

Rose S. - Né le 31/10/1968

92000 Nanterre

12 ans d'expérience

Réf : 1004090908

Chef de projet

Ma recherche

Je recherche tout type de contrat, sur toute la région Ile de France, dans le Bâtiment.

Formations

1995 : Certificat d'Etudes Supérieures en Logistique Industrielle - 3 ème cycle homologué ISLI (Institut Supérieur de Logistique Industrielle) - Groupe ESC Bordeaux + 1993 Maîtrise MASS (Mathématiques appliquées et sciences sociales) - Bordeaux II

Expériences professionnelles

2006 à 2009 Chef de projet ERP Wagon Automotive (SAP domaine PP / MM (stock, Flux) - Suite au 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 été tout d'abord la définition des règles de fonctionnement groupe, l'analyse des écarts par rapport au référentiel (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 au 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 à 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

Juillet 2003 à Février 2005 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 exceptionnels 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 à 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 performances fournisseurs avec plan d'action avec les achats centraux. - Passage de 10 ruptures à 3 par jour, passage de 50K€ de transport exceptionnels à 15K€, augmentation du taux de service de 75 à 90%. Meilleure répartition des rôles dans le service.

1999-2002 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 tâches consistaient à gérer l'intégration l'équipe logistique de l'autre site, à uniformiser former les processus et à 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 responsabilisant chacun au 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 % à 95%. augmentation du taux de service de 70 à 90%.

1997-1999 Chef de projet gestion de production-FCI - Site sans ERP, 20000 articles dont 7000 vendus, des stocks sur fiche Kardex, plusieurs systèmes de gestion pour chaque service (logistique, production ...) sans cohérence d'ensemble. - Les tâches : 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.

Langues

- Anglais : utilisé fréquemment ds le cadre du w et intensément pendant 4 mois dans le cadre du déploiement d'SAP en Turquie parlé: scolaire / écrit: notions

Atouts et compétences

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

Centres d'intérêts

- 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.