

**Fabrice Ebersviller**  
6, rue de la gare  
57300 Mondelange  
06 31 18 49 91  
fabrice.ebersviller@hotmail.com



## INGENIEUR PROCESS METHODES

10 ans d'expérience en support à la production dans la métallurgie, le machinisme agricole et l'équipementier automobile

### COMPETENCES

#### Spécifiques (Savoir)

Analyse 7M : Milieu, Main d'oeuvre, Matières, Matériel, Méthodes, Mesures et Management visuel

Lean manufacturing (Juste-A-Temps, standardisation méthodes et moyens de production, philosophie Kaizen)

Gestion et amélioration continue de la Qualité, des Coûts, des Délais, de la Sécurité et de la Productivité

Elaboration Cahier Des Charges, choix d'implantation flux et postes de travail

Consultation et suivi sous-traitants

Installation et mise au point process

Vie série et résolution de problèmes

#### Outils (Savoir-faire)

Qualité : 5S, Poka Yoke, autocontrôle

Coûts - Délais : SMED, VSM, Kanban

Sécurité - Productivité : Indicateurs

Normes : dessin technique, qualité, tubes acier, usinage, découpage, pliage, soudage, parachèvement

#### Techniques (Savoir-agir)

Anticipation et réactivité

Analyse et traitements de données

Créatif et force de proposition

#### Humaines (Savoir-être)

Autonomie et aptitudes relationnelles

Adaptabilité et sens du travail d'équipe

Ecoute et formation du personnel

#### Informatiques

Bureautique : Excel, Word, Powerpoint

Conception : AutoCad, Fusion 360

Gestion : SAP, Lotus Notes, Outlook

#### Linguistiques

**Anglais intermédiaire** toeic niveau B1  
2007 : Séjour de 6 mois en Angleterre

Allemand débutant

### DIPLÔMES

2006 : **Diplôme d'ingénieur en mécanique et production**  
ENIM (apprentissage ITII), Metz

### EXPERIENCES

#### Mars 2015 à février 2016 - **Projet de création d'entreprise**

Dans le commerce et service avec l'accompagnement de Pôle emploi, d'Alexis et la CCI

*Etapes* : Business model - plan, étude de marché, stratégie commerciale, formation « 5 jours pour entreprendre »

#### Novembre 2012 à février 2015



TPE de 15 personnes spécialisée en **mécano-soudure** pour les machines agricoles, la sidérurgie, l'industrie, les travaux publics et les particuliers ; du prototype à la série et du débit aux ensembles mécano-soudés bruts ou parachevés ; à Hauconcourt. (57)

#### Ingénieur méthodes & amélioration continue

Dans un contexte de grande dépendance à Claas, je **seconde le gérant** afin qu'il puisse démarcher de nouveaux clients. Contraintes : travail « à l'ancienne » avec des échéanciers de commandes et un seul logiciel de gestion des factures, organisation minimale et peu de procédures, faible visibilité avec un site internet et une situation géographique eseuillée, pas de vision financière ni stratégique et commerciale.

##### *Actions :*

- Répondre aux **appels d'offre** (étude des plans, élaboration des modes opératoires, consultation des sous-traitants et fournisseurs, calcul des coûts de revient et marges, rédaction des devis et relance des clients)
- Lancer les **approvisionnements** (achats réguliers en quantités économiques ainsi qu'à la réception d'une nouvelle commande client)
- Industrialiser les **nouveaux produits** (transmission au responsable d'atelier du dossier de fabrication contenant les plans, modes opératoires et informations utiles)
- Gérer les **réclamations clients** (tri du stock, contrôle des modes opératoires et moyens de production, pilotage des actions correctives et préventives)
- Piloter l'**amélioration continue** (réimplantation de l'atelier sur plan, mise en place d'un logiciel de gestion commerciale et d'indicateurs, diminution du coût des approvisionnements, partenariat avec l'ENIM et la CCI)

##### *Résultats :*

- Travail global enrichissant sur l'aspect **humain**, le chiffrage et les commandes
- Travail d'équipe en **gestion d'entreprise** et **encadrement de 3 stagiaires**

#### Janvier 2009 à Septembre 2012



PME de 400 personnes spécialisée dans la **fabrication des presses agricoles** ; des activités de recherche et développement à la vente, avec une transformation complète du découpage laser à la peinture et un minimum de sous-traitance ; à Woippy. (57)

#### Ingénieur amélioration continue & qualité

Dans un contexte d'amélioration continue de la qualité, avec une **production en mix-produits** et un flux d'**approvisionnement en kitting**, ce poste de terrain doit répondre à ces nouvelles exigences. Contraintes : grande zone d'action, adaptabilité et réactivité plus importantes, résolution de problèmes plus urgents et en parallèle.

##### *Actions :*

- Piloter l'**amélioration continue** (amélioration produits et moyens de production)
- Participer à l'élaboration des **nouveaux moyens de production**
- Former les opérateurs et les soudeurs à l'**autocontrôle** et aux **mesures**
- Concevoir et suivre la **formation interne de « Contrôle des compétences en soudage »** (rédaction d'un livret, conception et réalisation d'une pièce d'épreuve et du gabarit de soudage associé, réalisation des premières formations)
- Gérer les **modifications** (tri du stock, information des opérateurs et soudeurs)

2003 : BTS en mécanique et productique  
CEFASIM (apprentissage CFAI), Yutz  
1998 : Bac S spécialité Technologie Industrielle option physique-chimie  
LTR Charles Jully, Saint-Avold

## FORMATIONS COMPLEMENTAIRES

2013 : Titre d'Entrepreneur de la Petite Entreprise (bac+2)  
CNAM, Metz  
2010 : Niveau diplôme d'ingénieur en soudage international (IWE)  
Institut de Soudure, Villepinte

## DIVERS

**Mobilité** : région Grand Est de la France, Grand-Duché de Luxembourg et Luxembourg Belge  
35 ans, permis B et véhicule personnel  
Football, course à pied, marche, bowling, randonnée et snowboard  
Impression 3D, cinéma d'auteur, écoute de la musique, bricolage, voyages, écologie et caractérologie

- Gérer la **qualité** d'UC12 (**découpage, pliage et soudage**) de 2009 à 2011 et du **prémontage - montage** des presses d'enrubannage à balle ronde Uniwrap en 2012 (intervention en ligne, analyse et résolution de problèmes, management visuel)

### Résultats :

- Travail enrichissant sur l'aspect **terrain au quotidien**, la gestion de l'amélioration continue et de la qualité pour le découpage, le pliage et le soudage puis le montage
- Travail d'équipe en **production, encadrement d'un apprenti et d'un ouvrier**

Novembre 2007 à Décembre 2008

**CLAAS**

### Ingénieur méthodes & industrialisation (consultant)

Dans un contexte d'amélioration continue de la productivité, avec un projet global de production en mix-produits et d'approvisionnement en kitting, j'assiste le chef de projet en charge de l'industrialisation de la nouvelle presse Uniwrap.  
Contraintes : **standardisation des moyens de production** pour assembler les deux presses Uniwrap, **réduction des temps de changement de série**.

### Actions :

- Gérer la **vie série** du pré montage - montage des presses Rollant et Uniwrap
- Industrialiser la **nouvelle presse Uniwrap** (étude des plans, élaboration des cahiers des charges pour différents gabarits de montage, choix de l'implantation des flux et postes de travail, consultation des sous-traitants : usinage d'outillages spécifiques sur plans - conception et réalisation des gabarits, choix et suivi des sous-traitants en BE, collaboration avec le chef de projet pour les travaux de génie civil, installation et mise au point des moyens de production)

### Résultats :

- Travail enrichissant sur la vie série, l'**industrialisation des moyens de production et l'encadrement d'un apprenti**
- Travail d'équipe dans un **projet transversal** d'industrialisation réussi en termes de qualité, coûts, délais, sécurité et productivité

Septembre 2001 à Septembre 2006



ETI de plus de 1300 personnes spécialisé dans l'**assemblage des colonnes de direction** équipant un véhicule sur sept à travers le monde ; plus de 35 000 produits montés chaque jour et livrés en flux tendu ; à Florange et Farnack. (57)

### Apprenti technicien & ingénieur méthodes

Dans un contexte d'augmentation en capacité, avec l'acquisition de deux nouveaux sites de production, j'effectue mon **apprentissage** des métiers de technicien puis d'ingénieur en bureau méthodes. Contraintes : **lignes d'assemblage high tech** très automatisées conçues et réalisées à l'étranger, équipementier automobile de premier rang, nombre important de procédures et **taux de défaillance PPM très bas**.

### Actions :

- Gérer la **vie série** des produits semis-finis (industrialisation, résolution de problèmes, application philosophie Kaizen - outils Poka Yoke et Kanban)
- Améliorer les **moyens de production** et l'**ergonomie** des postes de travail
- Améliorer la **productivité** de la ligne de montage automatisée des colonnes de direction Ford/Volvo/Mazda (étude des plans, élaboration du cahier des charges pour une table rotative, consultation des sous-traitants, choix et suivi du sous-traitant, installation et mise au point des moyens de production)
- Installer et mettre au point une **cercleuse automatique** des emballages en carton

### Résultats :

- Travail enrichissant sur l'apprentissage des tâches d'un **bureau méthodes**, la vie série, l'**industrialisation des nouveaux produits** et l'**amélioration continue**
- **Suppression** du cerclage manuel et d'une personne sur la ligne de production
- Travail d'équipe dans un **projet transversal** de fin d'études réussi en termes de qualité, coûts, délais, sécurité et productivité