

Profil ID: C782TY9GMR

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 46562

SPS Programmierer: Step 7, TIA Portal, KOP, FUP, AWL, GRAPH (SFC), CFC, WinCC flexible

Mitarbeiterkurzprofil

Herr M. B. geboren 1958

Position

Freiberuflicher Siemens **S7 und TIA Portal Programmierer / Inbetriebnehmer**

Expertenkenntnisse

Step 7, KOP, FUP, AWL, GRAPH (SFC), CFC, Distributed Safety, F/FH, WinCC, WinCC flexible, Energie, Maschinenbau, Metall, Transport und Logistik, Fördertechnik und Logistik, Projektierung, Programmierung, Inbetriebnahme, Produktionsbegleitung

Gute Kenntnisse

TIA Portal, Automobilindustrie, Montage- und Handhabungstechnik

Sonstige Kenntnisse

SCL, Nahrungsmittel und Getränke, Wasser und Abwasser, Schweiß- und Fügetechnik

Sprachen

Deutsch (Muttersprache), Englisch (fließend)

Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

Projekterfahrung

12.2013 – 12.2013

Step 7 Programmierung und Inbetriebnahme Biogas-Verdichter

Step 7 Programmierung einer Biogas-Verdichter Anlage. Ansteuerung aller Ventile und Antriebe über die SPS. Automatik- und Handbetrieb implementiert. Saugdruckregelung mittels Frequenzumrichter Sinamics G120 über Softwareregelung. Alle Sicherheitsfunktionen wurden mit Step 7 distributed Safety programmiert. Applikationsentwicklung für das Bedienpanel MP277 mit WinCC flexible. Vorinbetriebnahme der Anlage beim Kunden in der Schweiz.

11.2013 – 12.2013

Step 7 Programmierung und Inbetriebnahme Erdgas Vorwärmung

Step 7 Programmentwicklung für 2 Erdgasvorwärmstationen. Das Erdgas wird über einen mit Dampf beschickten Wärmetauscher vorgewärmt. Die Anlage ist redundant ausgelegt mit einer Betriebs- und Reserveschiene. Zusätzlich werden die Räumlichkeiten der Anlagen beheizt. Die Vorwärmung und die Raumheizungen werden mittels Softwareregelungen betrieben. Für den Datenaustausch mit dem Honeywell Leitsystem wurde eine Datenkopplung mit Modbus implementiert. Die Anlagen sind somit auch von der Leitwarte zu bedienen und zu beobachten. Über Fern/Ort Anwahl vom Touchpanel kann die Bedienung zwischen Leitwarte und Vor-Ort

umgeschaltet werden. Vor-Ort sind pro Anlagenteil 2 Bedienpanels MP277 installiert. Zusätzlich wurde von beiden Anlagen eine Datenkommunikation zu den SPS-Steuerungen der Stadtwerke installiert.

03.2013 – 11.2013

Step 7 Programmierung und Inbetriebnahme Cratinganlage

Step 7 Programmentwicklung für einen Sixpack-Entlader. Die Sixpacks werden als 4-Fach Paletten Stapel auf einen Rollgang aufgegeben, dort werden die Paletten mittels Rollgängen, Hub und Kettenantrieben vereinzelt und über einen Rollgang zu den Entbindeplätzen transportiert. An den Entbindeplätzen wird die Folie entfernt. Jetzt werden die entpackten Paletten dem eigentlichen Entlader zugeführt wo die einzelnen Sixpacklagen der Palette vereinzelt werden. Dies geschieht mit einer Kombination aus verschiedenen Servoantrieben, dem Zentrierrahmen, dem Packkopf mit Breitenverstellung und dem Fahrtrieb für den Packkopf. Die Pappzwischenlagen werden mit einem Zwischenlagenabheber abgenommen und im Magazin abgelegt. Der Packkopf transportiert die Sixpacklagen über diverse Mattenbänder zu einem Abschieber der die Lage reihenweise vereinzelt auf die Zuführbänder der 2 Crater schiebt. Die Steuerung der SEW MoviDrive Fahrtriebe wurden mittels Graph 7 Schrittketten realisiert, ebenso die Steuerung der Grundstellungsfahrten. Projektierung der Visualisierung für diese Anlage mit WinCC flexible. Inbetriebnahme des Sixpackentlader Vor-Ort beim Kunden.

Step 7 Programmentwicklung für eine Bepalettierung von Getränkekisten auf Paletten und dem Vollgut Palettentransport. Projektierung der Visualisierung für drei verschiedene Touchpanels mit WinCC flexible. Die Getränkekisten gelangen lückenlos vom Kistentransport durch eine Öffnung im Schutzzaun zum Gruppiertisch in die Bepalettierung. Um die Kisten auf dem Gruppiertisch in palettierfähige Lagen zu gruppieren werden diese auf den Mattentransportbändern vom Eintritt in die Bepalettierung bis zum Gruppiertisch auf Lücke „gezogen“ und teilweise um 90° gedreht. Die Drehung führt eine Maschine aus, die über einem Mattenband angebracht ist und die Kisten bei der Drehung durch seitliche „Paddel“ führt. Die Kisten werden anschließend reihenweise auf den Gruppiertisch gefördert und von einem Reihenschieber unter dem Gruppiertisch seitlich zu einer Lage zusammen geschoben. Ist eine Lagenbildung beendet, bewegt der Belader (Roboter) den Greiferkopf über die Lage, senkt den Greiferkopf ab und klemmt die Kistenlage von außen. Nachfolgend entnimmt der Belader mit dem Greiferkopf die Lage vom Gruppiertisch und setzt diese auf eine bereitstehende Palette auf den Palettentransporteur. Der Gruppiervorgang beginnt nach der Lagenentnahme von neuen und erfolgt solange bis keine Kisten mehr in den Belader transportiert werden oder der Beladeprozess beendet wird. Restkisten müssen bei Palettierende manuell vom Gruppiertische entnommen und auf die Palette aufgestellt werden.

Die Paletten für den Bepalettierplatz werden von der Palettentransportbahn bereitgestellt. Dazu werden Palettenstapel im Viererblock vom Gabelstaplerfahrer auf die Palettenaufgabe gestellt (entnommen werden diese von der Entpalettierung aus dem „Gut Palettenmagazin“). Nach dem Aufstellen werden die Palettenstapel einzeln von der Aufgabe an das Palettenmagazin übergeben, vom Magazin aufgenommen und bei Anforderung einzelner Paletten wiederum an die Palettentransportbahn zum Weitertransport an den Bepalettierplatz für den Belader abgegeben. Bei der Einfahrt des Palettenstapels in die Schutzeinhausung der Bepalettierung zum Palettenmagazin durchquert der Palettenstapel eine Muting – Sicherheitslichtschranke Am Bepalettierplatz werden die Paletten mit den bereitgestellten Kistenlagen der Gruppiertische vom Roboter zu 5er Lagen gestapelt. Dazu werden die Lagen beim Stapeln vom Roboter abwechselnd im Uhrzeigersinn bzw. gegen den Uhrzeigersinn um jeweils 180° horizontal gedreht um ein transportsicheres Lagengefüge zu erhalten. Nach dem erfolgten Palettiervorgang wird die Vollgutpalette auf der Palettentransportbahn durch eine Muting – Sicherheitslichtschranke aus dem Schutzbereich des Beladers heraustransportiert und anschließend in den Schutzbereich des Stretchers hineintransportiert. Im Schutzbereich des Stretchers wird der Vollgutpalette durch einen Deckblattaufleger ein Foliendeckblatt aufgelegt. Danach fährt die Vollgutpalette zur Wickelstation, an der diese mit Folie eingewickelt wird. Die Vollgutpalette verlässt anschließend auf dem Palettentransport den Schutzbereich des Stretchers durch eine Muting – Sicherheitslichtschranke und wird zur Abnahmestation transportiert. Hier werden die Paletten zu einem 6er Block (2x3 Paletten) gruppiert und für die Abholung durch den Staplerfahrer bereitgestellt. Auf dem Weg, vom Stretcher, zur Abnahmestation wird die Vollgutpalette noch mit einem EAN Code versehen. Das erfolgt auf einem Drehteller an drei Seiten der Palette. Der Bepalettierungsvorgang ist mit der Entnahme der Paletten beendet.

03.2013 – 04.2013

Step 7 Programmierung und Inbetriebnahme

Programmentwicklung für 2 Roboter Handling Systeme und einer Tucker Schweißzelle. Programmierung von 3 S7-300 Steuerungen und den entsprechenden Bedienpanels OP77 mit WinCC flexible. Programmierung der Schnittstellen der Steuerungen mit den Schweißroboterzellen über S7-Verbindungen.

Schnittstellenprogrammierung zu den Panasonic Robotern über Profibus. Graph 7 Schrittkettenprogrammierung für den Automatikablauf. Inbetriebnahme der Anlagen Vor-Ort bei dem Anlagelieferanten.

05.2011 – 02.2013

Step 7 Programmierung und Inbetriebnahme

Basic- und Detail Engineering für die Automatisierung einer Legierungsanlage zur Beschickung von 2 Konverteranlagen. Basic- und Detail Engineering für die Automatisierung einer Mikrolegierungsanlage zur Beschickung einer Vakuumanlage ,Konditionierung und zwei Pfannenöfen. Pflichtenhefterstellung und Softwareentwicklung für die S7-400 Steuerungen der Legierungsanlagen. Definition der Schnittstellen zur Prozessvisualisierung InTouch und Level 2. Programmierung und Inbetriebnahme der Antriebs- und Steuerungstechnik , Produktionsbegleitung und Schulung.

01.2012 – 06.2012

WinCC Biogaseinspeiseanlage Dorsten

Entwicklung einer WinCC Applikation (WinCC V7.0 SP3) für eine Biogaseinspeiseanlage. Die Applikation beinhaltet ca. 25 Anlagenbilder die den Anlagenzustand widerspiegeln. Jeder Antrieb und alle Messwerte haben jeweils ein Faceplate über welches bedient und parametrieren werden kann. Inbetriebnahme der Applikation beim Kunden Vor-Ort. S7-Softwareentwicklung für 3 SPS-Steuerungen (HKL- Anlagenteil , LPG-Anlage mit Konditionierung , BGEA- Anlagenteil). Schnittstellenprogrammierung für Fernwirktechnik, zu anderen SPS-Steuerungen wie BGAA und den Verdichtern. Inbetriebnahme aller Komponenten VOR-ORT beim Kunden.

11.2011 – 12.2011

Step7 Programmierung Biogaseinspeiseanlage Zittau

S7-Softwareentwicklung für die Konditionierung einer Biogaseinspeiseanlage.

10.2011 – 03.2012

WinCC Biogaseinspeiseanlage Forchheim

Entwicklung einer WinCC Applikation (WinCC V7.0 SP3) für eine Biogaseinspeiseanlage. Die Applikation beinhaltet ca. 25 Anlagenbilder die den Anlagenzustand widerspiegeln. Jeder Antrieb und alle Messwerte haben jeweils ein Faceplate über welches bedient und parametrieren werden kann. Inbetriebnahme der Applikation erfolgte beim Kunden Vor-Ort.

11.2010 – 05.2011

Step 7, Intouch und WinCC Flexible 2008

Neuentwicklung einer WinCC flexible Applikation. Eine Intouch-Visualisierung wurde durch WinCC flexible abgelöst. Entwicklung der Anlagenbilder überwiegend in 3D, Anbindung der Variablen für die Kopplung mit einer AEG Modicon A250 Steuerung. Entwicklung von Faceplates und allen erforderlichen Scriptfunktionen. Erneuerung der Anlagenautomatisierung einer Endwachsanlage für Unterbodenschutz und Karosseriewachs. Ablösung der S5-Komponenten durch S7-Komponenten. Neuentwicklung von 3 WinCC flexible Applikationen. Die Siemens-Visualisierungen WF470 wurden durch WinCC flexible ersetzt. Entwicklung der Anlagenbilder, Anbindung der Variablen für die Kopplung mit einer S7-400 Steuerung. Entwicklung von Faceplates und allen erforderlichen Scriptfunktionen. Programmentwicklung für die S7-400 Anlagensteuerung und Inbetriebnahme aller Komponenten.

Land: Deutschland Kunde: Cegelec

03.2008 – 11.2010

Basic- und Detail Engineering Automation Level 1

Basic- und Detail Engineering für die Automation Level 1 Hot Rolling Mills. Softwareentwicklung für die Mediensteuerungen eines Aluminium Walzgerüsts, Integrationstest und Inbetriebnahme beim Kunden in Belgien. Inbetriebnahme der Steuerungssoftware für ein Kühl- und Inspektionsbett einer Grobblech Walzstraße in Russland Programmierung und Integrationstest der Steuerungssoftware für ein Kühl-und Inspektionsbett einer Grobblech Walzstraße für Russland

Land: Diverse Kunde: SMS-Siemag

11.2004 - 02.2008

Not-Aus System für ein Baggage Handling System am Flughafen Dubai

Teamleitung während des gesamten Projektes für den Bereich Not-Aus System. Komplettes Engineering für das Not-Aus Konzept der Anlage mit 11 PLC Steuerungen S7 F/H- Systeme CPU 417 redundant ausgeführt mit insgesamt ca. 180 Slaves ET200M mit fehlersicheren E/A Modulen. Auslegung Profibus Netzwerk mit

Glasfaserkabel und Optical Link Modulen. Auslegung PROFINET Netzwerk mit Optical Switch Modulen zur Kommunikation zwischen den einzelnen fehlersicheren Steuerungen. Aufteilung der Anlagenteile in Not-Aus Zonen und Erstellung der Layouts mit Auto CAD. Positionierung der Not-Aus Taster in den Anlagenlayouts mit Auto CAD nach den aktuell gültigen Normen. Entwicklung der fehlersicheren Software mit CFC, Entwicklung der Diagnosesoftware, Anbindung an SCADA . Aufbereitung der kompletten Dokumentation inklusive der TÜV Abnahmen. Inbetriebnahme der fehlersicheren Not-Aus Steuerungen bis zur Abnahme durch den Kunden.
Land: Vereinigte Arabische Emirate Kunde: Siemens SD Middle East

01.2004 - 10.2004

WinCC-Applikationen für verschiedene Hochregallager

Entwicklung und Test von WinCC – Applikationen für mehrere Hochregallager und der dazugehörigen Fördertechnik für Siemens L & A in Offenbach. Entwicklung der Anlagenbilder für die Fördertechnik, Aktionsprogrammierung C-Script, Einbinden von WinCC AddOn's wie PM Analyse und PM Open Export. Entwicklung der Bedienstruktur über Kontextmenüs, Bildfenstertechnik mit Strukturvariablen.

Kunden:

- Transpharm / Ulm
- Thomas Philipps / Melle
- BLG Logistik / Bremen
- Walbusch / Solingen
- Lyreco / Warschau
- Sasol / Südafrika

08.2003 - 11.2003

Inbetriebnahme einer Wasseraufbereitungsanlage für ein Biomassekraftwerk

Inbetriebnahme der Wasseraufbereitung, Anpassung der Visualisierung WinCC, Inbetriebnahme der Frequenzumrichter (Micromaster), Kopplung zum übergeordneten Leitsystem und zu untergeordneten Steuerungen. Anpassungen S7-Programm an die aktuellen Anforderungen.

Land: Deutschland Kunde: MVV

07.2003 - 08.2003

Softwareentwicklung und IBN-Unterstützung Fußhebelwerk

Programmentwicklung S7-Graph und FUP für eine Anlage die Fußpedale in einzelnen Stationen automatisch zusammenbaut. Inbetriebnahme und Test der Softwareprogramme. Anpassung der Bedienoberflächen nach VW - Standard.

Land: Deutschland Kunde: Volkswagen AG

07.2003

IBN-Unterstützung Gattierungsanlage für MF-Öfen

Inbetriebnahmeunterstützung für eine Beschickungsanlage von MF-Öfen. Test und Anpassung des S7-Programmes, Inbetriebnahme der Mess- und Regeltechnik (Füllstandsmessungen).

Land: Deutschland Kunde: Rexroth

09.2002 - 06.2003

mehrere Projekte für Ferchau

Wärmebehandlung für Alu-Konsolen (Durchlauföfen):

Inbetriebnahme S7-400 und Entwicklung der Visualisierung mit WinCC. Programmentwicklung Step 7 ,S7 Graph und Pro Agent.

Land: Deutschland Kunde: Thyssen Krupp Rautenbach

2 Überkopfofenanlagen für Alu-Konsolen:

Programmanpassungen, Inbetriebnahme einer S7-400 und 2 S7-300 Steuerungen, Entwicklung der Visualisierung mit WinCC und ProTool Pro für MP370. Programmentwicklung Step7 ,S7Graph und Pro Agent.

Land: Deutschland Kunde: Rautenbach Guss

Überkopfofenanlage für Flugzeugteile:

Programmentwicklung Step7 und S7Graph, Inbetriebnahme der S7-300 Steuerung, Entwicklung der Visualisierung mit WinCC und ProTool für ein OP27.

Land: Schweiz Kunde: RUAG

Wärmebehandlung für Aluminiumteile (Durchlauföfen):

Erweiterung der InTouch – Visualisierung für eine neue Ofenanlage.

Land: Deutschland Kunde: Bröckelmann AG

2 Wärmebehandlungsanlagen für Zylinderköpfe (Durchlauföfen):

Programmentwicklung Step7 ,S7Graph und Pro Agent, Inbetriebnahme der S7-400 Steuerungen, Entwicklung der Visualisierung mit WinCC.

Land: Deutschland Kunde: Daimler Chrysler

11.2001 - 08.2002

Barrenfräse für Aluminiumblöcke (10Tonnen)

Erstellung einer Funktionsbeschreibung/Pflichtenheft für die Barrenfräse. Erstellen der Dokumentation für das Prozessleitsystem Wonderware InTouch inkl. Rechnerinstallation. Programmierung einer S7-400 Steuerung, Entwicklung der Bedienoberfläche und der Anlagenbilder mit InTouch 7.11 und Bereichrechneranbindung für Server und Clientrechner. Inbetriebnahme der Anlagenteile beim Kunden.

Land: Deutschland Kunde: Alu Norf

09.2001 – 10.2001

Spänetransport für 3 Induktionsöfen

Erstellung der Funktionsbeschreibung/Pflichtenheft für den Spänetransport. Programmentwicklung für eine Steuerung S7-300. Entwicklung einer Simulationsplattform für den Integrationstest. Inbetriebnahme der Anlage beim Kunden.

Land: Deutschland Kunde: Alu Norf

07.2001 – 08.2001

Kläranlage Belebungsbecken für Russland, Moskau

Programmerstellung für eine Steuerung vom Typ S7-300. Programmentwicklung für einen Bedien - PC Lauer/ZenOn (Bilderstellung, Parametermasken,Melde- und Alarmsystem und Trendbilder).

Land: Russland Kunde: Stadt Moskau

11.2000 – 05.2001

Modernisierung von 3 MF-Öfen

Modernisierung der Stromversorgung von 3 Mittelfrequenzöfen. Programmierung und Inbetriebnahme der Steuerung S7-400,Visualisierung WinCC und Kommunikation Betriebsrechner.

Land: Deutschland, Kunde: Sairstahl AG

11.2000 – 01.2001

Softwareentwicklung Joghurt- und Tagestanklager

Softwareentwicklung für eine S5-115 U Steuerung für den Bereich Joghurtlager, Tagestank DA/GA und Tagestank Öl , Zucker , Salz.

10.2000

Inbetriebnahme der Kühlturmsteuerung

Inbetriebnahme der Kühlturmsteuerung mit einer S7-300 und einem OP 17

Land: Deutschland, Kunde: Bayer AG

08.2000 – 09.2000

Softwareerstellung für eine Kläranlage

Programmierung und Inbetriebnahme einer S7-400 zur Steuerung einer Kläranlage.

08.2000

Softwareerstellung für eine Kühlturmsteuerung

Softwareerstellung für eine Kühlturmsteuerung mit einer S7-300 und einem OP 17 für Bedienung und Störungserfassung. Anbindung an einen übergeordneten Leitreehner PCS7.

06.2000 – 07.2000

Wiederinbetriebnahme einer Milchpasteurierungsanlage in Polen

Die komplette Anlage wurde in Belgien demontiert und in Polen bei Nestle wieder aufgebaut.
Wiederinbetriebnahme der Anlage mit S5-135U und einem OP37.
Land: Polen Kunde: Nestle

1999 – 2000

Lanzensystem für Temperaturmessung , Probenahme und Argonspülen

Softwareerstellung für zwei S7-300 Steuerungen und Inbetriebnahme.. Automatisierung der Temperatur und Probenahme für zwei Pfannenöfen und je einer Argonspüllanze, Datenaustausch mit dem Leitsystem.
Land: Spanien Kunde: Sidenor

1999 – 2000

Nut- und Federanlage für Spanplatten

Softwareerstellung für eine S7-400 Steuerung und einer Bedienoberfläche mit einem MP 270.

1998 – 1999

Biopur - Anlage für ein Klärwerk

Erstellung der Programmstruktur und Telegrammverkehr mit dem Leitsystem Softwareerstellung und Inbetriebnahme. Realisiert wurde die Steuerung dieser Anlage mit einer S7-400 mit CPU416DP. Sämtliche Peripherie wurde dezentral über Profibus angekoppelt. Anbindung an das Leitsystem konnte mit Profibus - FMS realisiert werden.
Land: Deutschland Kunde: Stadt Marburg

1997 – 1998

Probenfertigungslinie in einem Aluminiumwerk

Softwareerstellung und Inbetriebnahme Aluminiumblöcke werden mit einem Roboter einer Säge zugeführt. Aus den Blöcken werden bestimmte Teile herausgesägt und von einem zweiten Roboter übernommen. Dieser Roboter bringt die Teile in eine Zentriermaschine. Die Proben werden hier auf Länge abgesägt und für die Teilaufnahme der Drehmaschine zentriert. Der Roboter legt das Teil in die Drehmaschine ein. Das Teil wird dann entsprechend der Vorgaben bearbeitet. Die fertige Probe wird dann von dem Roboter in eine Transportkiste gelegt. Diese Kiste mit den fertigen Proben wird dann vollautomatisch in das Labor gefahren. In dieser Anlage kamen 7 Steuerungen S7-300 zum Einsatz zum Teil mit NC -Baugruppen für die Steuerung der Roboter. Die Anlage ist mit mehreren OP35 bestückt, von denen halbautomatische Funktionen aufgerufen werden können. Außerdem können von einzelnen Anlagenteilen die Programmabläufe beobachtet werden.
Land: Deutschland Kunde: Hogoovens

1997

Drahteinspulmaschinen und Vorratsbunkerbeschickung

Softwareerstellung und Inbetriebnahme. Mit den Drahteinspulmaschinen werden in den flüssigen Stahl Alu-, Titan- oder CaSi – Drähte nach Rezeptvorgabe von Level 1 oder Level 2 eingespult. Die Vorratsbunkerbeschickung befüllt die Tagesbunker der Legierungsanlage vollautomatisch.
Land: Deutschland Kunde: Salzgitter AG

1996 – 1997

Stahlbehandlung für chemisches Heizen mit Sauerstoff und Aluminium

Vakuumanlage zur Erzeugung von Qualitätsstahl, Stahlbehandlungsanlage für chemisches Heizen und eine Legierungsanlage für diese beiden Anlagen. Softwareerstellung, Entwicklung Telegrammverkehr mit dem Leitsystem Wonderware InTouch, Inbetriebnahme in China. Diese drei Anlagen stellen die Sekundärmetallurgie in diesem Stahlwerk dar. In der Stahlbehandlung wird die Schmelze legiert und durch chemisches Heizen oder durch Zugabe von Kühlschrott auf die entsprechende Temperatur gebracht. In der Vakuumanlage wird durch Entkohlen des Stahls die Qualität verbessert. Auch hier wird der Schmelze über die Legierungsanlage Material zugegeben.
Land: China Kunde: BENXI Iron & Steel

1996

Legierungsanlage für 4 Stahlbehandlungsanlagen , Heizstand für chemische Heizprozesse

Softwareerstellung und Inbetriebnahme
Land: Deutschland Kunde: Krupp Hoesch

1995

Legierungsanlage für 3 Mittelfrequenzöfen

Softwareerstellung und Inbetriebnahme Die über das Leitsystem angeforderten Rezepte der Groblegierungsstoffe werden über Funk an eine SPS S5-100U auf dem Chargierkran gesendet und dem Bediener auf einem Textdisplay angezeigt. Das Rezept wird zusammengestellt und über Chargierfahrzeuge den MF-Öfen zugeführt. Die Feinlegierungsmittel werden in einer separaten Feinlegierung zusammengestellt und ebenfalls in das Fahrzeug chargiert. Zum Einsatz kamen hier mehrere Steuerungen S5-155U mit CPU948, S5-100U und Textdisplay TD20.

Land: Spanien Kunde: Casting Ros

1995

Beschickung für 3 Konverter in einem Stahlwerk

Softwareerstellung und Inbetriebnahme Für den Prozeß der Stahlerzeugung werden dem Konverter verschiedene Legierungsmittel zugeführt. Zusätzlich werden die Hochbunkieranlagen vollautomatisch nachgefüllt. Die Rezepte der Legierungsmittel werden vom übergeordneten Leitrechner an die SPS übergeben. Die Komponenten werden vollautomatisch verwogen und dem Prozeß zugeführt. Die Aufgabe wurde jeweils mit einer S5-135U mit CPU 928 und einer Not - SPS S5-100U gelöst.

Land: Deutschland Kunde: Krupp Hoesch

1994

Eisentransport in einer Eisengießerei

Softwareerstellung und Inbetriebnahme Transportwagensteuerung mit Legierungsmittelzugabe für flüssiges Eisen zu den verschiedenen Vergießöfen der Formanlage.

Land: Frankreich Kunde: Norinco Norfond

1990 – 1994

mehrere Kupolofenschmelzanlagen für Eisengießereien

Softwareerstellung und Inbetriebnahme Kupolofenschmelzanlagen dienen der Eisengewinnung in Gießereianlagen. Der Ofen wird von einer Gattierungsanlage mit Koks, Schrott und Legierungsmitteln beschickt. Durch im Bereich der Schmelzzone angeordnete Düsen wird Kalt - oder Heißwind in den Ofen geblasen. Über dem glühenden Koks Bett beginnt das Eisen zu schmelzen und wird dem weiteren Gießereiprozess zugeführt. Die Abgase der Anlage werden abgesaugt und einer Brennkammer zugeführt. Das Rauchgas wird dann durch ein Staubfilter abgereinigt. Zum Einsatz kamen Simatic S5-135U mit CPU 928 oder S5-155U mit CPU948 zum Teil mit Mehrprozessorbetrieb.

Land: Spanien Kunden: Lingotes Especiales, Funosa, Funditubo

Land: Italien Kunden: Fomp, Montello

Land: Frankreich Kunde: Norinco Norfond

Land: Belgien Kunde: Proferro Picanol

Land: Niederlande Kunde: Rademakers

1989 – 1990

Sandaufbereitungsanlage

Softwareerstellung und Inbetriebnahme Mit einer Sandaufbereitungsanlage wird Formsand für Gußformen in einer Eisengießerei hergestellt. Altsand wird über Bandanlagen in einen Mischer transportiert. Durch Zugabe von Bindemitteln, Neusand und Wasser erhält der Sand die optimale Konsistenz um daraus Gußformen zu pressen. Die Anlage wird vollautomatisch mit einer S5-135U CPU 928 gesteuert und mit einem Visualisierungssystem bedient und überwacht.

Land: Spanien Kunde: Lingotes Especiales

Quellen-URL (abgerufen am 24.08.2026 - 05:18):

<https://www.interconomy.de/profil/c782ty9gmr/sps-programmierer-step-7-tia-portal-kop-fup-awl-graph-sfc-cfc-winc-c-flexible>