

Profil ID: GA9FFX6DKO

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 33330

SPS Programmierer: Step 7, KOP, FUP, SCL, AWL, F/FH, PDIAG, WinCC flexible, TIA Portal

Mitarbeiterkurzprofil

Herr C. S., geboren 1983

Position

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

Gute Kenntnisse

Step 7, TIA Portal, KOP, FUP, SCL, AWL, F/FH, PDIAG, WinCC flexible, Maschinenbau, Medizintechnik, Transport und Logistik, Fördertechnik und Logistik, Mess- und Prüftechnik, Montage- und Handhabungstechnik, Umformtechnik, Projektierung, Programmierung, Inbetriebnahme, Produktionsbegleitung

Sonstige Kenntnisse

GRAPH (SFC), Distributed Safety, PCS 7, Automobilindustrie, Energie, Glas- und Solar, Nahrungsmittel und Getränke, Pharma und Chemie, Industrielle Bildverarbeitung, Schweiß- und Fügetechnik, Verfahrens- und Prozesstechnik, Verpackungstechnik, Projektleitung

Projekte / Auszug

Produktionslinie Betonplatten

1 Jahr

Eingesetzte Software:

Simatic v5.5 (S300), WinCC flexible 2008, PNOZmulti Configurator, MOVITOOLS-MotionStudio (SEW)

Automatisierte Bewegungen:

Abrollfunktion per Trapezanwendung, Synchronisierte Transportbänder für Endlosmaterial, Hydraulische Hebevorrichtung zum Stapeln und vereinzeln, diverse pneumatische Hubvorrichtungen, fliegende Säge, einstellbare Aufteilsägen per Servoumrichter, Frequenzumrichter gesteuerte Rollenförderer im Synchron und Einzellauf

Aufgaben:

E/A-Test, Ablaufüberprüfung, Ablaufanpassung, Servoumrichter konfigurieren, Inbetriebnahme mit und ohne Material, Produktionsbegleitung, Visualisierungsanpassungen, Reporting beim Endkunden

Kaschieranlage

4 Monate

Eingesetzte Software:

Simatic TIA v12 (S1200), SEW Motion Studio

Automatisierte Bewegungen: SEW Servo Achse, Pneumatische Haltevorrichtungen, PID Temperaturregelung

Aufgaben:

Programmierung des kompletten Programms in SCL und KOP nach dem OOP Prinzip, Erstellung der Visualisierung, Inbetriebnahme der Anlage, Planung der SPS Hardware

Folien Kompressor

1 Monat

Eingesetzte Software:

Simatic TIA v12 (S1200)

Automatisierte Bewegungen:

Pneumatischer Vorschub, Pneumatische Aufteilung, Temperaturkontrolle (PID)

Aufgaben:

Programmierung in FUP, Visualisierung, Inbetriebnahme, Abnahme

Portal für Holzplatten

2 Monate

Eingesetzte Software:

Simatic v5.5 (S300), WinCC flexible 2008, PNOZmulti Configurator, MOVITOOLS-MotionStudio (SEW)

Automatisierte Bewegungen:

Hydraulische Hebevorrichtung, 2AchsenServo-Portal, Vakuumaufnahme, Frequenzumrichter gesteuerte

Rollenförderer, Pneumatische Vereinzelung und Ausrichtung

Aufgaben:

Programmierung in FUP, Visualisierung, E/A-Test, Ablaufüberprüfung, Ablaufanpassung, Servoumrichter

konfigurieren, Inbetriebnahme mit Material, Produktionsbegleitung, Visualisierungsanpassungen, Kommunikation

mit vorangehender und nachfolgender Maschine von Drittanbietern, Abnahme

Saugförderer für Plastikgranulat

1 Monat

Eingesetzte Software:

Simatic v5.5 (S300), WinCC flexible 2008

Automatisierte Bewegungen:

Vakuum gesteuerte Materialbeförderung, priorisierte Materialbereitstellung

Aufgaben:

Visualisierung, E/A-Test, Ablaufüberprüfung, Ablaufanpassung FUP, Inbetriebnahme mit und ohne Material,

Produktionsbegleitung, Visualisierungsanpassungen, Benutzerverwaltung und Rezeptverwaltung anpassen,

Abnahme

Fräszelle für Kunststoffbehälter

2 Monate

Eingesetzte Software:

Simatic TIA Portal V13

Automatisierte Bewegungen:

Kuka, Roboter, Frequenzumrichter gesteuerte

Aufgaben:

Visualisierung, E/A-Test, Ablaufüberprüfung, Ablaufanpassung FUP, Inbetriebnahme mit und ohne Material,

Visualisierungsanpassungen, Benutzerverwaltung

Portal für Waffelröllchen

1 Monat

Eingesetzte Software:

SEW Movitools, SEW Kinematic

Automatisierte Bewegungen:

Portal Bewegung mit 2 verbundenen Antrieben und einer auf synchronisierten Achse

Aufgaben:

Programmierung, E/A-Test, Ablaufüberprüfung, Ablaufanpassung, Inbetriebnahme

Coil Abwicklung

2 Monat

Eingesetzte Software:

Simatic v5.5, Distributed Safety

Automatisierte Bewegungen:

Portal Bewegung mit 2 verbundenen Antrieben und einer auf synchronisierten Achse

Aufgaben:

Programmierung, E/A-Test, Ablaufüberprüfung, Ablaufanpassung, Inbetriebnahme

Montagevorrichtung für Kupplungen

2 Monate

Eingesetzte Software:

Twincat 3, SEW Motion Studio

Automatisierte Bewegungen:

Verfahr Achse, Pneumatische presse Bewegungen, Materialüberprüfung mit Kamera, Aufgaben:

Programmierung, E/A-Test, Ablaufüberprüfung, Ablaufanpassung, Inbetriebnahme

Quellen-URL (abgerufen am 24.08.2026 - 07:56):

<https://www.interconomy.de/profil/ga9ffx6dko/sps-programmierer-step-7-kop-fup-scl-awl-ffh-pdiag-wincc-flexible-tia-portal>