

Benjamin Anweiler

Portfolio

Curriculum Vitae



Benjamin Anweiler

Finkenweg 23
69214 Eppelheim

Telefon +49 6221 3522941

E-Mail benjamin@anweiler.me

Berufliche Erfahrungen

Seit August 2020

Selbstständig im Haupterwerb

Oktober 2016 – Juli 2020

Selbstständig im Nebenerwerb

Dezember 2011 – Juli 2020

Projektleiter und Softwareentwickler für
Automatisierungstechnik und Hochsprachen
neogramm GmbH & Co. KG

Juli 2011 – November 2011

Leiter IT Infrastruktur
VMS AG

Dezember 2009 – Juli 2011

Database Architect
Verivox GmbH, unabhängiges Verbraucherportal

Juni 2007 – November 2009

Softwareentwickler
SIM Communication Center GmbH ein Unternehmen
jetzt avocis AG Mannheim GmbH

Ausbildung

September 2018 – Juli 2020

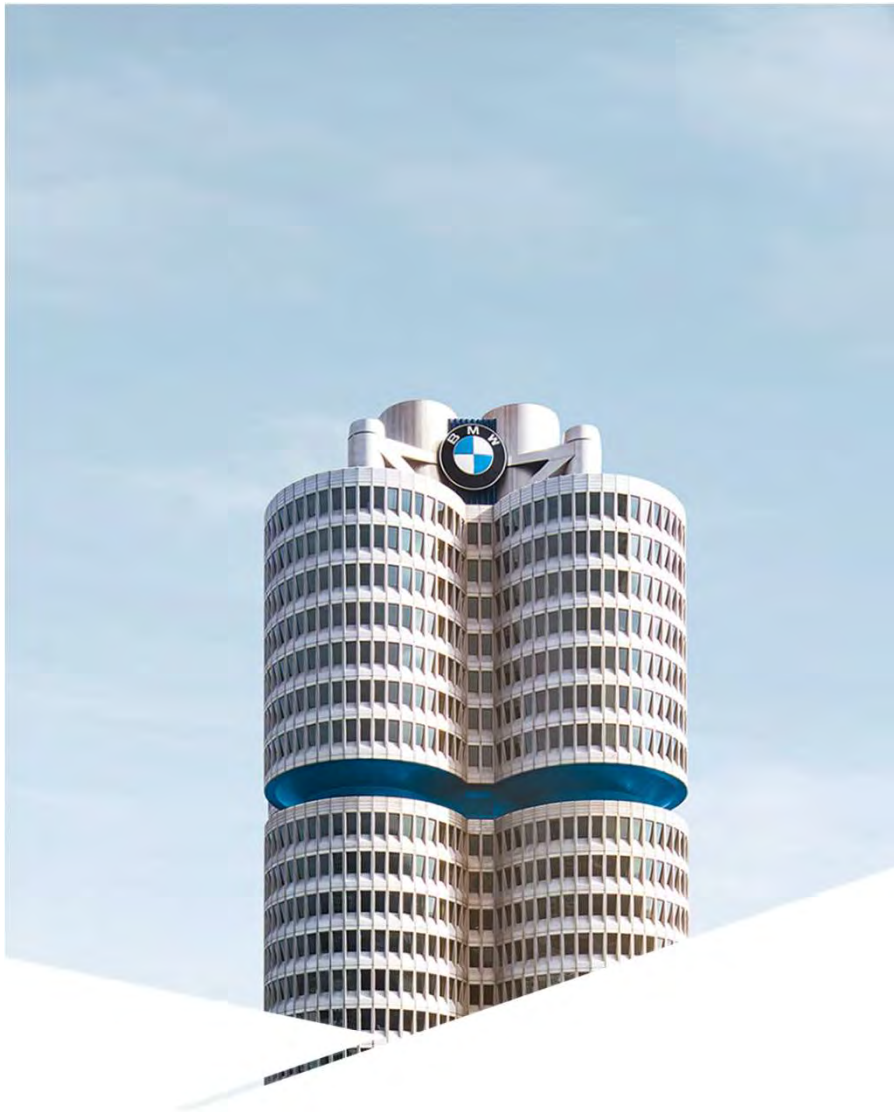
Werner-von-Siemens-Schule Mannheim
Staatliche geprüfter Techniker Elektrotechnik

September 2003 – Juli 2006

Werner-von-Siemens-Schule Mannheim
IT-Systemelektroniker

Kenntnisse

Siemens TIA Portal, AWL / FUP / SCL, WinCC,
SIMATIC Step7, CODESYS, Bosch Rexroth
IndraWorks Engineering, B&R Automation Studio 4,
WAGO e!COCKPIT, OPC UA, .NET / .NET Core, C#,
ASP, COPA-DATA Zenon, MS SQL Server ab 2008
Datenbank Design / Entwicklung / Administration /
Hochverfügbarkeit / Überwachung, MySQL, Windows
7 / 10, Windows Server 2016 / 2019, Linux,
Netzwerk- und Kommunikationstechnik, Hardware



Kunde / Branche

BMW AG / Automobilhersteller

Projektbeschreibung

Programmierung und Betreuung diverser Produktionslinie im E-Antriebsbereich

Verwendete Technologien

Siemens S7-1518F, SEW MOVIDRIVE, Siemens S120, Siemens S210, WinCC zur Visualisierung

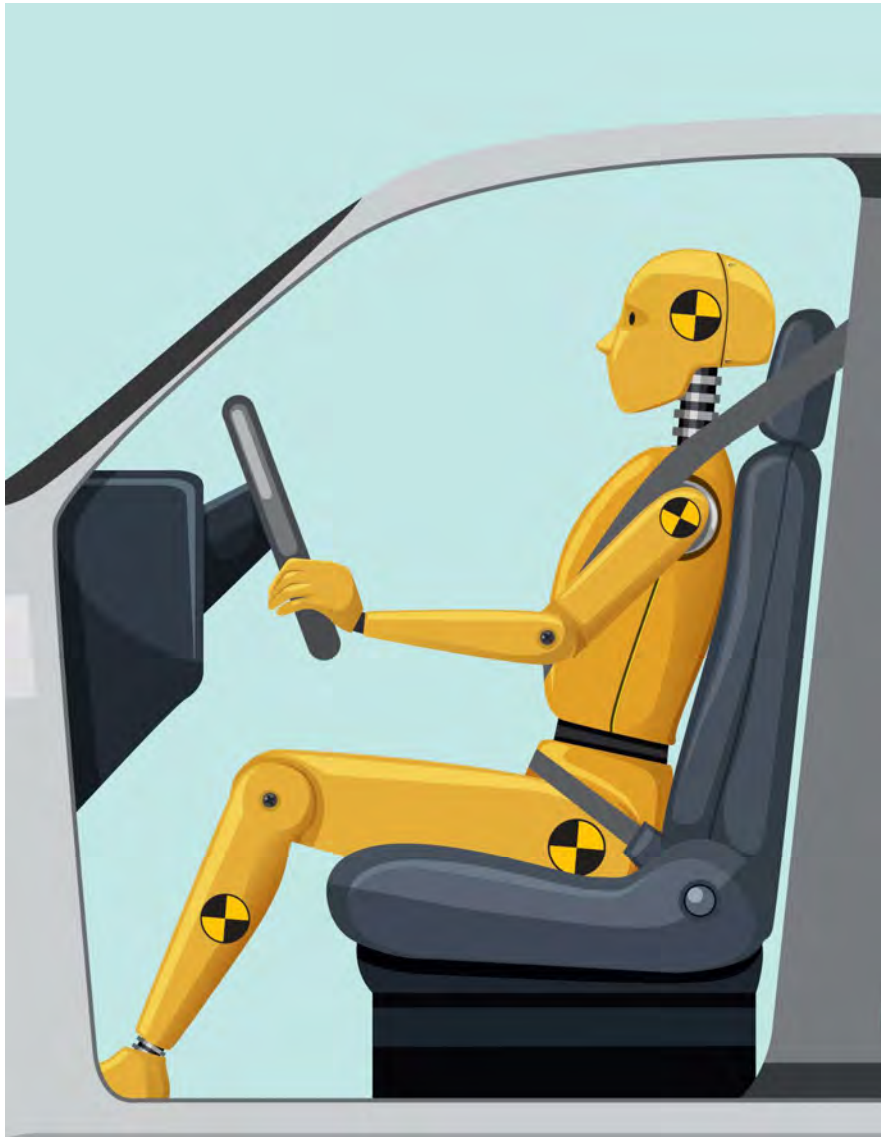
Programmierung und Optimierung von Produktionsprozessen und Sicherheitskonzepten. Programmierung in den BMW Standards TMO v3 und GSC.

Projektsprachen / Einsatzort

Deutsch / Dingolfing / München / Berlin

Zeitraum

Seit Februar 2021



Bereich / Branche

Anthropomorphic Test Devices / Automobilbranche

Projektbeschreibung

Programmierung und Betreuung von Maschinen zur Zertifizierung von Crashtest-Dummys

Verwendete Technologien

Bosch Rexroth IndraWorks Engineering PC, MLC – XM21/22/42, MLD – IndraDrive, OPC UA

Programmierung des Testablaufes auf Seitens der Steuerungs- und Antriebskomponenten. Kommunikation zu führender Software via OPC UA

Projektsprachen

Deutsch

Zeitraum

Seit September 2021



Kunde / Branche

Alkoma GmbH / Extrusionstechnik

Projektbeschreibung

Programmierung diverser Anlagen zur Verwendung in Extrusionslinien

Verwendete Technologien

Siemens S7-1500F, SEW MOVIDRIVE, WinCC Visualisierung

Programmierung der Ablaufsteuerung und des Sicherheitsprogramms. Modularer Aufbau des Anlagenprogramms, somit ist eine Vielzahl von Werkzeugen innerhalb der Anlage verwendbar und tauschbar, z.B. Säge, Stanze, Bohrer und Guillotine.

Extrudat wird Endlos durch die Bearbeitungsmaschine gefahren und entsprechend in der Maschine verarbeitet. Die Geschwindigkeit des Extrudats wird mittels externem Geber erfasst. Nach einer eingestellten Länge synchronisiert die Maschine auf die Geschwindigkeit des Extrudats und bearbeitet an gewünschter Stelle den Werkstoff (meist Kunststoff oder Metall).

Projektsprachen / Einsatzort

Deutsch / Pirmasens

Zeitraum

Seit Juli 2020



Kunde / Branche

Direktmarketing

Projektbeschreibung

Programmierung und Betreuung eines Abrechnungs- und Kundenverwaltungssystems

Verwendete Technologien

ASP.NET Core, C#, CSS, HTML, JavaScript, MSSQL Server 2019

Datenbank-gestützte Webanwendung zur Verwaltung und Abrechnung von Kundendaten. Durch die Anbindung diverser Schnittstellen werden die Abrechnung und Rücklastschriften vollautomatisch verbucht.

Projektsprachen / Einsatzort

Deutsch / Remote

Zeitraum

Seit 2018



Kunde / Branche

Pfistererhof / Energieerzeugung - Biogasanlage

Projektbeschreibung

Programmierung und Betreuung einer Biogasanlage

Verwendete Technologien

Siemens S7-1200, WAGO PFC200, Jetter JC-241 und Zenon zur Visualisierung

Programmierung und Betreuung der verschiedenen Steuerungssystem und elektrischen Komponenten.

Kühlungssystem des BHKWs wird mittels S7-1200 gesteuert und geregelt. Die Prozesssteuerung erfolgt mit einer Jetter JC-241 Steuerung. Die Verarbeitung des Materials zur Beschickung (gewerbliche Speisereste) der Biogasanlage wird durch eine WAGO PFC200 gesteuert.

Projektsprachen / Einsatzort

Deutsch / Heidelberg

Zeitraum

Seit 2016



Kunde / Branche

risomat GmbH & Co.KG / Elektromotoren

Projektbeschreibung

Programmierung und Inbetriebnahme einer kompletten Anlage zum Nutisolieren, Wickeln, Einziehen und Formen in einen Stator für Pumpen

Verwendete Technologien

Siemens S7-1518TF, Siemens S120, WinCC zur Visualisierung

Programmierung der Prozesse und des Sicherheitskonzeptes.
Inbetriebnahme der Antriebstechnik mit Technologieobjekten auf der Steuerung.

Projektsprachen / Einsatzort

Deutsch / Baienfurt und Neunkirchen-Seelscheid

Zeitraum

02/2024 – 06/2024



Kunde / Branche

Niemes Dosiertechnik GmbH / Klebstoff-Industrie

Projektbeschreibung

Programmierung Durchlaufklebeanlage

Verwendete Hardware

Siemens S7-1500F, ET200 PROFINET dezentrale E/As, SINAMICS S210 und Bedienpanel mit WinCC

Projektierung Ablaufsteuerung, Sicherheitseinrichtungen, Umrichter und Bedienoberflächen

Dosierung und Auftragen eines 1K-Klebstoffes auf diverse Materialien.

Projektsprachen / Einsatzort

Deutsch / Rheinland-Pfalz

Zeitraum

04/2020 – 06/2020



Kunde / Branche

Automobilzulieferer

Projektbeschreibung

Programmierung Verarbeitungsanlage für Sitzbeschläge

Verwendete Hardware

Siemens S7-1500F, FESTO PROFINET dezentrale E/As und Mobile Panel mit WinCC

Projektierung Ablaufsteuerung, Sicherheitseinrichtungen und Bedienoberflächen

Umsetzung eines Handarbeitsplatzes zur Produktion und Prüfung von Sitzbeschlägen. Die Anlage besteht aus zwei Station. Die erste Station prüft, ob der Beschlag durch die vorhergehende Anlage korrekt gefertigt wurde. An der zweiten Station wird der Beschlag von Hand montiert und danach automatisch geprüft und gefettet.

Projektsprachen / Einsatzort

Deutsch / Rheinland-Pfalz

Zeitraum

08/2019 – 02/2020



Kunde / Branche

Pharmazeutischer Großhandel

Projektbeschreibung

Betreuung und Programmierung von vier Sortieranlagen für Medikamente. Einzelmedikationen werden zu einem Patientenrezept zusammengeführt und verpackt.

Verwendete Hardware

Siemens S7-317, ET200, SEW MOVIDRIVE, Panel PC Projektierung
Ablauf Steuerung, SEW Antriebe und Windowsanwendung

Behälter mit bis zu 50 Medikamentenverpackungen kommen an einer Sortieranlage direkt aus dem Hochregallager an und müssen von einem Bediener einzeln auf die Anlage gelegt werden. Diese Packungen werden mittels Barcodescanner identifiziert und über einen Datensatz aus einer Datenbank einem Patienten zugeordnet und entsprechend mit einem Label bedruckt. Die bedruckte Verpackung wird in einen sogenannten Rezeptpuffer eingeordnet, ein Puffer entspricht einem Patienten. Ist der Puffer komplett, werden die Packungen entsprechend zusammen in einen Beutel verpackt und wieder in den Behälter abgelegt.

Projektsprachen / Einsatzort

Deutsch, Englisch / Baden-Württemberg, Niederlande

Zeitraum

12/2011 – 06/2019



Kunde / Branche

Holzbau

Projektbeschreibung

Betreuung und Programmierung einer Leimauftragsmaschine, mit Dokumentation und übergeordneter Steuerungssoftware

Verwendete Hardware

Siemens S7-315 , S7-1500 Panel PC,

Projektierung Ablaufsteuerung, Bedienoberflächen und Windowsanwendung zur Dokumentation und Nachverfolgbarkeit der Produktionsdaten

In der Anlage werden Brettschichthölzer beleimt. Leim und Härter müssen in einem bestimmten Verhältnis auf das Holz aufgetragen werden. Die Regelparameter der Auftragsmenge sind von verschiedenen Kriterien abhängig und werden von der Windows-Anwendung vorgegeben. Der Prozess wird mit den wichtigsten Parametern und Sensordaten angezeigt und in einer Datenbank gespeichert.

Projektsprachen / Einsatzort

Deutsch, Englisch / Rheinland-Pfalz, Europa

Zeitraum

12/2012 – 06/2019



Kunde / Branche

Automobilzulieferer

Projektbeschreibung

Betreuung und Programmierung einer Verarbeitungs- und Testanlage für Sitzbeschläge

Verwendete Hardware

Siemens S7-319F, WAGO PROFINET dezentrale E/As, SINAMICS S120, Mobile Panels und Panel PC

Projektierung Antriebe, Ablaufsteuerung, Sicherheitseinrichtungen, Bedienoberflächen und Windowsanwendung zur Messdatenauswertung und Speicherung

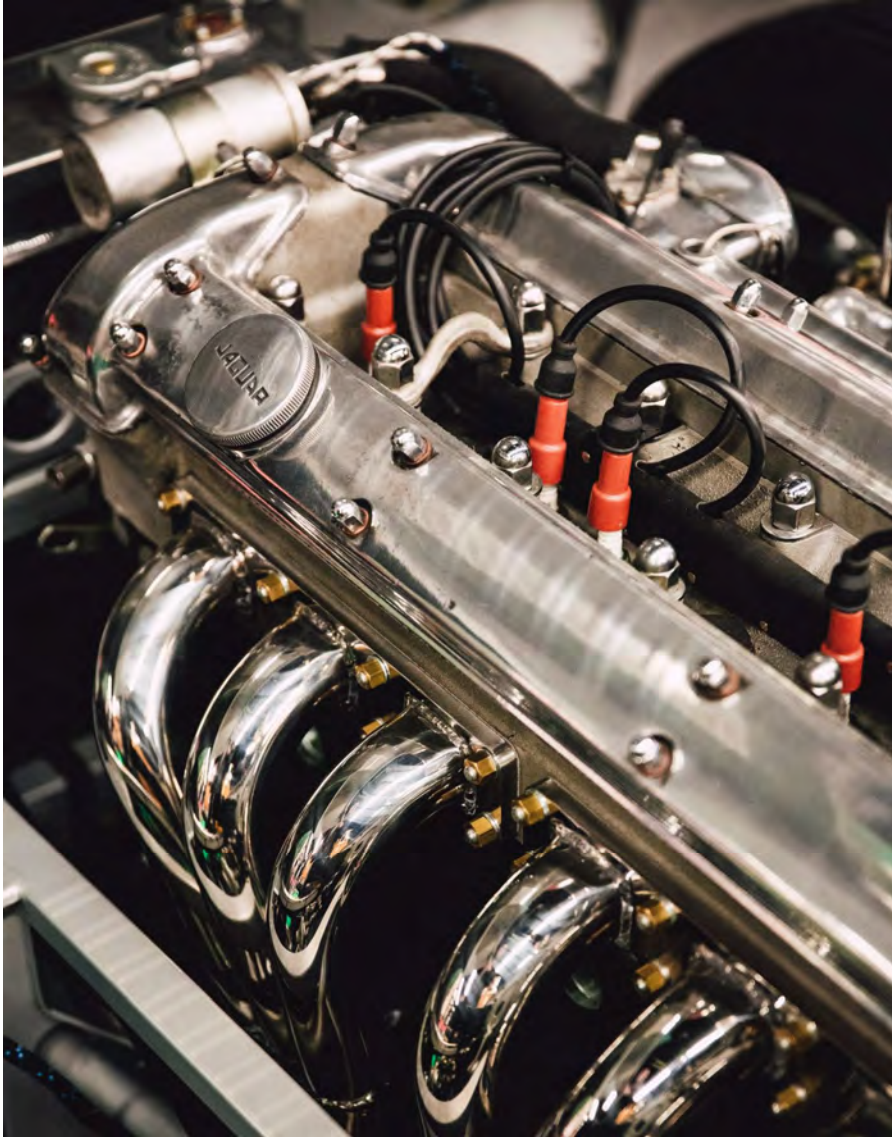
Die Anlage besteht aus elf Stationen die verschiedenste Prüfaufgaben und Verarbeitungsschritte ausführen. Die Prüfungen werden im Wesentlichen mit einem Servoantrieb pro Station durchgeführt. Für jede Prüfung wird der Prüfablauf, das Ergebnis und die Parameter an der Windowsanwendung angezeigt und archiviert.

Projektsprachen / Einsatzort

Deutsch, Englisch / Rheinland-Pfalz, Ungarn

Zeitraum

12/2015 – 06/2019



Kunde / Branche

Automobilzulieferer

Projektbeschreibung

Programmierung zweier Durchlauf-Öfen für Kolben

Verwendete Hardware

Siemens S7-319F, ET200, SINAMICS S120 und G120, Mobile Panel und Panel PC

Projektierung Antriebe, Ablaufsteuerung, Sicherheitseinrichtungen und Bedienoberflächen

Kolben werden von einem Roboter an die Anlage übergeben und jeweils in einer Fünferreihe zusammengeführt. Sie durchlaufen dann den Ofen mit zwei Temperaturebereichen (500°C und 250°C). Anschließend werden die Kolbenreihen an die Abkühlstrecke übergeben. Zuletzt werden die Kolben wieder vereinzelt und von einem Roboter abgeholt.

Projektsprachen / Einsatzort

Deutsch, Englisch / Baden-Württemberg, Polen

Zeitraum

01/2016 – 06/2017



Kunde / Branche

Automobilzulieferer

Projektbeschreibung

Modernisierung Hängebahn und Lift für Motoren

Verwendete Hardware

Siemens S7-319F, ET200, SEW MOVIDRIVE und MOVIFIT, Panel PC

Projektierung Ablaufsteuerung, MOVIFIT, Sicherheitseinrichtungen und Bedienoberflächen

Die Software und Hebekonstruktion der Elektrohängebahn, die für die Zuführung der Motoren vom Motorenwerk zur Produktionslinie zuständig ist, wurden erneuert. Die Software wurde auf den neusten vorhandenen Softwarestandard überführt. Die Ablaufsteuerung des Hebers musste komplett neu programmiert werden, da die Ansteuerung des Antriebes von E/As auf PROFINET umgestellt wurde. Auch wurden die Sicherheitseinrichtungen von Sicherheitsrelais auf die SPS verlagert.

Projektsprachen / Einsatzort

Deutsch / Bayern

Zeitraum

11/2016 – 01/2017



Kunde / Branche

Automobilzulieferer

Projektbeschreibung

Programmierung einer Dichtgummi-Applikationsanlage

Verwendete Hardware

Siemens S7-319F, ET200, ABB Roboter, Panel PC

Projektierung Ablaufsteuerung, Sicherheitseinrichtungen und Bedienoberflächen

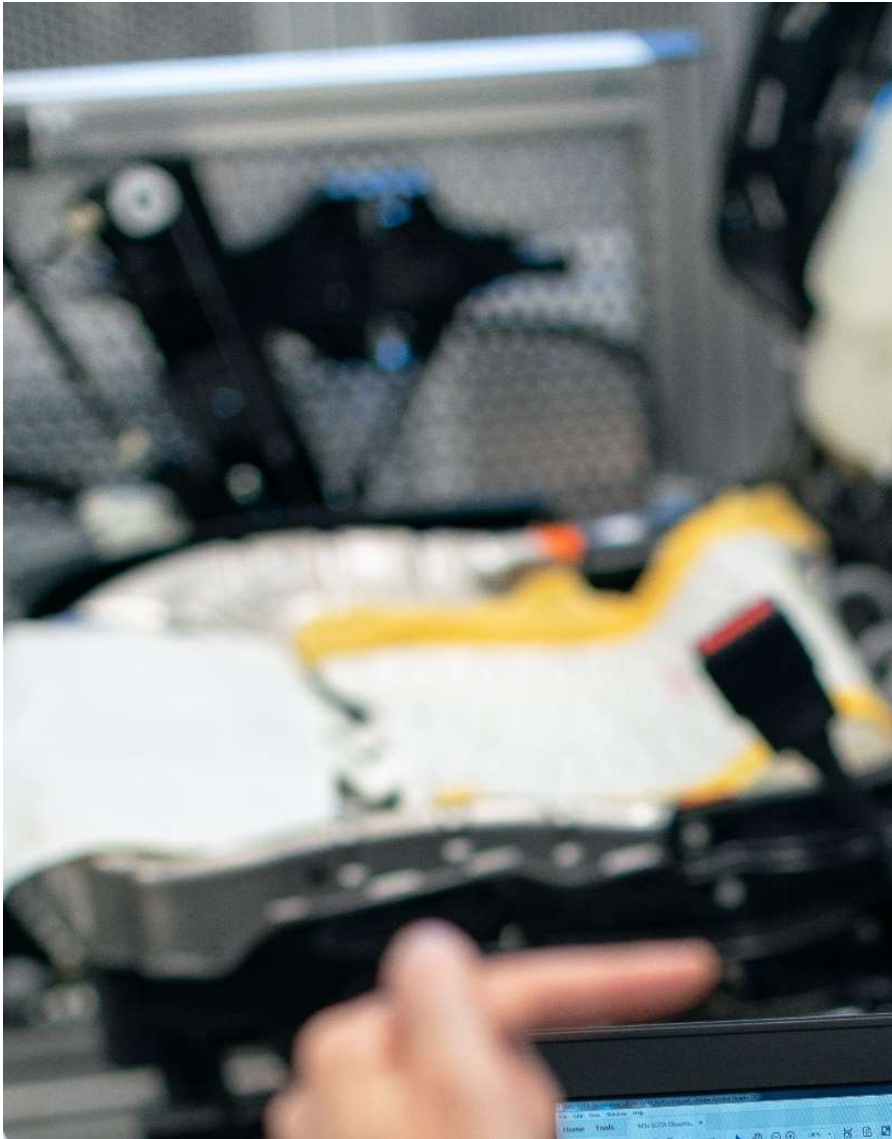
Vollautomatische Applizierung der Dichtung in den Dachausschnitt des Panoramadachfensters mittels Roboter.

Projektsprachen / Einsatzort

Deutsch / Bayern

Zeitraum

04/2015 – 08/2015



Kunde / Branche

Automobilzulieferer

Projektbeschreibung

Programmierung Achsumsetzung und Rüstanlage der Werkzeugträger

Verwendete Hardware

Siemens S7-319F, PILZ PSSuniversal dezentrale E/As, ABB Roboter, Panel PC

Projektierung Ablaufsteuerung, Sicherheitseinrichtungen und Bedienoberflächen

Achsen werden von der Anlieferung auf einem Werkzeugträger über eine Rollenförderbahn zur Produktionslinie gefördert. Zwei Roboter, mit entsprechenden Greifwerkzeugen, nehmen die Achsen vom Werkzeugträger ab und setzen diese in die Produktionslinie ein. Die rücklaufenden Werkzeugträger werden entsprechend der nächsten Achse gerüstet, somit können an dieser Anlage unterschiedliche Varianten produziert werden.

Projektsprachen / Einsatzort

Deutsch, Englisch / Baden-Württemberg, China

Zeitraum

10/2014 – 02/2015