

Profil ID: G9GYF4DEIP

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 41179

SPS Programmierer: PCS 7, TIA Portal, Step 7, Beckhoff TwinCAT, B&R, ABB Roboter

Mitarbeiterkurzprofil

Herr H.G.S. geboren 1954

Position

Freiberuflicher Siemens PCS 7, S7 / TIA Portal, Beckhoff TwinCAT, B&R und ABB Roboter Programmierer und Inbetriebnehmer

Expertenkenntnisse

PCS 7, Step 7, KOP, FUP, SCL, AWL, GRAPH (SFC), CFC, Distributed Safety, WinCC, WinCC flexible, B&R Automation Studio, Roboter (ABB, KUKA, Fanuc) Maschinenbau, Metall, Nahrungsmittel und Getränke, Papier und Zellstoff, Transport und Logistik, Fördertechnik und Logistik, Industrielle Bildverarbeitung, Mess- und Prüftechnik, Montage- und Handhabungstechnik, Umformtechnik, Verfahrens- und Prozesstechnik, Verpackungstechnik, Projektierung, Montage, Programmierung, Inbetriebnahme, Produktionsbegleitung, Projektleitung

Gute Kenntnisse

TIA Portal, PDIAG, Beckhoff TwinCAT 2, TwinCAT 3, TwinSafe 3, Automobilindustrie, Energie, Glas und Solar, Öl und Gas, Pharma und Chemie, Robotik, Schweiß- und Füge-technik, Konstruktion

Sonstige Kenntnisse

Medizintechnik, Wasser und Abwasser

Sprachen

Deutsch (Muttersprache), Englisch (fließend), Niederländisch (fließend), Italienisch (Grundkenntnisse), Französisch (Grundkenntnisse)

Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache

Projekterfahrung

06.2019 - 02.2020

Entwicklung und IBN Logistik Zentren für DM und Nestle UK

7 Zellen Linien mit je 1 Rotation Roboter und Palettier Roboter für DM sowie Senkrecht Wickler mit Zu- und Abfuhr Transport Einheiten jeweils über 2 Ebenen

1 Zelle 1 Rotation Roboter und 1 Palettier Roboter sowie Senkrecht Wickler mit zu und Abfuhr Transport Einheiten über 2 Ebenen Nestle UK

TwinCAT 3.1, TwinSafe 3.1

03.2018 - 04.2019

IBN 2er Pack Roboter Zellen in Nigeria Pelletieren unterschiedlicher Ölbehälter auf Euro Palette mit

Stretcher und Label Drucker

S7, ABB Roboter Visualisierung über HMI Siemens TIA Portal 14

11.2018 - 01.2019

Anpassung einer S7 Steuerung zur Papier Rohstoff Führung durch die Papieranlage in eine PCS 7 Steuerung

Datenkommunikation mit der Gesamtanlage und EMSR Visualisierung im Gesamtsystem TIA Portal 15

09.2018 – 11.2018

Programmierung, Optimierung und Inbetriebnahme von ABB Robotern und Siemens S7 SPS mit TIA Portal

Roboter und SPS sind Teil einer Palettierungsanlage für Ölkanister
Inbetriebnahme dieser und zwei weiterer baugleicher Anlagen in Nigeria

06.2017 – 08.2018

Projektentwicklung (Messemaschine) zu Flaschenherstellung (PE, Plasma) und Füllung

Von TwinCat 2 auf TIA Portal 15 , mit Zenon 7,50 (COPA Data) Visualisierung mit Full HD Monitoring - auch für externe Anlagen z.B Etikettieren, CAM Qualitätskontrolle
IBN und Testlauf zur Optimierung der SPS und LinMOT Antriebe
Siemens Diagnostik

04.2017 - 05.2017

Projektentwicklung mit S7 F und HMI Pro einer Produktion Linie für Hybrid und E Getriebe sowie Automatik und Schalt Kupplungsautomaten

02.2017 - 03.2017

Projektentwicklung in Siemens S7 SPS Programmierung und Visual

TIA Portal 13 für eine Graphit Bearbeitungsanlage (Home Office)

11.2016 - 01.2017

Vorbereitung und Inbetriebnahme von 22 ABB Robotern der Steuerung IRC5 Lackier - Anlagen Paintingkitchen übergeordnete SPS TwinCAT 3.1 und Leitstand TIA Portal 13 sowie Weitertransport der Karossen in die Lackieranlage hierzu Optimierung von Parametern für Lackierung, Dispensierung und Farbwechsel Hardsync

09.2016 - 10.2016

Erst IBN mit Bosch & Rexroth Opcon gekoppelt mit Indra Logic Steuerung, sowie TwinCAT 2.56 für die Bandsteuerung Handlings Roboter Stäubli und Fanuc zur Bestückung der WT zur Weiterbearbeitung auf Drehteller für Elektronik Bauteile der Fa. Bosch Rexroth

08.2016 - 08.2016

Optimierung und nach Teaching von Fanuc R200i zur Bestückung von Warmpressen mit vorgeheizten Plastikmaterialien für die Automobil Industrie
Gleichzeitig Schulung des Instandsetzung Personal im Umgang mit Fanuc Robotern

01.2008- 08.2016

Inbetriebnahme von ABB Robotern der Steuerung IRC5 zweier „EMU“ Anlagen sowie Weitertransport der Karossen in die Lackieranlage hierzu Optimierung von Parametern für Lackierung, Dispensierung und Farbwechsel

04.2007 - 07.2016

Sommer shutdown der Motoren Werke Ford USA wurden umfangreiche Modernisierungen an der Gantry – Laufschienen Händlings Roboter (Liebherr) mit Bosch Rexroth MTC Steuerung durchgeführt

Nach wieder IBN, Optimierung der MTC Steuerung sowie Erweiterung der Fahrwege durch zusätzlich Installierten Bearbeitungsmaschinen

Teaching – Parametrierung der Antriebseinheiten und Servomotoren

Anschließende Übergabe in Produktion

Erweiterung einer Bestandsanlage Crank line MTC Bosch Rexroth (mit zusätzlichen Fördertechnik und ABB Händlingsroboter (IRC5) Teaching der Aufnahme und Abnahme Punkte sowie Handshake zur ABB Schnittstelle Part- Typänderungen (Produkt Code) Balance System zur MTC SPS für übergeordnete Schnittstellen

Kommunikation und Datenerfassung

06.2016 – 06.2016

Erweiterung Ablaufsteuerung Fanuc Roboter iR2000 - Zelle zur Entnahme aus Rohteilbehälter sowie Be und Entladen der Rohteile in eine 2te Werkzeug Maschinen (Haidenhain CNC) ablegen der Fertigteile in angebunden Storage Einschub Ablage. Übergeordnete SPS TwinCAT 2.56 mit Twinsafe (Beckhoff)

04.2016 – 05.2016

Wieder IBN und Optimierung ein Förderband und Transportanlage, mit TwinCAT 2.11 Beckhoff TwinSafe sowie Warehouse Control System, mit anschließende Implementierung in TwinCAT 3.1

02.2016 – 04.2016

Entwicklung und Programmierung mit TwinCAT 2.11 mit TwinSafe für Lackieranlage und Transportsystem und FANUC Roboter Technik

Für Logo und Anbauteile aus Kunststoff Materialien Nanotechnology unter anderem für die Automobile Industrie, als alternative für galvanisieren

12.2015 - 01.2016

Erst IBN Montageanlage und Prüfstände – Scheiben Doppelkupplung mechanisch – Beckhoff TwinCAT 3.1 als und Atvise HMI, Sicherheitseinrichtung Twinsafe sowie NOT AUS, Antriebstechnik Indra Drive, Hydraulik Aggregat Bosch Rexroth mit geregelten Proportionalventilen
Datenerfassung RIFD (Write + Reader)– für Kontrolle IO – NIO

09.2015 – 11.2015

Nach IBN - Produktionsbegleitung und Optimierung, Phoenix Kontakt SPS und KUKA (160 Stck. in geschlossener Kabine) Steuerung mit Safety SPS nach VASS Standard (AUDI A4 Türen LIMO und AVANT) Visualisierung PC WORX. Laserschweißkabine mit Cam Überwachung

07.2015 – 08.2015

Erst IBN Montageanlage und Prüfstände – Hydraulik Doppelkupplung – Beckhoff TwinCAT 2.11 als (ST) und Brosis Commander (HMI), Sicherheitseinrichtung PNZO sowie NOT AUS, Antriebstechnik Indra Drive, Hydraulik Aggregat Bosch Rexroth mit geregelten Proportionalventilen
Datenerfassung RIFD (Write + Reader)– für Kontrolle IO – NIO

06.2015 – 07.2015

IBN Reinraum-Montageanlage und Verpackung von Kontaktlinsen – Beckhoff TwinCAT 2.7 als (ST)
Sicherheitseinrichtung , Antriebstechnik Servomotoren, Datenerfassung AEG ID Protokoll, FL-Server, Anpassung und Erweiterung der Hausinternen (Ciba Vision) Bibliotheken

12.2014 – 03.2015

Erstinbetriebnahme Stacker und Reclaimer plus Fördersystem - Schwefelsulfatherstellung und Verladung in Zugcontainer (Abu Dhabi), inklusive Kommunikation / Datentransfer zur Leitstandtechnik. SPS Rockwell RS Logix 5000 Erweiterung Hard- u. Software als redundante Module und Firmware Update, Visualisierung Factory Talk, hierzu Erweiterung / Optimierung von 30 >250 Seiten
Schneider Kommunikation Technik, ABB FU Antriebstechnik

10.2014 – 11.2014

Planung und Konzept Erstellung, Modernisierung einer Papieranlage Incl. Peripherie Anlagen, Antriebssteuerung sowie Leitstandtechnik, von ABB (1994)
Konzept zur Modernisierung erfolgt für S7 in SCL oder Beckhoff TwinCAT / Twinsafe in (ST) Erneuerung, Visualisierung der Leitstandtechnik mit TIA Portal sowie Integration der Schnittstellen zu Software und Hardware ELT nach EMV + MSR Erneuerung

07.2014 – 10.2014

Automobilindustrie: Ventilblockherstellung, Laserschweißen, Dichtigkeitsprüfung, Laserbeschriftung und Kamera Control IO,NIO Teile
Beckhoff TwinCAT Embedded (ST) und TwinSAFE SPS
Palettierer –Blister mit S7 SPS, Antriebe Indra Drive für Laserschweißen, SEW für Palettierer

05.2014 – 06.2014

Optimierung und Erweiterung an Bestandsanlagen der Kosmetikindustrie, Hitachi SPS, Indra Drive und Motion Logic, sowie Erweiterung der Sicherheitseinrichtung und deren Einbindung in die SPS. Schmersal Code Kontakte + Pilze CPU

04.2014 – 05.2014

Inbetriebnahme Sondermaschinen Bau für die Automobilindustrie in China und USA (Leiterplatten Trennung) CNC +CNI Beckhoff TwinCAT und Pilze Safety. Hilscher Visio, Achsen Antriebstechnik Bosch Rexroth –Indra Drive mit Sercos Schnittstelle und Indra Logic

11.2013 – 04.2014

Bau- und Projektleitung eines Logistik Unternehmens

Inbetriebnahme mehrerer SPS im Bereich FÖT, HRL + AKL Geräten unter Verwendung von S7 und Beckhoff TwinCAT + TwinSAFE Software

SCADA Visio der FÖT

SEW und Bosch Rexroth Antriebs Technik jeweils Motion Control, Kabeltrassenplanung und Durchführung, jeweils in Absprache mit den Endkunden

12.2013 –01.2014

Optimierung mit Automation Motion Studio 3.09 update – B&R einer Textilmaschine zur Herstellung von Carbon Teilen für die E- Automobilindustrie zur Verwendung an iBMW Automobilen

03.2013 – 09.2013

Optimierung zweier Warmumformungsanlagen für die Automobilindustrie (Magna CA und China -Wuhan), Trennung aus 1 Warmumformung, 2 Unabhängig arbeitende Maschinenlinien unter Verwendung von Beckhoff TwinCAT und PILZ E Safety

Erneute Einbindung der Packstation und Beladestation durch KUKA KRC4. Erstellen einer neuen Visio unter Verwendung von WINCC flexible Runtime 2008 und erstmals für Testzwecke mit anschließender Erweiterung für den Konzern WINCC OA, SEW Antriebstechnik

11.2012 - 01.2013

Programmierung und Inbetriebnahme EOL+FOL Test mit S7 und Safety Net. einer Produktion Linie - mit Pressenlinie Beckhoff TwinCAT und TwinSAFE als Schnittstelle zu EOL+FOL Indra Drive Antriebstechnik und KUKA Robotern für Skoda und Audi. Test mit dem Endkunden auf Funktionalität sowie Sicherheit

11.2011 – 10.2012

Programmierung, Inbetriebnahme sowie Inbetriebnahmetest mit dem Endkunden auf Funktionalität sowie Sicherheit in England. Hängende Ware, Textilien. Software Beckhoff Embeded TwinCAT + TwinSAFE, SEW Antriebstechnik

09.2011 – 10.2011

Optimierung Taktzeiten und Upgrade (SW), einer Produktionslinie zur Motorblockherstellung, BMW Steyr AUT, für KUKA KR C4 PL7

02.2011 –09.2011

Planung und Durchführung einer Werkerweiterung, ELT nach EMV und MSR in Hannover, hierzu Optimierung der Produktionsabläufe in der Automatisierung der neuen Anlagen zur Steigerung der Produktivität im Bereich AGM Batterien. Einsatz als Supervisor

11.2010 - 02.2011

Inbetriebnahme dreier Photovoltaik Anlagen in Italien Kontinuitätsmessung der Strings und Monitore, Messung Leerlaufspannung R-ISO, Erdungsmessung String, Stringmonitore, GAK (DC-HV), Inverter bis PAS SMA Schaltschränke, Trina Solar Elemente

Landis und Gyr MAP 110 Überwachung und Kommunikation Soft und Hardware

10.2010

Inbetriebnahmeunterstützung in der Anlaufphase der Warm- und Kaltwalzanlagen in Alabama / USA. Soft- und Hardware S7 und Safety NET

04.2010 – 09.2010

Optimierung von Betriebsabläufen und Qualität -Optimierung in Lohnstanzen sowie Werkzeugbau, beides im Bereich Kartonage und Papier
Re Zertifizierung ISO 9001, Verbesserung im Qualitäts- Management

01.2010 - 03.2010

Inbetriebnahme nach SPS 7 Programmierung einer Pulper - Förderanlage für die Papierherstellung in England

09.2009 – 12.2009

Wiederinbetriebnahme Kaltwalzanlage Alabama / USA, I/O Test und Check

Optimierung der Programmierung mit S7. I/O Test der NOT AUS Bereiche und deren Funktionssicherheit- PNZO
Anpassung der Bedieneroberfläche für den NOT AUS Bereich und deren Standorte für China Steel Wuhan

06.2009 – 10.2009

Canada Ontario

Installation und Inbetriebnahme einer Heißfolienprägeanlage an einer WUPA 4.1 Stanzmaschine mit two stripping section, sowie Generalüberholung einer GOOS Zeitungsdruckmaschinen, hierzu inklusive erneuern der Hydraulikventile im Bereich der Papierrollen Wechsler und Zuführung
AUTO CAD HDB / SOLID WORKS EGS USA, MS WINDOWS, INTEGRATION S7 SIMATIC, TOOLS. Numatics- und Eaton - Steuerungseinheiten

05.2009 – 08.2009

Neuinbetriebnahme nach Anpassung mit AS 3.0 B&R Software Programmierung mit ANSI C, C++, CFC an Textilmaschinen der Fa. Schlafhorst (heute Saurer) in der Türkei

02.2009 – 03.2009

Rohr- und Profilschweißanlage in China

Inbetriebnahmeüberwachung mit anschließendem Systemscheck der Ansteuerungspunkte zur Kalibrierung in der Schaltanlage, Zentralrechnerserver, sowie der einzelnen Bedienungselemente
Kontrolle der Einheiten einzelner Segmente
Spülen und Auf-, Vorbereitung zur Befüllung mit Hydrauliköl der Systemeinheiten, sowie Kontrolle des Reinheitsgrades nach DIN- Norm
Funktionsprüfung der Einzelnen Untergruppen zur Ventilsteuerung, zum Teil aus der China Fertigung Integration in den Leitstand, sowie Kontrolle und Test der Bosch / Rexroth MOOG- FANUC NUMATICS – Einheiten

12.2008 – 01.2009

Thyssen Krupp, Nacharbeiten an einer Schmiedepresse

Speziell im Bereich der Leckagenbeseitigung von Hydraulikleckagen im Schmiedebereich
Rückholzylinder und Pressenzylinder

Teilüberholung der Bosch & Rexroth Steuerungsanlage für die gesamte Schmiedepresse

Austausch defekter Steuerventile Rexroth / Bosch

Einbau von Abschiebeelementen für Wartungsarbeiten in den einzelnen Bereichen inkl. Systemcheck und Inbetriebnahme

08.2007 – 11.2008

Schmiedepresse Italien. Baustellenüberwachung bei der Neumontage. Inbetriebnahme der Hydrauliksteuerung, bestehend aus unterschiedlichen Baugruppen MOOG Hainzel, Bosch / Rexroth, Fanuc, sowie Kaltstart zur Inbetriebnahme der Schmiedepresse. Kalibrierung und Programmierung der Endstellung zur Maßhaltigkeit

08.2006 – 07.2007

Horizon Japan Servicetechniker für alle Produkte, spezialisiert auf Klebebinder PUR und EVA, Stichliner, Falzautomaten. Einweisung und Schulung am Touch Screen Monitor und dem Einrichten der Software Updates der PLC- Steuerung, sowie Einweisung des Bedienpersonals und der Schulung unter Produktionsbedingungen

05.2004 – 12.2006

WPW und KPW Umbau und Anpassung der Kühlmittelsprühanlage, inkl. der Pneumatikventile und deren Ansteuerung

Wöchentliche Maintenance Unterstützung im Bereich WPW bei umfangreichen Technikerneuerungen

Hydraulikventile und deren Ansteuerungen inkl. Testphase Condition Monitoring, System FAG. Walzenwechsel

und Kalibrierung über Maschinensteuerung nach Formatwechsel
Überprüfung und Überwachung der Schurren- Systeme im Bereich Sensor und Transportgeschwindigkeit
Besäumschere, hierzu Auswertung der FIS und Online Protokolle, vorbeugende Reparatur. bei geplanten Serviceeinsätzen

Vorbeugende Reparaturen. im Bereich Kühlmittelsprühanlage, hierzu Wechsel der defekten Ventile, Funktionstest und Steuerungsmodule mit jeweiliger Kalibrierung

Hier waren fast alle namhaften Unternehmen in der Hydrauliksteuerung vertreten

Je nach Entwicklung oder Anpassung der Baugruppen Bosch / Rexroth Fanuc Numatics, Parke - Atos - Eaton – Baumüller

08.2003 – 08.2004

Neukonstruktion Hot Foil-Unit für Heidelberger Druckmaschinen AG zur DRUPA 2004

Erste Besonderheit zu den Mitbewerbern im Stanzenbereich ist der bewegte obere Tiegel

Mitbewerber steuern den unteren Tiegel über Kniehebel und Excenter

Durch den bewegte OT, ist das Zeitfenster für die Verweildauer des eigentlichen Verklebens der Folie von 8 Sekunden auf 4,8 Sekunden reduziert und das auch noch bei einer erhöhten Produktion

Geschwindigkeit -9000 B/H anstatt 4500 B/H bei den Mitbewerbern

Ziel der Projektierung, Anpassung und Integration sowie teilweisen Neukonstruktion, sowie Fertigung zur Verwendung in allen M Typen der Heidelberger Druckmaschinen AG, sowie

Betriebswirtschaftlichkeitsberechnung für den Endkunden sowie für die HDB AG in Bezug auf Mitbewerber für die Serienherstellung der Units

05.2003

Arabische Emirate

Inbetriebnahme einer Akzidenzdruckmaschine, sowie Inbetriebnahme einer Solaranlage inkl. Beckhoff Steuerung dieser Anlage, zu diesem Zeitpunkt war es die Erweiterung der Solaranlage zwecks eigener Strom und Warmwasserversorgung zum Betreiben der Druckerei

08.2002 – 11.2002

St. Petersburg Russland, erneute Generalüberholung und Modernisierung der Kartonagenanlage, Integration neuer Steuereinheiten, Bedienungselemente, Schaltschränke

Hierzu Verlegung neuer Kabeltrassen sowie Daten- und Netzwerkkabel

Kameraüberwachte Bahnkantensteuerung, sowie Qualitätsüberwachung der Materialstärke, mit gleichzeitiger Erhöhung der Produktionsleistung

Eingesetzte Technologien:

S5 später Step 7 Allen Bradley, Simatic Steuerung, Baumetric code-system, Hydrauliksteuerung, Baumüller Atos Numatics, Diagnostik, Jagenberg

01.2000 - 06.2000

Planung und Abwicklung der DRUPA 2000 für Iijima (Stanzautomaten) Japan und Eagle Systems USA Hot Foil Unit

Hierzu Übersetzung des Touch Screens von Japanisch ins Englische. Montage und Inbetriebnahme der ausgestellten 2 Maschinen. Vorführung für internationale Kunden während der Messe

Demontage und Verladung nach Verkauf in Seecontainer sowie Montage in Birmingham / Alabama mit anschließender Inbetriebnahme

Eingesetzte Technologien:

Babylon Translator, Solid Works

1995 - 1997

Montage und Inbetriebnahme dreier MAN OCTOMAN inklusiver der gesamten Verlagsdruckerei in London / Glasgow

Hierzu wird ähnlich wie an den WPW und KPW der Druckzylinderwechsel sowie der Wechsel der Papierrollen über Hydrauliksteuerungen geregelt und verriegelt. Schneideautomaten in der Weiterverarbeitung

1994

New Zealand

Projektbeschreibung / Tätigkeit:

Demontage und Verladen in Container und Flattrack mit anschließender Montage in Minsk / Belarus und Inbetriebnahme, zur Verarbeitung von Weißblech (Konserven Dosen)

MOOG Druckmaschine zum Bedrucken schwerer Materialien

MOOG hat ebenfalls hausinterne Hydraulik zur Ansteuerung der Druckzylinder und Druckwalzen verwendet

02.1994 – 10.1994

Planung und Abwicklung in Kooperation mit der Fa Jagenberg, und Bobst S.A und der Fa. Knauf als Kartonagenhersteller für den russischen Markt (Rigips Platten) in St. Petersburg

Demontage einer MAN Roland 700 in Singapur, Verladung in Überseecontainer und anschließender Montage und Inbetriebnahme der Maschine, Demontage und Generalüberholung eines Stanzautomaten nach dem Prinzip "aus Drei mach Eine Funktionstüchtige", sowie Generalüberholung und Modernisierung der Kartonagenanlage, Integration neuer Steuereinheiten, Bedienungselemente und Schaltschränke

Hierzu Verlegung neuer Kabeltrassen sowie Daten und Netzkabel, Kamera überwachte

Bahnkantensteuerung, sowie Qualitätsüberwachung der Materialstärke, mit gleichzeitiger Erhöhung der Produktionsleistung

Eingesetzte Technologien:

S5, Step 7, Allen Bradley, IMATIC Steuerung, BAUMETRONIC CODE SYSTEM, DIAGNOSTIK TOOLS MAN ROLAND, JAGENBERG / VOITH

06.1993 – 09.1993

Planung und Abwicklung einer 4 Farben Planeta Druckmaschine

Hydraulikantrieb -H Steuerungsventile mit Robotron Elektronik (später Siemens Simatic nachgerüstet)

Planung und Verlegung der Hydraulikleitungen zum Haupttank (3000 l) sowie zum Maschineaustausch der Steuerungsventile (ex DDR) in Rexroth Ventile sowie deren Integration in das bestehende System

Eingesetzte Technologien:

S 5 Programmierung sowie vorhandene Robotron Kontrolle Tools. Zeichenbrett und Rexroth

Quellen-URL (abgerufen am 14.09.2024 - 16:40):

<https://www.interconomy.de/profil/g9gyf4deip/sps-programmierer-pcs-7-tia-portal-step-7-beckhoff-twincat-br-abb-r-oboter>