Profil ID: N6T4MDYHIS

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 72070

SPS Programmierer: SINUMERIK, STEP 7, KOP, FUP, SCL / ST, AWL, Graph (SFC), WinCC flexible

Mitarbeiterkurzprofil

Herr K. S. geboren 1955

Position

Freiberuflicher Siemens **SINUMERIK** und **S7 Programmierer und Inbetriebnehmer**

Expertenkenntnisse

SINUMERIK 840D, STEP 7, KOP, FUP, SCL / ST, AWL, Graph (SFC), WinCC flexible, Automobilindustrie, Maschinenbau, Transport und Logistik, Fördertechnik und Logistik, Industrielle Bildverarbeitung, Montage und Handhabungstechnik, Programmierung, Inbetriebnahme

Gute Kenntnisse

Glas und Solar, Metall, Mess- und Prüftechnik, Schweiß- und Fügetechnik, Umformtechnik, Verfahrens- und Prozesstechnik, Projektierung, Konstruktion, Montage, Produktionsbegleitung, Projektleitung

Sonstige Kenntnisse

TIA Portal, Distributed Safety / F / FH, PDIAG, WinCC professional, Medizintechnik, Pharma und Chemie, Wasser und Abwasser, Robotik

Sprachen

Deutsch (Muttersprache), Englisch (fließend)

Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

Projekterfahrung

2018 – 2019

Programmierung und Inbetriebnahme von Steuerungen für die Herstellung von Edelstahl Garräumen durch Laser-Schweißen, Rational, Landsberg
S7-1515F, Sinumerik 840Dsl, Laseerline LDF 4000-60 VG64, Step7 (FUP, KOP, AWL, SCL) mit S7-Manager und TIA-Portal V14, WinCC, Sinumerik 840D-Maschinendaten, ISO für Sinumerik

2016 – 2017

Inbetriebnahme von Förderketten und Portalen Ford Motor Company, London-Dagenham
Sinumerik 840D sl, IM151/IM154-8F PN/DP, Step 7, Sinumerik 840D Maschinendaten.

2016

Programmierung und Inbetriebnahme von Handlingsystemen für das Be- und Entladen von Werkzeugmaschinen, CMW Tianjing
Steuerung: 2 x Sinumerik 840D solution line, Step 7, Sinumerik 840D Maschinendaten, EasyScreen.

2015 – 2016

Programmierung und Inbetriebnahme von 2 Schlagwalzenbrechern, Sibenergo, Russland / Kasachstan und Breedon Aggregates, England
Simatic S7-1512, SIMATIC S7-300-CPU314C-2DP, Exor-Panel, TIA Portal V13, Jmobile, rupde, Emsoft.

2015

Programmierung und Inbetriebnahme von 4 über Transportbänder verbundene Fräs- Dreh- und Schleifautomaten mit und ohne Datentransport über RFIDs
SEW-Eurodrive 4 x Sinumerik 840D solution line Step 7, HMI PRO.

2014, 2015

Programm-Anpassung von Wasserstrahl-Reinigungsanlagen, Programmierung und Inbetriebnahme der Verkettung (Korbtransport), Daimler AG, Stuttgart-Hedelfingen
4 x Sinumerik 840D solution line, 1 x Simatic S7-317, 5xPCU50, Sinumerik 840D Maschinendaten, Step 7, HMI PRO.

2014

Inbetriebnahme von Handlingssystemen in der Solarzellenproduktion, Hevel-Solar, Russland
B & R - Powerpanels, X20-System.

2013, 2014

Portalumbauten; VW, Baunatal, Audi Győr, GETRAG Rosenberg
Sinumerik 840D, Step 7 mit SCL, ISO für Sinumerik, EasyMask, HMI PRO.

2012, 2013

CBC (LDS) - Thermische Spritzanlagen Nissan, Yokohama
Sinumerik 840D solution line, Step 7 mit SCL, ISO für Sinumerik (für SAFE.SPF), HMI.

2012

Kettenspanner-Fügemaschinen, Magna Automobiltechnik
S7-1214C, S7-Basic, FUP, HMI.
?

2011

Kommunikation von Waferhandlingssystemen mit peripheren Geräten und anderen Steuerungen, Inbetriebnahmen im In- und Ausland; REC Singapur, Sunways Arnstadt u. a.
B&R-Industrie-PC, CoDeSys 2.3.

2010

Zefiro 380: Dokumentaktualisierung und -transfer, E3-CAE-Manual-Übersetzung Deutsch-Englisch; Ministry Of Railways, China
PC, Excel-VBA, MS-WinWord.

2009

Nachbiede- und Heftschweissmaschinen mit Transport-Conveyorn und Rohrpuffer, DongYang, Korea HiSteel, Korea
S7-300, CPU 315-2DP mit OP77A und TP177B, Meier-CNC P761, Step 7, SCL, WinCC flexible, CoDeSys (IEC-61131-3).

2009

Programm-Anpassung und -Optimierung und Inbetriebnahme mehrerer Rohrbiegemaschinen
Verschiedene S7-300, CPU 315-2DP, Meier-CNC P761, Step 7.

2008

Rohr-Expander, Programmierung und Inbetriebnahme Canadian Oil Ltd., Thailand
S7-400, CPU 414-2DP mit TP270 und TP170, Step 7, S7-Graph, SCL, WinCC flexible, Script-Sprache.

2008

2 Montagelinien zur Autositzmontage mit Zugriffskontrollen und Traceability-Server-Anbindung, Faurecia,

Stadthagen und Soa Joao de Madeira (Portugal)
S7-300, CPU 315-PN/DP mit OP177B-PN/DP, Step 7, WinCC flexible, SCL.

2008

End-Inbetriebnahme Rohr-Heftschweißmaschine Canadian Oil Ltd., Thailand
Meier P761, S7-300, CPU 315-2'DP, CodeSys 2.3, Step 7.

2007

FT-Motorenprüfstände, Siemens, Bad Neustadt
S7-314C-2DP mit TP270, Step 7, ProTool / Pro.

2007

Linienportalsteuerung mit 2 Greifern Volvo CE, Eskilstuna, Schweden
Sinumerik 840D, MMI: PCU50 mit Transline 2000, Step 7 mit SCL, HMI-Advanced.

2006, 2007

Reifenfüllanlage mit 1000 Datensätzen für 2000 Reifentypen, Volvo Trucks, Gent, Belgien
S7-300 mit CPU 315-2DP, MP277, Step 7 mit SCL, WinCC flexible.

2006

Migration einer Steinbruch-Steuerung S5-115U auf S7-400, Risch GmbH
Lethmate CPU 412-2DP, PC, Step / mit S7-Graph, WinCC
?

2006

Schmierölsteuerung für Schmierung bei unterschiedlichen Temperaturen und damit großen Änderungen der Viskosität, Kurita Industrial Co., Kakegawa, Japan
S7-300 CPU312 mit OP77A, Step 7, WinCC flexible

2005

Fluggepäckförderanlage: Gepäckstückverfolgung, Flughafen Berlin-Schönefeld
S7-400 mit CPU 414-2DP mit OP17, Step 7 mit SCL, ProTool / Pro.

2005

Datenstruktur, Festlegung und Verarbeitung und Visualisierung für Aluminium-Barrensägen mit automatischer Vermessung, Transportanlage und Datenspeicherung, Chalco, China
S7-300 mit CPU 317, MP370, Step 7, S7 Graph, SCL, ProTool mit Script.

2003, 2004

Roboterzelle mit Bandsäge und 2 Fräsern, BMW, Landshut
S7-300 mit OP170B, Step 7, S7 Graph, ProTool / Pro.

2003

Sonder-Fräs- und Ausdrückmaschine, Hydro-Alucast, Dillingen / Saar
Sinumerik 840D, 3 Kanäle, MMI: PCU50, Step 7, Easy-Mask, NC-Programme.

2002

Verbindung zwischen Win AC-Software-SPS und C++-Programm (CBuilder5) über OPC-Schnittstelle, Tyco, Ungarn
Industrie-PC, Delphi, mit Testprogramm in C++.

2001 – 2007

Wafer-Handling-System mit Leitreechneranbindungen, Robert Bosch GmbH, Reutlingen
Industrie-PC, Delphi, DLLs in C++.

2001 – 2002

Kabinen-Schweißanlage mit 3 dreh- und schwenkbaren Vorrichtungen, Daimler Chrysler AG, Werk ES-Mettingen
S7-300, CPU 315-DP, MP270, Step 7, S7 Graph, ProTool.

2001 – 2004

Umbau Einpress- und Lecktestanlage und Rechneranbindung, Daimler-Chrysler AG, Werk Mannheim
5 x S5-115U, mit L2-Kommunikation und Profibus über IM308C, Step 5, Graph 5.

1998 – 2005

Galvano-Chemische Anlage zur Gold-Cyanid-Herstellung, Degussa-/ OMG-/ Umicore-Galvanotechnik
Schwäbisch Gmünd
S5-115U mit PC als Bedien- Melde- und Log-Gerät, Step 5, citect-SCADA-System, Delphi 5-Programme.
?

1997 – 2002

Mehrere Bodenförderanlagen zur Vorderachsen-Vormontage mit Schraub- und Wendevorrichtungen,
Daimler-Chrysler AG, Werk Sindelfingen
S5-115U, Gracis, Interbus / S5-155U mit Profibus über IM308C, OPG4, TD17 SEW-Frequenzwandler, Step 5,
Graph 5, Daimler-Chrysler Standard A02.

2000

Werkstück-Pool-Verwaltung für CNC-Flexibles-Fertigungszentrum, Neles, Helsinki
Sinumerik 840D, Step 7.

1999

Radnaben-Einpressanlage, Daimler Chrysler AG, Werk Gaggenau
S7-300, CPU 615, Lauer PCS 900, Step 7, S7-Graph.

1996 – 1998

Mehrere Kreis- und Bandsägen zur Bearbeitung von Leichtmetall-Motorguss-Rohlingen und zum Sägen von
Silizium-Einkristallen, Verschiedene Ausführungen, z. T. mit Werkstückpalettierung oder bedienerfreundlichen
Teachfunktion, Wacker, Burkhausen KS, Neckarsulm, Daimler Chrysler AG, Werk ES-Mettingen
Sinumerik 805, Sinumerik 810N, Sinumerik 840C, Step 5, NC-Programme

Quellen-URL (abgerufen am 28.04.2024 - 07:28):

<https://www.interconomy.de/profil/n6t4mdyhis/sps-programmierer-sinumerik-step-7-kop-fup-scl-st-awl-graph-sfc-w-incc-flexible>