

Profil ID: G9H3L3PDMO

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 56566

SPS Programmierer: Step 7, GRAPH 7, PCS 7, TIA Portal, CFC, SFC, Rockwell ControlLogix

Mitarbeiterkurzprofil

Herr M. D. geboren 1962

Position

Freiberuflicher Siemens **S7, PCS 7** und Allen Bradley / Rockwell Programmierer / Inbetriebnehmer

Expertenkenntnisse

Siemens SIMATIC S5, S5 95F und S7, GRAPH 7, SCL, PCS 7 6.1 / 7.0, TIA Portal, CFC, SFC, WinCC, Rockwell ControlLogix, ABB SattLine mit ABB DOX 10, Honeywell ML200, Siemens ProTool, OP's, Lauer 9000er, Exor UniOp's, Profibus, Ethernet, DeviceNet, MS-DOS, MS-Windows, MS-Office

Schwerpunkte

Projektierung, Schulung, SPS - Programmierung und IBN weltweit

Hauptbranchen

Fördertechnik, Verpackungsmaschinen, allg. Maschinenbau, Zement, Lebensmittel, Tiernahrung, Energieerzeugung

Sonstiges

Eigenverantwortlich international arbeitender Praktiker mit Inbetriebnahme- und Schulungserfahrung. Zielorientierter Teamplayer mit sehr hoher Einsatz- und Reisebereitschaft. Einschlägige Projekterfahrung und Inbetriebnahmepraxis, insbesondere S7- und Anlagenschulungen in Deutsch, Englisch und Französisch.

Sprachen

Deutsch (Muttersprache), Englisch (fließend), Französisch (fließend)

Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

Projekterfahrung

11.2015 – heute

VW – Presswerk in Hannover

Inbetriebnahme Unterstützung.

Kassetten Transportanlage von der Presse in das LGS.

10.2015 – 11.2015

Daimler Benz Motorenwerk MDC Technology in Arnstadt für die Fa. E.R.S in Osterburken
Unterstützung Inbetriebnahme Portal Lader.

07.2015 – 10.2015

Daimler Benz Motorenwerk MDC Power in Kollida

Kurbelgehäuse Verkettungsanlage der Fa. Bleichert. Inbetriebnahme bis Abnahme vor Ort für die Fa. E.R.S. in Osterburken.

Verkettung über 3 Bereiche, VK1, VK2, VK3 mit 2 Liften und Etagenheber, Sonderbetriebsarten. Incl. Prisma Abnahme mit HMI Pro.

Eingesetzte Technik:

3*S7 315 mit F-Steuerung, 2*Sinamics (IBN jedoch von Siemens), TIA-Portal für die HMI, HMI Pro für Prisma. SEW Movifit (IBN war jedoch schon abgeschlossen)

01.2015 – 07.2015

Fichter Maschinen GmbH Eichstetten, Deutschland

Programmierung und Inbetriebnahme einer Silikonbeschichtungsanlage

Zweites Projekt für Fa. Fichter Maschinen. 10 Stationen und Transporteinheiten.

Eingesetzte Technik:

S7 WinAC, Schneider Achsensteuerung TIA Portal

11.2014 – 01. 2015

Fichter Maschinen GmbH Eichstetten, Deutschland

Inbetriebnahme von 2 Montagezellen.

Erstes Projekt für Fa. Fichter Maschinen. 2 Montagezellen insbesondere Einrichtung der Dosierung für verschiedene Aufnahmen.

Eingesetzte Technik:

S7 WinAC, Schneider Achsensteuerung

06.2013 – heute

4 Stacker / Reclaimer von ThyssenKrupp ausgeführt als Portal mit 2 Hauptketten und 2 Hilfsketten in Al Ruwais Vereinigte Arabische Emirate

Seit 06.2013 Montageüberwachung

Ab 08.2013 Inbetriebnahme bis 11.2014, Montageüberwachung und ab 08.2013 alleinverantwortlicher Inbetriebnahme Ingenieur Bereich Elektro und Programmierung. Voraussichtlich wird mein Einsatz in den Vereinigten Arabischen Emiraten noch bis Ende 2015 andauern.

10.2013

Zementwerk im Kosovo, eine Woche Schulung, Programmierung Siemens S7 spezielle Bausteine verwendet im Zementwerk.

11.2012 – 05.2013

4 Stacker/Reclaimer von ThyssenKrupp, ausgeführt als Portal mit 2 Hauptketten und 2 Hilfsketten; in den Vereinigten Arabischen Emiraten Abu Dhabi Honeywell Büro

Programm Vorbereitung und teilweise neu programmiert als Vorlage zur Implementierung in eine Honeywell Steuerung ML200

Mit 4000 t/h ist dies der größte Portal-Reclaimer der weltweit je gebaut wurde.

Zunächst musste die Programmvorlage in Form von Ansi – Logic in die Honeywell ML200 implementiert werden. Um ein FAT-Test durchführen zu können wurden mehrere Simulationsbausteine geschrieben um die Funktion der Maschine vorführen zu können. Bei der Umsetzung der Programmvorlage stellte sich heraus dass gewisse Teile nicht funktionstüchtig waren. Diese Teile Schieflaufregelung, Stackeing Automatik, Reclaiming Automatic wurden vor Ort neu geschrieben Implementiert und vorgeführt. FAT Zertifikat für alle 4 Maschinen am 22.05.2013 erhalten.

Die Inbetriebnahme vor Ort wird voraussichtlich Spätsommer / Herbst 2013 stattfinden. Es ist vorgesehen, die Inbetriebnahme durchzuführen .

08.2012 – 11.2012

Zementwerk, IBN eines Kreislagers Reclaimer Stacker, (TAIM WESER) Perwomaisky, Novorossiysk Russland

Verantwortliche Inbetriebnahme eines Brückenkratzers und Stackers (Kreislager). Da noch kein Material vorhanden war wurde die IBN mit technischen Hilfen simuliert. Endgültige IBN steht noch aus.

Eingesetzte Technik:

S7 315 (2 Stationen), Profibus, OP MP270 TP (2 Stationen), Frequenzumrichter ABB mit Technologiefunktionen.

01.2012 – 07.2012

NKT, Köln Kommunikation mehrerer Anlagenteile für die Produktion von Seekabeln und Umprogrammierung von 2 Großwicklern; für die Fa. N. Vortmann GmbH Schwalmtal
Programmierung S7, WinCC flexible

01.2012

Fliegende Schere, Programmierung, IBN, Dokumentatio, Flexipack International für die Fa. N. Vortmann GmbH Schwalmtal

Inbetriebnahme vor Ort 3 Tage

12.2011

Einsatz im Iran, Salzwaschanlage, IBN von 2 Absetzern und Bandanlagen von TaimWeser für CAC Chemieanlagenbau Chemnitz, Iran (Persischer Golf)

Eine Woche Überprüfung des Programms und der Anlage. Berichterstattung.

11.2011 – 12.2011

Fliegende Schere, Programmierung, IBN, Dokumentatio, Flexipack International für die Fa. N. Vortmann GmbH Schwalmtal

Aufgabe ist die Erstellung eines S7 Programms nach Vorgabe einer Sollwert-Schiene. Antriebstechnik wird von einem Kollegen aus dem Hause Vortmann realisiert.

Eingesetzte Technik:

S7 313, Profibus, 1 * OP TP277 mit WinCC flexible

Antriebe: Lenze mit Sonderapplikation fliegende Schere

11.2011 – 12.2011

Korbverseil Maschine Programmierung, IBN, Dokumentation, Leoni Kerpen GmbH, Deutschland (Aachen), für die Fa. N. Vortmann GmbH Schwalmtal

abschließende IBN noch offen

Aufgabe war die Erstellung eines S7 Programms nach Vorgabe einer Sollwert-Schiene. Bei der Korbverseil Maschine handelte es sich um eine bestehende Anlage. Die Sollwerte wurden in der SPS berechnet und an die Antriebe mittels Profibus übergeben. Weiterhin wurden alle Funktionen der Maschine in der SPS programmiert. Für die Anlage wurde auch eine Sicherheitssteuerung (Pilz SPS) eingesetzt. Notwendige Anpassungen in der Pilzsteuerung wurden von mir vorgenommen. Des Weiteren war für die Antriebe ein weiterer Mitarbeiter der Fa. Vortmann betraut. Im Bereich der Antriebstechnik lediglich zur unterstützend tätig. Gemeinsam mit dem Mitarbeiter für die Antriebstechnik fand im November die IBN in Stolberg statt. Aufgrund mechanischer Änderungen wird im Dezember ein weiterer IBN Termin sein. Nach IBN wird eine Dokumentation für Visualisierung, Bedienung, Sollwerte erstellt.

Eingesetzte Technik:

S7 315, Profibus, 1 * OP TP170 mit WinCC flexible

Antriebe: 6 Antriebe Sinamics S120

05.2011 – 11.2011

Henkel AG Düsseldorf Rohstoffe neue Somat Anlage PCS7 Projekt, für die Fa. N. Vortmann GmbH Schwalmtal Dezember 2011 auf Abruf für weitere Anpassungen und Inbetriebnahmen.

Anpassung des vorhandenen PCS7 Projekt sowie Einbindung neuer Teilabschnitte. Klärung und Bestandsaufnahme Hardware. Inbetriebnahme vor Ort. Zu den Aufgaben gehörte es, den Bereich Silo 13 mit LKW Entladung neu zu programmieren. Nach erster Bestandsaufnahme stellte sich heraus, dass auch die Hardware angepasst werden musste. In diesem Zuge wurden Pläne erstellt, um Schaltschrank Angebote erstellen zu können. Ebenso wurde die Netzwerkstruktur im Profibusbereich mit Lichtwellenleitern neu organisiert und erheblich erweitert. Alle beschriebenen Aufgaben wurden dann zu zweit gelöst. Auf Grund von einer in der Vergangenheit liegenden Versionsumstellung des PCS7 gab es erhebliche Probleme im Betreiben der Applikation. Dies wieder Lauffähig zu machen war Teil der Aufgabe. Zudem wurde eine neue Bibliothek typicals Henkel erstellt, die im Laufe der Zeit immer mehr gewachsen ist. Eine weitere Teilaufgabe war die Anbindung Rohstoffe aus der Granulation zur Somat Anlage. Diese bestand aus 3 Förderbereichen von denen 2 bereits in Betrieb gegangen sind und die IBN der 3. Fördereinheit verschoben ist. Insbesondere wurde Pulver aus Silos durch pneumatische Förderung mittels Blasbirnen transportiert. Hierzu wurde die Visualisierung und Schrittkettensteuerung (SFC) erstellt. Zwischendurch gab es weitere kleinere Aufgabenstellungen im Bereich Anpassung und Änderung vorhandener Anlagenteile unter anderem im Transport flüssiger Medien. Um noch besser auf die gestellten Anforderungen eingehen zu können, wurde eine Firmenschulung im Hause Vortmann

durch die Fa. Grollmus gehalten. Kursbezeichnung: Aufbaukurs PCS 7 V7

Eingesetzte Technik:

S7 416, Profibus, Lichtwelle, Netzwerktechnik, PCS7 Rack PC's eine Engineeringstation (ES) und 4 OS Programmierung in CFC WinCC und SFC.

02.2011 – 04.2011

Kabelverseil Maschine Programmierung, IBN, Dokumentation, Leoni Kerpen GmbH Deutschland (Aachen), für die Fa. N. Vortmann GmbH Schwalmtal

Aufgabe war die Erstellung eines S7 Programms nach Vorgabe einer Sollwert-Schiene. Bei der Kabelverseil Maschine handelte es sich um eine bestehende Anlage die mit Relais- und Lenze Umrichtern gesteuert wurde. Diese Technik wurde durch Einsatz einer SPS und teilweise neuen Antrieben sowie neue Antriebssteuerungen ersetzt. Die Sollwerte wurden in der SPS berechnet und an die Antriebe mittels Profibus übergeben. Weiterhin wurden alle Funktionen der Maschine in der SPS programmiert. Für die Anlage wurde auch eine Sicherheitssteuerung (Pilz SPS) eingesetzt. Die Programmierung der Sicherheits SPS sowie die Grundprogrammierung der Visualisierung wurden von einem Mitarbeiter von Vortmann realisiert. Des Weiteren war für die Antriebe ein weiterer Mitarbeiter der Fa. Vortmann betraut. Im Bereich der Antriebstechnik war lediglich Unterstützend notwendig. Gemeinsam mit dem Mitarbeiter für die Antriebstechnik fand im April die IBN in Stolberg statt. Diese wurde erfolgreich abgeschlossen. Ein letzter Leistungstest ist noch offen und soll Mitte Mai 2011 stattfinden. Der Test wurde erfolgreich im Juni abgeschlossen. Nach IBN wurde eine Dokumentation für Visualisierung, Bedienung, Sollwerte erstellt.

Eingesetzte Technik:

S7 315, Profibus, 2 * OP TP170 mit WinCC flexible

Antriebe: 6 Gleichrichter Maschinen Sinamics 6RA80, 21 Antriebe Sinamics S120

05.2010 – 11.2010

Zementwerk , IBN 2 Absetzern und 2 Kratzern (Brückenkratzer) und Bandanlagen von TaimWeser für KHD, Russland (Novotroizk)

Verantwortliche IBN, gemeinsam mit einem Kollegen und einem Elektromonteur. Auf Grund von nicht von mir zu vertretenden Umständen, musste das Programm für alle Geräte auf der Baustelle neu erstellt werden. Dies erfolgte neben der IBN nach Arbeitsende. Ebenso musste die Visualisierung erheblich angepasst werden. Mechanische Probleme sowie erhebliche Profibus Probleme waren maßgeblich daran beteiligt, dass sich die IBN in die Länge zog. Die Anlage wurde lauffähig kurz vor Leistungstest Anfang November übergeben. Der Leistungstest wurde mehrfach auf Grund von technischen Problemen in den nachgeschalteten Anlagenteilen verschoben und ist weiterhin offen. Nach Abschluss der IBN wurde eine Dokumentation der Visualisierung erstellt.

Eingesetzte Technik:

S7 315, Profibus, OP MP270 mit WinCC flexible, SEW Frequenzumrichter unter anderem MoviAxis

04.2010 – 05.2010

Zementwerk, IBN Vorbereitung und Aufnahme des Ist-Standes von 2 Absetzern und 2 Kratzern (Brückenkratzer, Seitenkratzer) und Bandanlagen von TaimWeser, Iran (Tabritz)

Montageüberwachung, Begutachtung

Eingesetzte Technik:

S7 315, Profibus, OP MP270, Siemens Fus

10.2009 – 03.2010

Salzwaschanlage, IBN von 2 Absetzern und Bandanlagen von TaimWeser für CAC, Chemieanlagenbau Chemnitz, Iran (Persischer Golf)

Verantwortliche IBN beider Stacker und zugehörigen Bandanlagen gemeinsam mit einem Kollegen, Kundens Schulung in Englisch.

Eingesetzte Technik:

S7 315, Profibus, OP MP270, Siemens FUS

04.2009 – 07.2009

Elektroplanung und Dokumentation bei FLSmidth Koch MVT GmbH (Homeoffice)

U.a. eine Funktionsbeschreibung für eine komplette Zementanlage in Russland. Dazwischen nochmaliger Einsatz ca. 4 Wochen in Ste. Genevieve USA

09.2008 – 03.2009

Zementwerk, IBN eines Kreislagers Reclaimer Stacker, Längslager mit 4 Geräten 1 Stacker und 3 Reclaimer, Kohle Kreislager mit 2 Geräten (FLSmidth MVT GmbH), Ste. Genevieve USA

Verantwortlich für Elektromontage und IBN.

Eingesetzte Technik:

Allen Bradley Control Logix, HMI Proface, FU's Rockwell Powerflex und 700H

06.2008 – 07.2008

Stahlwerk, IBN einer Trennmaschine, (FLSmidth MVT GmbH) Baoshang, China

Eingesetzte Technik:

S7 315, Profibus, OP MP270 TP, Sinamics FU

03.2008 – 06.2008

Zementwerk, IBN eines Kreislagers Reclaimer Stacker, (FLSmidth MVT GmbH) Drogeda, Irland

Verantwortliche Inbetriebnahme eines Brückenkratzers und Stackers (Kreislager) mit Montageüberwachung, Elektro- und SPS-seitiger Inbetriebnahme. Besonderheit während dieser IBN: ca. 90 % des Programms und der Visualisierung musste während der IBN geschrieben und angepasst werden.

Eingesetzte Technik:

S7 315 (2 Stationen), Profibus, OP MP270 TP (2 Stationen)

02.2008 – 03.2008

Kraftwerk, Pipe conveyor (FLSmidth Koch GmbH) , Killrush Irland

Verantwortliche Inbetriebnahme eines Pipe conveyors in Irland. Besonderheit des Auftrages war die Zusammenarbeit mit Siemens auf Grund der eingesetzten Steuerung Teleperm XP. Aufsetzend auf ein vorhandenes Programm wurden zunächst Änderungen in das Programm eingepflegt und dann letztendlich die IBN erfolgreich durchgeführt. Mit Erlaubnis von Siemens konnten Änderungen im Programm an der Engineering Station selbst vorbereitet werden, diese wurden dann von Siemens übersetzt und übertragen.

Eingesetzte Technik:

Teleperm XP

2007 – 2008

Walzwerk, Umbau der Rollgänge für Walzenstände, (SMSDemag), Belgien

Inbetriebnahme Leiter Elektro für den Umbau der Rollgänge. Erfolgreich beendet.

2007

Zementwerk, (IBN Seitenenkratzer, Stacker, Bandanlagen ThyssenKrupp), Ain El Kebira

IBN Kurz vor Automatik IBN aus gesundheitlichen Gründen abgebrochen. Kratzer und Stacker lauffähig.

Eingesetzte Technik:

S7 314 / 414 OP MP 270 (5 Stationen) Profibus LWL

2007

Stahlwerk, (CVGL SMS-Demag), Kosice Slowakei

Nachtschicht – Produktionsüberwachung Gesamtanlage Größe wie Süd Korea

Eingesetzte Technik:

S7 400

2007

Textilmaschinen (EfA für Küsters Programmierung und IBN), IBN Erode, Indien

Programmierung von zwei Mercerisier-Anlagen und Inbetriebnahme einer in Indien Erode. I/O Check vor Ort von Farbe / Bleiche / Merce IBN Merce.

Eingesetzte Technik:

S7 400 , Antriebe mit Lenze FU, OP Siemens Panel PC unter WINCC

2006

Stahlwerk, (CVGL/HCVGL SMS-Demag), Dangjin Süd Korea

Inbetriebnahme Exit, Sidetrimmer-Abfallentsorgung (Schrottwickler), Entry IBN und Optimierung. Gesamtanlagenlänge ca. 400 m.

Eingesetzte Technik:

S7 400

2006

Zementwerk, (Erweiterung zweier Kreislager und IBN Seitenkratzer ThyssenKrupp), bei Suez Ägypten

Umbau und Erweiterung von 2 Kreislagern. Zudem Inbetriebnahme eines neuen Seitenkratzers und Implementierung in bestehendes System durch Kommunikationseinbindung.

Eingesetzte Technik:

S5 115 und Sinec L1 Bus (Ähnlich Profibus)

2006

Zementwerk, (IBN Brückenkratzer und Stacker ThyssenKrupp), Sour el Gozlane, Algerien

Verantwortliche Inbetriebnahme eines Brückenkratzers und Stackers mit Montageüberwachung, Elektro- und SPS-seitiger Inbetriebnahme, Leistungstests sowie S7- und Anlagenschulung des Personals in Landessprache (Französisch). Der 40 Meter überspannende Brückenkratzer mit frequenz geregelter Schieflaufüberwachung und Rechenwagen wurde im Zusammenspiel mit einem Eimer-Kette-Transportband und einem Vorsilo der Kugelmühlen in vollautomatischen Betrieb genommen.

Eingesetzte Technik:

S7 300 OP Siemens Panel PC

2005 – 2006

Textilverarbeitung, Küsters Krefeld Textilveredelungsanlagen, Bleiche- Färbe- Merce

Programmierung o.g. Anlagen die aus mehreren Modulen bestanden und zwischen 30 und 60 m lang waren, einschließlich HMI.

Eingesetzte Technik:

S7 300 / 400 OP MP270 , Siemens Panel PC ,TP 180 , Lenze FU

2005

Portalkratzer, ThyssenKrupp, Lhok Seumawe / Aceh Utara, Sumatra Indonesien

Verantwortliche Inbetriebnahme und Montageüberwachung eines Portalkratzers mit Leistungstest und Schulung des Personals. Zu förderndes Material: Urea, Förderleistung: 100 – 600 t/h.

Eingesetzte Technik:

S7 314C-2DP OP MP 270, 2 FU Simovort, 2 Softstarter, 5 Encoder

2004 – 2005

Standardbausteine Zementindustrie, KHD Humbold Wedag GmbH

Entwicklung von S7 Standardbausteinen für die Zementindustrie, sowie Erstellung von S7 Programmen mittels einer Engineering Datenbank. Erstellung eines Programms für eine Rollenpresse aus der entwickelten Engineering Datenbank heraus, incl. Testprogrammen für „Trockentests“. Aus den Ausgangsdaten des Hardware-Engineering, wie I/O's, analoge und digitale Messstellen, die in einer Datenbank gesammelt werden, werden über diese Standardentwicklung ablauffähige S7 Programme erstellt. Dies geschieht mit typisierten Grundschaltungen unter Zuordnung entsprechender Standardprogrammblöcke. Die Standardblöcke (ca. 25 Bausteine) sind Funktionsbausteine die in Multiinstanzen aufgerufen werden. Hierzu wurden Standardblock entwickelt und getestet. Ferner wurden Templates in Form von Quellen erstellt, die von der Datenbank zu einem Programm zusammengesetzt werden und wieder in S7 eingelesen werden können. Dabei wurden Siemens Controller (Cont_C und Cont_S) wurden implementiert und die Symboliken mit den I/O's und Merkern in S7 nutzbar gemacht. Für die Bausteine wurde eine Programmstruktur mit Organisationsbausteinen und Aufrufebenen unter Berücksichtigung entsprechender Gruppeneinteilung festgelegt. Das Gesamtwerk wurde in eine englische Dokumentation (500 S.) gefasst. Die Resultate wurden an einem realen Projekt mit Hilfe von Testbausteinen auf Funktion in Verbindung mit der Leitstandsoftware (SCADA) Produx® von KHD und einer S7 416-3 DP getestet.

2004

Zementwerk, (IBN Brückenkratzer ThyssenKrupp), Ain El Kebira, Algerien / Schulung

Verantwortliche Inbetriebnahme eines Brückenkratzers mit Montageüberwachung, Elektround SPS-seitiger Inbetriebnahme, Leistungstests sowie S7- und Anlagenschulung des Personals in Landessprache (Französisch). Der 40 Meter überspannende Brückenkratzer mit frequenz geregelter Schieflaufüberwachung und Rechenwagen wurde im Zusammenspiel mit einem Eimer-Kette-Transportband und einem Vorsilo der Kugelmühlen in vollautomatischen Betrieb genommen.

Die anschließenden Schulungsthemen für das Betriebspersonal umfassten:

- Manager S7
- ProTool / Programmierung HMI für OP MP 270

- Drive – ES / Programmierung und Handling der FU's
- Siemens Simatic S7 / Hardwarekonfiguration / Programmierung / Profibus / MPI
- Pont Grateur LHO 41/450 Elektrotechnik und Mechanik

2003 – 2004

Werksumstellung von S5 auf S7, Nestlé Purina PetCare Euskirchen

Umprogrammierung, Anpassung und Neuprogrammierung der im Werk befindlichen Anlagen im Zuge der Optimierung und Umstellung auf Simatic S7. Dies umfasst die Steuerungstechnik von Palettierern, Verpackungsmaschinen, Extrudern, Siloanlagen, Fördereinrichtungen wie Kettenförderer, Becherwerke etc., Produktkühlanlagen, Back- und Trocknerstrassen mit Visualisierungen verschiedener OP's und HMI's sowie Profibus- und Ethernet-Netze.

Technik:

S5 100-135U ; S7 300 + 400 ; Op 7-37, UniOP, InTouch

2003

Einklebung Heckscheiben, Volvo Gent, Belgien

Inbetriebnahme und der Roboterstation „Einklebung Heckscheiben“ im Zuge der Produktionsumstellung. 2 Stationen, Hubtisch mit verfahrbaren Anschlägen für die verschiedenen Glasformen.

Steuerung:

ABB SattLine

2003

Hefeproduktion Van Hoecke / Algist Brueggemann Gent, Belgien

Programmierung und Inbetriebnahme einer Hefeproduktionsanlage mit drei Separatoren. Erstellung der gesamten Visualisierung einschließlich der erforderlichen Skripte und Schritkettenprogrammierungen. Das Projekt umfasste die Systemsteuerung, Visualisierung und Rezeptverwaltung.

Steuerung:

ABB SattLine und ABB DOX 10

2002 – 2003

Zementwerk Holcim Cement Sharr Cement, Kosovo

Programmierung und Inbetriebnahme eines kompletten Zementwerkes mit den Bereichen Rohmühle, Drehofen, Kühler und Zementmühle. Verantwortliches Engineering der Programmstruktur für die Gesamtanlage und Funktionstest aller Anlagenteile unter Entwicklung von geeigneten Simulationsbausteinen. Ferner Schnittstellenentwicklung für Fremdanlagenteile wie Pfisterwaagen, Kohlenstaubzuführung, Pillard-Brennersteuerung und den 6 KV Umrichterantrieb von Rockwell. Ein Schwerpunkt der IBN-Phase lag auch in der Programmierung und Justage der Regler-FB's unter Anpassung der zahlreichen Analogwerte für Druck, Temperatur etc. . Weitere Technik: Dezentrale Peripherie über Profibus FMS und Lichtwellenleitungen u.a. unter Einsatz von Beckhoff-Komponenten. Ferner das von KHDLeitsystem „Produx“. Anschließend Schulung des Bedienpersonals in Englisch über Simatic S7-Programmierung, die spezifischen SPS-Lösungen der Anlage einschließlich der Schnittstellendefinitionen.

Steuerung:

3 x Siemens S7-416 mit CP für FMS

2002

S7-Schulungen, British Gas, England

Schulung des Wartungspersonals in Englisch über S7-Programmierungen mit Soft-SPS IBH-Soft.

2002

Kläranlage, Stünkel Uwatech, Frankreich

Programmierung eines Teilbereiches einer Kläranlage für Frankreich. Pumpen Ventile und Füllstände. Visualisierung mit OP mit umschaltbarer Anzeige in Französisch und Deutsch.

Steuerung:

S7-315, Touchpanel TP 170 B

2002

Abgasreinigungsanlage RWE-Niederaußem

Verantwortliche Inbetriebnahme einer LUVO Abreinigungsanlage für Clyde Bergemann.

Steuerung:

S7-300 mit Graph 7 und WinCC

2002

Ölpumpe, Shell Oil / Imtech Vonk (NL) Ölfeld in Tanak, Syrien

Inbetriebnahme einer 100 bar Pumpe zur Wasserunterspülung entnommenen Öls. Ferner Simatic S7 Schulung in Englisch für das Personal auf dem Ölfeld.

Steuerung:

S7-315

2001 – 2002

Kraftwerk 2x 600 MW, Alstom / Clyde Bergemann, Hua Lin, Taiwan

Verantwortliche Inbetriebnahme einer Abgasreinigungsanlage im Kohlekraftwerk mit 140 Einzelaggregaten verschiedener Ausprägung. Die Reinigung erfolgte mittels heißem Dampf bei 35 bar Vordruck.

Steuerung:

Siemens S7 314 und Lauer Grafik Display 9000'er Serie

2001

Bandstempelanlage, Thyssen Krupp Dortmund / Sensor Control, Neuwied

Programmierung und Inbetriebnahme einer Bandbestempelungsanlage mit einem Bluhm - Drucker unter SPS-seitiger Textverarbeitung mit variablen Zeichenlängen, Ketten, Vorköpfen etc. durch indirekte Programmierung. Ferner die Einbindung einer Positioniersteuerung und eines Nockenschaltwerks mit entsprechender Schnittstellenprogrammierung.

Steuerung:

Siemens S7 315 2 x CP 340 (Serielle Verarbeitung), Siemens FM 351 (Positioniersteuerung) SEW FU und FM 352 (Nockenschaltwerk)

2001

Herhoff Müllverbrennungsanlage Wetzlar

Programmierung und verantwortliche Inbetriebnahme einer mannlosen Automatikkrananlage für 24 h-Betrieb. Austrag und Umlagerung aus 3 Bunkern mit jeweils 9 Anfahrpunkten unter Verwendung von Schrittkettensteuerung.

Steuerung:

Siemens S7 315 – Telemechanique FU's

2000-2001

Schulungsleiter TÜV Akademie Saarland

Firmenschulungen und Ausbildung von SPS-Technikern für Siemens S5 / S7.

Steuerung:

Siemens S5 / S7

2000

Pillard Feuerungen / Boehnke-Anlage in Corlu, Türkei

Inbetriebnahme einer Feuerungsanlage mit 6 Flächenbrennern für Temperaturanhebung der Abgase eines Gasturbinen-Stromerzeugers zur Versorgung einer Fern-Dampf-Heizanlage.

Steuerung:

Siemens S5 95 F (Fehlersicher)

2000

Schulungsleiter TÜV Akademie Rheinland

Ausbildung von SPS-Technikern für Siemens S5 / S7 in Vollzeitkursen

1999

Y2K-PC-Support, diverse Anwender, Essen / Bochum

Überprüfung und Softwareaufrüstung hunderter PC's zur Verhinderung eines Ausfalls der PC's und Programme beim Übergang auf vierstellige Jahresziffern (Jahr 2000).

Steuerung:

Siemens S5 / S7

1999

Honorar-dozent an der TÜV Akademie Neuwied

Honorar-dozent bei der TÜV-Akademie Neuwied und Koblenz. Unterrichtete Fächer: Mathematik, Grundlagen Betriebswirtschaft, Marketing, MS-Windows/Word/Excel. Ferner Praktikumsbetreuungen und Ausbildung von SPS-Technikern für Simatic S5 auf Basis von WINSPS.

Einsatzdauer:

3 Monate in Vollzeit sowie 7 Monate Abend- / Wochenendschulungen.

Davor langjährige Erfahrungen u.a. in den Bereichen Entwurfsplanung/CAD, Bauleitung, Produktmanagement und auch technischer Vertrieb.

Quellen-URL (abgerufen am 01.05.2024 - 02:13):

<https://www.sps-profis.de/profil/g9h3l3pdmo/sps-programmierer-step-7-graph-7-pcs-7-tia-portal-cfc-sfc-rockwell-controllogix>