Directeur projet / Directeur technique

2097 Ben arous · Plus de 10 ans d'expérience · Réf. 1910151636

Ma recherche

Zone : Toute la France
Mobilité : france et étranger
Rémunération : Plus de 3000
Secteur : Bâtiment

Formations

06/2004 — Bac +5 — ecole des ingenieurs de sfax
ingénieur en génie Electrique

Expériences professionnelles

2010 - à ce jour — directeur general

•• –Æ÷F vR FV6†æ— VP, développement commercial, suivi financier, suivi comptable et recouvrement, suivi des achat, suivi de trésorerie d'une entreprise avec un chiffre d'affaire annuel a sept (7) chiffre.
•”~— ant et fondateur de la société TECHNO INDUSTRIE spécialisé dans la maintenance des lignes de production, l'étude et l'exécution des travaux industriel pour le compte de clients de notoriété national et international (MAGASIN GENERAL, MONOPRIX, GROUPE CRYSTAL PET, GROUPE POULINA SAGEMCOM, ALTRAD, LEAR CORPORATION, MEDICEF…)
•”Ö æ vW" VæR — V— R I&Vàviron 40 collaborateur (commercial, administration, bureau d'étude et chiffrage, chef de projet, technicien de chantier…)
••&W —&W , cibler et décrocher de nouvelles affaires en prospectant de nouveaux donneurs d'ordre, Valider les études de chiffrage, définir le prix des prestations et valider la signature des contrats.
•”f—€er et contrôler la réalisation des objectifs de rentabilité : suivi d'indicateurs de performances des chantiers, maîtrise des charges, suivi de l'évolution du chiffre d'affaires.
•”WGVFP, chiffrage et exécution d'installation industriel clés en main pour des clients de renommée et amené á gérer des situations délicates
•”6öæ6Pvoir et animer la politique commerciale de l'entreprise, élaborer le plan d'action commerciale
•• –Æ÷F vR WB Pxécution de projet envergure repartie sur tous le territoire tunisien et international et d'appréhender les contraintes liées aux différents corps de métier intervenant sur les sites.
•”~— ant et fondateur de la société GTS spécialiser dans l'aménagement génie civil des grandes surfaces de distribution de renommée en Tunisie.

2009 - 2010 — directeur technique

•”~—&W" Â~— V— R FR Ö –çFVæ æ6R
•”Vâ 6† &vR FR Æ Ö –çFVæ æ6R BwVâ &2 I'VæR 6–ç V çF –æR FR Ö 6†–æR † WFR FV6†æöÆöv–R F—`ersifié (pre d'injection, presse de découpe, machine de traitement de surface, pickmat …)
•• –Æ÷F vR FW2 &ö¦WG2 I& Þ–Æ–÷ ation et d'automatisation des machines d'injections.
••&W7G ucturation du service maintenance.
•”–ç7F ÆÆ F–öâ FW2 æ÷W`elles lignes et démarrage en production.

2004 - 2009 — Responsable Maintenance et Travaux Neufs

•” æ–Ö F–öâ I'VæR — V— R FR #R W'6öæ æW2 .— tis sur plusieurs domaines techniques (électricité, pneumatique, climatisation, mécanique, méthodes et travaux neufs).
•”Vâ 6† &vR FR Æ Ö –çFVæ æ6R FW2 WF–Æ—F —&W0, des études et des travaux neufs de deux sites de production fonctionnant 24h/24 sur 7 jours par semaine.
•”Ö –çFVæ æ6R 7W ative et préventive d'un parc de machines (extracteur, roof top, centrale de climatisation, climatiseur split, pompe, bâtiment…).
••7W W vision de l'installation (électrique MT/BT, climatisation, pneumatique, extraction, centrale de vide …) d'une deuxième usine ainsi que la mise en place des unités de production.
•• assage d'une maintenance systématique à une maintenance prédictive.
•” ugmentation de 200% de la puissance électrique de la première usine et remise en état des installations non-conforme.
•”Ö—6R Vâ Æ 6R FR ÇW6–WW'2 6VçG ales de vide.
••7W ÷ t technique au diagnostic électrique, pneumatique, climatisation, microinformatique…
••.– Æ—6 F–öâ FW2 –ç7F ÆÆ F–öç2 U4B „VÆV7G&õ7F F–2 F—66† &vR' 6öæ`ormément aux normes.

•”6öæGV—FR FW2 &ö¦WG2 FR G ansfert d’installation spécifique et des lignes de productions jusqu'à livraison clé en main et démarrage en production dans les unités du site.
•” 76—7F æ6R FV6†æ— VR W, Væ—N—2 GR 6—FR Vâ FW mes de prospection fournisseurs européens et mondiaux, achat, logistique et suivi d’installation d’équipements spécifique.
••&W7 öç6 le du suivi outillage en termes de validation des études, délais, qualité et fiabilité chez les fournisseurs jusqu'à livraison clé en main et démarrage en production dans les unités du site.
•• articipation à l’amélioration des process de production CMS et soudure à la vague
•• articipation au lancement des nouveaux produits.
•”WGVFR ÷W" Æ Ö—6R Vâ Æ 6R I'Vâ Æ &÷ atoire de contrôle qualité produits fini et sélection des équipements nécessaire pour les essais systématiques des produits.
•œ—GVFR FW2 ÷WF–ÆÆ vW2 î–6W76 —&W2 Æ .– Æ—6 F–öâ FW2 æ÷W`eaux produits et le chiffrage des équipem spécifiques.
•”6öæGV—FR FR &ö¦WB FR Ö—6R Vâ Æ 6R I.—F— VWF vW2 WB ÷7BÖN–GV7F–öâ FW2 &öGV—G2 Vâ WFöÖ F- lignes de production du site.
•”6öæGV—FR GR &ö¦WB FR >–7W isation du site pour nos clients.
•”WGVFR FV6†æ— VR WB 7V—f’ FR .– Æ—6 F–öâ FR &W76R adiateur automatique.

Logiciels

Adobe Photoshop, Caneco, Ecodial, AutoCAD

Permis

Permis A

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