

RESPONSABLE PRODUCTION

Compétences

- Organisation et planification de la production : Suivi des délais, des coûts de production et des heures du personnel à charge
- Suivi des approvisionnements : Mise en place de la gestion des stocks (GPAO)
- Evaluation et gestion des risques
- Contrôle qualité
- Mise en place et suivi des procédures de fabrication
- Relation clientèle : Prise en compte des exigences des clients
- Autonome et réactif : Apte à gérer les situations imprévues
- Etant d'un relationnel très ouvert, et ayant la capacité de travailler aussi bien en équipe que de façon indépendante

Formations

ANNEE	DIPLOME
1999-2001	DUT Génie Mécanique et Productique
2001-2004	Ingénieur généraliste en Génie Mécanique et Productique : Spécialisation système de production
2015	Formation anglais en immersion de trois mois
2015	Formation TOEIC de trois mois : 805 points

Outils bureautiques/ logiciels	Niveau 1 à 4 (1 faible → 4 expert)	Durée d'utilisation (en mois)
Pack OFFICE	4	120 MOIS
SOLIDWORKS	3	48 MOIS
CATIA	2	36 MOIS
AUTOCAD	2	48 MOIS
GPAO	4	100 MOIS

LANGUE	NIVEAU	EXPERIENCE (Voyages, séjours, certificats, etc.)
ANGLAIS	B2+	TOEIC 805 POINTS
ALLEMAND	SCOLAIRE	BACCALAUREAT

Expériences professionnelles

Société : PACKMAT SYSTEMS

Fonction : Responsable production

Date de début : 2006

Date de fin : 2014

Description de l'entreprise :

PME de 50 salariés spécialisée dans le domaine de la fabrication de matériels de compactage ainsi que de l'aménagement de camions destinés au ramassage des ordures ménagères.

Problématique/contexte du projet :

Petite PME, d'activité récente, en cours de développement devant faire face à une augmentation des commandes sans avoir les structures nécessaires.

Objectifs :

- Organiser la production
- Organiser la logistique
- Mise en conformité de l'atelier

Réalisations/Activités :

- Mise en place des procédures de fabrication : gammes de fabrication, dossiers technique de fabrication, nomenclatures machines, outillages spécifiques
- Planification de la production : élaboration des plannings, réunions de direction hebdomadaire, réunion atelier
- Réorganisation de l'atelier : les flux et les postes de travail ainsi que les zones de stockage
- Respect des délais, suivi des coûts de production
- Suivi des heures du personnel à charge
- Mise en place du système informatisé de suivi des stocks (GPAO) : besoins, ruptures, stock réel, localisation, valeur comptable
- Organisation de la logistique : création d'un poste de magasinier, définitions des différentes zones du magasin, procédures de réceptions des pièces (localisation, étiquetages, contrôles), procédures

d'approvisionnement des postes de travail, procédures inventaires

- Suivi des approvisionnements
- Mise en places des contrôles qualité à la réception des pièces
- Mise en places des contrôles qualité des produits finis
- Suivi qualité
- Mise en conformité de l'atelier : étude des risques selon le document unique, mise en conformité des moyens de manutentions (pont, fenwick, matériels élingages), formations du personnel (formations + permis), améliorations de la sécurité de chaque poste de travail, mise en conformité du stockage et des méthodes d'utilisations des produits dangereux
- Suivi sécurité
- Suivi relation clientèle (exigences et satisfactions) : réunions interservices à la commande, vérifications avant la livraison, déplacement sur site en cas de litiges

Outils technologiques (logiciels) : - Logiciel GPAO

- Pack OFFICE

- SOLIDWORKS

Société : DEVILLERS OXYCOUPAGE

Fonction : Stagiaire dans le cadre de la formation d'ingénieur

Date de début : 2003

Date de fin : 2004

Description de l'entreprise :
Société de 200 salariés spécialisée dans la découpe Oxycoupage
Problématique/contexte du projet :
Obligation réglementaire d'une mise aux normes d'un atelier
Objectifs :
<ul style="list-style-type: none">- Installation d'un système de collecte et de filtration des fumées- Remplacement d'une plieuse non conforme- Evaluation des risques
Réalisations/Activités :
<ul style="list-style-type: none">- Elaboration des plans d'installation, approvisionnement des pièces nécessaires, recherche des sociétés spécialisées et élaboration des plannings des intervenants extérieurs, suivi des travaux et mise en fonctionnement du système de filtration- Elaboration du plan d'installation, approvisionnement des pièces nécessaires, recherche des sociétés spécialisées et élaboration des plannings des intervenants extérieurs, suivi des travaux et mise en fonctionnement de la plieuse- Elaboration du document unique et mise en place du planning des actions correctives à engager

Outils technologiques (logiciels) : - Logiciel GPAO

- Pack OFFICE

- AUTOCAD

- CATIA

Société : USINOV

Fonction : Responsable expédition

Date de début : 2004

Date de fin : 2005

Description de l'entreprise :
Société de 20 salariés spécialisée dans l'usinage
Problématique/contexte du projet :
Délocalisation du site et ajout d'un parc supplémentaire de machines de découpe laser
Objectifs :
<ul style="list-style-type: none">- Installation de trois machines laser et deux fraiseuses à commande numérique- Mise en production- Evaluation des risques
Réalisations/Activités :
<ul style="list-style-type: none">- Elaboration des plans d'installation, approvisionnement des pièces nécessaires, recherche des sociétés spécialisées et élaboration des plannings des intervenants extérieurs, suivi des travaux et mise en fonctionnement des 5 machines- Suivi de la mise en production : réglage machine, formation du personnel, logistique, qualité- Elaboration du document unique et mise en place du planning des actions correctives à engager

Outils technologiques (logiciels) : - Logiciel GPAO

- Pack OFFICE

- AUTOCAD

- CATIA