

Profil ID: N7VRE57EOP

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 42329

SPS Programmierer: Step 7, KOP, FUP, AWL, WinCC flexible

Mitarbeiterkurzprofil

Herr W.N. geboren 1961

Position

Freiberuflicher Siemens **S7 Programmierer und Inbetriebnehmer, EPLAN Konstrukteur**

Expertenkenntnisse

Step 7, KOP, FUP, AWL, WinCC flexible, Maschinenbau, Programmierung, Inbetriebnahme, Produktionsbegleitung

Gute Kenntnisse

Transport und Logistik, Fördertechnik und Logistik, Mess- und Prüftechnik, Verfahrens- und Prozesstechnik, Projektierung, Konstruktion, Montage

Sonstige Kenntnisse

TIA Portal, SCL, GRAPH (SFC), Distributed Safety, WinCC, Medizintechnik

Sprachen

Deutsch (Muttersprache), Englisch (fließend)

Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

Projekterfahrung

01.2014 - 12.2014

Maschinenbaufirma für die Kabelherstellung

Diverse Inbetriebnahme im Werk Wuppertal und Inbetriebnahme bei Endkunden in Villingen bzw. Bremen.

Inbetriebnahmen im Werk Wuppertal mit interner Schulung der Siemensantriebsregler "Sinamics".

Unterstützung bei der Vor-Inbetriebnahme von Ab- und Aufwickleraggregaten für eine vorhandene Produktionslinie beim Endkunden in England im Werk Wuppertal. Anschließende Inbetriebnahme beim Endkunden in Swindon. Zwei zusätzliche Servicetätigkeiten bis zum Ende des Jahres beim Endkunden.

Diverse ähnliche Tätigkeiten wie oben beschrieben.

Programmanpassungen der S7 Software. Antriebsregleroptimierung. Einsatz der neuen TIA-Portale von Siemens.

Vorhandene Projektierungen eingespielt und modifiziert.

Sinamic Regler von Siemens werden eingesetzt. Erste Inbetriebnahmen dieser Reglertypen (G120, S120).

Eine vorhandene Produktionslinie wird durch neue Aggregate (Abwickler, Aufwickler, Speicher) modernisiert.

Zugleich sollen die alten Bestandteile weiterhin funktionstüchtig bleiben. Schnittstelle zur alten Liniensteuerung durch ET-Stationen realisiert. Die alte Linie läuft noch über eine alte Relaissteuerung.

Aufbau der neuen Aggregate beim Kunden, Inbetriebnahme und Optimierung der Produktion.

S7 Programmanpassungen wegen Störungsbehebung bzw. Kundenwünschen. Anpassen der TIA Visualisierungen.

Simatic Step 7, Siemens Touchpanel, TIA Portal, Profibus, Profinet, DP-DP Koppler, Lenze L-force Engineer, GDC, Antriebstechnik, Lenze 9400 bzw. 8400, Antriebstechnik, Siemens Sinamics S120, G120, Steuer- und Regelungstechnik, WinCC flexible, Schnittstellenabsprache, Inbetriebnahme, Störungsbehebung
Erfahrung in der Kabelindustrie

09.2013 - 12.2013

Maschinenbauunternehmen für die Kabelherstellung

Service bei einem Kabelwerk in Roth.

Störung bei Regler einer Verseilmaschine im Werk des Kunden. Programmanpassung für eine Umspulanlage mit Inbetriebnahme.

Service an einem Doppelwickler beim Endkunden in Moskau. Inbetriebnahme von zwei Abwicklern im Werk des Kunden.

Inbetriebnahme einer Umspulanlage beim Endkunden in Windsbach. Störungssuche, weil die Produktion sporadisch durch Drahtrisse unterbrochen wird. Austausch der Antriebsregler um den Fehler zu lokalisieren.

Vorhandenes Programm einer Umspulanlage auf die neue Lenze 8400 Regler Serie anpassen.

Schnittstellenaufbau zu den Reglern realisieren.

Inbetriebnahme im Werk. Optimierung der zugehörigen Regeltechnik und Antriebsparameter.

PID-Regler, Rampenzeiten, usw. Vorab Abnahme vom Kunden im Herstellerwerk.

Störungssuche, weil der Doppelwickler bei hohen Zugkräften keinen automatischen Wechsel durchführt.

S7, Siemens Touchpanel, Profibus, Profinet, DP - DP Koppler, Antriebstechnik, Lenze 9400 bzw. 8400, Steuer- und Regelungstechnik, WinCC flexible, Schnittstellenabsprache, Inbetriebnahme, Erfahrung in der Kabelindustrie

05.2013 - 07.2013

Maschinenbauunternehmen für die Kabelherstellung

Programmierstellung für die Modifikation von zwei alten Aufwicklern in einer Produktionslinie für den automatischen Wechselbetrieb, mit anschließender Inbetriebnahme beim Kunden in Amsterdam.

Erstellen einer neuen Schnittstelle für eine Doppelwickler- und Speichereinbindung an einer fremden Liniensteuerung.

Vorinbetriebnahme und 1. Kundenabnahme im Herstellerwerk.

Modifikation eines alten SPS Programms (Abwickler). Antriebstechnik wird vom Reglertyp Lenze 9300 auf Lenze 8400 geändert.

Inbetriebnahme der Komponente. Modifikation einer Extrusionsanlage beim Endkunden in Stuttgart.

Vorinbetriebnahme von Abwickler, Raupenabzug, Vertikalspeicher und Aufwickler im Herstellerwerk.

Anschließend Inbetriebnahme der Aggregate mit Einbindung an die fremde Liniensteuerung beim Endkunden in Polen.

Vorhandenes SPS Programm bezüglich der neuen Optionen (automatisches Rein- und Rausfahren der Aufwickler in bzw. aus der Produktionslinie) anpassen. Inbetriebnahme beim Kunden mit Abnahme der neuen Steuerungsvariante. Inbetriebnahme des schon vorhandenen SPS Programms und der Lenze 8400 Regler.

Realisieren der Schnittstelle zur Liniensteuerung. Absprache und Realisierung des Zusammenspiels der Aggregate mit dem fremden Liniensteuerungsprogramm. Optimierung der zugehörigen Regeltechnik und Antriebsparameter. PID-Regler, Rampenzeiten, usw.

Vorab Abnahme vom Kunden im Herstellerwerk.

S7, Touchpanel, Profibus, Profinet, DP - DP Koppler, Antriebstechnik, Lenze 9400 bzw. 8400, Steuer- und Regelungstechnik, WinCC flexible, Schnittstellenabsprache, Inbetriebnahme, Erfahrung in der Kabelindustrie.

01.2013 - 03.2013

Maschinenbauunternehmen für die Kabelherstellung

Programmierstellung und Inbetriebnahme eines Bandspinners.

Programmierstellung und anschließender Inbetriebnahme von Ab- und Aufwickler, Tänzer, Ab- und Aufwicklerspeicher und Raupenabzug beim Kunden in Frankreich.

Programmierstellung und Vorinbetriebnahme im Werk für ein neues 4-Fachablaufgestell zur Integration in einer schon gelieferten Verseilanlage.

Programmierstellung und Visualisierung mit WinCC flexibel für einen Längsbandablauf mit Vorinbetriebnahme.

Programmanpassungen auf einen neuen Reglertyp für die Antriebstechnik. Typ Lenze 8400 und teilweise Inbetriebnahme der Regler mit den Antrieben.

Es wurde ein neues Messverfahren zur Erfassung der aktuellen Durchmesser der einzelnen Rollen im Programm realisiert.

Verknüpfungen mit dem Lenze Regler und dessen Innenleben neu erstellt. Die Visualisierung musste neu erstellt werden.

Vorabnahme im Werk durch den Kunden. Kurzer Serviceeinsatz zum Optimieren beim Kunden, nachdem die Produktion aufgenommen wurde.

Das S7 Programm der einzelnen Aggregate musste für den neuen Reglertyp Lenze 8400 angepasst werden. Die Reglersoftware für die Lenze-Antriebe wurde neu erstellt. Vorbereitung der Schnittstelle zur Kundenanlage. Vorinbetriebnahme der Aggregate so weit möglich im Werk. Inbetriebnahme beim Kunden in Frankreich. Realisieren der Schnittstelle zur Liniensteuerung. Absprache und Realisierung des Zusammenspiels der Aggregate mit dem türkischen Mitbewerber.

Optimierung der zugehörigen Regeltechnik und Antriebsparameter. PID-Regler, Rampenzeiten, usw. Abnahme vom Kunden.

S7, Touchpanel, Profibus, Profinet, DP-DP Koppler, Antriebstechnik, Lenze 9400 bzw. 8400, Steuer- und Regelungstechnik, WinCC flexible, Inbetriebnahme, Erfahrung in der Kabelindustrie

12.2012

Maschinenbaufirma für die Kabelherstellung

Umstellung eines automatischen Doppelwicklers von S5 auf eine S7 Steuerung und anschließender Inbetriebnahme.

Anpassung des aktuellen Doppelwicklers S7 Programms auf die mechanischen Gegebenheiten des alten Doppelwicklers.

Anpassung der Visualisierung auf WinCC flexible.

Inbetriebnahme des mechanisch überholten Wicklers mit der neuen elektrotechnischen Ausrüstung.

S7, WinCC flexible, Profibus, Steuer- und Regelungstechnik, Erfahrung in der Kabelindustrie

10.2012 - 12.2012

Maschinenbaufirma für die Kabelherstellung

Service für Komponenten einer Extrusionsanlage beim Kunden in Stuttgart. Inbetriebnahme eines Doppelwicklers (Vollautomat) bei einem Kunden in Norwegen. Inbetriebnahme diverser Aggregate im Werk. Inbetriebnahme von Abläufen und Aufwicklern beim Endkunden in Belgien.

Letzte SPS S7 Modifikation einer Mantellinie. Inbetriebnahme des im Werk vom Kunden abgenommenen Doppelwicklers.

Optimierung oder Nachjustage der Einstellungen. Schulung Bedienpersonal. Kleine Programmmodifikationen. Produktionsbegleitung und Abnahme des Wicklers durch den Kunden. SPS S7 Programmvorbereitung für die neuen Aggregate aus schon vorhandenen Programmen. Anpassen an die neuen Elektropläne. Anpassung der Schnittstelle für neue Antriebs Reglertypen (Lenze 8400).

Inbetriebnahme im Werk. Erstinbetriebnahme von Abwickler und Aufwicklereinheiten beim Endkunden.

Schnittstelle zur Liniensteuerung (Rosendahl).

S7, Profibus, Profinet, DP - DP Koppler, Antriebstechnik, Lenze 9400 bzw. 8400, Steuer- und Regelungstechnik, WinCC flexible, Inbetriebnahme, Erfahrung in der Kabelindustrie.

09.2012 - 10.2012

Maschinenbaufirma für die Kabelherstellung

Inbetriebnahmeunterstützung im Werk, Inbetriebnahme beim Kunden.

Inbetriebnahme von erstellter Software und prüfen sämtlicher Funktionen an den Aggregaten.

Integration von zwei Abwicklern in einer Produktionslinie (Schnittstelle zur Anlagensteuerung und Modifikation der Liniensteuerung) in den Niederlande.

S7, Profibus, Ethernet, Steuer- und Regelungstechnik, Erfahrung in der Kabelindustrie

08.2012 - 09.2012

Maschinenbaufirma für die Kabelherstellung

Inbetriebnahmeunterstützung für Komponenten einer Extrusionsanlage beim Kunden in Stuttgart.

Inbetriebnahme von Abläufen beim Kunden in Belgien. Service beim Kunden in Deutschland.

Fortführen der Inbetriebnahme einer Mantellinie. Modifikation der vorhandenen Software. Softwareanpassungen auf Kundenwunsch.

Nachrüsten von Bedienelementen. Schnittstellenanpassungen mit der Liniensteuerung. Produktionsbegleitung, Behebung von Störungen.

Inbetriebnahme und Einbindung von Abläufen für eine S/Z Verseilanlage in einer Mantellinie.

Service an einem Aufwickler (Mechanische Konstruktion wurde verändert, daher auftretende Fehler behoben).

Rezeptur in WinCC flexible HMI modifiziert.

S7, Profibus, Profinet, Antriebstechnik, Lenze 9400 bzw. 8200, Steuer- und Regelungstechnik, WinCC flexible, Erfahrung in der Kabelindustrie

05.2012 - 07.2012

Maschinenbaufirma für die Kabelherstellung

Inbetriebnahmeunterstützung, Inbetriebnahme beim Kunden, Service beim Kunden.

Inbetriebnahme von erstellter Software und prüfen sämtlicher Funktionen an den Aggregaten.

Inbetriebnahme von zwei Doppelwicklern beim Kunden in Portugal.

Serviceeinsatz beim Kunden in Wiehl.

S7, Profibus, Ethernet, Antriebstechnik, Siemens Sinamics-G120, Lenze 9300, Steuer- und Regelungstechnik, Erfahrung in der Kabelindustrie

05.2012

Maschinenbaufirma für die Kabelherstellung

Inbetriebnahmeunterstützung für Komponenten einer Extrusionsanlage.

Programmerstellung und Inbetriebnahme der erstellten Software mit prüfen sämtlicher Funktionen.

S7, Profibus, Antriebstechnik, Lenze 9400 bzw. 8200, Steuer- und Regelungstechnik

03.2012

Für Davis Standard: Service-Einsatz bei einem Kunden in Österreich

Auf einer Produktionslinie kann nicht mehr produziert werden.

Ein Siemensantrieb mit Siemensregler reagiert nicht bzw. führte nicht seine Funktionen aus. Durch Software-Check (S7) Fehler behoben.

Visualisierung hat keine Kommunikation zur SPS. Telefonverbindung für den Visu-Fachmann bei Davis hergestellt, der dann den Fehler via Modem von zu Hause beheben konnte. S7, Profibus, Ethernet, Siemens Regler: Master Drive

03.2012

Für Davis Standard: Service-Einsatz bei einem Kunden in Ungarn

Auf einer Verseilmaschine kann keine „Gut“ Produktion mehr hergestellt werden.

Da die Linie von „KU-KA-MA“ geliefert wurde (Ich war ca. 10 Jahre Angestellter) wurde ich kurz vom Auftragsgeber in die Problematik „gebrieft“.

Beim Kunden wurde von mir die „Tänzermechanik“ leichtgängiger gemacht und der PID-Regler in der SPS Typ „ S5, 928B “ für diesen Tänzer neu optimiert. Neue Produktionstests ergaben „Gut“ Produktion. S5, Regelungstechnik, Mechanisches Verständnis.

02.2012 - 03.2012

Maschinenbaufirma für die Kabelherstellung

Inbetriebnahmeunterstützung, Inbetriebnahme der erstellten Software und prüfen sämtlicher Funktionen.

S7, Profibus, Ethernet, Antriebstechnik, Siemens Sinamics-G120, Steuer- und Regelungstechnik

02.2012

Firma Clopay

Einbindung eines neuen Aufwicklers in die Produktionslinie. Die Produktionslinie wurde von mir Anfang 2011 von S5 auf S7 umgestellt.

Der alte Aufwickler lief noch unter S5 in der Linie und wurde nun durch einen neuen Aufwickler (S7) ersetzt. Altes Programm vom alten Wickler „säubern“ und die Schnittstelle mit Absprache des Lieferanten des neuen Wicklers vorbereiten.

Inbetriebnahme der Linie mit dem neuen Wickler. Absprachen mit dem WinCC Experten, zur Visualisierung des neuen Wicklers.

Produktionsbegleitung, S5, S7, Ethernet, S7 Kommunikation, Elektrokonstruktion.

01.2012 - 02.2012

Für Davis Standard: Service-Einsatz bei zwei Kunden in Spanien

Produktionslinie steht. Wieder ans laufen bringen!

Automatischer Rollenwechsel muss nachjustiert werden bzw. im Ablauf der Schrittkette eine Programmsequenz hinzufügen.

Die Kommunikation zwischen Leitrechner; Linien CPU und Aufwickler CPU bzw. AEG Antriebstechnik ist unterbrochen.

Altes S5 System (928B). Der automatische Entladevorgang musste aufgrund der Materialalterung (Welle hängt durch, dadurch konnte sie von der Entladekralle nicht mehr gegriffen werden.) neu angepasst werden. S5, S7,

Kommunikation Siemens, Profibus, Ethernet

11.2011

Maschinenbaufirma für die Kabelherstellung

Inbetriebnahme von drei Abwicklern, Inbetriebnahme der erstellten Software und prüfen sämtlicher Funktionen. Simulation im Linienbetrieb. Inbetriebnahme der Antriebstechnik Reglertyp: Sinamics-G120. S7, Profibus, Ethernet, Antriebstechnik, Siemens Sinamics-G120, Steuer- und Regelungstechnik.

11.2011

Für Davis Standard: Service-Einsatz bei einem Kunden in England

Drehzahlanpassung eines neuen Aggregates in einer Produktionslinie und Anpassung der Zugkraftregelung. Der Kunde hat sich in einer Filmgießanlage ein altes Aggregat durch ein neues ausgetauscht. Hier waren Drehzahl- bzw. Zugkraftregelungsanpassungen notwendig. S7, Antriebstechnik Siemens, Profibus, Ethernet, Elektrische Verdrahtungen.

10.2011

Maschinenbaufirma für die Kabelherstellung

Modifizierung eines Aufwicklers (Ähnlich Auftrag aus 2010). Erstellen einer Softwaremodifikation in S7 für die Einbindung eines Aufwicklers an einen neuen Produktionsmodus. Einbindung des neuen Modus in die Visualisierung. Inbetriebnahme der neuen Software (Punkt1) beim Endkunden in Tschechien. Abnahme durch den Endkunden. S7, Visualisierung WinCC flexible 2008, Profibus, Ethernet, Antriebstechnik Lenze, Steuer- und Regelungstechnik.

05.2011 - 09.2011

Maschinenbaufirma für die Kabelherstellung

S7 Programmerstellung (Home Office), Inbetriebnahme der Projekte beim Endkunden.
S7 Programmerstellung für zwei Extrusionslinien bzw. einer Extrusions-Mantellinie und anschließender Inbetriebnahme der Linien beim Endkunden in Deutschland. Erstellen der S7 Programme für die Produktionslinien. Da ein Erfahrungsschatz und die Grundlagen aus der Kabelfertigung (KUKAMA) vorhanden sind, war es möglich, die Programme anhand der Elektropläne (I/O Belegung) weitestgehend vorzubereiten. Die Visualisierung wird mit WinnCC Flexible realisiert und wurde durch einen Sublieferanten vorbereitet. Realisieren der Profinet Anbindungen von den Lenze 9400 Reglern zur CPU 315-2PN/DP. Schnittstelle zu den Sikora-Messgeräten (Durchmessermessgerät, Knotenwächter und Hochspannungstester) über Profibus. Temperaturregelung mittels PSG Modulen, (Konfiguration mit „FlexotempManager“) und Anbindung über Profibus an die Steuerung. Anpassen der Visualisierung und Programmierung während der Inbetriebnahme. Qualitätsaufzeichnung der Produktion. (Fehlerzuordnung zur Produktionslänge) Ausdruck von Spulen bzw. Produktionsprotokoll. Inbetriebnahme und Fehlerbehebung der Hardware (Verdrahtung usw.) Einfahren der Linien und Produktionsbegleitung. S7/CPU 315-2PN/DP, Beckhoffklemmen, Profinet, Profibus, Lenzeregler 9400, Sikora Messgeräte, PSG Temperaturregler, Visualisierung WinCC flexible, Verfahrenstechnik von Kabelextrusionslinien, Elektrokonstruktion.

12.2010 - 02.2011

Davis Standard

S7 Programmerstellung (Home Office), Inbetriebnahme des Projektes beim Endkunden.
S5 - S7 Konvertierung einer alten Produktionslinie beim Endkunden in Deutschland. Die Produktionslinie wurde mit mehreren S5 Steuerungen (928B) betrieben. Die Antriebssteuerung und Regelung waren ausgegliedert und wurde durch die Antriebssteuerung realisiert. Die S5 Steuerung im Aufwickler sollte erhalten bleiben. Die Antriebssteuerung und Regelung sollten ebenfalls erhalten bleiben. Die Liniensteuerung, und die Steuerung eines Spezialaggregates werden durch eine S7/400 ersetzt. Die Temperaturregelung der Extruder wird ebenfalls durch eine S7/400 ersetzt. Die Visualisierung wird von einem Mitarbeiter von Davis Standard auf WinCC umgestellt. Realisieren der neuen Verbindungen: S7 - S5 Wickler, CP-Verbindung. S7-Antriebssteuerung über DP/DP Koppler Profibus. S7 - S7 Verbindung, Ethernet. S7-ET-Stationen, Profibus. Einbindung neuer Aggregate bzw. programmieren von neuen Aggregaten und deren Bedienbarkeit. S7/400, S5 928B, ET200 Stationen, CP 1430, DP/DP Koppler, Profinet, Ethernet, Elektrokonstruktion.

09.2010 - 11.2010

Firma Clopay Advanced Printing

E-Plan, Visualisierung und S7 Programmerstellung (Home Office). Inbetriebnahme der Projekte beim Kunden. Entwicklung von zwei Masterstationen für zwei Produktionslinien. Erstellen der E-Pläne, wonach der Kunde die Bedienpulte gefertigt hat.

Erstellen der Visualisierung, mit den nötigen Bedienelementen, um die Linie fahren zu können.

Eine S7 Safety Steuerung soll das notwendige Not-Aus Management der Linie übernehmen.

Die verschiedenen Sublieferanten der einzelnen Anlagenaggregate haben Ihre Schnittstelle nur mit dieser Masterstation. So sind zeitaufwendige Absprachen zwischen den Lieferanten nicht notwendig.

Die Masterstation stellt die notwendigen Leitwerte den einzelnen Teilnehmern zur Verfügung.

Treffen im Vorfeld mit den Lieferanten, um die entsprechenden Schnittstellen zu besprechen.

S7, S7-Safety, PN/PN Koppler, Elektrokonstruktion, Visualisierung WinCC flexible 2008, PROFIsafe, ET 200M.

06.2010- 09.2010

Maschinenbaufirma für die Kabelherstellung

Unterstützung des Kunden bei anfallenden Aufgaben. Störfall bei einem Leimbachkunden in Saale an der Donau. Erstellen einer Softwaremodifikation in S7 für die Einbindung eines Aufwicklers an einen neuen Produktionsmodus.

Inbetriebnahmeunterstützung im Werk.

Inbetriebnahme der neuen Software (Punkt2) beim Endkunden in Tschechien.

Inbetriebnahme eines Doppelwicklers beim Endkunden in der Türkei.

Inbetriebnahme einer Extruderlinie beim Endkunden in Villingen.

Inbetriebnahme einer Umspulanlage beim Endkunden in Villingen.

Einbindung eines Abwicklers in einer Umspulanlage eines Fremdlieferanten.

S7, Visualisierung WinCC flexible 2008, Profibus, Ethernet, Antriebstechnik Lenze, Siemens, Steuer- und Regelungstechnik, Verfahrenstechnik im Kabelmaschinenbau.

01.2010 - 05.2010

Verschiedene Stammkunden

Kleinere Service-Einsätze bei Stammkunden. Analyse und Beheben von Antriebs-Reglerstörung.

S7 Programmabgleich, Modifizierung der Programme. Anpassung von WinCC flexible - Visualisierung an neue Anlagenkomponenten.

S7, Antriebstechnik, Steuer- und Regelungstechnik, Kabelmaschinenbau, Transport, Förderband Steuerung.

08.2009 - 09.2009

Firma Leimbach

Werksinterne Vorinbetriebnahme in Wuppertal und Inbetriebnahme beim Kunden in Bautzen.

Folgeauftrag: Ähnliche Auftragsstellung wie bei der Inbetriebnahme der Produktionsanlage beim Jahreswechsel 2008/2009.

Inbetriebnahme einer Umspulanlage für eine Bestrahlungsanlage (Beam).

Unterstützung bei der Programmierung und Erstellung der Dokumentation für den Auftrag.

Kontrolle sämtlicher Kabelverbindungen und Schaltschrankfunktionen.

S7 Programmüberprüfung und Durchführung von erforderlichen Software Änderungen.

Kontrolle der Antriebstechnik (Regler von LENZE Type 93xx).

Angebunden an die SPS Steuerung über Profibus DP.

Anlagenkomponenten: Zwei Portalabwickler, Abzugseinheiten, Tänzereinheiten, zwei Portalaufwickler.

S7, Profibus; Ethernet, Antriebstechnik (LENZE), Steuer- und Regelungstechnik, Kabelmaschinenbau

07.2009

Für Davis Standard, Service-Einsatz bei Clopay, Aschersleben

Folgeauftrag: Integration eines Laminators in die Produktionslinie mit Begleitung der Testproduktion.

Schnittstellenabsprache mit dem italienischen Lieferanten. S7 Programmerstellung zur Anbindung des Laminators und einer neuen Abwickleinheit bzw. Modifizierungen zur endgültigen Funktionalität der Maschinenanbindungen.

Notwendige Maßnahmen zur „Not-Aus Anbindung“ der neuen Zusatzaggregate. S7, Profibus, Elektrische Verdrahtungen.

06.2009 - 07.2009

Für Davis Standard: Service-Einsatz bei Clopay, Aschersleben

Umbau eines Kulissenwicklers. Überwachung sämtlicher Kabel- und Verdrahtungsverbindungen für die

Integration der neuen Wicklerkassette. Verdrahtung wurde durch anderen Sublieferanten durchgeführt. I/O Test und Inbetriebnahmeunterstützung bei den Programmtests.

S7 Programmüberprüfungen bzw. Modifizierungen zur endgültigen Funktionalität der Maschinen.

Fehlerüberprüfungen mit Anzeige im WinCC flexible Projekt. Überprüfung der Antriebstechnik (Siemens). S7, Antriebstechnik (Siemens), Hydraulik.

05.2009 - 06.2009

Firma Leimbach

Werksinterne Inbetriebnahme in Wuppertal. Inbetriebnahme diverser Wickelautomaten für die Kabelindustrie. Unterstützung bei der Programmierung und Erstellung der Dokumentation für den Auftrag.

Kontrolle sämtlicher Kabelverbindungen und Schaltschrankfunktionen.

S7 Programmüberprüfung und Durchführung von erforderlichen Software Änderungen.

Kontrolle der Antriebstechnik (Regler von LENZE Type 93xx und Siemens).

Angebunden an die SPS Steuerung über Profibus DP.

S7, Profibus, Antriebstechnik (LENZE; SEMENS), Steuer- und Regelungstechnik, Kabelmaschinenbau.

02.2009

Electro-Draad BV - Ittervoort, Niederlande

Service an Silikonanlage. Änderungen in der Bedienbarkeit der Anlagensteuerung. Behebung von Problemen in der Anlage.

S7, Profibus, Antriebstechnik (Parker), Steuer- und Regelungstechnik, Kabelmaschinenbau.

01.2009 - 02.2009

Davis Standard: Fertigung von drei Maschinensteuerungen

Herstellung, Einbindung und Inbetriebnahme der selbstentwickelten Maschinensteuerung einer „Stickschneidevorrichtung“

(Seit 2004 das 19. Aggregat). Projektierung und Bestellung des benötigten Elektromaterials. Fertigung des Schaltschranks.

Integration des Schaltschranks und Maschinenverkabelung beim Kunden. Inbetriebnahme des Aggregats LOGO (Siemens), Antriebstechnik (Parker)

10.2008 - 01.2009

Firma Leimbach

Werksinterne Vorinbetriebnahme in Wuppertal und Inbetriebnahme beim Kunden in Bautzen.

Inbetriebnahme einer Umspulanlage für eine Bestrahlungsanlage (Beam).

Unterstützung bei der Programmierung und Erstellung der Dokumentation für den Auftrag.

Kontrolle sämtlicher Kabelverbindungen und Schaltschrankfunktionen.

S7 Programmüberprüfung und Durchführung von erforderlichen Software Änderungen.

Kontrolle der Antriebstechnik (Regler von LENZE Type 93xx).

Angebunden an die SPS Steuerung über Profibus DP.

Anlagenkomponenten: Zwei Portalabwickler, zwei Horizontalspeicher, Abzugseinheiten, Tänzereinheiten, zwei Portalaufwickler.

S7, Profibus; Ethernet, Antriebstechnik (LENZE), Steuer- und Regelungstechnik, Kabelmaschinenbau.

09.2008 - 10.2008

Troester bei DRAKA - Wuppertal

Vor-Inbetriebnahme einer CV Gummi Anlage mit Visualisierung WinCC flexible.

Kontrolle sämtlicher Kabelverbindungen und Schaltschrankfunktionen.

S7 Programmüberprüfung und Durchführung von erforderlichen Software Änderungen.

Schnittstellenüberprüfungen und Modifikationen zur Temperatursteuerung (KS800) der drei Extrudereinheiten.

Überprüfung und Modifikation der zugehörigen Visualisierung (WinCC flexible) und Ergänzungen von benötigten Elementen. Anbindung über Ethernet-Schnittstelle. Kontrolle der Antriebstechnik (SSD-Eurotherm bzw. jetzt Parker). Angebunden an die SPS Steuerung über Profibus DP.

S7, Visualisierung, Profibus; Ethernet, Antriebstechnik (PARKER, SIEMENS), Steuer- und Regelungstechnik, Kabelmaschinenbau.

08.2008

Für Davis Standard: Werkstatttest von Extrudereinheiten für ein Projekt in China

Werks-Inbetriebnahme von Extrudereinheiten mit Zusammenarbeit eines Visualisierungsexperten (WinCC).

Inbetriebnahme sämtlicher Kabel- und Verdrahtungsverbindungen.

S7 Programmüberprüfungen bzw. Modifizierungen zur endgültigen Funktionalität der Maschinen.

Fehlerüberprüfungen mit Anzeige im WinnCC Projekt.

Überprüfen der Sollwert- und Istwertübergaben von und zum WinCC Projekt. Überprüfung der Antriebstechnik (Siemens).

S7, Antriebstechnik (Siemens), Hydraulik

08.2008 - 10.2008

Troester (90% Homeoffice)

Programmerstellung S7 mit Visualisierung WinCC flexible.

S7 Programmerstellung für eine Mantellinie. (Vorlage einer ähnlichen Anlage, um den Programmier- und Ausführungsstandard des Kunden einzuhalten). Erstellen der zugehörigen Visualisierung mit WinCC flexible.

Einbinden der Antriebstechnik über Profibus.

S7, Visualisierung, Profibus, Antriebstechnik.

06.2008

Für Davis Standard bei Walki Wisa - Valkeakoski, Finnland

Serviceeinsatz (Integration einer neuen Querregelung an zwei Filmgießanlagen).

Einbindung der neuen Dehnbolzen-Regelung (Bereitstellung des Auftraggebers) im altem S7 Programm.

Überprüfung der Schnittstellen zum Visualisierungssystem. Überprüfung der Schnittstelle mit Messkopflieferanten.

Begleitung der Testproduktion. S7, Profibus, Ethernet.

05.2008

Für Davis Standard bei Silvalac - Monjos del Penedes/Barcelona, Spanien

Serviceeinsatz (Programmerweiterungen, Fehlersuche).

Fehlersuche eines scheinbar zufällig auftretenden Fehlers im automatischen Ablauf eines Aufwicklers.

Programmanpassungen durch neu eingefügter Lichtschrankenabsicherung des Aufwickelbereiches.

Realisierung von Kundenwünsche im Bedienablauf des Abwicklers. S5

04.2008

Für K&K Steuerungstechnik bei Badezentrum Sindelfingen - Sindelfingen

Programmerstellung und Inbetriebnahme vor Ort im Badezentrum Sindelfingen.

Altes S5 Programm auf S7 umschreiben. Programmanpassungen zu neuen Gegebenheiten.

Visualisierung neu erstellen. (WinCC flexible mit TP277B) Programmerstellung 1,5 Wochen im Home-Office.

Inbetriebnahme 1 Woche vor Ort. S5/S7, Visualisierung (WinCC flexible).

02.2008

Für Davis Standard bei „RKW Petersaurach“/Nürnberg

Serviceeinsatz (offene Punkte Inbetriebnahme). Mängelpunkte des Kunden aufnehmen. Programmanpassungen zur Kundenzufriedenheit.

S7, Visualisierung, Hydraulik.

02.2008

Für Davis Standard bei Europoligrafico - Perugia, Italien

Technische Unterstützung.

Integrieren eines Lüfters zur Luftkissenbildung an einer Wendestation in einer Foliengießanlage.

Erstellen der Elektrozeichnung, damit der Kunde den Regler und die zugehörigen Steuertechnischen

Erfordernisse verdrahten konnte.

Inbetriebnahme des Siemens Micromaster 440. Parametererstellung usw., Testfahrten mit verschiedenen Materialien.

Antriebstechnik, Umrichter Micromaster, Analogtechnik, da die Produktionslinie von 19 86 war, Klappertechnik (Schützsteuerung usw.).

07.2007- 09.2007

Für Davis Standard bei Flexpol - Ploch, Polen

Serviceeinsatz (Behebung offene Punkte Inbetriebnahme). Modifizierung des Aufwicklers.

Untersuchen von Kundenreklamationen und Behebung der Probleme mit Informationen durch Davis Personal bzw. Produktlieferanten.

Integration einer neuen Anpresswalze in den Aufwickelautomatismus. Anpassung der Visualisierung (TP 270). Installation eines Siemensumrichter. Verdrahtung der notwendigen Sensorik. Implementierung der neuen Programmsequenzen im S7 Programm.
Testläufe, S7, Visualisierung, Antriebstechnik, Pneumatik, Steuerungstechnik, Profibus, Elektroinstallation.

09.2007

Für Davis Standard bei Amcor Highbridge - England

Serviceingenieur für die Behebung diverser elektrischer Probleme
Ausfall eines Absolutwertgebers zur Positionierung einer Achssteuerung.
Ersetzen durch neuen Absolutwertgeber und Justierung der Achse, damit der Wickler wieder läuft.
Funktionsweise des Aufwicklers, Antriebstechnik, S5 Software, Einsatz der Programmiersoftware für den Absolutwertgeber.

02.2007 - 08.2007

Für Davis Standard bei PACO HAKIM - Kairo, Ägypten

Inbetriebnahme einer neuen Plattenanlage. Restinbetriebnahme, Serviceeinsatz für Programmanpassungen. Unterstützung von amerikanischen Verfahrenstechnikern. Leitung der Installationselektriker (eine Fachkraft aus Deutschland und sehr viele ägyptische Helfer). I/O Test sämtlicher Sensorik und Steuerelementen.
Inbetriebnahme der einzelnen Anlagenkomponenten.
Inbetriebnahme der Gesamtanlage unter Produktionsbedingungen. Diverse Programmanpassungen.
Ansprechpartner für Kunde – Davis Standard
Betreuung und Schulung des ägyptischen E-Ingenieur
Elektrische Projektleitung vor Ort, S7, Visualisierung TP 370, Profibus, Antriebstechnik, Regelungstechnik.

08.2007

Für Davis Standard bei Manreal - Madrid, Spanien

Technische Unterstützung und Programmmodifikationen
Steuerungstechnische Integration eines Extruders in einer vorhandenen Foliengießanlage.
Schnittstellengestaltung zur Produktionslinie mit dem E-Ingenieur aus Italien.
Programmanpassungen und Inbetriebnahme. Testfahrten, S7, Antriebstechnik, Steuerungstechnik, Analogtechnik.

06.2007

Für Davis Standard bei Nexans - Fumay, Frankreich

Technische Unterstützung; Optimierungen.
Optimierung der Produktionsgeschwindigkeit einer Kabel-Verseilanlage. Bewertung mechanischer Mängel.
Kontrolle der Funktionsfähigkeit sehr alter Analogschaltkreise.
Nach beheben der mechanischen Mängel optimieren der Rampenzeiten. Testfahrten (Geschwindigkeit von 16 auf 50 m/min gesteigert).
Analogtechnik, Antriebstechnik, Steuerungstechnik, Regelungstechnik, S5

05.2007

Für Davis Standard bei Rodenas bzw. Plasvisa - Spanien

Service zur Überprüfung und Einstellungen eines Aufwicklers.
Hardware- und Softwaremäßige Integration eines neuen Wegmeßsystems in einem Aufwickler.
Im Aufwickler sollte ein neuer Aufwickelmodus betrieben werden. Programmerstellung und Integration in das bestehende S7 Programm.
Inbetriebnahme des neuen Modus und etliche Testfahrten. Montage und Verdrahtung der benötigten Sensorik für das neue Wegmeßsystem.
Integration in das S5 Programm. Inbetriebnahme und Produktionstests. S5, S7, Steuerungstechnik, Profibus.

09.2006 - 12.2006 Für HVT Hiersigk-Verbrennungstechnik beim Endkunden - Kronenbrot, Köln

Programmerstellung mit Simatic-S7 für eine Kühlstrecke für verschiedene Brotarten. Visualisierung der notwendigen Bedienelemente und Parametereingaben. Programmerstellung in Absprache mit der Maschinenkonstruktion. Inbetriebnahme beim Endkunden.
Etliche Lenze-Frequenzumrichter am Profibus. Drei Bedienstationen Touchpanel TP270, Projektiert mit WinCC flexible.
Verschiedene Bedienmodi der Kühlbänder. Weichenansteuerungen. Verschiedene Entladepositionen mit Liftsteuerungen usw.

Die Brote kamen nicht genormt (definierte Länge) aus den Öfen, dadurch war eine komplizierte Auswertung für den Weitertransport der Produkte nötig, um das Band am „Leben“ zu halten. Übliche Fehlermeldeanzeigen in der Anlage am Visualisierungsgerät.

S7, Visualisierung, Steuerungstechnik, Profibus, Antriebstechnik

10.2006 - 11.2006

Für HvT Hiersigk-Verbrennungstechnik beim Endkunden - Aerzener Brot, Aerzen

Programmerstellung mit Simatic-S7 für zwei Wendeentkapsler. Visualisierung der notwendigen Bedienelemente und Parametereingaben.

Ziel dieses Projektes war es, die gefüllten heißen Backformen, die aus zwei Durchlauföfen permanent angeliefert wurden, geordnet und über vorwählbare Transportwege den zwei „Wendeentkapslern“ zuzuführen.

Hier wurden die Backformen gewendet, das fertige Produkt einer Stapeleinrichtung zugeführt und die leeren Formen zum Reinigen geschickt.

Programmerstellung in Absprache mit der Maschinenkonstruktion. Vorinbetriebnahme im Herstellungswerk.

Inbetriebnahme beim Endkunden.

ABB-Frequenzumrichter am Profibus. Realisieren von verschiedenen Transportwegen, um beim Ausfall eines „Wenders“ trotzdem den permanenten Backformenstrom (1,20 lang; bis 40 kg schwer und sehr heiß) bewältigen zu können. Manuelle Notentladung. Visualisierung auf Touchpanel (TP 270) realisiert. Grundstellungsfahrt für die Entkapsler bei Störungen im Wendemanöver während der Produktion und erneute Aufnahme des Anlagenteils in die Produktion. Übliche Fehlermeldeanzeigen von der Anlage am Visualisierungsgerät. S7, Visualisierung, Steuerungstechnik, Profibus, Antriebstechnik

01.2003 - 03.2003

Für Davis Standard

Ziel dieses Projektes war es, eine alte Maschine zur Kunststoffröhrchenherstellung (z.B. Lolipop-Stengel, oder Q-Tipps usw.) antriebsmäßig so zu verändern, dass der Produktionsausstoß verdoppelt, und gleichzeitig die zu erreichende Fertigungstoleranz verbessert wurde.

Die Maschine sollte eine Serienmaschine sein, so dass man bei Bedarf die Fertigungsunterlagen aus der „Schublade“ ziehen kann.

Engineering: Januar-Februar 2003 bzw. variable Länge im März 2006. Projektierung und Fertigstellung des Schaltschranks.

Montage des Schaltschranks mit Anschluss der Maschinensensorik. Inbetriebnahme: jeweils bei Davis Standard bzw. in Irland (Dublin).

Master- und Slaveantrieb geregelt durch „Parker-Regler früher SSD oder „Eurotherm“.

Master und Slave gekoppelt durch „Elektrische Welle“, so dass das Verhältnis „Vorschub- zur Schneidgeschwindigkeit“ sich in gewissen Bereich während des Betriebes justieren ließ. Logische Verknüpfungen wurden durch eine LOGO von Siemens realisiert.

Leitwert für den Master (Vorschubraupe) wurde von der Voranlage (Extruder mit Vakuumkühlwanne) zur Verfügung gestellt.

S7, Visualisierung, Steuerungstechnik, Profibus, Antriebstechnik

Quellen-URL (abgerufen am 24.08.2026 - 05:02):

<https://www.interconomy.de/profil/n7vre57eop/sps-programmierer-step-7-kop-fup-awl-wincc-flexible>