



Article La French Steel

Gage d'amélioration continue et de performance : La pépinière des ingénieurs Qualité.

Le groupe Riva est soucieux de la qualité de ses produits et de ses procédés, à ce titre il investit dans l'Homme et la technologie. Il recrute et forme chaque année de nouveaux talents qui viennent enrichir notre savoir-faire.

Focus sur notre pépinière d'ingénieurs.

Parce que notre Politique groupe repose sur une qualité irréprochable, Bruno MARIN, Directeur Qualité France s'est entouré récemment d'une véritable pépinière d'Ingénieurs Qualité Produits issus de l'Ecole Européenne des Ingénieurs en Génie des Matériaux de NANCY :

Alice SCHWARZ, Thomas PICOT, Thomas DESOBRY, Youssef ARAABAB et Jeshan BADJOONAUTH, composent aujourd'hui l'équipe Qualité PARSIDER.

- **Monsieur Marin, pourquoi et comment avoir eu l'idée de mettre ce système là en place ?**

« Le Groupe RIVA a décidé d'investir et de développer les aciers Qualité à Neuves-Maisons, de renforcer les moyens de production des Bobines trancannées et de Treillis soudé dans les différents Sites Français et à l'étranger, nous avons donc besoin de renforcer les compétences en embauchant des jeunes diplômés.

Après un temps de formation et d'intégration au sein de l'équipe Qualité PARSIDER, ces jeunes Ingénieurs sont amenés à prendre des responsabilités dans divers secteurs des usines du Groupe en fonction des besoins et des opportunités.

J'ai lancé cette idée de pépinière car la variété du champ d'actions de l'équipe Qualité PARSIDER est très large et permet à ces jeunes Ingénieurs de travailler sur plusieurs produits (Fil machine, Bobines trancannées, Barres, Treillis soudé et Fil tréfilé), de se familiariser avec les différents procédés de fabrication existants, de connaître les différentes usines du Groupe et également pour certains d'expérimenter le contact avec les Clients lors d'études, de visites ou d'assistance Client.

Le renouvellement et l'augmentation des compétences des personnels sont essentiels pour le développement et la pérennité de nos sites. »

Issus de cette équipe, Paul PASTOR a intégré l'Acierie de SAM Neuves-Maisons en juillet 2018 et Maxime THALLER a intégré le laminoir de SAM Neuves-Maisons en janvier 2019.

Thomas PICOT, pour sa part a assuré une mission de 5 mois au Service Qualité d'ALPA en 2018 et Jeshan BADJOONAUTH terminera en mars 2019, la mission de Responsable Qualité de SAM Montereau. Alice SCHWARZ a pris en charge le suivi Qualité des usines de HES Trier et Horath.





- **Alice Schwarz, quel est le ressenti d'un ingénieur immergé dans le quotidien des sites ?**

« La grande diversité des activités au sein de l'équipe Qualité PARSIDER est très formatrice, c'est une formation en accéléré et elle nous permet d'accroître plus largement nos domaines de compétences techniques en contact direct avec le terrain.

Les nombreux investissements et développements réalisés ou en cours sont une chance pour nous jeunes ingénieurs d'apporter nos compétences théoriques et notre motivation pour aider les usines à améliorer la qualité des produits fabriqués et assurer la satisfaction du Client. »

Ces jeunes Ingénieurs se répartissent sur les différents sites Français avec des missions variées concernant les différents produits fabriqués.

Leurs missions reposent sur une capacité d'analyse et d'optimisation de la Qualité des produits et du processus de fabrication. Ils assurent également le suivi des nouveaux projets d'amélioration (Investissements orientés qualité Produits, nouveaux marchés et nouveaux Clients).

Cette équipe agit dans l'intérêt collectif du groupe dans le but de gagner en efficacité et d'assurer une qualité optimale nécessaire à la performance de l'entreprise.

