

## Profil ID: G9EGBTDDQO

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 58256

# SPS Programmierer, Elektroplaner: TIA Portal, Step 7, WinCC flexibel, ProTool, WSCAD

### Mitarbeiterkurzprofil

Herr W. V. geboren 1956

### Position

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

### Expertenkenntnisse

**Step 7, KOP, FUP, AWL, WinCC flexible, WSCAD V5.5, WSCAD-Suite**, Schaltplanerstellung, Schaltschrankbau, Automobilindustrie, Maschinenbau, Metall, Nahrungsmittel und Getränke, Pharma und Chemie, Fördertechnik und Logistik, Industrielle Bildverarbeitung, Verpackungstechnik, Projektierung, Konstruktion, Montage, Programmierung, Inbetriebnahme, Produktionsbegleitung

### Gute Kenntnisse

TIA Portal V12 - V14, Distributed Safety / F / FH, Montage- und Handhabungstechnik

### Sonstige Kenntnisse

SIMOTION, SINUMERIK, Robotik

### Sprachen

Deutsch (Muttersprache), Englisch (fließend)

### Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

### Projekterfahrung

#### 01.2018 – 06.2018

##### Fa. Aichelin, Ludwigsburg

Industrieöfen, Härterei

Programmkonvertierung S7-300 mit ProTool auf TIA V14 Steuerung 1512F und TIA Panel

Umsetzung eines mechanischen Schrittschaltwerk auf S7-1214 Steuerung TIA V14

Verschiedene andere Alt-Projekte konvertiert auf neuen Stand

#### 05.2018

##### Fa Heinzemann, Gevelsberg

Serviceeinsatz in Singapur an bestehender Anlage

#### 09.2017 - 01.2018

##### HLS, bei Fa Magneto in Bremen

Aufbau einer Anlage zur Automatisierten Türherstellung für den neuen E-Benz

Roboterumfeld ABB ca 80-100 Stück

Keine Roboterprogrammierung aber Handlingsysteme, Schnittstellen, Ab-Aufgabeplätze, Weitertransport etc. Sick Laserscanner als Bereichskontrolle  
S7-300F mit ET200 Profinet, Siemens IPC Panel mit WinCC flexible  
Vorinbetriebnahme EA-Test  
Bildbearbeitung , Handfunktionen

**08.2017**

**Heinzemann Fördertechnik**

Service Umbau in Singapur an bestehender Altanlage

**07.2017**

**Apteg Ford Saarlouis**

Mithilfe bei der Programmierung an einem übergeordneten System zur Verbesserung der Fertigungsabläufe (Fis)  
Diverse Steuerungen S400-S7 300 teilweise S5  
Programmierung in AWL

**04.2017 - 07.2017**

**Siemens Sparte Paketverteilungsanlagen**

Projekt UPS London Neubau  
Automatisch generiertes Programm aus Vorlage Gen-Tool  
Hardware Inbetriebnahme vor Ort in London in einem Team von 6 Programmierern  
Programm in AWL

**03.2017 - 03.2017**

**Apteg Ford Saarlouis**

Mithilfe bei der Programmierung an einem übergeordneten System zur Verbesserung der Fertigungsabläufe (Fis)  
Programm in AWL

**02.2017 – 02.2017**

**Mlog Projekt Arla**

Inbetriebnahme Transportsystem bei Arla Upahl  
Lebensmittel- Molkereibetrieb  
S7-400 mit Visualisierung in TIA V13 Panels, Inbetriebnahme - Programmierung unter Verwendung  
Anlagenhersteller eigener Bausteine

**11.2016 – 01.2017**

**Wekal, Wetzlar**

S7-300 mit Visualisierung in TIA Panels, Inbetriebnahme, Programmierung FB mit Multi-Instanzen basierend auf UDTs Transportsysteme für Automobilhersteller

**06.2016 – 11.2016**

**MES Fulda**

Umbau Projekt Textilgarne, Programmierung S7-319-F DP-PN, Umrüstung einer vorhandenen Steuerung S7-400 mit mehreren Steuerungen auf S7-319-F mit Profinet sowie Mehreren DP-Steuerungen, Anbindung an In-touch Visualisierung, Siemens Antriebe, Programmierung FB mit Multi-Instanzen basierend auf UDTs

**03.2015 – 06.2016**

**Siepe Transport-Technik als S7 Programmierer**

Programmierung und Inbetriebnahmen, Steuerungen S7-319 F PN, ET 200F  
Rollgänge als einzelne Segmente, alle 600 mm sitzt ein einzelner angesteuerter Motor, jeweils mit Lichtschranken zur Positionserkennung, Höhenförderer, Drehstationen, Zentrierer, Ausrichtstationen, Verkettung mit Fremdanlagen  
Tausende E-A  
2016: TIA Projekte TP2200, neue Generation Steuerung TIA mit CPU 1518  
2015: 3 Monate USA bei Borbet Leichtmetallräder, Transporttechnik Rollgänge und Höhenförderer, Profinet vernetzte Steuerungen mit ET200 Unterstationen, Teamviewer für Fernwartung, Antriebe SEW Servo und Umrichter bis 7,5 KW

**01.2014 – 02.2015**

## **Exner Pressentechnologie, Ennepetal als S7 Programmierer**

Schaltplanerstellung mit WSCAD

Hydraulische Pressen

Inbetriebnahmen Steuerungen ET200F, S7-317 PN

TIA Projekte auf Panel TP2200, VM-Ware

Fernwartung mittels speziellem Controller

### **2011 - 2013**

#### **Projekte in Singapur**

Dauer mehr als 12 Monate, Rohrbearbeitungsanlage mit Fussballfeldgröße

100 Lenze Servos und 15 Umrichter mit Profinet und I-Device Steuerungsvernetzung und Anbindung an Leitsystem

Steuerung 2 Stück S7-319 vernetzt sowie 2 Panels MP377 21

Werft in Singapur baut Bohrseln

Jede Menge Rollgänge und Transport-Bänder, zwei Hochregale mit je 24 Fächern für Rohre von 630mm bis 24mm Durchmesser jeweils 6 m lang

Mehrere Fremdanlagenanbindungen, wie Plasmabrenner, Bandsäge mit automatischer Längenmessung, Biegeanlage, Brennschneiden, Strahlen, Flanschschweißanlage, etc.

Fernwartung per VPN-Tunnel, Virtueller Rechner VM-Ware, Teamviewer für Fernsteuerung

### **05.2010 – 12.2010**

#### **Fa. Heinzemann Transporttechnik –3R Solution**

Elektrische Planung einer Rohr Be- und Verarbeitungsanlage für eine Werft in Singapur. (Keppel) Konzeption Schaltplanerstellung Schaltschrankbau Komponentenwahl Programmierung Inbetriebnahme, eigentlich alles außer Installation vor Ort, die wurde vom Endkunden durchgeführt( hier nur die Ausführung überwacht bzw. die nötigen Anweisungen gegeben was, wie ,wann es gemacht werden soll.) Die Anlage ist knapp fußballfeldgroß und dient dem Transport von Rohren von 15mm-650mm Durchmesser und 6m Rohlänge. Hier kommen sowohl normale Rollgänge aber auch spezielle Kettenbänder oder Zellenketten zum Einsatz. Da sind zwei Rohrmagazine mit 23 verschiedenen Fächern übereinander geordnet die von vier Liften (als Master Slave) Achsen ausgebildet sind, worin Rohre ein- ausgelagert werden. Die Rohre werden nach Vorgabe eines Leitsystems aus dem Magazin geholt, über das Transportsystem zu verschiedenen Fremdanlagen (Säge, Brennanlage, Biegemaschinen, Flanschschweißmaschine) gefördert, dort bearbeitet und dann zu 30 verschiedenen Ablagetischen zur weiteren Bearbeitung gefahren

Die Anlage wird ständig erweitert und umgebaut. Die Rohre werden für den Bau von Bohrseln benötigt.

Mittlerweile beinhaltet das Projekt 80 Servoachsen davon 4 Master-Slave und 20 normale Frequenzumrichter.

Zwei S7 317 DP-PN mit zwei MP370 19“ Bedienerpanels. Alle Teilnehmer sind per Profinet vernetzt. Antriebe sind von der F.Lenze (Kundenwunsch) Serie 9400 Servo als Multiachssystem, teilweise (Lifte mit

Ein-Rückspeiseinheit ins Netz statt Bremswiderstände.) Serie 8400 Frequenzumrichter. Alle Achsen mit

Ausnahme der Frequenzumrichter (Halt durch Sensor)sind lagegeregelt-positionsgesteuert. Die S7 Koppelung ist teilweise als I-Device ausgeführt. Aufgrund der räumlichen Ausdehnung kommt als Feldbus ASi zum Einsatz ca.

200E-A .Der ASi Master ist per Profibus an die S7 angebunden. Sensoren sind von IFM. Über den Asi-Bus ist

auch das Feld Not-Aus System ausgeführt. Auf den Bediener Op gibt es neben den üblichen

Meldungs-Störungsanzeigen umfangreiche Manipulationsmöglichkeiten für die Materialverfolgung sowie für

Änderungen an den Servo Daten für Rampensätze, Geschwindigkeiten etc, Freigabe über Passwort oder Schlüsselschalter

S7 V5.5; WinCC flexible 2008; WSCAD V5.5

### **09.2009 – 05.2010**

#### **Schubert Anlagenbau**

Umbauten von S5 auf S7 Steuerungen an Knüppelscheren für Warmformbetriebe (Schmiede Automobilindustrie), sowie Service, Reparaturen, Inbetriebnahmen, Schulungen

S5-S7, WinCC flexible 2008

### **07.2009 – 08.2009**

#### **Hywus Hydraulik**

Umbau Prüfstand zur automatischen Prüfung von Vakuumpumpen für Zulieferer der Automobilindustrie

S7, WinCC flexible 2008

### **12.2008 – 05.2009**

### **SMS Hellingrath GmbH**

Mechanische/Elektrische Aufstellung und Inbetriebnahme vor Ort

Die Anlagen kommen fertig aus den USA, müssen allerdings an Kundenwünsche angepasst werden, z.B. Vernetzung mit Transportsystemen bzw. weiterer Anlagen wie Sägen etc.

Die Anlagen sind CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren zur automatischen Bearbeitung von Stahlträgerprofilen mit Bohren und Ablängen per Sägeschnitt. Vernetzung MPI, Profibus DP, Anbindung an Leitrechner zur Erstellung Übertragung der Bearbeitungsprogramme. Plattform ist Sinumeric CNC 850 D mit Simodrive 611 Antrieben bzw. hydraulisch weggesteuerter Achsen mit Proportional-Ventilen über ADI 4 Karten. Arbeiten an CNC, Anpassung Maschinendaten, Referenzpunkte justieren, Achsdaten ändern, Bearbeitungsprogramme prüfen, Plc-Programme anpassen und ggf. ändern. Mithilfe bei Umbauten von Altanlagen (Sinumerik 805-810 als Retrofit auf Fagor CNC)

Länder: Frankreich - Deutschland - USA

CNC, MPI, PROFIBUS

### **12.2007 – 07.2008**

#### **Reis Robotics**

S7 Programmerstellung, Inbetriebnahme, Aufstellung. Handling Transportsystem als Peripherie zu den Reis Robotern

Bereiche: Solarfabrikation, Gießerei, Kunststoffspritzanlagen. Kopplung über MPI, Profibus DP, DP-DP, Ethernet an Leitsystem sowie als Zugangspunkt über Router an S7 Schnittstelle zum Programmieren. Eingesetzte Steuerungen: 315-317DP S7-5.4 Eingesetzte Operator Panels: 177B-MP277 als Tasten- sowie auch als Touch Panel. Visualisierung Protocol, WinCC flexible 2005-2007 mit Anlehnung an Transline 2000. Keine direkte Roboterprogrammierung, aber teilweise mit Verwaltung Logistik der Fahrsätze und Werkzeuge des Roboters.

Länder: Schweden - USA – Deutschland

SPS PROTOOL, WinCC flexible 2005 - 2007, MPI, PROFIBUS, ETHERNET, S7

### **1999 – 2003**

#### **Dabruck, Gevelsberg**

4 Jahre Fa. Dabruck Gevelsberg Verpackungstechnik. In kleiner 10 Mann-Firma als Leiter E-Technik mit kompletter Entwicklung und Abwicklung im E-Bereich. Konzeption, Planung, Komponentenauswahl, Schaltplanerstellung, Inbetriebnahme und Service - weltweit. SPS Programmierung (S5, S7). Länder:

Deutschland - Frankreich - USA - China - Indonesien - Polen

Seit 1.5.2003 im vorgenannten Umfeld selbstständig tätig

SPS, S5, S7

### **Quellen-URL (abgerufen am 28.04.2024 - 19:56):**

<https://www.sps-profis.de/profil/g9egbtddqo/sps-programmierer-elektroplaner-tia-portal-step-7-winc-flexibel-protol-wscad>