

**Profil ID: G9H3HXRFKQ**

**Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 63075**

## **SPS Programmierer: Step 7, WinCC professional, WinCC flexible, Schneider SPS, ZENON**

### **Mitarbeiterkurzprofil**

Herr M.A. geboren 1960

### **Position**

Freiberuflicher Siemens **S7** und **Schneider Electric** Programmierer / Inbetriebnehmer

### **Expertenkenntnisse**

**Step 7, KOP, AWL, GRAPH (SFC), Distributed Safety / F / FH, WinCC professional, WinCC flexible, Schneider SPS, Quantum, Telemecanique Premium**, Automobilindustrie, Maschinenbau, Fördertechnik und Logistik, Industrielle Bildverarbeitung, Mess- und Prüftechnik, Montage- und Handhabungstechnik, Verfahrens- und Prozesstechnik, Programmierung, Inbetriebnahme

### **Gute Kenntnisse**

Metall, Öl und Gas

### **Sonstige Kenntnisse**

TIA Portal, SCL / ST, ZENON, SIMOTION Scout V4.3, Wago CODESYS, Nahrungsmittel und Getränke, Verpackungstechnik

### **Sprachen**

Deutsch (fließend), Englisch (gut), Türkisch (Muttersprache)

### **Verfügbarkeit**

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

### **Projekterfahrung**

**2019**

#### **Getriebeprüftechnik für VW - Werk in Kassel**

Projektdauer: 2 Monate

Programmierung und Inbetriebnahme mehrerer Prüfstände Doppelkupplungsgetriebe (DQ400e Hybrid) bei VW in Baunatal

Eingesetzte Technologien:

S7-317F-2 PN/DP, WinCC flexible 2008 mit MP277 Touch, S7 Distributed Safety, Siemens Simotion (D445-2) und Sinamics (S120) mit Scout 4.3, Profibus, CAN-Bus, Ethernet TCP/IP

**2019**

#### **Waschlinie Lackiererei VW-Emden**

Projektdauer: 1 Monat

Programmierung und Inbetriebnahme der Verfahrenstechnik / Lüftung mit dem SEW-Movitools und der SPS-Steuerung

Eingesetzte Technologien:

Schneider Unity Pro XL, SEW-Movitools, SEW-Movidrive-B, Ethernet-Anbindungen

## **2018 – 2019**

### **Produktions- und Testanlagen Sondermaschinenbau bei KLUMA**

(Dichtungsmontage für Motorzylinder- Kopfhaube)

Projektdauer: 6 Monate

Programmierung und Inbetriebnahme der SPS-Steuerung und die Visualisierung der Stör- und Betriebsmeldungen

Eingesetzte Technologien:

Siemens TIA Portal V14, mit mehreren F-CPU's 15xx, IO-Link-Module IM157-1 PN, WinCC mit Mobile Panel KTP900F, Keyence Kamera IV-G10, Keyence SR-1000X-QR-Code-Reader, ATEQ Druckmessgerät, COGNEX-QR-Code-Scanner, Profinet-Anbindungen

## **2018**

### **Störmeldeschränk einer Trafostation bei Schaeffler**

Projektdauer: 2 Monate

Planung, Programmierung und Inbetriebnahme der SPS-Steuerung und die Visualisierung der Stör- und Betriebsmeldungen einer Trafostation

Eingesetzte Technologien:

Siemens TIA Portal V14, mit CPU 1511-1 PN, ZENON (Copa Data) und Koppelung der SPS bzw Visualisierungssysteme Ethernet TCP/IP

## **2018**

### **Erweiterung der Druckluftherzeugung bei Schaeffler**

Projektdauer: 1 Monat

Erweiterung der SPS-Steuerung und der Visualisierung für die Druckluftherzeugung

Eingesetzte Technologien:

Siemens S7 CPU317-2 PN/DP, Zenon (Copa Data) und Koppelung der SPS mit Profibus, Ethernet TCP/IP

## **2018**

### **Magnetherstellung bei VAC (Vacuumschmelze Hanau)**

Projektdauer: 3 Monate

Programmierung der SPS-Steuerung für die Interlinked Production Aufgabestation für die Sauerstofffreie Prozessumgebung

Eingesetzte Technologien:

Siemens TIA Portal V15 mit ET 200SP, CPU 1512SP F-1 PN

## **2016 – 2018**

### **Verfahrenstechnische Versorgungstechnik bei Schaeffler**

Projektdauer: 20 Monate

Planung und Programmierung der SPS-Steuerung und die Visualisierung der Verfahrenstechnischen Anlagen (Druckluftherzeugung, Hallenlüftung RLT, Prozess- und Kreiswasseranlagen)

Eingesetzte Technologien:

Siemens S7, TIA Portal V13, Vipa CPU-Slio / Touch Panel, WinCC, ZENON (Copa Data) V7.20 und V7.50, Wago CODESYS und Koppelung der SPS bzw Visualisierungssysteme mit Profibus, Ethernet TCP/IP

## **2013 – 2016**

### **Getriebeprüftechnik für VW- Werk in Kassel**

Projektdauer: 34 Monate

Programmierung und Inbetriebnahme mehrerer Prüfstände für das Audi-Doppelkupplungsgetriebe (DL382) bei VW in Baunatal

Eingesetzte Technologien:

S7-317F-2 PN/DP, WinCC flexible 2008 mit MP277 Touch, S7 Distributed Safety, Siemens Simotion (D445-2) und Sinamics (S120) mit Scout 4.3, Profibus, CAN-Bus, Ethernet TCP/IP

## **2012 – 2013**

### **Getriebeprüftechnik für VW-Kassel in Freiberg / Neckar**

Projektdauer: 18 Monate

Programmierung und Inbetriebnahme eines Prüfstandes für das Audi-Doppelkupplungsgetriebe (DL382) bei

Teamtechnik in Freiberg / Neckar

Eingesetzte Technologien:

S7-317F-2 PN/DP, WinCC flexible 2008 mit MP277 Touch, S7 Distributed Safety, Siemens Simotion (D445-2) und Sinamics (S120) mit Scout 4.3, Profibus, CAN-Bus, Ethernet TCP/IP

## **2010 – 2011**

### **Biogasaufbereitungsanlage**

Projektdauer: 18 Monate

Programmierung und Inbetriebnahme der Biogasaufbereitungsanlagen. EMSR

Eingesetzte Technologien:

S7-317F-2 PN/DP, S7-315-2 PN/DP, WinCC V6.2 und V7.0, S7 Distributed Safety, EEX, Siemens Micromaster

## **2010**

### **Gesat mbH / Samsomatik / Pirelli Deutschland GmbH**

Projektdauer: 1 Monate

Programmier- und IBN-Unterstützung einer Dampfreduzierungsanlage

Eingesetzte Technologien:

S7-Softwareregler, S7-300, WinCC flexible

## **2009**

### **Gesat mbH / Eckelmann / Salzgitter Flachstahl GmbH**

Projektdauer: 5 Monate

Inbetriebnahme einer Haspelanlage mit 3 Haspeln, einer Hydraulikanlage und eines Flachstahl-Bundtransportsystems mit Muldenhubbalken, Längstransportwagen, Hubdrehtisch, Tütendrucker, Kettenförderer und Inspektionslinie bei Salzgitter Flachstahl GmbH

Eingesetzte Technologien:

Siemens Factory Link 8.01, S7-300 Distributed Safety, Profibus-Schnittstelle zu S7 und Probas

## **2009**

### **Gesat mbH / Eckelmann / Salzgitter Flachstahl GmbH**

Projektdauer: 5 Monate

Integrationstest einer Flachstahl-Haspelanlage mit 3 Haspeln bei SMS-Siemag in Hilchenbach

Eingesetzte Technologien:

Siemens Factory Link 8.01, S7-300 Distributed Safety, Profibus-Schnittstelle zu S7 und Probas

## **2008**

### **Gesat mbH / Eckelmann / Salzgitter Flachstahl GmbH**

Projektdauer: 4 Monate

Erstellung der Anlagenbilder mit Visualisierungssystem Siemens Factory Link für eine Flachstahl-Haspelanlage mit 3 Haspeln

Eingesetzte Technologien:

Siemens Factory Link 8.01, Step 7, SIMATIC

## **2008**

### **Vits Systems GmbH**

Papier-Imprägnieranlage

Projektdauer: 1 Woche

Inbetriebnahme-Unterstützung in Mourenx/Frankreich

Eingesetzte Technologien:

Schneider Premium PL7 Pro

## **2008**

### **Motoman Robotec / ISE**

Automobiltechnik (OEM)

Projektdauer: 2 Monate

Softwareprojektierung Roboterschweißkabine mit S7

Erstellung der Anlagenbilder und Störmeldeprotokollierung für die Visualisierung mit WinCC flexible

Inbetriebnahme in Allershausen

Eingesetzte Technologien:

SIEMENS S7, Sicherheits-SPS, WinCC-Flexible, PROFIBUS-Schnittstelle zu Motoman-Robotern

**2008**

**Motoman Robotec / Magna Presstec, Weiz / Österreich**

Automobiltechnik (OEM)

Projektdauer: 4 Monate

Softwareprojektierung Roboterschweisskabine mit S7

Erstellung der Anlagenbilder und Störmeldeprotokollierung für die Visualisierung mit WinCC flexible

Inbetriebnahme in Weiz / Österreich

Eingesetzte Technologien:

SIEMENS S7, Sicherheits-SPS, WinCC flexible, PROFIBUS-Schnittstelle zu Motoman-Robotern

**2007**

**Motoman Robotec / Benteler, Paderborn**

Automobiltechnik (OEM)

Projektdauer: 2 Monate

Softwareprojektierung Laserschneidkabine mit Motoman-Roboter

Erstellung der Anlagenbilder und Störmeldeprotokollierung für die Visualisierung mit ProTool

Inbetriebnahme in Paderborn

Eingesetzte Technologien:

SIEMENS S7, Sicherheits-SPS, PROTOOL, PROFIBUS-Schnittstelle zu Motoman-Robotern

**2007**

**Jessat / Gebr. Pfeiffer, Gelsenkirchen**

Projektdauer: 2 Monate

Gipswerk in Yanbu / Saudi Arabien

Inbetriebnahme Brecher und Mühle

Eingesetzte Technologien:

SIEMENS S7, Visualisierung WinCC

**2007**

**Jessat / Gebr. Pfeiffer, Gelsenkirchen**

Projektdauer: 2,5 Monate

Gipswerk in Yanbu / Saudi Arabien

Bauleitung

**2007**

**Jessat / Gebr. Pfeiffer, Gelsenkirchen**

Projektdauer: 1 Monat

Zement-Mühle für Rabig / Saudi Arabien

Erstellung der Anlagensoftware

Eingesetzte Technologien:

SIEMENS S7, ProTool, PROFIBUS

**2007**

**Jessat / Komatsu Hanomag, Hannover**

Projektdauer: 1 Monat

Waschanlage für Rohre

Wieder-Inbetriebnahme nach Umsetzung

Eingesetzte Technologien:

SIEMENS S5

**2007**

**Lackiererei VW, Hannover**

Kraftfahrzeughersteller (OEM)

Projektdauer: 1 Monat

Softwareprojektierung VT Vorbehandlung

Erstellung der Anlagenbilder und Störmeldeprotokollierung für die Visualisierung (SCADA) mit Monitor Pro

Visualisierung: Monitor Pro

Eingesetzte Technologien:  
Schneider Monitor Pro (Factory Link)

## **2006**

### **Jessat / Gebr. Pfeiffer, China**

Projektdauer: 2 Monate  
Zement-Mühle für Pingdingshan / China  
Anwerdersoftware mit ProTool und S7 Inbetriebnahme.  
Eingesetzte Technologien:  
SIEMENS S7, PROTOCOL, PROFIBUS

## **2006**

### **LKW-Werk DaimlerChrysler, Wörth**

Kraftfahrzeughersteller (OEM)  
Projektdauer: 9 Monate  
Füller- und KTL-Nacharbeitskabinen: Verfahrenstechnik  
Softwareprojektierung und Inbetriebnahme von Zu- und Abluftanlagen für die Nacharbeitskabinen  
Erstellung der Anlagenbilder und Störmeldeprotokollierung für die Visualisierung (SCADA) mit InTouch und Zenon für Bedienpanel  
Bodenförderertechnik: Softwareprojektierung und Inbetriebnahme der Bodenförderanlage mit diversen Förderaggregaten (Heber mit Frequenzumrichter, Rollenbahnen, Drehtische, Scherenhubtische, Exzenterhubtische, Quergurtförderer etc.)  
Inbetriebnahme und Produktionsbegleitung  
Eingesetzte Technologien:  
SIMATIC S7, Step 7, INTOUCH, INTEGRA, SEW-FU, SEW-MOVIMOT MOTORMODULE, PROFIBUS, LENZE-Frequenzumrichter

## **2005**

### **Jessat / Gebr. Pfeiffer, Sultanat von Oman**

Projektdauer: 2 Monate  
Zement-Mühle für Salalah / Oman  
Anwerdersoftware mit ProTool und Inbetriebnahme  
Eingesetzte Technologien:  
SIEMENS S7, PROTOCOL, PROFIBUS

## **2004 – 2005**

### **DaimlerChrysler, Ludwigsfelde**

Kraftfahrzeughersteller (OEM)  
Projektdauer: 10 Monate  
Externe Fördertechnik für Kastenwagen Sprinter  
Softwareprojektierung und Inbetriebnahme der Bodenförderanlage mit diversen Förderaggregaten (Heber mit Frequenzumrichter, Rollenbahnen, Drehtische, Scherenhubtische, Exzenterhubtische, Quergurtförderer etc.)  
Erstellung der Anlagenbilder und Störmeldeprotokollierung für die Visualisierung (XBT) und Anbindung an ZLT  
Inbetriebnahme, Produktionsbegleitung  
Eingesetzte Technologien:  
SCHNEIDER PREMIUM HIGHEND-CPU, UNITY PRO, XBT-L1000, CT-Frequenzumrichter, INTERBUS, SEW-MOVIMOT MOTORMODULE

## **2004**

### **BMW, München**

Kraftfahrzeughersteller (OEM)  
Projektdauer: 1 Woche  
Karosserie-Schweißlinie, P2  
Inbetriebnahmeunterstützung bei FFT Fulda  
Eingesetzte Technologien:  
SIEMENS S7-400, INTERBUS-MODULE

## **2004**

**essat / Gebr. Pfeiffer, China**

Projektdauer: 2 Monate

Zement-Mühle für Changshan / China

Anwerdersoftware mit ProTool und Inbetriebnahme.

Eingesetzte Technologien:

SIEMENS S7, PROTOOL, PROFIBUS

**2004**

**Jessat / Langbein & Engelbracht / VW-Sachsen**

Kraftfahrzeughersteller (OEM)

Projektbeschreibung/Tätigkeit: Infrarot-Trockner für Nacharbeitskabine.

Softwareprojektierung und Inbetriebnahme der Verfahrenstechnik und Visualisierung, Erstellung der Anlagensoftware- und Bilder, Inbetriebnahme

Projektdauer: 3 Monate

Eingesetzte Technologien:

SIEMENS S7-400, WIN-CC., SEW-FU

**2003 - 2004**

**Jessat / Siemens Dematic / Decoma**

Stoßstangen-Lackieranlage

Projektdauer: 2 Monate

EHB (Elektrohängebahn) für Hochregallager Umbau

Erstellung der Anlagensoftware, Inbetriebnahme

Eingesetzte Technologien:

SIEMENS S5-115U, INTERBUS-MODULE, OP5

**2003**

**Mitsubishi & Smart NedCar, Niederland**

Kraftfahrzeughersteller (OEM)

Projektdauer: 3 Monate

Bolzenschweißlinie

Softwareprojektierung und Inbetriebnahme eines Shuttle-Förderers von KUKA mit 8 Schweiß-Roboterstationen mit Profibusschnittstelle

Anbindung zu PERCEPTRON

Erstellung der Anlagenbilder und Störmeldeprotokollierung für die Visualisierung mit Mitsubishi

Eingesetzte Technologien:

MITSUBISHI Q-PROZESSOR, GOT

**2003**

**VW, Wolfsburg**

Kraftfahrzeughersteller (OEM)

Projektdauer: 3 Monate

Teilflächenlackieranlage

Software - und Inbetriebnahmeunterstützung von Zu- und Abluftanlagen für die Lackierkabine mit

Infrarot-Trockneranlage

Verfahrenstechnische Ansteuerung von IR-Strahlern

Eingesetzte Technologien:

SIEMENS S7-300, S7 V5.1, OP270, PROTOOL

**2003**

**Jessat / Gebr. Pfeiffer, Gelsenkirchen**

Projektdauer: 4 Monate

Gibs-Mühle für Yanbu / Saudi Arabien

Erstellung der Anlagensoftware und Integrationstest

Eingesetzte Technologien:

SIEMENS S7, WINCC, PROFIBUS, TELEMECANIQUE-FU

**2003**

**Lekner & Jessat / Schneider / MAN Turbo, Oberhausen**

Projektdauer: 1 Monate

Gaskonservierungs-Anlage für Iran

Erstellung der Schneider-Telemecanique-SPS-Anlagensoftware und Integrationstest

Eingesetzte Technologien:

PREMIUM PL7, Visualisierung Citect

## **2003**

### **Lekner & Jessat / Tracoinsa / Opel Bochum**

Projektdauer: 1 Monate

Abfallförderanlage Siemens

Anlagensoftware.

Eingesetzte Technologien:

S7, PROTOCOL, PROFIBUS

## **2002**

### **Lekner & Jessat / VW Wolfsburg**

Projektdauer: 1 Monate

Teilflächenlackieranlage Siemens

Erstellung der Anlagensoftware und Inbetriebnahme

Eingesetzte Technologien:

S7, PROTOCOL, PROFIBUS

## **2000 – 2002**

### **Schneider, Seligenstadt**

UNITY-ENTWICKLUNG

Projektdauer: 26 Monate

Projekt Unity

Softwaretest für die Entwicklungsabteilung

Erstellung und Tests der Anwendersoftware auf diversen Schneider-CPU's

Eingesetzte Technologien:

UNITY (PREMIUM PL7 + QUANTUM CONCEPT)

## **2000**

### **Land Rover , Solihul, England**

Kraftfahrzeughersteller (OEM)

Projektdauer: 3 Monate

Wachsanlage mit IR-Trockner

Softwareprojektierung und Inbetriebnahme von Zu- und Abluftanlagen für die Wachskabine mit Infrarot-Trockneranlage

Verfahrenstechnische Ansteuerung von IR-Strahlern

Erstellung der Anlagenbilder und Störmeldeprotokollierung für die Visualisierung mit Cimplicity von Gefanuc.

Inbetriebnahme und Produktionsbegleitung

Eingesetzte Technologien:

SCHNEIDER QUANTUM, MODSOFT, CIMPLICITY, GEFANUC

## **2000**

### **Jaguar Coventry, England**

Kraftfahrzeughersteller (OEM)

Projektdauer: 3 Monate

Kleinteile-Holzlackieranlage

Softwareprojektierung und Inbetriebnahme der P&F-Förderanlage für die Bereitstellung der zu lackierende Teile für Roboter. Modbus-Plus-Netzwerk

Erstellung der Bedien- und Beobachtungssoftware für Anzeigegeräte

MAGELIS von Schneider

Inbetriebnahme und Produktionsbegleitung

Eingesetzte Technologien:

SCHNEIDER QUANTUM, MODSOFT, MAGELIS

## **1999**

## **VW, Sachsen**

Kraftfahrzeughersteller (OEM)

Projektdauer: 5 Monate

Erweiterung der Lackiererei

Softwareprojektierung und Inbetriebnahme der Bodenförderanlage mit diversen Förderaggregaten (Heber mit Frequenzumrichter, Rollenbahne, Drehtische, Scherenhubtische, Exzenterhubtische, Quergurtförderer, Kettenförderer, Kippstation etc)

Anwendung der Standard-FB's von VW für einzelne Funktionsgruppen der o.g. Aggregate

Erstellung der Anlagenbilder und Störmeldeprotokollierung für die Visualisierung mit Quickpic

Inbetriebnahme und Produktionsbegleitung

Eingesetzte Technologien:

SIEMENS S5 S115U, INTERBUS-MOTOR-MODULE SEW-MOVIMOT, Gefasoft QUICKPIC.

## **1999**

### **AUDI, China**

Kraftfahrzeughersteller (OEM)

Projektdauer: 2 Monate

Wachlinie für die Lackiererei

Erstellung der Anlagenbilder und Störmeldeprotokollierung für die Visualisierung mit InTouch (Wonderware)

Eingesetzte Technologien:

Wonderware INTOUCH

## **1999**

### **Lekner & Jessat / Eisenmann / Audi Neckarsulm Umbau der Lackiererei**

Projektdauer: 2 Monate

Erstellung der Anlagensoftware mit S5 und Anlagenbilder mit Visualisierungssystem Quickpic, Inbetriebnahme

Eingesetzte Technologien:

Siemens S5-135U, Visu mit Quickpic von Gefasoft

## **1997 – 1998**

### **Lekner & Jessat / Air Industrie / VW-Bratislava in Slowakei Erweiterung der Lackiererei**

Projektdauer: 8 Monate

Steuerung der Förderanlagen der kompletten Lackiererei

Erstellung der Anlagensoftware und Anlagenbilder mit Visualisierungssystem mit Wizcon

Inbetriebnahme

Eingesetzte Technologien:

Siemens S5-135U, Wizcon

## **1997**

### **Roland Kühne / VW-Sachsen in Mosel, Roboterschweißlinie für die Seitenteile von Golf A4**

Projektdauer: 4 Monate

Steuerung der Stationen und Programmierung der Schnittstelle zu Robotersteuerung

Erstellung der Anlagensoftware

Inbetriebnahme

Eingesetzte Technologien:

Siemens S5-135U

## **1996**

### **Roland Kühne / GOP / RWE / DEA in Breitbrunn**

Projektdauer: 4 Monate

Steuerung und Regelung der Gasspeicher – und Trocknungsanlage

Erstellung der Anlagensoftware

Inbetriebnahme

Eingesetzte Technologien:

Siemens S5-135U, Visu mit Quickpic von Gefasoft

## **1996**

### **Roland Kühne / Hirsch / Mitteldeutsche Hartsteinindustrie In Wintenberg**

Projektdauer: 6 Monate

#### Steinbruchanlage

Erstellung der Anlagensoftware und Anlagenbilder, Visualisierung, Inbetriebnahme

Eingesetzte Technologien:

TELEMECANIQUE TSX + MONITOR 77/2

#### 1995

##### **Roland Kühne / NLG (Daimler Benz), Ludwigsfelde**

Projektdauer: 6 Monate

Lackieranlage für Kastenwagen

Erstellung der Anlagensoftware und Anlagenbilder

Achsensteuerung

Inbetriebnahme

Eingesetzte Technologien:

TELEMECANIQUE TSX + MONITOR 77/2

#### 1994

##### **Roland Kühne / OPEL, Spanien**

Projektdauer: 2 Monate

Fertigungslinie für Endmontage für Corsa und Tigra

Inbetriebnahme in Zaragoza

Eingesetzte Technologien:

TELEMECANIQUE TSX

#### 1994

##### **Roland Kühne / Schenk, Darmstadt**

Projektdauer: 2 Monate

Spannplattenanlage

Telemecanique und Kopplung zu Schenk-Waagen

Softwareunterstützung

Eingesetzte Technologien:

TELEMECANIQUE

#### 1993

##### **Roland Kühne / OPEL, Rüsselsheim**

Projektdauer: 3 Monate

Umbau der Fertigungs-Linie d. Karosseriebaus

Erstellung der Anlagensoftware und Inbetriebnahme

Eingesetzte Technologien:

TELEMECANIQUE

#### 1993

##### **Roland Kühne / Südhess. Gas Wasser AG, Darmstadt**

Projektdauer: 2 Monate

Spül- und Waschmaschine für Permaporfilter

Erstellung der Anlagensoftware und Inbetriebnahme

Eingesetzte Technologien:

SIEMENS S5 + OP5

#### 1993 – 1992

##### **Roland Kühne / Weiss / Herholz / Klenk, Ahaus, Oberrot**

Projektdauer: 6 Monate

Kesselanlage mit Festbrennstoff als 3 MW-Kraftwerk

Erstellung der Anlagensoftware und Inbetriebnahme

Eingesetzte Technologien:

TELEMECANIQUE TSX, VISU

#### 1992

##### **Roland Kühne / Certoplast – Vorwerk, Wuppertal**

Projektdauer: 3 Monate

Streichkanal für Klebbebandhersteller  
Erstellung der Anwendersoftware für Visu  
Eingesetzte Technologien:  
TELEMECANIQUE TSX + MONITOR 77

**1992**

**Roland Kühne / Junker**

Projektduare: 2 Monate  
Tiegelofen  
Inbetriebnahme in Frankreich  
Eingesetzte Technologien:  
TELEMECANIQUE TSX.

**1992**

**Roland Kühne / Telemecanique / Bruderer Pressen, Gelnhausen**

Projektdauer: 3 Monate  
Kniehebelpresse mit Software-Nockenschaltwerk  
Anlagensoftware und Inbetriebnahme  
Eingesetzte Technologien:  
TELEMECANIQUE TSX + VISU

**1991**

**Roland Kühne / OPEL, Rüsselsheim**

Projektdauer: 3 Monate  
Geregelte Fließbandsteuerung  
Erstellung der Anlagensoftware und Inbetriebnahme  
Eingesetzte Technologien:  
TELEMECANIQUE TSX + MMI

**1991**

**Roland Kühne / ESA, Französisch Guyane**

Projekt Ariane 5  
Projektdauer: 6 Monate  
Prüfstand für Festbrennstoffbuster Proj. Ariane 5  
Anwendersoftware, Achssteuerung und Inbetriebnahme in Franz. Guyane  
Eingesetzte Technologien:  
TELEMECANIQUE TSX + MMI

**1990**

**Roland Kühne / Gräbener Pressen, Netphen**

Projektdauer: 2 Monate  
Münzprägemaschine  
Erstellung der Anlagensoftware und Inbetriebnahme  
Eingesetzte Technologien:  
TELEMECANIQUE TSX

**1990**

**Roland Kühne / Telemecanique / Bilfinger und Berger, Mannheim**

Projektdauer: 3 Monate  
Gebäudehebeanlage  
Bauwerksbewegungen  
Erstellung der Anlagensoftware und Inbetriebnahme  
Eingesetzte Technologien:  
TELEMECANIQUE TSX, VISU MONITOR 77

**Quellen-URL (abgerufen am 24.08.2026 - 08:49):**

<https://www.interconomy.de/profil/g9h3hxrfg/sps-programmierer-step-7-wincc-professional-wincc-flexible-schneid>

er-sps-zenon