

Wichtige Referenzprojekte

Getränke und Nahrungsmittelindustrie

Kochkesselanlage in Oberösterreich

Planen, Programmieren und Inbetriebnehmen einer vollautomatischen Kochkesselanlage bestehend aus 4 Kochkesseln, 2 Mischkessel, Beschickungsanlage und Entleerung.

Eingesetzt wurde eine S7-300 mit 8 St. ET200 RIO's, 8 St. TP177, Profibus-Ventilinseln sowie Frequenzumrichter mit Profibusanbindung.

Palettierer mit Förderanlage in Oberösterreich

Optimieren einer alten Produktionsanlage mit Simatic S5 Steuerungen, hinsichtlich Ablauf und Prozesszeiten, mit dem Ergebnis von einem um 30% höherem Durchsatz.

Automatisierung der Edeltanktanks einer Großkellerei in Niederösterreich

Mehr als 100 Edeltanktanks mit einem Fassungsvermögen bis zu 550 hl, wurden in 3 Ausbaustufen automatisiert und visualisiert. Dazu wurden die Tanks mit Niveaumessungen ausgestattet, das Steuerungssystem kommuniziert mit der Abfüllanlage und der Filtrieranlage. Als Steuerung wurde eine S7-315PN/DP eingesetzt, die Sensoren werden über ET200 RIO's eingelesen. Die Visualisierung wurde über eine WinCCflexible Applikation bei der Leitwarte und über ein mobiles 11" Tablet im Keller umgesetzt.

Als Netzwerke wurden Profibus DP, Ethernet und W-Lan Verbindungen implementiert.

Das Bereitschaftspersonal wird über Email und SMS zu Betriebs- und Stöorzuständen informiert.

Stein, Bergbau und Keramische Industrie

Keramik-Gießanlagen in Österreich, Tschechien und der Schweiz

Steuerungssystem für Keramik-Gießanlagen planen, programmieren und liefern.

Verwendet wurde ein Simatic System, die dezentrale Peripherie wurde über Profibus angeschaltet. Eine Bedien- und Beobachtungsstation für beide Anlagen kommuniziert ebenfalls über das Feldbussystem.

Steuerungsausbau: ca. 150 digitale Ein-/Ausgänge, 4 analoge Ein-/Ausgänge verteilt über 4 Feldbusknoten.

Brikettierungsanlage in Oberösterreich

Steuerungssystem für gesamte Briketterzeugungslinie planen, programmieren und liefern.

Die wesentlichen Baugruppen sind: Materialaufbereitung, Materialtrocknung, Verpressen, Fördern, Verpacken.

Verwendet wurden 5 St. Allen-Bradley SLC 505 SPS Steuerungen mit Ethernet Anschlüssen,

Allen-Bradley Servoachsen und Frequenzumformer für div. Antriebe und Positionierungen. Die Anlagensvisualisierung wurde über RS-View von Rockwell und Bedien- und Beobachtungsstationen in der Anlage realisiert. Der gesamte Aufbau wurde mit dem Feldbussystem DeviceNet und Ethernet auf der Datensseite umgesetzt. Die Anlage kann im 1-Mann Betrieb von einer Warte aus gefahren werden. Für Service und Unterstützung ist eine Fernanbindung implementiert um eine höchstmögliche Anlagenverfügbarkeit zu erreichen.

Steuerungsausbau: ca. 800 digitale Ein-/Ausgänge, ca. 25 analoge Ein-/Ausgänge verteilt über diverse Feldbusknoten, Visualisierung mit 1500 Datenpunkten.

Anlage zur Herstellung von Schalungslatten in Niederösterreich

Erstellen eines Lastenheftes als Vertragsgrundlage für die Vergabe von Aufträgen an die Maschinenlieferanten. Wesentlich für den Auftraggeber waren die Schnittstellen zur übergeordneten Leittechnik (Level 3) sowie die Schnittstellen zwischen den Lieferanten und ein einheitlicher Hardwarestandard.

Anlagen für die Stahlindustrie

Kühlwasserversorgung: Ausarbeitung von drei Projektstudien für die Erneuerung einer 30 Jahre alten Stahlwerksanlage in Saudi Arabien

Umfang der Studien: Hochspannungsschaltstation mit 34kV Kabelbrücke und Trafostation
Notstromversorgung,
E-Räume für MCC und Steuerschränke
Pumpenstation
Leitwarte, Automatisierung und Instrumentierung

Die wesentlichen Projektaufgaben waren: Teilnahme an Kundenmeetings in Saudi Arabien, Ist-Bestandsaufnahme der Anlagen, Sichten der Bestandsdokumentation, Ausarbeitung der Projektbeschreibung, Erstellung eines Automatisierungskonzeptes mit HW-Layout, Berechnung des Energiebedarfs (Energiebilanz), Erstellen von Einlinien-Diagrammen, Festlegung der neuen Verteilstationen und E-Räume, Ausarbeitung von Trassenplänen

Projektsprache: Englisch

Basic Engineering für neues Stahlwerk in Brasilien

Mitarbeit im Projektteam der Elektroplanung für ein neues Stahlwerk (Greenfieldproject). Das wesentliche Aufgabengebiet war die Bearbeitung und Pflegen der Projektdatenbank mit ca. 14 000 Datensätzen. Das Erstellen der Reports wie Energiebilanz, Motor und Komponentenliste, Messstellenliste und Signallisten. Erstellen der Kabelblockdiagramme und Singleline-Diagramme für Teilanlagen und die technische Abklärung mit Package-Lieferanten. Das Team bestand aus 6 Technikern.

Das Auftragsvolumen waren ca. 4 000 Engineeringstunden für Control Engineering.

Walzwerkprojekt in Finnland

Engineering für die Modernisierung eines Warmwalzwerkes mittels Datenbanksystem. Die Aufgabe war im Wesentlichen, die in der Datenbank (ca. 9000 Datensätze) enthaltenen Geräte Steuerungseinheiten zuzuordnen und Signallisten zu generieren. Abstimmung mit dem Kunden. Abnahme der gelieferten Schaltschränke einerseits mit dem Lieferanten und andererseits mit dem Kunden.

Das Auftragsvolumen waren ca. 1 000 Engineeringstunden für Control Engineering.

Walzwerkprojekt in Oberösterreich

Zeichnen der MCC-Schaltpläne mit EPLAN 5 für ein Walzwerk auf Basis von Singleline-Diagrammen und Aufstellungsplänen. Umfang waren ca. 700 Schaltplanseiten, gezeichnet in ca. 4 Wochen.

Kammerofen für Projekt in Polen

Software von STEP5 auf STEP7 und von Protool nach WinCC flexible konvertieren, inklusive Testen der Software. Der Umfang bestand aus 3 St. S7-300 mit 2 St. OP 077, sowie einer Kommunikation mit Leitsystem.

Haubenofenanlage in Oberösterreich

Programmieren der Bediengeräte für eine Haubenofenanlage bestehend aus 10 St. MP 270 für die Stationen, 1 St. MP 270 für die Steuerzentrale, ein OP 077 für Störmeldungen sowie der Kommunikation mit Steuerung und Leitsystem.

Abluftreinigung, Chemieversorgungen, Abwassertechnik

Pumpstation für Jemen

Schaltplanerstellung für 5 Pumpstationen im Jemen. Schaltpläne, Aufbaupläne und Stücklisten gehörten zum Lieferumfang.

Maschinenverlagerung in Ungarn

Wiederinbetriebnahme einer vom Kunden abgebauten und an einem anderen Produktionsstandort neu aufgebauten Produktionsanlage für Halbleiterelemente.
Als Steuerungssystem waren eine S7-315 mit OP17 sowie ein 2-Achsen-Servosystem eingesetzt.

Befüll und Entnahmestationen für Chemieversorgungsanlagen

Abluftreinigungsanlage mit pH-Neutralisation und einer Befüll- und Entnahmestation für Chemikalien zur Versorgung einer Edelstahlbeizanlage. Planung und Fertigung der Steuerschränke. Programmierung von Simatic S7, Verkabelung der Anlagen, Inbetriebnahme beim Endkunden.

Abluftreinigungsanlage für Verzinkerei:

Planen und liefern einer kompletten Abluftreinigungsanlage für eine Verzinkerei, incl. der automatischen Torsysteme. Als Steuerungssystem wurde eine Simatic S7-315DP verwendet.
Steuerungsausbau: ca. 180 digitale Ein-/Ausgänge, 12 analoge Ein-/Ausgänge

Div. Nasswäscher für Chiphersteller:

Nasswäscher mit grafikfähigen Bediengeräten der Siemens OP Serie ausstatten.
Div. Steuerungen für Dosierstationen und Chemikalienversorgung.
Als Steuerungssysteme wurden Simatic S5 im Altbestand eingesetzt, neue Anlagen sind mit Simatic S7 realisiert.

Planen, liefern und programmieren der Steuerung für einen Horizontalnasswäscher.
Messtechnisch werden der pH-Wert, die Leitfähigkeit, der Füllstand und der Systemunterdruck erfasst und geregelt. Als Steuerungssystem wurde eine Simatic S7-315 verwendet.
Steuerungsausbau: Simatic S7-315 , OP 17, PP17, CP 342, ca. 150 digitale Ein-/Ausgänge, 8 analoge Ein-/Ausgänge.

