

## Profil ID: MAXKBY7CJN

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 31162

## SPS Programmierer: TIA Portal, Step 7, Beckhoff TwinCAT 2, TwinCAT 3, CODESYS V2 und V3

### Mitarbeiterkurzprofil

Herr D.S. geboren 1981

### Position

Freiberuflicher Siemens S7 / TIA Portal, Beckhoff TwinCAT und CODESYS Programmierer / Inbetriebnehmer

### Expertenkenntnisse

Step 7, KOP, FUP, SCL / ST, AWL, GRAPH (SFC), CFC, Distributed Safety / F / FH, Beckhoff TwinCAT 2, TwinSAFE, EtherCAT, CODESYS V2, CODESYS V3, Automobilindustrie, Maschinenbau, Metall, Transport und Logistik, Fördertechnik und Logistik, Mess- und Prüftechnik, Montage- und Handhabungstechnik, Verfahrens- und Prozesstechnik, Projektierung, Programmierung, Inbetriebnahme

### Gute Kenntnisse

TIA Portal, WinCC professional, WinCC flexible, Beckhoff TwinCAT 3, Industrielle Bildverarbeitung, Schweiß- und Fügetechnik, Umformtechnik, Projektleitung

### Sonstige Kenntnisse

Beckhoff TwinCAT CNC, Energie, Glas und Solar, Medizintechnik, Nahrungsmittel und Getränke, Öl und Gas, Papier und Zellstoff, Pharma und Chemie, Wasser und Abwasser, Verpackungstechnik, INTEGRA Standard, VASS Standard, Konstruktion

### Sprachen

Deutsch (Muttersprache), Englisch (verhandlungssicher)

### Verfügbarkeit

nach Absprache

### Projekterfahrung

#### 2019 – 2020

##### Radträgermontagelinie in Braunschweig

Softwareerstellung und Inbetriebnahme von fünf Anlagenzellen

TIA Portal V15.1, Schrittkettenprogrammierung mit S7 Graph

Programmieren nach VASS Standard

Ansteuern von ABB-Robotern

Einbinden von Kamerasystemen, Barcodereadern und Schraubsystemen

Inbetriebnahme 5 Monate

#### 2018 – 2019

##### Optimierung einer halbautomatischen Reibschweißanlage

Wiederinbetriebnahme von einzelnen Stationsabläufen

Step 7 V5.6, Schrittkettenprogrammierung mit S7 Graph  
Einbinden von Keyence-Kamerasystemen zur Bauteillageerkennung  
Einbinden von Di-Soric Checker-Kamerasystem zur Bauteilerkennung  
Einlernen der benötigten Kameraprogramme  
Prozessoptimierung des Reibschweißvorgangs  
Inbetriebnahme 3 Wochen

## **2018 – 2019**

### **Sondermaschine in Deutschland**

Vollautomat mit Rundtisch und 5 ABB-Robotern  
TIA Portal V14 & Step 7 Safety V14  
Anlagenvisualisierung mit WinCC Professional V14 SP1  
Die Anlage verschweißt Kunststoffbauteile und prüft diese im Anschluss auf eine ordnungsgemäße Funktion  
Schnittstelle zu Keyence-Kameras zur Auswertung von Bauteilpräsenz und Lage  
Rundtisch mit Siemens Frequenzumrichter  
Roboter entnehmen die Bauteile von Any-Feedern und legen sie in den Rundtisch ein  
Rundtisch taktet die Bauteile in das Laserschweißgerät bis hin zu dem Prüfbereich  
Weitere Roboter bewegen die Bauteile von den einzelnen Prüfstationen bis zu den iO und niO Abwurfboxen  
Projektierung 3 Monate, Inbetriebnahme 3 Monate

## **2018 – 2019**

### **Transportsystem für Brettlagen in den USA**

Transportsystem mit Vakuumentstapler und Übergabe an Pressen  
TIA Portal V15 & Step 7 Safety V15  
Anlagenvisualisierung mit WinCC Professional V15  
Die Anlage entstapelt Brettpaletten. Eine Brettpalette besteht aus einzelnen Brettlagen. Eine Brettlage enthält z.B. zehn nebeneinander liegenden Bretter. Im Anschluss transportiert die Anlage die einzelnen Brettlagen in eine Presse  
SEW-Antriebe am Profinet

## **2015 - 2018**

### **Logistiksystem in den USA**

Transportsystem vom Rohprodukt bis zum Produkttestbereich  
Step 7 V5.4, 6x WinAC RTX-F 2010, Ca. 500 MoviMot-Antriebe am Profibus  
Wiege- und Kamerasysteme über TCP/IP, Anbindung an Material- Leitsystem über OPC  
Anlagenvisualisierung mit WinCC 7.2, Web Navigator Server-Client System  
Projektierung: 1 Jahre  
Inbetriebnahme:5 Monate

## **2015**

### **Logistiksystem in Russland**

Produktsortieranlage  
Step 7 V5.4, WinAC RTX-F 2010, Antriebe und Kamerasysteme am ProfiNet, Leitsystemkommunikation über OPC  
Anlagenvisualisierung mit WinCC 7.0, Web Navigator Server-Client System

## **2013 – 2018**

### **Logistiksystem in Brasilien**

Transportsystem von der Produktvulkanisierung bis in das Produktlager  
Step 7 V5.4, 5x WinAC RTX-F 2010, Circa 800 Antriebe am Profibus  
Kamerasysteme und Waagesysteme über TCP/IP, Leitsystemkommunikation über OPC  
Anlagenvisualisierung mit WinCC 7.0, Web Navigator Server-Client System  
Projektierung: 2 Jahre  
Inbetriebnahme: 1 Jahr

## **2011 - 2018**

### **Logistiksystem in China**

Transportsystem mit ca. 1200 Antrieben vom Rohprodukt bis in das Produktlager  
TwinCAT 2, 8 x Beckhoff IPC C6930, Step 7 V5.5, 10 x WinAC RTX-F 2010

Antriebe am Profibus, ProfiNet und EtherCAT, Kamera- und Waagesysteme über TCP/IP, Materialleitsystem über OPC-Kommunikation

Anlagenvisualisierung mit WinCC 7.3, Web Navigator Server-Client System

Durchsatz 35.000 Produkte / 24h

Projektierung: 2,5 Jahre

Inbetriebnahme: 1,5 Jahr

## **2007**

### **Sondermaschine in Deutschland**

Produktbesprühungsanlage

Step 7 V5.4, S7-315 2DP, Antriebe am Profibus DP

Anlagenvisualisierung mit WinCC flexible 2008

Datenverfolgung, Sprühbild variabel einstellbar

## **2011**

### **Produktzuschnitt-Anlage in der Slowakei**

Extrudieren vom Roh-Material und Zuschneiden auf einstellbare Produktbreite mit automatischer Übergabe des Endlosstreifens an Folgemaschine

TwinCAT 2, Beckhoff IPC C6920

Frequenzumrichter Sinamics G120 und Sinamics S120

Breitbandsensor von Erhardt & Leimer am EtherCAT

Anlagenvisualisierung mit WinCC flexible 2008

Projektierung: 5 Monate

Inbetriebnahme: 1 Monat

## **2010**

### **Molkereianlage in Deutschland**

Prozessanlage zum Herstellen von Lebensmittelprodukten

Step 7 V5.3, S7-318 2DP

Sensoren und Aktoren am Profibus DP

Programmieren von Schrittketten zur Ventilansteuerung

Bereitstellen der Visualisierungsdaten und Bedienen der Schnittstelle zu WinCC

## **2009**

### **Sondermaschine in der Slowakei**

Produktstreifen-Wickelmaschine

Beckhoff TwinCAT 2, Beckhoff IPC C6930, Antriebe am EtherCAT

Sinamics G120 und S120 Frequenzumrichter

Anlagenvisualisierung mit WinCC flexible 2008

## **2009**

### **Produktzuschnitt-Anlage in Deutschland**

Grundmaterial in bis zu 12 einstellbare Produktstreifen schneiden

Step 7 V5.4, S7-315 2DP, Antriebe am Profibus DP

Anlagenvisualisierung mit WinCC flexible 2008

Streifenbreiten und Abrollgeschwindigkeit des Rohmaterials einstellbar am Touch-Panel TP177B

Projektierung: 3 Monate

Inbetriebnahme: 4 Wochen

## **2007**

### **Sondermaschine in Deutschland**

Produktbesprühungsanlage

Step 7 V5.4, S7-315 2DP, Antriebe am Profibus DP

Anlagenvisualisierung mit WinCC flexible 2008

Datenverfolgung, Sprühbild variabel einstellbar

**Quellen-URL (abgerufen am 02.05.2024 - 11:01):**

<https://www.interconomy.de/profil/maxkby7cjn/sps-programmierer-tia-portal-step-7-beckhoff-twincat-2-twincat-3-codesys-v2-und-v3>