

Bei der Entwicklung von Kameralösungen arbeitet die Abteilung Vision Systems eng mit Steuerungstechnik, Mechanik und HMI zusammen.

„Wir haben jetzt das gesamte Know-how im Haus“

Seit 2012 hat Harro Höfliger eine eigene Abteilung für Bildverarbeitung. Woran die 23 Mitarbeiter arbeiten und wie Kunden von deren Entwicklungen profitieren, erzählt Hartwig Sauer, Department Leader der Abteilung Vision Systems.

Herr Sauer, was machen denn die Mitarbeiter von Vision Systems den ganzen Tag?

Kurz gesagt: Wir entwickeln Kamerasysteme für unsere Maschinen. 17 Applikationsingenieure erstellen individuelle Kamera-Setups für Vermessungs- und Kontrollaufgaben. Drei Mitarbeiter kümmern sich um die Bedienoberfläche, einer um die Hardware und einer um die Maschinendokumentation. Und ich als Leiter koordiniere das Ganze.

„Mittlerweile sind rund 70 Prozent unserer Maschinen mit Kameras für die Qualitätskontrolle ausgestattet.“



Hartwig Sauer,
Department Leader Vision Systems
bei Harro Höfliger

Nennen Sie uns ein paar typische Einsatzgebiete für Kamerasysteme.

Die Anwendungsfelder sind vielfältig. Mittlerweile sind rund 70 Prozent unserer Maschinen mit Kameras für die Qualitätskontrolle ausgestattet. In bahnverarbeitenden Maschinen prüfen sie häufig, ob etwa Pflaster richtig geschnitten und verpackt sind. Mit der Oberflächeninspektion können wir bei der Montage von Spritzen zum Beispiel feststellen, ob sich an bestimmten Teilen Defekte wie Risse oder Abbrüche befinden. Eine weitere typische Applikation ist die Druckbildkontrolle. Die Kamera prüft zum Beispiel, ob das Verfallsdatum auf dem Produkt lesbar ist. Bei schlechter Druckqualität wird das Produkt ausgeschleust.

Warum haben Sie vor einigen Jahren die Entwicklung von Kamerasystemen ins Haus geholt? Wie profitieren Kunden davon?

Das gesamte Know-how ist jetzt bei uns im Haus. Also können wir viel schneller auf Kundenwünsche reagieren. Bei der Entwicklung von Kameralösungen arbeiten wir eng mit anderen Bereichen wie Steuerungstechnik, Mechanik und HMI zusammen. Auch Machbarkeitsstudien können wir dank eigenem Labor schnell durchführen. Hier untersuchen wir Produktmuster mit unserer umfangreichen Kameratechnik, Beleuchtung und dem Testequipment. Auf dieser Basis kommen wir dann zur passgenauen, individuellen Lösung. ■