



Pierre – Loïc Courtial

Chef de projet mécanique ou Responsable développements produits



COMPETENCES

<p>Environnement technique</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Automatisme / Contrôle commande Intégration et programmation de PLC / IHM : environnements Unitronics Vision & Unistream, Lenze P300, Crouzet millenium, IFM Ecomat. ➤ Conception mécanique Utilisation de logiciels CAO : assemblage et pièces 3D / Tôlerie / Mise en plans. Utilisation de logiciels PDM. ➤ Conception mécanique Calculs basiques / Calculs dimensionnement châssis assisté avec logiciel de calculs. Gestions des données techniques entreprise par Cloud.
<p>Compétences métier</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Ingénieur d'études Veille technologique & marketing. Analyse besoins et définition des cahier des charges technique. Etudes de solutions et analyse technico-économique des solutions. Conception mécanique avec intégration des composants tiers. Consultation et sélection des fournisseurs et sous-traitants. ➤ Gestion de projet Projet de conception de produit : définition des coûts, conception, suivi de fabrication externe et gestion de production interne. Edition des documents produits (notices, support SAV). Supervision de l'activité de montage d'une équipe. Prototypage et tests de validation. ➤ Méthodes / Industrialisation Rédaction de gamme de fabrication de pièces mécaniques. Gestion technique d'un ERP : gammes mères. Elaboration de dossiers de fabrication. Utilisation de logiciels de GPAO.

	<p>➤ Doc Control Création d'un système de codification de documents. Responsable de la gestion des données techniques Cloud / DRIVE google.</p>
<p>Langues</p>	<p>Français : Langue maternelle. Anglais : Anglais technique. Allemand : Connaissances de base.</p>
<p>Logiciels</p>	<p>CMAO : AUTOCAD. SOLIDWORKS, CATIA, INVENTOR, PRO ENGINEER WILDFIRE. NX (anciennement IDEAS). ANSYS (connaissances).</p> <p>Bureautique : OFFICE : WORD, EXCEL. MS PROJECT. GOOGLE DRIVE.</p> <p>ERP / GPAO : CLIPPER V5. CEGID MANUFACTURING PMI.</p> <p>Electricité / Electronique : SEE ELECTRICAL.</p> <p>Programmation : UNILogic, CODESYS (connaissances).</p>



FORMATION D'INGÉNIEUR – STATUT D'ÉTUDIANT

2000 – 2005

Ecole Nationale d'Ingénieurs de Tarbes (65)



Cursus 5 ans - Diplôme d'ingénieur généraliste.
Génie mécanique et industriel.
Dominante 5ème année : Systèmes mécatroniques.
4 stages : 1ère / 3ème / 4ème et 5ème année.

PROJET DE FIN D'ÉTUDES – 5^{ème} Année

Février 2005 à juin 2005

Metalliance – Montceau les mines (71)



Niveau ingénieur.

Contexte entreprise :

Fabricant d'ensembles mécano-soudés de grande taille et de matériel roulant spécial.

Sujet :

rénovation d'une machine de travaux Publics – étude d'une nouvelle version.

- Etudes de nouvelles solutions mécaniques, ergonomiques et hydrauliques.
- Recherche de fournisseurs d'équipement de bus de terrain.
- Fiabilisation de l'automatisme par l'intégration d'un bus de terrain CAN : consultation fournisseurs, choix du matériel, optimisation de l'architecture.

STAGE INDUSTRIEL – 4^{ème} Année

Février 2004 à juin 2004

Société des Céramiques Techniques - Bazet (65)



Niveau assistant ingénieur.

Contexte entreprise :

Spécialiste du brasage métal-céramique et de la métallisation des céramiques (alumine, titanates ...).

Sujet :

Élaboration d'une gamme de céramiques poreuses, au sein du service de R&D.

- Recherche de matériaux porogènes.
- Etude de leurs comportements : mise en solution, aptitude au broyage, atomisation, pressage et frittage.
- Validation du processus de fabrication de ces céramiques poreuses.

STAGE INDUSTRIEL – 3^{eme} Année

Avril 2003 à juillet 2003

NFM Technologies - Lyon (69)



Niveau technicien.

Contexte entreprise :

Fabricant d'ensembles mécano-soudés usinés lourds et spécialiste français des Tunneliers.

Sujet :

Conception mécanique d'un obturateur mobile de canalisation Ø 250 mm pour les tunneliers à partir d'un autre modèle.

- Ecriture du cahier des charges.
- Etudes de solutions mécaniques, design 3D, consultation fournisseurs.
- Obturateur fiabilisé, construction simplifiée, maintenance facilitée.

STAGE DE SENSIBILISATION INDUSTRIEL – 1^{ere} Année

Juillet et Août 2001

Fin'Tech Industrie – Albi (81)



Niveau ouvrier.

Sujet :

Travail de 2 mois au sein d'une entreprise spécialisée dans la protection des métaux : traitements de surface automatisés, peinture poudre, peinture liquide...

- Emploi d'ouvrier en préparation peinture et emballage de commandes clients.

BACCALAUREAT GÉNÉRAL SCIENTIFIQUE / SCIENCE DE L'INGÉNIEUR

2000

Lycée Louis RASCOL – Albi (81)



EXPÉRIENCE

RÉSUMÉ CHRONOLOGIQUE		
Debrie Technologies - EFM <i>Groupe CTM</i>	Responsable développement de produits - Responsable technique	Depuis 1 nov. 2012
Ademeca Concept – Fleury GF <i>Groupe PVR</i>	Chef de projet - Ingénieur méthodes	Pendant 3 ans et 7 mois
ABMI	Ingénieur en conception de produits	Pendant 1 an et 1 mois
Idea2Concept	Responsable technique	Pendant 1 an et 3 mois
Metalliance	Chef de projet sur la machine DELTA	Pendant 5 mois
Metalliance	Assistant technicien de chef de projets	Pendant 2 mois
Treviform SA	Ouvrier de ligne de production	Pendant 2 mois
Durée totale : plus de 13 ans et 2 mois		

RESPONSABLE DEVELOPPEMENT DE PRODUITS / RESPONSABLE TECHNIQUE

Depuis novembre 2012 / CDI

Debrie Technologies - EFM (Groupe CTM) - Gennevilliers (92)



Description de l'entreprise :

CTM Group est un groupement d'entreprises orientées vers le média audiovisuel. Debrie Technologies puis EFM est l'entité capable de concevoir et fabriquer des matériels de gestion de la pellicule argentique. En 2012, elle tente un élargissement de ses activités vers l'agroalimentaire et est remplacée par EFM après sa disparition.

Site internet : <https://ctmgroup.fr/>

Contexte :

J'ai rejoint Debrie Technologies (40 personnes) pour soutenir la diversification vers l'agroalimentaire (conception, industrialisation de matériel et fabrication en interne par le rachat de l'entreprise Autofrigor) et je suis devenu l'interlocuteur technique principal de EFM, responsable technique.

EFM (8 personnes) conçoit, fabrique et revend du matériel agroalimentaire Autofrigor à Delices technologies ET du matériel cinéma à CTM Solutions.

Mon objectif :

Améliorer l'existant et concevoir un matériel tous les 6 mois. Standardiser et simplifier les conceptions, faciliter le processus de montage. Enfin, garantir la diffusion intelligente de l'information dans l'entreprise.

Tâches effectuées :

- Au sein de Debrie Technologies :
 - Redéfinition de la stratégie des machines agroalimentaires.
 - Suivi de conception des machines, supervision d'un projeteur.
 - Prototypage, essai de définition.
 - Participation à la production : suivi de fabrication des pièces en interne.

- Au sein de EFM :
 - Définition de nouveaux concept machine : Pré-étude technique de faisabilité / étude des coûts.
 - Cahier des charges, cahier de conception et de mise au point, conception 3D, définition des plans, recherche fournisseurs.
 - Supervision achats sur plans via acheteur.
 - Suivi et amélioration des équipements existant.
 - Responsable technique : classification et codification des documents, rédaction des documents techniques multi-langue...
 - Responsable production : suivi de fabrication, suivi des sous-traitants, gestion d'une petite équipe de production, création des dossiers de fabrication.
 - Responsable technique SAV matériel agroalimentaire.

Résultats :

- ✓ Création de + de 400 documents techniques, avec système de codification et intégration dans le Cloud.
- ✓ Mise sur le marché de 3 nouvelles machines agroalimentaires (PL300 PL120 et P30, amélioration de 2 machines (P60 et P120).
- ✓ Mise sur le marché de 1 machine dédiée au cinéma (Perfecta) et 2 en cours (ScanBox et Compactclean).

Environnement technique :

- CMAO : Solidworks.
- Environnement ERP : Cegid Manufacturing PMI.
- Gestion des documents par Google DRIVE.

CHEF DE PROJET / INGÉNIEUR MÉTHODES

Avril 2009 à octobre 2012 / CDI

Ademeca Concept - Fleury GF (Groupe PVR) - Buc (78)



Description de l'entreprise :

Le groupe PVR se compose de : Fleury GF, Ademeca Concept, Socogé International et ACMO. Fleury GF et ACMO sont spécialisés dans l'usinage de pièces mécaniques à haute valeur ajoutée. Socogé est un spécialiste du sertissage pour le packaging.

Contexte :

J'ai intégré Ademeca Concept pour un projet de prestation d'ingénierie. Les premiers mois, j'ai aidé à l'amélioration de la communication de l'entreprise. Ensuite j'ai rejoint Rochas Parfums pour une mission de 1 an (Prestation d'ingénierie), et terminé cette expérience par un poste aux méthodes de Fleury GF.

Tâches effectuées :

- Au sein d'Ademeca Concept :
 - Réalisation de plaquette commerciales
 - Réalisation de 3 sites internet
 - Travail sur la rédaction d'un brevet pour Socogé.

- Au sein de Rochas Parfums à Poissy (78) : Projet de rétrofit d'une machine (encartonneuse Kalix) de ligne de production.
 - Recherche de solutions technologiques pour l'amélioration des changements de types de production (type SMED).
 - Faisabilité des solutions envisagées et recherche de sous-traitants pour réalisation.
 - Réception des ensembles, montage, test sur machine et sensibilisation du personnel.

- Au sein de Fleury GF : Ingénieur méthodes (après retour mission).
 - Création de gamme de fabrication dont des gammes pour pièce vitale aéronautique (Snecma, Goodrich) et d'armement (TDA).
 - Suivi des dossiers de fabrication, création des commandes achat et pour la sous-traitance, gestion stock, gestion des livraisons (TDA).
 - Appui ponctuel pour la conception d'ensembles mécaniques sous Solidworks.
 - Intégration des gammes existantes dans le nouveau ERP, Clipper V5.
 - Refonte de la gestion des données techniques des méthodes : numérisation de plans, création de documents de gestion sous-traitance, gestion des stocks.

Résultats :

- ✓ Création et intégration dans l'ERP de plus de 100 gammes mères cyclées

- ✓ Etablissement de documents de gestion de production (suivi fournisseur, gamme de contrôle) de qualité pour la livraison client et document de tenu des stocks : dossier de document de livraison client amélioré.

Environnement technique :

- CMAO : Solidworks, Autocad.
- Environnement ERP : Clipper V5.

INGÉNIEUR EN CONCEPTION DE PRODUITS

Janvier 2008 à janvier 2009 / CDI

ABMI - Cergy (95)



Description de l'entreprise :

Entreprise de prestation d'ingénierie.

Site internet : <https://abmi-engineering.com/fr/>

Contexte :

Après une formation d'un mois à l'utilisation de Pro-Engineer, je rejoins Tyco Electronics pour une mission de 1 an et termine mon expérience par une étude pour Sagem Sécurité.

Tâches effectuées :

- Au sein de Tyco Electronics à Pontoise, selon appel d'offres externes :
 - Redéfinition du cahier des charges d'un capteur pour turbo.
 - Responsable du design (3D et plans) d'un connecteur pour ordinateur automobile (client Valéo).
 - Participation à la conception d'un connecteur pour Airbus.
- Au sein d'ABMI pour une étude pour Sagem :
 - Analyse fonctionnelle et proposition de design pour une armoire radar.

Environnement technique :

- CMAO : Environnement Pro-Engineer Wildfire 2, sous environnement Pro-Intralink.
- Injection plastique et micro-tôlerie.

RESPONSABLE TECHNIQUE

Avril 2006 à juin 2007 / Contrat de création d'entreprise

Idea2Concept - Alès (30)



Description de l'entreprise :

Entreprise est créée pour développer une machine utilisant un brevet financé publiquement, pour le domaine médical.

Contexte :

Idea2Concept, intégré dans un incubateur d'entreprises, cherche à terminer le développement de son premier produit breveté et à remplacer son doctorant sur le départ.

Tâches effectuées :

- Industrialisation de l'injecteur automatique LITHIS breveté : mise à jour des plans de fabrication, dossier de montage, recherche de partenaires et réalisation d'une présérie.
- Développement d'une nouvelle version de LITHIS : conception mécanique, modélisation et mise en plan, prototypage rapide, usinage de pièces mécaniques prototypes.
- Etude de l'électronique de commande et de puissance, programmation de microcontrôleur PIC : asservissement de moteurs à Courant Continu.
- Développement complet d'un injecteur manuel : DERMAGUN : CAO, prototypage.

Environnement technique :

- CMAO : Catia V5.

CHEF DE PROJET SUR LA MACHINE DELTA

Août 2005 à décembre 2005 / CDD

Metalliance – Montceau les mines (71)



Description de l'entreprise :

Société spécialisée dans l'étude et la réalisation d'équipements industriels et d'engins mobiles.

Site internet : <http://www.metalliance-tsi.com>

Contexte :

Finalisation et mise en œuvre du sujet du PFE après validation d'achat du matériel.

Mon objectif :

Automatisation par réseau CAN d'une machine de travaux publics. Apport de nouvelles technologies à Metalliance.

Tâches effectuées :

- Recherche d'architecture adapté à la machine selon fournisseurs de matériel.
- Choix du matériel et installation (automate, afficheur, capteur).
- Câblage, Algorithmique et régulation PID, configuration du réseau, test et validation.
- Programmation d'automates d'IFM Electronics et afficheur associé.
- Recherche de solutions hydrauliques, mécaniques et d'automatisme pour la fiabiliser : rédaction de plans.
- Travail sur la sécurité homme-machine, ergonomie.

Environnement technique :

- Logiciel Codesys et produits embarqués IFM Electronics et logiciels propriétaires.

ASSISTANT TECHNICIEN DE CHEF DE PROJETS

Juin 2005 et juillet 2005 / CDD

Metalliance – Montceau les mines (71)



Description de l'entreprise :

Société spécialisée dans l'étude et la réalisation d'équipements industriels et d'engins mobiles.

Site internet : <http://www.metalliance-tsi.com>

Contexte :

Renforcement du bureau d'études en période estivale et travail sur les petit projets ponctuels.

Tâches effectuées :

- Rédaction de documents techniques anglais/français.
- Réalisation de schémas mécaniques, hydrauliques et électriques.
- Calculs et dessins mécaniques de pré-dimensionnement.

Environnement technique :

- CMAO : Autocad et Solidworks.

OUVRIER DE LIGNE DE PRODUCTION

Juillet 2004 et août 2004 / CDD

Treviform SA – Marssac sur Tarn (81)



Description de l'entreprise :

Transformation de matière plastique : Injection et thermoformage.

Tâches effectuées :

Sous la supervision d'un responsable d'unité.

- Alimentation machine en demi-produit, encartonnage.
- Contrôle qualité des produits finis.