CHEF DE PROJET

Né(e) en 1968 · 92000 Nanterre · Plus de 10 ans d'expérience · Réf. 1004090908

Ma recherche

Contrat recherché : Tout contrat
Zone : Ile de France
Mobilité : sur toute la région
Rémunération : A étudier
Secteur : Bâtiment

Formations

1995
certificat d'etudes supérieures en logistique industrielle 3 ème cycle homologué isli (institut supérieur de logistique industrielle) groupe esc bordeaux + maîtrise mass (mathématiques appliquées et sciences sociales) bordeaux ii

Expériences professionnelles

Chef / Cheffe de projet erp
chef de projet gestion de production fci site sans erp, 20000 articles dont vendus, des stocks sur fiche kardex, plusieurs systèmes de gestion pour chaque service (logistique, production ...) sans cohérence d'ensemble. les taches mise en place de l'erp mfgpro avec le respect des règles de fonctionnement groupe les actions création des données techniques avec les méthodes site, mise en place de méthodes de planification (pic/pdp), formation des utilisateurs, mise en place de l'erp mfgpro avec une équipe informatique. les résultats un système unique pour tous, un langage unique, une cohérence des données, meilleure visibilité pour la direction pour les prises de décision et pour le pilotage du site.

Responsable d'équipe de logistique nucléaire
responsable logistique framatome connectors international (fci), areva prise du poste de responsable logistique dans un contexte de fusion entre 2 usines du groupe de tailles identiques (équipe logistique de 40 personnes sur les 2 sites). les taches consistaient gérer l'intégration l'équipe logistique de l'autre site, uniformiser formiser les processus et les stabiliser dans un contexte de démarrage récent d'une erp et de suppression de certains postes. les actions animation de groupes de travail pour analyser avec les 2 équipes les méthodes de travail et pour en valider une ensemble, faire participer les équipes dans l'implantation des bureaux, redéfinition des fiches de missions, partager les objectifs majeurs du service tout en responsablisant chacun travers des entretiens individuels, embauche de 3 cadres pour la gestion du pic et des pdp, et nomination d'un responsable flux interne. les résultats une équipe logistique de 30 personnes, un processus unique par domaine, un climat de travail conviviale. amélioration de certains processus augmentation de l'exactitude des stocks de 75 % 95%. augmentation du taux de service de 70 90%.

Responsable entrepôt logistique
responsable logistique oxford automotive mécanismes et découpage fin la situation pilotage de 25 personnes en directe, stockage des composants dans différents endroits (en bord de ligne de production et dans plusieurs magasins) , un seul magasin informatique pour la production et le stockage (soit 7 ha), 10 ruptures en moyenne par jour, déclenchement de transports exeptionnels par les gestionnaires logistiques en fonction des risques estimés (50 k€ en moyenne par mois). missionnée par la direction pour optimiser les flux et réorganiser le service logistique embauche d'un cadre pour la gestion des flux interne, nomination d'un coordinateur pour les approvisionnements, transfert d'une personne de la production vers la logistique pour gérer la planification. suppression du stockage en bord de ligne, mise en place d'une zone de stockage composants avec mise disposition en bord de ligne, mise en place d'un kanban entre l'usinage et l'assemblage et avec certains de nos sous traitants, mise en place de règles de planification, co signature avec le contrôleur financier du site des déclenchement de taxis avec justification, analyse des performences fournisseurs avec plan d'action avec les achats centraux. passage de 10 ruptures 3 par jour, passage de 50k€ de transport exeptionnels 15k€, augmentation du taux de service de 75 90%. meilleur répartition des rôles dans le service.

Accrocheur / Accrocheuse de wagons du réseau ferré
chef de projet erp wagon automotive (sap domaine pp / mm (stock, flux) suite rachat d'oxford par wagon 4 usines étaient sur oracle et 6 usines sur xpps décision de la direction d'uniformiser les erp et de mettre en

place sap dans toutes les usines les actions ont étaient tout d'abord la définition des règles de fonctionnement groupe, l'analyse des écarts par rapport référenctiel (8 sites sur 10) , définition des actions avec les sites(8 sites sur 10), formation des utilisateurs y compris pour l'usine en turquie (10 sites sur 10). les résultats démarrage du premier site bout de 6 mois et de 4 autres sites entre 1 et 2 mois d'intervalles, de la turquie en 6mois. préparation du dernier site en cours planifié pour mi juin09. oxford automotive mécanismes et découpage fin (xpps) la situation 3 usines du groupe sous xpps depuis 7 ans et 3 autres sous oracle(production) /gallion (ventes) , ces 2 systèmes étaient interfacés avec des mises jour du stock une fois par jour. décision de la direction de passer les 3 usines sous xpps définition des règles de fonctionnement pour la production et les flux logistique pour les 3 usines, analyse des écarts par rapport aux règles et actions pour un site, formation des utilisateurs clefs pour les 3 usines. déploiement sur une usine sur tous les modules

Langues

Français (Langue maternelle), Anglais (Courant)

Compétences

12 ANS D'EXPERIENCE SUR SITE EN SUPPLY CHAIN ET AMELIORATION CONTINUE (spécialiliste des projets opérationnels logistiques)

Loisirs

Présidente d'une association humanitaire pour l'Afrique
Envoie d'un premier container au Sénégal en Février 09 contenant du matériel médical au profit d'un Hopital, d'ordinateurs et matériel bureautique au profit d'une fondation pour le démarrage de formation professionnelle, et de livres et jeux éducatifs au profit d'une maternelle et d'une école primaire.

Fiche anonyme — l'identité et les coordonnées du candidat sont communiquées aux recruteurs qui en font la demande sur pmebtp.com.