



+216 25 398 621



Yessinefenniraa@gmail.com



Tunis

Parcours Académique

-Ingénierie en Électromécanique

Etablissement: ESPRIT - ÉCOLE SUPÉRIEURE PRIVÉE D'INGÉNIERIE ET DES TECHNOLOGIES

Spécialité: Organisation et Gestion Industrielle 2016-2019

-Licence Appliquée en Construction et fabrication mécanique

Etablissement: INSTITUTE SUPÉRIEUR DES ETUDE TECHNOLOGIQUE DE NABEUL

Spécialité: Construction et Fabrication Mécanique 2013-2016

Compétences

Adaptabilité, Gestion d'équipe, Gestion de stress, Leadership, Management des projets

Informatique

-Microsoft office

-MS Project

-SAP ERP, Sage X3, Catia, Solidworks (Niveau Professionnel)

Formations et certifications

-SolidWorks niveau professionnel

-ISO 13485-2016

-TPM

-Lean manufacturing (5S, KAIZEN, TPM, HOSHIN, 5P, SMED, KOSU, VSM, PDCA, ...)

Langues

Arabe : Courant

Français : B2

Anglais : B2

YESSINE FENNIRA

Responsable unité autonome production

EXPERIENCE PROFESSIONNELLE

● CAIR TUNISIE Responsable Unité autonome de production

Filiale Tunisienne du Groupe CAIR LGL spécialisé dans la fabrication des dispositifs médicaux

Oct.2019-Présent

Responsable de la supervision, pilotage et animation d'une unité autonome de production qui contient 145 en MOD, garant des objectifs de performance de l'UAP (Qualité, Productivité et Service) et de l'amélioration continue des indicateurs de pilotage ainsi que des actions correctives et préventives.

Les tâches attribuées:

- Réaliser les plannings hebdomadaires de production des ateliers
- Élaborer les plans de charges, définir et affecter les ressources MOD et MOI adaptant la charge aux objectifs
- Définir et piloter les chantiers d'amélioration continue
- Suivre au quotidien l'efficacité de la conduite des lignes de production et animation des plans d'action de l'ouverture jusqu'à la validation de leurs réalisations
- Assurer le meilleur niveau du taux de service et engager les livraisons client, manager les solutions de maintien de ce taux de service.

Projets élaborés chez CAIR

- Réduction du taux de rebut des machines de thermoformage du 12% à un taux de 5%
- Élimination des stocks d'encours et amélioration de la productivité de la ligne d'assemblage MTBIB
- Amélioration du TRS de la machine de clippage de 88% à 92% via l'application des outils TPM
- Déploiement du 5S dans les lignes d'assemblages
- Optimisation du flux dans la salle des machines semi-automatique, élimination des Mudras
- Application du SMED sur la machine de tampographie MS15 et diminution du temps de changement de version de 48 Min à 17 Min

● LEONI Projet fin d'étude

Filiale Tunisienne d'une Multinationale: acteur pionnier dans l'industrie du câblage automobile

03 Déc 2018- 31 Mai 2019

- Amélioration des indicateurs clés de performance d'une ligne autonome de production RFA/C-BEV
- Pilotage des KATA Efficience
- Étude de la géométrie du câblage et conception d'un nouveau chariot de déplacement du câblage à l'intérieur du plant
- Enregistrement et suivi du KOSU

● X-PACK Projet fin d'étude

janv. 2016 – Mai 2016

- Étude Conception et réalisation d'une machine unique d'orientation de 5 types de capsules
- Amélioration de la qualité du produit et de la productivité des machines d'injection plastique via l'utilisation de la machine d'orientation des capsules