

# Ingénieur méthodes/process

## 7 Années d'expérience



### Compétences & aptitudes

- ✓ Gestion de la formation du personnel
- ✓ Gestion et suivi de projets techniques
- ✓ Animation et coordination d'un groupe de travail
- ✓ Méthodologies 5S | SMED | TRS | QRQC | PDCA
- ✓ Pilotage de fournisseurs
- ✓ Conception des modes opératoires de fabrication
- ✓ Conception des gammes de montage
- ✓ Bureautique : Word, Excel, Powerpoint
- ✓ Facilité d'adaptation à un nouvel environnement de travail et réactivité
- ✓ Capacité d'écoute et de communication
- ✓ Esprit d'équipe
- ✓ Rigueur et esprit méthodique
- ✓ Autonomie et efficacité
- ✓ Esprit d'analyse et de synthèse
- ✓ Disponibilité et flexibilité

### Synthèse des expériences professionnelles

Entreprise	Fonction	Description			
Consultant pour la société ALTEN					
<b>PSA Sochaux</b> <i>Industrie automobile</i>	Chargé de développement	Mission	<b>Développement de sièges automobiles</b>		
		Durée	6 mois	Année	2008-2009
<b>Faurecia</b> <i>Industrie automobile</i>	Responsable PVS	Mission	<b>Gestion des évolutions produit</b>		
		Durée	3 mois	Année	2008
<b>PSA Sochaux</b> <i>Industrie automobile</i>	Industrialisateur projet	Mission	<b>Industrialisation d'un nouveau véhicule</b>		
		Durée	29 mois	Année	2005-2008
Consultant pour la société SEGIME					
<b>PSA Mulhouse</b> <i>Industrie automobile</i>	Ingénieur méthodes	Mission	<b>Amélioration de la productivité</b>		
		Durée	30 mois	Année	2003-2005
Stages					
<b>Technoplast</b> <i>Transformation plastique</i>	Kaizen leader	Mission	<b>Mise en œuvre et suivi de chantiers Kaizen</b>		
		Durée	6 mois	Année	2002
<b>Valeo</b> <i>Industrie automobile</i>	Assistant ingénieur qualité	Mission	<b>Déploiement et suivi des Matrices Auto-Qualité</b>		
		Durée	6 mois	Année	2000

### Environnement

- ✓ Entreprise PSA (Peugeot Citroën) - site de Sochaux (25)
- ✓ Secteur Industrie automobile
- ✓ Activité Constructeur automobile : fabrication des véhicules 308 CC, 308 SW, 3008
- ✓ Affectation Pôle développement MSIE (Module Siège Equipé)
- ✓ Fonction Chargé de développement des sièges rang 1 textile, cuir et électrique du 3008
- ✓ Durée 6 mois

### Objectifs

- ✓ Pilotage du développement par le fournisseur, Johnson Controls, des sièges rang 1 du crossover 3008, analyse des pièces de présérie afin d'engager les corrections nécessaires en interne et avec le fournisseur; reporting auprès du chargé de projet siège PSA.

### Réalisations

- ✓ **Validation technique du produit au cours de la phase d'industrialisation chez le fournisseur**
  - Suivi des évolutions techniques du fournisseur pour
    - les phases de MAP (mise au point) des outillages de fabrication des pièces en métal et en plastique,
    - les phases de moussage et de MAP garnissage,en analysant les propositions techniques afin d'améliorer la qualité et les coûts, en respectant le planning et en garantissant la robustesse des solutions engagées.
  - Analyse des premières pièces issues des outillages définitifs,
  - Evaluation des risques impactant le garnissage et les pièces plastiques avant de lancer le grainage (teinte, état de surface, brillance, plans de joint),
  - Intégration des évolutions éventuelles à la définition numérique (style, MAP process, évolution des pièces environnantes, évolutions partielles suite à montage, etc...),
  - Suivi de la traçabilité des pièces (références, pastillage, palliatifs, etc ...),
  - Suivi du montage des préséries en ligne en vue d'assurer la montabilité des pièces dans le véhicule.

### ✓ Assurer la convergence qualité

- Evaluation de l'impact des non conformités sur la tenue des prestations et élaboration d'un plan d'action avec le chargé de projet,
- Suivi de l'état d'avancement de l'acceptation des pièces : évaluer la capacité des pièces avec le fournisseur et engager si nécessaire des plans d'actions pour améliorer le recentrage et la répétabilité des moyens de production et du process d'assemblage.
- Assurer la qualité géométrique des pièces dans leur environnement produit/véhicule (jeux/affleurement),
- Analyse des résultats des réunions de démerite qualité (liste des défauts d'aspect, fonctionnels,... en statique et en dynamique) : établir les responsabilités (internes et fournisseurs) et piloter les plans d'actions pour atteindre les objectifs qualité.

### ☑ **Exploitation des résultats des validations**

- ▣ Vérification de la conformité des résultats d'essais du plan d'intégration et de validation incluant les essais de choc, réglementaires, d'endurance, etc ...
- ▣ Contrôle du respect des prestations attendues (confort, fonctionnel, bruits parasites, etc ...).

### Résultats

- ☑ Validation du jalon ADLC (Accord De Lancement Commercial) permettant le passage en série du véhicule sur les lignes de montage.

## Pilotage du PVS (Plateau Vie Série)

### Environnement

- ✓ Entreprise Faurecia Sièdoubs - Montbéliard (25)
- ✓ Secteur Industrie automobile
- ✓ Activité Equipementier automobile : fabrication de sièges pour PSA (Peugeot Citroën)
- ✓ Affectation Service technique
- ✓ Fonction Responsable PVS (Plateau Vie Série)
- ✓ Durée 3 mois

### Objectifs

- ✓ Gérer les évolutions techniques nécessaires pour répondre aux exigences du client et atteindre les objectifs de productivité, ainsi que le lancement de nouveaux produits dans le respect des objectifs qualité, coût et délais. Assurer la liaison entre le site et le bureau d'études. Manager le technicien prototypiste.

### Réalisations

- ✓ **Gestion des modifications « produit » (pièces, sous-ensembles)**
  - Recherche des solutions techniques pour répondre aux problèmes de qualité,
  - Suivi de la réalisation des prototypes et des maquetages,
  - Lancement et suivi des essais de validation en ligne,
  - Validation des modifications techniques et de la faisabilité avec le bureau d'études, la qualité et le client,
  - Officialisation des dossiers techniques (nomenclatures, plans, etc...),
  - Respect du planning.
- ✓ **Gestion du lancement des nouveaux produits en production**
  - Réalisation du chiffrage des nouveaux produits (impact technique et économique) en relation avec les études, le commerce, les achats et le contrôle de gestion,
  - Gestion de la formation du personnel concerné.
- ✓ **Chiffrage et application des idées de productivité proposées au client**
  - Participation à la présentation au client pour valider les idées et les choix techniques,
  - Suivi et actualisation des indicateurs de productivité.

### Résultats

- ✓ Lancement réussi de plusieurs évolutions techniques sur les 2 lignes de production du site,
- ✓ Gains de productivité réalisés sur le produit et les conditionnements,
- ✓ Amélioration de l'ergonomie.

### Environnement

- ✓ Entreprise PSA (Peugeot Citroën) - site de Sochaux (25)
- ✓ Secteur Industrie automobile
- ✓ Activité Constructeur automobile : fabrication des véhicules 607, 308 Berline, 308 SW
- ✓ Affectation Pôle développement du projet T72 (future 308 SW)
- ✓ Fonction Industrialisateur projet sur les périmètres « électricité » (calculateurs, faisceaux...) et « équipements extérieurs » (pare-chocs, feux arrières...).
- ✓ Durée 29 mois

### Objectifs

- ✓ Participer à la co-conception produit/process, définir de façon optimale et industrialiser le processus de montage de la 308 SW en respectant les plannings de développement.

### Réalisations

- ✓ **Co-conception produit/process**
  - Participation à la définition véhicule ou à ses évolutions avec les concepteurs produit pour optimiser la montabilité et le prix,
  - Intégration des exigences de montage dans les cahiers des charges destinés aux fournisseurs de pièces,
  - Etudes de faisabilité concernant les demandes d'évolutions (faisabilité numérique, délai, qualité),
  - Réalisation de l'ECM (Evaluation des Conditions de Montage) pour chaque pièce du périmètre et de l'ERC (Evaluation des Risques liés à la Conformité) si nécessaire,
  - Participation à la réduction de la diversité des pièces du véhicule, en particulier des pièces répétitives de fixation,
  - Proposition de solutions alternatives pour améliorer la montabilité, le temps de montage, l'ergonomie et assurer le respect des objectifs.
- ✓ **Définition du processus de montage**
  - Définition et description technique du processus de montage,
  - Analyse de différentes solutions (synoptique de montage, moyens, conditionnements, investissements, synchrone...),
  - Définition des informations et des moyens nécessaires à l'opérateur pour assurer la conformité,
  - Elaboration et qualification des gammes de montage,
  - Participation à la définition et la validation des conditionnements des pièces,
  - Formation des formateurs du montage,
  - Participation au montage des véhicules de présérie et aux essais industriels.
- ✓ **Dotation des moyens**
  - Synthèse des besoins et établissement de la liste des moyens associés au processus défini,
  - Gestion de la dotation des outillages standards,
  - Pilotage du développement des moyens spécifiques (rédaction du cahier des charges fonctionnel, participation au suivi de réalisation et à la réception des moyens).

**Assistance réactivité et résolution des défauts**

- Analyse et suivi des défauts de montage,
- Mise en place de solutions rapides afin de pallier aux aléas ou aux déficiences du processus,
- Développement et application de solutions définitives en relation avec les concepteurs.

Résultats

- Validation du dernier jalon projet (jalon AMC : Accord de Montée en Cadence, permettant de démarrer la fabrication de véhicules en série sur les lignes de production afin d'alimenter les concessionnaires de la marque).

## Amélioration de la productivité

### Environnement

- ✓ Entreprise PSA (Peugeot Citroën) - site de Mulhouse (68)
- ✓ Secteur Industrie automobile
- ✓ Activité Constructeur automobile : fabrication des véhicules 206, 307 et C4
- ✓ Affectation Service méthodes
- ✓ Fonction Ingénieur méthodes
- ✓ Durée 30 mois

### Objectifs

- ✓ Optimiser les postes de montage des lignes de production des véhicules, 307 et C4 en tenant compte des objectifs d'ergonomie, de qualité, de productivité et atteindre les objectifs de productivité (diminution du temps alloué au montage TA).

### Réalisations

- ✓ **Optimisation du process**
  - Elaboration d'un ordre chronologique des opérations au poste afin d'optimiser les déplacements,
  - Analyse du mode opératoire des gammes pour réduire les temps de montage et améliorer l'engagement des opérateurs.
- ✓ **Réaménagement des postes et du bord de ligne / étude de nouvelles installations**
  - Optimisation des installations et mobiliers existants pour les rendre plus fonctionnels,
  - Proposition de conditionnements plus adaptés et de mobilier spécifique,
  - Réorganisation des pièces et composants en bord de ligne en fonction des consommations moyennes journalières pour optimiser les déplacements,
  - Réaménagement des postes en supprimant les situations non ergonomiques pour l'opérateur,
  - Réintégration des pièces cadencées en bord de ligne.
- ✓ **Modification du produit et des conditionnements**
  - Propositions d'évolution du produit (pour faciliter le montage du véhicule),
  - Gain de matière sur les pièces et les conditionnements,
  - Standardisation des pièces pour réduire le nombre de références à gérer,
  - Suppression de pièces (ex : lanière de maintien).

### Résultats

Objectif annuel	Idées d'amélioration appliquées
2003 - Diminution du TA de 2 min	Gains réalisés : <b>2.7 min (290 K€)</b>
2004 - Diminution du TA de 6.1 min	Gains réalisés : <b>9.1 min (740 K€)</b>
2005 - Diminution du TA de 5.1 min	Gains réalisés : <b>10.6 min (560 K€)</b>

## Mise en œuvre et suivi de chantiers Kaizen

### Environnement

- ✓ Entreprise TECHNOPLAST (groupe ALLIBERT) - Rosières-Près-Troyes (10)
- ✓ Secteur Transformation plastique
- ✓ Activité Fabrication d'équipements sanitaires et de pièces pour l'automobile
- ✓ Affectation Service méthodes
- ✓ Fonction Kaizen leader
- ✓ Durée 6 mois

### Objectifs

- ✓ Amélioration globale des activités de l'entreprise tant au niveau des conditions de travail que de la productivité

### Réalisations

- ✓ **Gestion des journées hebdomadaires de chantier**
  - Management de l'équipe
    - Contrôle du respect des délais pour les actions planifiées,
    - Développement de l'état d'esprit Kaizen au sein du groupe.
  - Réalisation d'actions sur le terrain
    - Conception de petits outillages, réalisation de maquettes,
    - Mise en place du TRS (Taux de Rendement Synthétique) sur 2 lignes de production.
- ✓ **Gestion de projet**
  - Planification du projet (évaluation et répartition de la charge de travail),
  - Rédaction et actualisation du plan d'actions,
  - Suivi des indicateurs d'avancement du projet (courbe de suivi des PDCA),
  - Suivi des coûts,
  - Rédaction des standards de production (gammes opératoires, de nettoyage, des grilles d'audit 5S etc...),
  - Formation du personnel pour les standards rédigés.

### Résultats

- ✓ Chantier Hoshin 1 Amélioration de la productivité de 58%,  
Suppression de 90% des situations non ergonomiques.
- ✓ Chantier TRS Amélioration de la productivité de 12%,  
Réduction du temps de changement de série de 33%.
- ✓ Chantier Hoshin 2 Réduction de la surface d'implantation de 49%,  
Réduction du temps d'écoulement des produits de plusieurs heures à 22 minutes.

## Optimisation, déploiement et suivi des Matrices Auto-Qualité

### Environnement

- ✓ Entreprise Valeo - Sainte Savine (10)
- ✓ Secteur Industrie automobile
- ✓ Activité Fabrication des pièces de commutation (interrupteurs et commandes au volant)
- ✓ Affectation Service qualité de l'Unité Autonome de Production commutation (UAP)
- ✓ Fonction Assistant ingénieur qualité
- ✓ Durée 6 mois

### Objectifs

- ✓ Mettre en place le système des Matrices Auto-Qualité sur 7 lignes de production pour suivre l'évolution de défauts ciblés et les éliminer par le biais de plans d'actions.

### Réalisations

- ✓ **Déploiement du système**
  - Analyse des raisons de l'échec de la première version de l'outil,
  - Planification de l'implantation de l'outil sur l'ensemble des lignes de fabrication de l'UAP,
  - Etablissement de la liste des défauts à supprimer (liés à des erreurs de conception ou engendrés par la ligne de production),
  - Création des différents supports optimisés, nécessaires au fonctionnement des Matrices Auto-Qualité et implantation dans l'atelier,
  - Formation du personnel à l'utilisation des matrices.
- ✓ **Gestion du traitement des défauts**
  - Organisation et animation des réunions hebdomadaires de suivi (suivi des plans d'actions mis en place pour supprimer les défauts, maîtrise des délais),
  - Création des tableaux de suivi et mise à jour des indicateurs.

### Résultats

- ✓ Implantation réussie de l'outil sur 7 lignes de production
- ✓ Diminution significative du nombre de rebuts sur la majorité des 26 défauts traités via les Matrices Auto-Qualité.

## Renseignements complémentaires

### Etat Civil

Jean-Philippe MICHELS  
23, rue du Général de Gaulle  
57460 BOUSBACH  
31 ans / Nationalité française  
☎ 06.77.28.86.55  
✉ [jp\\_michels@yahoo.fr](mailto:jp_michels@yahoo.fr)  
🌐 <http://cvmichels.free.fr>

### Formation

- ✓ **2010** Formation en perfectionnement de l'anglais professionnel de 15 semaines au GRETA BHL dont 6 semaines en immersion totale en entreprise en Angleterre.
- ✓ **2009** Formation sur les fondamentaux de la gestion de projet
- ✓ **2002** Ingénieur UTT en Génie des Systèmes Industriels - spécialité Gestion de Production  
Université de Technologie de Troyes (10)
- ✓ **1999** DUT en Génie Industriel et Maintenance  
Institut Universitaire de Technologie Louis Pasteur de Schiltigheim (67)
- ✓ **1997** Baccalauréat Scientifique spécialité mathématiques  
Lycée Jean Moulin de Forbach (57)

### Langues

- ✓ **Anglais** : courant  
**Diplômé du FCE** (First Certificate of English of Cambridge) - Grade B
- ✓ **Allemand** : bonne compréhension

### Activités extra-professionnelles

- ✓ **Loisirs** : Nouvelles technologies, développement de sites web (<http://cvmichels.free.fr>, pour présenter mon parcours professionnel et <http://locationabondance.free.fr>, pour la location d'un appartement), cinéma.
- ✓ **Sports** : Randonnée en montagne, course à pied.