

Jean Jacques DONNART

56 ans

Marié, 3 enfants

Tel : +33 6.33.05.36.82

jjdonnart@necai.net

Automaticien / Robotique



Compétences :

- Chef de projet automaticien
- Deviseur électrique, automatisme et informatique en machines spéciales,
- Automaticien, responsable d'étude,
- Responsable de projet,
- Automatisme de Process
- Automatisme de machines spéciales d'assemblage,
- Dessinateur électrique,
- Autonomie en déplacement à l'étranger,
- Formateur professionnel pour adulte

Compétences automatisme et informatique :

Logiciels des gammes

- SIEMENS STEP7 V5.5, TIA-Portal V14, V15. STEP5 AUTOMATES 135U,155U, S7_4xx, S7_3xx, S7_2xx, S7_1200, S7 1500, S7 1515-2, ET200S, ET200SP.
- SCHNEIDER : UNITY-Pro, PL7 pro, TSX 37/57, SoMachine Basic et 4.2 sur M221, M251, TWIDO,
- Télémécanique : PL7-2 et la gamme des TSX plus anciens, PL7-3.
- ALLEN-BRADLEY : Studio 5000, RSLogix Emulate 5000, RSLINX, SLC500, Micrologix 850, ControlLogix 1756
- PROFACE : SP5000 et automate intégré,
- SMC 50 Renault, PB 200 et 400 MERLIN GÉRIN.
- ALSPA C300, C350
- FESTO, logiciel CODESYS 3.1

Robots

- ABB 6400 / 2400
- FANUC RJ2 / RJ3
- DENSO
- ADEPT
- Universal Robot UR5

Protocol de Réseau

- PROFIBUS et PROFINET,
- Modbus, RTU, TCP
- Internet,
- DeviceNET
- CANOPEN

Supervisions

- XBTL1000, VIJEO-DESIGNER,
- PANELVIEW
- PCVUE 10
- PROTOOL
- GP-PRO EX 4.0,

Variateurs

- SCHNEIDER ATV32, ATV312
- SIEMENS Micromaster
- ALLEN-BRADLEY PowerFlex 525,740
- LEROY SOMER UniDRIVE SP UM200.

Logiciel paramétrage

- SoMove pour ATV_212, ATV_312,
- Connected Components Workbench Rockwell
- UNIDRIVE M Connect, variateurs LEROY SOMMER

Logiciel de dessin

- AUTOCAD LT
- GOOGLE SKETCHUP

Expériences professionnelles :

FIVES FILLING & SEALING Automaticien, étude et mise en route

2019 (12 mois)

Étude et programmation de plusieurs ensembles de remplissage automatiques de fluides pour automobile, freins, lave glace, liquide refroidissement, climatisation, huile, BK, WW, CL, AC, PS sur une période d'un an pour le Royaume uni et la Chine en liaison avec l'équipe Fives Chine.

Ces périodes d'études sont entrecoupées de missions déclinées ci-dessous pour l'année 2019.

- Logiciels utilisés pour ces études :
 - o Siemens Step 7 v5.5
 - o Siemens TIAPortal V14, V15
 - o Rockwell Studio 5000 V30
 - o Rockwell RS Logix V20
 - o Factory Talk V9 et V7

(1 semaine étude +
1 semaine MeS)

Mise en service GB à CASTLEBROWNWICH chez Jaguar

Étude et programmation d'un machine de remplissage liquide de frein hors ligne Jaguar pour retouche si véhicule non rempli sur la ligne.

Programmation des cycles de remplissage sur véhicules type XF, XE, XJ F-type.

- Liquide de frein avec test calculateurs ABS
 - o Automate Rockwell type 1769 L24ER
 - o Ensemble électropneumatique FESTO
 - o IHM PVPLUS 700
 - o Switch STRATIX
 - o Réseau Ethernet IP

(1 mois étude +
15 jours Mes)

Mise en service GB à SOLIHULL chez Jaguar Land Rover

Étude et programmation de machine de remplissage liquide de frein, de refroidissement et climatisation sur la ligne Jaguar / Range Rover pour les véhicules Range Rover Sport, Evoque, Velar et Jaguar F-Pace et E-Pace.

Programmation des cycles de remplissage :

- Coolant véhicule classique
- Coolant sur véhicule hybride avec liaison calculateur PHEV
- Liquide de frein avec test calculateurs ABS et RBU
- Air suspension avec test calculateur ASI.
 - o Automate Rockwell type 1769 L24ER + 1734
 - o Ensemble électropneumatique FESTO
 - o IHM PVPLUS 700
 - o Switch STRATIX
 - o Réseau Ethernet IP

(1 mois étude
+ 15 jours MeS)

Mise en service TURQUIE à BURSA chez RENAULT

Mise en service d'une ligne de remplissage automatique des circuits Frein, Refroidissement moteur, Air conditionné HFO sur une chaîne de production automobile. Chaque remplissage FR, RM et HF est effectué par l'intermédiaire d'un adaptateur (pièce intermédiaire entre l'équipement et le circuit du véhicule).

- o Un pupitre opérateur de commande Siemens MOP
- o Une CPU 319-F PN
- o Une liaison Ethernet MODBUS TCP/IP pour liaison à PSF
- o Une liaison Ethernet TCP/IP pour liaison à SMP (via PC pupitre MOP)
- o Un lecteur code-barres filaire (Honeywell 1300G).
- o En aérien : Trois postes mobiles motorisés équipés de monte/baisse suspendus à une voie aérienne de type IPE.

(15 jours MeS)

Mise en service SLOVAQUIE à NITRA chez JLR

Mise au point de remplissage sur véhicule hybride prototype Range Rover Discovery, remplissage de liquide de refroidissement avec test calculateur voiture PHEV.

- o Automate Rockwell type 1769 L24ER
- o Ensemble électropneumatique FESTO
- o IHM PVPLUS 700
- o Switch Stratix
- o Réseau Ethernet IP

(1 semaine étude
15 jours MeS)

Mise en service INDE à CHENNAÏ chez RENAULT-NISSAN

Modification de machines de remplissage backup Coolant hors ligne, ajout circuit de surpression et intégration de codes pour un nouveau véhicule sur ligne de production, machine frein, Coolant et carburant.

Formation du personnel sur mise en service interface « ECM4 », pc permettant le dialogue avec le calculateur de la voiture.

- o Automate Rockwell 1756-L73S Guard Logix + 1734

- o Ensemble électropneumatique FESTO
- o IHM PVPLUS 700
- o IHM Rockwell PVPLUS 1500
- o Réseau Ethernet IP

FIVES FILLING & SEALING **Automaticien, étude et mise en route**

2018 (12 mois)

Étude et programmation de plusieurs ensembles de remplissage automatiques de fluides pour automobile, freins, lave glace, liquide refroidissement, climatisation, huile, BK, WW, CL, AC, PS sur une période d'un an pour le Royaume uni et la Chine en liaison avec l'équipe Fives Chine.

Ces périodes d'études sont entrecoupées de missions déclinées ci-dessous pour l'année 2018.

- Logiciels utilisés pour ces études :
 - o Siemens Step 7 v5.5
 - o Siemens TIAPortal V14
 - o Rockwell Studio 5000 V30
 - o Rockwell RS Logix V20
 - o Factory Talk V9 et V7

(1 semaine)

Mise en service France ENERGIE (Sarthe)

Étude et programmation de machine de remplissage pour climatiseurs

- o CPU 319-F PN prog Siemens STEP 7
- o Un terminal TP900 prog TIAPortal V14
- o Réseau Profinet

(2 semaines)

Mise en service GB à LIVERPOOL chez JLR

Assistance démarrage, suite arrêt production durant les fêtes de fin d'année, contrôle si pas de décalage dans le suivi informatique des voitures sur deux lignes et analyse des pratiques opérateurs durant les trois équipes 3X8 afin de déterminer la cause de défauts remontés sur certains créneaux horaires (non-respect de procédures par les opérateurs de certaines équipes).

- o Automate Rockwell 1756-L73S Guard LOGIX + 1734
- o Ensemble électropneumatique FESTO
- o IHM PVPLUS 700
- o IHM Rockwell PVPLUS 1500
- o Réseau Ethernet IP

(2 semaines)

Mise en service VIETNAM à CHU LAI chez THACO

Modifications, avec un metteur au point Fives Japon, de trois machines de remplissage, frein, Coolant et liquide direction assistée sur véhicule Peugeot 3008 et fourgon expert.

- o Une CPU 317-F PN prog STEP 7 V5.5
- o Un terminal TP900 prog TIAPortal V13
- o Réseau Profinet

(15 jours)

Mise en service ARGENTINE à ROSARIO GRANADERO BAIGORRIA chez JOHN DEERE

Mise en service sur le site de Rosario d'une machine de remplissage Coolant pour tracteurs John Deere série 6R/7R & 8R.

Programmation et rédaction des documents en Espagnol,

Mise en service avec un metteur au point Argentin.

- o Automate Siemens ET200S IM151
- o IHM Simatic TP900
- o Switch paramétrable CISCO

(4 mois + 1 mois MeS)

Mise en service USA à DETROY chez FORD

Étude et mise en service d'une ligne de remplissage complète, pour véhicule Ford Ranger et Raptor, comprenant trois machines de frein, deux machines de liquide refroidissement (Coolant), deux machines d'huile moteur et deux machines de backup frein et Coolant pour reprendre les voitures non remplies sur la ligne.

- o Automate Rockwell 1756-L73S Guard LOGIX + 1734
- o IHM Rockwell PVPLUS 1500

(2 mois)

Étude et programmation de plusieurs ensembles de remplissage automatiques de fluides pour automobile, freins, lave glace, liquide refroidissement, climatisation, huile, BK, WW, CL, AC, PS.

Sur passage d'un véhicule sur la ligne de production, l'opérateur raccorde des pistolets de chargement des différents fluides sur les réservoirs appropriés ; en fin de cycle il débranche les pistolets et les repose sur des support de nettoyage jusqu'au prochain véhicule.

Les fluides sont chargés par dépressurisation du réservoir, les tests de contrôle du circuit ABS sont réalisés automatiquement par un PC intégré à l'armoire électrique.

1^{er} type d'installation :

- o Automates Siemens S7 317, S7 315 Logiciel S7 V5.5 avec IHM TP900 Confort. Programmés en TIAPortal V14.

2eme type d'installation :

- o Automates Siemens S7 1500, 1512-2, programmés en TIAPortal V14.

Commun :

- o Modules entrées/sorties ET200 & ET100SP, en Profinet
- o Modules de commande électropneumatique FESTO CX, Profinet
- o Contrôleur Profinet BECKOFF monté sur rail DIN, logiciel test ABS.
- o Moteurs + Variateurs SEW, Profinet.

ANOVO

2017 (3 mois)

Chef de Projets automatisme, électricité

Chiffrage, Étude, câblage et programmation d'un poste de dépoussiérage automatique de boîtiers décodeurs à BEAUVAIS (60).

Acheminement des boîtiers sur convoyeurs à rouleaux, nettoyage par brosses rotatives puis mise boîtier par robots pour soufflage air comprimé sur plusieurs faces et dépose sur plateau en sortie convoyeur.

Intégration Robot UR5 de Universal Robot.

- o Automate Schneider M221 logiciel SOMACHINE Basic 3.1
- o Un robot "universal Robot" type UR5
- o 3 Variateurs ATV 320 sur réseau Modbus TCP
- o Gâche de sécurité +relais PRÉVENTA de Schneider

REMADEINFRANCE

2016 (8 mois)

Chef de Projets automatisme, électricité

Chiffrage, Étude, Installation, câblage et programmation de deux lignes de conditionnement de téléphones à POILLEY (50).

Identification des produits avec un scanner code-barres puis suivi produits par piles FIFO.

Impression étiquettes code IMEI automatique

Vérification colisage ; pesage produit et comparaison avec poids informatique pour éjection produits non conformes avec filmage final.

Mise en production avec co-pilotage informatique usine

Formation du personnel de maintenance et de production.

- o Automate Schneider M251 logiciel SOMACHINE 4.2
- o Automate-IHM PROFACE SP5000
- o Réseau Ethernet IP et Modbus TCP
- o 14 Variateurs ATV 32
- o Scanners SR 1000 et SR 710 de KEYENCE
- o Pesage contrôle produits PRECIA

NESTLE

2016 (1 mois)

Chef de Projets automatisme, électricité

Rédaction de deux cahiers des charges pour NESTLE PURINA (42) en vue de consultations pour deux projets d'ergonomie de poste.

Chiffrage des deux projets suite remise CDC.

- o Robots manipulateurs ABB
- o Automate SIEMENS S7-400

3M

2015 (3 mois)

Chef de Projets automatisme, électricité

Chiffrage, étude, Installation, câblage et programmation de plusieurs presses d'assemblage boîtiers de télécommunication à PONTCHÂTEAU (44).

Rédaction analyse fonctionnelle et notice utilisateur.

Formation du personnel de maintenance et de production.

- o Automate Schneider ZELIO
- o Étude sécurité machine relais + gâches sécurité

ANOVO

2015 (4 mois)

Chef de Projets automatisme, électricité

Chiffrage, étude, Installation, câblage et programmation de bancs de test automatisé de télécommandes par table 2 axes à BEAUVAIS (60).

Utilisation d'un table 2 axes FESTO pour tester les différents boutons des télécommandes Orange.

Définition et conception du procédé en binôme avec le chef de projet mécanique.

Rédaction analyse fonctionnelle et notice utilisateur.

- o Automate FESTO, logiciel CODESYS 3.1
- o Réseau CANOPEN et Ethernet
- o Étude sécurité machine relais + gâches sécurité

ANOVO

2014 (5 mois)

Chef de Projets automatisme, électricité

Chiffrage, étude, Installation, câblage et programmation d'une machine nettoyage boîtiers décodeur TV à MONTAUBAN (82).

Définition et conception du procédé en binôme avec le chef de projet mécanique.

Rédaction analyse fonctionnelle et notice utilisateur.

Formation du personnel de maintenance et de production.

- o Automate Schneider M221
- o 6 Variateurs ATV312

- o Étude sécurité machine relais + gâches sécurité

3M

2014 (1 mois)

Chef de Projets automatisme, électricité

Chiffrage, étude, Installation, câblage et programmation d'une machine de perforation de blocs de laine de roche à St Domineuc (35).

Formation du personnel de maintenance et de production.

- o Automate Rockwell MICROLOGIX 820
- o Variateurs POWERFLEX 525 en réseau Ethernet
- o Étude sécurité machine relais + gâches sécurité

SERCEL (Nantes)

2014 (3 mois)

Chef de Projets automatisme, électricité

Chiffrage, étude, Installation, câblage et programmation d'une machine de pliage PCB.

Procédé de pliage suivant un axe mobile d'une carte PCB à 180° par deux moteurs Pas à Pas en boucle ouverte.

- o Automate Rockwell MICROLOGIX 850
- o Moteurs Pas à Pas A2V + carte pilotage
- o Réseau RS 485
- o Étude sécurité machine

SERCEL (44)

2013 (8mois)

Chef de Projets automatisme, électricité

Chiffrage, étude, Installation, câblage et programmation d'une ligne de 10 postes de test boitiers électroniques + une cage de Faraday.

Mise en test électriques automatiques par chargement depuis un convoyeur d'entrée et de vérins pneumatiques de boitiers électroniques.

Un fois le test effectué les boitiers sont évacués automatiquement sur deux convoyeurs distincts selon la valeur du test.

- o Automate SIEMENS S7-1200 logiciel TIAPortal
- o 2 Variateurs SIEMENS SIMA
- o Réseau RS 485
- o Étude sécurité machine relais

Cabine Cryogénie

2012 (3 mois)

Chef de Projets automatisme, électricité

Installation, câblage et programmation d'une régulation de froid à -100° afin de refroidir une cabine mobile de soin cryogénique.

Conception armoire électrique et programmation régulation froid par pilotage de compresseur d'hélium en variation de tension en 230v mono.

- o Automate SIEMENS S7-1200 logiciel TIAPortal
- o Variateurs POWERFLEX 700 de Rockwell
- o Terminal tactile couleur BEIGER
- o Réseau MODBUS TCP
- o Étude sécurité

Podologue (Rennes)

2012 (2 mois)

Chef de Projets automatisme, électricité

Installation, câblage et programmation d'un support caméra monté sur un axe vertical mobile lui-même embarqué sur un chariot mobile.

Une colonne mobile guidée sur un rail formant un arc de cercle à 180° filme le patient sur trois plans de haut en bas suivant un cycle préprogrammé sur IHM REDLION pilotant les moteurs Brushless.

- o Moteurs Brushless ANIMATICS pilotage depuis IHM
- o Terminal IHM RED LION
- o Réseau RS 485
- o Étude sécurité

Rouge et Noir (Lyon) :

2010 (4 mois)

Chef de projet automatisme

Programmation circuits lavage d'air pour fromagerie « Rouge et Noir » à San-Francisco.

Programmation cycle de régulation réfrigération des salles de maturation et d'affinage des fromages

- o Logiciel automate ControlLogix 1756

BIGARD (Quimperlé) :

2010 (2 mois)

Chef de projet automatisme

Supervisions des circuits froids.

Modification programme IHM PCVUE suite à mise à niveau version par PCVUE.

Réorganisation de la base de données bits/ mots écriture / lecture.

- o Logiciel PCVUE 10

Fromagerie BERTAULT (71)

2008 (4 mois)

Chef de projet automatisme

Projet traitement du lait, dépotage, pasteurisation, nettoyage circuits.

Intégration de cuves de dépotage, cellules de stockage acides et soude, Skids de Pasteurisation, NEP.

Dépotage, stockage, Pasteurisation, maturation, pousse à l'eau, acide et soude etc.

- o Programmation automate **ROCKWELL 1756**

- o Mise en service NEP, Pasteurisation, cycle chauffage
- o Régulation niveaux, température, pressions etc
- o Pilotage vannes modulantes.
- o Superviseur PANELVIEW plus
- o Réseau DEVICENET Ethernet,
- o Réseau **RS485**, Protocole **MODBUS**

CANON BRETAGNE : **Automaticien et Robotique :**

2007 (2 mois)

Automatisation ligne d'assemblage cartouche toner, échanges cycles robot avec automates Zélio.
Programmation robots.

Formation du personnel sur site.

- o Programmation GRAFCET sur automates ZELIO et TWIDO
- o Programmation et trajectoire sur 12 robots DENSO,
- o Automate **ZELIO** et TWIDO
- o Robot 6 axes **DENSO**,
- o Réseau Ethernet,

PSA VIGO projet B58 **Chef de projet automatisme et robotique**

2005 (6 mois)

Projet ferrage des ouvrants pour véhicule PICASSO

Rédaction des analyses fonctionnelles et cahiers de recette en espagnol

Formation de deux automaticiens Espagnol au standard PSA et à la programmation Rockwell pour CEGELEC VIGO, rédaction de tous les commentaires programme en Espagnol.

- o Programmation automate **ROCKWELL 1756**
- o Suivi sous-traitance robotique société TENWHIL manipulateur, soudure
- o IHM PANELVIEW 6+
- o Réseau Profinet DEVICENET, Ethernet,
- o Réseau **RS485**, Protocole **MODBUS**
- o Lecteur d'étiquette **BALOGH TLEB**

PSA Rennes projet D2 **Chef de projet automatisme et robotique**

2002 (12 mois)

Projet ferrage soubassement pour véhicules C5 et 407 avec PCI

Rédaction des analyses fonctionnelles, PEE.

Programmation des trajectoires des robots et des automates, cycles de manipulation de sous bassement blocs avant et arrière, gestion des plots MOBY.

Prise / dépose dans magasin automatique, Dépose sur rails et assemblage par soudure par points.

Rédaction des PEE contractuelles, suivi du projet avec les chefs de projet PCI & PSA.

- o Programmation automate **SIEMENS** gamme **S7 300** et **400**,
- o Programmation 20 robots FANUC S420 RJ2 et RJ3 manipulateur, soudure.
- o IHM TP270
- o Réseau Profibus DP, Ethernet,
- o Lecteur d'étiquette **BALOGH**

Usine incinération DINAN : **Chef de projet automatismes**

2000 (8 mois)

Gestion et supervision de l'usine, programmation turbo-alternateur, gestion des boues, traitement des fumées à TADEN (22).

Définition des matériels, rédaction des analyses fonctionnelles, programmation et mise en réseaux des PC de supervision sur OS2 et programmation des cycles automate sur les différents process.

Stockage des données de production, énergie, bilans dioxines etc. et envoi automatique à la DRIRE pour suivi qualité.

- o Automates Schneider TSX 47-107 TSX 37
- o Logiciel PL7-3 et PL7 pro
- o Logiciel supervision « Monitor PRO » sous OS2 sur 6 PC.
- o Périphérie décentralisée ET 200
- o Réseau Ethernet entre automates et supervision
- o Liaison Modbus avec tableaux consommation énergie HT/BT

PSA Aulnay projet A8/A6 **Chef de projet automatisme et robotique**

1999-2004

Projet ferrage des côtés de caisses, longerons et ouvrants pour véhicules C2 et C3 avec PCI.

Programmation des trajectoires des robots et des automates, prémontage chez PCI.

Rédaction des analyses fonctionnelles, programmation standard avec PSA, FB MVT.

Rédaction des PEE contractuelles, suivi du projet avec les chefs de projet PCI & PSA.

- o Programmation automate **SIEMENS** gamme **S7 300** et **400**,
- o Programmation 60 robots ABB manipulateur, soudure point et Mig, IRB 6400 et 2400
- o IHM TP270 sous **WinCC-flexible**
- o Réseau Profibus DP, Ethernet,

PSA RYTON Royaume uni projet 206 **Chef de projet automatisme, robotique**

1998 (3 mois)

Projet soudure des longerons véhicule 206, programmation des outils et échanges de cycles avec le robot.

Programmation des trajectoires du robot de soudure par pince électrique.
Rédaction des documents, analyses fonctionnelles, cahiers de recette et formation du personnel à l'outil en anglais.

- o Programmation Robot ABB IRB 6400
- o Programmation Automate **SIEMENS** gamme **S7 300**,
- o IHM TP270
- o Réseau Profibus DP, Ethernet,

PSA Rennes projet X4 **Chef de projet automatisme**

1995 /1996 (6 mois) Ferrage côtés de caisse véhicule C5 sur rails motorisés, programmation sur automates des cycles d'échanges avec les robots de soudure et transfert automatiques des côtés de caisse sur rails.

- o Programmation Automates **SIEMENS** gamme **S7 300** et **400**,
- o Terminal OP27
- o Réseau Profibus DP, Ethernet,

Abattoir SOCOPA : **Chef de projet Automatisme**

1994 (4 mois)

Gestion et guidage des flux de carcasses depuis la tuerie jusqu'à l'expédition carcasses Porcs et Bœufs à La Roche-sur-Yon (85).

Écriture / Lecture données sur plots BALOGH, pilotages aiguillages en fonctions des données lues afin de composer des commandes clients sur barres de stockage.

Rédaction des analyses fonctionnelles et cahiers de recette.

- o Automates Siemens **135U**
- o Logiciel Step5
- o Terminal OP35
- o Réseau **RS485**, Protocole **MODBUS CP521**

Abattoir JEFFROY : **Chef de projet Automatisme**

1993 (6 mois)

Gestion et guidage des flux de carcasses depuis la tuerie jusqu'à l'expédition carcasses Porcs abattoir JEFFROY à CHÂTEAUNEUF du FAOU.

Écriture / Lecture données depuis informatique usine, pilotages aiguillages en fonctions des données lues afin de composer des commandes clients sur barres de stockage à l'aide de codeurs incrémentaux.

Rédaction des analyses fonctionnelles et cahiers de recette.

- o Automates Siemens **155U**
- o PC intégré **CP 580**
- o Logiciel Step5
- o Réseau **RS485**, Protocole **MODBUS CP521**

BONGRAIN Laiterie DERVAL **Chef de projet automatisme**

1992 (3 mois)

Automatisation du circuit NEP.

- o Programmation Automates **CEGELEC** gamme **C250**,
- o Réseau **RS485**, Protocole **MODBUS**

CHR Pontchaillou Rennes (35) **Chef de projet automatisme**

1991 (5 mois)

Gestion distribution énergie de l'ensemble des bâtiments de l'hôpital : pilotage de groupes électrogènes et rekestage ou délestages des bâtiments du complexe en fonction des consommations énergétiques, gestion EJP.

Rédaction des analyses fonctionnelles et cahiers de recette.

- o Programmation automate **SIEMENS 135U logiciel S5**
- o IHM COROS LSB
- o Réseau **SINEC L2**

SNPE **Chef de projet automatisme**

1991 (5 mois)

Programmation de procédés de dépotage et séchage de poudre explosive, régulation du chauffage par paliers sur régulateurs à Pont de Buis (29).

Rédaction des analyses fonctionnelles et cahiers de recette.

- o Programmation automate **TSX 87 Console T607**
- o Programmation automate **TSX80/90 console PRU03**
- o Régulation process traitement poudre et explosifs
- o Régulation chauffage sur régulateurs Honeywell
- o Réseau **RS485**, Protocole **MODBUS**

Usine PLINTHELEC : **Chef de projet**

1990 (3 mois)

Gestion et supervision distribution énergie électrique usine, calcul des consommations d'énergie de l'usine à Sillé-le-Guillaume (72).

Rédaction des analyses fonctionnelles et cahiers de recette, notices d'instruction.

Gestion automatique des appels du personnel de maintenance par logiciel.

- o Automates Siemens S5-200
- o Logiciel S5

- o PC supervision avec logiciel COROS LSB
- o Réseau **Sinec L1**
- o Périphérie décentralisée ET 200
- o Liaison Modbus avec tableaux consommation énergie HT/BT RECDIGIT

Abattoir COOPERL : **Automaticien**

1990 (4 mois)

Gestion et guidage des flux de carcasses depuis la tuerie jusque l'expédition à Lamballe (22).
Rédaction des analyses fonctionnelles et cahiers de recette.

- o Automates TSX 87-30
- o Logiciel PC PL7-3
- o Terminal XBT-A
- o Réseau **RS485**, Protocole **MODBUS**

Abattoir OLYMPIG : **Automaticien**

1990 (6 mois)

Gestion et guidage des flux de carcasses depuis la tuerie jusque l'expédition par écriture/lecture de plots RFID à Josselin (56).

Rédaction des analyses fonctionnelles et cahiers de recette.

- o Automates TSX 87-30
- o Console programmation T607 puis PC PL7-3
- o Terminal XBT-A
- o Réseau **RS485**, Protocole **MODBUS**

Pétrochimie LAVERA (13) : **Automaticien**

1989 (2 mois)

Réalisation de boucles de régulation en milieu ATEX

Rédaction de documents, relevés sur site des boucles existantes.

- o Barrières isolation Georjin
- o Régulateur C05 ALSPA

Usine des eaux Marseillaise (13) : **Automaticien**

1989 (1 mois)

Modification des circuits de distribution des eaux de la ville de Marseille suivant exigence client.

- o Automate MERLIN GÉRIN PB400

Port autonome de Fos sur mer (13) : **Automaticien**

1989 (2 mois)

Programmation automate et superviseur, gestion des feux d'accès au port selon trafic.

Rédaction des analyses fonctionnelles.

- o Automate MERLIN GÉRIN PB100
- o Console programmation CDE 1000.

Carrière SPADA (04) : **Automaticien**

1989 (4 mois)

Programmation automate et superviseur, reprise mise en service suite départ automaticien.

- o Automate Télémécanique TSX 87
- o Superviseur Télémécanique SYNOTEL 7
- o Console programmation T607

DCNS INDRET (44) : **Automaticien**

1988 (8 mois)

Programmation chaudière industrielle pour simulation turbine sous-marins

Rédaction des analyses fonctionnelles et cahiers de recette.

Mise en pression progressive par paliers.

- o Automate ALSPA C350
- o

Société Guérandaïse des eaux de la presqu'île Guérandaïse (44) : **Automaticien**

1987 (4 mois)

Programmation cycle de filtrage et retraitement d'eau de la Vilaine.

Rédaction des analyses fonctionnelles.

Gestion cycle séquentiels par GRAFCET programmés en LADDER.

- o Automate ALSPA C200

Formation & diplômes :

- Formation A.F.P.A. Formation de « Formateur professionnel pour adulte » au centre de formation de Rennes
10 mois Septembre 2008 à Juin 2009.
- Année 2013 Formation programmation robots ADEPT Annecy
o Logiciel V+ programmation robots ADEPT + Vision ADS3
- Année 2005 Formation ROCKWEL AUTOMATION, module programmation
o Logiciel programmation automates 1756 « RS LOGIX ».
- Année 2005 Formation ROCKWEL AUTOMATION, module programmation
o Logiciel supervision « RS VIEW MACHINE EDITION ».
- Année 2002 Formation « TPE B » et programmation interface « KAREL » FANUC France à EVRY (91)
o Langage programmation robots FANUC sur logiciel « TPE »
o Langage programmation robots FANUC sur logiciel « TPE »
- Année 2001 Formation « EM-WORKPLACE » TECNOMATIX France à Jouy en Josas (78)
o Plateforme logiciel ROBCAD Initiation
o Plateforme logiciel ROBCAD
- Année 2001 Formation « EM-OLP » et « EM-SPOT » TECNOMATIX France à Jouy en Josas (78)
o Langage programmation robots 3D sur logiciel « ROBCAD »
o Langage programmation soudure 3D sur logiciel « ROBCAD »
- Année 1999 Formation « PS4 » Centre formation ABB à Pontoise (95)
o Programmation code PS4 sur robots ABB
- Année 1998 Formation « S7-PRG1 » Centre formation SIEMENS à St Denis (93)
o Automates S7-300, S7-400, fonctions de base
- Année 1997 Formation « REG24 » Institut Schneider Formation à Pontoise (95)
o Automates TSX7, fonctions spéciales
- Année 1996 Formation « Électricité industrielle et tertiaire » GRETA à St Briec 30 jours.
o Force motrice
o Distribution – Basse tension
o Gestion de l'énergie
o Haute tension et cellule HT/BT
o Éclairage
- Année 1995 Formation « COROS LSB » Centre formation SIEMENS à St Denis (93)
o Superviseur COROS LSB SIEMENS
- Année 1988 Formation « Technicien process Industriel » chez A.E.I Formation à Laval 5 mois.
o Micro-électronique
o Automates programmables Télémécanique TSX 47, 67, Siemens 115U
o Informatique : Langage Basic et langage C
o Process industriel Système exploitation OS9
- Année 1987 Formation « SYCALSPA II » chez CGEE ALTHOM Massy
o Programmation automates ALSPA C200, C300, C350.
- Année 1987 Formation « GOULD MODICON » chez SNPMI à Vaux le Pénil (77)
o Programmation automates Gould MODICON 984.

Formations initiales

- o Année 2008/2009 Formation de « Formateur professionnel pour adultes » à l'AFPA de Rennes.
- o Année 1985/1986 **B.T.S.** de « Mécanique et Automatismes Industriels » au lycée LTEI de KÉRICHEN à Brest
- o Années 1982 à 84 **BAC F1** « fabrication mécanique » au lycée LTEI de KÉRICHEN à Brest.

Divers :

Plongée : Chasse sous-marine ; plongée bouteille (niveau 1),
Pratique VTT, planche à voile
Le Bricolage, Musique (Vinyles)