



Résumé du poste :

Le Directeur de Production est chargé de la gestion des activités liées à la production dans l'usine. Sous la supervision du directeur des opérations, il planifie, organise et contrôle la production et l'expédition. L'objectif principal est d'optimiser l'utilisation des ressources humaines, des matériaux et des équipements tout en garantissant le respect des normes de qualité, de sécurité et des objectifs de performance fixés par la direction.

Responsabilités principales :

1. Planification et organisation :

- Établir des plans d'action pour suivre et contrôler la quantité, le volume et le rythme de production pour la ligne de production.
- Aider le planificateur à élaborer et superviser le calendrier de production en veillant au respect des délais avec le contremaître de production.
- Planifier les besoins en matière de main-d'œuvre avec le directeur des opérations.
- Valider l'approvisionnement de la matière première avec l'acheteur.
- S'assurer de l'utilisation efficace des matériaux, de la main-d'œuvre et des équipements.

2. Suivi de la performance :

- Définir et suivre les indicateurs de performance (KPI) pour évaluer l'efficacité de la production.
- Identifier les dysfonctionnements dans les processus liés à la production et mettre en place des solutions.
- Assurer un suivi journalier et hebdomadaire des performances de production à la direction.

3. Encadrement des équipes :

- Diriger et motiver les équipes de production, avec l'aide du contremaître.
- Participer et superviser le recrutement, la formation et le développement des employés de productions.
- Favoriser la participation et l'engagement du personnel envers les valeurs et la culture d'Avivia.
- Aider et soutenir le contremaître dans la gestion des ressources humaines et de la production

4. **Qualité du produit :**

- Mettre en place et participer activement au contrôle de la qualité des produits.
- Faire un suivi des déficiences avec le département de service et remonter l'information vers les différents départements concernés.

5. **Santé sécurité**

- Assurer la sécurité des lieux, des équipements et des employés.
 - Participer activement et superviser le comité de santé et sécurité
-

Compétences et qualifications requises :

- **Formation :** Diplôme en gestion industrielle, génie mécanique, gestion des opérations ou domaine connexe à l'ébénisterie de production
 - **Expérience :** Minimum 5 années d'expérience dans un rôle similaire en milieu industriel de préférence en ébénisterie.
 - **Compétences techniques :**
 - Maîtrise des logiciels de Gestion Intégrée ERP \ MES.
 - Connaissance des méthodes de résolution de problèmes (Lean Manufacturing, Six Sigma, 5S, etc.).
 - **Compétences personnelles :**
 - Capacité à analyser les problèmes et prendre des décisions éclairées.
 - Leadership, mobilisation des équipes et transmission de la culture.
 - Sens des responsabilités et capacité d'adaptation.
-

Qualités essentielles :

- Excellentes compétences en communication et en formation
 - Rigueur dans l'application des normes de qualité et de sécurité.
 - Grande capacité en matière d'organisation.
-