

Qualifikations-Profil

Nachname, Vorname:	Bolz, Frank
Jahrgang:	1959
Staatsangehörigkeit:	deutsch
Familienstand:	verheiratet
Ausbildung:	Dipl.-Ing. Elektrotechnik
Berufspraxis:	10.86 – 03.99:  Tuchenhagen 05.99 – 03.06: 
Sprachkenntnisse:	Deutsch (Muttersprache), gute Englischkenntnisse
Tätigkeit:	Projektierung, Programmierung und weltweite Inbetriebnahme von Steuerungsanlagen, insbesondere Allen Bradley und SIMATIC S7
Einschlägige Kenntnisse:	<p><u>SPS:</u> Allen Bradley SLC500, PLC5, CLX (RLL, ST, SFC, FBD, Kinetix) Siemens Simatic S5/S7 (AWL, KOP, FBS, SCL, Graph)</p> <p><u>Visualisierungen:</u> Intellution/FixDMacs Rockwell: RSView32, RSViewSE, RSViewME, PanelView</p> <p><u>Netzwerke:</u> Rockwell: ControlNet, DeviceNet, EthernetIP</p> <p><u>MES:</u> Rockwell: RSBATCH, RSPlantMetrics, RSSql, RSHistorian</p> <p><u>Programmiersprachen:</u> Visual Basic, Centura, DB-Oracle, DB-Gupta</p> <p>Microsoft® <u>Certified</u> Professional</p>
Hauptbranchen:	Prozesstechnik (Lebensmittelindustrie), Consumer, Automotive
Sonstiges:	Eigenverantwortliche Projektleitung Inbetriebnahmen im In- und Ausland
Erfahrungen:	Siehe umfangreiche Referenzliste im Anhang

Qualifikations-Profil

Kenntnisse im Detail

SPS-Programmierung

Siemens: S7 (AWL, KOP, FBS, SCL, Graph)
S5

Allen Bradley: CLX (Ladder Logic, Structured Text, Sequential Function Chart, Function Block, SoftLogix)
Kinetix 5500 / 6500
SLC 500
PLC 2, PLC 5

Visualisierungen

Rockwell: FactoryTalk View ME / SE
RSView32SE
PanelView

Siemens ProTool
WinCC

Wonderware InTouch / ArchstrA

Intellution: FixDMacs

Netzwerke

Rockwell: Ethernet-IP
Device-Net
Control-Net

MES

Rockwell: RSBatch
RSPlantMetrics
RSSql
RSHistorian

Weitere Kenntnisse

LogiDOC
Visual Basic
Centura
DB-Oracle
DB-Gupta

Microsoft®
Certified
Professional

Qualifikations-Profil

Projekte (Stand 02/2018)

Endkunde (Auftraggeber)
Einsatzort/-jahr

Beschreibung

Prozessindustrie (Ing.-Büro, Recognized Solution Partner **Rockwell Automation**) Hannover (2017/2018)

Programmierung / Inbetriebnahme Mixer, Tanklager.
Steuerung: Rockwell CLX-L72, Intouch, InBatch und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 600,
Projekt-/ Einsatzdauer: 12 Monate

Energieversorgung (Direkt) Bremen (2017)

Programmierung / Inbetriebnahme Fernwartungsstation.
Steuerung: Rockwell CLX-L33ER, Modbus, Profibus und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 400
Projekt-/ Einsatzdauer: 2 Monate

Sondermaschinenbau (Direkt) Karlsruhe (2017)

Programmierung / Inbetriebnahme Beölungs-/Reinigungsmaschine.
Steuerung: Rockwell CLX-L72S, L33ERMS GuardLogix, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 100/350, 1 PowerFlex 755
Projekt-/ Einsatzdauer: 3 Monate

Konsumgüterindustrie (Ing.-Büro, Recognized Solution Partner **Rockwell Automation**) Frankfurt (2016/2017)

Programmierung / Inbetriebnahme 3 Schneidemaschinen.
Steuerung je Maschine: Rockwell CLX-L30ERM, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 80, 2 Servoantriebe
Projekt-/ Einsatzdauer: 4 Monate

Verpackungsindustrie (**Rockwell Automation**) Frankfurt (2016)

Programmierung / Inbetriebnahme Verpackungsmaschine.
Steuerung: Rockwell CLX-L33ERM, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 100, 7 Servoantriebe, 6 PowerFlex 525
Projekt-/ Einsatzdauer: 2 Monate

Qualifikations-Profil

Reifenindustrie (Proj.Vermittler) Deutschland (2016)

Inbetriebnahme Schneidemaschinen

Steuerung je Maschine: Rockwell CLX-L71S GuardLogix und Etherne/IP

E-/A-Punkte: ca. 600, 17 Servoantriebe, 6 PowerFlex 70

Projekt-/ Einsatzdauer: 2 Monate

Montagemaschine(n) (Proj.Vermittler) Deutschland (2016)

Inbetriebnahme 2 Montagemaschinen

Steuerung je Maschine: Rockwell CLX-L73S GuardLogix, CLX-L72, FactoryTalk View ME und Etherne/IP

E-/A-Punkte: ca. 380, 15 Servoantriebe, 15 PowerFlex525

Projekt-/ Einsatzdauer: 5 Monate

Brauerei (Anlagenbauer Lebensmittelindustrie) Einbeck (2015)

Funktionserweiterung Sudhaus

Steuerung: Siemens S5-135/U155U, Intouch und H1-Bus

E-/A-Punkte: ca. 1500

Projekt-/ Einsatzdauer: 1 Monat

Induktionstechnik (Proj.Vermittler) Deutschland (2015)

S7-CLX-Konvertierung und Inbetriebnahme

Steuerung: Rockwell CLX-L24ER, FactoryTalk View ME und Etherne/IP

E-/A-Punkte: ca. 160

Projekt-/ Einsatzdauer: 2 Monate

Sondermaschinenbau (Ing.-Büro) Deutschland (2015)

Inbetriebnahme einer Maschine für Filtermontage

Steuerung: Rockwell CLX-L73, FactoryTalk View ME und Etherne/IP

E-/A-Punkte: ca. 400, 2 Servoantriebe

Projekt-/ Einsatzdauer: 3 Monate

Jap. Reifenhersteller (Ing.-Büro) Deutschland (USA; 2014/15)

Softwareerstellung und Inbetriebnahme für Schneidemaschine für Reifenherstellung.

Steuerung: Rockwell CLX-L71S, FactoryTalk View ME und Etherne/IP

E-/A-Punkte: ca. 200, 9 Kinetix 5500 Servoantriebe

Projekt-/ Einsatzdauer: 4 Monate

Qualifikations-Profil

Südkor. Reifenhersteller (Ing.-Büro) Deutschland (Ungarn; 2014)

Softwareerstellung und Inbetriebnahme eines Extruders für Reifenherstellung.
Steuerung: Rockwell CLX-L62, FactoryTalk View SE und Etherne/IP
E-/A-Punkte: ca. 400, 8 PowerFlex 755 / 753 / 525
Projekt-/ Einsatzdauer: 2 Monate

Lebensmittelindustrie (Emissionsreduzierung) UK (UK; 2014)

SNCR-Anlage zur Rauchgasentstickung.
Steuerung: Rockwell CLX-L35E, FactoryTalk View ME
E-/A-Punkte: ca. 30
Projekt-/ Einsatzdauer: 1 Monat

Lebensmittelindustrie (Direkt) Uelzen (2014)

Softwareerstellung und Inbetriebnahme Kurzzeiterhitzer.
Steuerung: Rockwell CLX-L35E, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 300
Projekt-/ Einsatzdauer: 2 Monate

Südafr. Brauerei (Anlagenbauer Lebensmittelindustrie) Johannesburg (Südafrika; 2014)

Fortsetzung der Inbetriebnahme eines Kurzzeiterhitzers.
Steuerung: Rockwell CLX-L71, FactoryTalk View ME und Etherne/IP
E-/A-Punkte: ca. 150, 4 PowerFlex70
Projekt-/ Einsatzdauer: 4 Monate

Lebensmittelindustrie (Projektvermittler) Deutschland (2013)

Softwareerstellung für eine Maschine für die Lebensmittelindustrie.
Steuerung: Rockwell CLX-L61 **Redundant**, FactoryTalk View ME und Etherne/IP
E-/A-Punkte: ca. 80
Projekt-/ Einsatzdauer: 1 Monat

Lebensmittelindustrie (Direkt) Deutschland (2013)

Softwareerstellung, Konvertierung eines vorhandenen S7-Programms für eine Maschine für die Lebensmittelindustrie.
Steuerung: Rockwell CLX-Guard-Logix, FactoryTalk View ME und Etherne/IP
E-/A-Punkte: ca. 80, 1ABB-Antrieb
Projekt-/ Einsatzdauer: 2 Monate

Qualifikations-Profil

Südafr. Brauerei (Anlagenbauer Lebensmittelindustrie) Johannesburg (Südafrika; 2013)

Softwareerstellung und Inbetriebnahme eines Kurzzeiterhitzers.
Steuerung: Rockwell CLX-L71, FactoryTalk View ME und Etherne/IP
E-/A-Punkte: ca. 150, 4 PowerFlex70
Projekt-/ Einsatzdauer: 4 Monate

Filtertechnik (Hersteller Automatisierungstechnik) Ratzeburg (2013)

Softwareerstellung und Inbetriebnahme einer Filteranlage für Industrieabwässer.
Steuerung: Rockwell CLX-L32E, FactoryTalk View ME
E-/A-Punkte: ca. 50, 3 PowerFlex70
Projekt-/ Einsatzdauer: 2 Monate

Franz. Reifenhersteller (Ing.-Büro) Alessandria (Italien; 2012,2011)

Softwareerstellung und Inbetriebnahme eines Extruders mit 5 Schneckenwellen für Reifenherstellung.
Steuerung: Rockwell CLX-L62, CLX-L32E, FactoryTalk View ME und Etherne/IP
E-/A-Punkte: ca. 2100, 45 PowerFlex70/700
Projekt-/ Einsatzdauer: 8 Monate

Franz. Reifenhersteller (Ing.-Büro) Rio de Janeiro (Brasilien; 2011)

Inbetriebnahme eines Extruders mit 4 Schneckenwellen für Reifenherstellung.
Steuerung: Rockwell CLX-L62, CLX-L32C, FactoryTalk View ME und ControlNet
E-/A-Punkte: ca. 1500, 34 PowerFlex70
Projekt-/ Einsatzdauer: 3 Monate

Anlagenbau (Emissionsreduzierung) Curitiba (Brasilien; 2011)

SNCR-Anlage zur Rauchgasentstickung.
Steuerung: Rockwell CLX-L63, FactoryTalk View ME
E-/A-Punkte: ca. 20
Projekt-/ Einsatzdauer: 1 Monat

Lebensmittelindustrie Uelzen (2011)

Erweiterung/Umbau Schokotanklager.
Steuerung: Rockwell CLX-L61, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 470
Projekt-/ Einsatzdauer: 2 Monate

Qualifikations-Profil

Maschinenbau (Ing.-Büro) Enzenreith (Österreich; 2011)

Softwareerstellung und Inbetriebnahme einer Bügelverschleißmaschine
Steuerung: Rockwell CLX-L32E, PanelView
E-/A-Punkte: ca. 55 und 5 Kinetix 6000
Projekt-/ Einsatzdauer: 1 Monat

Molkerei (Anlagenbauer Lebensmittelindustrie) Prenzlau (2011,2010)

Erweiterung/Umbau Milchtanklager.
Steuerung: Siemens 2 x S5-155U, OTAS®-Leitsystem und H1-Bus
E-/A-Punkte: ca. 1000
Projekt-/ Einsatzdauer: 1 Monat

Metallindustrie (**Rockwell** **Automation**) Reading (Pa,USA; 2010, 2009, 2008)

2008: Softwareerstellung (Konvertierung eines vorhandenen S7-Programms) und Inbetriebnahme einer Schmiedemaschine mit übergeordneter CNC-Steuerung.
2009/2010: Umbauten
Steuerung: Rockwell CLX-L62, CNC-Steuerung und Controlnet
E-/A-Punkte: ca. 650
Projekt-/ Einsatzdauer: 4 Monate

Amer. Reifenhersteller (Ing.-Büro) Debica (Polen; 2010/2008)

2008: Softwareerstellung und Inbetriebnahme eines Extruders mit 4 Schneckenwellen für Reifenherstellung.
2010: Automatisierung Produktwechsel
Steuerung: Rockwell 2 x CLX-L62, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 800
Projekt-/ Einsatzdauer: 3 Monate

Maschinenbau (**Rockwell** **Automation**) Steyr (Österreich; 2009)

Standardsoftwareerstellung für Kommunikation zur CNC.
Steuerung: Siemens S7
E-/A-Punkte:
Projekt-/ Einsatzdauer: 1 Monate

Qualifikations-Profil

Metallindustrie (**Rockwell** Automation) Monroe (NC,USA; 2009)

Softwareerstellung und Inbetriebnahme einer Schmiedemaschine mit übergeordneter CNC-Steuerung.

Steuerung: Rockwell CLX-L62, CNC-Steuerung und Controlnet
E-/A-Punkte: ca. 650
Projekt-/ Einsatzdauer: 4 Monate

Fahrtreppenhersteller (Direkt) Hamburg (2008)

Steuerungen für Fahrtreppen.

Steuerung: Rockwell SLC500, Panelview und Inview-Textanzeige
E-/A-Punkte: ca. je 45

Abwasserbehandlung (Emissionsreduzierung) London (UK; 2007)

SNCR-Anlage zur Rauchgasentstickung für Klärschlammverbrennungsanlagen.

Steuerung: Rockwell 5 x CLX-L32E
E-/A-Punkte: ca. je 40
Projekt-/ Einsatzdauer: 1 Monat

Kunststoffindustrie (**Rockwell** Automation) Las Vegas (Nv,USA; 2007)

Wickelmaschine für Dachfolie.

Steuerung: Rockwell CLX-L61, FactoryTalk View ME und Ethernet/IP
E-/A-Punkte: ca. 700
Projekt-/ Einsatzdauer: 2 Monate

Abfallindustrie (Emissionsreduzierung) London (UK; 2007)

SNCR-Anlage zur Rauchgasentstickung für Müllverbrennungsanlagen.

Steuerung: Rockwell CLX-L61, 5 x Panelview und ControlNet
E-/A-Punkte: ca. 150
Projekt-/ Einsatzdauer: 1 Monat

Maschinenbauer (Direkt) Edingen-Neckarhausen (2006)

Softwareerstellung für Konnektiertisch

Steuerung: Rockwell CLX-L32E, PanelView
E-/A-Punkte: ca. 250
Projekt-/ Einsatzdauer: 3 Monate

Qualifikations-Profil

Rockwell (Anstellung bei Rockwell 2000-2006)

Konvertierung von Steuerungen/Visualisierungen von Siemens nach CLX für diverse Verpackungsmaschinen, teilweise mit Programmierung von Motionanwendungen in der CLX.

QAFCO (KruppUhde, Anstellung bei Rockwell 2000-2006)

Qatar

Schiffsentladestation mit einer Kapazität von 1000t/h.

Steuerung: Rockwell 2 x CLX-L55 (Hotstandby-System mit Controlnet)

E-/A-Punkte: ca. 150

Projekt-/ Einsatzdauer: 2 Monate

BMW (Anstellung bei Rockwell 2000-2006)

Birmingham (UK)

Erstellung und Inbetriebnahme einer Standardsoftware für den werkweiten Einsatz in einem neu errichteten Motorenwerk bei Birmingham. Mehr als 100 Stationen mit jeweils einer SLC500 und Visualisierung mit RSView32, sowie tw. Anbindung von Servosteuerungen.

Steuerung: Rockwell SLC 500

Projekt-/ Einsatzdauer: >12 Monate

Ministry of science, technology and environment (Von Nordenskjöld, Rockwell)

Bangkok (Thailand)

Planung, Realisierung und Inbetriebnahme eines Klärwerkes in Bangkok mit Soft-PLC (Rockwell SL5800), RSView32 und Control-Net (mit Glasfasernetz)

Steuerung: Rockwell 2 x SL5800 (Warm-Standby-System mit ControlNet)

E-/A-Punkte: ca. 500

Projekt-/ Einsatzdauer: 4 Monate

Krones (Anstellung bei Rockwell 2000-2006)

Regensburg

Erstellung von Standardbausteinen für Füller- und Etikettiermaschinen, teilweise Konvertierung von vorhandenen S7-Standardbausteinen.

Steuerung: Rockwell CLX

Projekt-/ Einsatzdauer: 6 Monate

VLB / TU-Berlin (Anstellung bei Rockwell 2000-2006)

Berlin

Softwareerstellung und Inbetriebnahme eines Sudhauses in der technischen Universität bzw. Versuchs- und Lehranstalt für Brauerei in Berlin.

Steuerung: Rockwell CLX-L55, RSBatch, RSView und ControlNet

E-/A-Punkte: ca. 180

Projekt-/ Einsatzdauer: 2 Monate

Qualifikations-Profil

GEA Tuchenhagen (Anstellung bei GEA-Tuchenhagen 1986-2000)

Standardisierung der Bedien- und Leitebene des firmeneigenen Systems (OTAS) auf PC und SPS-Ebene. Erstellung FDS, Programmierung und Inbetriebnahme der Software.

Uelzena Milchwerke (Anstellung bei GEA-Tuchenhagen 1986-2000) Uelzen

Milchannahme / Milchpulverherstellung mit Betriebs- und Labordatenerfassung für die Milchannahme, realisiert mit einer Centura-Applikation und Gupta-DB.

Steuerung: Siemens 6 x S5-135/U155U, OTAS®-Leitsystem und H1-Bus

E-/A-Punkte: ca. 500

Projekt-/ Einsatzdauer: 10 Monate

Einbecker Brauhaus (Anstellung bei GEA-Tuchenhagen 1986-2000) Einbeck

Brauereianlage, Steuerungen für Sudhaus, Gär-, Lager- und Durcktankkeller

Steuerung: Siemens 6 x S5-135/U155U, OTAS®-Leitsystem und H1-Bus

E-/A-Punkte: ca. 1500

Projekt-/ Einsatzdauer: >12 Monate

Heinz (Anstellung bei GEA-Tuchenhagen 1986-2000) London(UK)

Anlage zur Herstellung von Lebensmittelkonserven.

Steuerung: Siemens 8 x S5-155U, WF470 und H1-Bus

E-/A-Punkte: ca. 5000

Projekt-/ Einsatzdauer: >12 Monate