

Profil ID: GARUCW2GNR

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 59439

SPS Programmierer: Step 7, KOP, FUP, SCL, AWL, WinCC, TIA Portal, Allen Bradley / Rockwell

Mitarbeiterkurzprofil

Herr D. P. geboren 1961

Position

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

Expertenkenntnisse

Step 7, KOP, FUP, SCL, AWL, WinCC, TIA Portal, Automobilindustrie, Nahrungsmittel und Getränke, Wasser und Abwasser, Transport und Logistik, Fördertechnik und Logistik, Mess- und Prüftechnik, Umformtechnik, Verpackungstechnik, Programmierung, Inbetriebnahme, Produktionsbegleitung

Gute Kenntnisse

AEG AKF250, Vispro, Allen Bradley SLC500, ControlLogix5000, RSView, ProFace, Citect, iFix, CODESYS, WSCAD

Sprachen

Deutsch (Muttersprache), Englisch (gut)

Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

Projekterfahrung

02.2016 - 08.2017

Georg Automation

Programmierung von Längsteilschneideanlage, Querteilschneideanlage und Verpackungsanlagen mittels Step 7, TIA Portal sowie IBN

11.2015 - 12.2015

ABP Dortmund

Überarbeitung mehrere TIA Projekte

VBA Programmieren für die Comfort Panels der Siemens Familie

01.2015 - 10.2015

SMS Group für die Dillinger Hütte

Stranggußanlage bei der Dillinger Hütte. IO Check, IBN der Bereiche HSA mittels Motion Controller, IBN Safety Siemens 417 HF sowie die Protokollierung und Tests der Abschaltkreise, den Fu's für die TÜV Abnahme

10.2014 - 01.2015

SMS Group für Thyssen SGA 1

IBN einer Stranggußanlage Mittels PCS7

Produktionsüberwachung und Unterstützung der Software in den Bereichen Hydraulik und Wasserwirtschaft

08.2013 - 09.2014

HKW EON

HKW Bochum und Lünen

Erstellung von PCS7 Version 8.0 Server / Client und PH Server unter dem Betriebssystem Windows 7, Windows Server 2003

Die Aufgaben bestanden darin, die Standard Funktionen der Kraftwerke PPL20 durch die älteren Version (Step 5) auszutauschen und die Bilder des WINCC entsprechend anzupassen und zu modifizieren

08.2012 - 02.2013

Prototyp Paketierer

Auslegen der Komponenten HW und Software für einen Prototyp Paketieren von Getriebe

Eingesetzt wurden folgende Komponenten: Sinamics Servo Antriebe, Festo mit Festo Bussystem, Step 7 CPU 317 mit DP und Ethernet

HMI WinCC flexible mit Transline

12.2011 - 08.2012

BMW Sandanlage

Austausch von 10 Stück S5 CPU und HMI durch S7 mit Zenon

Erstellung von PLC Programmen und HMI Applikationen mittels Step 7 Version 5.5, Graph, HMI Zenon und Inbetriebnahme vor Ort

03.2011 – 02. 2012

Zentrifugen für Ölkraftwerke

Erstellung von PLC Programmen und HMI Applikationen mittels Step 7 Version 5.5 CFC, Graph, FB und WinCC Version 7.0 unter dem Betriebssystem Windows 7

Die Aufgabe bestand darin, Standard Funktionen zu erstellen die durch Mappen ES – OS eine Vereinfachung der Programmierarbeiten für Zukünftige Anlagen zu erarbeiten

Die Konfiguration der PLC und des WinCC wurden Redundant ausgelegt

Mittels Red Conect wurde eine Überwachung der WinCC System realisiert

Die Anlage wird Weltweit aufgebaut und sollten somit einen internationalen Standard standhalten, um bei neuen Projekten den Programmieraufwand so gering wie möglich zu halten

Die Anlage wurde mit der SIMIT Simulation der Fa. Siemens vorgeprüft

12.2010 - 02.2011

Kraftwerksleitsystem Siemens

Mitarbeit bei der Erstellung einer Kraftwerksleitsystem von der Fa. Siemens

06.2010 - 10.2011

Extruder Anlage

Umbau einer bestehenden Extruder Anlage (ControlLogix5000 und RSView)

Das RSView32 wurde als Client Server Version aufgebaut und mit einer Oracle Datenbank versehen

Die Datenbank verwaltet den Rezepturenhaushalt und die Produktionsprotokolle

Die SQL-Abfragen wurden als VisualBasic einprogrammiert und mit den Tag's vom RSView 32 beschrieben

Der Server wurde mittels Active Display redundant ausgebaut

07.2009 - 05.2010

Diverse Kleinanlagen

z.B.:

Wasserdruckerhöhungsanlage mittels CoDeSys programmiert (Prototyp)

Beschickungsanlage für Untertagedübel mittels Simatic 200 (Prototyp)

07.2008 - 06.2009

SAF Reductions Furnance für Brasilien

Als Teilprojektleiter wurde für die Projektarbeit der Erstellung eines PCS7 Anwenderprogramms beauftragt

Die Aufgabe bestand darin das Multiprojekt zu pflegen, Aufbau der Hierarchieebene, Koordinierung der Einzelprojekte sowie die Softwareerstellung für den Teil Ofen

Weiterhin wurden die WinCC-Arbeiten überwacht und kontrolliert, die als Auslagerungsprojekt in Indien realisiert

wurden

Die Standardblocks, Hierarchiebezeichnungen, Tagbezeichnungen und andere Vorgaben wurden vom Kunden vorgegeben

Eine Herausforderung war die hohe Anzahl der Temperaturmessungen, der Durchflussmessung und sonstige Messungen, die ein Volumen von über 1500 Messungen überstieg

Die Messungen wurden als Profibus DP in der Ofen PLC eingebunden

Das gesamte Projekt wurde in einem Testfeld überprüft der dem späteren Prozess nachempfunden wurde

04.2005 – 06.2008

Pulverpressenlinie SHL China, Allen Bradley / Rockwell

Die Aufgabe bestand darin eine Presselinie, die von Amerika, Herstellungsland Deutschland, kam, wieder in Betrieb zu nehmen und den Prozess der Pressen sowie das Pulver zu optimieren

Hierzu mussten 3 Pressen komplett erneuert werden

Es wurden neue Messtechniken und Elektroschaltschränke geplant

Der mechanische Teil der Pressen wurde vor Ort komplett überarbeitet und die erforderlichen Verschleißteile ausgewechselt

Weiterhin wurden die Pressen mechanisch an den neuen Prozess angepasst

Neue Gleichrichtereinheiten bis zu 5000A wurden von uns in Betrieb genommen und am Prozess angepasst

1994 – 2005

Fa. ETP-GmbH Werne

Projektleiter mit ppa. Tätigkeiten

Kundenbetreuung, Angebotsausarbeitung, Pflichtenheft, Auftragserteilung, Projektabwicklung, Kosten -

Controlling, Hardwareprojektierung, SPS – Scada Programmierung, Datenbankanbindung, Inbetriebnahme und Abnahme der Projekte sowie die Erstellung der Dokumentationen.

02.2004 – 03.2005

Müllverbrennungsanlage

Nachdem die MVH sich einen Wechsel der Leittechnik und der PLC- Steuerungen entschieden haben, musste der Istzustand der Anlage überprüft werden

Ca 25.000 Dokumente und Schaltplänen wurden gesichtete und in einem ECAD Programm (WSCAD) übernommen

Nachdem alle Informationen aufgenommen waren, wurden die Informationen in einem elektronischen Dokument aufgenommen

Hierzu benutzen wir den Adobe Acrobat

Durch Querverweise wurde das Suchen und Auffinden von Anlagenteilen für den Instandhalter wesentlich erleichtert

Weiterhin wurde von uns eine Neuprogrammierung der Filterstationen mittels Siematic S7 und iFix durchgeführt

02.2001 - 06.2003

Rollenherdöfen für Junker

WINCC 5.02, Step 5 / Step 7, Inbetriebnahmen in China und Deutschland

Zu den Aufgaben gehörte das Erstellen der WINCC Applikation für die Rollenherdöfen sowie eine Rezepturendatenbank, Alarmarchiv und das Auslagern mittels SQL von Chargendaten

07.1999 - 08.1999

Krupp-Thyssen

Umbau und modifizieren der Feuerbeschichtungsanlage in Duisburg

Als SPS Steuerung wurde ein AEG AKF 250 eingesetzt, für die Walzen und Antriebe das Symadin von Siemens

Es wurde ein neuer Schlingenturm installiert und die Bandanlage optimiert

01.1995 - 05.1999

Krupp-Thyssen, Stranggussanlage, Elektroofen Step 7, Thyssengas

Verteileranlagen im Bereich des Ex – Bereiches Steuerung und Visualisierung mittels Protool und Step 7

In Verlauteinheide wurde die Verteileranlage modifiziert

Zwei neue Stränge durch die 60000m³/h Gas strömen wurden neu installiert

Zudem eine Heizungsanlage mit 5 Kesseln

Gesteuert wurde die Anlage mittels Step 7 300 und Protool

Die Messtechnik wurde mittels DP/PA Ex aufgebaut

Die Datenübertragung der Analogwerte und der Digitalwerte wurde mittels einer Standleitung zur Hauptzentrale realisiert

Elektroofen in China Shengang

Bussystem H1/TCP/IP zu den Systemen von Faktory Link und WinCC

Busanbindung zu einer Messstation mittels Standardschnittstelle

Opel Bochum EAB

Die EAB wurde für den Wagentype Astra umgebaut und modifiziert

Die Aufgabe war die Türeinschweißlinie zu modifizieren

Die Steuerung beruhte auf einer AEG AKF 250

Ford Genk

Eine Vermessungslinie für die Fahrzeuge wurde neu erstellt

Die Steuerung basierte auf die Simatic Step 5 und den Phönixbus

Die FU's für die Antriebe sind direkt an den Antrieben angebracht worden, um somit die Störanfälligkeiten zu reduzieren und eine bessere Montage zu gewährleisten

Papierwerk Arnsberg im Bereich Stoffaufbereitung und Wasserwirtschaft

Step 5 und Coros LSB und PCS7

Die Cascade in Arnsberg modifizierte ein Teil der Stoffaufbereitung und die Wasserwirtschaft

Die Coros LSC Station wurde ausgewechselt und durch Coros LSB ersetzt

Durch Einsatz von Glasfaserkabel wurde die Datenübertragung zu den SPS Stationen zu den einzelnen Gewerken hergestellt

Eine Aufarbeitung der vorhandenen Standards für eine schnellere Auffindung von Fehlern bzw. defekten Bauelementen wurde neu erstellt

Die Umbauarbeiten konnten nur in einem minutiös geplanten Umbauzeitfenster erfolgen, da die Anlage für eine Woche außer Betrieb war

1992 - 1994

Fa. Olbricht Werne

SPS Programmierung für den Bereich Wassertechnik

SPS Programmierer Step 5, Busanbindung (L1, L2 und H1), Inbetriebnahme

04.1992 - 03.1994

Kläranlagen Heimerzheim, Miel und Rosche

Die Kläranlagen Heimerzheim und Miel wurden durch eine Erweiterung auf 240m³/h mit neuen Vorklärbecken, Belebungsbecken und Nachklärbecken ausgebaut

Die Leittechnik basierte auf eine haus eigene Software, die mittels Pascal geschrieben wurde

Die SPS - Steuerung basierte auf die Siemens Familie Simatic Step 5

Die Datenübertragung erfolgte mittels H1 und L1 Bussystem

Ein Wartungsreport wurde täglich auf einem Drucker ausgegeben

Störmeldungen und Mittelwert (15min / 1 Stunde / Tageswerte min/max) wurden gespeichert, und als ASCII Datei aufbereitet

Die Kläranlage Rosche wurde als Neuanlage in der Lüneburgerheide errichtet

Eine Leittechnik wurde nicht benötigt

Relevante Daten wurden mittels eines Textdisplays der Siemens Familie angezeigt und Störmeldungen auf einem Drucker ausgegeben

Die Steuerung basierte auf einer Step 5 SPS – Steuerung

Als Messverfahren wurde eine Redoxmessung eingesetzt

Verwertungsanlage Schlachtbetrieb Barfuss

Die Fa. Barfuss erbaute eine komplette Schlachtere

Täglich wurden 800 Schweine und 400 Kühe geschlachtet und verwertet

Die Geruchsbelastungen waren extrem, worauf spezielle Verfahren angewandt wurden, um diese zu vermeiden

Die Kläranlagen mit den zugehörigen Rechen, Vor. -, Belebungs. - und Nachklärbecken wurden mittels einer Step 5 Steuerung H115 realisiert

Des Weiteren wurden die Analgenteile für die Herstellung von Pellets von uns programmiert

Das haus eigene Leitsystem wurde eingesetzt

Mittels H1 Bus wurden die Teilnehmer untereinander angeschlossen und Daten zwischen dem Leitsystem und den SPS Steuerung ausgetauscht

1990 – 1992

Fa. HWH GmbH Herne

Leitender Techniker der Elektroabteilung

Angebotsausarbeitung, Baustellenleitung, Projektierung und Programmierung

Die Fa. HWH hat Sandregenerierungsanlagen hergestellt. Die Aufgabe bestand darin, die Angebote für die Elektroteile zu erstellen, den Elektroschaltplan zu zeichnen, die SPS Programme zu programmieren, die Einteilung und Überwachung der Montage, Inbetriebnahme zu überprüfen und zu kontrollieren

1989 – 1990

Fa. Captronik Dortmund

Werkstattleiter

Schaltschrankbau, Prüffeldtest, Terminkoordination

Quellen-URL (abgerufen am 24.08.2026 - 09:46):

<https://www.interconomy.de/profil/garucw2qnr/sps-programmierer-step-7-kop-fup-scl-awl-wincc-tia-portal-allen-bradley-rockwell>