

Profil ID: G9GYCNUDQO

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 49324

SPS Programmierer: Step 7, AWL, Distributed Safety, WinCC flexible, KOP, FUP, TIA Portal

Mitarbeiterkurzprofil

Herr M.F. geboren 1970

Position

Freiberuflicher Siemens S7 Programmierer und Inbetriebnehmer

Expertenkenntnisse

Step 7, AWL, Distributed Safety, WinCC flexible, Maschinenbau, Mess- und Prüftechnik, Montage- und Handhabungstechnik, Programmierung, Inbetriebnahme, Produktionsbegleitung

Gute Kenntnisse

KOP, FUP, Glas und Solar, Metall, Öl und Gas, Fördertechnik und Logistik, Industrielle Bildverarbeitung, Robotik, Verfahrens- und Prozesstechnik, Montage

Sonstige Kenntnisse

TIA Portal, SCL, GRAPH (SFC), PDIAG, Automobilindustrie, Energie, Pharma und Chemie, Verpackungstechnik, Projektierung, Projektleitung

Sprachen

Deutsch (Muttersprache), Englisch (fließend), Niederländisch (gut)

Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

Projekterfahrung

10.2014 - 01.2015

Somatic GmbH-Harth Pöllnitz

Programmierung und Inbetriebnahme mehrerer Rundtakt-Tische zur vollautomatischen Montage von Möbelscharnieren.

Verwendete Systeme: Simatic Step 7, WinCC-flexible, Profibus, Bosch-Rexroth-Indradrive C-Umrichter, Sinamics G110-FU's und S110 Servo Systeme.

Analoge Weg- und Kraft Meßzellen.

Wago 750 E/A-Baugruppen. Jokab-Safety (ABB)-Pluto Sicherheits SPS.

03.2014 - 07.2014

Somatic GmbH-Harth Pöllnitz

Programmierung einer Taktlinie zur Montage von Möbelscharnieren.

Inhalt war die vollständige Programmierung und Inbetriebnahme bis zur Optimierung des Vollautomatik-Betriebes. An der Ketten-Taktlinie arbeiteten ca. 40 Stationen im Vollautomatik Betrieb.

In die Taktlinie waren 3 Rundtakter integriert, welche Teile vorbereitet bzw. vormontiert haben.

Verwendete Systeme: Simatic Step 7, WinCC-flexible , Profibus, Bosch-Rexroth-Indradrive C-Umrichter, Sinamics G110-FU's.

Analoge Weg-und Kraft Meßzellen.

Wago 750 E/A-Baugruppen. Jokab-Safety (ABB)-Pluto Sicherheits SPS.

Laser Signier-System der Firma Panasonic.

12.2013 - 02.2014

Witron –Logistik +Informatik GmbH

Inbetriebnahme bei einem Logistik Center für REWE

11.2013

LTL-Maschinenbau-Rinteln

Programmierung und Inbetriebnahme einer weiteren Tragrollenpresse mit erweiterten Funktionen.

Verwendete Systeme: S7 CPU 312C, HMI TP177B.

11.2013

ABB Robotics-Friedberg

Roboterlehrgang IRC5-PG1

10.2013

Somatic GmbH-Harth Pöllnitz

Inbetriebnahme und Programmierung zweier Rundtakt-Automaten zur vollautomatischen Montage von Möbel-Scharnieren.

Verwendete System: Simatic Step 7, WinCC-flexible, Profibus, Bosch-Rexroth-Indradrive C-Umrichter, Analoge Weg-und Kraft Meßzellen.

Wago 750 E/A-Baugruppen. Jokab-Safety-Pluto Sicherheits SPS.

09.2013

LTL Maschinenbau-Rinteln

Programmierung und Inbetriebnahme einer Tragrollenpresse.

Verwendete Systeme: S7 CPU 312, HMI TP177B.

08.2013 - 09.2013

Somatic GmbH-Harth Pöllnitz

Inbetriebnahme des SPS Programmes eines Kollegen der Firma Somatic zur Ansteuerung eines Montageautomaten.

Ein Haupt-Rundtakt-Tisch mit 16 Stationen sowie zwei weiteren integrierten Rundtaktern zur Zuführung der benötigten Einzelteile.

Verwendete System Simatic Step 7, Profibus, Sinamics-Antriebe G110, Analoge Weg-und Kraft Meßzellen.

Wago 750 E/A-Baugruppen. Jokab-Safety.

06.2013 - 08.2013

Kattilstorp-Schweden

Anlage zur Produktion verschiedenster Möbelteile aus Rohmaterialplatten.

Erneuter Einsatz um das Sicherheitsprogramm auf dem Jokab Safety System zu erweitern.

Diverse Programm-Optimierungen. Programmierung der Funktion der Nutensäge. Erweiterungen der Schnittstelle zu den Robotern.

01.2013 - 05.2013

Firma Hettich Maschinenteknik GmbH in Kirchlegern

Offline Programmierung einer Laminat-Platten-Verarbeitung. Die Inbetriebnahme musste durch zeitliche Verschiebung des Projekt Beginns von einem Kollegen durchgeführt werden.

Verwendete Systeme: S7_F CPU-IM151, ET200S, SEW Antriebe.

06.2012 - 11.2013

Kattilstorp-Schweden

Anlage zur Produktion verschiedenster Möbelteile aus Rohmaterialplatten.

Die Rohplatten werden über ein vollautomatische Shuttle System aus dem Lager angeliefert.

Die Anforderung der verlangten Materialien erfolgt durch ein SPS-Verbindung zum Lagerhaus-PLC-System.

Ein Portal entnimmt die Rohplatten und führt sie der Doppel-Diagonalsäge zu, die es nach dem Prinzip der „fliegenden Säge“ im Durchlauf zerteilt.

Die Anlage musste bis zu 14 verschiedenen Formate mit den notwendigen Bearbeitungsstufen fertigen können. Hierzu mussten unterschiedliche Kreissägesysteme maß-genau positioniert und die Platten im Durchfluss bei einer Fertigungsgeschwindigkeit von bis zu 50m/min zerteilt, längs-geteilt oder gefräst werden.

Nach der Bearbeitung werden die fertigen Produkte von einem MOTOMAN- Roboter auf Paletten abgestapelt und im Paletten-Bahnhof gepuffert bzw. ausgefördert.

Verwendete Systeme: S7-CPU 317, SEW-MC07 und MDX61B Frequenzumformer mit Profibus- Schnittstelle. SEW-Applikation „fliegende Säge“ .

Sicherheitssystem: Jokab Safety mit Profibus-Anbindung

Schnittstellenanbindung an 2 Stck. MOTOMAN Roboter. Das Entladeportal wurde in der der SPS programmiert.

01.2013 - 03.2013

Firma. JOBOTEC

Tätigkeit als SPS/Roboter Programmierer.

Seit dem 01.06.2012 als freiberuflicher SPS-Programmierer.

Einsatz im Auftrag der Firma Hettich Maschinentechnik GmbH in Kirchlingern.

Eigenständige Erstellung von SPS-Programmen für Sondermaschinen in der Metallverarbeitung.

Erstellung der Sicherheitsprogramme auf Basis der Systeme PNOZmulti und S7 Distributed Safety.

Inbetriebnahme der Anlagen in Eigenregie.

Art der Anlagen:80% Portal-Systeme mit bis zu 16 Servo- Achsen.

Montage- Straßen mit diversen Prüfvorrichtungen. 50 und mehr Servo- Achsen pro Anlage. Datenverfolgung über RFID und Anbindung an übergeordnete Systeme zur Auftragsverwaltung über OPC-Server.

Um-Programmierung, Erweiterung, Optimierung bestehender Anlagen.

Verwendete Systeme: S7-SPS, S7 Distributed Safety, S7-ET200s, PNOZmulti, Balluf-RFID Auswerteeinheiten.

Druckeransteuerung über RS232.

HMI- Erstellung über WinCC-flexible und ProTool.

Antriebssysteme-Servos: Bosch-Rexroth- Ecodrive, Ecodrive CS, Indradrive C,-Anbindung über Profibus sowie Profinet.

Die Antriebe wurden mehrheitlich im „Point to Point“ Modus mit freier Positionierung betrieben.

Kommunikation über Servos bei Applikation „Elektrische Welle“.

Standardmäßig waren die Antriebe mit „Safety on board“ -“SafeTorque OFF“ ausgerüstet.

01.2009 - 12.2009

Firma. JOBOTEC

Tätigkeit als SPS-/Roboter Programmierer.

SPS- Programm Erstellung für eine komplette Solar-Modul Fertigungslinie in Carmignano di Brenda-Italien.

In Zusammenarbeit mit zwei Kollegen wurden von Uns eine komplette Solarmodul- Fertigung programmiert und In-Betrieb genommen. Auch die Programmierung der Roboter lag komplett in unserem Aufgabenbereich.

Wiederum lag die „Intelligenz“ in der SPS und die Roboter führten nur die Fahrbefehle aus. Die Erstellung und Überprüfung des Roboter-Safety Programms wurde auch von uns durchgeführt.

Systeme: S7-F_CPU,Roboter (12 Stück) der Firma Reis Robotics. Antriebe-SEW Movimot. HMI-WinCC-flexible

Datenverfolgung des Prozesses. Daten werden in einem übergeordneten MES-PC-System erfasst.

Die Kommunikation erfolgte über ein abgesichertes Handshake-Protokoll, wobei mit Libnodave die Daten aus der SPS geholt bzw. beschrieben wurden.

Anbindung mehrerer Drucker über TCP/IP und Aufbereitung der Daten in der SPS.

Anbindung mehrerer Barcode-Scanner über Profibus sowie Einbindung in die Datenverfolgung bzw. das MES- System. Kommunikation zu externen Anlagen über TCP/IP -open communication zur S7.

Erstellung der Dokumentation und Bedienungsanleitungen für die gesamte Anlage in englischer Sprache.

02.2008 - 11.2008

Firma. JOBOTEC

Tätigkeit als SPS-Programmierer.

SPS- Programm Erstellung für eine komplette Solar-Modul Fertigungslinie in Landsberg am Lech

Step7, Robotersysteme der Firma Reis-Robotics. Antriebssystem SEW-Movimot, Profibus, RS232

Kommunikation zu externen Anlagenteilen sowie RS232 Druckeranbindung.

HMI- System WinCC-flexible.

Komplette Erstellung des SPS Programmes der Fördertechnik sowie die Schnittstellenprogrammierung zu den Robotern. Besonderheit: Die „Intelligenz“ für die Roboter wurde ausschließlich in der SPS bereitgestellt. Der

Roboter führte lediglich Fahrbefehle aus.

Datenverfolgung des Prozesses ,um schließlich die Qualitätsdaten am Drucker bereitstellen zu können.

Anbindung von Barcode-Scannern um Module Ein-Aus-schleusen zu können.

Erstellung der Dokumentation und Bedienungsanleitungen für die gesamte Anlage.

09.2006 - 01.2008

Spies Kunststoffe Melle

Robotersysteme, Rollbahnsysteme, IML – Handling Geräte, Hardwareseitiger Aufbau und Programmierung neuer Komponenten u.a. servoangetriebener Staplersysteme.

Step7 mit Profibusanbindung der Servoverstärker und dezentraler Peripherie, Signal Ein-Ausgabe über ASI-Module, Visualisierung mit PROTOOL , EXOR-Designer 6, Mitsubishi E-Designer.

OMRON -SPS, CX -Programmer, hauptsächlich zur Störungsbeseitigung.

Diverse Anpassungen der Software bestehender Anlagen zur Performanceverbesserung bzw. zur Erhöhung der Sicherheit.

05.2006 - 03.09.2006

Schulz-Systemtechnik Visbek

Tätigkeit als SPS Programmierer.

Step 5 und Step 7, Eigenständige Programmierung verschiedener Anlagen sowie Teilnahme an der

Inbetriebnahme, Erweiterung bzw. Änderung vorhandener Systeme. Erstellung von Visualisierungen mit

Protool-Pro sowie WinCC-flexible.

01.10.2004 - 30.04.06

Spies Kunststoffe Melle

Robotersysteme, Rollbahnsysteme, IML – Handling Geräte, Hardwareseitiger Aufbau und Programmierung neuer Komponenten u.a. Servoangetriebener Staplersysteme.

Step7 mit Profibusanbindung der Servoverstärker und dezentraler Peripherie, Signal Ein-Ausgabe über ASI-Module, Visualisierung mit PROTOOL , EXOR-Designer 6, Mitsubishi E-Designer.

OMRON -SPS ,CX -Programmer, hauptsächlich zur Störungsbeseitigung.

Diverse Anpassungen der Software bestehender Anlagen zur Performanceverbesserung bzw. zur Erhöhung der Sicherheit.

10.2000

Rotterdam -Botlek,Akzo-Nobel/ShinEtsu

Mitarbeiter im Maintenance-Inbetriebnahmeteam mit Bereitschaftsdienst.

Geräte und Systeme der Prozessleittechnik, Lösung Hard -und Software-seitiger Probleme des Prozessablaufes, Inbetriebnahmen versch. Neuanlagen. Systeme: SPS : Siemens S5, Siemens S7, DCS Anlagen: Honeywell TDC

3000, Honeywell PKS, Honeywell FSC, Erstellung von HTML Faceplates über PKS Faceplatebuilder mit Interaktivierung durch Vbscript, Foundation Fieldbus und Profibus Systeme.

08.2000 – 09.2000

Bergen op Zoom

Durchführung eines Shutdowns mit Kalibrierung der Meß-/ und Regeltechnik, Inbetriebnahme und Troubleshooting.

02.2000 – 07.2000

Shell Moerdijk

Hard und Software Inbetriebnahme der MSR, ESD und der Prozess-Steuersysteme

10.1999

Kernkraftwerk Borssele

Kalibrierung versch. Instrumente der Meß/ -und Regeltechnik

08.1999

Bergen op Zoom, General Electric

Shutdown, MSR, Kalibrierung versch. Instrumente der Meß-/ und Regeltechnik

Inbetriebnahme, Maintenance

10.1998

mehrfache Tätigkeit für Yokogawa industrial safety systems

ESD-SPS Systeme

Schaltschrank Aufbau und Verdrahtungsarbeiten, Test, Vorinbetriebnahmen Hard-und Softwaretests
Aufstellen der Anlagen im Off-shore Bereich in der Nordsee sowie in Singapur.

08.1998

Gießerei in Singen

Umbau und Erweiterung

SPS-, MSR-Technik, Inbetriebnahme

04.1998 – 07.1998

Glasfabrik in den Niederlanden

Neubau eines Palettier Systems

SPS-Technik, Robotersysteme, Verdrahtungsarbeiten, Inbetriebnahme

11.1996 – 10.1997

Saudi Arabien, Yanbu

Neubau eines Zementwerkes

Bereich vollautomatische Abfüll- und Verpackungsanlage, Zementmühle, Kalkstein-Gips-Brecher Anlage der Klöckner-Humbolt-Deutz AG

Supervisor-tätigkeit, MSR-Technik, Mittelspannungs-Niederspannungsschaltanlagen, SPS-Systeme, Automaten-systeme, Planungstätigkeiten, Inbetriebnahmen mit Prozess-und Softwareanpassungen.

03.1996 – 11.1996

Hoechst AG Wiesbaden und Frankfurt

Neubau und Umbau versch. chemischer Anlagen

Niederspannungsschaltanlagen, SPS-Systeme, MSR-Technik, Inbetriebnahmen, Schaltschrankbau, Verdrahtungsarbeiten

02.1995 – 08.1995

Petrolchemisches Werk Schwedt

Neubau verschiedener Gasanalyse- Prozess Steuer- und Regelsysteme

MSR, SPS-Systeme, Schaltschrankbau mit Verdrahtung

09.1994 – 01.1995

Weizenmühle, Horb

Neubau einer Weizenmahanlage

Niederspannung Schaltanlagen, SPS-Systeme, Hardwareinbetriebnahme

06.1994 – 09.1994

”Samsung”-Bildröhrenwerk Tschernitz

Neubau einer Bildröhrenfertigungsanlage

Vorarbeitertätigkeit mit Materialbeschaffung ,eigenständiger Aufbau der Elektroanlage

Niederspannung Schaltanlagen, SPS-und Robotersysteme, Hardware-Inbetriebnahme

04.1994 – 05.1994

Industronik

Industriekommunikationssysteme, Schaltschrankbau, Verdrahtung

03.1994

Papierfabrik Schwedt

Inbetriebnahme der Niederspannung Schaltanlagen und der Betriebsmittel

02.1994

Hagen

Umbau einer Flaschenabfüllanlage

SPS -Systeme, Vorinbetriebnahme

12.1993 -01.1994

Bad Lauchstädt

Umbau einer Flaschenabfüllanlage, Neuerrichtung eines Palettiersystems
SPS-Systeme, Relaissteuertechnik-VPS

11.1993

Mercedes Benz

Cockpitmontage
Schaltanlagen für Robotersysteme und Rollbahnfördersystemen, SPS-System

06.1993 – 11.1993

Heilbronn, Südmilch AG

Neubau vollautomatisches Hochregallager mit elektr. Hängebahn-, Ketten und Rollbahnfördersystemen
Niederspannung Schaltanlagen, SPS-Systeme, Hardwareinbetriebnahme

12.1992 – 05.1993

Österreich, Firma für Haushaltselektrogeräte

Neubau einer Emailieranlage, vollautomatisches "Power and Free" -Fördersystem
Niederspannung Schaltanlagen, SPS-Systeme, Hardwareinbetriebnahme

05.1992 – 10.1992

Bad Salzungen

Umbau von Bandförderanlagen, Neubau eines Kieswerkes
Niederspannung Schaltanlagen, SPS-Systeme, Inbetriebnahme

Quellen-URL (abgerufen am 29.04.2024 - 07:36):

<https://www.sps-profis.de/profil/g9gycnudqo/sps-programmierer-step-7-awl-distributed-safety-wincc-flexible-kop-fu-p-tia-portal>