



Lernen von dem Meister: Treffen Sie den Mr. Miyagi des Batch Control

**Peter Bürgin, Eigentümer und Geschäftsführer
von ControlTech Engineering**

Spezialwissen und Erfahrung, gemischt mit innovativen Technologien – das ist der entscheidende Cocktail, der für stetigen Antrieb bei den Automatisierungs- und IT-Lösungen von ControlTech Engineering (CTE) sorgt.



Es war verblüffend und beeindruckend, wie schnell COPA-DATA es geschafft hatte, ein voll entwickeltes neues zenon Modul zu präsentieren. So kamen wir sehr schnell zu der Entscheidung, dass wir zenon als Batch Control in allen zukünftigen Projekten verwenden wollten.

PETER BÜRGIN, DIPL. ING. ETH / SIA
EIGENTÜMER UND CEO CONTROLTECH ENGINEERING

PETER BÜRGIN, Eigentümer und Geschäftsführer von CTE, war so freundlich, während unserer Global Partner Academy im Juni 2014 eine Präsentation über die fruchtbare Zusammenarbeit zwischen CTE und COPA-DATA zu halten. Dabei schilderte er, wie Technologie und Wissen in beiden Unternehmen seit 2010 verbessert und vermehrt wurden.

Während der Konferenz sprach ich mit Peter Bürgin persönlich, und wir stellten fest, dass einige Meilensteine erreicht worden waren. Für mich war das die perfekte Gelegenheit, einen Blick zurück auf die Entwicklung dieser starken Verbindung zwischen zwei leidenschaftlich engagierten und innovativen Unternehmen zu werfen.

Herr Bürgin, es ist wie immer eine Freude, Sie zu treffen. Beginnen wir doch mit einer Einführung des Unternehmens CTE und seiner Aktivitäten.

PETER BÜRGIN: ControlTech Engineering ist ein Ingenieurbüro für industrielle Automatisierung und IT-Lösungen, hauptsächlich im Bereich Prozesssteuerung. Wir befassen uns mit dem gesamten Automatisierungsprojekt, von der Projektierung bis zur Inbetriebnahme und Qualitätssicherung, von der Feldebene bis zur Betriebsleitebene, plus der Schnittstelle zur ERP-Ebene. Unser Unternehmen besteht aus innovativen Mitarbeitern mit vielen Jahren Erfahrung in der Anlagenautomatisierung. Sechs Teams decken das breite Spektrum ab, das wir unterstützen: drei Teams arbeiten im Bereich Automatisierung, eines an der Projektierung der Hardware sowie zwei weitere Teams in den Bereichen IT-Lösungen und IT-Services.

Stichwort Innovation: Wie schaffen Sie es, sich von Ihren Mitbewerbern abzuheben und die Grenzen bestehender Lösungen immer wieder zu erweitern?

PETER BÜRGIN: Da kommen wir zum Wesentlichen bei CTE. Das Unternehmen ist vollkommen auf Innovation aufgebaut. Diese Frage kann ich mit drei Worten beantworten: Kontakte, Perspektiven und Fähigkeiten. Ich erkläre das kurz: Wir stehen in Verbindung mit vielen verschiedenen Unternehmen. Eine Vielzahl an Kontaktpunkten erlaubt es,

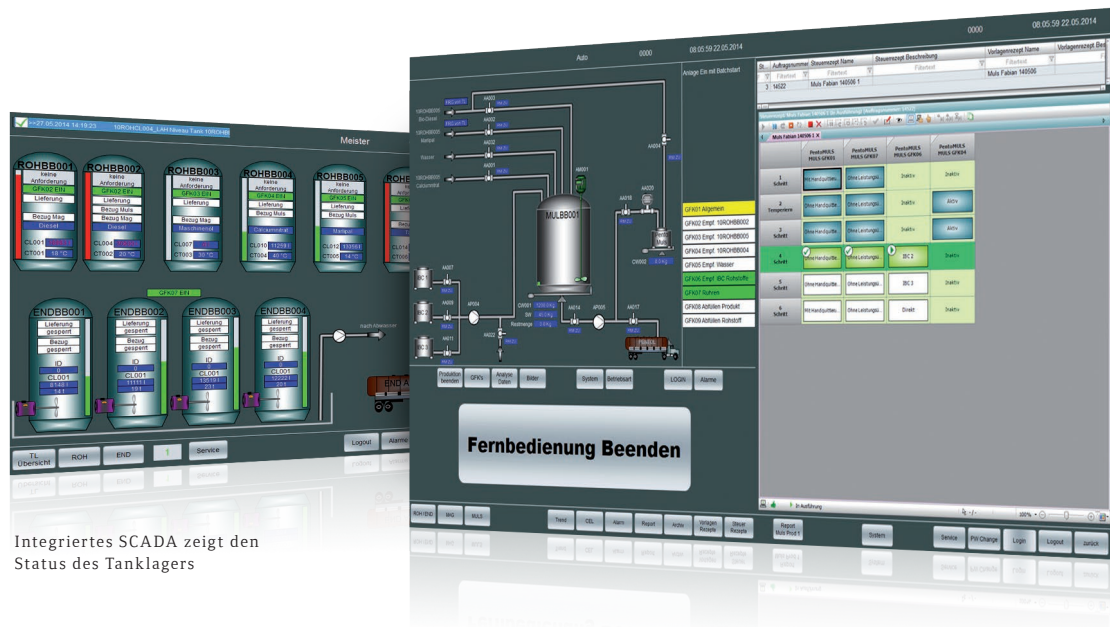
Technologien zu transferieren. Außerdem weisen die Bedürfnisse in einer Branche oft auf positive Gelegenheiten in anderen Bereichen hin. Unsere engagierten Teams konzentrieren sich nicht nur auf die Lösung, sondern auch auf den Markt und die Industrietrends in ihrem jeweiligen Arbeitsbereich. Dialog und Kommunikation sind ein natürlicher Teil unserer täglichen Aktivitäten. Schließlich: der Spirit der Jugend. Arbeiten junge Mitarbeiter mit erfahrenen Profis zusammen, so ergibt das eine Art magische Mischung. Zur Zeit arbeiten bei uns zwei IT-Lehrlinge sowie zwei Informatikstudenten von der Uni Lörrach.

Sie blicken auf eine lange Karriere im Bereich Chargen- und Prozesssteuerung zurück. Können Sie unseren Lesern einen kurzen Überblick geben?

PETER BÜRGIN: Als junger Ingenieur arbeitete ich in den Achtzigern bei Roche an der ersten Entwicklung eines Chargensystems. Das war lange bevor der Standard ISA-88 formuliert wurde. Für dieses Projekt mussten wir eine flexible Software-Automatisierungsstruktur schaffen, 4.500 I/Os verbinden und viele Prozesseinheiten unter einen Hut bringen. Im Jahr 1990 gründete ich die Firma CTE und arbeitete weiter an der Entwicklung von flexiblen Chargensystemen. Unsere aktuelle Chargensteuerung ist ein SPS-System mit Anlagenteilen und Rezepten, die offline konfiguriert werden. Die SPS arbeitet unabhängig, die Chargendatensätze werden von der SCADA-Plattform heruntergeladen. Ein Matrix-Sequenzierer führt die Steuerung und Parameter der Anlagenteile aus, um den Prozess zu steuern. Diese Struktur hat für die Mehrheit der Anwendungen, die wir auf SPS/SCADA-Systemen entwickelt haben, funktioniert. Die Chargensteuerung von CTE hat das Modul Batch Control von zenon insofern beeinflusst, dass der Matrix-Editor dieses Sequenzier-Verhalten widerspiegelt.

Wie hat sich die Zusammenarbeit zwischen CTE und COPA-DATA entwickelt?

PETER BÜRGIN: Seit vielen Jahren kenne ich Satomec, den Schweizer Distributor von COPA-DATA. Sie führten zenon bei CTE ein, als zenon gerade in der



Integriertes SCADA zeigt den Status des Tanklagers

CTE Chargenprojekt mit dem Batch Control Matrix-Editor

Pharmaindustrie starkes Wachstum zeigte. Meinen ersten Kontakt mit COPA-DATA hatte ich dann auf der Messe SPS IPC Drives in Nürnberg. Wir spürten eine Verbindung, die über reine Technologie hinausging. Unsere Kooperation im Bereich Batch Control startete mit einer Frage von Markus Helbok, dem Leiter der Technology Services bei COPA-DATA. Markus erzählte uns von dem Bedürfnis, eine Chargensteuerung in zenon zu entwickeln und fragte, ob CTE mit seiner langjährigen Erfahrung in der Prozessindustrie Auskunft darüber geben könnte, was die „Must-haves“ eines Chargensystems sind. Es fanden mehrere Treffen statt, in denen wir die Mechanik unseres Chargensystems offenlegten und die Bedürfnisse in den Prozessindustrien schilderten. COPA-DATA entwickelte sein Modul Batch Control weiter, und indem wir damit zur Entwicklung eines SCADA Batch-Systems beitrugen, wie es vom Markt nachgefragt wurde, profitierten am Ende beide Seiten von diesem Austausch.

Im Jahr 2011 wurde uns zenon Batch Control schließlich vorgestellt. Es war verblüffend und beeindruckend, wie schnell COPA-DATA es geschafft hatte, ein voll entwickeltes neues zenon Modul zu präsentieren. So kamen wir sehr schnell zu der Entscheidung, dass wir zenon als Batch Control in allen zukünftigen Projekten verwenden wollten. Im Dezember 2012 erhielten wir intensivstes zenon Training und im Jänner 2013 wurden wir Registered Partner in der COPA-DATA Partner Community. Eine Zusammenarbeit in dieser Art und Weise ist mit anderen Unternehmen nicht möglich.

Können Sie uns bitte von Ihren ersten Projekterfahrungen mit zenon erzählen?

PETER BÜRGIN: Worin sich zenon unserer Erfahrung nach unterscheidet, ist dass andere SCADA-Produkte nicht dieses

hohe Niveau an Benutzerfreundlichkeit erreichen, das für Projekte so wichtig ist. Selbst wenn viel programmierter Code hineingesteckt wird, gibt es bei anderen Systemen einfach keine Flexibilität und Konnektivität. zenon ist eine flexible Lösung. Kein anderer SCADA-Anbieter kann solch ein Maß an Flexibilität bieten – und trotzdem bleiben die Lizenzkosten und die Gesamtbetriebskosten niedrig.

Das erste Projekt mit zenon und seinem Modul Batch Control war eine Installation in einem Chemiewerk mit zwei Verarbeitungsanlagen, die aus je drei Einheiten bestanden, die ein Tanklager mit elf Tanks und drei Füllanlagen besaßen. Das System umfasste 23 Anlagenteile, fünf HMI-Stationen, drei SPSen, vier fernbedienbare I/O-Stationen, eine Verpackungsanlage, zwei Waagen und insgesamt etwa 680 I/Os. Dieses Projekt sollte ein Test sein, um herauszufinden, wie ein Rollout mit zenon abläuft. Es war ein voller Erfolg in der Entwicklung, der Inbetriebnahme und der Validierung, und darauf aufbauend haben wir nun weitere Projekte im Pharmabereich in Angriff genommen. In dieser Branche kann die Flexibilität und einfache Konfigurierbarkeit von zenon viel Zeit und Geld einsparen, sowohl für uns als Systemintegrator als auch für den Endkunden. Unser Pharmakunde war während des FAT (Factory Acceptance Test) und auch während des SAT (Site Acceptance Test) sehr beeindruckt, vor allem was die kurze Zeit betrifft, die für die Validierung der Lösung und die Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften benötigt wurde.

Wie ist es möglich, dass man mit zenon solche fundamentalen Verbesserungen in den Life-Science-Bereichen erreichen kann?

PETER BÜRGIN: Kurz gesagt: einfache Bedienung in kompakter Art und Weise. Es gibt viele Chargensysteme

auf dem Markt, die sehr komplex sind. zenon mit seinen zwei Batch-Entwicklungsumgebungen, Matrix und Process Flow Chart (PFC), löst diese Komplexität durch seine überragende Usability auf, und man erhält mit nur einer Installation eine komplette GMP-Lösung (Good Manufacturing Practice), einschließlich Reporting. Für die heutigen Technologien und Bedürfnisse sind andere Systeme oft zu alt und schwerfällig im Vergleich zum innovativen zenon. Die Übertragung des ausgeklügelten Mechanismus unseres CTE Batch Control zu zenon Batch Control war ein signifikantes Verkaufsargument für unsere Kunden. Wir konnten für die Verarbeitung der Chargeninformationen bzw. der Informationen der Anlagenteile sowie für den Betrieb durch den Nutzer dieselbe Struktur verwenden. Zusätzlich bringt das integrierte Reporting gewaltige Vorteile für die Entwicklung und die Validierung. Ein Chargensystem ohne Reporting wäre nutzlos.

Unserer Ansicht nach bietet die Flexibilität von zenon große Vorteile wie zum Beispiel eine komplette, sofort einsetzbare Funktionalität für GMP-Projekte, die zu 100 Prozent konfiguriert und nicht programmiert werden, sowie eine autarke Installation. Solche Vorteile sind einfach nicht zu übersehen. Unsere Kooperation mit COPA-DATA ist in den letzten Jahren sehr eng gewesen. Auch unsere Kunden spüren diese enge Zusammenarbeit, wovon wir wiederum profitieren.

Herr Bürgin, gibt es noch etwas, das Sie zum Abschluss sagen möchten?

PETER BÜRGIN: Wir freuen uns über unsere partnerschaftliche Geschäftsbeziehung mit COPA-DATA, unsere Erfahrungen waren durchwegs positiv. zenon mit seinem Modul Batch Control ist die einzige Lösung, die wir in Zukunft für SCADA-Systeme und für Pharmawerke mit SPS-Systemen einsetzen werden.

Vielen Dank, Herr Bürgin, für diese Einblicke in das Unternehmen CTE.

DAS INTERVIEW FÜHRTE ROBERT HARRISON,
INDUSTRY MANAGER PHARMACEUTICAL BEI COPA-DATA.



<http://kaywa.me/3qzNY>

Batch Control in Pharmaceutical
und Life Science – mit zenon:
Video ansehen!

WARUM ZENON DIE RICHTIGE WAHL IST

- Flexibilität: unterschiedliche SPSen und Prozesse verbinden
- Verschiedene Systemkonfigurationen möglich (Server, Client-Server, Server-Server)
- Einfache Systemkonfiguration und -installation
- Nur ein einziges Tool für die Realisierung einer HMI-SCADA-Batch-Anwendung
- Kein separat geschriebener Code oder kundenspezifische Programme nötig, um erforderliche Funktionen umzusetzen
- Schnellere und einfachere Validierung sowie Qualifikation
- Einfache Wiederverwendung von Anwendungen in zukünftigen Projekten
- Einfache Integration von zenon Batch Control in unsere existierenden Projekte mit unseren eigenen CTE-Anlagenteilen und unserem eigenen Chargensystem

VORTEILE VON ZENON FÜR DAS CTE-TEAM

- Reporting integriert als Modul in zenon
- Batch Control integriert als Modul in zenon
- Änderungen in der Runtime laden, ohne das HMI zu beenden
- Große Anzahl an vordefinierten Funktionen
- Große Anzahl an Treibern zur Verbindung zu SPS-Systemen verschiedenster Hersteller
- Attraktiver Preis, flexibles Lizenzmodell (Tags, Funktionen)




CONTROLTECH
ENGINEERING (CTE)

CTE (ControlTech Engineering AG) ist ein führender Anbieter von Automatisierungslösungen, IT-Lösungen und IT-Services. Die Lage des Unternehmens in Liestal in der Nähe von Basel in der Schweiz ist kein Zufall: dort befindet sich ein idealer Nährboden für pharmazeutische, chemische und biotechnologische Unternehmen. In diesem Branchenspektrum wendet die Firma CTE ihr breit gefächertes und fundiertes Wissen an und setzt seit über 24 Jahren maßgeschneiderte Lösungen um. Durch umfangreiche Erfahrungen und eine Arbeitskultur, die für kontinuierliches Lernen und das Erweitern von Grenzen steht, ist CTE stolz darauf, seinen Kunden stets das bestmögliche Ergebnis zu liefern.

WEITERE INFORMATIONEN FINDEN SIE UNTER
WWW.CTE.CH