

	Offre d'emploi	28/04/2026
	Responsable planification H/F	1/1

Entreprise :

Fabricant français de dispositifs médicaux, Hemodia développe une large gamme de sets de soins à usage unique, de tubulures médicales et de dispositifs électro-médicaux.

Créée en 1985, la société compte aujourd'hui plus de 500 salariés répartis sur cinq sites en France et deux sites en Tunisie. Hemodia réalise plus de 50 millions d'euros de chiffre d'affaires, dont 8 M€ à l'export.

Hemodia recherche, pour l'accompagner dans son développement, **un(e) Responsable Planification** en CDI.

Poste et missions :

Rattaché(e) au Directeur des opérations, vous organisez et gérez la planification des sites de production en étroite collaboration avec le service commercial, le service production et le service approvisionnement afin de garantir le respect du planning de livraison des clients et d'optimiser les coûts (production et logistique).

Vos principales missions sont :

- Animer l'élaboration du Plan Directeur de Production (PDP) à partir des besoins prévisionnels pour assurer l'adaptation charge / capacité et les approvisionnements des sites de production, internes et de sous-traitance,
- Participer à l'élaboration du Plan Industriel et Commercial (PIC),
- Animer la Planification des sites de production (Lancement des Ordres de Fabrication) et le lissage de la charge en fonction du besoin prévisionnel, des commandes, des demandes de dernière minute, des disponibilités de composants et des ressources,
- Coordonner les actions lancées lors des rituels de pilotage pour fiabiliser la tenue du planning,
- Coordonner les actions exceptionnelles, suite à détection de Non-conformité (NC) composant ou à l'application de dérogations produits/process par exemple,
- Surveiller, superviser et réaliser l'actualisation des paramétrages de production des produits, sous-ensembles, dépôts, et transferts intersites,
- Adapter et améliorer les outils et méthodes de travail,
- Fiabiliser et améliorer les performances (respect des délais, maîtrise des stocks)
- Piloter l'indicateur de taux de service client (OTD) et de taux de rotation des stocks de produits finis
- Coordonner les actions de réduction des stocks, d'arrêts de marchés
- Animer le management de l'équipe planification groupe

Profil :

De formation supérieure avec une spécialisation orientée gestion de la supply chain / planification / ordonnancement, vous avez à minima 5 ans d'expérience dans des fonctions similaires dans le secteur industriel :

- Maîtrise de la planification d'activités de production : calcul de l'adéquation charge/capacité, élaboration du Plan du Directeur de Production, planification des goulots, ...
- Participation à la construction et au pilotage du plan industriel et commercial
- Bonnes connaissances du fonctionnement d'un ERP (MRP, gestion des stocks, kanban, PIC/PDP ; données techniques et données de planification, prévisions commerciales, ...)
- Maîtrise de la suite Office, particulièrement Microsoft Excel. Des connaissances en SQL sont un plus.
- Compréhension des mécanismes économiques liés à l'exploitation de production (valeurs de stocks, calcul d'un prix de revient)

Vous êtes organisé(e) et réactif(ve) afin de parer aux imprévus qui peuvent affecter la fabrication.

Vous êtes diplomate et faites preuve de « leadership » pour faire passer vos idées auprès des interlocuteurs, quel que soit le niveau hiérarchique.

Vous avez d'excellentes qualités relationnelles et de communication pour nouer des contacts efficaces, obtenir la confiance des interlocuteurs et comprendre les impératifs des différents services.

Lieu : Toulouse Sud (31)

Type de contrat : CDI – temps complet

Répondre à : recrutement@hemodia.fr