

FABRICE SCHNEIDER

Manager de transition : Responsable service production, méthodes, maintenance

contact@fabrice-schneider.fr
+33 781 387 888

Résolution de problèmes | Communication | Gestion du temps et flux | Adaptabilité

in

"LE PESSIMISTE SE PLAINT DU VENT ; L'OPTIMISTE SE DIT QUE LE TEMPS VA CHANGER ; LE RÉALISTE AJUSTE LES VOILES."

William Arthur Ward, * 17/12/1921, † 30/03/1994, est un écrivain américain connu pour ses proverbes, pensées et citations.

Afin d'accompagner le développement de mes clients, je prends en charge l'assistance à maîtrise d'ouvrage des projets d'augmentation de capacité de production dans le domaine Industriel tous secteurs :
Comprendre et améliorer l'expression des besoins de mes clients.
Collecter, analyser les implantations et données techniques des moyens existants.
Élaborer et étudier l'intégration des nouveaux moyens de production ; Process & Utilités.
Fédérer tous les acteurs concernés.
Planifier et préparer les chantiers.
Suivi du chantier en garantissant les engagements de chacun et la sécurité de tous.
Organiser et valider les essais et réceptions de l'ensemble permettant d'obtenir les performances attendues.

En conclusion, obtenir la satisfaction de tous les acteurs de ces projets...

MES COMPÉTENCES

Gestion Maintenance

- Suivi de maintenance (GMAO)
- Électrotechnique, Pneumatique, Hydraulique, Automatisme, Mécanique
- Gestion des plannings d'intervention
- Support technique, Maître d'apprentissage

Gestion de production

- Suivi de production (GPAO)
- Gestion, création gammes et nomenclatures
- Mise en place et Gestion des stocks (MP, PF, pièce de rechange...)
- Suivi budgétaire

Méthodes

- Gestion de projet (MS PROJECT, PERT....)
- Six sigma, DMAICS, BDA...
- Amélioration continue (Kaizen, 5P, SMED, PARETO, 5S, AMDEC...)
- Création des modes opératoires à partir des plans client
- Développement et montée en cadence de lignes de fabrication

Management

- En direct équipe : 40 personnes / 160 max.
- Formation du personnel aux postes de travail
- Mise en place de politique d'amélioration continue
- Maintenance de 1er et 2ième niveau
- Mise en place et suivi des indicateurs (MTTR, MTBF, TRS...)

Sécurité

- FSPEE N2
- ATEX 1
- Animateur de sécurité au travail & condition de travail
- Ergonomie des postes de travail
- SST

MON PARCOURS PRO

Manager de transition : Résolution de problèmes

NORSKE SKOG - Mars 2026 à août 2026 - Freelance - Golbey - France

- La fabrication de la feuille de papier :
  Grâce à la conversion d'une de ses machines à papier journal, NSG dispose dès 2024 d'une des machines à papier pour ondulé les plus performantes.
  La fabrication de papier pour ondulé comporte les mêmes étapes fondamentales que le papier journal :
  Former la feuille en mêlant des fibres courtes et des fibres longues / La presser / La sécher
  Pour la production des papiers à destination des couches externes des plaques de carton, il est nécessaire d'ajouter deux étapes supplémentaires à la fabrication afin d'optimiser la qualité du produit final : la pose d'un amidon puis son séchage permettant de renforcer la résistance du papier.
  NSG espère atteindre, dans les prochaines années, la capacité de production de 550 000 tonnes de papier pour ondulé par an.
- En phase de ramp-up du process, je suis en charge de régler des problématiques satellites :
- DUOCLEANER :
  Système de nettoyage des toiles en sécherie :
  - Optimisation des cycles.
  - Mise en place de mélangeurs pneumatiques sur les tanks
  - Changement qualité et type des tuyaux d'évacuation des eaux usées
  - Mise en place procédures de nettoyage
- PISSETTES :
  Création d'un gabarit de réglage.
- POMPE HP :
  Sécurisation d'une pompe HP avec un clapet de décharge.
- STOCKAGE IBC :
  - Modification de support de gerbage pour IBC.
  - Réorganisation du stock
- TAPIS A KC en PDS :
  Augmentation de la course du tapis.
- TAPIS P7 et P6 :
  Mise en rotation cyclique à faible vitesse.
- ARMOIRE EPI :
  Mise en libre service d'EPI pour équipe de prod.
- B30 :
  Automatisation de la phase d'arrêt et du nettoyage
- SECURITE :
  - Mise à jour diverses procédures
  - Modification bennes à mandrins
  - Mise en place divers revêtements anti-dérapant (passerelles sizer, fosse à filtre, bac à crayons, fosse sous sizer)

- Mise à jour audit incendie

- CAMERAS :
  Inventaire caméras par zone et orientation
- TOILES :
  Inventaire toiles

Manager de transition : OPC Chantier Process

CICAL SAS - Janvier 2025 à janvier 2026 - Freelance - Compiègne - France

- Je prends la mission d'OPC Chantier Process, dont l'acronyme signifie Ordonnancement, Pilotage et Coordination. Je suis intervenant sur le chantier de construction et d'ingénierie de la nouvelle usine CHANEL de Venette . J'occupe un rôle central dans l'exécution du projet d'installation du Process en m'assurant que les travaux sont réalisés dans les temps.
- **Ordonnancement** : on entend par ordonnance tout ce qui touche à l'analyse, à la préparation et à la conception du chantier. L'OPC participe à l'étude préliminaire de faisabilité du projet et identifie les facteurs clés. Ces derniers sont par exemple les contraintes, les formalités administratives ainsi que les tâches élémentaires à accomplir. À l'issue de cette phase d'analyse, il élabore un calendrier retraçant la chronologie de l'ensemble des opérations nécessaires à l'exécution des travaux. Ici sur MS PROJECT.
- **Pilotage** : un OPC est aussi chargé d'assurer le suivi du chantier pendant toute sa durée et de veiller à son bon déroulement jusqu'à la levée des réserves. Ceci passe par la mise en œuvre des actions définies durant la phase d'ordonnance, le respect des délais et l'application d'éventuelles mesures de correction (intempéries, malfaçons, dysfonctionnement...).
- **Coordination** : la mission de coordination s'attache à la supervision des différents acteurs du projet. C'est lui qui gère le planning des équipes et l'exécution des tâches selon le cahier des charges établi. Il garantit également une bonne communication entre les intervenants, notamment à travers la planification de visites, de réunions de chantier et la rédaction des comptes rendus et procès-verbal de réception des travaux.

Manager de transition : Ingénieur Méthodes Montage Mécanique

GRUAU LORRAINE - Juillet 2024 à décembre 2024 - Freelance - Sainte Marie aux chênes - France

- Mise en service d'une ligne (multi produit) de montage Bennes et plateaux pour véhicule XDD (master) pour la SOVAB.
- Prise en charge des éléments du projet.
- Création des modes opératoires de montage pour les plateaux et bennes :
  Takt time :
  - 35 Min/plateau
  - 45 Min/benne
- Définition des outillages :
  Outillage à main
  Outillage spécifique
  Vireur manuel
  Palans
  Gabarits de montage...
- Formation du personnel aux postes

Manager de transition : Ingénieur Méthodes Montage Mécanique

BIEBER INDUSTRIE - Décembre 2023 à avril 2024 - Freelance - Drulingen - France

- Création et gestion des modes opératoires de la phase de montage mécanique des Collectors Climeworks :
  Utilisé pour la création d'une usine (2020) en Islande qui extrait le CO2 de l'air pour l'enfouir sous terre !
- Mise en place du magasin de pièces :
  - Recrutement magasinier
  - Création de la gestion de stock sous Excel
  - Réception - stockage - distribution - non conformité
- Organisation des flux des ateliers :
  - Grenaillage
  - Peinture
  - Pré-montage
  - Montage
  - Magasin de pièces
- Modes Opératoires : **pour un total de 309 heures**
  - 28 MOP de pré-montage
  - 16 MOP de montage
  - 4 MOP de service et test
  - Nomenclatures des gammes de montage et pré-montage associée

Manager de transition : Chef de projet industrie

SOPREMA - Janvier 2023 à juillet 2023 - Freelance - Golbey - France

- Amélioration, fiabilisation process, les dossiers traités :
  - Détection et suppression métal sur la ligne.
  - Entretien filtres condenseurs Airlay, ligne en ordre de marche.
  - Amélioration de la rétractation des films colis après machine d'emballage sous film plastique.
  - Amélioration répartition de la matière à la constitution du matelas de MP.
  - Procédure démarrage et arrêt filtres.
  - Procédure de fonctionnement de la briqueteuse.
  - Etanchéité des convoyeurs.(bords et entre)
  - Capacité de la briqueteuse
  - Débourrage et/ou mise en place bouchon sur vis de compactage sur cyclones.
  - Analyse casse rouleau inférieur bande à clous silo B.
  - Analyse défaut de coupe lames de scies.
  - Synchro vitesses des 20 convoyeurs entrée de ligne.
  - Etanchéité carters bandes à clous sous silos et airlays
  - Cartérisation scies transversales
  - Encrassement scies transversales
- Démontage d'une ligne de fabrication de produit Flex à base de paille de riz à Lyon et transfert en stockage sur Golbey :
  - Organisation du chantier
  - Constitution du dossier de ligne
    Plan d'implantation, dossier photos et vidéos, Schéma de câbles, Synoptique de ligne...
  - Gestion du stockage des éléments de ligne.

Animateur amélioration continue

Groupe soufflet - Division Neuhauser - Octobre 2019 à août 2020 - Contrat de professionnalisation - Folschviller - France

- Gestion des pièces détachées, la mission consiste en la définition :
  - des magasins (consommable, mécanique, électro...)
  - des différentes zones à utiliser (réception, à réparer interne, à réparer fournisseur...)
  - instauration des procédures de commande de pièces
  - Mise en place d'un volant d'atelier pour consommables ?
- Réduction de pannes :
  - Effectuer la criticité des lignes de production à l'aide de l'outil ABC
  - Effectuer la classification des sous-ensembles de lignes à l'aide de l'outil ABCZ
  - Mise en place « comité local technique »
  - BDA (Breakdown Analysis) puis S5C (Méthode d'Analyse et de Résolution de Problème)
  - Création et programmation des gammes de maintenances systématiques, conditionnelles, curatif...
  - Mise en place des visites inspections (responsables prod. ligne et maint.)
  - Établir les rituels avec le comité local technique.
- Réduction des petits arrêts :
  - Définition des phases de nettoyage / élimination des sources de salissure
  - Inspection/détection anomalie des lignes (prod/mnt)
  - Check liste démarrage ligne :
    a) début de semaine
    b) après un arrêt
  - Ronde des standards

Responsable service maintenance

ABATTOIR DU PAYS DE SARREGUEMINES - Août 2016 à décembre 2018 - CDI - Sarreguemines - France

- Créer l'atelier de maintenance :
  Recruter 2 techniciens et prise en charge d'un apprenti BTS Maintenance.
- Gérer la maintenance préventive et curative avec une équipe réduite.
  Toute la maintenance spécifique est externalisée et fait appel à des professionnels dans chaque corps de métier (climatique, chaudronnerie inox, électricité, maçonnerie...)
- Démarrer les lignes d'abattage :
  - Restauration de la ligne Bovins par une prise en charge en prestation externe par le fabricant originel, sous-traitants pour les énergies
  - Restauration en interne de la ligne Ovins.
- Mettre en service de nouveaux stérilisateurs pour une économie de +8% d'eau/jour.
- Démarrer et suivre les installations froides :
  - Mise en place d'un contrat et plan de maintenance annuel.
  - Mise en service de la supervision et de l'astreinte.(Amifroid)
- Mise en service et suivi réglementaire des « Matadors » (Progiciel dédié)
- Mise en place d'un volant d'atelier
  • Réorganisation de l'atelier de maintenance et du stock de pièces détachées

Responsable Qualité & Méthode / service maintenance

LINEAZEN "Construction Bois" - Octobre 2015 à juin 2016 - CDI - Guénange - France

- Mise en place suivi d'intervention
- Mise en place tableau de bord suivi des coûts des rechanges et consommables.
- Création des stocks de pièces de rechange
- Etude et mise en place de projets d'amélioration des outils de production :
  - Installation de lasers pour visualiser la coupe des plateaux sur une dé-ligneuse soit un gain de 20% sur les chutes.
  - Réalisation d'un transfert de panneau (15T) en interne pour un coût de 15 k€ contre 50-70 k€ en sous-traitance. Voir la vidéo en pied de CV
- Aménagement de l'atelier de maintenance
- Etude nouveau process de fabrication

Responsable de site de production industrielle

MODULO SA "Fabrication de pierres de parement à base béton" - Septembre 1998 à juin 2003 - CDI - Forbach - France

- Développer l'outil de production (outil prototype) Ergonomie des postes de travail, améliorations machines, fiabilisation du process, réduction des déchets (-15%).
- Un gain de 45 % de la cadence de production pour un investissement process de 350 kF sur 2 ans.
- réduction des coûts de fabrication => pas d'augmentation des coûts de fabrication depuis 99
- RD sur le produit, amélioration qualitative et quantitative soit 450 colis/j supplémentaires
- Gestion administrative du site
- Recrutement de 14 personnes pour montage deuxième équipe

Technicien aéronautique

1 Régiment d'Hélicoptères de Combat - 1989 à 1997 - Phalsbourg - France

- Intervention de maintenance préventives, curatives et modification sur hélicoptères SA341-SA342-SA330
- Effectuer la préparation des machines en VAV (Visites Avant et/ou Après vol)