



P PRODUCTION

Logistique industrielle

leem
les entreprises
du médicament

Responsable supply chain

Le/la responsable supply chain propose et met en œuvre une politique de gestion des flux physiques et d'information en veillant au rapport coût-délai-qualité en conformité avec la stratégie de l'entreprise. Il/elle est garant(e) de cette gestion entre les différents acteurs de la chaîne en amont et en aval, des fournisseurs jusqu'aux clients. Il/elle fait notamment les liens entre gestion des process, gestion des stocks, prévisions, nouveaux outils/méthodes et technologies.

Il/elle assure la coordination et la coopération autant des équipes internes que des interlocuteurs externes – avec des profils de plus en plus diversifiés dans le but d'accroître la compétitivité de l'entreprise.



Profil de recrutement :

Métier accessible aux profils confirmés disposant d'une expérience de 8 ans minimum en logistique/supply chain (selon la taille de l'entreprise).



Formations

Parcours recommandés

- Bac +4/5 spécialisé : master en supply chain, logistique, transports, achats
- Formation commerciale ou d'ingénieur généraliste de niveau Bac +5 avec une spécialité en logistique, transports, achats, gestion de production complétée par une expérience de 8 ans minimum (selon la taille de l'entreprise)
- Une formation technique de moindre qualification peut permettre d'accéder à cette fonction avec une expérience de plusieurs années en entreprise

Pour aller plus loin : <https://imfis.fr>



Passerelles métier :

Au sein de la filière métier :

- Responsable QEHS
- Directeur/trice de la production

Hors filière métier :

- Responsable Business Développement

Pour aller plus loin :

www.macarrieredanslapharma.org



Autres appellations :

- Directeur/trice de la supply chain
- Supply chain manager
- Responsable de la planification et de la gestion de production

ACTIVITÉS

Conception et définition de la politique de gestion des flux physiques et d'information

- Contribution à l'élaboration et aux objectifs du plan industriel et commercial (PIC) et du plan directeur de production (PDP) : commandes commerciales, capacité industrielle, prévisions financières et de production
- Planification des besoins en flux physique (matières, produits, matériels) en fonction du PIC (plan industriel et commercial) et du PDP (plan directeur de production)
- Définition d'une logistique intégrée au travers de l'implémentation de technologies adéquates (SI, RPA, Blockchain, IA...)
- Pilotage de la veille réglementaire, anticipation des évolutions
- Etablissement, en liaison avec la production, des objectifs de qualité (coût, sécurité, conformité au cahier des charges) et du plan d'action logistique.
- Proposition sur la définition du cahier des charges, prescription des équipements de production.
- Définition des modes de distribution et réflexion sur l'externalisation d'activités spécifiques (stockage, manutention, transport...)
- Définition et animation d'un plan de gestion des risques et mobilisation des expertises internes et/ou externes nécessaires à sa mise en œuvre
- Proposition d'amélioration et d'évolution de l'ensemble de la chaîne, en lien avec les équipes projets
- Pilotage d'une veille technique et technologique pour innover les méthodologies et processus utilisés

Déploiement et pilotage opérationnel

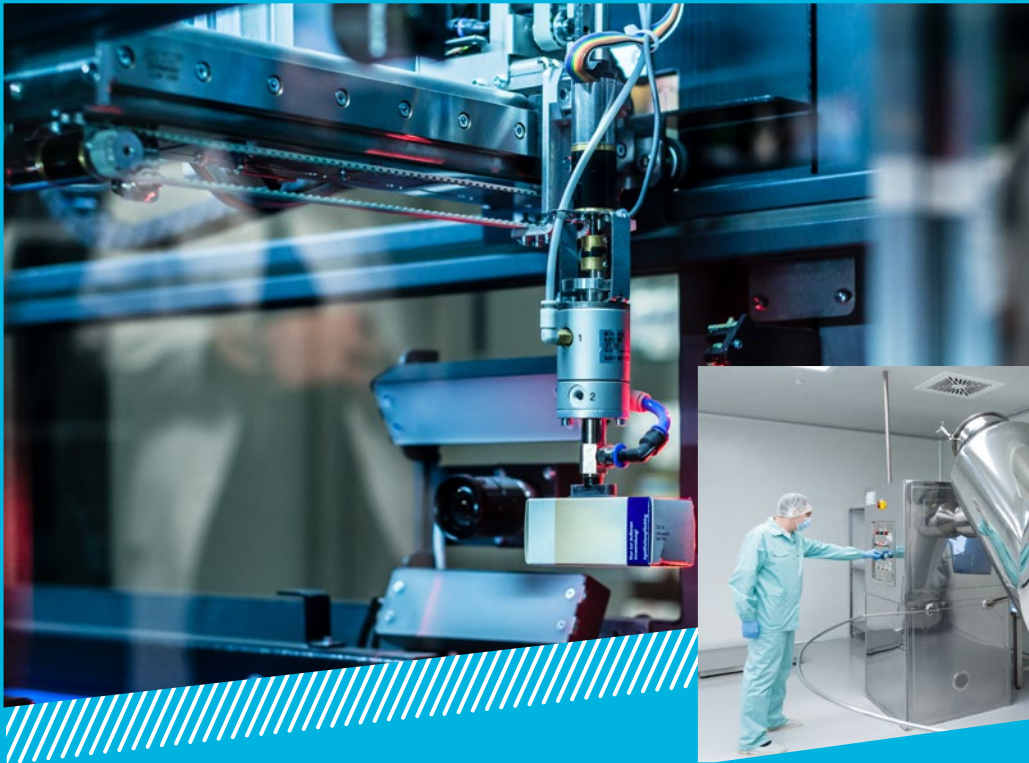
- Coordination et synchronisation de l'ensemble des activités, des process et des parties prenantes internes ou externes de la supply chain (approvisionnement, gestion des stocks, production, distribution...)
- Planification des besoins en produits finis à partir des prévisions de vente et des stocks existants à long terme
- Coordination du conditionnement, chargement, et expédition des produits aux clients
- Animation des procédures spécifiques : déclaration de transports de matières dangereuses, etc.
- Suivi de l'activité en termes de résultats techniques
- Mise en place et suivi d'indicateurs de mesure de performance et reporting
- Accompagnement et suivi de la mise en œuvre opérationnelle des plans d'actions définis et réalisation d'éventuels ajustements correctifs



PRODUCTION

Responsable supply chain

leem
les entreprises
du médicament



Animation de la relation fournisseurs et prestataires jusqu'au client final

- Validation et négociation complexe avec les intervenants externes, création de nouveaux partenariats
- Validation des actions en étant garant(e) de la cohérence méthodologique, plannings, budgets...
- Supervision les problématiques douanières
- Garantie des processus fournisseurs, approvisionnements, de la réception et du stockage des matières/produits

Management

- Animation RH d'une équipe d'experts et managers, développement des compétences
- Organisation et coordination de son service et estimation des besoins
- Installation d'un cadre de confiance permettant la remontée de tous les incidents/ anomalies
- Pilotage et animation des sous-traitants, fournisseurs et prestataires externes, transporteurs

COMPÉTENCES CLÉS

←|→ Transverses

- Insuffler une culture de l'expérimentation, droit à l'erreur et animer un processus d'amélioration continue
- Générer une nouvelle forme de performance individuelle et collective en encourageant une culture d'amélioration continue pour faire face aux situations complexes
- Déléguer des prises de décision opérationnelle de son équipe avec les autres services dans un cadre défini
- Maintenir un cap dans une situation critique et mettre en place des solutions de contournements tout en accompagnant le changement
- Gérer les conflits, savoir adopter une posture de médiateur
- Apporter un cadre managérial pour anticiper les tendances et les situations et favoriser les initiatives individuelles et/ou collectives
- Accompagner les managers de proximité dans le décryptage des situations et des personnes
- Garantir la planification dans une logique d'anticipation et de gestion des risques
- Donner des clés de lecture, remettre en question ses méthodes de travail et les résultats dans un but d'amélioration continue
- Accompagner l'équipe dans la gestion de leur charge de travail et leurs responsabilités pour l'atteinte d'un objectif commun
- Utiliser différentes méthodes d'analyse pour anticiper ou appréhender un problème et définir une solution pertinente
- Dialoguer et négocier en anglais sur des contrats commerciaux aux termes techniques complexes



Métier

- Définir et animer une politique de gestion et de pilotage des risques en tenant compte des contraintes potentielles
- Intégrer les analyses aux recommandations stratégiques et les utiliser pour orienter les prises de décision
- Assurer la qualité et la sécurité des données à caractère critique et améliorer l'efficacité de la gouvernance des données
- Garantir la fiabilité de la chaîne du froid et la bonne gestion des fluides industriels impliqués dans la production et la préservation d'un produit pharmaceutique
- Garantir la conformité des processus supply chain en terme de réglementation, prendre en compte et anticiper les risques identifiés
- Garantir la réduction des temps et activités sans valeur ajoutée, les causes de non-qualité et la complexité des process
- Garantir la traçabilité et la sécurisation des process digitalisés, analyser les gains de productivité et de performanc

Les entreprises évoluent dans un environnement complexe, incertain, et en constant changement où les repères deviennent flous et les transformations rapides. Elles doivent faire face à des menaces et contraintes géopolitiques, économiques, environnementales et/ou sanitaires accrues où la gestion du risque représente devient prédominante, ainsi qu'à la complexification des flux mondialisés.

Pour répondre à ces enjeux, le secteur de la logistique industrielle se modernise grâce notamment à l'automatisation des magasins et à la généralisation des outils de pilotage et de suivi informatique. Ces évolutions s'appuient notamment sur les outils de big data, favorisant l'analyse et la prise de décision en permettant notamment aux entreprises pharmaceutiques de disposer d'une vision globale de leur chaîne d'approvisionnement et de livraison. D'autre part, elles bénéficient des progrès de la robotisation pour automatiser les tâches les plus basiques de la chaîne logistique et faciliter la réalisation de certaines tâches (gestes répétitifs, ports de charges lourdes, déplacements).

Les métiers de la logistique industrielle évoluent vers le modèle de « supply chain management ». Le pilotage des flux (physiques et d'informations) se voit renforcé : prévision de commandes via des outils d'analyse de signaux externes grâce au big data, mise en place de nouvelles solutions numériques pour faciliter le réassort, renforcement de la sécurité des systèmes d'information, avec à la clé une optimisation des plannings de production, une réduction des coûts de stockage et une fiabilisation des délais de livraison des clients.

Les attentes évoluent vers une meilleure expérience clients, que ce soit en termes de transparence, de délais d'approvisionnement ou de traçabilité. Le défi de la transition écologique et l'intégration des nouvelles technologies (RPA, blockchain ou Intelligence Artificielle) implique également de nouvelles compétences et une évolution de celles existantes.