



Alain LATOUR

79 Chemin du Trapon

01300 SAINT GERMAIN LES PAROISSES

 **Personnel** : 04.79.42.27.81 (Répondeur)

 **Portable** : 06.83.07.06.47

Email : aljob@infonie.fr

Site : <http://aljob.chez-alice.fr>

57 ans - Marié

Mobilité géographique totale. Anglais courant

Project manager

Ingénieur ENI BELFORT - Promo 81

Compétences :

Gestion de projets,
Gestion de services techniques et de production,
Mise en place d'investissements, réalisation de travaux neufs,
Recherche et mise en place d'améliorations techniques et organisationnelles,
Management participatif.

EXPERIENCES

Sté ONET Technologies –

Pierrelatte (26)

Chef de projet

Depuis 05/2012

Responsable du projet de démantèlement du réacteur de la centrale de Brennilis.
Management des sous-traitants, suivi de l'avancement des études, du budget et du planning.
Reporting mensuel avec le client, EDF-CIDEN.

Sté AREVA - Conception et construction de réacteurs nucléaires

La Défense (92)

Responsable de projet (mission)

10/2010 à 03/2012

Dans le cadre de la construction de l'EPR de TAISHAN (Chine), responsable du suivi de sous-traitants pour la réalisation de sous-ensembles liés au génie civil : liners piscines (habillages à base de pièces inox) et interfaces, steelworks.
Supervision des études, coordination des sous-traitants et suivi du planning de fourniture des documents. Mise en place d'outils de suivi et d'un reporting régulier auprès du client chinois. Interface et coordination vers la direction technique du site chinois afin de garantir la bonne avancée du chantier et du montage.

Sté AMRI-KSB - Fabrication de robinets à papillon

La Roche-Chalais (24)

Responsable de projet (mission)

09/2008 à 04/2010

Au sein de la Sté AMVI-KSB, filiale de AMRI-KSB, basée à Burgos en Espagne, management de nombreux projets :
- gestion d'un contrat de 10 M€ pour la production et la fourniture de robinets à papillon motorisés (de Ø int 0,6 m à Ø int 3,5 m) pour un réseau d'alimentation d'eau d'un site industriel au Qatar : réalisation du planning de production et d'inspection, suivi des fournisseurs, suivi du montage et de la livraison suivant les termes du contrat.
- gestion de nombreux projets supérieurs chacun à 50K€ : réalisation des plannings de production avec MSProject, suivi de l'avancement, relance des fournisseurs en cas de retard, suivi de la définition des contraintes et mise en application et livraison,
- gestion des projets pour Mitsubishi Heavy Industry (Japon) (budget de 1,6 M€) : réalisation des plannings, contact avec MHI pour la définition des contraintes techniques, suivi de la production, assemblage et livraison suivant les besoins du client.

Ingénieur Industrialisation (CDD)

04/2007 à 09/2008

Industrialisation d'un nouveau robinet : gestion d'un projet de 8,1 M€ incluant la construction un bâtiment de 2 200 m², la création d'une ligne de production, des postes de montage et de tests hydrauliques et cryogéniques.
Définition des processus de production.
Rédaction des cahiers des charges, recherche des fournisseurs et discussion technique. Réévaluation du budget.
Réalisation d'investissements : création de quais de déchargement, installation d'une cuve de stockage d'azote liquide.

Sté ESCOM - Fabrication de pylônes métalliques.

Lempdes-sur-Allagnon (43)

Directeur d'Usine.

12/2006 à 03/2007

Gestion du site de production (CA de 3 M€, 30 personnes) : ressources humaines, production, commercial, expéditions.
Mise en place d'actions de réduction de coûts.
Plan d'automatisation pour augmentation de la productivité.

Alain LATOUR

EXPERIENCES (suite)

Sté SPIC - Groupe MARQUET - Traitements de surfaces : peinture et revêtement lamellaire de zinc – **Certifiée ISO 9001**
Besançon (25)

Responsable de Production.

03/2006 à 11/2006

Gestion de la production (CA de 6 M€/an) et du personnel (70 personnes en 3 x 8 et VSD), de la maintenance et des expéditions.

Progression de la production de l'atelier d'application de Zn lamellaire de 100 K€ (févr. 06) à 200 K€(nov. 06).

Mise en place d'une équipe de production de week-end.

Gestion de la maintenance préventive : développement d'un planning de la gestion des opérations de maintenance, suivi des opérations, rédaction des cahiers des charges et contact avec les sous-traitants pour la réalisation et le suivi

Développement de la GMAO.

Mise en place d'actions d'amélioration de la production.

Sté LAC MECA - Fabrication de pièces métalliques.

Chassal (39)

Directeur D'Usine, actionnaire de la société.

11/2005 à 01/2006

Gestion de l'atelier de production, de la maintenance et des expéditions.

Réorganisation de la production.

Mise en place d'un planning de maintenance. Contact avec les sous-traitants pour les opérations de maintenance.

Mise en place d'actions de réduction de coûts et de tableaux de suivi de consommation.

Sté OETIKER - Fabrication de colliers de serrage pour l'automobile - **Certifié ISO TS 16949.**

Pontault-Combault (77)

Directeur Technique, membre du Comité de Direction.

02/2002 à 08/2004

Responsable de l'unité de production de bandes (découpage et ébavurage) pour la fabrication de colliers de serrage en acier (18 personnes en 3 x 8, 3 000 T/an, CA de 6 M€), induisant la maintenance et les expéditions.

Responsable de la gestion de la production (+ 82 % en 3 ans) : mise en place d'une équipe de nuit, augmentation de la productivité par la mise en place d'une nouvelle organisation de travail (+ 8 % en 2 ans), baisse des coûts de production.

Responsable de la maintenance : amélioration des plans de maintenance et mise en place d'un suivi du stock des pièces détachées.

Achats des matières premières et des PDR (5 M€), gestion des approvisionnements.

Amélioration des livraisons par la mise en place d'un stock de produits finis.

Réalisation des investissements de production : 250 K€.

Transfert d'une ligne de production d'Espagne en France.

Sté TREFILEUROPE - Filiale de **ISPAT International** - Fabrication de câbles métalliques - **Certifiée ISO 9001.**

Bourg en Bresse (01)

Chargé de missions (CDD).

10/2000 à 01/2002

Rendant compte au directeur du site, en charge de la mise en place d'actions d'amélioration de la performance du site.

Actions engagées : optimisation de l'utilisation de la matière première générant un gain de 5 % et réorganisation de la production permettant d'accroître la productivité.

Sté UGIVIS - Fabrication de produits longs et de fixations en acier inoxydable - **Certifiée ISO 9002.**

Belley (01)

Responsable Production, membre du Comité de Direction.

04/1999 à 05/2000

Gestion de l'atelier de production et des services connexes (25 pers. en 5 x 8, 400 T/mois).

Rationalisation des approvisionnements de matières premières générant un gain de productivité de 3 % en 6 mois.

Informatisation de la gestion du stock de produits finis permettant un meilleur service client.

Mise en place d'un planning de rénovation des machines de production.

Alain LATOUR

EXPERIENCES (suite)

Sté BOSTITCH-SIMAX - Filiale du groupe américain **STANLEY WORKS** - Fabrication de pointes et d'agrafes.
Certifiée ISO 9002.

Rupt sur Moselle (88)

Directeur Technique.

03/1998 à 03/1999

Direction du site de production (CA de 20 M€, 57 pers. en 3 x 8), président du CHS-CT.

Mise en place de programmes de réduction des coûts de production.

Mise en œuvre de la délocalisation des machines en Italie (1999).

Responsable des Services Techniques, membre du Comité de Direction.

11/1987 à 03/1998

Management du service maintenance, du bureau d'études et du service achat : 28 personnes.

Préparation et gestion des budgets de fonctionnement (0,8 M€/an) et des budgets d'investissements (0,6 M€/an).

Amélioration des actions de maintenance, automatisation des machines de production et implantation de la DAO au BE permettant une réduction des coûts.

Mise en place de nombreuses actions de réduction de coût au sein de l'entreprise.

Création et développement de machines de production.

Création d'une unité de production en POLOGNE (1992 – budget de 2,3 M€).

Préparation et mise en œuvre de la délocalisation de l'unité française en Pologne (1997 – budget de 3,8 M€).

Sté EURELECTRIQUE - Fabricant de conducteurs électriques souples.

La Bresse (88)

Adjoint au Directeur de Production.

12/1986 à 10/1987

Responsable de la coordination des moyens de production de l'atelier d'extrusion (50 pers. en 3 x 8) et l'augmentation de volume (+10 % en 6 mois).

Animation d'un groupe de travail pour la diminution des déchets.

Sté FIL DYNAMO – Filiale du Groupe **RAYTHEON** - Fabricant de conducteurs électriques rigides.

Meyzieu (69)

Responsable des Etudes, Investissements Travaux neufs, Maintenance.

07/1982 à 11/1986

Gestion des services maintenance et achats techniques : 15 personnes.

Responsable des plans d'investissements, du choix des fournisseurs, du suivi du planning, de la mise en route du matériel et de la conformité des résultats par rapport au cahier des charges. Ces investissements ont entraîné une augmentation de la productivité de 10 % par an et une baisse de 3 % des déchets.

FORMATION

1981 - Diplôme d'**Ingénieur** en Construction Mécanique de l'Ecole Nationale d'Ingénieurs de **Belfort**.

1974 - **BAC E** (mathématiques, physiques, techniques, dessin industriel).

Anglais : courant (nombreux déplacements professionnels aux USA et en Europe).

Informatique : pratique courante de Works, Word, Excel, PowerPoint, MS Project, Lotus.

STAGES

1996 - Elaboration du plan de formation (BOTH).

1996 - Management et cohésion d'équipes (BOTH).

1992 - Audit de la maintenance (CEGOS).

1991 - Les 10 outils de l'analyse transactionnelle (CEGOS).

1990 - Introduction des Ingénieurs aux techniques comptables et financières (CEGOS).

DIVERS

Loisirs : bricolage, jardinage, généalogie.

Service militaire effectué de 08/1978 au 08/1979.

Président du Comité des Fêtes de Rupt-Sur-Moselle de 1993 à 1998.

Responsable Commission Jeunes du Badminton Club de Belley depuis 2005.