

Senior Projekt Manager Reinraumtechnik (m/w/d)



für den Standort Wolfratshausen (bei München), Deutschland

Mit einem geplanten Umsatz von rund 760 Millionen Euro für das laufende Geschäftsjahr zählt die Aenova Group zu den weltweit führenden Unternehmen der Pharma- und Healthcare-Branche. Das Servicespektrum der Gruppe umfasst die gesamte Wertschöpfungskette der Entwicklung und Herstellung aller gängigen Darreichungsformen und Produktgruppen im Bereich Arznei- und Nahrungsergänzungsmittel. Mit hohen Qualitätsstandards, innovativen Technologien und einer klaren Zukunftsausrichtung hat sich Aenova zu Europas Marktführer im Business-to-Business entwickelt. Das Unternehmen, mit Sitz bei München, ist mit 24 Standorten weltweit in elf Ländern vertreten. Mehr als 4.300 Mitarbeiter tragen zum Erfolg der Unternehmensgruppe bei.

Was erwartet Sie?

- Durchführung von aktuellen Projekten im Bereich Reinraumtechnik
- Planung, Kontrolle und Instandhaltung der technischen Gebäudeausstattung (TGA) inklusive Lüftung, Elektrik, Klima, Brandschutz, Medien und Sanitär bei Reinräumen und Laborräumen
- Projektleitung für die Projektphasen (Konzepterstellung, Basic Engineering, Detail Engineering, Beschaffung, Ausführung, Inbetriebnahme und Qualifizierung bis Übergabe an den Anlagennutzer)
- Koordination der Gewerke Reinraumbau, Lüftungstechnik und Versorgungsmedien, sowie Reinraumqualifizierung)
- Technische und kommerzielle Abwicklung mit Lieferanten und Nachunternehmern
- Umsetzung von Projekten im laufenden Betrieb in enger Abstimmung mit der Produktion
- Sicherstellung der Beachtung und Einhaltung der innerbetrieblichen Vorgaben sowie der Belange und Gesetze der Unfallverhütung, Arbeitssicherheit und Brandschutz in seinem Zuständigkeitsbereich
- Erstellung von technischen Lastenheften (URS), Ausschreibungen, Prüfung und Bewertung von Angeboten und Pflichtenheften, Lieferantenauswahl und Vergabe
- Durchführung und Unterstützung bei der Qualifizierung von technischen Anlagen, Systemen, Medien und Gebäudeeinrichtungen

Was sollten Sie mitbringen?

- Abgeschlossene technische Ausbildung oder Studium mit Berufserfahrung im Bereich Pharma-, Lebensmittel-, Produktions- oder Verfahrenstechnik
- Mindestens 3-5 Jahre Berufserfahrung mit TGA- und Reinraumtechniksystemen
- Sehr gute Kenntnisse in HKLS-Systemen mit Schwerpunkt auf Lüftungs-, Heizungs- und Kältetechnik
- Erfahrung in Führung von Projektteams oder alternativ Erfahrung als disziplinarischer Vorgesetzter
- Gute MS-Office und MS-Projekt Kenntnisse
- Verhandlungssichere Englischkenntnisse
- Selbständige, ergebnisorientierte Arbeitsweise
- Gutes GMP Verständnis

Wir bieten ein wachstumsorientiertes, dynamisches und internationales Umfeld, in dem sich spannende Aufgaben und aktive Mitgestaltungsmöglichkeiten bieten.

Wenn Sie sich von diesen Aufgaben in einer zukunftssicheren Unternehmensgruppe mit großem Marktpotential angesprochen fühlen, dann freuen wir uns, Sie kennenzulernen.

Interesse geweckt?

Ihre vollständigen Bewerbungsunterlagen unter Angabe Ihrer Gehaltsvorstellung und Ihrer Kündigungsfrist senden Sie bitte, bevorzugt per E-Mail, an hpw-bewerbungen@aenova-group.com. Für Fragen steht Ihnen die Personalabteilung gerne unter Telefon +49 8171 414-403 zur Verfügung.

Aenova Group, Haupt Pharma Wolfratshausen GmbH,
Personalabteilung, Pfaffenrieder Straße 5, 82515 Wolfratshausen, Deutschland