Chef(fe) de production

Blanchisserie inter-hospitalière Alsace Nord

Au cœur d'un outil de production stratégique pour les établissements de santé, la blanchisserie inter-hospitalière Alsace Nord évolue dans un environnement complexe, normé, à forte exigence sanitaire et organisationnelle. La continuité de service, la maîtrise des flux et la fiabilité des installations constituent des enjeux quotidiens. La sécurité et la qualité de vie au travail des agents sont un impératif constant de notre management.

Le poste de **Chef de production** s'adresse à un professionnel expérimenté, capable de piloter l'activité industrielle tout en disposant des compétences techniques nécessaires pour superviser la maintenance des équipements et sécuriser la performance de l'outil de production.

Alliant management de terrain, organisation industrielle et culture technique, le Chef de production garantit la coordination efficace des équipes, l'optimisation des process et le bon fonctionnement des installations, dans le respect des exigences de qualité, de sécurité et de service public.

Historique de la blanchisserie

Créé en 2000, le GIP BIHAN est né de la volonté d'établissements de santé, de mutualiser le traitement du linge hospitalier. La blanchisserie dessert des centres hospitaliers, des EHPAD et l'EPSAN. Elle traite chaque jour entre 7 et 8 tonnes de linge. Avec environ 45 salariés, elle constitue un maillon essentiel du fonctionnement hospitalier en Alsace du Nord.
Il s'agit d'un établissement juridique distinct de l'EPSAN mais situé dans l'enceinte de l'EPSAN à Brumath.
Les personnels sont recrutés par l'EPSAN, puis mis à disposition du GIP BIHAN.

Mission, vision et valeurs

Notre mission est de garantir un traitement textile conforme, sécurisé et de qualité pour les établissements de santé. Guidée par l'excellence, l'intégrité et l'esprit d'équipe, la blanchisserie s'engage à assurer un service fiable, tout en valorisant la collaboration et le professionnalisme de ses agents. Chaque action vise à soutenir directement la qualité des soins.

Objectifs stratégiques

Nos priorités sont la satisfaction des adhérents, la maîtrise des process qualité, la sécurité et le bien-être des agents. Classée ICPE, la blanchisserie poursuit une réduction de son empreinte écologique : économie d'eau, d'énergie et produits lessiviels. L'amélioration continue est au cœur de notre démarche, tant sur le plan opérationnel qu'environnemental.

Positionnement dans l'organisation

Il est hiérarchiquement placé sous l'autorité du responsable d'exploitation (N+1) et du directeur du GIP (N+2).

Missions principales

1. Encadre et coordonne tous les secteurs du GIP :

- En collaboration avec les référents des référents terrains, il encadre et coordonne tous les secteurs :
  - ✓ tri,
  - ✓ lavage,
  - ✓ production-finition,
  - ✓ linge A PART,
  - ✓ Gestion Textile Informatisée,
  - ✓ Préparation des commandes,
  - ✓ Transport
  - ✓ Maintenance
- Assure un management de proximité fondé sur la présence terrain et l'accompagnement des équipes.
- Harmonise les pratiques professionnelles et veille à l'application des procédures et standards définis.
- Accompagne la montée en compétences techniques et organisationnelles des équipes.

---

2. Travaille en binôme avec le responsable d'exploitation

- Participe à l'organisation de l'activité et à la gestion des priorités.
- Contribue au suivi des indicateurs et des plans d'actions.
- Apporte un appui aux arbitrages techniques et organisationnels.
- Assure la continuité du pilotage en cas d'absence du responsable d'exploitation, dans le cadre des délégations établies.

---

3. Supervise la fiabilité et la sécurité des équipements industriels

- Garantit la disponibilité, la sécurité et la performance des équipements industriels.
- Supervise, contrôle et si nécessaire organise la maintenance préventive et corrective.
- Analyse les incidents techniques et met en œuvre les actions correctives adaptées.

GIP BIHAN

- Participe aux projets d'investissement, de modernisation et d'évolution des installations.

---

4. Méthodes, performance et amélioration continue

- Définit, formalise et actualise les processus et méthodes de travail.
- Met en place et assure le suivi des indicateurs de performance (techniques, productivité, qualité).
- Identifie les leviers d'optimisation des flux, des organisations et des consommations.
- Conduit des démarches d'amélioration continue en lien avec les équipes opérationnelles.

---

5. Qualité, sécurité et service public

- Veille au respect des normes QHSE et des exigences sanitaires hospitalières.
- Participe au pilotage de la mise en œuvre de la norme RABC-NF14065
- Participer à la prévention des risques professionnels.
- Contribue à l'amélioration des conditions de travail.
- Inscrit son action dans le respect des valeurs et des missions du service public hospitalier.

Profil requis

Formation et expérience

- Formation souhaitée en maintenance industrielle, électromécanique, automatisme ou domaine équivalent (niveau Bac à Bac +3)
- Expérience confirmée en environnement industriel normé.

Compétences attendues

- Compétences techniques en maintenance et en organisation industrielle.
- Maîtrise des méthodes d'amélioration continue et d'analyse de performance.
- Capacités d'encadrement et de coordination d'équipes techniques.
- Aptitude au travail en binôme et à la participation aux processus décisionnels.

Qualités professionnelles

- Sens des responsabilités.
- Rigueur et capacité d'analyse.
- Aptitude à l'anticipation et à l'organisation.

- Capacité à fédérer et à accompagner les équipes

Perspectives d'évolution

Le poste s'inscrit dans une dynamique de structuration de l'organisation et peut ouvrir, en fonction des compétences et de l'expérience acquise, vers des fonctions de responsable d'exploitation.

Contraintes et spécificités du poste

- Forte présence terrain.
- Environnement industriel soumis à des exigences sanitaires élevées.
- Participation à la continuité du service public hospitalier.

Finalité du poste

Le titulaire du poste assure le pilotage technique, méthodologique et organisationnel de la blanchisserie inter-hospitalière, dans un environnement industriel normé à fort enjeu sanitaire.

Il contribue à la continuité du service public hospitalier, à l'optimisation de l'outil de production et à la structuration des pratiques techniques et organisationnelles.

Correspondance statutaires éventuelles

Technicien(ne) supérieur(e) hospitalier(e)

Contact

Pour toute question ou renseignement, vous pouvez vous adresser à Monsieur Arnaud RUDOLF, responsable d'exploitation, au 03 88 64 **57 32** ou par mail arnaud.rudolf@ch-epsan.fr

Les candidatures sont à faire parvenir au secrétariat de la direction des ressources humaines ou à l'adresse mail : recrutement@ch-epsan.fr avant le 31 octobre 2026.

GIP BIHAN