

Profil ID: G9GYE8LHNS

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 21698

SPS Programmierer: TIA Portal, Step 7, Rockwell / Allen Bradley RSLogix 5000 / Factory Talk

Mitarbeiterkurzprofil

Herr C-D. H. geboren 1953

Position

Freiberuflicher Siemens **S7 / TIA Portal und Rockwell / Allen Bradley Programmierer und Inbetriebnehmer**

Expertenkenntnisse

Step 7, KOP, FUP, AWL, GRAPH (SFC), WinCC professional , WinCC flexible, ProTool, Rockwell / Allen Bradley, RSLogix 5000, Factory Talk, Maschinenbau, Metall, Nahrungsmittel und Getränke, Transport und Logistik, Fördertechnik und Logistik, Mess- und Prüftechnik, Montage- und Handhabungstechnik, Verfahrens- und Prozesstechnik, Verpackungstechnik, Projektierung, Konstruktion, Montage, Programmierung, Inbetriebnahme, Produktionsbegleitung, Projektleitung

Gute Kenntnisse

TIA Portal, Automobilindustrie, Industrielle Bildverarbeitung

Sonstige Kenntnisse

Distributed Safety, CODESYS, Glas und Solar, Öl und Gas, Papier und Zellstoff, Pharma und Chemie, Robotik, Schweiß- und Fügetechnik, Umformtechnik

Sprachen

Deutsch (Muttersprache), Englisch (fließend)

Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

Projekterfahrung

09.2018 - 01.2019

V-ZUG Schweiz, Tübingen / Zug-Schweiz

SPS-Programmierung des Verfahrensablaufes einer Bandtransport- Produktionsstrasse zur Herstellung von hochwertigen Backöfen mit TIA Portal V15 und anschließender Inbetriebnahme der Anlage beim Endkunden in der Schweiz

07.2018 - 08.2018

ThyssenKrupp Presta S.A., Thionville

Umbau einer Anlage zur Herstellung von Lenksäulen verschiedener Hersteller auf ein neues bisher nicht integriertes Produkt für IVECO Fahrzeuge

Hierzu notwendige Änderungen an einer bestehenden S7-Software vorgenommen und die Inbetriebnahme durchgeführt

06.2018 - 06.2018

Magna Steyr, Graz

Inbetriebnahme einer automatischen Klebeanlage des Herstellers Fa.-Dürr für Kunststoffrahmen in Kotflügel der neuen Mercedes G-Klasse mit TIA Portal V14

05.2018 . 07.2018

Fa. Thyssenkrupp Presta (Florange-Frankreich)

Umbau und Reinbetriebnahme einer bestehenden Anlage zum automatischen montieren und überprüfen von Lenkstangen für Fahrzeuge verschiedener Hersteller und unterschiedlicher Ausstattungsvarianten mit Änderungen bzw. Ergänzungen der bestehenden Siemens S7 Software inkl. WINCC

02.2018 - 05.2018

Fa. Continental Dortmund

Inbetriebnahme einer neuen automatischen Kontrollanlage für Tank-AdBlue Einspritzeinrichtungen mit Keyence Kamerasystemen und TIA V13 inkl. WINCC

11.2017 - 02.2018

Fa. Continental Hannover

Inbetriebnahmeunterstützung einer automatischen Vulkanisieranlage für sogenannte PKW Luftfederbälge mit TIA V14

10.2017 - 11.2017

Fa. Duni Bramsche

Inbetriebnahme einer neuen Transportbandstrecke, integriert in einer bestehenden Transportbandanlage, für Kartonagen verschiedener Formate mit Siemens S7

09.2017 - 10.2017

Fa. Langhammer Eisenberg

Inbetriebnahme von Palletiermaschinen mit Rockwell Control Logix.5000 V20

Die Palletierer haben für verschiedene Palletierformate 12 unterschiedliche Programmanwahlmöglichkeiten zur schnellen und automatischen Umrüstung mit Rockwell Servo Antrieben

Palletiert wurden Papierrollen wie Toilettenpapier und Küchenpapier-rollen verschiedener Gebindegrößen

11.2016 - 09.2017

Ford Autowerke Köln

Programmierung und Inbetriebnahme mehrerer Fahrzeugrohkarossen Transportsysteme wegen Umstellung auf neues Fahrzeugmodell (Ford Fiesta) mit Rockwell Control Logix 5000 V13

Die Fahrzeugkarossen Transportsysteme müssen aufgrund einer Umstellung auf ein neues KFZ-Modell mit neuen Daten versorgt werden

Jede Karosse hat eine individuelle ID-No. zu bekommen (mit neuen Sick RFID Lese und Schreibköpfen)

Die Rohkarosenteile ID-Nummern müssen im laufendem Prozess Synchron zur physikalisch zu bauenden Karosse weitergeschoben werden, um den zu bearbeitenden Stationen mitzuteilen um welchen Typ z.B. 3 bzw. 5-Türer, mit/ohne S-Dach / Glas Dach es sich handelt, um auch mit diesen Informationen die entsprechend benötigten KFZ-Rohbauteile für die Roboter Montagelinie bereitzustellen, auf dem Roboter-Transportgestell abzulegen und diese Teile zur entsprechenden Montagestation zu befördern

08.2016 - 10.2016

IQ4You Überkinger Mineralbrunnen

Programmierung und Inbetriebnahme eines Palettentransportes inkl. Palettenlift mit der Siemens Software S7 Paletten mit Flaschen (Leergut oder Vollgut), gestapelt in PVC-Kästen oder Kartons, sollten vom Obergeschoss via Palettenlift ins darunterliegende Erdgeschoß, bzw. vom Erdgeschoß ins Obergeschoss zu den entsprechenden Aufgabe bzw. Abgabestationen transportiert werden

06.2016 - 08.2016

Procter & Gamble D, Crailsheim

SPS-Programmumsetzung von Rockwells PLC5 nach Control Logix 5000 inkl. HMI – Umbau nach Panel View Plus

Die Maschine stellt gepresste Papierbinden her

Es handelte sich um eine Modernisierung in dessen Zuge auch die alte Rockwell SPS und auch der alte

Bedienmonitor ausgewechselt werden sollten

Zum Einsatz kamen hier wieder Rockwell Komponenten, wie die SPS und ein neuer Bedienmonitor
Programmiert habe ich mit Rockwells Control Logix 5000 V 20.1 und dem HMI Programm Panel View Plus

04.2016 - 05.2016

Coca Cola Hellenic Sofia, Bulgarien (Via Fa.Beyer) SPS-Reinbetriebnahme

SPS-Reinbetriebnahme (S5 / S7 / WinCC) einer gebrauchten Flaschen-Reinigungsmaschine mit Integration in eine bestehende, aber umgebaute Flaschenfüllanlage

Hierzu waren notwendige Schnittstellenanpassungen bzw. Software-änderungen vorzunehmen
(Transportbandanlage Zu- und Abtransport, Chemikalienraum)

04.2016 - 04.2016

Brasserie du Gabon Libreville, Gabon (Via Fa.Renner)

SPS-Inbetriebnahme eines neuen Renner Flaschenetikettierers

Integration und SPS-Inbetriebnahme (S7 / WinCC / Danfoss Frequenzumrichter) eines neuen Renner Flaschenetikettierers mit einer Leistung von 60.000 FI/h in eine existierende Getränkeabfülllinie inkl.

Softwaretechnische Schnittstellenanpassungen für Signalaustausch an/zu bestehende Transportbänder Zu- und Abtransport

03.2016 - 04.2016

Coca Cola Kandy, Kandy Sri Lanka (Via Fa.Renner)

SPS-Reinbetriebnahme eines gebrauchten Flaschenetikettierers

Reinbetriebnahme (S5 / Danfoss Frequenzumrichter) eines gebrauchten Flaschenetikettierers mit Integration in eine bestehende Getränkeabfülllinie inkl. Softwaretechnische Schnittstellenanpassung für Signalaustausch an eine bestehende Flaschentransport Bandanlage

01.2016 - 02.2016

Living Ecology Ltd. Las Vegas, USA (Via Fa.Progressive)

SPS-Inbetriebnahme einer Verpackungsmaschine für Schokoriegel

SPS-Inbetriebnahme inkl. Konfiguration einer automatischen Kartonverpackungsanlage für Schokoriegel mit Rockwell Software Factory Talk View Studio V8.0, Rockwell Control Logix 5000 V21.03, Kinetix 5500 Servos und Powerflex Frequenzumrichter

03.2015 – 12.2015

Saarbrücken (Maschinen-, Geräte- und Komponentenbau)

SPS-Inbetriebnahme mit Rockwell RS Logix5000 und Factory Talk View Studio Erstellen einer Visualisierung nach Kundenvorgaben mit Rockwell Software Factory Talk View Studio V8.0 Erweitern und Umprogrammieren einer Maschinensteuerung mit Rockwell RS Logix 5000 V21.03. Bei der Maschine handelte es sich um eine Füllmaschine für hochviskose Lebensmittel mit Sterilisierung von produktberührenden Kunststoffbechern und Maschinenteilen.

08.2014 – 03.2015

Allmersbach i.Tal (Maschinen-, Geräte- und Komponentenbau)

SPS-Inbetriebnahme mit Rockwell Control Logix 5000 V20 von Maschinen für die Pharmaindustrie

04.2014 – 05.2014

TEL-Solar / Oerlikon AG, Novocheboksary (High-Tech- und Elektroindustrie)

SPS-Inbetriebnahme von Transportstrecken für Glasplatten innerhalb einer Solarpanel Fertigungsfabrik.

SPS-Programmierung in SCL mit B&R-SPS und B&R-HMI Panels.

01.2014 – 04.2014

Papierindustrie, Duluth (Metall-, Holz- und Papierindustrie)

SPS-Inbetriebnahme einer Prototype Kaschiermaschine mit Rockwell-SPS und Rockwell-HMI. Inbetriebnahme und Anpassung der Maschine in eine Fertigungsstrasse für Wand- und Deckenplatten aus gepresstem Altpapier.

12.2013 – 01.2014

Wakefield (Maschinen-, Geräte- und Komponentenbau)

SPS-Inbetriebnahme Inbetriebnahme einer ca. 1000m langen Palletierstrasse mit 5 Hochregallagersystemen

05.2013 – 10.2013

Gebhardt Systems GmbH, Weltweit (Maschinen-, Geräte- und Komponentenbau)

SPS Inbetriebnahme Regallageranlagen unter Verwendung von CoDeSys Inbetriebnahme von 39 Regallagerfahrzeugen, sogenannten Shuttles bei einem namhaftem deutschen Hersteller von Arzt bzw. Klinikerzeugnissen im süddeutschen Raum. Die Regallagerfahrzeuge wurden mit Lenze Steuerungen ausgerüstet, wobei als Software, eine CoDeSys Variante der Fa. Lenze zum Einsatz kam, programmiert wurde in Strukturierem Text (ST) bzw. Funktionsplan (FUP). Als Antriebe wurden regelbare Motoren des Herstellers Dunker verwendet und aus den Codesys Steuerungen heraus softwaremässig angesteuert.

03.1982 – 03.2013

u.a. Krones AG, Ortmann, Kettner GmbH, Weltweit (Maschinen-, Geräte- und Komponentenbau)

Inbetriebnahmen. Bei meiner Tätigkeit als E-Techniker / Inbetriebnehmer / Bauleiter von Getränkeabfüllanlagen, Stapel- und Abstapelmaschinen sowie Prozessorgesteuerte Flächen- und Hochregallageranlagen für die Möbelindustrie im In und Ausland, hatte ich folgende Aufgaben: Demontagen von Neumaschinen im Werk nach Probelauf und Remontagen beim Kunden, Maschineneinrichtung in enger Zusammenarbeit mit dem Endkunden. Inbetriebnahmen von Getränkeabfüllanlagen mit Flaschen Ein- und Auspackern, Palletier- und Entpalletiermaschinen und Umpalletiermaschinen mit verfahrenstechnischen und mechanischen, sowie auch dazugehörigen elektrischen Steuerungs- und Optimierungsarbeiten der einzelnen Anlagenkomponenten und kompletten Anlagen.

Inbetriebnahmen von Möbelplattenbeschickungs- und Stapelmaschinen, sowie für Möbelplattenbearbeitungsstrassen.

Inbetriebnahmen von Flächen- und Hochregallageranlagen für Möbelplatten mit darin befindlichen automatisch fahrenden Lagerfahrzeugen.

Leistungsabnahmen und Probetriebläufe als Bestandteile der Endabnahmen durch den Auftraggeber / Kunden. Einweisung und Intensivtraining des Kunden Bedien- und Betriebspersonals in deren neuen Anlagen bzw. Maschinenkomponenten.

Wartungen, Reparaturen, Fehlerlokalisierung / Fehlerbehebung an Getränkeabfüllanlagen bzw. Möbelplattenanlagen, Lageranlagen oder einzelnen Maschinenkomponenten.

Leitung eines Teams von 17 Mechanikern, 8 Elektrikern und einem technischen ACAD-Zeichner zum Um- und Wiederaufbau einer hochgeschwindigkeits Flaschen-Getränkeabfüllanlage, sowie Umbauten an diversen Maschinen mit dem Ziel von Leistungserhöhungen und oder Automatisierung älterer Maschinen.

Projektierung und Umbau eines Spirituosen Herstellungsprozesses, ohne den verfahrenstechnischen Ablauf des Alkohol Brennprozesses zu unterbrechen.

Projektierung, Aufbau / Installation und Inbetriebnahme eines automatisch gesteuerten Palettenstapellagers.

Mechanische und elektrische Projektierung von Maschinen und Anlagenkomponenten, um diese den Prozessbedingungen mit höchst möglicher Leistung und wartungsfreundlich anzupassen mit der sich hieraus ergebenden Rationalisierung der Produktions und Arbeitsabläufe.

Durchführung von Investitions-, Produktions- und Ressourcenplanungen hinsichtlich Personal, Produktqualität, Energie und Materialeinsatz.

Quellen-URL (abgerufen am 25.04.2024 - 16:31):

<https://www.sps-profis.de/profil/g9gye8lhns/sps-programmierer-tia-portal-step-7-rockwell-allen-bradley-rslogix-500-0-factory-talk>