

Profil ID: G9FNE5UEOP

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 63065

SPS Programmierer: Step 7, Distributed Safety / F / FH, WinCC flexible, AEG: A250, A500, A800

Mitarbeiterkurzprofil

Herr G.K. geboren 1961

Position

Freiberuflicher Siemens **S7 Programmierer und Inbetriebnehmer**

Expertenkenntnisse

Step 7, KOP, FUP, AWL, AEG (A250, A500, A800) Inbetriebnahme

Gute Kenntnisse

Distributed Safety / F / FH, WinCC flexible, Automobilindustrie, Energie, Maschinenbau, Transport und Logistik, Fördertechnik und Logistik, Verfahrens- und Prozesstechnik, Projektierung, Programmierung, Produktionsbegleitung

Sonstige Kenntnisse

TIA Portal, SCL / ST, GRAPH (SFC), WinCC professional, Profibus, Profinet, Glas und Solar, Metall, Nahrungsmittel und Getränke, Pharma und Chemie, Montage- und Handhabungstechnik

Sprachen

Deutsch (Muttersprache), Englisch (gut)

Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

Projekterfahrung

2019

Rohrwaage für RDF, Fa. Suez Cement / Ägypten

Kalt- und Warm-Inbetriebnahme der Rohrwaage sowie GKF, TKF und Förderschnecken für RDF (refuse derived fuel) in Zementwerken

Fehlersuche in der S7 Software und Anlaufbegleitung der Anlage

Einsatzdauer: 4 Monate

Steuerung: Siemens S7-315

2018

Automatisches Warenlager Fa. Landmark / Dubai

Instandhaltung der Behälter- und Palettenfördertechnik, Regalbediengeräte und Kleiderhängerfördertechnik.

Einsatz von FU-Antrieben Sinamics G120, S120, SEW und Nord

Einsatzdauer: 6 Monate

Steuerung: Siemens S7-416F, Siemens Microbox, Beckhoff

2017 - 2018

Paketverteileranlagen Fa. UPS / England, Deutschland, Frankreich

Programmierung und Inbetriebnahme der Fördertechnik für die Paketzuführung zum Sorter.

Einsatz von Siemens Standardsoftware „Gentool“. Inbetriebnahme der Band- und Rollenförderer, Schnittstellen zu Fremdanlagen und der FU-Antriebe Sinamics G120.

Einsatzdauer: 10 Monate

Steuerung: Siemens S7-319

2016 – 2017

Sondermaschinenbau Fa. Schaeffler / Frankreich

Programmierung und Inbetriebnahme mehrerer Sondermaschinen für die Automobilzulieferindustrie.

Schnittstelle zu Fremdgeräten (Druckmessgeräte, Beschriftungslaser) und zu Frequenzumrichter Sinamics G120.

Anpassung der Visualisierungsbilder am TP 700.

Einsatzdauer: 6 Monate

Steuerung: Siemens S7-317F

2016

Produktionsanlage zur Flügelherstellung Fa. Airbus / England

Inbetriebnahme mehrerer hydraulischer Scherenhubtische für die Flügelproduktion.

I/O Test und IBN der Sicherheitstüren und Hubtische.

IBN der Profinet Komponenten und der Failsafe Module.

Einsatzdauer: 2 Monate

Steuerung: Siemens S7-314F

2016

Drehrohrtrockner Fa. MLT / Russland

Inbetriebnahme von 2 Drehrohrtrockner für OSB Plattenerzeugung, Inbetriebnahme der Kettenförderer und Austragsschnecken. I/O Test, Startup und Schichtbegleitung.

Einsatzdauer: 3 Monate

Steuerung:

Siemens S7-414

2015 und 2016

Kopfsteuerung Produktionszelle Fa. YLM / Taiwan

SW-Projektierung der Kopfsteuerung einer Produktionszelle (Biege-, Bördel-, Schneidemaschine und Roboter).

Erstellung der Visualisierung, Softwaretest und Inbetriebnahme.

Einsatzdauer: 6 Monate

Steuerung:

Siemens S7-1513F, TP1500 WinCC Comfort

2015

Entwicklung Messtechnik

Entwicklung eines Datenloggers für Temperatur, rel. Feuchte und abs. Feuchte auf µC Basis. Auswahl der HW (ATmega328), SW-Programmierung in C, Fehlersuche und Testlauf des Datenloggers.

Einsatzdauer: 2 Monate

2014 - 2015

SW-Projektierung der Steuerung eines Gasmotors, BHKW Freilassing

SW-Projektierung der Steuerung für den Gasmotor (18kW el.) auf Mikrocontroller Basis.

Einsatz von ATmega32 (AVR µC).

Testlauf der Anlage und Fehlerbeseitigung während der Betriebsbegleitung.

Einsatzdauer: 2 Monate

2013

Erweiterung der Coil-Transportanlage, Bhushan Steel / Indien

Inbetriebnahme der Förderanlage für Coils bis 37t bestehend aus Rollenbahnen, Drehtischen, Verschiebewagen und Hebern. IBN Not-Aus Kreise, FU Antriebe (Sinamics S120), sowie Bedienpulte OP277.

Einsatzdauer: 2,5 Monate

Steuerung:

Siemens S7-416F

2012 bis 2014

Automatisches Warenlager für Bücher, Princess Nora Universität / Riad

Inbetriebnahme der Fördertechnik für Behälter. Einstellen der Sensorik und Software IBN für Rollen und Gurtbahnen, Staustrecken, Ausschleusen und Lifte (30m).

Einsatzdauer: 13 Monate

Steuerung:

Siemens S7-416

2012

Automatisches Warenlager, Fa. INL / Dubai

Inbetriebnahme der Bodenförderertechnik für Holzpaletten (1000 x 1200 mm). Einstellen der Sensorik und Software IBN für Rollenbahnen, Staustrecken, Hubtische, Kettenförderer und Drehtische. IBN der Not-Aus Abschaltung.

IBN der SEW Frequenzumrichter (Movimot).

Einsatzdauer: 5 Monate

Steuerung:

Siemens S7-416

2011

Coil-Transportanlage Bhushan Steel / Indien

Inbetriebnahme der Förderanlage für Coils bis 37t bestehend aus Rollenbahnen, Drehtische, Verschiebewagen und Heber. IBN der Schutztüren und Not-Aus Kreise, sowie Bedienpulte OP277.

Einsatzdauer: 5 Monate

Steuerung:

Siemens S7-416F

2010 und 2011

Leittechnik für Kernkraftwerk

Basic- und Detail Design für die Erneuerung der Leittechnik eines bestehenden schwedischen Kernkraftwerkes.

Projektiert im Büro (Offenbach am Main). Aufbereitung, Klärung und Umsetzung der Signallisten,

Implementierung in die neue Leittechnik.

Einsatzdauer: 7 Monate

Leittechnik:

Siemens SPPA T2000

2009 und 2010

EBS Kraftwerk Schwedt / Oder

Überprüfung und Einbindung der Roteintragungen in die Baustellen-Dokumentation während der IB-Phase (z.B.: R&I Schemata, E-Verbraucherlisten, Messstellenlisten, Parametrierlisten, Signalaustauschlisten, Stromlaufpläne, Bedienanleitungen, Systembeschreibungen, u.ä.).

Einsatzdauer: 6 Monate

2008 und 2009

Fördertechnik für Solarglasproduktion in Deutschland, Spanien und Indien

Inbetriebnahme der Materialverfolgung einzelner Fördertechnikanlagen. Produktionsbegleitung und Optimierung der Anlagen.

Einsatzdauer: 5 Monate

Steuerung:

Vipa Speed 318

2008

Elektrohängebahn LSG (Lufthansa Catering) / Frankfurt

Inbetriebnahme der einzelnen Gewerke (Heber, Drehstationen, Kurzhübe und Weichen). Einmessen der Fahrzeugpositionen. für die LJU Datenkonzentratoren und Fahrzeugsteuerung. Profibusmessungen an den Steuerungen. Produktionsbegleitung und Schulung der Instandhaltung.

Einsatzdauer: 10 Monate

Steuerung:

Siemens S7-416

2007

Elektrohängebahn Emirates Catering / Dubai

Inbetriebnahme der einzelnen Gewerke (Heber, Drehstationen, Kurzhübe und Weichen). Inbetriebnahme der Bodenfördertechnik (Rollenförderer, Eckumsetzer und Hubtische). Einmessen der Fahrzeugpositionen. für die LJU Datenkonzentratoren und Fahrzeugsteuerung. Betriebsbegleitung der Anlage.

Einsatzdauer: 9 Monate

Steuerung:

Siemens S7-416

2006

Gaskraftwerk Western Mountain / Libyen

Inbetriebnahmebegleitung der Leittechnik Unit 4 des Kraftwerkes. Fehlersuche und Softwareänderungen in den Funktionsplänen und MMI Bildern mittels ES 680.

Einsatzdauer: 4 Wochen

Leittechnik:

Siemens Teleperm XP (SPPA T2000)

2005 und 2006

Kohle-Kraftwerk Moneypoint / Irland

Erneuerung der kompletten Leittechnik für das 300MW Kraftwerk. Umsetzung der bestehenden Teleperm ME Funktionspläne auf Teleperm XP für den betrieblichen Teil der Dampfturbine. Inbetriebnahme der Leittechnik in Irland. Einsatz von ES 680 und Tec4function (Tecedor).

Einsatzdauer: 7,5 Monate

Leittechnik:

Siemens Teleperm XP (SPPA T2000)

2005

GuD Kraftwerk Münster

Inbetriebnahme der Prozessleittechnik für die Dampfturbine und Abhitzekeessel. Einsatz von ES 680 und Tec4function (Tecedor).

Einsatzdauer: 3 Monate

Leittechnik:

Siemens Teleperm XP

2004 und 2005

Gepäckförderanlage Flughafen Dubai / VAE

Test und Inbetriebnahme einzelner Förderelemente und Anbauteile. Insbesondere Ein- und Ausschleusweichen sowie der Leerbehälterkontrolle. Erstellung der Testprotokolle und Funktionsbeschreibungen in Englisch. Umsetzung von Verteilstrategien für Weichen. Zuordnung der Schreib- und Lesestationen sowie der DP-Koppler. Zuordnung der SPS Bereiche für die Gesamtanlage.

Einsatzdauer: 8,5 Monate

Steuerung:

Siemens S7-416

2004

Schubpalettenanlage Ford Genk / Belgien

Inbetriebnahme der Karossen-Umsetzer von Heber auf die Schubpaletten, Signalaustausch zu Fremdanlagen, Inbetriebnahme von OP17 Bedienpulten. Produktionsbegleitung der Anlage.

Einsatzdauer: 2,5 Monate

Steuerung:

Siemens S7, IM151-7

2004

Bandbehandlungsanlage für Dynamoblech, US Steel Kosice / Slowakei

Inbetriebnahme des Einlaufteils, insbesondere der Haspel-Hubwagen; Produktionsbegleitung und Einweisung des Betriebspersonals.

Einsatzdauer: 1 Monat

Steuerung:

Siemens S7-416, Graph 7

2003

Logistikcenter VW Wolfsburg

Softwareprojektierung einer BK25 Paletten-Förderanlage. Inbetriebnahme von Rollenbahnen, Querkettenförderer, Hubtischen, Drehtisch und Hebern. Signalaustausch zu anderen Gewerken, Inbetriebnahme von SWAC Bedienpulten. Betriebsüberwachung der Anlage.

Einsatzdauer: 5 Monate

Steuerung:

Siemens S7-416

2003

Montagezellen Fußhebelmontage VW Braunschweig

Inbetriebnahme der Montagezellen

Einsatzdauer: 1 Monat

Steuerung:

Simatic S7-315 Step 7, Graph 7

2002 - 2003

Elektrohängebahn Endmontage Magna-Steyr / Graz

Softwareprojektierung der Sicherheits-SPS für den Notauskreis, Konfiguration des Safetybus. Inbetriebnahme des Notauskreises, Inbetriebnahme der EHB, Feinpositionierung, Verriegelung, Gehänge-öffnerstationen, Signalaustausch zu Fremdanlagen. Einbindung und Inbetriebnahme der Schreib-/Lese-stellen für die LJU Fahrzeugsteuerung, anpassen der Hubtabellen. Änderungen an den Süttron Bedien-terminals. Schulung der Instandhaltung. Betriebsüberwachung der Anlage.

Einsatzdauer: 7 Monate

Steuerung: Pilz PS 3006 DP, Siemens S7-414

2002

Sortierspeicher BMW / Dingolfing

Umbau und Erweiterung des bestehenden Sortierspeichers durch Fa. Dürr.

Inbetriebnahme von Querkettenförderer, Drehtischen und Rollenbahnen.

Erweiterung des Datenaustausches zwischen AEG A250 und Siemens S5 / S7 über 3964 bzw. TCP/IP Schnittstelle.

Betriebsüberwachung der Anlage.

Einsatzdauer: 2 Monate

Steuerung: AEG A250; Software: ALD25

2001

Montagezellen für VDO

Inbetriebnahme beim Hersteller und Endkunden der Montagezellen für Vergasermontage.

Fehlersuche und Fehlerbehebung an der Software und Hardware

Einsatz von Profibus DP, Schrittmotoren, Lauer Bediengeräte PCS 900.

Einsatzdauer: 2 Monate

Steuerung: Siemens S5 95U und 115U

2000 - 2001

GuD Kraftwerke Atlanta / USA

Bilderstellung des Speisewasser/Dampf Kreislaufes diverser GuD Anlagen mittels TXP OM650 Gra-fikeditor.

Einsatzdauer: 6 Monate

Leittechnik: Siemens Teleperm XP

2000

Holzvergasungsanlage Amer 9 / Holland

Betriebsüberwachung (Schichtbetrieb) der Holzvergasungsanlage.

Software Fehlersuche und Fehlerbehebung am TXP System (AS620B, AS620F, OM650).

Optimierungsarbeiten an der Steuerungslogik und den Regelalgorithmen.

Einsatzdauer: 3,5 Monate

Leittechnik: Siemens Teleperm XP

2000

Rauchgasreinigungsanlage Matrai Erömü / Ungarn

Betriebsüberwachung (Schichtbetrieb) der beiden Rauchgasentschwefelungsanlagen.

Hard- und Software Fehlersuche und Fehlerbehebung am Teleperm XP System (AS620B, OM650).

Einsatzdauer: 2 Monate

Leittechnik: Siemens Teleperm XP

1999 - 2000

Dampfkraftwerk Arak / Iran

Inbetriebnahmeüberwachung für Hilfskühlturm und 325 MW Hauptkühlturm der Anlage.

Unterstützung der Leittechnik-Software und -Hardware Inbetriebnahme.

Durchführung von Änderungen an AS620 B und OM650 Leittechnik Anwendungen mittels Engineering System ES680 (Logik und Bilder).

Für die Kühltürme wurden redundante AP mit FUM Baugruppen eingesetzt.

Einsatzdauer: 2,5 Monate

Leittechnik: Siemens Teleperm XP

1998 - 1999

Bioanlage Roche-Diagnostics / Penzberg

Funktionstest der Ablaufsteuerung für die Zellaufreinigung (Dosier- und CIP Funktionen).

Testen der Phasenlogik anhand der Dokumentation mittels Monitrol Visualisierungssysteme, Fehlersuche in der SPS-Software.

Einsatzdauer: 6 Monate

1997

Biomasse Kraftwerk Pfeleiderer / Neumarkt

Kalt-Inbetriebnahme der SPS und Messeinrichtungen für die Kesselanlage.

Inbetriebnahme der einzelnen Temperatur-, Niveau- und Druckmesskreise einer 90 MW Kesselanlage sowie die Schalteinrichtungen für Speisepumpen, Auma-Klappenantriebe, Förderschnecken, Zellenräder, Gebläse usw. Die Anbindung der Peripherie-Signale an das Zentralgerät (S5 135) mittels Profibus DP an ET200 Module. Die Dosierschnecken für die Brennstoffzufuhr wurden über Siemovert Frequenzumrichter via Profibusschnittstelle angesteuert. Weiters war ich für die Abnahme der Elektroinstallation diverser Unterlieferanten zuständig.

Einsatzdauer: 7 Monate

Steuerung: Siemens S5 135U

1996

Getriebemontagelinie Mercedes-Benz / Stuttgart

Softwareoptimierung und Betriebsüberwachung der Förderanlage

Instandsetzen der Anlage nach Ausfall diverser Hardwarekomponenten (Lichtschranken, Initiatoren, Baumer-Schreib/Lesegeräte usw.)

Einschulung der Betriebselektriker; Fehlersuche in der Software; Softwareoptimierung für mech. Übersetzer, Drehtische, Heber und Lifte sowie der Zuteillogik für einzelne Bearbeitungsplätze

Einbindung einer Spaltkontrolle für Heber und Lifte; Durchführung von Zeichnungsrevision.

Einsatzdauer: 8 Monate

Steuerung: AEG A120, A250; Software: AKF125

Visualisierung: VS200

1995 - 1996

Lackieranlage BMW / München u. Dingolfing

Softwareprojektierung und Inbetriebnahme der Spritzkabinenentsorgung sowie der Zuluftanlage für die Pulverkabine:

Softwareerstellung der einzelnen Komponenten für die Lackschlamm Entsorgung, Absetzbecken und Dekanter, Dosierung für Zusatzstoffe (Entschäumer)

Erstellung der Bilder für die Visualisierung; Softwareerstellung der Komponenten für die Zuluftanlage, Gebläse, Klappen, Temperaturregelungen, Schrittkettensteuerung zum Hochlauf der einzelnen Betriebsarten; Schulung der Betriebselektriker; Anbindung und Inbetriebnahme der Peripherie über Interbus S mittels TIO-Module und HVO Pulte von SWAC

Einsatzdauer: 6,5 Monate

Steuerung: AEG A250; Software: ALD 25
Visualisierung: VS210

1995

Lackieranlage Mercedes-Benz / Sindelfingen

Softwareprojektierung und Inbetriebnahme der internen Fördertechnik:
Softwareausarbeitung der Handsteuerung für die Karossenförderung,
Ansteuerung der Frequenzumrichter für die Kettenförderer,
Ansteuerung der POS 112.2 Positionierbaugruppe, Parametrierung der POS 112 und Achskassetten,
Ansteuerung einer Klartextanzeige, Einbindung der Funktionsbausteine für die Ethernet-schnittstelle
Inbetriebnahme und Funktionsprüfung der Frequenzumrichter, Motoren für die Kettenförderer, Schaltschränke,
Drehgeber und Achskassetten;
Inbetriebnahme der Handsteuerung.

Einsatzdauer: 4 Monate

Steuerung: AEG A250 mit Ethernetanbindung MMSE

Software: ALD 25

1991 - 1993

Gepäckförderanlage für Flughafen / Frankfurt

Hardware- und Softwareprojektierung und Inbetriebnahme der Förderanlage für die Leerbehälterzu- teilung:
Hardwareprojektierung der SPS-, Leistungsschränke und der Notauszentrale
Softwareausarbeitung der Leerbehälter-Verteillogik für die einzelnen Gepäckaufgabeschalter, Verteillogik und
Behälterbilanzierung der Pufferstrecken

Festlegung der SPS Bereiche und Schnittstellen

Inbetriebnahme von Weichen, Sperren, Förderstrecken und Heber

Festlegung des Einbauortes von Initiatoren und Lichtschranken

Einsatzdauer: 24 Monate

Steuerung: AEG A250

Software: AKF 125

1991

Reifenfabrik in Tianjin / China

Inbetriebnahme einer Mischerbeschickungsanlage (Rußförderung und Dosierung)

Inbetriebnahme und Funktionsprüfung der Förderbänder für die Zusatzstoffe und Förderbänder für die
Sackaufgabe, Inbetriebnahme und Softwareoptimierung des "Fluid-Schub"

Dosiersteuerung der Ölzugabe und der Rußzugabe.

Einsatzdauer: 7 Wochen

Steuerung: Siemens S5-135

1990

Bandbehandlungsanlage (Glühe) für Hoogovens / Holland

Bandgeschwindigkeit: bis 790 m/min

Bandbreite: 420 bis 2100 mm

Softwareprojektierung des Auslaufteils bei ABB/Mannheim: Steuerung verschiedener Andrückrollen, Bandwickler,
2 Aufhaspel incl. autom. Bandedzug, Schopfschere, usw

Positionierung der Haspel-Hubwagen

Datenaufbereitung für übergeordnete Steuerung.

Einsatzdauer: 7 Monate

Steuerung: ABB Procontrol I-14

1989

Kunststoffwerk Orbitaplast in Gölzau / DDR

Softwareprojektierung und Teilinbetriebnahme der Rohstoffeinlagerung: Fördergebläse für Kunst- stoffgranulat,
Silos, Mischer, usw.

Einsatzdauer: 6 Monate

Steuerung: Siemens S5-115, S5-135

1989

Warmwalzwerk Baoshan in Shanghai / China

Inbetriebnahmeberatung der Kühlwasserversorgung für die Walzstraße
Inbetriebnahme der einzelnen Umwälzpumpen, Absetzbecken, Kühltürme, usw.
Schulung des Betriebspersonals.
Einsatzdauer: 3 Monate
Steuerung: AEG A800
Software: Dolog 80 B

1988

Kaltwalzwerk Baoshan in Shanghai / China

Inbetriebnahmeberatung einer Längsteil- und einer Umwickelanlage:
Bandgeschwindigkeit: 400 m/min
Bandbreite: 900 bis 1850 mm
Banddicke : 0,3 bis 3,5 mm
Funktionstest der Software und Inbetriebnahme der Steuerung von Auf- und Abhaspel, verschiedener Andrückrollen, Schopfschere, Schrottwickler, Streifenschere, Bandbremse, Schlingenregelung, Positionierung für Haspel-Hubwagen, Wegverfolgung für Bandanfang, Bandkantenregelung, Hydraulikanalagen, usw.
Inbetriebnahme der Haspel-Verpackungsanlage
Schulung des Betriebspersonals
Einsatzdauer: 12 Monate
Steuerung: AEG A800
Software: Dolog 80 B

1987

VW Einzelteillackierung in Hannover

Softwareausarbeitung und Inbetriebnahme der Fördertechnik: Drehtische, Hubtische, Rollenbahnen, Pufferketten, Lifte, usw.
Steuerung: AEG A500
Software: Dolog 80 AKF

1985

Harmony Gold Mine in Welkom / Südafrika

Inbetriebnahme der Fahrsteuerung einer elektr. Lokomotive
Funktionstest der Software
Steuerung: IPC 620-15

1984 - 1985

Tutuka Kohlekraftwerk in Standerton / Südafrika

Kalt-Inbetriebnahme der Messtechnik: Temperatur-, Druck-, Niveau-, Differenzdruckmesskreise
Kalibrieren der einzelnen Transmitter
Siemens Teleperm C Technik

Quellen-URL (abgerufen am 24.08.2026 - 08:57):

<https://www.interconomy.de/profil/q9fne5ueop/sps-programmierer-step-7-distributed-safety-f-fh-wincc-flexible-aeg-a250-a500-a800>