

Nicolas Méry

Ingénieur en Fonderie métallurgie



34 ans - Permis de conduire -
Longeville-sur-doubs (25260)
France

Fonderie Métallurgie

Acier Ingénieur

Responsable technique

CONTACT

☎ 0622320767

✉ nicolas.mery@free.fr

📧 nicolas-mery

PRÉSENTATION

Je me tiens disponible par mail ou par téléphone pour de plus amples informations ou pour une prise de rendez-vous. En espérant avoir l'occasion de travailler ensemble un jour,

Cordialement,

Nicolas Méry

[CV réalisé sur DoYouBuzz](#)

EXPÉRIENCES

Responsable Bureau d'études, Bureau des méthodes industrielles, Qualité Produits



Castmetal Colombier - Depuis octobre 2015 - CDI - Colombier-Fontaine - France

- ▶ Management de 2 chefs de projets, 2 techniciens Méthodes industrielles, 2 techniciens Qualités et 3 contrôleurs CND avec Cofrend 1/2 RX/US/MT/VT + atelier modelage (3 Opérateurs)
- ▶ Co-conception avec les clients
- ▶ Elaboration et Validation des devis
- ▶ Création des outillages
- ▶ Mise au point des outillages
- ▶ Suivi du process
- ▶ Suivi des rebuts

Responsable Fonderie

Castmetal Colombier (Groupe SAFE) - Depuis janvier 2012 - CDI - Colombier-fontaine - France



- ▶ Management de 40 personnes dont 3 Agents de maitrise.
- ▶ Gestion des services : moulage, noyautage, fusion
- ▶ Suivi et pilotage des ratios techniques de la fonderie
- ▶ Participe à la commission rebuts et réunion technique
- ▶ Participe à l'analyse des rebuts et recherche des origines
- ▶ Participe au pilotage/contrôle du process (sablierie, fusion, ...)
- ▶ Contrôle la correcte application des gammes
- ▶ Suivi des indicateurs sécurité de la fonderie (AT, reunion sécurité, CHSCT, ...)
- ▶ Suivi des indicateur (TRS) et des performances fonderie

Responsable Fusion

SMC Colombier-Fontaine - Mars 2011 à septembre 2014 - CDI - Colombier-fontaine - France



- ▶ Management d'un secteur de 20-30 personnes
- ▶ Gestion de 8 fours à induction
- ▶ Gestion d'un atelier de fumisterie
- ▶ Participation à l'évolution du service (TPM ; 5S ; TRS ; Auto maintenance)

Ingénieur Produit/Process

SMC Colombier-Fontaine - Septembre 2010 à mars 2011 - CDI - Colombier-Fontaine - France



- ▶ Mise en place de cartes de contrôle en fonderie
- ▶ Suivi quotidien des dérive et mise en place d'action corrective
- ▶ Essai de différents produit de fonderie en vu d'améliorer le coût ou la qualité des pièces
- ▶ informatisation et automatisation des suivis et analyse de ceux-ci

Apprenti Ingénieur ESFF

SMC Colombier-Fontaine - Septembre 2007 à septembre 2010 - Contrat d'apprentissage - Colombier-Fontaine - France



- ▶ Optimisation du parc à noyaux.
- ▶ Création d'un programme de prévision de charge pour la production.
- ▶ Création d'un programme de planification pour le noyautage.
- ▶ Optimisation de la désoxydation.
Mesure du taux d'oxygène dans le bain d'acier, calcul et détermination d'un taux d'aluminium et de titane optimal, essai sur une désoxydation au Mischmétal.
- ▶ Optimisation du temps de refroidissement afin d'accroître la productivité.
- ▶ Réduction des rebuts liés à la présence de zinc.
- ▶ Création d'une station de bullage à l'argon en four.

- ▶ Mise en place d'un suivi du réfractaire des fours (version informatisé).
- ▶ Création d'un essai de caractérisation des régulateurs.

Stage BTS mise en forme des matériaux

PSA site de Sept-Fons - 2005 à 2007 - Stage - Dompierre-sur-Besbre - France



- ▶ Analyse fiabilité d'un appareil à mesurer la densité des enduits : Densimètre à pression différentiel (ProService Technologie)
- ▶ Étude de la dispersion dimensionnelle des carters cylindres

COMPÉTENCES

Sable à Noyaux Boite froide (phénolique)

Caractérisation du sable (Mise en place de cartes de contrôles
Action a mettre en place en cas de dérives)

Sable à vert

- ▶ Caractérisation du sable (Mise en place de cartes de contrôles
Action a mettre en place en cas de dérives)
- ▶ Recyclage du sable a vert (Essai d'un prototype d'un recycleur de sable (bentonite + silice))

Élaboration des métaux

- ▶ Élaboration des aciers (peu alliés, alliés et fortement, inoxydables, rapides), des fontes et des alliages légers
- ▶ Moyens de fusion et traitements métallurgiques en poche

Coulée des métaux

- ▶ Moulage gravité en moule permanent ou non-permanent
- ▶ Procédé cire perdue
- ▶ Injection sous pression d'alliages légers

Métallurgie

Aciers, fontes (sphéroïdale et lamellaire) et alliages d'aluminium

Contrôles non-destructifs

- ▶ Ultra-son
- ▶ Radiographie numérique
- ▶ Contrôle dimensionnel
- ▶ Contrôle magnétoscopique
- ▶ Contrôle visuel

Informatique

- ▶ Catia, solidworks
- ▶ Word, Excel, Powerpoint
- ▶ Programmation sous VBA (Création de programmes pour automatiser des tâches en fonderie)
- ▶ QAD (ERP : Enterprise Resource Planning)
- ▶ QMS QAD (CEBOS) Quality management systems

Langues

- ▶ Anglais : TOEIC 760
- ▶ Séjour d'un an en Angleterre (1992)

Gestion d'entreprise et management

- ▶ Législation
- ▶ Management environnemental
- ▶ Gestion de production

FORMATIONS

LES FONDAMENTAUX DU MANAGEMENT DE PROXIMITE

Concept Partenaire Entreprises

Juin 2016

- Comprendre mécanismes d'une bonne les communication.
- Reconnaître les composantes de l'individu.
- Adopter un style de management mobilisateur et motivant.
- Adapter leur style de management à leurs collaborateurs.
- Développer une bonne flexibilité comportementale pour affirmer leur leadership.
- Mieux gérer les conflits.
- Déléguer, définir et formuler des objectifs à leurs collaborateurs.

SAFE MANAGEMENT PROGRAMME Cycle N3

Cedep

2014

Formation de management.

Sable à vert : Préparation Mise en Oeuvre

Cyclatef - Actifor

2014

Objectif : amener les responsables de production, qualité et laboratoire à une parfaite connaissance des sables silico-argileux, des matériels, des procédés, des produits mis en oeuvre et des paramètres de pilotage d'une sablerie.

Défauts de fonderie dus au sable

Gestion du sable de circuit

Essai de réception des sables

Désactivation des bentonites

Contrôle du sable de circuit

Formation Management

Coaching Impulsion

Novembre 2011

- o Développer son style de management en phase avec sa personnalité
- o Comprendre les modes de fonctionnement de ses collaborateurs et s'y adapter ;
- o communiquer avec l'équipe : fond et forme
- o motiver son équipe
- o mieux se connaître et s'affirmer dans son rôle
- o Développer son style de management en p
- o Développer et optimiser les compétences et l'organisation de l'équipe
- o Communication
- o Motiver son équipe
- o Pratiquer la délégation
- o Améliorer sa performance de manager dans la gestion des ressources humaines

Formation Auditeur FIEV

SMC-FWF (Groupe AFE)

Avril 2011

Acquisition de l'autonomie suffisante pour définir, organiser et réaliser un audit processus FIEV

Introduction :

Objectifs de l'audit

Méthodologie de l'audit :

Rappels des exigences (EAQF, QS9000, ISO/TS 16949)

Décomposition d'un processus

Méthodologie de l'audit processus FIEV

Management de l'audit

Etablissement, réalisation et surveillance du programme d'audit

Contenu du programme d'audit. Compétence des auditeurs.

Établissement du support d'audit. Constitution de l'équipe d'audit. ->Réalisation de l'audit.

Surveillance et revue du programme d'audit

Ingénieur en Fonderie et Forge

Ecole Supérieure de Fonderie et de Forge (ESFF) & Institut Supérieur de Mécanique de Paris

Septembre 2007 à septembre 2010

L'ESFF est la formation la plus poussée existante dans le domaine de la fonderie et de la forge.

Fort de sa proximité avec les industries et du Centre Technique des Industries de la Fonderie (CTIF), l'ESFF délivre chaque année une vingtaine d'ingénieurs.

Vous trouverez une rapide description en suivant le lien suivant :

<http://www.esff.fr/vocation.html>

Visitez les sites de l'ESFF et de SUPMECA:

<http://www.esff.fr/accueil.html>

<http://www.supmeca.fr/>

Les modules abordés sont très complets, cela va de la thermodynamique aux traitements thermiques des matrices de forge en passant par la simulation numérique. Bien entendu, les techniques de moulage, d'élaboration du métal, la science de la solidification et la mécanique sont enseignées de manière très poussée grâce à un corps professoral de très grande qualité, constitué d'intervenants choisis dans : les grandes écoles (Supméca, ECP, ENSAM, ENSCP, CNAM...), les universités (Paris XI Orsay, Versailles...) et les centres de recherche (CTIF, CREAS...)

BTS Mise en Forme des Alliages Moulés

Lycée Henri Loritz à Nancy (54)

Septembre 2005 à juin 2007

Lauréat du Deuxième meilleur résultat de FRANCE lors du passage à l'examen du BTS MFAM (Mise en Forme des Alliages moulés)

Disciplines enseignées :

Français, anglais, mathématiques, sciences physiques, chimie métallurgie, gestion et vie des entreprises, étude des systèmes, mécanique, construction, automatismes, technologie, méthodes, préparation, organisation, mise en œuvre, réalisation, fabrication, essais et contrôles, laboratoire.

Pour compléter ma formation, j'ai accompli un stage industriel en entreprise de 10 semaines en fin de 1ère année. A l'issue de ce stage j'ai rédigé un mémoire d'études techniques.

Bac STI génie des matériaux

Lycée Henri Loritz à Nancy (54)

Septembre 2004 à juin 2006

Formation dispensée en deux ans, elle est axée sur l'étude des matériaux métalliques, céramiques et plastiques et de leurs modes de mise en œuvre.

La fonderie gravitaire, l'injection plastique et la fabrication des céramiques sont abordées lors des cours et des TP. Les matériaux composites, le dessin industriel, la mécanique et la métallurgie physique sont également à l'étude.

Ingénieur Mécanicien SUPMECA (en partenariat avec l'ESFF)

SUPMECA - Institut Supérieur de Mécanique de Paris

Septembre 2007 à septembre 2010

Diplôme décerné suite au partenariat avec l'Ecole Supérieure de Fonderie et de Forge.

LOISIRS

Sport

Vélo tout-terrain

Musique

Guitare acoustique et électrique