

Profil ID: C7B7FXFELP

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 97084

SPS Programmierer: Step 7, KOP. FUP, SCL, AWL, GRAPH (SFC), WinCC flexible, CFC, PCS 7

Mitarbeiterkurzprofil

Herr A. H. geboren 1965

Position

Freiberuflicher Siemens **S7 Programmierer und Inbetriebnehmer**

Expertenkenntnisse

Step 7, KOP. FUP, SCL, AWL, GRAPH (SFC), Distributed Safety, PDIAG, WinCC, WinCC flexible, Automobilindustrie, Maschinenbau, Fördertechnik und Logistik, Montage- und Handhabungstechnik, Verfahrens- und Prozesstechnik, Programmierung, Inbetriebnahme, Produktionsbegleitung

Gute Kenntnisse

CFC, PCS 7, Medizintechnik, Pharma und Chemie, Transport und Logistik, Mess- und Prüftechnik, Robotik, Schweiß- und Fügetechnik

Sonstige Kenntnisse

TIA Portal, Metall, Wasser und Abwasser, Umformtechnik, Verpackungstechnik

Sprachen

Russisch (Muttersprache), Deutsch (fließend), Englisch (fließend)

Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

Projekterfahrung

05.2014 bis heute

Fördertechnische Anlage für ein Kohlen-Terminal (Fernost – Russland)

Programmierung der S7-Software und WinCC-Visualisierung, Übersetzung in die russische Sprache.

Steuerung: SIMATIC S7-315 2PN/DP, S7-317-2PN/DP, Ethernet, Profibus DP.

Visualisierung: WinCC-Redundanzsystem mit zwei Servern und drei Clients.

Antriebe: Sinamics

09.2013 – 04.2014

Fördertechnische Anlage für ein Kohlen-Terminal (Fernost - Russland, Port Posjet)

Inbetriebnahme der S7-Software und WinCC-Visualisierung

Steuerung: SIMATIC S7-315 2PN/DP, S7-317-2PN/DP, Ethernet, Profibus DP.

Visualisierung: WinCC-Redundanzsystem mit zwei Servern und drei Clients.

Antriebe: Sinamics S120, G120, G130

04.2013 – 09.2013

Fördertechnische Anlagen in mehreren Kohlen-Terminals (Fernost – Russland)

Programmierung der S7-Software und WinCC-Visualisierung, Übersetzung in die russische Sprache

Steuerung: SIMATIC S7- S7-315 2PN/DP, S7-317-2PN/DP, Ethernet, Profibus DP.

Visualisierung: WinCC-Redundanzsystem mit zwei Servern und drei Clients.

Antriebe: Sinamics

08.2011 – 03.2013

Vollautomatische Linie für ein Pharmaprodukt

Planung, Konzeptentwicklung, Programmierung und Ablaufoptimierung der vollautomatischen Linie.

Kommunikation zwischen den einzelnen Steuerungen und dem Visualisierungssystem über Ethernet, alle

Schrittketten realisiert mit S7-Graph, Softwareprojektierung und Inbetriebnahme der Sicherheits-SPS,

Visualisierung mit WinCC flexible, Kommunikation mit Roboter, Roboterprogrammierung.

Steuerung: SIMATIC S7-319F-3DP/PN

Sicherheitstechnik: S7 Distributed Safety

Visualisierung: WinCC flexible

Antriebe: SEW Movdrive, Movitrack

Robotersystem: Epson-Scara-Roboter

02.2011 – 07.2011

Mehrere Anlagen für die Pharmaindustrie

Inbetriebnahme, Nachprogrammierung, Endinbetriebnahme beim Kunden, Visualisierungsprogrammierung,

Unterstützung bei der Entwicklung von neuen Programmkonzepten.

Steuerung: SIMATIC S7-319-3DP/PN

Sicherheitstechnik: PNOZmulti von PILZ

Visualisierung: WinCC flexible

Antriebe: Simatic Masterdrive, Micromaster

12.2010 – 02.2011

Umbau einer Anlage für die I-Tafel-Fertigung und Einbindung einer Containerstation

Einbindung neuer Werkzeuge in die bestehende Anlage, Einbindung einer Containerstation für

Materialnachfüllung (Polyurethan) in die Tagesbehälter der Dosiermaschine.

Steuerung: SIMATIC S7-318-2DP

Visualisierung: WinCC V5.1

Antriebe: Sinamics G120D

08.2010 – 11.2010

Vollautomatische Linie für ein Pharmaprodukt

Inbetriebnahme, Nachprogrammierung und Ablaufoptimierung einer vollautomatischen Linie für die Herstellung von Blutbeutel.

Servuantriebe mit verschiedenen Funktionen, Weg- und Druckregelung, HF-Generatoren für Schweißvorgänge.

Steuerung: SIMATIC S7-319-3DP / PN, PNOZmulti von PILZ

Visualisierung: WinCC flexible

Antriebe: Simatic Masterdrive, Micromaster

06.2010 – 07.2010

Anlage für die Kunststoffverarbeitung

Programmierung und Inbetriebnahme einer Anlage für die Kunststoffverarbeitung, Umprogrammierung von

älteren Pressen für Betrieb mit neuen Werkzeugen. Schnittstelle zu einer 4K-Dosiermaschine mit S5-Steuerung und Fanuc-Roboter. Hydraulikansteuerung mit einem Proportionalventil.

Steuerungen: SIMATIC S7-315 2DP, S5-95, S5-115

Visualisierung: WinCC flexible

03.2010 – 05.2010

Fördertechnische Anlagen in einem Schwefel-Terminal (Ostsee)

Inbetriebnahme von Förderbändern, Inbetriebnahme des Automatikbetriebes der Waggonentladungsstation,

Synchronisation und Kollisionsschutz für „overhead tripper car“ und „portal side reclaimers“, Übersetzung in die russische Sprache, Personalschulung

Steuerung: SIMATIC S7-315 DP, S7-414-2DP, Ethernet, Profibus DP, SP100-Sicherheitssteuerung

Visualisierung: WinCC-Redundanzsystem, ProTool

2009

Anbindung einer LKW-Waage an eine Access-Datenbank

Anbindung einer RHEWA-Waage über eine serielle Schnittstelle an eine Access-Datenbank, Einsatzdauer: 2 Wochen

RHEWA-Waage

MS Access 2003, VBA

2009

Überarbeitung der Standardbausteine für WinCC flexible/S7 (Wasseraufbereitung)

Überarbeitung der Bildbausteine in WinCC flexible und der entsprechenden Standardbausteine in S7.

Einsatzdauer: 3 Monate

Steuerung: SIMATIC S7-315 PN/DP

Visualisierung: WinCC flexible 2007/2008

2009

Visualisierungsprogrammierung mit WinCC (Pharmaindustrie)

Anpassung der vorhandenen und Erstellung von neuen Prozessbildern (insgesamt über 200).

Anbindung von Kamerasystemen, Kommunikation mit Kamerasystemen und WinCC über ActivX-Controls.

Anlegen und Verwalten der User Archive über C-Scripte, Einsatz von VBA. Online-Dokumentation, Backup der Prozessbilder über Scripting.

Einsatzdauer: 6 Monate

Steuerung: SIMATIC S7-319 PN/DP

Visualisierung: WinCC 6.2 SP2

2008

Förder- und Verpackungsanlage für ein Kalksandsteinwerk (Russland)

Softwareprojektierung, Programmierung, Inbetriebnahme einer Förder- und Verpackungsline für ein Kalksandsteinwerk (Anlage in Russland, Ekaterinburg). Erhöhte Anforderungen zu der Maschinensicherheit wegen hoher Lasten und Zugkräften, Einsatz von SICK-Entfernungsmessgeräten, Visualisierung mit WinCC flexible und WinCC, Einsatz der normalen Drehstrommotoren von SEW für einen lagegeregelten Betrieb mit Sinamics-Umrichter von Siemens. Einsatzdauer: 6 Monate

Steuerung: SIMATIC S7-315DP / PN, Pilz-PNOTZmulti, SICK-Sicherheitsscanner

Antriebe: Sinamics, SEW

04.2005 – 05.2005

Fördertechnische Anlagen in einer Zementfabrik (Ägypten)

Aufbau der S5-Kommunikation über L2-Bus (=Profibus) zwischen drei Reclaimer (Seitenkratzer) und zwei Stacker mit S5-115-Steuerungen für Egyptian Cement Company. Weganpassung an einem SSI-Geber

Steuerung: SIMATIC S5-115, Profibus (L2-Bus), COM5430, SSI-Geber

2006 – 2007

Vollautomatische Linie für ein Pharmaprodukt (Frankreich)

Softwareprojektierung, Programmierung, Inbetriebnahme und Ablaufoptimierung der vollautomatischen Linie (Anlage in Frankreich). Kommunikation zwischen den einzelnen Steuerungen und dem Visualisierungssystem über Ethernet, alle Schrittketten realisiert mit S7-Graph, Softwareprojektierung und Inbetriebnahme der Sicherheits-SPS, Visualisierung mit WinCC flexible, WinCC und ProAgent.

Steuerung: SIMATIC S7-414, S7-416, S7-317F-PN

Antriebe: SEW

2004 – 2006

Giesshautlinie für eine I-Tafel-Fertigung

Softwareprojektierung, Programmierung, Inbetriebnahme und Ablaufoptimierung der Gießhautanlage für Fertigung der Instrumententafel bei einem Automobilzulieferer für Oberklassefahrzeuge eines OEM s.

Kommunikation zu Fremdanlagen, Softwareprojektierung und Inbetriebnahme der Sicherheits-SPS, Visualisierung mit GraphPic und ProTool/Pro.

Steuerung: SIMATIC S7-315, S7-315F, S7-317

Antriebe: Lenze, SEW

2001 – 2002

Fertigungslinie von Drucksensoren für die Mobilhydraulik

Projektunterstützung für den Bereich Steuerungstechnik: Lastenhefterstellung, Schnittstellendefinition, Freigabe der Hardware- und Softwarekomponenten, Vorabnahme der einzelnen Bearbeitungszellen bei den Lieferanten. Programmierung und Inbetriebnahme der Bearbeitungszelle die hausintern (vom Kunde selbst) beigestellt ist. Gurtbandtransportsystem, Schnittstellen ohne Software, Datenübergabe über mobile Datenspeicher (MOBY-System von Siemens)

Steuerung: SIMATIC S7-316, S7-414

Antriebe: Rexroth-Indromat

1999 – 2000

Modulautomat für die Manometerfertigung

Softwareprojektierung, Programmierung, Inbetriebnahme und Ablaufoptimierung der vollautomatischen Linie. Programmierung und Inbetriebnahme von Servoachsen (Compax-Hauser und ESR), Datenaustausch mit Bildverarbeitungsstationen, Gurtbandtransportsystem, Datenübergabe über mobile Datenspeicher (MOBY-System von Siemens), Visualisierung mit Wizcon und SIMATIC OP17

Steuerung: SIMATIC S7-316, S7-318, S7-416

Antriebe: Siemens, Compax-Hauser

Quellen-URL (abgerufen am 24.08.2026 - 07:58):

<https://www.interconomy.de/profil/c7b7xfelp/sps-programmierer-step-7-kop-fup-scl-awl-graph-sfc-wincc-flexible-cf-c-pcs-7>