

Sélim ZGOULLI

Dipl-Tech. ESF

Mobile : 00 216 98 339 517

E-Mail : selim.zgoulli@gnet.tn

Adresse : Route Nabeul Hammamet 8000 Nabeul (TUNISIE)

Né le 09 Décembre 1972 à Jerrisa (TUNISIE),

Marié avec 2 enfants



EXPERIENCES PROFESSIONNELLES

2000-2014 FONDERIE MODERNE DE TUNISIE

Fonderie de fonte grise lamellaire, fonte ductile, fonte malléable et fonte phosphoreuse. Fabricant de pièces de voirie, mobilier urbain, pompes mécaniques et hydrauliques, pièces de sécurité pour l'automobile et les chemins de fer, ustensile de cuisine professionnelle, énergie, ...

Poids des pièces : De 0,033 à 500 kg

Capacité de production mensuelle : FGL = 350 Tonnes, FGS = 120 Tonnes, FMN = 110 Tonnes

Type de moulage : Manuel, semi-mécanisé, mécanisé

Type de sable de moulage : silico-argileux

Type de sable de noyautage en boîte froide : Silicate CO2 - Procédé Ashland.

Effectif en 2013 : 137 personnes

Effectif en 2014 : 108 personnes

2000-2005 Poste Responsable Méthodes.

Exercice sous la hiérarchie du directeur technique

Effectif : 7 personnes (1 technicien Sup + 1 dessinateur indus + 1 modeleur + 1 aide modeleur + 1 agent Magasinier outillage + 2 agents d'entretien et de réparation outillage)

Principales réalisations:

- Préparation des études techniques nécessaires à la bonne réalisation des produits à fabriquer.
- Détermination des technologies de fonderie pour la fabrication des produits.
- Préparation et pilotage des essais en collaboration avec le service fabrication, de tout nouveau produit jusqu'à l'obtention de produits conformes.
- Création et mise à jour des gammes et des fiches d'instruction de fabrication des différents produits.

- Développement et organisation des postes de travail en fabrication en vue d'améliorer la productivité, et d'en diminuer la pénibilité pour le personnel.
- Suivi des performances des postes de travail.
- Réalisation des plans de conception et de réalisation des outillages à objectif qualité maximale. (plan technique, étude de moulage)
- Suivi du plan de charge de l'atelier de modelage en fonction des priorités de la fabrication.
- Elaboration des cahiers de charges en cas de sous-traitance des outillages.
- Superviser les essais des nouveaux outillages en fabrication.
- Assurer la gestion et la maintenance du parc outillage de la fonderie.

Projets réalisés :

- Contribution à la création d'un nouveau magasin outillage (superficie 400 m² et pour une capacité de 2000 outillages).
- Participation à l'étude et supervision des travaux d'implantation d'une nouvelle ligne de moulage à joint horizontal capacité 100 moules/h.
- Participation à l'étude et supervision des travaux d'implantation d'un atelier de parachevement : Ebarbage, meulage et grenailage. (Superficie 382 m²)
- Participation à l'étude et supervision des travaux d'implantation d'un nouveau magasin matière première, pièces de rechanges et accessoires. (Superficie 400 m²)

2006-2011 Poste Responsable Contrôle Qualité.

Exercice sous la hiérarchie du directeur technique

Effectif : 6 personnes (1 Ingénieur Matériaux + 2 techniciens Sup. génie mécanique + 3 agents d'exécution niveaux BEP)

Principales réalisations:

- Suivi et mise en conformité des produits fabriqués par rapport aux plans, cahiers des charges, aux normes et spécifications techniques.
- Pilotage et suivi des actions prises lors des réunions journalières de rebut.
- Formalisation des plans de surveillance ou gammes de contrôles des produits fabriqués et veiller à leur exécution.
- Contrôle et traitement de l'information concernant les rebuts et établir les rapports et tableaux de bord correspondants.
- Réalisation des contrôles des fournitures achetées par le service achat selon les procédures prévues à cet effet.
- Formalisation, mise à jour et contrôle des modes opératoires du matériel et instruments de contrôles au laboratoire (Machine de traction, Machine de dureté, spectromètre, instruments de mesures, microscope, appareils pour le contrôle du sable de moulage)
- Suivi et mise en conformité des analyses chimiques du métal élaboré en production.
- Formalisation des actions de contrôle, de tri et de retouche des produits non-conformes.

Projets réalisés :

Participation à l'étude et supervision des travaux de création d'un nouveau laboratoire pour la réalisation des essais : sur le sable de moulage, essais mécanique, contrôle dimensionnel, contrôle métallurgique, analyse chimique par spectrométrie (superficie : 150 m²)

2012-2014 Poste Responsable Management de la Qualité.

Exercice sous la hiérarchie du directeur général

Principales réalisations:

- Formalisation des processus, du manuel qualité et de la politique qualité
- Suivi des indicateurs de fonctionnement et de performance des processus
- Préparation et Animation de la réunion de la revue de direction
- Participation à la mise en place des méthodes et des outils de contrôle
- Résolution des problèmes qualité avec les outils : 8D, 5S, QOS
- Traitement des réclamations clients et animation des réunions de résolutions et d'analyse des causes.
- Contribution à l'amélioration de l'organisation, de la politique qualité et environnement, des objectifs qualité et environnement.
- Améliorer le déploiement de l'approche processus .réaliser les revues nécessaires .Etablir et améliorer la documentation qualité et environnement.
- Planifier l'amélioration du système de management de la qualité moyennant la réalisation des audits internes et des plans d'actions qui en découlent.
- Gérer les non-conformités internes et externes .Initier les actions de correction et les actions préventives nécessaires.

Projets réalisés :

Mise en place du système du mangement de la qualité avec l'obtention du certificat ISO 9001 version 2008 en juillet 2013

Depuis mars 2014 Poste Directeur Technique.

Exercice sous la hiérarchie du directeur général

Effectif : 108 personnes (6 Ingénieurs +13 techniciens Sup + 80 ouvriers)

Principales réalisations:

- Participation à la définition de la politique et de la stratégie à adopter en matière de développement, d'intégration, de qualité, d'amélioration de la productivité, de formation et d'investissement.
- Lancement des études techniques d'outillage et planification de leur réalisation, y compris celles liées aux améliorations des outillages.

- Préparation et contrôle des budgets de consommation de matières en fonction des plans de charge.
- Développement de la fonction maintenance en vue d'une meilleure disponibilité de l'outil de production.
- Identification et lancement des études susceptibles d'améliorer les conditions de travail, les équipements et la productivité.
- Contribution à l'amélioration et à la fluidification des flux lors des opérations de réimplantation- Extension usine.

Projets réalisés :

- Participation et pilotage du projet de mise en place d'un logiciel de GPAO. « NAVISION » Microsoft

ETUDES

- 1997 - 1999 **ECOLE SUPERIEURE DE FONDERIE Paris France**
Diplôme de technicien supérieur de l'Ecole Supérieure de Fonderie.
- 1995 - 1997 **LYCEE HENRI LORITZ Nancy France**
Diplôme de technicien supérieur en productique des alliages moulés.
- 1994 - 1995 **INSTITUE PREPARATOIRE AUX ETUDES D'INGENIEUR DE SFAX, Sfax Tunisie**
1^{ère} Année préparatoire aux études d'ingénieur.
- 1993 - 1994 **LYCEE TECHNIQUE DE NABEUL, Nabeul Tunisie**
Baccalauréat série mathématique et technique (bac E).

STAGES

- 1998-1999 **FONDERIE VALEO SA à Amien (France)**
Fonderie fonte GL, GS, pièces de sécurité : volant moteur pour les voitures de marque : Peugeot, Citroën, Ford USA, VW.
Stage d'apprentissage de 1 an
Bureau de Méthodes, Département Contrôle qualité, Département Production
- 1997-1998 **Atelier de modelage LYON MAQUETTE ET MODELAGE à Vaux en velin, Lyon (France)**
Atelier de modelage équipé de machines moderne pour la réalisation des modèles en résine, en bois, en métal pour les besoins des clients : Peugeot, Renault, Caterpillar, ...
Stage d'apprentissage de 1 an
Bureau de Méthodes.
- 1996 **FONDERIE FIDAY GESTION à Scy sue Saône (France)**
Fonderie fonte GL et GS, pièces de sécurité : tambour de frein pour camion VOLVO, MERCEDES.
Stage de 5 mois
Service production.

FORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Formation ISO 9001 version 2008

Formation Audit Interne selon ISO9001 version 2008

Filtration du métal liquide pour fontes et aciers.

Défaut en fonderie de fonte : diagnostic et solution.

Les sables à vert : Composition, mise en œuvre, contrôles, matériels de sablerie.

Gestion d'un parc d'instruments de mesure et de métrologie.

Simulation numérique en fonderie.

Manipulation et entretien de premier niveau d'un spectromètre à émission optique modèle Metalys, marque JOBIN YVON.

CONNAISSANCES INFORMATIQUES

- MS Word, MS Excel, MS Access
- Recherche et Navigation sur Internet
- Logiciel de gestion « NAVISION » Microsoft
- Logiciel de dessin DAO : AUTOCAD
- Logiciel de défauts de fonderie : ALADIN
- Logiciel de calcul du système de remplissage horizontal : ELISA
- Logiciel de calcul du système de remplissage vertical : SYSTAVR
- Logiciel de simulation PROCAST
- Logiciel Spark version 5.5, marque JOBIN YVON (spectromètre)
- Logiciel de GPAO « NAVISION » Microsoft

LANGUES

- Arabe : Langue Maternelle.
- Français : Lu, écrit et parlé.
- Anglais : Lu, écrit et parlé.

LOISIRS

- Musique
- Sport (Basket-ball)
- Voyages
- Cinéma, théâtre, musée, peinture.
- Pêche en ligne et Pêche sous marine.