

## Profil ID: G9SYKC2EIP

Wohnort des Spezialisten: **Ukraine**

## SPS Programmierer: Step 7, Kop, FUP. AWL, GRAPH (SFC), WinCC flexible

### Mitarbeiterkurzprofil

Herr A. P. geboren 1986

### Position

Freiberuflicher Siemens **S7 Programmierer und Inbetriebnehmer**

### Expertenkenntnisse

**Step 7, Kop, FUP. AWL, GRAPH (SFC), WinCC flexible**, Programmierung, Inbetriebnahme, Produktionsbegleitung

### Gute Kenntnisse

Distributed Safety, Automobilindustrie, Glas und Solar, Maschinenbau, Transport und Logistik, Fördertechnik und Logistik, Industrielle Bildverarbeitung, Montage- und Handhabungstechnik, Robotik, Verfahrens- und Prozesstechnik

### Sonstige Kenntnisse

F/FH, Mess- und Prüftechnik

### Sprachen

Deutsch (verhandlungssicher), Englisch (verhandlungssicher), Russisch-Ukrainisch (Muttersprachen)

### Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

### Projekterfahrung

**09.2013 –05.2014**

**Kunde: FAM Förderanlagen Magdeburg**

**Endkunde: «O'ZBEKKO'MIR» OAJ - Usbekistan (Kohleindustrie)**

Inbetriebnahme der Förder- und Brechanlagen, Softwareentwicklung für SPS S7-300 und Visualisierungssystem WinCC flexible; Fehlersuche und Analyse.

Realisierte Aufgaben:

- Inbetriebnahme der Profibusteilnehmer.
- Inbetriebnahme der Analoggeber, die Temperatur darstellen.
- Inbetriebnahme der Analoggeber, die Neigungswinkel darstellen.
- Prüfung der Ein-, Ausgänge.
- Inbetriebnahme der Frequenzumrichter.
- Inbetriebnahme der Kommunikation per Ethernet.
- Implementierung der Logik, die Anlage nach drei verschiedenen Betrieben steuert (Automatikbetrieb, Handbetrieb, Reparaturbetrieb).
- Implementierung der Logik für Automatikbetrieb, die Fließbänder nacheinander startet.
- Implementierung der Logik für Anfahrtwarnung beim Start.

- Implementierung der Fehlerlogik laut FAM-Standard.
- Implementierung der Logik, die Arbeitsstunde zählt.
- Implementierung der Logik, die Status von verschiedenen Ausrüstungen darstellt (für die Visualisierung).
- Implementierung der Logik, die Frequenzumrichter per Profibus steuert.
- Implementierung der Logik, die Bremse steuert.
- Implementierung der Logik, die Heizung von Getriebe steuert.
- Implementierung der Logik, die hydraulische Zylinder steuert.
- Implementierung der Logik, die Neigung der Anlage kontrolliert.
- Implementierung der Logik, die Raupenfahrwerke steuert. Die Anfahrbefehle kommen von Operatorjoystick.
- Implementierung der Logik, die Einschlag der Vorderfahrwerke kontrolliert.
- Implementierung der Logik, die Motorkühlung und Motorbremse schaltet.
- Implementierung der Logik, die Temperatur von Frequenzumrichter kontrolliert.
- Implementierung der Logik, die Schmierung einschaltet. Die Schmierung schmiert verschiedene Kreise (Raupenfahrwerke, Brecherwalzen und Plattenband).
- Statusdarstellung und Fehleranzeige von verschiedenen Mechanismen am Visualisierungssystem.

### **05.2013 – 08.2013**

#### **SAR Elektronik GmbH**

##### **Endkunde: BMW Werk Leipzig - Deutschland (Automobilbau)**

Inbetriebnahme der Produktionslinie, die Karosserieteile zusammenklebt; Softwareentwicklung für SPS S7-400 und Visualisierungssystem Zenon; Fehlersuche und Analyse.

Realisierte Aufgaben:

- Implementierung und Inbetriebnahme der Profibusteilnehmer.
- Prüfung der Ein-, Ausgänge.
- Sicherheits-SPS. Logikimplementierung (eine neue Tür).
- Sicherheits-SPS. Logikimplementierung. Lichtschranken.
- Implementierung der Logik, die Fließbänder nach einander startet.
- Bilder- und Tastenimplementierung an der Visualisierungssystem.
- Profibusnetz-Topologie. Aktualisierung.

### **07.2012 – 03.2013**

#### **Bremer Werk Maschinenbau**

##### **Endkunde: TrelleborgVibracoustic - Deutschland (Automobilbau)**

Inbetriebnahme der Produktionslinie, die pneumohydraulische Federbein zusammenbaut, Softwareentwicklung für SPS S7-300 und Visualisierungssystem WinCC flexible; Fehlersuche und Analyse.

Realisierte Aufgaben:

- Implementierung und Inbetriebnahme der Profibusteilnehmer.
- Prüfung der Ein-, Ausgänge.
- Sicherheits-SPS. Logikimplementierung.
- Inbetriebnahme der Servoantriebe.
- Inbetriebnahme des Elektro-Schraubers.
- Implementierung der Logik, die Elektro-Schrauber steuert.
- Kommunikation zwischen Roboter und SPS. Implementierung.
- Implementierung der Logik, die Roboterbefehle generiert.
- Implementierung der Logik für die Ausrüstung, die pneumohydraulische Federbein zusammenfügt und prüft.
- Implementierung der Logik, die Paletten mit Federbeine transportiert.
- Implementierung der Logik, die Paletten mit speziellen RDHV-Ventilen transportiert.
- Implementierung der Logik, die Typ von Ventile erkennt und entsprechende Jobs generiert, damit Roboter das Ventil abholen konnte.
- Implementierung der Logik, die Zweiachsen-Servoantrieb steuert.
- Der Servoantrieb kommt zu einer speziellen Position um zwei Ersatzteile vom Roboter zu bekommen. Dann fährt der Servoantrieb zu Position 2 um eine fotografische Aufnahme zu machen. In Position 3 nimmt der Elektro-Schrauber ein Ventil. Position 4 wird laut Kameraaufnahme kalkuliert, um die Teile zusammen zu schrauben. Im Position 5 wird das zusammengeschaubte Ersatzteil markiert. Im Position 6 holt der Roboter das Teil ab.
- Implementierung der Logik, die Datenverfolgung realisiert.
- Visualisierungssystem. Softwareimplementierung.

## **06.2012 – 05.2013**

### **Ellwema Automotive GmbH**

#### **Endkunde: Volvo Penta Global - Schweden (Automobilbau)**

Inbetriebnahme der verschiedenen Anlagen (Leaktest der Zylinderköpfe, Zusammenbau der Zylinderköpfe, Prüfstandtest der Zylinderköpfe, Abbau der Halter von Zylinderköpfe); Softwareentwicklung für SPS S7-300 und Visualisierungssystem WinCC flexible; Fehlersuche und Analyse.

Realisierte Aufgaben:

- Implementierung und Inbetriebnahme der Profibusteilnehmer.
- Prüfung der Ein-, Ausgänge.
- Inbetriebnahme der Servoantriebe.
- Inbetriebnahme des Elektro-Schraubers.
- Implementierung der Logik, die Elektro-Schrauber steuert.
- Kommunikation zwischen Roboter und SPS. Implementierung.
- Implementierung der Logik, die Roboterbefehle generiert.
- Implementierung der Logik, die Schraube und verschiedene Ersatzteile transportiert.
- Visualisierungssystem. Inbetriebnahme.

## **02.2009 – 11.2011**

### **SCHMID Technology Systems GmbH**

#### **Endkunde: MoserBaer Photo Voltaic, India (Photo Voltaic), MoserBaer Module Line – India (Photo Voltaic) Indosolar Limited – India (Photo Voltaic)**

Inbetriebnahme der Produktionslinie, die Solarzellen transportiert und behandelt; Softwareentwicklung für SPS S7-300 und Visualisierungssystem WinCC flexible; Fehlersuche und Analyse.

Realisierte Aufgaben:

- Inbetriebnahme der Profibusteilnehmer.
- Prüfung der Ein-, Ausgänge.
- Inbetriebnahme der Servoantriebe.
- Implementierung der Logik, die Fließbänder steuert. Fließbänder transportieren 5 Zellen pro eine Reihe.
- Implementierung der Logik, die eine Reihe von 5 Zellen synchronisiert.
- Implementierung der Logik, die Buffer steuert. Buffer kann jede Reihe sammeln, wenn nächste Station nicht bereit ist. Und entlade, wenn nächste Station bereit ist.
- Implementierung der Logik, die Zellen in zwei Reihen pro 5 Stück positioniert, damit Roboter 10 Zellen abholen konnte.
- Implementierung der Logik, die Zellen synchronisiert um die Abstände zwischen Reihen von Zellen auszugleichen.
- Implementierung der Logik, die von zwei Produktionslinien eine Linie macht.
- Implementierung der Logik, die von einer Produktionslinie zwei Linien macht.
- Implementierung der Logik, die Datenverfolgung realisiert. Jede Zelle bekommt eine Nummer am Anfang der Produktionslinie. Die Zelle wandert durch die ganze Linie mit ihrer eigenen Nummer bis zu Ende. Statistikfunktion.
- Visualisierungssystem. Inbetriebnahme.

#### **Quellen-URL (abgerufen am 28.04.2024 - 12:28):**

<https://www.sps-profis.de/profil/g9sykc2eip/sps-programmierer-step-7-kop-fup-awl-graph-sfc-wincc-flexible>