

WCC&M!

Wim Cranen, Controls & More!

2001 tot 2009, Werkgever: ACE Ingenieurs en Adviesbureau te Maastricht

Functie:

Hoofdconstructeur en later projectleider besturingstechnieken.

Werkzaamheden:

Bedrijf	: L.G. Philips Glasfabrik
Activiteiten	: Opnemen van de functionaliteit van de koeling binnen het oude : analoge concept. Programmering van PLC's (Siemens S7), : doorvoeren van hardware- en softwarematige veranderingen, : in bedrijfstellingen trouble shooting voor machine(modules) : die hun toepassing vinden binnende beeldbuisproductie.
Markt/klant	: Glasindustrie
Projectbenoeming	: Glaspresse Halle B
Periode en duur	: Eind 2001, 3 maanden
Opdrachtstelling	: Programmeren van modules voor de productkoeling tijdens : de productiefase
Hoe uitgevoerd?	: De functionaliteit van het oude analoge concept vertalen naar : een digitale uitvoering met een krachtige PLC (S7-400).
Toegevoegde waarde ACE	: Toevoegen van extra kennis op het gebied van besturingen
Gebruikte middelen	: Siemens Step-7, professional
Opgeleverd	: Begin 2002
Bedrijf	: Hysta Materials Handling Systems
Activiteiten	: Ondersteuning bij de inbedrijfstelling van een buffersysteem voor : AGV's (Allen Bradley SLC500)
Markt/klant	: Logistiek
Projectbenoeming	: FBH-Installatie
Periode en duur	: Medio 2002, 1 week
Opdrachtstelling	: Tijdens de inbedrijfstelling van de machine, deze machine "tot op : de graat" leren kennen, teneinde in de aanloop naar de productie- : fase, de eindafnemer te assisteren bij eventuele problemen en in : naam van de leverancier van de machine deze te servicen. De : noodzaak hiertoe is ontstaan door een gebrek aan personeel : bij Hysta (wegens vakanties en verloven).
Hoe uitgevoerd?	: Actieve aanwezigheid bij de inbedrijfstelling.
Toegevoegde waarde ACE	: In geval van nood, een competente partij vormen en eventuele : problemen verhelpen.
Gebruikte middelen	: Allen Bradley, RS-Logics

Bedrijf : **Weekers Industriële Automatisering**
Activiteiten : Ondersteuning bij de inbedrijfstelling van een robot
: verpakkings-straat bestuurd met Sigmatek DIAS.
Markt/klant : Automatisering voor de levensmiddelenindustrie.
Projectbenoeming : Case Packer Jansen
Periode en duur : Medio 2003, 1 maand
Opdrachtstelling : De inbedrijfstelling bespoedigen door het aanvullen van
: recourses.
Hoe uitgevoerd? : Pro-actieve aanwezigheid bij de inbedrijfstelling.
Toegevoegde waarde ACE : Aanvullen van mankracht en kennis.
Gebruikte middelen : Sigmatek PG50 en Visual Basic

Bedrijf : **Philips Innovative Applications NV - Turnhout**
Afdeling : Global Techology Development (GTD)
Activiteiten : Coördinatie en begeleiding van het elektrotechnische gedeelte
: van service projecten. Engineering en inbedrijfstelling van software
: op het elektrotechnische gebied.
Markt/klant : Industriële Lampen.
Projectbenoeming : WE 010036
Periode en duur : Eind 2006 tot medio 2008
Opdrachtstelling : Het coördineren van het elektrotechnische gedeelte van interne
: service projecten. Het gaat in het algemeen om kleinere uitbreidin-
: gen tot maximaal €100.000,00 aan bestaande machines. In een
: enkel geval gaat het om grote aanpassingen of prototype
: machines voor een nieuw product of productieproces.
Hoe uitgevoerd? : Op locatie bij de klant, middels de voor Philips intern geldende
: normen voor hardware en software.
: (o.a. Philips basis software voor S7)
Toegevoegde waarde ACE : Toevoegen van capaciteit en kennis op het vlak van engineering,
: servobesturingen en coördinatie.
Gebruikte middelen : Siemens S7, ProTool, WinCC, Visual Motion, LogoComfort, Anorad
: Adjuster, Pilz Configurator voor PNOZmulti, Cognex Vision

Bedrijf : **Hegenscheidt-MFD**
Activiteiten : Coördinatie en begeleiding van het elektrotechnische gedeelte
: van een upgrade van vier in 1994 geleverde machines.
: Twee ruimmachines en twee rolmachines.
Markt/klant : Machinebouw voor de automobiel industrie
Projectbenoeming : WE 292001 en WE292002
Periode en duur : Medio 2008 tot eind 2008
Opdrachtstelling : Het ontwikkelen, coördineren en tevens uitvoeren van het
: elektrotechnische gedeelte van de upgrade aan vier machines.
: Twee machines werden voorzien van een geheel nieuw motion
: systeem. Hiertoe werd een servo motor vervangen door een
: nieuwer type en werden twee servo motoren bijgeplaatst.
: Het oude servo controller systeem werd geheel verwijderd
: en een geheel nieuw en modern systeem werd geplaatst.
: Tevens werd de programmering van dit nieuwe systeem verzorgd
: en de communicatie tussen PLC en motion controller. Ook zijn de

Hoe uitgevoerd? : bediener beeldschermen (HMI) aangepast aan de nieuwe situatie.
 : De twee overige machines werden voorzien van een analoge
 : type herkenning met de daarbij behorende aanpassingen.
 : De bestellijsten werden aan de klant in Duitsland doorgegeven.
 : De hardware schema's werden in schetsvorm voorbereid.
 : De software werd op kantoor geschreven en via een simulatie-
 : model getest.
 : Tijdens de inbedrijfstelling bij de eindklant in Spanje werden binnen
 : drie weken alle vier de machines hardwarematig en softwarematig
 : omgebouwd. Tevens werden capability testen voor alle product
 : types doorgevoerd.

Toegevoegde waarde ACE : Toevoegen van capaciteit en kennis op het vlak van engineering,
 : servobesturingen en coördinatie. De klant is een vroegere werk-
 : gever. Er waren geen mensen meer werkzaam die met de proble-
 : matiek van de betreffende machines bekend zijn. Daarom heeft
 : Hegenscheidt zich tot ACE gewend. Het aantrekken van een "oud"
 : werknemer viel bij de eindklant (Ford) zeer goed in de smaak.
 : Ford had zijn bezorgdheid geuit m.b.t. de in huize Hegenscheidt
 : nog aanwezige expertise met betrekking tot de specifieke pro-
 : blemen en programmering van de betreffende machines.

Gebruikte middelen : Allen Bradley, Bosch Rexroth IndraWorks en IndraLogic.

Opgeleverd : Ford programmeer specificatie STEPS (latere versie van EDDI).
 : Oktober 2008

