

Profil ID: G9PWAVCDNO

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 24211

SPS Programmierer: Step 7, TIA Portal, KOP, FUP, SCL / ST, AWL, WinCC professional, WinCC V7.X

Mitarbeiterkurzprofil

Herr T. L. geboren 1958

Position

Freiberuflicher Siemens **S7 / TIA Portal und WinCC Programmierer / Inbetriebnehmer**

Expertenkenntnisse

TIA Portal, Step 7, KOP, FUP, SCL / ST, AWL, WinCC V7.X, WinCC professional, WinCC flexible, Maschinenbau, Medizintechnik, Metall, Nahrungsmittel und Getränke, Pharma und Chemie, Transport und Logistik, Fördertechnik und Logistik, Montage- und Handhabungstechnik, Verfahrens- und Prozesstechnik, Verpackungstechnik, Projektierung, Programmierung, Inbetriebnahme

Gute Kenntnisse

Projektleitung

Sonstige Kenntnisse

GRAPH (SFC), SIMOTION

Sprachen

Deutsch (Muttersprache), Englisch (fließend)

Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

Projekterfahrung

06.2019 - 02.2020

Heidelberg Web Carton Coverting GmbH, Weiden

Programmierung in TIA V15 SCL und WinCC Advanced

Eingesetzte Qualifikationen:

TIA Portal

04.2019 - 06.2019

Wernsing Feinkost GmbH, Adrupp

Programmierung und Inbetriebnahme Prozessleitsystem für die Sterilisation von Lebensmitteln

Eingesetzte Qualifikationen:

TIA Portal

07.2018 – 03.2019

CTS GmbH, Burgkirchen

Erstellung eines WinCC-Prozessleitsystem für den Endkunden KPKlößner in Burgkirchen für die automatische

Roboter-Verpackung von Folienrollen auf Palette
Generierung der SQL-Datenbank und Verwaltung der Stammdaten
Umsetzung der Packmittelvorgaben und Bereitstellung der Packdaten für die einzelnen SPS-Stationen
Kommunikation mit Lagenbildrechner und BDE-System des Kunden
Eingesetzte Technologien:
WinCC V7.3, VBS, SQL-Server 2008, Step 7 V5.4

05.2018 – 07.2018

Wernsing

Anpassung und Inbetriebnahme eines WinCC-Prozessleitsystem FoodFactoryLine für 5 Autoklaven
Eingesetzte Technologien:
WinCC V7.4, SQL-Server 2014, Access 2016

01.2018 – 04.2018

Meistermacher

Upgrade eines WinCC-Prozessleitsystem Food-FactoryLine auf die Version WinCC V7.4
Eingesetzte Technologien:
WinCC V7.4, SQL-Server 2014, Access 2016

10.2017 – 12.2017

Wernsing

Upgrade eines WinCC-Prozessleitsystem Food-FactoryLine auf die Version WinCC V7.4
Eingesetzte Technologien:
WinCC V7.4, SQL-Server 2014, Access 2016

06.2017 – 09.2017

EAE Ahrensburg

Programmierung und Inbetriebnahme von diverser Fördertechnik (Karton, Kisten und Poket)
Eingesetzte Technologien:
TIA V14, SCL, Profinet

05.2017

Baader GmbH & Co

Food Processing Machinery
Erstellung und Inbetriebnahme einer Versuchsanlage mit 4 Antrieben
Eingesetzte Technologien:
SIMOTION Scout TIA V4.5

03.2015 - 03.2017

BHS CORRUGATED

Wellpappe-Produktionsanlagen
Umsetzung von alten Bedienoberflächen in WinCC 5.0 und flexible in WinCC V7.3
Erstellung von neuen benötigten Modulen in C für Rezeptverwaltung, Verschlüsselung und Antriebserfassung
Softwaredokumentation
Eingesetzte Technologien:
WinCC V5.0, WinCC V7.3, WinCC flexible, Ansi C, SQL-Datenbank

2015

KVP (Bayer HealthCare Company)

Big-Bag Anlage
Neuprogrammierung einer Anlage für die Materialversorgung für 2 Spritzgussmaschinen aus 2 Big-Bag-Stationen
Eingesetzte Technologien:
TIA Portal mit S7, WinCC advanced, Sivarex Waagen, ProfiNet, Danfoss FU

2014

IMG (Ingenieurtechnik- und Maschinenbau GmbH Rostock)

diverse Anlagen
Neuprogrammierung verschiedenen Anlagen für die Werfindustrie, Kehlnahtschweißportal 23m, Montage- und Serviceportal, Containertransporter, Schwenkrollengang

Eingesetzte Technologien:

Step 7, Graph 7, SCL und WinCC flexible, SEW Frequenz Umrichter

2014

KVP (Bayer HealthCare Company)

Reinstwasseraufbereitung

Modernisierung einer Anlage für die Wasseraufbereitung

Eingesetzte Technologien:

TIA Portal V12 für die Visualisierung, Step 7 V5.5

2014

Harro Höfliger

Softwarevergleich Step 7 und TIA einer modifizierten Steuerung

Eingesetzte Technologien:

TIA Portal V12 für die Visualisierung, Step 7 V5.5

2014

Tulip

Autoklavensteuerung und Prozessleitsystem

Anpassung einer Visualisierung für 7 Autoklaven

Für die Rezept- und Chargenverwaltung wurde eine umfangreiche Anwendung in VBS im WinCC-Editor erstellt

Die Chargendaten wurden in der SQL-Datenbank erfasst, als Frontend wurde Access verwendet

Eine Auslagerung der Daten konnte in eine eigenständige Access-Datenbank oder in PDFFiles erfolgen

Das System besteht aus einem Win.Server 2008 und 4 Clients Win.7

Eingesetzte Technologien:

WinCC prof. 7.2., VBScribt, SQL-Database 2008, Access 2010

2013

KVP (Bayer HealthCare Company)

Gefahrgut-Lager

Neuprogrammierung und Inbetriebnahme einer Anlage für die Türsteuerung und die Ankopplung der Minimax

Brandmeldeanlage

Eingesetzte Technologien:

TIA Portal V12 mit S7

2013

IMG (Ingenieurtechnik- und Maschinenbau GmbH Rostock)

diverse Anlagen

Neuprogrammierung verschiedenen Anlagen

Eingesetzte Technologien:

Step 7, SCL und WinCC flexible, SEW Frequenz Umrichter

2013

KVP (Bayer HealthCare Company)

Big-Bag Anlage

Neuprogrammierung einer Anlage für die Materialversorgung für 3 Spritzgussmaschinen aus 3 Big-Bag-Stationen oder Fassanlieferung

Eingesetzte Technologien:

TIA Portal mit S7, SCL und WinCC advanced, Sivarex Waagen

2011 - 2012

Transcodent

Kapselabfüllung

Programmierung und Inbetriebnahme einer innovativen Abfüllanlage

Komponenten waren: elektrische Presse, Schrittmotor (SD328 Schneider), diverse Handlings Stationen, und ein Boschtransfersystem mit Datenpointer-Verfolgung

Das Prozessleitsystem enthält eine Rezeptverwaltung und die automatische Erfassung und Auswertung der QS und BDE-Daten, manuelle Eingabe der Messwerte und Erstellung der Chargen-, QS- und BDE-Protokolle und Ausgabe als PDFFile

Alle Daten werden mit einer SQL-Datenbank 2005 gespeichert, die Zugriffe auf die Daten werden innerhalb von WinCC mit VBScript realisiert, als Frontend wird Access 2010 verwendet

Die AV-Daten werden als CSV-File eingelesen

Eingesetzte Technologien:

S7 und WinCC flexible, TIA Portal mit WinCC prof., VBScript, SQLDatabase, Access

2011

KVP (Bayer HealthCare Company)

Verpackungsanlage mit Prospektfalter

Eine alte S5 Steuerung wurde durch eine aktuelle S7-Steuerung und Touchpanel ersetzt

Elektronisches Nockenwerk mit Drehgeber, Danfoss-Frequenzumrichter

Eingesetzte Technologien:

TIA Portal mit S7 und WinCC advanced, Sivarex Waagen

2008 – 2010

Herta Fleischwaren (Nestle)

Autoklavensteuerung und Prozessleitsystem

Erneuerung von 16 alten S5 und Rotomatronik-Steuerungen durch S7 Steuerungen

Für die Visualisierung und die Chargendatenerfassung wurde WinCC eingesetzt

Es wurde eine Server-Client Lösung realisiert

Die Chargenerfassung wurde im VB-Skript erfasst, die Prozessdaten werden auf dem SQL-Server 2005 gespeichert

Als Frontend wird Access 2007 eingesetzt, Anzeige für die Bediener im PDF-Format

Die Chargendaten werden mit allen Prozessdaten, Rezeptwerte, Maschinenparametern und Fehler- und Bedienmeldungen in jeweils eigenständige Accessdateien ausgelagert

Eingesetzte Technologien:

S7 und WinCC prof. Server / Client, WinCC Webserver/Client, VBScript, SQL-Database, Access

2009

Wernsing

Autoklavensteuerung und Prozessleitsystem

Neuprogrammierung einer Visualisierung für 6 Autoklaven

Für die Rezept- und Chargenverwaltung wurde eine umfangreiche Anwendung in VBS im WinCC-Editor erstellt

Die Chargendaten wurden in der SQLDatenbank erfasst, als Frontend wurde Access verwendet

Eine Auslagerung der Daten konnte in eine eigenständige Access-Datenbank oder in PDF-Files erfolgen

Das System läuft auf 2 redundanten Rechnern

Eingesetzte Technologien:

WinCC prof., VBScript, SQL-Database, Access

2007

LaDoria

Autoklavensteuerung und Prozessleitsystem

Programmierung und Inbetriebnahme von 4 Autoklaven für die Sterilisation

Die Anlage wurde in S7 programmiert, für die Rezept- und Chargenverwaltung wurde eine umfangreiche Anwendung in VBS im WinCC-Editor erstellt. Die Chargendaten wurden in der SQL-Datenbank erfasst, als Frontend wurde Access verwendet

Eine Auslagerung der Daten konnte in eine eigenständige Access-Datenbank oder in PDFFiles erfolgen

Eingesetzte Technologien:

S7 und WinCC prof., VBScript, SQL-Database, Access

2006 - 2007

Häcker Küchen

Portalsteuerung für Frontenbohranlage

Programmierung und Inbetriebnahme von 2 Portalen mit S7 und WinCC flexible

Der Prozessleitrechner von M-Log wurde mittels Telegrammverkehr angekoppelt

Die Portale haben 4 Förderbänder mit 8 Ablagepositionen zu den Bohrmaschinen mit Fronten versorgt

Die Küchenfronten wurden asynchron von 4 Siemens-Tablarspeichern auf 16 Abgabeplätze gefördert, es musste eine vorgegebene Anzahl 1-6 von

Teilen abgenommen werden und in der richtigen Reihenfolge den Bohrmaschinen zugeführt werden

Eingesetzte Technologien:

S7 und WinCC flexible, Telegrammverkehr mit Leitsystem (MLog), SEW Profibus-Kopplung

2004 - 2005

Eisenmann

Projekt Leergutsortierung Veltins

Programmierung der neuen Flaschensortierung bei der Firma Veltins in S7

Die Kommunikation zum Prozessleitrechner und der Visu von Swisslog wurde mit einem Telegrammverkehr realisiert

Ankopplung von EHB und Kuka-Steuerung mit DP-Kopplung

Es wurden ca. 250 SEW-Antriebe sowie 2 Senkrechtförderer von 13m auf 27m in die Software eingebunden

Eingesetzte Technologien:

S7, Telegrammverkehr mit Leitsystem (SwissLog), SEW ProfibusKopplung, Kopplung zu EHB und EBB sowie zu KUKA

2003

Eisenmann

Projekt SEW-Eurodrive

Erstellung und Inbetriebnahme einer Tablar- und Palettenförderanlage in Step 7 und WinCC flexible für das neue europäische Ersatzteillager bei SEW-Eurodrive

Die Kommunikation mit dem Siemensleitrechner wurde auf Telegrammbasis realisiert

Eingesetzte Technologien:

S7 und WinCC flexible, Telegrammverkehr mit Leitsystem (Siemens), SEW Profibus-Kopplung

Bis 2002

Abbott (Niederlande)

2 redundante Anlagen für jeweils 5 und 4 Autoklaven, S7 und iFixLeitsystem FDA-konform erstellt

Eingesetzte Technologien:

S7, Protool, iFix von Intellution

Braun Melsungen

Programmierung und Inbetriebnahme von 20 kontinuierlich laufende Montagelinien für die

Einwegspritzenmontage von 5ml bis 20ml

Eingesetzte Technologien:

S7, Protool

Novo Nordisk

kontinuierlich laufende Montagelinie S7 programmiert und validiert nach GAMP

Eingesetzte Technologien:

S7, Protool

Wernsing

Programmierung und Inbetriebnahme von ca. 20 Paletten-Transporten und Palettierer

Eingesetzte Technologien:

S7, Protool

Bayerwald

Holzfensterlinie

Programmierung und Inbetriebnahme einer Harbs / Dimter Holzfensterlinie

Eingesetzte Technologien:

S5 und WF470, Servoachsen, Positionierachsen mit polumschaltbaren Achsen, Holzverfolgung

Stock (Neumünster)

Programmierung und Inbetriebnahme von ca. 20 Autoklaven für die Lebensmittelindustrie

Eingesetzte Technologien:

S7, Protool, Soft- und Hardwareregler

Baader und Partner (Neumünster)

Programmierung und Inbetriebnahme von ca. 40 Montagelinien für die Medizintechnik

Eingesetzte Technologien: S7, Protool

Sabiel (Lübeck)

Programmierung und Inbetriebnahme von ca. 15 Anlagen PalettenTransporte und Palettierer

Eingesetzte Technologien:

S7, Protool

Quellen-URL (abgerufen am 24.08.2026 - 08:03):

<https://www.interconomy.de/profil/g9pwavcdno/sps-programmierer-step-7-tia-portal-kop-fup-scl-st-awl-wincc-professional-wincc-v7x>