harro Höfliger Verpackungsmaschinen GmbH in Allmersbach im Tal.



*Volker Scheub und Hartwig Sauer
Harro Höfliger Verpackungsmaschinen GmbH*

Die Formatverwaltung ermöglicht es, eine beliebige Menge von Parametersätzen zu bearbeiten und zu speichern.



Sie arbeiten seit zehn Jahren mit COPA-DATA zusammen und setzen auf allen Maschinen, die Sie herstellen, die HMI/SCADA-Software durchgängig ein. Wie kam es zur Zusammenarbeit?

VOLKER SCHEUB: Vor rund zehn Jahren gewann das Thema FDA 21 CFR Part 11 erheblich an Bedeutung. Unternehmen und Zulieferer, die im Gesundheitswesen tätig sind und ihre Lösungen in den USA anbieten möchten, müssen gewisse Voraussetzungen bei der Handhabung elektronischer Daten und damit in ihrer Softwarelösung erfüllen: Eine schlüssige Prozessdokumentation in automatisch erzeugten Audit-Trails, eine Benutzerverwaltung für die Regelung der Zugriffsberechtigungen sowie eine Archivierung der Daten mussten Bestandteile einer modernen Automatisierungslösung werden. Wir setzten bis vor zehn Jahren eine Lösung ein, die diese Anforderung nicht erfüllen konnte, und haben deshalb verschiedene Systeme evaluiert und uns im Detail informiert, welchen Funktionsumfang welche Lösung genau bietet und welche FDA-Anforderungen welche Lösung erfüllt.

Warum haben Sie sich vor rund zehn Jahren für diese Lösung entschieden?

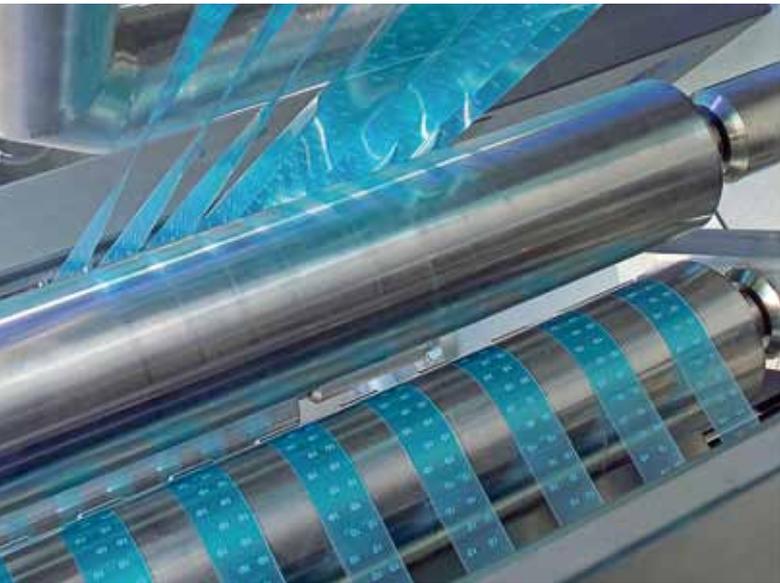
VOLKER SCHEUB: Das Maßgebende war die Umsetzung der Vorgaben der FDA in 21 CFR Part 11 im Produkt zenon. Ein ausschlaggebender Grund war auch, dass zenon es ermöglichte, einen Großteil der Lösung zu parametrieren und der für uns notwendige Programmieraufwand gering war. Hintergrund hier ist, dass unser Know-how im Unternehmen sich auf die SPS-Programmierung konzentrierte und wir keine zusätzlichen Kapazitäten für Hochsprachen aufbauen wollten. Das machte den Umstieg auf zenon für uns sehr einfach.

HARTWIG SAUER: Ein weiteres wichtiges Entscheidungskriterium war auch die Innovationsstärke des Unternehmens COPA-DATA und die fortschrittlichen Technologien, die in zenon umgesetzt waren: Die Netzwerkfunktionalitäten, die Client-/Server-Struktur, die Mehrprojektverwaltung – das sind alles Funktionalitäten, die zenon schon seit sehr vielen Jahren bietet und Lösungen anderer Anbieter teilweise heute immer noch nicht bieten. zenon war und ist technologisch top.

Welches sind heute die wichtigsten Technologien und Komponenten, die zenon bietet?

HARTWIG SAUER: zenon ist ein System, das alle unsere Anforderungen erfüllt: Die grafische Entwicklungsoberfläche, die Datenbankanbindung, um die Prozessdaten abzuspeichern, sowie die Möglichkeit der umfassenden Protokollierung und Dokumentation sind für uns wichtig. zenon bietet zahlreiche Funktionen als Bordmittel, ermöglicht es aber dennoch, kundenindividuelle Funktionalitäten zu schaffen. Diese Erweiterungen machen in unseren Lösungen jedoch nur einen kleinen Teil aus. In unserer auf zenon basierenden Lösung hatten wir Erweiterungen wie die Formatverwaltung und die Chargen-Protokollierung für unsere Kunden der Pharmaindustrie integriert. Heute nutzen wir den Rezeptgruppen-Manager in zenon.

VOLKER SCHEUB: Neben der Tatsache, dass COPA-DATA mit zenon eine Produktfamilie anbietet, die technologisch ausgereift und innovativ ist, fühlen wir uns seitens der COPA-DATA Deutschland und auch des Headquarters in Österreich



immer professionell und kompetent betreut – ein wichtiger Faktor für eine gute Zusammenarbeit.

Warum haben Sie COPA-DATA und dem Produkt zenon über all die Jahre die Treue gehalten?

HARTWIG SAUER: Über die Jahre betrachtet konnten wir sehen, dass COPA-DATA konsequent technologie- und kundenorientiert arbeitet. Plattformunabhängigkeit, Skalierbarkeit, Offenheit und Kommunikationsvielfalt waren und sind für uns wichtig und das Unternehmen COPA-DATA stellt hier seine Innovationskraft immer wieder unter Beweis. Die frühe Multi-Touch-Unterstützung ist beispielsweise ein Beleg dafür.

Welche Rolle spielen Standardisierung und Effizienz in der Umsetzung der Kundenlösungen für Harro Höfliger?

VOLKER SCHEUB: Eine große Rolle. Während wir früher verschiedene HMI-Oberflächen für verschiedene Maschinen hatten, haben wir mit der Einführung von zenon eine einheitliche und standardisier-

te Benutzeroberfläche entwickelt – mit einheitlicher Bedienstruktur, einheitlichen Bedienelementen und einheitlichen Grafiken. Das war für uns ein wichtiger Punkt. So arbeiten alle unsere 80 Programmierer und Steuerungstechniker mit einer standardisierten Basis und sind in der Lage, das HMI auf Kundenwunsch schnell und effizient anzupassen.

Welche Bedienphilosophie verfolgen Sie bei Harro Höfliger?

VOLKER SCHEUB: Unserer Ansicht nach gibt es drei bedeutende Bedienphilosophien. Die aufgabenorientierte Benutzeroberfläche zeigt dem Bediener der Maschine seine Aufgaben an – je nachdem, welche Rolle er im Unternehmen einnimmt und welche Aufgabe er zu erfüllen hat. Der phasenorientierte Ansatz richtet sich danach, in welcher Phase der Maschinennutzung sich der Bediener gerade befindet: Maschine einstellen, Maschine anfahren, laufende Produktions- oder Verpackungsprozesse, leerfahren oder auch Testphase. Wir verfolgen den funktionsorientierten oder stationsorien-

tierten Ansatz. Hierbei ist die Strukturierung der Information an den Maschinenfunktionen und Bearbeitungsstationen orientiert. Dies ermöglicht es uns, schnell eine klare und der einzelnen Maschine angepasste Benutzeroberfläche für unsere zahlreichen Sondermaschinen zu entwickeln.

Welches Feedback bekommen Sie von Ihren Kunden? Was schätzen Ihre Kunden besonders an der auf zenon basierenden Anwendung?

VOLKER SCHEUB: Die Bedienoberfläche, die wir zusammen mit Spezialisten und Designern entwickelt haben und die seither nur in Nuancen verändert wurde, hat sich in den vergangenen Jahren bewährt und findet bei unseren Kunden auf hohe Akzeptanz. Sie schätzen den hierarchischen Aufbau, die klare Strukturierung und die Reduktion auf das Wesentliche. In diesem Jahr werden wir unsere HMIs hinsichtlich der Haptik, des Designs und der Grafik anpassen und optimieren und beispielsweise die Multi-Touch-Technologie einbeziehen.

