

Profil ID: G9GYFVNHHS

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 25489

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

Mitarbeiterkurzprofil

Herr J.Z.. geboren 1959

Position

Freiberuflicher Siemens **S7 Programmierer und Inbetriebnehmer**

Expertenkenntnisse

Step 7, KOP, FUP, GRAPH (SFC), CFC, Distributed Safety, F/FH, PDIAG, WinCC, WinCC flexible, PCS 7, Öl und Gas, Papier und Zellstoff, Pharma und Chemie, Wasser und Abwasser, Mess- und Regeltechnik, Verfahrens- und Prozesstechnik, Projektierung, Montage, Programmierung, Inbetriebnahme, Projektleitung

Gute Kenntnisse

AWL

Sonstige Kenntnisse

TIA Portal, SCL

Sprachen

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

Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

Projekterfahrung

07.2014 – 10.2014

Firma Envirochemie

Projekt in Brianzk, Russlandin

07.2014

Firma Meyen Solutions

PCS7 V8 Sp2 Programmierung von einem ZSF (Zentral-Steuer-Feld). BHKW von der Firma KUHSE (Kraftwerk Technik). Programmierung von des Anlagenteils von BHKW: Druckluftanlage, Speisewasserpumpen, Schmierölanlage, Regelung Heißdampf-Kühlventil, Steuerung & Regelung Ladeluftkühlwasserpumpe und allgemeine Meldungen & Messwerte (Analog und Binär). Entwicklung der WinCC-Bilder, Anpassungen vor Ort beim Endkunden. Programmtest mit WinAC und nach dem Test und Inbetriebnahme wurde das gesamt Programm, wie auch die WinCC Bilder in das General Multiprojekt importiert auf der Engineering Station geladen. Programmierung von CFC und Erstellung von Typicals mit APL Library von PCS7 V8 Sp2

11.2013 – 06.2014

Firma VTA.BP

Umsetzung der erforderlichen Funktionalität der Anlage in ein PCS7 Automatisierungskonzept einer KWG Verladung in der Raffinerie. PCK in Schwedt/Oder. Der Verladeturm wird in das Leitsystem PCS7 V8 integriert. Detailplanung der Hardware, Erstellung der Meßstellenliste in eine Access-Datenbank. Planung der EA Belegung und Erstellung von den Typicals in SIL 1,2 und SIL 3. Hardware Planung für den Umbau in allen Gebäuden, die betroffen sind. Planung von der neuen LWL Verlegung für den Anlage-Bus und den Terminal-Bus. Erstellung von Typicals für Loop in COMOS. Erstellen von Meßstellenblättern und Gerätespezifikationen. Funktionale Sicherheit / SIL DIN EN IEC 61508 / IEC 61511

Anfordern von Angeboten bei Lieferanten und Dienstleistern, Vergleiche und Erstellen der Bestellanforderungen. Verhandlungs- und Statusgespräche mit den Geschäftspartnern. Projektkoordination, Durchführung aller notwendigen Besprechungen für das Projekt, Schnittstellenklärung zu anderen Gewerken (VRU, Rangiertechnik, PAS, Wage und Dichtemessung) Erstellung des LV (Leistung Verzeichnis Montage) für die Ausschreibung der Montage. Inbetriebnahme des Leitsystems PCS7 V8.1 Sp1 Up1 und Profibus DP Netzwerk, System Abnahme mit Siemens und PCK.

Anpassung vom PCS7 F Programm und Programmierung der Schnittstellen (PAS, VRU3 Waage) und optimieren des PCS7 Programm.

?

10.2013

Projekt in Scheksna Russland

Inbetriebnahme von einer Reifner Anlage für die Herstellung von USB Holzplatten. Inbetriebnahme des Profibus und Ethernet Netzwerkes. Aufsetzen von HMI PC mit OPC Server und RSVIEW 32. Übertragung des SPS Programmes mit Online Check durch Profibus Partner. Elektrische Verkabelung Fehlerbehebung und die Änderungen durch die russische Montagefirma durchführen lassen. Test der analogen Werte und Fehlerbehebung. Überprüfung der Mittelspannungsanlage 6000 V, Plananpassung durch Pallmann. Inbetriebnahme der Schaltschränke und Test von Notauskreis.

09.2013 – 10.2013

Projekt in Russland

Finale Inbetriebnahme von Lagerverwaltung in St Petersburg. Anpassung in SCL und AWL von S7 Programm und WinCC flexible Visualisierung, Einrichtung einer Fernwartung. Anpassung von allen IP Adressen der Profinet Teilnehmer. Test der Fernwartung.

07.2013 – 09.2013

Quality Automation GmbH

Migration von PCS7 V5.2 auf PCS7 V7.1 sp3 mit einem CPU 416-2 DP und ET200M einer Wasserkreislaufanlage in einer Papierfabrik in Düren.

Programmierung von der SPS (CFC, SFC) und WinCC, Inbetriebnahme der Anlage. Programmierung eines neuen POMp Gasseparators nach der Migration in der Wasseranlage und Inbetriebnahme der neuen Anlage (CFC, SFC) und WinCC Bilder. FAT und SAT.

12.2012 – 06.2013

Bombardier Mannheim

Erstellung neuer Pflichtenhefte und Änderung der aktuellen Software und Labortest. Test der Fahrzeuge in Rotterdam (Straßenbahn). Eingesetzte Software ist CAPEC Mavis 3.5 Mitrac CC TDS Uploader DCUTerm.

10.2012 – 11.2012

INA Werke, Frankreich

Konvertierung eines S5 Programms in S7. Änderung in der Software und Hardware. Anpassung von neuen Reglerkarten und Anpassung der Schnittstellen und Variablen in TP380.

07.2012 – 10.2012

IMG Rostock

S7 Programmierung (FUP) von Service Gantry, Kettenförderer, Magnetsortierungsportal und eines 23m Portals. Anpassung der Elektropläne mit E Plan 5. FAT Test der Schaltschränke und Software.

05.2010 – 06.2012

Dräger Safety

Programmierung eines Tieftauchsystm in Norwegen auf einer DSV Vessel mit S7417-4FH und 1500 PLT Stehlen und CFC mit F System und AS/OS Redundanten Server und 6 Client. Leiter des Software- und

Inbetriebnahmeteams in Norwegen. Programmierung der S7-Software. Meeting mit dem Kunden für die Spezifikation der Visualisierung und SPS. Baustellenbesprechung mit den Kunden und Subunternehmen. Programmierung von 2300 CFC mit Safety Function und nicht Safety. Programmierung der Safety Matrix. Entwicklung einer Simulation Software des Kammer System für das Training der LSS und Operatöre mit WinMode.

2009

FERCHAU Hamburg

Entwicklung einer Visualisierung mit WinCC V6.2 für eine MAN Generatorenanlage für Panama mit zwei PCs und Monitorplätzen. Inbetriebnahme beim Kunden in Deutschland.

2009

FERCHAU Hamburg

Projektierung eines Umbaus von S5 auf PCS7 bei Bayer in Brunsbüttel für das Trink- und Betriebswasser. Erstellung eines Pflichtenheft und Hardwareauslegung mit Basic Engineering

2009

Safir (FR)

Programmierung und Visualisierung einer PCS7 V7.0 Chemieanlage für Saudi Arabien. Programmierung der SPS UND SCADA mit PCS7 und WinCC. FAT Test in Frankreich. (PCS7 V7.0 Box) für de Dietrich.

01.2009 – 04.2009

FIVA

Programmierung einer Gastrocknungsanlage für Gas de France in Frankreich. Besprechung über Software- und Datenaustausch mit OSIRIS. FAT und SAT. Dokumentationserstellung und auch FAT-Test mit dem Kunden. SPS S7414 FH (FUP und CFC) und WinCC flexible

06.2008 – 01.2009

Safir

Programmierung einer Gastrocknungsanlage in Frankreich. Besprechung über Software- und Datenaustausch mit PCS7 V7.0. FAT und SAT. Dokumentationserstellung und auch FAT Test mit dem Kunden. SPS S7414 FH und WinCC flexible

2007 – 2008

Safir und Siemens (FR)

Migration der TEXAS PLC APT und TISOFT in PCS7 V6.1 mit den Optionen 505 und konvertererzeugter DBA-Datenbank von Block- und Bildbausteinen. Programmierung der Variablen sowie der Bildbausteine in WinCC. Ausbildung des Personals der Zuckerfabrik in PCS7, WinCC und DBA. Hilfe für die Migration des Standorts und Verfolgung der Entwicklung und Dienstleistung. Einrichtung des Redundanten Servers und der Clients.

Konfiguration der CP1613 TF, des Netzes sowie der Server.

2007

RMT

Programmierung einer Trinkwasseraufbereitungsanlage für Algerien mit S7 400 (FUP und KOP) und fünf S7 300, WinCC V6 Visualisierung und einer ACRON Daten Bank inklusive Wartung und Planung. Kommunikation über Profibus und Modbus TCP/IP mit einer PLC von Schneider für Degremont in Frankreich.

2006

Bossard (FR)

Inbetriebnahme einer Ankerhebemaschine auf ein FPSO mit 2 S7214 und 2 HMI Panel mit Protool Pro V6 in Süd Korea. Besprechungen mit dem Kunden der British Petroleum.

2006

SAFIR (FR)

Programmierung einer Silo Einheit für petrochemische Produktion für Saudi-Arabien in PCS7 V 6.1, WinCC und S7400 mit S7400 H für die Verwaltung der Silos und Automatisierung der Wege zwischen Silos und Ladungsarmen an der Logistik Station.

2005 – 2009

FMC Technologies. (US)

Senior Projektleiter in Rumänien für die Inbetriebnahme einer Verladestation von Waggonen. In der Raffinerie von PLOesti, Inbetriebnahme der PLC, Anpassung von PLC (FUP) Programm für eine komplett automatische Verladung. Besprechung mit den Kunden und Projektleiter. Dies ist die 2. Station die ich seit 2005 für FMC Technologies für diese Raffinerie in Betrieb genommen habe.

2001 – 2005

Stadler & Schaaf

Entwicklung der Leittechnik für Touchscreens und S7300 (FUP) einer Produktionslinie für Getränkedosen in Deutschland. Programmänderungen von FU und Ventilen in der S7417 Steuerung, wie auch in WinCC und Inbetriebnahme in einer Schnapsbrennerei, Entwicklung einer WinCC- Leittechnik einer Anlage für demineralisiertes Wasser in einem Wärmekraftwerk in Taiwan WinCC V 5, Entwicklung der Leittechnik für Terminals OP37 und S7300 (FUP) eines Heizkessels in einer Papierfabrik in Deutschland, sowie Inbetriebnahme der beiden Systeme. Programmierung der Automatisierung einer Beschickungslinie für eine Produktionsanlage im Lebensmittelbereich. Programmierung einer Automatik mit Regelschleifen und Entwicklung der Leittechnik für die Demin Water Anlage eines pharmazeutischen Werks in Belgien, sowie deren Inbetriebnahme. Programmierung einer Biodiesel-Produktionsanlage mit einer Produktionsleistung von 100.000 Tonnen pro Jahr in Schwartz Heide (Deutschland) mit SNCC Freelance 2000 ABB und Digivis-Leittechnik. Programmierung einer Biodiesel-Produktionsanlage mit einer Produktionsleistung von 30.000 Tonnen pro Jahr in Burg (Deutschland) mit einer SPS S7400 und WinCC-Leittechnik. Programmierung einer Produktionseinheit für Druckpressen in einer Produktionsanlage für Rapsöl mit einer S7400, Entwicklung der WinCC-Leittechnik und der Sensoren mit Profibus PA in Deutschland. Entwicklung einer WinCC V5 -Leittechnik für eine Biodiesel-Raffinerie mit einer Produktionsleistung von 80.000 Tonnen pro Jahr. Entwicklung einer Leittechnik WinCC V6 für eine Alkoholbrennerei in Deutschland mit einem Server und vier Kundenstationen. Schulung eines Automationstechnikers von Stadler & Schaaf mit dem System Freelance 2000 in Deutschland. Programmierung einer Anlage zum Transportieren von Produkten über ein Druckluftnetz und Programmierung eines neuen Reaktors auf dem System SNCC Freelance ABB mit Integration des neuen Programms in einer bestehenden Konfiguration unter Hinzufügung des neuen Controllers und der neuen HW-Konfiguration, sowie der Leittechnik und anschließende Inbetriebnahme. Programmierung in der Programmiersprache Graph.

2000

Jacob Holm Industries

Entwurf der elektrischen Installation und der Automatisierung einer neuen Produktionslinie bei der Fa. Jacob Holm Industries.

2000

Fa. Dalphimetal

Planung und Programmierung der SPS einer Gaswaschanlage (S7 300), diverse Planungen für Elektroanlagen und SPS-Programmierung sowie technische Betreuung bei der Fa. Dalphimetal

2000, 2001

Fa. Wärtsilä

Projektleiter bei der Fa. Wärtsilä für Auslegung der Elektroinstallation, Automation und Leittechnik. Erstellung von Pflichtenheften, Funktionsanalyse, Inbetriebnahme und technische Betreuung. Programmierung in S7 200, 300, 400, WinCC

1999 – 2000

LMS Technologie (FR)

Instrumententechniker bei der Fa. LMS Technologie, Leiter des Geschäftsbereichs Automatisierungs- und Regeltechnik, Planung der Automatisierungs- und Regeltechnik sowie Funktionsanalyse für einen Mischer für die Fa. ATOGLAS mit WinCC-Leittechnik, Planung der Elektroinstallation und der Automatik einer neuen Produktionslinie bei der Fa. Jacob Holm Industries, Grundplanung für das Projekt GYPSE Millenium bzgl. Elektrik, Regelung und Automatisierung mit SNCC, DELTA V und PROVOX sowie SIEMENS S7 400, Planung der Elektrik und Automatisierung sowie Erstellung der Schaltpläne für das Projekt Emeraude der Stadt CRETEIL einschließlich Kostenplanung (Steuerung der Verkehrsampeln) und funktionelle Planung, diverse Planungen und Kostenvoranschläge für Automatisierungsprojekte sowie Festlegung der einzelnen SPS-Komponenten und Erstellung der funktionellen Analyse, Planung der Elektrik, Regelung und Automatisierung sowie Kostenvoranschlag für eine Gaswaschanlage mit H₂SO₄- und Soda-Neutralisierung, Planung der Regelung und

des Systems PROVOX der NH₃-Strippinganlage am Standort MILLENIUM mit Kostenvoranschlag für das Projekt, Planung und Kostenvoranschlag für den Steuer- und Schaltschrank einer Heizkesselanlage mit SIEMENS-Automat und Programmtranskription mit TELEMECANIQUE für SIEMENS, Kostenvoranschlag für einen Schaltschrank mit Hoch- und Niederspannung (Eingangsspannung 20 kV) mit 20kV-Kondensatoren und Ausgangszelle, Synchronisation und Inbetriebnahme von 350 Regelschleifen der Einheit SEL-N der Fa. Rhodia mit RS3 und TRICONEX

1998 – 1999

GTMH POTEL

Instrumententechniker, Erneuerung eines 20kV-Trafos mit Messungen am Standort und Änderung der Schaltpläne sowie Inbetriebnahme mit dem Betriebspersonal der Fa. RHODIA, Überwachung der Elektroarbeiten bei der Fa. PPC in Thann, Kostenvoranschlag für ein Regelsystem für die Fa. AIR PRODUCT

1997 – 1998

SAUNIER DUVAL

Instrumententechniker an den Standorten ALBERMARLE und MILLENIUM in THANN
Laufende Wartung, Synchronisierung, Einstellungen zur Prozessverbesserung, Planung und Erstellung von Schaltplänen für reaktive Energieausgleichschaltungen und Erstellung des Pflichtenhefts sowie Beratung der Firmen vor Ort und PROVOX-Planung für die Fa. SAUNIER DUVAL

1996

SAUNIER DUVAL

Vorarbeiter als Elektriker/Instrumententechniker bei der Fa. SAUNIER DUVAL ELECTRICITE, Lenkung der Arbeiten zur Erneuerung der Luftaufbereitungsanlagen für das städtische Krankenhaus in Mulhouse mit Überarbeitung der Schaltpläne und der Regelung sowie Inbetriebnahme der Elektroinstallation und der Regelanlage.

1992 - 1994

SAUNIER DUVAL

Instrumententechniker am Standort der Fa. AIR PRODUCT STRASBOURG, Inbetriebnahme einer Anlage für flüssigen Sauerstoff bei der Fa. SAUNIER DUVAL, Planungsarbeiten bei der Fa. RHODIA in deren Planungsbüro zur Projekt PHEBUS, Mitarbeit bei der Regelung für die Erhöhung der Leistung bei den Produktionsanlagen der HCN SYNTHESE DESTILLATION BUTADIEN TANK FARM

1992

INTER BAU MONTAGE (CH)

Baustellenleiter als Elektriker/Instrumententechniker, Leitung der Arbeiten zum Einbau einer Luftaufbereitungsanlage einschl. Planung der Automatisierung der Elektrik und Inbetriebnahme der Anlage nach der Änderung der Programme der SIEMENS-Automaten und PID-Aktualisierung der Pläne für die Fa. SANDOZ BASEL (CH)

1983 – 1989

GTME (FR)

Elektriker, Laufende Wartungsarbeiten von Elektro- und Regelanlagen in der Papierfabrik STRACEL UPM, sowie Leitung der 20kV- Arbeiten und Realisierung eines 6kV-Aufladegebläses, Planungsarbeiten für Automatisierung und Elektroinstallationen.

1982 - 1983

AEG Deutschland

Elektriker/Instrumententechniker, Montage eines schlüsselfertigen Werks für die Produktion von Kondensatoren einschl. Inbetriebnahme der Anlagen (Elektroinstallationen und Automation)

1979 – 1982

Ets Zsambokrethy

Elektriker für Industrie und tertiären Bereich, Planung und Kostenvoranschläge für Automatisierung und Elektroinstallationen mit Funktionsanalyse und Programmierung von SIEMENS-Automaten

Quellen-URL (abgerufen am 05.05.2024 - 00:52):

<https://www.interconomy.de/profil/g9gyfvnhhs/sps-programmierer-step-7-kop-fup-awl-graph-sfc-cfc-wincc-flexible-pcs-7>