

Arnaud HOINARD

34 ans

Célibataire

Tél : 06.68.29.88.99

arnaudhoinard@necai.net

Automaticien

Automaticien



Compétence :

- Responsable de projet,
- Automatisme de machines spéciales d'assemblage.
- Automatisme de Process.

Compétence automatisme et informatique :

Logiciels des gammes

- SIEMENS : TIA Portal CPU 1516F, CPU 1515, CPU 1512, S7 IM151-8, S7 IM155-6
- SCHNEIDER : UNITY PRO, M340, SOMACHINE M251, SOMACHINEBASIC M231, PL7 Pro

Protocole de Réseau

- Profinet,
- Modbus,
- Modbus TCP,
- IO-Link.
- CAN Open (modification).

Supervisions

- WinCC COMFORT ADVANCED
- WinCC UNIFIED
- WinCC FLEX
- VIJEO-DESIGNER
- INDUSOFT.

Langage de programmation

- VBA, VBS.
- Langage C
- SQL

Variateurs

- SEW USOCOME MDX61B, MDD90, LTE
- SIEMENS SINAMIC V90
- SIEMENS G120
- SCHNEIDER LEXIUM 32
- LINMOT C1150, C1250
- JVL MAC00-R4

Robot

- FANUC RB30

Logiciel paramétrage

- MOVITOOLS pour SEW génération B,
- MOVISUITE pour SEW génération C,
- TIA PORTAL pour SIEMENS V90,
- VASSISTANT pour SIEMENS V90,
- TIA PORTAL pour SIEMENS G120,
- LINMOT Talk pour LINMOT C1150 & C1250
- SOMOVE pour LEXIUM 32,
- MACTALK pour JVL MAC00-R4

Vision

- KEYENCE Série CVX,
- KEYENCE Série IV,
- COGNEX IS8000.

Marquage Laser

- VIDÉOJET,
- DOMINO,
- KEYENCE.

Pesage

- SCAIME,
- METTLER

Électrique

- SEE-ELECTRICAL (V4R2, V3R7)

Logiciel de dessin

- SOLIDWORKS (2010),
- SOLVESPACE.

Expérience professionnelle :

PLASTIC OMNIUM :

4 Mois :

Automaticien, Étude, Programmation, Mise en service.

De Décembre 2026 à Mars 2026.

Création d'une ligne de peinture de pièce automobile constitué de 4 applications (primaire / base couche 1/ base couche 2 / vernis), partie aéraulique et broierie.

Pour la partie aéraulique :

- Régulation de l'insufflation d'air neuf (hygrométrie et température), composé d'un bruleur d'une pompe humidificatrice, et d'un groupe de refroidissement/déshumidification combiné à un ventilateur.
- Recirculation d'air dans les cabines de peinture composé de 3 ventilateurs (1 primaire / 1 pour les bases / 1 pour le vernis). Sur chacun des ventilateur 1 groupe Heck permettait la régulation de l'hygrométrie et de la température.
- Récupération des projection de peinture via des pompes de relargage (rideau d'eau au sol) et acheminement de ses résidu jusqu'à un bac de traitement des boue, avec injection de coagulant et de floculant. Régulation de vitesse de pompe en fonction du niveau de bac de traitement des boues. Ces équipements sont situés dans la fosse.
- Régulation de la température d'une étuve permettant de sécher la peinture appliquer sur les pièce, cette étuve est composée de 4 ventilateurs (2 de brassage et 2 rideau d'air).
- La ligne de production se compose en plus de 2 ventilateur d'extraction : 1 pour la fosse et 1 pour la cabine de flammage des pièce. L'air extraite par ces ventilateur est acheminé jusqu'à un incinérateur permettant de la dépollué, cet équipement est aussi commandé par la ligne.
- Mise en marche automatique ou manuel des différents équipements de manière individuelle ou collective.

Pour la partie broierie : (la cuisine du peintre)

- 2 cuves de préparation (1 primaire / 1 vernis) avec transfert du produit vers 6 cuves de travail utilisées par la ligne. Les cuves de préparation sont chacune équipé d'un agitateur individuel, tandis que les cuve de travail on le moteur en commun pour agiter leur produit.
- 10 cuves de travail pour les couches bases rempli individuellement par l'opérateur, avec le moteur en commun pour agiter leur produit.
- 2 cuves de solvant pour nettoyées les circuits de primaire / base et vernis.
- 1 poste d'agitation baril, avec le baril amené par l'opérateur sur des roulettes.
- Programmation sous SIEMENS TIA Portal V20.
- CPU 1516F (modification uniquement pour la partie safety)
- Supervision sous WINCC UNIFIED (Modification uniquement)
- Réseau en PROFINET (Variateurs, groupe HECK, E/S déportés)
- TIA Portal pour les 11 Variateurs G120 (1 insufflation d'air neuf / 1 pour la pompe humidificatrice de l'air neuf / 3 recirculation d'air cabine / 1 pour la pompe du bac de traitement des boues / 5 pour les agitateurs).

L'ORÉAL CAP :

7 Mois :

Automaticien, Étude, Programmation, Mise en service.

De Novembre 2024 à Mai 2025.

Reconduction d'une ligne de conditionnement de crème solaire, composée de 13 postes avec transfert des flacons par pas de pèlerin, 2 flacons par transfert, transfert motorisé par BRUSHLESS SEW. Amélioration de certaine fonction par modification automatisme, ajout d'un nouveau format aux 4 existants.

- Poste 1 : Dépose des flacons dans une cassette (toboggan). Aménage des flacons avec un module de dévracage composé de l'acheminement des composants en zone de prise robot (FANUC), position des flacons déterminé par vision (COGNEX), prise par le robot avec des venturis.
- Poste 2 : Dépoussiérage de l'intérieur du flacon via aspiration soufflage, mouvement en Z via BRUSHLESS SEW.
- Poste 3 : Dépose de bille avec un barillet piloté par vérin, chargement des billes via un ascenseur (1 BRUSHLESS SEW) rempli sans ouverture carter. Modification automatisme : Révision complète du chargement bille en automatisme suite à modification mécanique pour fiabilisation.
- Poste 4 : Pesée des flacons vides, déclassage des flacons du pas de pèlerin via vérins pneumatiques, pesons SCAIME.
- Poste 5 : Remplissage via 4 BRUSHLESS SEW (2 pistons et 2 suivis).
- Poste 6 : Pesée des flacons pleins, déclassage des flacons du pas de pèlerin via vérins pneumatiques, pesons SCAIME.
- Poste 7 : Dépose de réducteur et préclaquage via un manipulateur LINMOT 2 axes, gestion de l'effort de préclaquage par vérins alimentés par une ITV, aménage des réducteurs par bol vibrant et plateau tournant JVL, prise des réducteurs via venturis. Modification automatisme : Ajout de la fonction de préclaquage.
- Poste 8 : Claquage du réducteur avec régulation de couple et contrôle par le variateur de l'effort appliqué, 2 BRUSHLESS SEW.

- Poste 9 : Dépose des capots / pompes et prévissage ou claquage via un manipulateur LINMOT 7 axes. Aménage des capots avec un module de dévissage composé de l'aménage des composants en zone de prise manipulateur LINMOT via convoyeur et plateau tournant (JVL), dépose sur convoyeur via manipulateur actionnés par vérins, chargement de ce manipulateur par le robot (FANUC), position de prise robot déterminée par vision (COGNEX). Modification automatisme : Ajout de la fonction de claquage. Ajout d'un nouveau manipulateur actionné par vérin.
- Poste 10 : Vissage via 3 moteurs BRUSHLESS SEW.
- Poste 11 : Contrôle claquage ou vissage par mesure de la hauteur de l'ensemble flacon/capot.
- Poste 12 : Marquage laser par équipement de la marque DOMINO
- Poste 13 : Éjection des flacons du pas de pèlerin avec un robot (FANUC). Dépose sur 2 convoyeurs, un pour les produits bons, et un pour les mauvais.

- Programmation sous SIEMENS TIA Portal V18
- MOVISUITE pour la programmation des variateurs en came (Pas de pèlerin (SEW), dépose capot (LINMOT)).
- MOVISUITE pour les réglages des variateurs SEW
- LINMOTALK pour les réglages des variateurs LINMOT
- MACTALK pour les réglages des variateurs JVL
- In-Sight-Explorer pour la Caméra COGNEX IS8000 en PROFINET
- Programmation et mise en service des caméras de positionnement de pièce
- Étalonnages et réglages des pesons SCAIME via WEBSERVER
- Analyse du déroulement du cycle et ajustement des points robot FANUC en PROFINET.

L'OREAL BRI :
5 mois

Automaticien, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

De Juin 2024 à Octobre 2024.

Reconduction d'une ligne de conditionnement de rouge à lèvres (RAL). Module dépose capot composé de 8 postes, avec transfert des RAL par pas de pèlerin, 3 RAL par transfert, transfert motorisé par BRUSHLESS SEW. Machine mono-format à la livraison. Révision complète en automatisme du dernier poste.

- Poste 1 : Contrôle présence fut et mécanisme par capteurs TOR.
- Poste 2 : Claquage du mécanisme dans le fut par 3 axes BRUSHLESS SEW, avec régulation de couple, contrôle de l'effort par capteur analogique et contrôle de la position de claquage.
- Poste 3 : Contrôle claquage, 2 capteurs analogiques (KEYENCE), montés sur un vérin balayeur. Un capteur pour mesurer la hauteur des RAL à la volée et 1 autre pour définir la position des RAL.
- Poste 4 : Dépose capot par 10 via manipulateur LINMOT 4 axes. Indexation de la zone de dépose via vérin suivant les précédents capots déposés (transfert par 3), prise des capots dans des thermoformés. Convoyage et aménage des thermoformés en zone de prise. Empilage via BRUSHLESS SEW et éjection des thermoformés vidés.
- Poste 5 : Claquage capot par vérin et contrôle hauteur claquage par capteur analogique.
- Poste 6 : Éjection capot défectueux avec manipulateur LINMOT 2 axes.
- Poste 7 : Éjection fut et mécanisme défectueux avec manipulateur LINMOT 2 axes.
- Poste 8 : Retourneur avec manipulateur LINMOT 2 axes, rotation optionnel par vérin.

- Programmation sous SIEMENS TIA Portal V16
- MOVISUITE pour les réglages des variateurs SEW
- LINMOTALK pour les réglages des variateurs LINMOT

PIERRE FABRE :
1 mois

Automaticien, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

Mai 2024 :

Modification d'une ligne de conditionnement cosmétique. Remplacement d'un aiguillage en sortie de distributeur à lame qui sélectionnait une des deux voies à remplir en flacons. La solution de remplacement est de mettre 1 vérin trappe par voies en sortie de distributeur à lame.

- Programmation sous SCHNEIDER UNITY PRO V11, SOMACHINE V4.3, VIJEO DESIGNER

DIOR :
1 mois

Automaticien, Mise en service et Assistance.

Avril 2024 :

Reconduction d'une machine de gravage laser, d'étiquetage et d'orientation. Composée de 6 postes, avec transfert des flacons par convoyeur à berceau (transfert motorisé par BRUSHLESS SEW), 2 éclusages, ou pas de pèlerin (moteur linéaire LINMOT).

- Poste 1 : Chargement du convoyeur à berceau depuis pas de pèlerin via un manipulateur LINMOT 2 axes, 2 vérins de rotation dont 1 optionnel suivant le type de gravage laser à faire.
- Poste 2 : Gravage laser fond du flacon.
- Poste 3 : Gravage laser dos du flacon.
- Poste 4 : Étiquetage HERMA.

- Poste 5 : Contrôle présence étiquette par capteur TOR (azurant)
- Poste 6 : Déchargement du convoyeur à berceau vers un premier éclusage via un manipulateur LINMOT 2 axes, 2 vérin de rotation dont 1 optionnel suivant le type de gravage laser à faire.
- Poste 7 : Orientation du flacon par vision KEYENCE via 3 manipulateurs LINMOT 2 axes dans le deuxième éclusage.

- Programmation sous SIEMENS TIA Portal V16
- MOVISUITE pour les réglages des variateurs SEW
- LINMOTALK pour les réglages des variateurs LINMOT
- CVX-SERIES Terminal pour la caméra KEYENCE en PROFINET

L'ORÉAL CAP :
6 mois

Automaticien, Mise en service et Assistance.

De Septembre 2023 à Février 2023 :

Reconduction d'une ligne de conditionnement de crème solaire, composée de 13 postes avec transfert des flacons par pas de pèlerin, 2 flacons par transfert, transfert motorisé par BRUSHLESS SEW.

Résolution de bug restant sur la 1ère machine listés par le client, ajout d'un nouveau format aux 3 existants.

- Poste 1 : Dépose des flacons dans une cassette (toboggan). Aménagement des flacons avec un module de dévissage composé de l'acheminement des composants en zone de prise robot (FANUC), position des flacons déterminée par vision (COGNEX), prise par le robot avec des venturis.
- Poste 2 : Dépoussiérage de l'intérieur du flacon via aspiration soufflage, mouvement en Z via BRUSHLESS SEW.
- Poste 3 : Dépose de bille avec un barillet piloté par vérin, chargement des billes via un ascenseur (1 BRUSHLESS SEW) rempli sans ouverture carter.
- Poste 4 : Pesée des flacons vides, déclassage des flacons du pas de pèlerin via vérins pneumatiques, pesons SCAIME.
- Poste 5 : Remplissage via 4 BRUSHLESS SEW (2 pistons et 2 suivis).
- Poste 6 : Pesée des flacons pleins, déclassage des flacons du pas de pèlerin via vérins pneumatiques, pesons SCAIME.
- Poste 7 : Dépose de réducteur et préclaquage via un manipulateur LINMOT 2 axes, gestion de l'effort de préclaquage par vérins alimentés par une ITV, aménagement des réducteurs par bol vibrant et plateau tournant JVL, prise des réducteurs via venturis.
- Poste 8 : Claquage du réducteur avec régulation de couple et contrôle par le variateur de l'effort appliqué, 2 BRUSHLESS SEW.
- Poste 9 : Dépose des capots / pompes et prévisage ou claquage via un manipulateur LINMOT 7 axes. Aménagement des capots avec un module de dévissage composé de l'aménagement des composants en zone de prise manipulateur LINMOT via convoyeur et plateau tournant (JVL), dépose sur convoyeur via manipulateur actionnés par vérins, chargement de ce manipulateur par le robot (FANUC), position de prise robot déterminée par vision (COGNEX).
- Poste 10 : Vissage via 3 moteurs BRUSHLESS SEW.
- Poste 11 : Contrôle claquage ou vissage par mesure de la hauteur de l'ensemble flacon/capot.
- Poste 12 : Marquage laser par équipement de la marque DOMINO
- Poste 13 : Éjection des flacons du pas de pèlerin avec un robot (FANUC). Dépose sur 2 convoyeurs, un pour les produits bons, et un pour les mauvais.

- Programmation sous SIEMENS TIA Portal V16
- MOVISUITE pour la programmation des variateurs en came (Pas de pèlerin (SEW), dépose capot (LINMOT)).
- MOVISUITE pour les réglages des variateurs SEW
- LINMOTALK pour les réglages des variateurs LINMOT
- MACTALK pour les réglages des variateurs JVL
- In-Sight-Explorer pour la Caméra COGNEX IS8000 en PROFINET
- Programmation et mise en service des caméras de positionnement de pièce
- Étalonnages et réglages des pesons SCAIME via WEBSEVER
- Analyse du déroulement du cycle et ajustement des points robot FANUC en PROFINET.

GUERLAIN :
8 mois

Automaticien, Etude, Programmation, Mise en service et Assistance.

De Janvier 2022 à Août 2023.

Création d'une ligne de conditionnement de mascara, composée de 14 postes avec transfert des flacons par 2 pas de pèlerin, 1^{er} pas de pèlerin 2 flacons par transfert, 2^{ème} pas de pèlerin 1 flacon par transfert, transfert motorisé par BRUSHLESS SEW. Création et essais sur 7 formats.

1^{er} pas de pèlerin :

- Poste 1 : Contrôle présence flacon par capteur TOR.
- Poste 2 : Dépose de microbille avec un barillet piloté par vérin.

- Poste 3 : Pesée des flacons vide, déclassage des flacons du pas de pèlerin via vérins pneumatiques, pesons METLER.
- Poste 4 : Remplissage via 4 BRUSHLESS SEW (2 pistons et 2 suivis).
- Poste 5 : Pesée des flacons plein, déclassage des flacons du pas de pèlerin via vérins pneumatiques, pesons METLER.
- Poste 6 : Dépose du capot / pompe et préviissage via un manipulateur LINMOT 7 axes. Amenage des capots par plateau tournant BRUSHLESS (SEW) rempli par convoyeur, remplissage du convoyeur par un opérateur.
- Poste 7 : Claquage du capot avec 2 vérins, alimentés par ITV pour gérer l'effort.
- Poste 8 : Vissage du capot, via 3 moteurs BRUSHLESS SEW.
- Poste 9 : Contrôle claquage ou vissage par mesure de la hauteur de l'ensemble flacon/capot.
- Poste 10 : Marquage laser par équipement de la marque KEYENCE
- 2^{ème} pas de pèlerin :
- Poste 11 : Contrôle marquage par vision KEYENCE série CVX
- Poste 12 : Étiquetage HERMA, avec un contrôle présence / marquage étiquette sur la bande laize, le tampon de dépose étant monté sur 1 axe LINMOT, les dépose des étiquettes défectueuses se font sur une cale se présentant sur la course du LINMOT si nécessaire.
- Poste 13 : Contrôle présence étiquette par capteur vision KEYENCE série IV-G.
- Poste 14 : Éjection des flacons défectueux par vérin poussoir.
- Programmation sous SIEMENS TIA Portal V16
- MOVITOOLS pour les réglages des variateurs SEW
- LINMOTALK pour les réglages des variateurs LINMOT
- KEYENCE Caméra CVX en PROFINET
- KEYENCE capteur IV-G en PROFINET
- Programmation et mise en service des caméras / capteur vision, de contrôle marquage, et de contrôle étiquette via CVX-Terminal et IV-Navigator.
- Étalonnages et réglages des pesons METLER via WEBSEVER

ACP :
1 mois

Automaticien, Etude, Programmation, Mise en service et Assistance.
Décembre 2022.

Remplacement de 4 LEXIUM 05 par des LEXIUM 32 en CAN Open pour fiabilisation d'une ligne de production d'huile de soin.

- Programmation sous SCHNEIDER UNITY PRO V11, VIJEO DESIGNER
- SOMOVE pour les réglages des variateurs SCHNEIDER

CLARINS :
2 mois

Automaticien, Etude, Programmation, Mise en service et Assistance.
De Octobre 2022 à Novembre 2022 :

Ajout d'un module de marquage sur une ligne existante, composé de 4 postes avec transfert par convoyeur à berceau, 2 flacons par transfert, transfert motorisé par BRUSHLESS SIEMENS. Chargement du convoyeur à berceau par équipement précédent.

- Poste 1 : Marquage laser par équipement de la marque VIDEOJET
- Poste 2 : Contrôle marquage par vision KEYENCE série CVX
- Poste 3 : Éjection des flacons défectueux par vérin poussoir
- Poste 4 : Déchargement du convoyeur à berceau par manipulateur sur vérins

- Programmation sous SIEMENS TIA Portal V16
- TIA Portal pour les réglages du variateur SIEMENS
- Programmation sous SCHNEIDER UNITY PRO V11, VIJEO DESIGNER

CLARINS :
5 mois

Automaticien, Programmation, Mise en Service.
De Mai 2022 à Septembre 2022. :

Création d'une ligne de conditionnement de crème soins, composée de 19 postes avec transfert par convoyeur magnétique BR, ou éclusage.

- Poste 1 : Dépalettiseur flacon, prise de thermoformé par manipulateur 3 axes SEW BRUSHLESS sur palette et dépose sur 2 tiroirs, position de prise déterminé par vision KEYENCE série CVX. Prise des flacons par un robot Delta FANUC et dépose dans le convoyeur magnétique par 1. Prise des thermoformés vidés par le manipulateur 3 axes, et dépose sur palette de thermoformé vide.
- Poste 2 : Dépoussiérage de l'intérieur du flacon via aspiration soufflage, mouvement en Z via BRUSHLESS SEW.
- Poste 3 : Orientation de 3 flacon par vision KEYENCE série CVX via 3 manipulateurs LINMOT 2 axes.
- Poste 4 : Contrôle d'absence de corps étranger dans un flacons par vision KEYENCE série CVX.
- Poste 5 : Pesée de 3 flacons vides, déclassage via vérins pneumatiques, pesons WIPOTECK.
- Poste 6 : Remplissage de 3 flacons via 6 BRUSHLESS SEW (3 pistons et 3 suivis).
- Poste 7 : Pesée de 3 flacons pleins, déclassage via vérins pneumatiques, pesons WIPOTECK.

- Poste 8 : Dépose de 2 réducteurs / pompes et prévissage via un manipulateur LINMOT 7 axes. Prise des capot dans des thermoformés. Convoyage et aménagement des thermoformés en zone de prise. Dépilage et empilage via BRUSHLESS SEW et éjection des thermoformés vidés.
- Poste 9 : Vissage de 2 pompes, via 3 moteurs BRUSHLESS SEW.
- Poste 10 : Claquage de 2 réducteurs avec 2 vérins, alimentés par ITV pour gérer l'effort.
- Poste 11 : Contrôle claquage ou vissage par vision KEYENCE série CVX
- Poste 12 : Marquage laser par équipement de la marque VIDEOJET
- Poste 13 : Contrôle marquage par vision KEYENCE série CVX
- Poste 14 : Dépose de 2 capots et prévissage via un manipulateur LINMOT 7 axes. Prise des capot dans des thermoformés. Convoyage et aménagement des thermoformés en zone de prise. Dépilage et empilage via BRUSHLESS SEW et éjection des thermoformés vidés.
- Poste 15 : Claquage de 2 capots avec 2 vérins, alimentés par ITV pour gérer l'effort.
- Poste 16 : Étiquetage HERMA.
- Poste 17 : Contrôle étiquetage par vision KEYENCE série CVX.
- Poste 18 : Éjection de 4 composants par robot FANUC vers un éclusage.
- Poste 19 : Dans l'éclusage éjection des flacons défectueux par vérins poussoirs.
- Programmation sous SIEMENS TIA Portal V16.
- Programmation api de toute la machine et mise en service de la partie convoyage thermoformés uniquement.

CLARINS :
8 mois

Automaticien, Etude, Programmation, Mise en service et Assistance.

Septembre 2021 à Avril 2022 :

- Création d'un module assemblage capot sur une ligne composée de 3 modules. Ce module assemblage est composé de 6 postes avec transfert des flacons par pas de pèlerin, 2 flacons par transfert, transfert motorisé par BRUSHLESS SEW.
- Poste 1 : Contrôle présence flacon par capteur TOR.
 - Poste 2 : Dépose des capots via manipulateur LINMOT 6 axes. Prise des capot dans des navettes qui sont remplis par un robot FANUC, orientation des capots dans les navettes définis par vision KEYENCE. Le robot prend les capots dans des thermoformés. Convoyage et aménagement des thermoformés en zone de prise. Dépilage et empilage via BRUSHLESS SEW et éjection des thermoformés vidés.
 - Poste 3 : Claquage du capot avec 2 vérins, alimentés par ITV pour gérer l'effort.
 - Poste 4 : Vissage du capot, via 3 moteurs BRUSHLESS SEW.
 - Poste 5 : Contrôle claquage ou vissage par vision KEYENCE série CVX.
 - Poste 6 : Éjection des flacons défectueux par vérins poussoirs.
 - Programmation sous SIEMENS TIA Portal V16
 - MOVISUITE pour les réglages des variateurs SEW
 - LINMOTALK pour les réglages des variateurs LINMOT
 - KEYENCE Caméra CVX en PROFINET
 - KEYENCE capteur IV-G en PROFINET
 - Programmation et mise en service des caméras, d'orientation capot, et de contrôle claquage/vissage via CVX-Terminal.

DIOR :
3 mois

Automaticien, Étude, Programmation.

Juin 2021 à Août 2021 :

- Création d'un module sur une ligne composés de 4 postes avec transfert des flacons par plateau tournant, 4 flacons par transfert, transfert motorisé par asynchrone.
- Poste 1 : Dépose des flacons par 1 robots, ce robot est rempli par 2 autres robots qui prennent les flacons dans des thermoformés. Convoyage et aménagement des thermoformés en zone de prise.
 - Poste 2 : Dépoussiérage de l'intérieur du flacon via aspiration soufflage, mouvement en Z via BRUSHLESS SEW.
 - Poste 3 : Orientation des flacons par vision KEYENCE série CVX via 4 manipulateurs LINMOT 2 axes.
 - Poste 4 : Déchargement des flacons du plateau, prise par 1 robots.
 - Programmation sous SIEMENS TIA Portal V16

L'OREAL BRI :
6 mois

Automaticien, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

De Décembre 2020 à Mai 2021.

- Création d'une ligne de conditionnement de rouge à lèvres (RAL). Module dépose capot composé de 8 postes, avec transfert des RAL par pas de pèlerin, 3 RAL par transfert, transfert motorisé par BRUSHLESS SEW. Machine mono-format à la livraison.
- Poste 1 : Contrôle présence fut et mécanisme par capteur TOR.

- Poste 2 : Claquage du mécanisme dans le fut par 3 axes BRUSHLESS SEW, contrôle de l'effort et de la position de claquage.
- Poste 3 : Contrôle claquage, 2 capteurs analogique (KEYENCE), monté sur un vérin balayeur. Un capteur pour mesurer la hauteur des RAL à la volé et 1 autre pour définir la position des RAL.
- Poste 4 : Dépose capot par 10 via manipulateur LINMOT 4 axes. Indexation de la zone de dépose via vérin suivant les précédents capots déposés (transfert par 3), prise des capot dans des thermoformés. Convoyage et aménagement des thermoformés en zone de prise. Empilage via BRUSHLESS SEW et éjection des thermoformés vidés.
- Poste 5 : Claquage capot par vérin et contrôle hauteur claquage par capteur analogique.
- Poste 6 : Éjection capot défectueux avec manipulateur LINMOT 2 axes.
- Poste 7 : Éjection fut et mécanisme défectueux avec manipulateur LINMOT 2 axes.
- Poste 8 : Retourneur avec manipulateur 2 axes (1 LINMOT et 1 vérin), rotation optionnel par moteur JVL.
- Programmation sous SIEMENS TIA Portal V16
- MOVISUITE pour les réglages des variateurs SEW
- LINMOTALK pour les réglages des variateurs LINMOT
- MACTALK pour les réglages des variateurs JVL

DEUERER :
3 mois

Automaticien, Étude, Programmation et Mise en service.

De Avril 2019 à Juin 2019.

Création d'une supervision d'usine fonctionnant sous INDUSOFT. Celle-ci regroupe plusieurs lignes de production permettant de visualiser leurs fonctionnement en temps réel et d'archiver dans une base de données les valeurs de process importantes. Base de données visualisable sous forme de courbe depuis la supervision. Création de zone de données d'échange dans les automates concernés.

- Programmation sous SCHNEIDER INDUSOFT
- Programmation sous SIEMENS S7
- Programmation sous SIEMENS TIA Portal V15

DEUERER :
1 mois

Automaticien, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

Mars 2019.

Remplacement d'une armoire vieillissante en logique câblé par une neuve contenant un automate SIEMENS. Ajout d'un afficheur SIEMENS sur la machine.

- Programmation sous SIEMENS TIA Portal V15

DEUERER :
2 mois

Automaticien, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

De Janvier 2019 à Février 2019.

Remplacement de deux affineur de viande par des neuf achetés en Allemagne programmer en LIST. Intégration de ceux-ci dans la ligne existante et suppression des anciens dans le programme.

- Programmation sous SIEMENS S7
- Programmation sous SIEMENS TIA Portal V15

EURENCO :
1 mois

Automaticien, Mise en service et Assistance.

Décembre 2018.

Démarrage d'un surpresseur composé de 2 pompes, la fonction de ce surpresseur est de pouvoir laver des cuves de fabrication dans un bâtiment.

- Programmation sous SCHNEIDER SOMACHINE
- Programmation sous SCHNEIDER VIJEO DESIGNER

RATIER :
2 mois

Automaticien, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

De Octobre 2018 à Novembre 2018.

Création d'une supervision d'atelier fonctionnant sous INDUSOFT pour visualiser la flux des pales d'avion dans un atelier. Un automate M251 récupère les données de lecteur de badge RFID via un bus ASI, les badges sont fixés sur les pales. Cette automate envoi les données à la supervision qui elle les archives dans une base de données ORACLE via requête SQL.

- Programmation sous SCHNEIDER SOMACHINE
- Programmation sous SCHNEIDER INDUSOFT
- Requête SQL entre la supervision et la base de données oracle.

MANUCO :

Automaticien, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

3 mois

De Juillet 2018 à Septembre 2018.

Remplacement de 6 cuves de stockage d'acide de l'usine, avec les 36 vannes et 5 pompes associées. Entrées / sorties déportées SCHNEIDER en MODBUS/TCP. Gestion des cycles en automatique ou manuel.

- Programmation sous SCHNEIDER UNITY PRO,
- Programmation sous SCHNEIDER INDUSOFT

EURENCO :

6 mois

Automaticien, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

De Février 2018 à Août 2018.

Remplacement de 2 vérin par des moteurs BRUSHLESS LEXIUM 32 sur une machine de feutrage de douille d'obus. Révision complète du cycle de la machine avec le client, rédaction de l'analyse fonctionnelle modification du stockage, de l'acheminement et du brassage de la matière première mélangée à l'eau.

- Programmation sous SCHNEIDER UNITY PRO,
- Programmation sous SCHNEIDER INDUSOFT

DEUERER :

1 mois

Automaticien, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

Janvier 2018.

Ajout d'une pompe de soude sur une ligne de production afin de ne plus la verser manuellement. La soude sert pour le nettoyage de la ligne.

- Programmation sous SCHNEIDER UNITY PRO,
- Programmation sous SCHNEIDER INDUSOFT

MANUCO :

3 mois

Automaticien, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

De Octobre 2017 à Décembre 2017.

Remplacement de 6 cuves de stockage d'acide de l'usine, avec les 43 vannes et 5 pompes associées. Entrées / sorties déporté SCHNEIDER en MODBUS/TCP. Gestion des cycles en automatique ou manuel.

- Programmation sous SCHNEIDER UNITY PRO,
- Programmation sous SCHNEIDER INDUSOFT

STEVA :

Automaticien, Schéma électrique, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

Entre Mars 2015 et Mars 2017.

Conception d'une machine de contrôle soudure écrou par vissage.

- Réalisation des schéma sous SEE ELECTRICAL V4R2
- Programmation sous SCHNEIDER SOMACHINEBASIC
- Programmation sous SCHNEIDER VIJEO DESIGNER

SERV :

Schéma électrique, Étude, Mise en service et Assistance.

Entre Mars 2015 et Mars 2017.

Conception d'une machine de contrôle pour des pompes d'huile utilisées dans l'aéronautique. Machine en logique câblé.

- Réalisation des schéma sous SEE ELECTRICAL V4R2

MAFRANCE :

Automaticien, Schéma électrique, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

Entre Mars 2015 et Mars 2017.

Conception d'une machine de soudure par résistance mono-outillage, livré avec 1 outillage avec 2 programmes de soudure différent. Mouvement de la machine via des vérins.

- Réalisation des schéma sous SEE ELECTRICAL V4R2
- Programmation SIEMENS TIA Portal V13

SERV :

Schéma électrique, Étude, Mise en service et Assistance.

Entre Mars 2015 et Mars 2017.

Création de macros pour implémenter l'ERP DIVALTO des nouvelles nomenclatures mécaniques, électriques et pneumatiques, ainsi que les nouveaux articles mécaniques.

- Programmation sous LIBREOFFICE
- Échange avec la base de données de l'ERP avec des requêtes en SQL

GESTAMP :

Automaticien, Schéma électrique, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

Entre Mars 2015 et Mars 2017.

Conception d'une machine de soudure par résistance mono-outillage, livré avec 1 outillage avec 2 programmes de soudure différent. Mouvement de la machine via des vérins.

- Réalisation des schéma sous SEE ELECTRICAL V4R2
- Programmation sous SCHNEIDER SOMACHINEBASIC
- Programmation sous SCHNEIDER VIJEO DESIGNER
- Paramétrage de la soudure via Séquence ARO

GESTAMP :

Automaticien, Schéma électrique, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

Entre Mars 2015 et Mars 2017.

Conception d'une machine de soudure par résistance mono-outillage, livré avec 5 outillage avec 17 programmes de soudure différent. Mouvement de la machine via des vérins.

- Réalisation des schéma sous SEE ELECTRICAL V4R2
- Programmation sous SCHNEIDER SOMACHINEBASIC
- Programmation sous SCHNEIDER VIJEO DESIGNER
- Paramétrage de la soudure via Séquence ARO

GESTAMP :

Automaticien, Schéma électrique, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

Entre Mars 2015 et Mars 2017.

Conception d'une machine de soudure par résistance mono-outillage, livré avec 1 outillage avec 2 programmes de soudure différent. Mouvement de la machine via des vérins. Module prison pièce défectueuse par contrôle vision KEYENCE (capteur IV).

- Réalisation des schéma sous SEE ELECTRICAL V4R2
- Programmation sous Séquence SERRA
- Programmation SIEMENS TIA Portal V13
- Paramétrage de la soudure via Séquence SERRA
- Paramétrage du capteur vision via IV-Navigator

ARDAGH :

Automaticien, Schéma électrique, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

Entre Mars 2015 et Mars 2017.

Conception d'un outil de soudure TIG, pour fermer des convoyeurs de boîte de sardine. Torche déplacée par un moteur asynchrone régulé en vitesse via variateur ATV12. Poste de soudure GYS.

- Réalisation des schéma sous SEE ELECTRICAL V4R2
- Programmation sous SCHNEIDER SOMACHINEBASIC
- Programmation sous SCHNEIDER VIJEO DESIGNER
- Paramétrage de la soudure via poste GYS (pour tester l'automatisme)

VOESTALPINE :

Schéma électrique et Assistance.

Entre Mars 2015 et Mars 2017.

Conception d'un îlot robotisé FANUC de soudure MIG palettisable à plateau tournant. Chargement du plateau par opérateur.

- Réalisation des schéma sous SEE ELECTRICAL V4R2

GESTAMP :

Automaticien, Schéma électrique, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

Entre Mars 2015 et Mars 2017.

Conception d'une machine de soudure par résistance tri-outillage, livré avec 12 outillage pour souder 16 pièces différentes. Mouvement de la machine via des vérins.

- Réalisation des schéma sous SEE ELECTRICAL V4R2
- Programmation sous SCHNEIDER SOMACHINEBASIC
- Programmation sous SCHNEIDER VIJEO DESIGNER
- Paramétrage de la soudure via Séquence ARO

GESTAMP :

Automaticien, Schéma électrique, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

Entre Mars 2015 et Mars 2017.

Conception d'une machine de soudure par résistance mono-outillage, livré avec 9 outillage pour souder 12 pièces différentes. Mouvement de la machine via des vérins.

- Réalisation des schéma sous SEE ELECTRICAL V4R2
- Programmation sous SCHNEIDER SOMACHINEBASIC
- Programmation sous SCHNEIDER VIJEO DESIGNER

- Paramétrage de la soudure via Séquence ARO

MICHELIN :
3 mois

Automaticien, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

Entre Septembre 2013 et Août 2014.

Remplacement d'une supervision COROS programmable via Windows 3.1 sur une ligne de malaxage/acheminement de caoutchouc. La nouvelle supervision est de la gamme WINCC, et communique avec un automate S5.

- Programmation SIEMENS WINCC
- Programmation SIEMENS S5

MICHELIN :
3 mois

Automaticien, Étude, Programmation, Mise en service et Assistance.

Entre Septembre 2013 et Août 2014.

Création de macros pour chiffrer des remplacement d'automate, à partir de coût matériel interne au fichier de chiffrage.

- Programmation sous EXCEL

Formation & diplômes :

Octobre 2016 Formation SEE-ELECTRICAL Niveau 2
Année 2013 à 2014 **Licence professionnelle** ARIVE, (Automatisme Réseaux Industrielles Vision et Ergonomie)
Année 2011 à 2013 **BTS** d'électrotechnicien
Année 2009 à 2011 **Bac Pro** d'électrotechnicien
Année 2007 à 2009 **BEP** d'électrotechnicien

Divers :

Rénovation bâtiment
Mécanique automobile
Impression 3D
Kayak
Vélo
Voyage
Arduino