

Bertrand DELARUE

44 ans

Marié, 2 enfants

bertranddelarue@necai.net

tél : +33 6 70 55 51 61

Automaticien / Électricien



Compétence :

- Automaticien, responsable d'étude,
- Responsable de projet
- Automatisme de Process
- Management d'équipe de dessinateur électrique,
- Autonomie en déplacement à l'étranger,
- Formateur, Assistant technique

Compétence automatisme et informatique:

Logiciels des gammes

- Schneider : PL7-3, PL7 Pro, UNITY PRO, Control Expert
- April SMC
- Siemens SIMATIC Manager : S7, S7_300, S7_200
- TIA Portal
- Proface GP-Pro EX
- Rockwell : Studio 5000

Réseaux

- Profibus
- Internet
- Interbus-S
- Profinet
- Profisafe
- ASI
- IO-Link

Supervisions

- Protool, XBTL1000, VIJEO
- WinCC-Flexible,
- In-Touch,
- ARCHESTRA
- Unified

Variateurs

- SIEMENS SINAMIC S120
- Siemens Micromaster,
- DANFOSS VLT, logiciel MCT10
- SCHNEIDER ATV 312
- Lenz
- Leroy Somer
- SEW Eurodrive

Robot

- Universal Robots UR10

Expériences professionnelles :

ELIS
2 mois

Automaticien, Programmation, test plateforme et mise en service
de septembre 2025 à Octobre 2025 :

Rénovation d'une usine de blanchisserie (Changement d'automate)
Programmation.

- Programmation Rockwell
- Les variateurs sont des SEW.
- Démarrage du réseau ASI.
- Mise en service des plots de lecture RFID.

REMY MARTIN **Automaticien, Mise en service et Assistance**
1 mois *d'Aout 2025 à septembre 2025 :*

Modifications et améliorations sur la partie cuverie.

Assistance sur l'ensemble du site et dernières modifications à distance.

ELIS
18 mois

Automaticien, Programmation, test plateforme et mise en service
de janvier 2025 à juillet 2025 :

Rénovation de 2 usines de blanchisserie (Changement d'automate)
Programmation Tests plateforme et mise en service Nice
et Grenoble.

- Programmation Rockwell
- Les variateurs sont des SEW.
- Démarrage du réseau ASI.
- Mise en service des plots de lecture RFID.

Veolia
4 mois

Automaticien
Septembre à décembre 2024 :

Création de l'AF pour un démonstrateur de traitement d'eau.
Programmation en Control expert.

REMY MARTIN **Automaticien, Mise en service et Assistance**
3 ans *de Juin 2021 à aout 2024 :*

Elaboration de cognac. Étude et programmation d'un Chai de mariage TIA-Portal V16 des automates et des HMI. Ce chai est composé de 5 cuves (700hl chacune) 29 tonneaux en bois (700hl chacun) et de nombreux fut en bois. Programmation d'un mode simulation. Création de transfert entre une dizaine de chaix automatisé à des niveau très différents. Mise en service et Formation du personnel à Cognac. Modifications de ligne de remplissage de bouteilles. La configuration du chai est :

- CPU1515
- HMI TP1900 CONFORT
- Vannes capteurs TOR en ASI
- Vannes en IO-Link

Modifications de ligne de remplissage de bouteilles. La configuration de l'atelier est :

- CPU 400
- HMI TP700 Unified
- Vannes capteurs TOR en ASI

Assistance sur l'ensemble du site et dernières modifications à distance.

REVIMA
4 mois

Automaticien, Mise en service
de Février à mai 2020 :

Usine de traitement de surface de pièce aéronautique situé en Thaïlande. Étude de l'installation et reprise des programmes TIA-Portal V15 des automates et des HMI initialement rédigés. L'installation est composée de :

- Décapage : 10 cuves
- Dégraissage : 3 cuves
- Traitement de surface : 76 cuves

Test plateforme et repise des programmes

- La programmation de l'automate et des IHM en Tia Portal.
- 3 CPU1515
- 4 HMI TP1900 CONFORT
- PROFINET
- SCALANCE 5615 de prise en main à distance

Mise en service du programme en Thaïlande.

Assistance à la mise en service à distance depuis la France (confinement)

<u>RENAULT – CLEON :</u> 1 mois	Automaticien, Mise en service et Assistance <i>Janvier 2020 :</i> Lignes DB35 de transfert composés de 12 automates SIEMENS permettant de servir en arbre de couplage, arbre secondaire arbre primaire, axe creux et axe plein par chariot YZ, et variantes, plusieurs machines-outils d'usinage. ○ Programmation sous SIEMENS STEP7 V5.6, ○ TIA Portal V15.1 ○ Contrôle des échanges avec les machines-outils, ○ Assistance à la mise en service.
<u>PSA</u> 2 mois	Automaticien, Assistance <i>de novembre à décembre 2020 :</i> Assistance sur les lignes de ferrage dans l'usine de Trnava.
<u>RENAULT</u> 2 mois	Automaticien, Mise en service <i>de juillet à septembre 2019 :</i> Programmation de poste de chargement de batterie (Chargeurs ATEQ) ○ La programmation de l'automate est en S7 Programmation de sécurité ligne de montage. Ajout d'une barrière immatériel, d'une porte Western de 2 portillons et de 4 grilles démontables avec détecteur de présence. ○ La programmation de l'automate est en S7
<u>ELIS</u> 18 mois	Automaticien, Programmation, test plateforme et mise en service <i>de janvier 2018 à juin 2019 :</i> Programmation d'usine de nettoyage industriel Tests plateforme et mise en service en Espagne et Portugal. ○ Programmation Rockwell ○ Les variateurs sont des SEW. ○ Démarrage du réseau ASI. ○ Mise en service des plots de lecture RFID.
<u>COPAG</u> 11 mois	Automaticien, Programmation en home office et mise en service <i>de janvier 2017 à décembre 2017 :</i> AF et programmation d'une conditionneuse TETRATOP situé à MEKNES au MAROC. Tests plateforme et mise en service au MAROC. ○ Analyse fonctionnel ○ Standard TETRA ○ Programmation en STEP7 5.5 ○ InTouch
<u>RENAULT</u> 2 mois	Automaticien, Programmation en home office et mise en service <i>de novembre à décembre 2016 :</i> Modifications d'une ligne de montage de moteur. Ajout sur une station d'un robot UR10. ○ La programmation de l'automate est en PL7_PRO ○ Modification d'un programme robot UR10 Mise en service des modifications pour Renault Cléon (France).
<u>RENAULT</u> 4 mois	Automaticien, Mise en service <i>de juillet à Octobre 2016 :</i> Mise en service de la ligne de peinture de bouclier de voiture pour Renault Curitiba (Brésil)
<u>RENAULT</u> 5 mois	Automaticien, Programmation en home office <i>de Janvier à mai 2016 :</i> Programmation d'une ligne de peinture de bouclier de voiture pour Renault Curitiba (Brésil) ○ La programmation de l'automate est en STEP 7 ○ Les variateurs sont des SEW et des Siemens. ○ Les sécurités (arrêt d'urgence) sont gérés en profisafe.
<u>FAURECIA</u> 3 mois	Automaticien, mise en route à GOIANA AU BRESIL <i>de Septembre à décembre 2015 :</i> Mise en service d'une ligne de peinture de bouclier de voiture programmée sous UNITY. - Mise en service ○ Test des entrées sorties

- Démarrage de variateur SCHNEIDER.
- Démarrage du réseau ASI.

PSA
1 mois

Automaticien, Programmation en home office

Juillet 2015 :

- Programmation d'un atelier de sertissage pour PSA à Sochaux
- La programmation de l'automate est en STEP 7
 - Les variateurs sont des SEW

FAURECIA
1 mois

Automaticien, Programmation en home office

Juin 2015 :

- Programmation de la partie ventilation d'une cabine de peinture.
- La programmation de l'automate est en STEP 7
 - La programmation de la supervision est en Tia Portal

FAURECIA
3 mois

Automaticien, mise en route à A GOIANA AU BRESIL

d'Avril à Juin 2015 :

- Mise en service d'une ligne de peinture de bouclier de voiture programmée sous UNITY.
- Mise en service
 - Test des entrées sorties
 - Démarrage de variateur SCHNEIDER.

COPVIAL
3 mois

Automaticien, mise en route à HOLTZHEIM (67)

de Janvier à mars 2015 :

- Retrofit d'un atelier d'abatage de porc et de bovin
Conversion d'un programme en STEP5 et OP5 en UNITY pour M340 et VIJEO
Mise en service d'une ligne de peinture de bouclier de voiture programmée sous STEP 7.
- Teste en plateforme
 - Mise en service

NISSAN
1 mois 1/2

Automaticien, mise en route à IZHEVSK en RUSSIE

de Novembre à Mi-décembre 2014 :

- Mise en service d'une ligne de peinture de bouclier de voiture programmée sous STEP 7.
- Mise en service
 - Test des entrées sorties
 - Démarrage de variateur SEW EURODRIVE dont trois fonctionnent en maître esclave. Ses trois variateurs font tourner la même chaîne de convoyeur.

FAURECIA
5 mois

Automaticien, mise en route à TUDELA en ESPAGNE

De juin à Octobre 2014 :

- Modifications de programme d'une ligne de peinture de boucliers de camions déménagée du Brésil en Espagne.
- Programmation sous Unity.
 - Mise en service
 - Démarrage de l'installation
 - Mise en service de variateurs SCHNEIDER

COMABOKO
1 mois

Automaticien, mise en route à SAINT MALO

De mi-avril 2014 à mai 2014 :

- Programmation d'une station de froid, études et programmations d'automates
- Création d'un standard de programmation pour notre client.
 - Régulation à étage pour les pompes de CO2
 - Régulation en cascade entre le NH3 (ammoniac) et le CO2
 - Communication en Ethernet avec les variateurs DANFOSS VLT
 - Dialogue avec un HMIGTO
 - Réalisations du programme
 - Automate SCHNEIDER UNITYPRO
 - Réseaux utilisés : Ethernet
 - Mise en service

et de supervision :

- Modification des vues lors de la mise en services
- Ajout de nouvelles variables et de nouvelles pages
 - VIJEO

Cette station permet de refroidir du surimi. Elle peut fonctionner à 2 consignes de température différentes (-15°C et -40°C). Elle est composée de 4 compresseurs CO2 et un compresseur NH3. La mise en service a été effectuée en équipe avec des frigoristes.

TIPIAK:
4 mois

Automaticien, mise en route

De Janvier à mi-avril 2014 :

Programmation d'une station de traitement d'eau usées , études et programmations, d'automates

- Création des vues sur ARCHESTRA.
- Utilisation et modification différents objets existants (objet vanne, pompe,...)
- Modification et création de scripts de l'application.
- Optimisation de la table d'échange en utilisant des bits de mots
- Réalisations du programme
 - o Automate Schneider UnityPro
 - o Réseaux utilisés : Ethernet
 - o Variateurs Leroy Somer
 - o Séparateur Flottweg
- Mise en service
- Formation à l'utilisation au responsable qualité

et de supervision :

- Réalisations de l'application
 - o Supervision In-Touch

Cette station permet de traiter des grands volumes d'eau chargés en particules tel de la semoule en peu de temps, avant de rejeter l'eau à l'égout de la ville. Elle est composée d'une station de relevage, d'un dégrilleur, d'une cuve tampon et d'un séparateur. Le démarrage a été fait en équipe avec un technicien.

ANDROS:
4 mois

Automaticien, mise en route

De Septembre 2013 à Décembre 2013 :

Programmation d'un atelier de préparation de Cheese cake:

- Réalisation de l'analyse fonctionnelle générale
- Manager le programmeur supervision
- Réalisations des programmes en suivant le standard Andros
 - o Automate Schneider UnityPro
 - o Réseaux utilisés : ASI, Ethernet
- Assistance à la production

Cet atelier permet de réaliser des préparations afin de faire des Cheese cake de différentes saveurs. Il existait déjà mais était entièrement manuel. La mise en place a été réalisée avec le programmeur et sous le contrôle d'un technicien du client.

ANDROS:
5 mois

Automaticien, mise en route

De avril 2013 à août 2013 :

Programmation d'un pasteurisateur et d'un échangeur à surfaces raclées à AUNEAU , études et programmations d'automates :

- Réalisation de l'analyse fonctionnelle générale
- Manager le programmeur supervision
- Réalisations des programmes en suivant le standard Andros
 - o Automate Schneider UnityPro
 - o Réseaux utilisés : ASI, Ethernet
- Assistance à la production

Ce pasteurisateur existait déjà mais n'était pas programmé dans le standard Andros actuel. De plus il nécessitait des améliorations.

L'échangeur n'existait pas mais il fallait le programmer à partir d'un existant en adaptant au nouveau standard. Ces éléments font partis d'un atelier qui permet de faire des crèmes dessert. La mise en place a été réalisée avec le programmeur et sous le contrôle d'un technicien du client.

UCL :
2 mois

Automaticien, mise en route

De janvier 2013 à mars 2013 :

- Programmation d'un pasteurisateur et d'un quai de dépotage à CHEF DU PONT , études et programmations d'IHM :
 - o Proface
- Formation opérateur

- Formation maintenance

Ce pasteurisateur ainsi que le quai de dépotage existait déjà mais était entièrement manuel. J'ai réalisé la mise en service seul.

**ANDROS :
14 mois**

Automaticien, mise en route

De mars 2011 à décembre 2012 :

Etude, mise en service d'un atelier de fabrication de dessert et d'une NEP dans l'usine en Espagne.

- Réalisation de programme automate Schneider Unity
- Mise en service de l'atelier de production de dessert et de la NEP en Espagne.
 - o Réseaux utilisés : ASI, Ethernet
- Mise en service de l'atelier de production de dessert et de la NEP en Espagne.

La ligne de dessert comprenait un stérilisateur, des cuves de stockage, des lignes de conditionnements avec une régulation de niveau et de température pendant la distribution. Il y avait une évolution de la NEP à faire. J'ai réalisé la mise en service avec une équipe de 3 automaticiens dont un prestataire.

**ANDROS :
23 mois**

Automaticien, mise en route

De mai 2009 à mars 2011 :

Etude, mise en service d'un atelier de fabrication de dessert dans l'usine de « **Stapplemead** » en Angleterre.

La ligne de dessert comprenait un stérilisateur, des cuves de stockage, des lignes de conditionnements avec une régulation de niveau et de température pendant la distribution.

- Réalisation de programme automates Schneider Unity Pro
- Mise en service de l'atelier de production de dessert en Angleterre.
 - o Réseaux utilisés : ASI, Ethernet

**PSA :
13 mois**

Automaticien, mise en route

De mai 2009 à mars 2011 :

Programmation de deux lignes de ferrages pour PSA en Chine.

- Réalisation de programme automate
 - o Schneider Unity Pro

**SIDEL :
33 mois**

Automaticien, mise en route

De juin 2005 à février 2008 :

Modification pour optimisation, assistance et mise en service des remplisseuses sur différents sites SIDEL à l'étranger (USA, Roumanie, Allemagne, Espagne)

- Réalisation de programmes :
 - o Siemens Step7

**PORT NOUMEA :
3 mois**

Automaticien, mise en route

De janvier 2005 à mai 2005 :

Modification pour améliorations et mise en service de programmes automates sur procédé stockage Nickel et convoyage.

- Réalisation de programmes :
 - o Alsipa P4

**SIDEL :
25 mois**

Automaticien, mise en route

De novembre 2002 à décembre 2004 :

Participation à l'élaboration du standard programme automate Siemens S7 pour les remplisseuses aseptiques.

Mise en service de remplisseuses aseptiques pour Coca Cola, Unilever en Allemagne, Pologne, Japon

- Réalisation de programmes :
 - o Siemens Step7

**ENTREMONT :
3 mois**

Automaticien, mise en route

De décembre 2001 à février 2002 :

Conversion Programme API SMC35 en TSX37 et mise service pour un procédé de NEP sur récupérateur

- Réalisation de programmes :
 - o Schneider PL7 Pro
 - o April SMC35

CIE DES FROMAGES: Automaticien supervision

3 mois

De septembre 2001 à novembre 2001:

Analyse fonctionnelle, programmation et mise en service d'un système de convoyage de caisses de fromage et palette

- Réalisation de programmes :
 - Schneider PL7-3
 - Magelis