

Profil ID: G9H3KY8GKR

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 21409

SPS Programmierer: Step 7, AWL, KOP, FUP, SCL, GRAPH (SFC), WinCC, Allen Bradley / Rockwell

Mitarbeiterkurzprofil

Herr F.B. geboren 1959

Position

Freiberuflicher **Rockwell / Allen Bradley** Programmierer und Inbetriebnehmer

Expertenkenntnisse

Rockwell / Allen Bradley: SLC 500, PLC 2, PLC 5, CLX (Ladder Logic, Structured Text, Sequential Function Chart, Function Block, Kinetix, SoftLogix), RSView32, RSViewSE, RSViewME, PanelView,

Reifenherstellung, Automobilindustrie, Energie, Maschinenbau, Öl und Gas, Nahrungsmittel und Getränke, Montage- und Handhabungstechnik, Umformtechnik, Verfahrens- und Prozesstechnik, Verpackungstechnik, stechnikProgrammierung, Inbetriebnahme, Automobilindustrie, Nahrungsmittel und Getränke

Sprachen

Deutsch (Muttersprache), Englisch (fließend)

Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache

Projekterfahrung

2017 - 2018

Prozessindustrie, Deutschland

Programmierung / Inbetriebnahme Mixer, Tanklager.

Steuerung: Rockwell CLX-L72, Intouch, InBatch und Ethernet/IP

E-/A-Punkte: ca. 600

Projekt-/ Einsatzdauer: 12 Monate

2017

Energieversorgung, Deutschland

Programmierung / Inbetriebnahme Fernwartungsstation.

Steuerung: Rockwell CLX-L33ER, Modbus, Profibus und Ethernet/IP

E-/A-Punkte: ca. 400

Projekt-/ Einsatzdauer: 2 Monate

2017

Sondermaschinenbau, Deutschland

Programmierung / Inbetriebnahme Beölungs-/Reinigungsmaschine.

Steuerung: Rockwell CLX-L72S, L33ERMS GuardLogix, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP

E-/A-Punkte: ca. 100/350, 1 PowerFlex 755

Projekt-/ Einsatzdauer: 3 Monate

2016 - 2017

Konsumgüterindustrie, Deutschland

Programmierung / Inbetriebnahme 3 Schneidemaschinen.

Steuerung je Maschine: Rockwell CLX-L30ERM, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP

E-/A-Punkte: ca. 80, 2 Servoantriebe

Projekt-/ Einsatzdauer: 4 Monate

2016

Verpackungsindustrie, Deutschland

Programmierung / Inbetriebnahme Verpackungsmaschine.

Steuerung: Rockwell CLX-L33ERM, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP

E-/A-Punkte: ca. 100, 7 Servoantriebe, 6 PowerFlex 525

Projekt-/ Einsatzdauer: 2 Monate

2016

Reifenindustrie, Deutschland

Inbetriebnahme Schneidemaschinen

Steuerung je Maschine: Rockwell CLX-L71S GuardLogix und Etherne/IP

E-/A-Punkte: ca. 600, 17 Servoantriebe, 6 PowerFlex 70

Projekt-/ Einsatzdauer: 2 Monate

2016

Montagemaschine(n), Deutschland

Inbetriebnahme 2 Montagemaschinen

Steuerung je Maschine: Rockwell CLX-L73S GuardLogix, CLX-L72, FactoryTalk View ME und Etherne/IP

E-/A-Punkte: ca. 380, 15 Servoantriebe, 15 PowerFlex525

Projekt-/ Einsatzdauer: 5 Monate

2015

Brauerei (Anlagenbauer Lebensmittelindustrie), Deutschland

Funktionserweiterung Sudhaus

Steuerung: Siemens S5-135/U155U, Intouch und H1-Bus

E-/A-Punkte: ca. 1500

Projekt-/ Einsatzdauer: 1 Monat

2015

Induktionstechnik, Deutschland

S7-CLX-Konvertierung und Inbetriebnahme

Steuerung: Rockwell CLX-L24ER, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP

E-/A-Punkte: ca. 160

Projekt-/ Einsatzdauer: 2 Monate

2015

Sondermaschinenbau, Deutschland

Inbetriebnahme einer Maschine für Filtermontage

Steuerung: Rockwell CLX-L73, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP

E-/A-Punkte: ca. 400, 2 Servoantriebe

Projekt-/ Einsatzdauer: 3 Monate

2014, 2015

Yokohama (Kruse & Kamien), Deutschland (USA)

Softwareerstellung für Schneidemaschine für Reifenherstellung.

Steuerung: Rockwell CLX-L71S, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP

E-/A-Punkte: ca. 200, 9 Kinetix 5500 Servoantriebe

Einsatzdauer: 1 Monate

2014

Hankook (Kruse & Kamien), Deutschland (Ungarn)

Softwareerstellung und Inbetriebnahme eines Extruders für Reifenherstellung.
Steuerung: Rockwell CLX-L62, FactoryTalk View SE und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 400, 8 PowerFlex 755 / 753 / 525
Einsatzdauer: 2 Monate

2014

Nestlé (ERC), UK (UK)

SNCR-Anlage zur Rauchgasentstickung.
Steuerung: Rockwell CLX-L35E, FactoryTalk View ME
E-/A-Punkte: ca. 30
Einsatzdauer: 1 Monat

2014

SAB (SouthAfricanBrewery) (GEA-BS), Johannesburg (ZA)

Fortsetzung der Inbetriebnahme eines Kurzzeiterhitzers.
Steuerung: Rockwell CLX-L71, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 150, 4 PowerFlex70
Einsatzdauer: 4 Monate

2013

Deutschland

Softwareerstellung für eine Maschine für die Lebensmittelindustrie.
Steuerung: Rockwell CLX-L61 Redundant, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 80
Einsatzdauer: 1 Monat

2013

Deutschland

Softwareerstellung, Konvertierung eines vorhandenen S7-Programms für eine Maschine für die Lebensmittelindustrie.
Steuerung: Rockwell CLX-Guard-Logix, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 80, 1ABB-Antrieb
Einsatzdauer: 2 Monate
?

2014

SAB (SouthAfricanBrewery) (GEA-BS), Johannesburg (ZA)

Softwareerstellung und Inbetriebnahme eines Kurzzeiterhitzers.
Steuerung: Rockwell CLX-L71, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 150, 4 PowerFlex70
Einsatzdauer: 4 Monate

2013

Endress & Hauser, Ratzeburg

Softwareerstellung und Inbetriebnahme einer Filteranlage für Industrieabwässer.
Steuerung: Rockwell CLX-L32E, FactoryTalk View ME
E-/A-Punkte: ca. 50, 3 PowerFlex70
Einsatzdauer: 2 Monate

2012, 2011

Michelin (Kruse & Kamien), Alessandria (Italien)

Softwareerstellung und Inbetriebnahme eines Extruders mit 5 Schneckenwellen für Reifenherstellung.
Steuerung: Rockwell CLX-L62, CLX-L32E, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 2100, 45 PowerFlex70/700
Einsatzdauer: 8 Monate

2011

Michelin (Blumenbecker), Rio de Janeiro (Brasilien)

Inbetriebnahme eines Extruders mit 4 Schneckenwellen für Reifenherstellung.

Steuerung: Rockwell CLX-L62, CLX-L32C, FactoryTalk View ME und ControlNet
E-/A-Punkte: ca. 1500, 34 PowerFlex70
Einsatzdauer: 3 Monate

2011

ThyssenKrupp-Polysius (ERC), Curitiba (Brasilien)

SNCR-Anlage zur Rauchgasentstickung.
Steuerung: Rockwell CLX-L63, FactoryTalk View ME
E-/A-Punkte: ca. 20
Einsatzdauer: 1 Monat

2011

Nestlè Schoeller GmbH (GEM, Rockwell), Uelzen

Erweiterung/Umbau Schokotanklager.
Steuerung: Rockwell CLX-L61, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 470
Einsatzdauer: 2 Monate
?

2011

AMS-Getränketechnik GmbH (Geminos, Hays), Prenzlau (Österreich)

Softwareerstellung und Inbetriebnahme einer Bügelverschlussmaschine
Steuerung: Rockwell CLX-L32E, PanelView
E-/A-Punkte: ca. 55 und 5 Kinetix 6000
Einsatzdauer: 1 Monat

2011, 2010

Uckermärker Milch GmbH (GEA), Prenzlau

Erweiterung/Umbau Milchtanklager.
Steuerung: Siemens 2 x S5-155U, OTAS®-Leitsystem und H1-Bus
E-/A-Punkte: ca. 1000
Einsatzdauer: 1 Monat

2010, 2009, 2008

Carpenter (GfM, Rockwell), Reading (Pa, USA)

2008: Softwareerstellung (Konvertierung eines vorhandenen S7-Programms) und Inbetriebnahme einer Schmiedemaschine mit übergeordneter CNC-Steuerung.
2009/2010: Umbauten
Steuerung: Rockwell CLX-L62, CNC-Steuerung und Controlnet
E-/A-Punkte: ca. 650
Einsatzdauer: 4 Monate

2008, 2010

Goodyear (Blumenbecker Purfürst, Stadler&Schaaf), Debica (Polen)

2008: Softwareerstellung und Inbetriebnahme eines Extruders mit 4 Schneckenwellen für Reifenherstellung.
2010: Automatisierung Produktwechsel
Steuerung: Rockwell 2 x CLX-L62, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 800
Einsatzdauer: 3 Monate

2009

GfM, Steyr (Österreich)

Standardsoftwareerstellung für Kommunikation zur CNC.
Steuerung: Siemens S7
Einsatzdauer: 1 Monate

2009

Allvac (GfM), Monroe (NC, USA)

Softwareerstellung und Inbetriebnahme einer Schmiedemaschine mit übergeordneter CNC-Steuerung.
Steuerung: Rockwell CLX-L62, CNC-Steuerung und ControlNet

E-/A-Punkte: ca. 650
Einsatzdauer: 4 Monate
?

2008

Thyssen Krupp, Hamburg

Steuerungen für Fahrtreppen.
Steuerung: Rockwell SLC500, Panelview- und Inview- Textanzeige
E-/A-Punkte: ca. je 45

2007

Thames Water Utilities (ERC), London (UK)

SNCR-Anlage zur Rauchgasentstickung für Klärschlammverbrennungsanlagen.
Steuerung: Rockwell 5 x CLX-L32E
E-/A-Punkte: ca. je 40
Einsatzdauer: 1 Monat

2007

Firestone (Bastian, Rockwell), Las Vegas (Nv, USA)

Wickelmaschine für Dachfolie.
Steuerung: Rockwell CLX-L61, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 700
Einsatzdauer: 2 Monate

2007

London Waste (ERC), London (UK)

SNCR-Anlage zur Rauchgasentstickung für Müllverbrennungsanlagen.
Steuerung: Rockwell CLX-L61, 5 x Panelview und ControlNet
E-/A-Punkte: ca. 150
Einsatzdauer: 1 Monat

2006

INMA, Edingen-Neckarhausen

Softwareerstellung für Konnektiertisch
Steuerung: Rockwell CLX-L32E, PanelView
E-/A-Punkte: ca. 250
Einsatzdauer: 3 Monate

2000-2006

Rockwell (Anstellung bei Rockwell)

Konvertierung von Steuerungen/Visualisierungen von Siemens nach CLX für diverse Verpackungsmaschinen, teilweise mit Programmierung von Motionanwendungen in der CLX.

QAFCO (KruppUhde, Anstellung bei Rockwell), Qatar

Schiffsentladestation mit einer Kapazität von 1000t/h.
Steuerung: Rockwell 2 x CLX-L55 (Hotstandby-System mit Controlnet)
E-/A-Punkte: ca. 150
Einsatzdauer: 2 Monate
?

BMW (Anstellung bei Rockwell), Birmingham (UK)

Erstellung und Inbetriebnahme einer Standardsoftware für den werkweiten Einsatz in einem neu errichteten Motorenwerk bei Birmingham. Mehr als 100 Stationen mit jeweils einer SLC500 und Visualisierung mit RSView32, sowie tw. Anbindung von Servosteuerungen.
Steuerung: Rockwell SLC 500
Einsatzdauer: >12 Monate

Ministry of science, technology and environment (Von Nordenskjöld, Rockwell), Bangkok (Thailand)

Planung, Realisierung und Inbetriebnahme eines Klärwerkes in Bangkok mit Soft-PLC (Rockwell SL5800), RSView32 und Control-Net (mit Glasfasernetz)
Steuerung: Rockwell 2 x SL5800 (Warm-Standby-System mit ControlNet)

E-/A-Punkte: ca. 500
Einsatzdauer: 4 Monate

Krones (Anstellung bei Rockwell), Regensburg

Erstellung von Standardbausteinen für Füll- und Etikettiermaschinen, teilweise Konvertierung von vorhandenen S7-Standardbausteinen.
Steuerung: Rockwell CLX
Einsatzdauer: 6 Monate

VLB / TU-Berlin (Anstellung bei Rockwell), Berlin

Softwareerstellung und Inbetriebnahme eines Sudhauses in der technischen Universität bzw. Versuchs- und Lehranstalt für Brauerei in Berlin.
Steuerung: Rockwell CLX-L55, RSBatch, RSView und ControlNet
E-/A-Punkte: ca. 180
Einsatzdauer: 2 Monate

1986-2000

GEA Tuchenhagen (Anstellung bei GEA-Tuchenhagen)

Standardisierung der Bedien- und Leitebene des firmeneigenen Systems (OTAS) auf PC und SPS-Ebene.
Erstellung FDS, Programmierung und Inbetriebnahme der Software.

Uelzener Milchwerke (Anstellung bei GEA-Tuchenhagen), Uelzen

Milchannahme / Milchpulverherstellung mit Betriebs- und Labordatenerfassung für die Milchannahme, realisiert mit einer Centura-Applikation und Gupta-DB.
Steuerung: Siemens 6 x S5-135/U155U, OTAS-Leitsystem und H1-Bus
E-/A-Punkte: ca. 500
Einsatzdauer: 10 Monate
?

Einbecker Brauhaus (Anstellung bei GEA-Tuchenhagen), Einbeck

Brauereianlage, Steuerungen für Sudhaus, Gär-, Lager- und Drucktankkeller
Steuerung: Siemens 6 x S5-135/U155U, OTAS-Leitsystem und H1-Bus
E-/A-Punkte: ca. 1500
Einsatzdauer: >12 Monate

Heinz (Anstellung bei GEA-Tuchenhagen), London(UK)

Anlage zur Herstellung von Lebensmittelkonserven.
Steuerung: Siemens 8 x S5-155U, WF470 und H1-Bus
E-/A-Punkte: ca. 5000
Einsatzdauer: >12 Monate

Quellen-URL (abgerufen am 03.05.2024 - 03:36):

<https://www.sps-profis.de/profil/g9h3ky8gkr/sps-programmierer-step-7-awl-kop-fup-scl-graph-sfc-wincc-allen-bradley-rockwell>