

Profil ID: GAA9BPTFNQ

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 52511

SPS Programmierer: S7, TIA Portal, WinCC, Allen Bradley / Rockwell RSLogix, Factory Talk

Mitarbeiterkurzprofil

Herr D. M., geboren 1970

Position

Freiberuflicher Siemens **S7, TIA Portal** und **Allen Bradley / Rockwell Programmierer und Inbetriebnehmer**

Expertenkenntnisse

STEP 7, TIA Portal, KOP, FUP, SCL, AWL,GRAPH (SFC), Distributed Safety,F/H, PDIAG, WinCC, WinCC flexible, Allen Bradley / Rockwell RSLogix, PLC5, PLC500, PLC5000, Factory Talk, Maschinenbau, Papier und Zellstoff, Mess- und Prüftechnik, Projektierung, Montage, Programmierung, Inbetriebnahme, Produktionsbegleitung, Projektierung

Gute Kenntnisse

Automobilindustrie, Montage- und Handhabungstechnik, Verfahrens- und Prozesstechnik, Verpackungstechnik

Sonstige Kenntnisse

CFC, PCS 7, Medizintechnik, Nahrungsmittel und Getränke, Pharma und Chemie, Transport und Logistik, Wasser und Abwasser, Fördertechnik und Logistik, Industrielle Bildverarbeitung, Robotik, Schweiß- und Fügetechnik

Sprachen

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

Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

Projekt- / Berufserfahrung

05.2014 – 05.2016

Fa. HuDe / Erkelenz

Stahlwerke: Kokerei (Stampf und Beschickungsanlagen SBA, Koksüberleitmaschine KÜM, Gastransferwagen etc.)

Programmierung Siemens (CPU 300/400er Serie, 300er DCS Communication PLC in KOP,FUP,AWL und SCL)

Programmierung Sicherheits SPS PILZ (PNOZ multi) Siemens (F-CPU)

Programmierung ein Redundanz System Siemens S7-400 (H)

Programmierung Visualisierung/HMI mit Siemens WinCC (v7.3) und WinCC flexible 2008 auf verschiedenen Panels und Siemens TIA Portal v.13

Parametrierung/Programmierung Frequenzumrichter von Siemens /ABB und IBN Antriebe mit bis zu 250 KW

Inbetriebnahmen (Dillingen/Duisburg/Finnland/Indien bei Arcelor Mittal, Tata, Saarstahl, SSAB)

Schulung der Operator und des technischen Personals

Projektleitung vor Ort

05.2012 – 04.2014

Fa. Sonotronic-Nagel / Ittersbach

Anlagen: verschiedene Ultraschall Schweiß- Anlagen(Automotive)
Programmierung Rockwell Compact/ControlLogix (Firmware v20)
Programmierung/Inbetriebnahme Ethernet und Profibus-Kommunikation (Rockwell)
SCADA/Visu: Factory Talk View (6.0/6.10)
Programmierung SEW Motion Drives
Inbetriebnahme Adelaide Australien (Opel Zulieferer: Futuris)
Inbetriebnahme USA Birmingham/Alabama
Schulung der Operator und des technischen Personals

05.2011 - 04.2012

Fa. HuDe / Erkelenz

Anlagen: Kokerei (SBA, CGT, KÜM etc.)
Anlagen: Siemens ICE Bahntechnik „Auto-Schweißanlage Krefeld“
Programmierung Siemens (CPU 300/400er Serie, 300er DCS Communication PLC)
Programmierung ein Redundanz System Siemens S7-400 (H)
Programmierung einer kompletter Visualisierung/HMI mit Siemens WinCC (v6.0/v7.0) und WinCC flexible (2005-2008) auf verschiedenen Panels
Programmierung Frequenzumrichter von ABB und IBN Antriebe mit 250 KW
Programmierung/Synchronisierung von ca. 80 SEW Antrieben mittels IPOS
Inbetriebnahme Xichang/ China
Schulung der Operator und des technischen Personals
Projektverantwortlich für (E-Technik)/ Auswahl Hardware
Projektleitung vor Ort
?

04.2009 – 04.2011

Fa. Taprogge / Wetter

Anlagen: Kühlwasser Reinigungsanlagen für Kraftwerke (Kohle, Atom etc.)
Programmierung Siemens (CPU 300/400 Series)
Migration von Siemens S7 (300/400er CPU) nach AllenBradley/Rockwell Micrologix 1400/1500, CompactLogix, Kommunikation-Protokoll : DeviceNet, Ethernet, ControlNet
Entwicklung eines Redundanz- Systems innerhalb zweier Rockwell CompactLogix CP.
Programmierung einer General Electrics PAC 3 Rx3i CPU
SCADA: General Electrics Cimplicity(DCS), Proficy, Rockwell Machine View und Siemens WinCC (v6.0/v7.0)
WinCC flexible (2005-2008) und PanelView32
Inbetriebnahme Motion Drives via FU/ Softstarter
Inbetriebnahme
Schulung der Operator und des technischen Personals

04.2008 – 03.2009

Fa: Mercedes-Benz / Bremen via Fa: FMS / Kassel

Anlagen: Weinbergpressen (Kaltverformung / Hydraulikpressen) Automotive
Programmierung/Migrieren von Ablaufsteuerungen mittels Siemens (CPU 400er Serie)
Aufbau und Programmierung eines Redundanzsystem Siemens S7-400 H und WinCC v7.0
Programmierung Antriebsteuerung diverser Antriebe via Softstarter, Frequenzumrichter etc.
Inbetriebnahmen beim Kunden
Schulung der Operator und des technischen Personals

03.2007 – 03.2008

Fa. ATS / Weert- Niederlande

Anlagen: diverse Projekte u.a. Volkswagen Kassel Getriebelinie, Metallverarbeitung Arcelor Mittal, Babynahrung JohnssonControl Nijmegen, Bildtrommelproduktion für Kopierer Xerox Venray, Arzneimittelproduktion MSD Amsterdam, Fertigbetonherstellung VBI Groningen, Sonderlampenbau Philips Winschoten
Programmierung/Migrieren von Ablaufsteuerungen mittels Siemens (CPU 300/400er Serie)
Aufbau und Programmierung eines Redundanzsystem Siemens S7-400 H und WinCC flexible
Programmierung Antriebsteuerung diverser Antriebe via Softstarter, Frequenzumrichter etc.
Inbetriebnahmen
Prozessfehlerdebugging

Schulung der Operator und des technischen Personals vor Ort
Projektmanagement
?

06.2006 – 01.2007

Fa: Raeds Automation / Belgien

Anlagen: Automotive Korea Hyundai „Hotforming“- Pressen , Aufbau eines Online Supermarkts für OCADO in Hatfield England

Programmierung/Migrieren von Ablaufsteuerungen mittels Siemens (CPU 300/400er Serie)

Aufbau und Programmierung eines Redundanzsystem Siemens S7-400 H und WinCC flexible

Programmierung Antriebsteuerung diverser Antriebe via Softstarter, Frequenzumrichter etc.

Inbetriebnahmen

Prozessfehlerdebugging

Schulung der Operator und des technischen Personals vor Ort

Projektmanagement

03.2003 – 04.2006

Fa: NeoSystemTec GmbH / Hückelhoven

Anlagen: Beschichtungsanlagen/Kunststoffanlagen/Textilanlagen rund um die Welt (u.a. Indien, Brasilien, Korea, Europa)

Programmierung/Migrieren von Ablaufsteuerungen mittels Siemens (CPU 300/400er Serie)

Aufbau und Programmierung eines Redundanzsystem Siemens S7-400 H und WinCC 7.0

Programmierung Antriebsteuerung diverser Antriebe via Softstarter, Frequenzumrichter etc.

Inbetriebnahmen

Prozessfehlerdebugging

Schulung der Operator und des technischen Personals

Projektmanagement

01.2000 – 02.2003

Fa: Krüger Industrietechnik GmbH / Dremmen

Anlagen: Beschichtungsanlagen/Kunststoffanlagen/Textilanlagen rund um die Welt (u.a. Indien, Brasilien, Korea, Europa)

Programmierung/Migrieren von Ablaufsteuerungen mittels Siemens (CPU 300/400er Serie)

Aufbau und Programmierung eines Redundanzsystem Siemens S7-400 H und WinCC 7.0

Programmierung Antriebsteuerung diverser Antriebe via Softstarter, Frequenzumrichter etc.

Inbetriebnahmen

Prozessfehlerdebugging

Schulung der Operator und des technischen Personals

Projektmanagement

Quellen-URL (abgerufen am 24.08.2026 - 08:43):

<https://www.interconomy.de/profil/gaa9bptfnq/sps-programmierer-s7-tia-portal-wincc-allen-bradley-rockwell-rslogix-factory-talk>