



\*\*\*\*\* \*

Nationalité française  
Permis B

\*\*\* \*\*\*\*\*

Paris 05 Panthéon (75005)

\*\*\*\*\*

\*\*\*\*\*@\*\*\*.\*\*\*

## Ingénieur Certification, Confirmé

### EXPERIENCES PROFESSIONNELLES

mai 2017 /

#### Ingénieur Qualité Projets/Programmes Aéronautiques

TE Connectivity, Vernouillet/LesClayesSB, France

*Qualité - Instrumentation scientifique et technique d'aide à la mesure, la vérification, la navigation et le contrôle selon INSEE 2651*

*Coordination avec les départements Engineering/ Industrialisation / Production*

*\* Qualité sur projets aéronautiques et militaires*

*\* Gestion des FAI (initiale, delta-FAI, back-up, dérogation) selon AS9102 des ensembles (capteurs) et des sous-ensembles (axes, boutons, sensibles, capot/boitier, PCB/DCB)*

*\* Libération des capteurs produits finis selon les spécifications clients (FFF):  
o Clients aéronautiques : UTC Aerospace Systems (UTAS), Rockwell Collins, Liebherr-Aerospace*

*Capteurs Force FN3416 P20, FN1361, FN1365 pour les commandes de vol (gouvernes de roulis, lacet et tangage)*

*o Client militaire : Bundeswehr (char PUMA)*

*Capteurs Position Fuel tank Level and flow Sensor FLS1827, FLS1800*

*Spécifications sur : étanchéité (jusqu'à 4m sous l'eau), tenue et susceptibilité aux fluides, vibration mécanique des capteurs*

*\* Méthodologie du PLM : prise en compte des caractéristiques critiques (production, maintenance) et des caractéristiques clés des capteurs (KCs) :*

*o Vibration, test de fuite, TZS, étalonnage, test électrique, masse capteur*

*\* Gestion de PRD client et des Design Change Request (DCR) sur les projets*

*\* Gestion des configurations des processus selon ISO 10007, ISO 9000:*

*o Utilisation d'une interface de gestion des flux 'ZOE' (BOM, Lot, CoC, BL)*

*o Mise à jour du registre qualité*

*o Demandes et avis d'évolution (produit, process : ATP et qualité)*

*o Impact des coûts qualité/NQC*

*\* Evaluation de la performance par audits internes à l'aide d'indicateurs*

*\* Coordination étroite avec les départements : ingénierie, méthodes/process, direction des opérations sites, service achats et qualité fournisseurs (RAQF)*

*\* Soutien technique aux projets en cours et nouveaux projets*

*\* Suivi, contrôle et validation des procédés et procédés spéciaux :*

*o Soudure laser YAG du capot/spider sur corps de capteur (DMOS/QMOS)*

*o Vernis de tropicalisation des PCB et emballage antistatique*

*o Sablage des sous-ensembles 2-Axes FN1365, avec relevé des côtes*

*o Automatisation du procédé de dégraissage/nettoyage au lessiviel 1388*

*\* Gestion des CNC :*

*o Recherche des causes de non-conformité (8D interne/client, 5W, Ishikawa)*

*o Traçabilité et sécurisation des lots*

*o Mise à jour de la configuration de calibration des capteurs*

*1rear/1front/3buffer (minimisation des risques, impact documentaire)*

*o Analyse des risques et actions correctives sur défaut de brasure*

*(décollement des pastilles suite à surplus de brasure, QMOB)*

*o 8D interne suite à défaut sur serrage/moletage du presse-étoupe sur FLS*

*(étanchéité assurée par joints, colle RTV3140/Potting et frein-filet)*

*o Workshops et réunions du département Qualité (utilisation du SWOT)*

*o Acteur dans la préparation de l'audit OSAC PART 21G*

oct. 2016 / mars 2017

## **Référent technique et qualité auprès du département Méthodes et Process**

Thales Avionic Electrical Systems

Méthodes-Process et Industrialisation - Systèmes électriques et Machines tournantes

Soutien direct du chef de pour la phase d'industrialisation

Coordination avec les départements Bureau d'Etudes et Industrialisation

\* Soutien technique des fournisseurs pour les procédés spéciaux

\* Rédaction des besoins génériques d'approvisionnement fournisseurs STBA

o Traitement thermique

o Traitement de surface

o Déplacement fournisseurs (revue de spécification, matrice de conformité)

\* Rédaction des exigences techniques aux procédés spéciaux en interne

\* Rédaction et validation des procédés d'assemblage :

o Rivetage de bacs à cartes, sertissage d'écrous, sertissage filaire de câbles (boîtiers PCP Boeing 787)

\* Rédaction et validation des procédés d'imprégnation de cartes électroniques

o Procédés d'encapsulation de cartes et contrôles : vibration, thermique UV, rigidité diélectrique

\* Rédaction et validation des procédés de soudage

o Suivi de réalisation du DMOS/QMOS-p pour le soudage TIG141 selon ISO 15614, ISO 3834

o Qualification du soudage à la vague de cartes électroniques selon acceptabilité IPCA 610

\* Acteur dans la revue de produit/process en phase d'industrialisation

\* Réalisation de protocoles d'essais et de rapports QTP/QTR suite à évolution du matériau/design :

o Tests de dureté (flasques diodes équipés montés sur induit excitatrice)

o Tests de traction (lame cuivre de collecteur moulé)

o Tests de tenue en poussé et de tenue au couple (goujons bronze-laiton sertis sur tôle métallique)

\* Amélioration acoustique sur pièces en vie série :

o Revue du processus d'imprégnation sous vide (bobines de transformateurs ATRU/MTRU Airbus A350, vernis solvanté)

o Rédaction d'un rapport : état des lieux, pistes d'amélioration validées lors des réunions par pair

\* Acteur dans l'évolution du standard d'un système optimisé de conversion de puissance :

o Rédaction de la documentation technique en langue anglaise (génératrice-démarreur à balai)

\* Référent technique des transferts fonderie auprès des fournisseurs

(Barbas & Plailly, CPP Europe, Mercié Ventana)

\* PRR, FAI selon AS9102

\* Etude des impacts coûts RC/NRC pour le département Méthodes et

Processus, et les fournisseurs :

o Problématiques de fonderie : moules usés/défectueux, nouvelles zones de contrôles

o Revue technique avec les fournisseurs (reprises de soudure)

févr. 2016 / août 2016

## **Responsable Qualité Procédés Spéciaux**

Safran System Aérostructures (SLCA) - Safran Nacelles, Florange, France pour la surveillance et la qualification des Procédés Spéciaux

\* Qualification des procédés Spéciaux de Traitements de surface et de Traitements thermiques, en interne et chez les fournisseurs

\* Procédés Spéciaux d'Assemblage sur nacelles pour les moteurs d'avions

\* Procédés Spéciaux de fabrication de nacelles composites

\* Contrôles non destructifs (CND/NDT) :

o Ressuage, RX, Tomographie

\* Contrôle dimensionnel ISO 14253, Tolérances ISO 14638 et Calibres à limites ISO 1938

\* Outils de la qualité totale :

o 5S, 5P, QRQC, diagramme ISHIKAWA, arbres de décision

\* Gestion des accréditations NADCAP Procédés CT, CP, NDT et COMP

\* Assurance de la qualité : maîtrise des référentiels normatifs et de certification des systèmes qualité ISO 9001, EN 9100 et EN 9110  
\* Lean 6 Sigma, PDCA et méthodes DMAIC, AMDEC et P-FMAE  
\* Connaissance des référentiels AQAP/OTAN 2310, Part 145 et Part 21/EASA

\* Préparation et traitement de surface par voie sèche et voie humide

\* Amélioration des surfaces : Grenailage, Galetage (mécanique), Colmatage (chimique)

\* Conversion chimique : chromatation par Alodine 1200/1500, avec Tests BS ISO 9227

\* Passivation par cathodisation, Argenture par anodisation

\* OAC, OAD et OAS avec/sans colmatage

\* Préparation de surface : dégraissage, tribofinition

\* Application de peinture révélatrice, d'adhérence et de finition sur pièces o Contrôle selon ISO 2409 AFNOR et Directive ATEX 2014/34/EU

\* Assemblage et Traitements thermiques (aluminium, aciers et composites)

\* Matières usinées : Alliages d'aluminium, aciers haute résistance, Titane, Inox, CFRP

\* Mise en forme : Thermoformage, Pliage à froid ou à fil chauffant, Cambrage, Forgeage à froid

\* Soudage TIG manuel et semi-automatique suivant ISO 24394, soudure par résistance (par points/à molette) et soudo-brasage

\* Perçage, Fraisage et Alésage

\* Détourage mécanique 5 axes à commande numérique, Usinage Grande Vitesse

\* Montage d'ensembles, des sous-ensembles (accostage)

\* Rivetage (rivets à tête plate, à tête fraisée, rivets de tirage et fourchettes de contrôle)

\* Scellement et emmanchement de bagues

\* Montage des roulements, des rotules et bagues par sertissage

\* Protection des assemblages par application du mastic PR (Classe B ou C)

\* Pose de joints d'étanchéité, Marquage spécial, Collage

janv. 2014 / déc. 2015

### **Ingénieur R&D industriel, Département Antenne**

Saint-Gobain Sekurit Deutschland GmbH , Aachen-Herzogenrath, Allemagne

Gestion de projet en phase de pré-industrialisation et industrialisation

Développement d'un procédé de brasage inductif pour l'intégration d'antennes électriques dans les verres automobiles

\* En charge de l'analyse et la compréhension du besoin produit/procédé des principaux constructeurs automobiles

\* Développement d'un procédé de brasage inductif pour l'intégration d'antennes intégrées aux verres automobiles

\* Etude des spécifications fonctionnelles et contraintes techniques des futurs modèles 2016 (Renault LFD, BMWi8, etc.)

\* Aider les fournisseurs à atteindre les objectifs de performance qualité

\* Animation des revues techniques : élaboration des QTP/QTR (paramètres d'essais et suivi des tests de qualification)

\* Suivi des tests standards automobile (cycle thermique, brouillard salin, essais de traction) ou suivant les spécifications des clients (Renault-PSA)

\* Atteinte des objectifs Qualité-Coût-Délais dans un environnement international

\* Rédaction des rapports d'essais et valorisation des résultats par l'élaboration de rapports techniques en langue allemande

\* Acteur dans la définition des nouveaux projets et des objectifs du département à court-moyen terme

\* Acteur dans la définition des priorités gérées lors des meetings hebdomadaires sur les différents projets (collaboration avec la conception et simulation, les techniciens et ingénieurs produits)

\* Acteur dans l'évaluation des risques produits et qualité (capabilité processus, coefficient de corrélation)

\* Assurance et tenue des engagements : résolution des problèmes techniques,

janv. 2011 / déc. 2012

## R&D

Institut de Recherche Fraunhofer, Région de la Sarre, Allemagne  
Projet d'Études en  
Responsable comportement des défauts sur la partie des fuselages programmes  
Airbus

\* Réalisation d'essais de type non destructifs « NDT Inspection »

\* Caractérisation des dommages dans les polymères CFRP selon ISO 9712  
\* Manipulation en laboratoire des ondes électromagnétiques (MHz-GHz) pour la détection à distance des dommages de fatigue  
\* Elaboration des essais : variation des paramètres clés (fréquence de détection, polarité des sondes, modes de détection, scan)  
\* Validation des conditions laboratoires : calibration ISO 17025, traitement du signal, design câblage, normes EMC

\* Optimisation des tests en collaboration avec le Département Simulation (COMSOL Multiphysics)

\* Valorisation des résultats :

o Recherches bibliographiques, meetings scientifiques par des intervenants  
\* Elaboration des rapports techniques internes  
\* Présentation hebdomadaire des résultats au responsable du projet et des collaborateurs au sein de l'Institut

\*

2008, 1 mois

Vallourec & Mannesmann Deutschland GmbH (Industrie pétrolière)  
Düsseldorf-Rath et Duisburg, Allemagne  
Projet en Département R&T

Acteur dans le développement RT d'un procédé de soudage laser

\* Participation aux essais de soudage laser aux deux centres de recherches de Düsseldorf et Duisburg

\* Analyse des données expérimentales relatives au procédé de soudage laser : paramètres clés et répétabilité  
\* Présentation technique graphique :  
o Etude des moyennes, dispersions et explication des « outliers »  
\* Utilisation de logiciel de traitement de l'image sur les faciès de rupture des échantillons tests (aciers inoxydables)

## DIPLOMES ET FORMATIONS

---

/ juin 2016

**Formation Qualité Auditeur Procédés Spéciaux**

/ juin 2015

**Diplôme d'Ingénieur en Sciences des Matériaux** - BAC+6 et plus  
Université de la Sarre, Allemagne

/ juin 2012

**Diplôme d'Ingénieur en Génie des Matériaux** - BAC+6 et plus  
EEIGM de Nancy, France

## COMPETENCES

---

Java, C+, HTML, PHP, MS-Office, VBA-Excel, Minitab, CATIA V5, SolidWorks, SIMULIA Abaqus, COMSOL Multiphysics, ISO9001, AS9100, AS9103, EN9110, EN9120, RTCA DO, DO, FN3416 P20, FN1361, FN1365, ISO 10007, ISO 9000, colle RTV3140/Potting, frein-filet, OSAC PART 21G, TIG141, ISO 15614, ISO 3834, QTP, Tolérances ISO 14638, CP, NDT, COMP, Grenailage, Galetage, C, QTP/QTR, CFRP, ISO 9712, RT

## COMPETENCES LINGUISTIQUES

---

**Anglais** Courant  
**Allemand** Courant

## CENTRES D'INTERETS

---

