

**Florian LE VOURCH**

30 ans

Pacsé

[florianlevourch@necai.net](mailto:florianlevourch@necai.net)

tél : +(33)6 83 10 79 19

# Automaticien



## Compétence :

- Automaticien, responsable d'étude,
- Responsable de projet,
- Automatisme de Process
- Mise en service en milieu nucléaire,
- Formateur, Assistant technique

## Compétence automatisme et informatique :

### Logiciels des gammes

- Siemens: SIMATIC Manager et TIA Portal: S7\_3xx /F
- Télémécanique: PL7 junior-pro, Unity Pro, TSX 57, Modicon340, Twido, PL7-3 V5
- Mitsubishi : GX Développeur : FX2N
- APRIL 5000.
- Softtools

### Protocol de Réseau

- Profibus, ProfiSafe
- Modbus
- Ethernet IP

### Supervisions

- Vijeo-Designer,
- WinCC-Flexible V7,
- TIA Portal V13
- Wonderware Archestra et Intouch V10.1, 2014 R2 SP1
- Redlion Crimson 2
- Réalisation d'applications en Windev (Versions 14, 19)
- GP-Pro Ex

### Logiciel paramétrage

- Variateurs :
  - SoMove (Lexium32)
  - Vectron (Bonfiglioli)
  - Starter (G120)
- ES déportées :
  - Advantys (NIP et NIC)
- Switchs :
  - HiVision (Hirschmann)
- FieldCare pour équipements Endress+Hauser

## Expérience professionnelle :

### NOVANDIE – MARCILLE RAOUL : Automaticien,

**2 mois**

*novembre et décembre 2018*

Projet Bypass TY, ajout d'un tank de poudrage permettant le dosage de soja. Soutirage des tanks de mélange vers le stérilo dessert 2 et envoi dans des tanks de stockage. Gestion des recettes, des fonctions de soutirage, stérilisation et stockage (amorçage, pousse à l'eau, pousse produit produit, recirculation...). Ajout d'une ligne de transfert vers des tanks de maturation. Création des lignes de Nep pour l'ensemble des équipements (vannes retour nep, battements, gestion temps de péremption produit et lavage).

- Programmes automatés
  - Automates PL7-Pro et Unity, PI7-Pro V4.5 et Unity V12
- Supervision
  - Intouch V10.1
- Essais sur site
- Rédaction des cahiers de recettes

### NOVANDIE – MARCILLE RAOUL : Automaticien, mise en route

**2 mois**

*septembre et octobre 2018*

Projet MAND2, ajout de deux tanks de poudrage permettant le dosage de soja. Soutirage des tanks de mélange vers le pasto dessert 2 et envoi dans des tanks de stockage. Gestion des recettes, des fonctions de soutirage, pasteurisation et stockage (amorçage, pousse à l'eau, pousse produit produit, recirculation...). Création des lignes de Nep pour l'ensemble des équipements (vannes retour nep, battements, gestion temps de péremption produit et lavage).

- Programmes automatés
  - Automates PL7-Pro et Unity, PI7-Pro V4.5 et Unity V12
  - Suppression des automatés PL7-3.
- Supervision
  - Intouch V10.1
- Essais sur site
- Rédaction des cahiers de recettes

### SVA GATINE – LA GUERCHE DE BRETAGNE : Automaticien

**6 mois**

*juillet à aujourd'hui*

Développement d'une ligne complète d'abattage de porcs. Abattage, zone saignée, transfert, habillage, égouttage, pesée, observation. Gestion allotement, atelier panses et feuillets.

- Développement du programme suivant le standard SVA (CFC)
  - Step7 V5.5 SP4
- Développement de la supervision suivant le standard SVA
  - WinCC Flexible V7

### ENTREMONT – MALESTROIT : Automaticien, mise en route

**2 sem**

*juin et juillet 2018*

Sur l'automate pasto crème, remplacement d'un pupitre à interverrouillage mécanique par des relais. Ajout de 4 nouveaux tanks de stockage avec fonctions associées (amorçage, remplissage, pousse à l'eau et NEP de la ligne).

Mise à jour de l'automate de réception pour pouvoir dépoter les camions vers les 4 nouveaux tanks

- Programme pasto crème
  - Automate M340, Unity V12
  - Ilot ES déportées NIC2212, Advantys
- Programme réception
  - Automate 315-2PN/DP, Step7 V5.5
  - Comfort Panel 1200, TIA Portal V13
- Essais sur site
- Rédaction des cahiers de recettes

### SVA – VITRE : Automaticien, mise en route

**2 sem**

*juin 2018*

Mise en service d'un nouveau frigo de stockage veaux. Ajout de deux élévateurs (moteur hydraulique) avec écluseurs et introduction latérale sur convoyeur principal

- Mise à jour du programme existant suivant le standard SVA (CFC)
  - Automate S7-400, Step7 V5.5 SP4
- Mise à jour de la supervision suivant le standard SVA
  - WinCC Flexible V7
- Essais sur site

- Rédaction des cahiers de recettes

**GELTRAN – ISSE : Automaticien, mise en route**

- 2 sem** *juin 2018*
- Développement et mise en service d'un préhenseur d'intercalaire sur le palettiseur déjà existant du site. Dépose d'un intercalaire sur la palette avant palettisation des blocs de viande surgelés.
  - Réalisation du programme sur le standard Saria
    - Automate Schneider Premium P57-4634M, Unity V12
  - Mise en service.
  - Rédaction des cahiers de recettes.

**GELTRAN – ISSE : Automaticien, mise en route**

- 2 mois** *Mars à juin 2018*
- Développement et mise en service d'une ligne de surgélation de volaille. Réception, broyage/séparation et chargement surgélateur en remplacement d'une ligne de poisson. Mise à jour de la gestion de la NEP.
  - Réalisation du programme sur le standard Saria
    - Automate Schneider Premium P574634M, Unity V12
  - Plateforme avec le client.
  - Mise en service.
  - Réseaux utilisés : Ethernet et Modbus.
  - Rédaction des cahiers de recettes.

**LAITA – CREHEN : Automaticien, mise en route**

- 2 mois** *Février et mars 2018*
- Sur la Step du site, revamping des centrales de préparation de polymère pour les intégrer dans le programme de la step. Intégration de l'automate d'épandage sur la supervision Intouch 2014 R2 et revamping de la partie monitoring via Sofrel.
- Automates Siemens S7-200 vers Schneider M340
  - Sofrel S50 vers S500
  - Suppression et mise à jour de panels Proface
  - Essais sur site
  - Rédaction des cahiers de recettes

**SVA – VITRE : Automaticien, mise en route**

- 1 sem** *Décembre 2017*
- Remplacement d'un convoyeur de transfert par une potence hydraulique comportant des palans sur la ligne d'abattage des veaux. Cette potence permet le transfert des veaux du convoyeur de saignée vers le convoyeur d'habillage.
- Mise à jour du programme existant suivant le standard SVA (CFC)
    - Step7 V5.5 SP4
  - Mise à jour de la supervision suivant le standard SVA
    - WinCC Flexible V7
  - Essais sur site
  - Rédaction des cahiers de recettes

**SVA – TREMOREL : Automaticien, mise en route**

- 6 mois** *De Juin à Décembre 2017*
- Développement et mise en service d'une ligne complète d'abattage de bovins et traitement des sous-produits. Affalage (traidionnel et rituel), zone saignée, transfert, habillage, egouttage, pesée. Gestion allotement, atelier panses et feuillets.
- Développement du programme suivant le standard SVA (CFC)
    - Step7 V5.5 SP4
  - Développement de la supervision suivant le standard SVA
    - WinCC Flexible V7
  - Essais plateforme
  - Essais sur site et assistance
  - Paramétrage boucle MRP
  - Paramétrage des variateurs Sinamics G120
  - Rédaction des cahiers de recettes

**NOVANDIE – MARCILLE RAOUL : Automaticien, mise en route**

- 1 mois** *Mai 2017*

Développement et mise en service d'une modification sur le process Dessert 1. Ajout de 5 nouveaux tanks de stockage matière. Soutirage du pasto Dessert1 vers les tanks avec gestion du soutirage, amorçage, pousse à l'eau... Mise en place des échanges avec l'automate NEP pour ajout des battements des vannes VDCI de remplissage des tanks ainsi que les vannes d'égout et retour NEP.

- Mise à jour des applications de supervision, Intouch V11.1
- Mise à jour des automates de nep et process, PL7 pro V4.5.
- Mise à jour de l'automate tanks, PL7-3 V5
- Essais sur site
- Rédaction des cahiers de recettes

#### **KERVALIS – LES ESSARTS: Automaticien, mise en route**

**1 mois**

*Avril 2017 :*

Mise en route d'une ligne dite allégative complete. (production de farine animale). Réception, cuisson, pressage, broyage et expédition.

- Implantation et correction du programme automate
  - Schneider M580 (BMEP582020), Unity V11.1
- Mise en service des différentes parties de la ligne
  - Réception, cuisson, pressage, broyage et expédition via transporteur pneumatique Gericke.
- Assistance à la production
- Rédaction des cahiers de recettes.

#### **AIRBUS – SAINT-NAZAIRE : Automaticien, assistance**

**3 mois**

*De Février 2017 à Avril 2017 :*

Assistance à la production des stations 265 pour l'assemblage des tronçons d'avion Airbus de la gamme A318 à A321. Les tronçons sont déposés puis équilibrés avant leur consolidation par rivetage.

- Amélioration du programme automate Schneider, Unity V8.1,
- Assistance du personnel découvrant l'installation,
- Réseaux utilisés : Ethernet, Profibus et CANopen,
- Rédaction de documentation pour la maintenance.

#### **COGEVI – PLOUESCAT : Automaticien, mise en route**

**2 semaines**

*Janvier 2017 :*

Mise en route d'une cogénération, moteur à gaz chauffant une serre et produisant de l'électricité à l'aide d'un alternateur.

- Implantation et correction du programme automate Schneider, Unity V8.1,
- Implantation supervision,
- Réseaux utilisés : Ethernet, Modbus,
- Mise en route des équipements :
  - Ilôts ES déportées WAGO
  - Passerelle LINK 150
  - Compteurs Gaz
- Essais ES,
- Rédaction des cahiers de recettes.

#### **KERVALIS – LES ESSARTS: Automaticien**

**3 mois**

*Novembre 2016 à Janvier 2017 :*

Développement d'une ligne dite allégative complete (production de farine animale). Réception, cuisson, pressage, broyage et expédition à l'aide d'un Gericke.

- Réalisation du programme sur le standard Saria
  - Automate Schneider M580 (BMEP582020), Unity V11.1
- Plateforme avec le client.
- Réseaux utilisés : Ethernet et Modbus.
- Rédaction des cahiers de recettes.

#### **AIRBUS – SAINT-NAZAIRE : Automaticien, mise en route**

**2 mois**

*De Juillet 2016 à Août 2016 :*

Mise en route des stations 265 pour l'assemblage des tronçons d'avion Airbus de la gamme A318 à A321. Les tronçons sont déposés puis équilibrés avant leur consolidation par rivetage.

- Implantation et amélioration du programme automate Schneider, Unity V8.1.
- Réseaux utilisés : Ethernet, Profibus et CANopen.
- Mise en route des équipements :

- Variateurs Schneider Lexium32
- Variateurs Bonfiglioli Active Cuve
- Capteurs d'efforts HBM
- Ilôts ES déportées Advantys
- Télécommande JAY
- Passerelle PRM Schneider
- Test des différentes gammes, avec et sans avion
- Rédaction des cahiers de recettes

**GELTRAN – ISSE : Automaticien, mise en route**

**2 mois**

*De Avril 2016 à Mai 2016 :*

Développement et mise en service d'un palettiseur de blocs de viande surgelés. Le palettiseur est équipé d'un tapis de réception avec pousseurs, d'un tapis de detection métallique avec éjection, d'un bras préhenseur, d'un élévateur et d'un magasin de palettes.

- Réalisation du programme sur le standard Saria et intégration au programme existant
  - Automate Schneider (TSXP574634M), Unity V8.1
- Réseaux utilisés : Ethernet
- Mise en route des équipements :
  - Cellules barrage
  - Sondes lasers
- Rédaction des cahiers de recettes

**KERVALIS – PLOURAY : Automaticien, mise en route**

**4 mois**

*De Décembre 2015 à Mars 2016 :*

Développement et mise en service d'un atelier de traitement des viandes. Réception, cuisson, pressage, broyage.

- Réalisation du programme sur le standard Saria
  - Automate Schneider M580 (BMEP582020), Unity V8.1
- Réseaux utilisés : Ethernet
- Mise en route des équipements :
  - Télécommande Jay
- Rédaction des cahiers de recettes

**STANVEN – PLOURAY : Automaticien, mise en route**

**3 mois**

*De Octobre à Décembre 2015 :*

Développement et mise en service d'un atelier de réception de plumes

- Réalisation du programme sur le standard Saria
  - Automate Schneider M580 (BMEP582020), Unity V8.1
- Réseaux utilisés : Ethernet
- Rédaction des cahiers de recettes

**SNEF - THALÈS UNDERWATER SYSTEM : Automaticien,**

**2015**

- Conception du programme du projet Captas 1 (Sonar à profondeur variable),
- Programmation sous TIA Portal V13,
  - 1 automate S7-315F-2PN-DP,
  - 2 modules ET200S
  - 3 variateurs ABB ACSM1
  - 2 codeurs safe CDV75M
  - 1 confort panel simens 15 pouces

**SNEF - DCNS BREST : Automaticien,**

**2014 et 2015**

- Étude et conception de la refonte de la station de pompage de la base opérationnelle de l'île longue (Crozon),
- Programmation en collaboration avec l'automaticien DCNS,
- Programmation sous Unity V8 et Vijeo Designer 6.2,
  - 2 automates premium redondantsTSXH5724M,
  - 8 îlots STB
  - 6 automates M340
  - 6 variateurs ATV61
  - 4 pupitres Magélis XBTGT7340
  - 1 concentrateur Rotork PackScan
  - 8 passerelles Ethernet/Modbus ETG100
  - Réseaux utilisés : Ethernet (boucle MRP et RSTP), Modbus

**SNEF - DCNS BREST: Automaticien, mise en route**  
**2012 à 2015**

- Étude et conception de la refonte de la station de traitement des effluents de la base opérationnelle de l'île longue (Crozon),
- Programmation en collaboration avec l'automatisme DCNS,
- Essais plateforme
- Essais sur site
- Programmation sous UNITY V6,
  - o 2 automates premium redondants TSXH5724M
  - o 5 îlots STB
  - o 2 automates M340
  - o 1 passerelle profibus remote master TCSEGPA23F14F
  - o Réseaux utilisés : Profibus, Ethernet (boucle MRP et RSTP)

**SNEF - IMPORGAL : Automaticien, mise en route**  
**3 jours**

- Modification du logiciel de pesé (Windev 11) après remplacement du pont bascule,
- Ajout dans la base de données et sur les bons imprimés des numéros de pesée (DSD) des camions de chargement.

**SNEF - STOCKBREST: Automaticien, mise en route**  
**2 mois**

- Etude migration et mise en service des pc de supervision du dépôt pétrolier de Brest, (StockBrest) de windows 2000 à XP,
- Migration de l'application de supervision Intouch 10.1,
- Suppression des cartes de communication Applicom et remplacement par serveur de communication DASApplicom,
- Programmation sous Intouch,
  - o 5 automates TSXP57103
  - o 2 supervisions
  - o Réseaux utilisés : Ethernet

**SNEF - IFREMER: Automaticien, mise en route**  
**2 mois**

- Etude de migration et mise en service d'un pc de supervision d'un caisson hyperbar de windows 2000 à XP,
- Réalisation et intégration d'un ActiveX dans la supervision Intouch en collaboration avec un informaticien IFREMER,
- Migration de l'application de supervision Intouch 10.1
- Remplacement communication liaison série en Ethernet
- Programmation sous Intouch V10.1
  - o 1 automate TSXP57103
  - o 1 supervision
  - o Réseaux utilisés : Ethernet

**SNEF - FDB (FONDERIE DE BRETAGNE) : Automaticien, mise en route**  
**3 mois**

- Etude et réalisation d'un revamping d'une installation de transport de médailles vers le laboratoire de spectrométrie. Les médailles sont prélevées dans les fours et expédiées via air comprimé pour analyse par les spectromètres. L'analyse permet de gérer l'ajout d'alliage dans les fours.
- Ajout de 4 Magélis,
- Ajout d'une communication série avec un nouveau spectromètre,
- Mise en service de deux lignes puis une ligne tous les deux mois,
- Programmation sous PL7-Pro et Vijeo Designer,
  - o 1 automate TSXP57103 (Revamping de APRIL 5000),
  - o 4 Magélis 7,8 pouces
  - o Réseaux utilisés : Ethernet, Modbus

**SNEF - CCI BREST : Automaticien, mise en route**  
**3 mois**

- Etude et réalisation de la surveillance du réseau électrique et du suivi des consommations de la plateforme multimodale de la CCI Brest. Plateforme permettant le stockage des containers frigorifiques.
- Remontées d'informations à l'aide d'entrées sorties déportées Phoenix Contact,
- Mise à jour de l'application Windev (Windev 11) centralisant tous les compteurs de la CCI

- Programmation sous Unity V4.1 et Vijeo Designer,
  - o 1 automate TSXP57104M,
  - o 1 Magélis 15 pouces
  - o 9 ilots ES déportées Phoenix Contact
  - o 4 passerelles Ethernet/Modbus ETG100
  - o Réseaux utilisés : Ethernet, Modbus

**SNEF - LES ABEILLES : Automaticien assistance**

**Contrat de maintenance annuel**

- Sur les remorqueurs hautes mers Abeille Bourbon (Brest) et Abeille Liberté (Cherbourg), récupération des programmes automates, récupération des programmes et clonage des pc de supervision,
- Aide au dépannage,
- Migration de pc fixe standard en pc marinisé,

**SNEF - IFREMER : Automaticien assistance**

**Contrat de maintenance annuel**

- Sur caissons hyperbar, récupération des programmes automates, récupération des programmes et clonage des pc de supervision,
- Aide au dépannage,

**CEI - DAREGAL : Automaticien, mise en route**

**1 mois**

- Etude et réalisation puis mise en service d'une ligne de convoyage d'herbes aromatisés surgelées.
- Programmation sous Crimson2,
  - o 1 automate Mitsubishi FX2N,
  - o 1 pupitre RedLion.
  - o Réseaux utilisés : Ethernet

## **Formation & diplômes :**

Juin 2017	Formation Siemens, WINCC-CLA1 : WinCC V7, Conception Supervision (5 jours)
Février 2015	Formation Siemens sur Automate de sécurité.
Année 2011	PRN1 (Nucléaire)
Année 2010	Licence professionnelle SARI (Systèmes Automatisés et Réseaux Industriels), IUT de Brest,
Année 2006 à 2009	DUT GEII (Génie Electrique et Informatique Industrielle), IUT de Brest,
Année 2006	BAC STI Electronique, Lycée La Croix Rouge, Brest,
Logiciels	Suite office, environnement Windows et Linux

## **Divers :**

Moto,  
Nouvelles technologies, domotique,  
Photographie.