

Jérôme GARCIA

Mobile : +33 607 431 312

né le 31 août 1966.

Bulletin des compétences : **TECHNIQUES & INGENIERIE**

Project Management – Designs et Ingénierie des systèmes – Maintenance Industrielle.

Domaines de compétences :

- Management complet ou partiel de projets d'industrialisation en milieu international :
 - Implantation de lignes de fabrication.
 - Conditionnement, dosage, pesage, enflaconnage, étuyage, marquage, automatiques.
 - Implantation d'atelier de production.
 - Lavage, hygiénisation, séchage, manutention automatique.
- Design d'équipements et ensembles de production. Intégration de technologies spécifiques :
 - Enroulage, déroulage, repérage et asservissement de bandes.
 - Convoyage, marquage jet d'encre, marquage laser, détection de métaux, contrôle qualité, traçabilité.
- Elaboration et mise au point de plans de maintenance préventive systématique et conditionnelle.
- Compilation de dossiers d'équipements et élaboration de gammes de maintenance.

Secteurs d'activité :

Agroalimentaire, Cosmétique, Pharmacie, Emballage, Machines spéciales, Arts graphiques, Presse.

Formation :

Juin 1987 : DUT Génie Electrique et Informatique Industrielle / Automatique et Systèmes
IUT de Montluçon

Formation professionnelle :

NCR Systemedia : Management et droit social au travail.
CHEP Europe : Conduite de projets en structure matricielle (Perfect Trip).
Programme d'amélioration continue de la sécurité (Zero Harm)
CHEP France : Droit appliqué aux contrats de sous-traitance.
Hygiène Management Skills, étendu du BRC/IoP et de l'ISO 22000.
LIGARA International : Lean Manufacturing, Le coaching dans le management.

Langues :

Anglais – pratique professionnelle quotidienne depuis 2001.
Russe – Niveau intermédiaire, pratiqué en privé.

Informatique :

Pack Office, Lotus Note, AutoCAD

Expérience professionnelle :

Depuis 11/2005	LIGARA International S.A.R.L. – 41 – Blois	<i>Co-gérant.</i>
Secteur :	Accompagnement technique des industries en développement.	
Poste occupé :	Consultant – Services et assistance techniques et organisationnels. Principales missions réalisées :	
Contraintes Qualité : GMP's Langues de travail : Anglais, Français.	<u>2011 : PROCTER & GAMBLE – Soins capillaires et Parapharmaceutiques :</u> Conduite technique d'un projet de fabrication de deux prototypes pilotes de conditionnement et déconditionnement de flacons PEHD, en vue d'accroître la performance logistique de la supply-chain appliquée aux flacons. Rédaction des analyses fonctionnelles. Identification et modélisation conceptuelle des solutions technologiques. Rédaction des cahiers de charges. Gestion du processus de consultation et de sélection des fournisseurs. Suivi des réalisations, installations et qualifications.	
Technologies :	Comptage rapide par détection dimensionnelle et volumétrique.	
Contraintes Qualité : ISO 22000. ISO 9001 Langues de travail : Anglais, Français, Russe.	<u>2010 : QUALIMARQ – Marquage Laser des emballages industriels :</u> Conduite d'un programme Européen d'installation d'équipements de marquage Laser, sur lignes de fabrication grande vitesse de bouteilles et flacons en verre. Installations sur sites, mises au point et formations des opérateurs et techniciens.	
Technologies :	Marquage laser grande vitesse.	
Contraintes Qualité : BRC/IoP, ISO 22000.	<u>2007 – 2009 : ROUSSILLON LOGISTICS – Agroalimentaire :</u> Conduite d'un projet de renforcement des capacités de production d'une ligne automatique de lavage de contenants agroalimentaires. Identification des designs de principe; identification des standards; rédaction des fiches projet : - lot mécanique, lot manutention automatique, lot automatisme, lot intégration. Rédaction des cahiers des charges; conduite des consultations. Challenging des offres et sélection des prestataires. Conduite de la maîtrise d'œuvre à l'installation. Rédaction et conduite des protocoles FAT, SAT, QI, QO, QP. Mise en production, formation des opérateurs et techniciens.	
Technologies :	Manutention automatique. Sélection dimensionnelle laser. Détection de métaux en ligne. Packaging et palettisation automatique.	
Contraintes Qualité : BPF & GMP's	<u>2006 – 2007 : GENZYME Polychlonals S.A.S – Biotechnologie :</u> Dans le cadre d'un projet d'extension des capacités de fabrication du site, intégration des nouveaux équipements dans le système Maintenance existant : Listing, classification des nouveaux équipements et lignes de fabrication. Vérification de D.O.E. Elaboration des plans de maintenance préventive. Identification des stocks de pièces détachées. Elaboration des contrats de maintenance externalisés. Rédaction des gammes opératoires de maintenance. Intégration des plans et gammes dans la GMAO existante. Mise en œuvre et compilation des Dossiers d'Equipements.	
Technologies :	Centrifugation. Pasteurisation. HVAC. Ultra filtration. Chambre froide positive. Sanétisation des boucles stériles. NEP. Contraintes ATEX.	

De 07/ 2004 à 10/ 2005	CHEP France – 92 – Clichy	<i>Salarié – contexte international.</i>
Secteur :	Location sur pool de bacs plastiques alimentaires, secteur Grande Distribution	
Poste occupé :	RPC Project Manager Europe	
Equipes managées : de 2 à 12 ingénieurs	Implantation et démarrage de quatre usines d'hygiénisation automatique de bacs plastiques ré-utilisables, en France, Espagne, et Italie. Management complet des projets livrés « clés en mains ».	
Langues de travail : Anglais, Français.	Identification des designs techniques standards les plus adaptés. Conduite et suivi des réalisations et implantations. Rédaction et application des protocoles FAT, SAT, QI, QO, QP. Formation des opérateurs, techniciens et managers. Mise en place des tableaux de bord, mesure des résultats.	
Technologies :	Lavage spray haute et basse pression. Dosage chimique automatique. Désinfection chimique. Nettoyage ultra-sons. Régulation de température, pression, vitesse, positionnement. Management Information System. Automatic CCP Data Control. Manutention, conditionnement et filmage automatiques. Contrôle bactériologique.	
De 1999 à 2001	THEMIS Technologies DGP – 37 – Ambillou	<i>Salarié.</i>
Secteur :	Etudes et construction de machines spéciales – Intégration technologie laser.	
Poste occupé :	Chargé d'Affaires - Chef de Projets Industriels Pharmacie.	
Contraintes Qualité : BPF & GMP's	Etude, réalisation et aménagement d'une salle de conditionnement vrac de médicaments. Réalisation des équipements de dosage et pesage automatique. Intégration des moyens de manutention et conditionnement. Edition automatique des codes de traçabilité de chaque conditionnement.	
	Etude, réalisation et intégration de lignes de marquage laser sur contenant verre, plastique et carton imprimé.	
	Etude et réalisation d'une machine de conditionnement en piluliers, contrôle de l'intégrité dimensionnelle du médicament, intégrant comptage automatique, marquage incrémental en ligne, contrôle de la conformité des codes et sélectivité qualitative.	
Technologies :	Transport vibratoire. Marquage laser. Détection laser. Détection vidéo. Vitesse variable. Comptage rapide. Flux laminaires.	
De 1995 à 1999	NCR Systemedia – 37 - Amboise	<i>Salarié – contexte international.</i>
Secteur :	Production de consommables informatiques imprimés.	
Poste occupé :	Responsable des Services Techniques	
Equipes managées : de 5 à 10 techniciens	Développement et mise au point d'un plan d'amélioration de la maintenabilité des équipements.	
Contrainte Qualité : ISO 9002	Design et implantation de deux lignes de conditionnement automatique de bobinettes et imprimés A4. Mise en conformité techniques des équipements (décret 93-40).	
Technologies :	Mécanique de précision. Compatibilité des matières. Régulation de positionnement dynamique. Découpe rotative haute vitesse. Préhension par le vide. Etiquetage automatique. Mise sous film. Etuyage.	

De 1990 à 1995	DANEL-FERRY – 41 - Blois <i>Salarié – contexte international. Transfert de Technologies vers le Kazakhstan.</i>
Secteur :	Production d'imprimés spéciaux pour l'informatique.
Poste occupé :	Responsable Maintenance et Travaux Neufs.
Equipes managées : de 5 à 15 techniciens	Elaboration et mise au point d'un plan de maintenance préventive systématique et conditionnelle appliqué à l'ensemble du parc machines engagé en 3 x 8. Etude et développement d'outils et équipements prototypes spécifiques aux fabrications à haute valeur ajoutées. Transfert de technologies et savoir-faire au profit de la Banque Nationale du Kazakhstan par l'implantation d'une unité de fabrication de documents fiduciaires à Almaty.
Technologies :	Mécanique générale. Vitesse variable CC. Enroulage / Déroulage haute vitesse. Brushless. Régulation de tension de bande. Régulation de température. Enduction de colle sectorisée. Hot Melt. Impression offset. Séchage air chaud. Séchage HF.