

Profil ID: G9GYB9DFLQ

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 33397

SPS Programmierer: Step 7, Kop, Fup, AWL, WinCC flexible, Graph (SFC), PDIAG, TIA Portal, Allen Bradley

Mitarbeiterkurzprofil

Herr M. S. geboren 1960

Position

Freiberuflicher Siemens **S7 Programmierer und Inbetriebnehmer**

Expertenkenntnisse

Step 7, Kop, Fup, AWL, Distributed Safety, WinCC flexible, Maschinenbau, Metall, Nahrungsmittel und Getränke, Pharma und Chemie, Fördertechnik und Logistik, Montage- und Handhabungstechnik, Verfahrens- und Prozesstechnik, Verpackungstechnik, Projektierung, Konstruktion, Montage, Programmierung, Inbetriebnahme, Produktionsbegleitung, Projektleitung

Gute Kenntnisse

Graph (SFC), PDIAG, WinCC, Allen Bradley, RxLogix 500, Automobilindustrie, Industrielle Bildverarbeitung, Mess- und Prüftechnik, Schweiß- und Fügetechnik, Umformtechnik

Sonstige Kenntnisse

TIA Portal, SCL, CFC, PCS 7, Energie, Glas und Solar, Medizintechnik, Papier und Zellstoff, Transport und Logistik, Wasser und Abwasser, Robotik

Sprachen

Deutsch (Muttersprache), Englisch (gut)

Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

Projekterfahrung (Auswahl)

09.2007 - 05.2009

Heizkörper - Verpackungslinie

Kunde: Korado, Tschechien

Hersteller: Kraft Maschinenbau GmbH in Rietberg

Kurzbeschreibung der Anlage:

- die einzelnen Heizkörper werden von einem Kettenfördersystem abgenommen
- auf einem Transportsystem werden die Heizkörper manuell bestückt
- Zwischentransport mit Wendeeinrichtung
- eine Bildverarbeitungsstation ermittelt die Daten des Heizkörpers
- der Leitstand prüft die Daten und ordnet diese einem bestimmten Typ, Variante und Abmessung zu. (diese Daten werden über Meldepunkte durch die Anlage geschoben)
- Zwischentransport (Sammeln und Winkelübergabe)
- ein Inkjet Printer bedruckt die einzelnen Heizkörper eine Roboterstation (zwei Roboter) bestückt die

Heizkörper mit Styroporecken

- eine Pappstation versieht die Heizkörper mit Pappe
- eine Umreifstation umreift die Heizkörper mit der Pappe
- Zwischentransport. Manuelles bestücken mit Plastikschatzecken
- Folienanlage
- Schrumpftunnel
- vier Druckerstationen versorgen die Heizkörper mit einem Label
- zwei Palettierer stapeln die Heizkörper auf Paletten mit verschiedensten Packmustern
- Zwischentransport
- der erste Umreifer umreift die Einzelstapel
- zwei Einzelstapel werden verdoppelt
- der zweite Umreifer umreift die verdoppelten Stapel
- eine Druckerstation versorgt die Stapel mit einem Label
- die Stapel werden über einen Lift dem Warehouse zugeführt

Im wesentlichen eingesetzte Steuerungs- Komponenten:

- 2 x Siemens CPU 317F – DP
- 4 x Siemens CPU 315 – DP
- 3 x Siemens CP343
- 1 x Siemens Logo
- 6 x IPC
- Servotechnik -> SEW
- Frequenzumformertechnik -> SEW
- Dezentrale Peripherie Firma -> Beckhoff + Festo

Im wesentlichen eingesetzte Software:

- Siemens Step 7 -> AWL + KOP
- Siemens NET PC Software
- Siemens Step 7 -> Distributed Safety Programming
- Siemens Logo Soft Comfort
- Siemens WinCC flexible
- SEW Motion Studio
- NetSupport Control

Schnittstellen in der Anlage:

- Leitstand Firma „ IRS „ (TCP/IP Ethernet)
- Kettenzuführung Firma „ Korado „ (Konventionell/Analog)
- Bildverarbeitung Firma „ CLK „ (TCP/IP Ethernet/Konventionell)
- Inkjet Printer Firma „ Image „ (TCP/IP Ethernet/Konventionell)
- Roboterstation Firma „ KUKA „ (Profibus –DP)
- Umreifer Firma „ Mosca „ (MPI – Bus)
- Großanzeigen Firma „ Wibond “ (Profibus –DP)
- Scanner Firma „ Leuze „ (Profibus –DP)
- Dezentrale Peripherie Firma „ Beckhoff + Festo „ (Profibus –DP)

2002 – 2003

Automobil – Lenkgestänge Fertigungslinie

Kunde: ZF, Deutschland

Hersteller: Ellwema Maschinenbau + Heitec AG Software

Kurzbeschreibung der Anlage:

- auf ca. 15 Roboterstationen wurden diese Lenkgestänge fertig bestückt, in den einzelnen Stationen wurde das ganze Handling durch Pneumatik, Elektrischen Schrauben und sonstigen mechanischen und elektrischen Komponenten durch geführt. Die Daten wurden von Station zu Station mittels Datenträger weiter geschoben
- Zwischentransporte
- eine Prüfstation kontrollierte dieses Lenkgestänge auf Vollständigkeit und Maßgenauigkeit

Im wesentlichen eingesetzte Steuerungs- Komponenten:

- 15 x Siemens CPU 315 – DP
- 15 x Siemens Panel OP 270
- Servotechnik -> Indramat
- Frequenzumformertechnik -> Siemens
- Dezentrale Peripherie Firma -> Siemens ET + Festo

Im wesentlichen eingesetzte Software:

- Siemens Step 7 -> AWL + KOP + Graph 7
- Siemens ProTool
- Indramat

Schnittstellen in der Anlage:

- Roboterstation Firma „ KUKA „ (Profibus –DP)
- Panel OP 270 Firma „ Siemens „ MPI – Bus)
- Dezentrale Peripherie Firma „ Siemens + Festo „ (Profibus – DP)

1998 – 1999

Zement – Verpackungslinie

Kunde: Lafarge Malogosz, Polen

Hersteller: Möllers Maschinenfabrik GmbH

Kurzbeschreibung der Anlage:

- Zuführstrecke -> Roto – Packer
- Auf einem Roto – Packer mit 12 Stützen wurde vollautomatisch Zementsäcke befüllt (je nach Vorwahl 25 kg oder 50 kg) das aufstecken der Säcke fand ebenfalls vollautomatisch statt
- Zwischentransport
- Überprüfen des Gewichtes mittels Waage, im Durchlauf. Säcke mit Fehlgewicht wurden ausgeschleust, der Zement wurde zurück geschleust in die Zuführung des Roto – Packers
- Zwischentransportstrecke
- Palettierung mit verschiedenen Packmustern auf Palette. (Der Palettierer war seinerzeit der schnellste der Welt 3300 Sack /h)
- Zwischentransportstrecke
- auf einer Folienmaschine wurden die Stapel eingeschrumpft
- Abnahmebahn

Im wesentlichen eingesetzte Steuerungs- Komponenten:

- 4 x Siemens CPU 315 – DP
- 4 x Lauer Panel
- Wiegesteuerungen
- Servotechnik -> SEW
- Frequenzumformertechnik -> SEW
- Dezentrale Peripherie Firma -> Siemens ET + Festo

Im wesentlichen eingesetzte Software:

- Siemens Step 7 -> AWL + FUP
- Lauer Lcapro
- SEW MovieTools

Schnittstellen in der Anlage:

- Anbindung an den Leitstand (Profibus –DP/Konventionell)
- Panel Firma „ Lauer „ (MPI – Bus)
- Dezentrale Peripherie Firma „ Siemens + Festo „ (Profibus – DP)

Quellen-URL (abgerufen am 24.08.2026 - 10:30):

<https://www.interconomy.de/profil/g9gyb9dflq/sps-programmierer-step-7-kop-fup-awl-wincc-flexible-graph-sfc-pdi-ag-tia-portal-allen-bradley>