

MILOUDI SAID

1 Rue de la Victoire 33860 REIGNAC

☎ 06 98 64 68 93

51 ans, marié, 3 enfants.

Nationalité : Française

DIRECTION DE PRODUCTION

METHODES & ORGANISATION INDUSTRIELLE

EXPERIENCES PROFESSIONNELLES

=====

Salarié depuis 2017 de la société SMURFIT KAPPA :

Fabrication d'emballage en carton ondulé pour tous types d'industries

2017 à Aujourd'hui : Chef d'établissement chez SK Saint Seurin sur l'Isle (33)

- Encadrement d'une équipe de 98 personnes, Maintenance, Planning, Méthodes, Logistiques Amont et Aval, Fabrication, Qualité, Sécurité, Amélioration continue, Gestion des instances sociales (Président du CSE).
- Gestion de production, Amélioration continue (AMDEC, 5S, TPM, SMED)
- Qualification processus de fabrication
- Investissements

2011 à 2017 : Directeur de production chez DSS Contoire Hamel (80) (Fabrication d'emballages)

- Encadrement d'une équipe de 120 personnes, Maintenance, Planning, Méthodes, Logistiques Amont et Aval, Fabrication, Amélioration continue, Participation aux instances sociales (CE, DP, CHSCT).
- Gestion de production, Amélioration continue (AMDEC, 5S, TPM, SMED)
- Qualification processus de fabrication
- Investissements

2008 à 2011 : Chef de fabrication en transformation chez DSS Saint Just en chaussée (60) (Fabrication d'emballages)

- Encadrement d'une équipe de 163 personnes, 8 chefs de secteur, 1 ingénieur processus
- Gestion de production, Amélioration continue (5S, SMED, TPM, Kaizen, Lean)
- Qualification processus de fabrication

2006 à 2008 : Responsable UAP chez POCLAIN HYDRAULICS VERBERIE (60) (Fabrication moteurs hydrauliques)

- Encadrement d'une équipe de 60 personnes, 2 chefs d'équipes, 2 techniciens qualité et 1 technicien méthodes
- Gestion de production, Amélioration continue (5S, SMED, TPM, Kaizen, Lean)
- Qualification processus de fabrication

2002 à 2006 : Technicien méthodes chez SACHS FRANCE (60) (Fabrication d'amortisseurs VL)

- Industrialisation des nouveaux produits
- Gestion d'outillage, Maintenance préventive et curative
- Qualification processus, produits, AMDEC, Lean Manufacturing.

1992 à 2002 : Chef d'équipe chez SACHS FRANCE (60) (Fabrication d'amortisseurs VL)

- 1997 à 2002 : Chef d'équipe secteur assemblage ligne grandes séries
- 1994 à 1997 : Assistant de production secteur assemblage ligne moyenne séries
- 1993 à 1994 : Conducteur de ligne secteur assemblage ligne petites séries
- 1992 à 1993 : Opérateur soudeur sur ligne robotisée

PRINCIPALES REALISATIONS :

2011 à aujourd'hui : Direction d'unités de production

Développement de l'activité sur les axes suivants :

1. Sécurité (Réduction du Taux de fréquence, TRIR, Gestion des Postes aménagés)
2. Qualité (Réduction PPM, Mise en place de POKA YOKE (caméras d'inspection qualité))
3. Productivité 2% par an, suivi des Budgets et investissements (Développement HQPP sur machine d'impression, machine de découpe à plat : 4,4M€)

2010 : Augmentation Capacité secteur découpe

Plan d'investissement et amélioration des machines existantes, achat nouvelle machine de transformation.
Durée du projet : 12 mois, Budget 5 M€.

2009 : Mise en place d'une habilitation High Quality Post Print

Formation des conducteurs à l'impression, audits de compétence par renouvellement de l'habilitation.
Durée du projet 24 mois, Budget 250k€, effectif concerné : 150 personnes en 3x8

2006 : Mise en place équipes autonomes

Segmentation de l'activité moteurs et mise en place des équipes Autonomes de Production, Durée du projet 24 mois, Budget 150k€, effectif concerné : 60 personnes en 3x8

2005 : Projet Lean Manufacturing secteur assemblage

Rationalisation des moyens humains et techniques en fonction de la demande client, Définition des bases du Lean Manufacturing, Lay-out, suivi de projet et des résultats : Durée du projet 12 mois, Budget 1M€, effectif concerné 150 personnes en 3x8.

1998 à 2004 : Réorganisation secteur finition

Optimisation de l'organisation de travail du secteur finition pour absorption petites et moyennes séries :
Durée du projet 8 mois, Budget 1M€.

Transfert de production d'un site Allemand vers le site Français de 120 références d'amortisseurs : Durée du projet 10 mois, Budget 1,5M€

Intégrations de 2 lignes d'assemblage automatisée et semi : Durée 24 mois, Budget 4M€

FORMATION GENERALE

2004 : Diplôme d'ingénieur en mécanique option production

1991 : BTS F2 (Electronique)

1988 : Baccalauréat série F2 (Electronique)

Anglais : Niveau B2

INTERETS PERSONNELS :

Karting, Rugby, bricolage