



INASEC SPRL

Rue Piedboeuf 9
4020 Jupille
Belgique
GSM : +32487268723
Email : info@inasec.be
Site : www.inasec.be

CURRICULUM VITÆ - VINCENT STERNON

N° entreprise :
0542.477.646
N° TVA : BE 0542.477.646

IBAN :
BE71652833034769
BIC : HKBABE22

1. Informations générales

Nom	Sternon
Prénom	Vincent
Date de naissance	Né le 22 Novembre 1979
Nationalité	Belge
Etat civile	Marié - 1 enfant

2. Formation

2005	UF5 et UF6 cours de Russe à Hazinelle
1998 à 2001	Graduat en automation régulation robotique et asservissement ISET (Liège)
1997	Candidature ingénieur industriel (Liège) ISIL
1990 à 1996	Diplomé de l'institut Saint Laurent Liège Technique de transition en électro-mécanique

3. Langues

Français	langue maternelle
Russe	lu, parlé et écrit
Anglais	lu, parlé et écrit



Rue Piedboeuf 9
4020 Jupille
Belgique
GSM : +32487268723
Email : info@inasec.be
Site : www.inasec.be

N° entreprise :
0542.477.646
N° TVA : BE 0542.477.646

IBAN :
BE71652833034769
BIC : HKBABE22

4. Compétences

Automation	<p><u>PLC :</u> Siemens : PCS7, step 7, step 5</p> <p><u>HMI :</u> Siemens Protool, Siemens WinCC (et WinCC Flexible)</p> <p><u>DIVERS :</u> Windows : C, C++, VBA Mac : applescript, Xcode Programmation et mise en route</p>
Electricité/ Instrumentation	<p>Etude de projet/gestion Calibration, maintenance Mise en route</p>

5. Expérience professionnelle

2015	<p><u>CDSCO - 2 lignes de recuit et décapage pour Inox (APL) (Chine) - position actuelle (déjà 3 mois sur site)</u></p> <p>Responsable de la mise en route du contrôle commande et du HMI (Siemens - PCS7), de la mise en route industrielle ainsi que des tests de performance du four des 2 lignes de recuit et de décapage continu continu (APL) (Beihai, Chine)</p>
------	---



INASEC SPRL

Rue Piedboeuf 9
4020 Jupille
Belgique
GSM : +32487268723
Email : info@inasec.be
Site : www.inasec.be

N° entreprise :
0542.477.646
N° TVA : BE 0542.477.646

IBAN :
BE71652833034769
BIC : HKBABE22

2014	<p><u>Masteel Hefei - ligne de recuit continu (CAL) (Chine) - 13 mois sur site</u></p> <p>Responsable de site en charge du montage de la partie électrique, de la mise en route du contrôle commande et du HMI (Siemens - PCS7), de la mise en route industrielle ainsi que des tests de performance du four de la ligne de recuit continu (CAL) (Hefei, Chine)</p>
2013	<p><u>HYSCO ligne combinée CAL et CGL - ligne de galvanisation (CGL) (Corée du sud) - 6 mois</u></p> <p>Responsable de site en charge de la mise en route du contrôle commande et du HMI (Siemens - PCS7), de la mise en route industrielle ainsi que des tests de performance des fours des lignes de galvanisation et combiné (CGL1 et CVGL1) (Dangjin, Corée)</p>
2012	<p><u>MMK ligne combinée CAL et CGL - ligne de galvanisation (CGL) (Russie) - 21 mois</u></p> <p>Responsable de site en charge de la mise en route du contrôle commande et du HMI (Siemens - PCS7), de la mise en route industrielle ainsi que des tests de performance des fours des lignes de galvanisation et combiné (CGL1 et CVGL1) (Magnitogorsk, Russie)</p>



INASEC SPRL

Rue Piedboeuf 9
4020 Jupille
Belgique
GSM : +32487268723
Email : info@inasec.be
Site : www.inasec.be

N° entreprise :
0542.477.646
N° TVA : BE 0542.477.646 2011

IBAN :
BE71652833034769
BIC : HKBABE22

	<p><u>SGJT 2 lignes de galvanisation (CGL) (Chine) - 6 mois</u></p> <p>Responsable de site en charge de la mise en route du contrôle commande et du HMI (Siemens - PCS7), de la mise en route industrielle ainsi que des tests de performance des fours des lignes de galvanisation de Shougang Jingtang (CGL1 et CGL2) (Jingtang, Chine)</p>
	<p><u>HBIS 2 lignes de galvanisation (CGL) et une ligne de recuit (CAL) (Chine) - 12 mois</u></p> <p>Responsable de site en charge de la mise en route du contrôle commande et du HMI (Siemens - PCS7), de la mise en route industrielle ainsi que du suivi des tests de performance des fours des lignes de galvanisation et de recuit de HBIS (CGL1, CGL2 et CAL) (Handan, Chine)</p>
2009	<p><u>MMK roller quench (Russie) - 4 mois</u></p> <p>En charge du montage de la partie électrique/ instrumentation ainsi que de la mise en route du «roller quench» (Siemens - S7 et WinCC) (Magnitogorsk, Russie)</p>
2008 - 2010	<p><u>TAGAL four de galvanisation (Chine) - 20 mois</u></p> <p>En charge du développement et de la mise en route du contrôle commande et du HMI (Siemens - PCS7), de la mise en route industrielle ainsi que du suivi des tests de performance du four de la ligne de galvanisation de Tagal 2 (Dalian, China)</p>



Rue Piedboeuf 9
4020 Jupille
Belgique
GSM : +32487268723
Email : info@inasec.be
Site : www.inasec.be

N° entreprise :
0542.477.646
N° TVA : BE 0542.477.646

IBAN :
BE71652833034769
BIC : HKBABE22

2007	<p><i>Four de recuit (CAL) et de galvanisation, (CGL) WISCO (Chine)</i></p> <p>En charge du développement et de la mise en route du contrôle commande et du HMI (Siemens - PCS7), de la mise en route industrielle ainsi que du suivi des tests de performance du four de la ligne de recuit continu et des 3 lignes de galvanisation de WISCO (Wuhan, Chine)</p>
2005	<p><i>Four de recuit continu (CAL) à Angang (Chine) - 20 mois</i></p> <p>En charge du développement et de la mise en route du contrôle commande et du HMI (Siemens - PCS7), de la mise en route industrielle ainsi que du suivi des tests de performance du four de la ligne de recuit continu à ANGANG (Anshan, Chine))</p>
2004	<p><i>2 système «Oven-booth» chez TMMF (Toyota France)</i></p> <p>Responsable de site en charge de la mise en route de 2 cabines de peinture «Oven-Booth» (PLC, HMI, instrumentation) ainsi que du suivi des tests de performance chez TMMF (Toyota France, Valentienne)</p>
2002	<p><i>Four à longerons mobiles (Russie) - 20 mois</i></p> <p>En charge du développement et mise en route du contrôle commande et du HMI, aide à la mise en route industrielle du four ainsi que suivi des tests de performances (Lipetsk, Russie)</p>