

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 Bohrrinseln

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, Flanschsweißanlage, etc.

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

05.2010 – 12.2010

Fa. Heinemann 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, Flanschsweißmaschine) 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 Bohrrinseln 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 Multiachsssystem, teilweise (Lifte mit

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

Ausnahme der Frequenzumrichter (Halt durch Sensor)sind lagegeregelte-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 PROTOCOL, 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 24.08.2026 - 05:23):

<https://www.interconomy.de/profil/g9egbtddqo/sps-programmierer-elektroplaner-tia-portal-step-7-wincc-flexibel-pr-otool-wscad>