

Profil ID: N6T4NK3DNO

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 46562

Programmierer: WinCC, C-Script, PM Analyze, Export

Mitarbeiterprofil

A. Persönliche Daten

Jahrgang: 1958

EDV-Erfahrung seit: 1988

Staatsbürgerschaft: Deutschland

**Fachlicher Schwerpunkt: Programmierung STEP5/STEP7,
Prozessvisualisierung, Inbetriebnahme, Dokumentation**

Aus- und Weiterbildung: Mess- und Regelmechaniker

Industriemeister Elektrotechnik/Energietechnik

Fremdsprachenkenntnisse: Englisch

Spanisch (Grundkenntnisse)

B. EDV – Kenntnisse

Betriebssysteme: MS DOS

Windows

Datenkommunikation: Ethernet / TCP/IP

Profibus-DP

Programmiersprachen/

Tools/Standards Simatic S5

Simatic S7

ProTool / ProTool Pro

Simatic NET

S7 Graph

CFC (Continuous Function Chart)

Siemens fehlersichere Steuerungen

Siwarex / Siwatool

WinCC / C-Scriptprogrammierung

Wonderware InTouch

Lauer ZenOn

Visio

MS – Office

AutoCad

Erfahrungen/Branchen: Anlagentechnik, Automatisierungstechnik, Stahlindustrie,
Lebensmittelindustrie, Hochregallager (Logistik)

Gießereiindustrie, Kläranlagen, Holzverarbeitung,
Aluminiumindustrie, Fördertechnik

C. Projektübersicht

1989/90 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

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 Koksbett 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

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

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 Hochbunkeranlagen 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

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

1996 Legierungsanlage für 4 Stahlbehandlungsanlagen , Heizstand für chemische Heizprozesse

Softwareerstellung und Inbetriebnahme

Land: Deutschland Kunde: Krupp Hoesch

1996/97 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

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

1997/98 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 Teileaufnahme 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

1998/99 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

1999/00 Nut- und Federanlage für Spanplatten

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

1999/00 Lanzasystem 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

06/07 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

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 Leitrechner PCS7.

08/09 2000 Softwareerstellung für eine Kläranlage

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

10/2000 Inbetriebnahme der Kühlturmsteuerung

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

Land: Deutschland, Kunde: Bayer 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.

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: Saarstahl AG

07/08 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

09/10 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

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

09.2002/06.2003 mehrere Projekte für Ferchau

Wärmebehandlung für Alu-Konsolen (Durchlauföfen):

Inbetriebnahme S7-400 und Entwicklung der Visualisierung mit WinCC.

Programmentwicklung Step7 ,S7Graph 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: Brökelmann 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

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

7.2003/08.2003 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

8.2003/11.2003 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

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

11.2004 14.02.2008 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

Quellen-URL (abgerufen am 24.08.2026 - 08:35):

<https://www.interconomy.de/profil/n6t4nk3dno/programmierer-wincc-c-script-pm-analyze-export>