|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Nom | Prénom |  |
| LAURAS | Arnaud |  |

# Informations générales

Motivations pour changer de poste : En poste depuis 7 ans, est très actif sur des sujets achats et supply, ne touche plus à assez à la méthode et souhaite y revenir

Disponibilité : 3 mois

Mobilité : Zone Haute-Savoie Agence : Lyon

Statut actuel : Salarié

Prétentions salariales : 48000€ - 50000€

Nationalité : France Permis de travail :

Permis de conduire : Oui Véhicule : Oui

# Recherche d'emploi

Recherche : Active

Avancement de la recherche : Depuis octobre 2024, a rencontré bcp de sociétés de consulting mais les rdv n'ont rien donné de concret.

Postes recherchés : Responsable de production, ingénieur méthode / industrialisation

Secteurs d'activités souhaités : Nucléaire, outdoor, défense, machine spéciale, métallurgie

# Compétences Linguistiques

Langue 1 : Anglais Niveau : courant

Langue 2 : Espagnol Niveau : courant

Commentaires : A beaucoup pratiqué l'anglais chez SOMFY

# REFERENCES PROFESSIONNELLES

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

# Prise de notes

Vient du sud ouest et est arrivé à Annecy pour finir ses études en ingé méca ITII, a choisi l'alternance pour intégrer rapidement une entreprise  
  
Séparé, 2 enfants sur Pringy. peu mobile, 30km autour d'Annecy (s'occupent de ses enfants en début de semaine, donc journées plutôt restreintes en début de semaine et idéalement TT)   
  
A intégré SCHNEIDER (filiale à Pringy qui a fermé un an après son départ, spécialisé en HT) a eu un tuteur et a commencé sur un sujet technique sur un poste de manutention, anomalie sur des troubles musculo squelettiques, cette étude a fait ressortir un manque d'ergonomie sur le poste puis études de rentabilité pour un moyen semi automatique pour assister l'humain sur ce poste (charge lourde sur convoyeur). A monté le budget fa une analyse d rentabilité mais n'ont pas pu y aller pour des raisons de budget. Puis sujet management transversal sur une VSM (cartographie de flux) pour réduire le temps de traversée sur la ligne avec cet outil. Plan d'action puis pilotage de ce plan d'action, a mené un projet / chantier (projet éclair avec bcp de ressource sollicitées pour faire des changement importants sur un secteur) KEYSEN. Montage d'un nouveau logigramme de fabrication en menant un brainstorming pour aller vers de l'amélioration.   
  
Puis est parti en Argentine pendant 2 mois pour se former sur le tango argentin   
  
Puis Métallerie et menuiserie aluminium, a démarré en BE puis est devenu conducteur de travaux. expérience non concluante   
  
Puis SOMFY en preta moteur de volet roulant service indus international, travaillait avec des filiales en Pologne et Singapore : déplacements 1 semaine / 2 pour travailler sur une ligne d'assemblage pour la faire évoluer pour intégrer un nouveau modèle plus silencieux et plus exigeants en terme d'assemblages. Elaboration cahier des charges, gestion de la réception et de la montée en capacités. 6 mois en tant que consultant puis CDD.   
  
  
THERMOCOMPACT via Sirac : déposer des diamants synthétiques sur un fil. Stabiliser le process pour pouvoir développer de nouvelles lignes. mais la ligne de prod a été envoyée au USA et il y a eu une pénurie de fil de diamants sur son site.   
  
RESISTARC : démarrage en tant qu'ingé méthode process. transformation de tôlerie fine, clients assez importants (PFEIFFER, STAUBLI, SCHNEIDER). Gros investissement dans les moyens automatiques et la précision demandée est de plus en plus exigeante. A travaillé sur les flux de l'entreprise, travail à la commande puis fabrication (pas de stock, pas de prévision ni regroupement). A mis en place un système de "fichetée" (stock et ordre de fichiers, priorisation d'ordres de fabrication) qui ont rapidement été automatisée. Notions de plan de charges améliorées pour les opérateurs. + mission d'intégration d'un nouvel ERP axé métier / usinage : reprises des données avec les dossiers techniques (gammes, nomenclatures), gestion de stock améliorée suite à cela. Démarrage de la planification, gestion de moyen de production et module qualité en cours de déploiement (depuis 2,5 ans). Management direct de 2 opérateurs d'assemblage et collaboration avec le responsable de production sur un projet textile. Travaille depuis 1 an sur de la vie série essentiellement.

|  |  |
| --- | --- |
| Présentation | A |
| Elocution | A |
| Esprit de synthèse | B |
| Communication/Relationnel | A |
| Motivation pour le consulting | B |
| Dynamisme | A |
| Compétences techniques | A |
| Esprit de service | B |

Leviers de motivation : Projet/Poste,Rémunération,Localisation du poste,Ressenti Entretien

# Mots Clés Boond

Secteurs d'activités : Aéronautique & Aérospatial,Défense,Grande distribution,Machines Spéciales & Ensembliers,Métallurgie/sidérurgie,Nucléaire

Métier(s) : Responsable de production, ingénieur méthode / industrialisation

Logiciel(s) / Outil(s) : SolidWorks  
ProEnginner  
Catia  
Sketchup

Entreprise(s) : SOMFY, RESISTARC, THERMOCOMPACT

Domaines : Maintenance, Production,Méthodes Industrialisation

Commentaires suite à l'entretien : Profil ingénieur méthode axé 5S, Amdec, amélioration continue, qualité, conformité, vie série. Depuis un certain temps sur des aspects achats et supply, a de nouveau envie d'intégrer une moyenne ou une grande entreprise et souhaite retourner sur de la méthode, souhaite se confronter à du management direct.

Décision : OKSI