



Superviseur, production

Parmalat Canada inc., chef de file international œuvrant dans le secteur de la fabrication de produits laitiers à valeur ajoutée, est à la recherche de Superviseurs, production pour son usine de Victoriaville.

1. Superviseur, production (Soir) – Fabrication fromagère
2. Superviseur, production (Nuit) – RSCP (Réception, séparation, concentration, préparation)

Responsabilité générale:

Le superviseur de la production a la responsabilité de superviser les opérations journalières de la production de l'usine incluant analyser et corriger, de manière proactive, les causes des problèmes opérationnels et les activités des employés. Cette position a la responsabilité de s'assurer que les opérations sont sécuritaires, que les objectifs et les résultats sont atteints, que la gestion des ressources est efficace, identifie et dirige les initiatives d'amélioration continue et planifie tous les services liés à la production afin d'assurer que les objectifs de la production sont atteints.

Responsabilité spécifiques:

- Fait preuve de leadership en administrant une excellente performance en santé et sécurité par le biais d'une diligence raisonnable, de la formation, des vérifications, de la communication et de l'éducation et l'analyse des causes d'incidents. Lorsqu'approprié, prend les mesures correctives afin de régler les situations non sécuritaires et les comportements d'employés, en respectant les règles cardinales de Parmalat et autres règles et procédures de sécurité et communique avec les ressources appropriées (comités de ressources humaines et de santé et sécurité) afin d'aborder toutes les conditions hasardeuses ou conduite non sécuritaire d'un employé.
- Fait preuve de leadership et de la supervision du personnel en leur donnant une direction, des commentaires sur leur rendement et des recommandations sur la formation et le développement. Encourage des relations de travail patronale-syndicale positives et s'assure de la conformité des obligations corporatives et légales de la compagnie selon la convention collective (lorsqu'applicable) ainsi que les diverses lois et règlements tels que la loi sur les normes du travail, la loi sur les accidents de travail et la loi sur la santé et la sécurité au travail.
- Supporte les opérations des départements/équipes de la production dans le but d'assurer que les mesures quantitatives et qualitatives comprises dans le plan opérationnel sont atteintes, incluant celles liées aux coûts de revient, à la réduction de coûts, à la productivité, à

la santé et sécurité, aux bonnes pratiques opérationnelles, à la salubrité, à la satisfaction de la clientèle, aux horaires de production, aux programmes d'amélioration en investissement et technologiques en mesurant, analysant et exécutant les mesures correctives de ces secteurs. Encourage le focus sur toutes les activités de production incluant celles qui supportent une qualité optimale, un rendement et une maîtrise des coûts et un minimum de ré-usinage et de déclassement.

- S'assure que les bonnes pratiques industrielles et les procédures opérationnelles standards sont respectées en tout temps et que tous les produits rencontrent de manière cohérente les spécifications. Lorsqu'assigné, s'assure d'un assainissement à temps et en profondeur de tous les équipements et des usines afin d'obtenir un démarrage de la production ainsi qu'une livraison de produits aux clients efficaces et à temps.
- Participe au développement et à la mise en œuvre des budgets opérationnels et d'investissement, à la conformité de la sécurité, à la formation et aux plans de production et surveille les résultats face au plan opérationnel et supporte les mesures correctives en conséquence.

Qualifications et exigences:

- Études post-secondaires ou diplôme universitaire ou une expérience équivalente. De préférence un bac. en sciences ou diplôme basée sur la technologie.
- Minimum de deux (2) ans d'expérience dans la supervision de la production alimentaire
- Expérience à titre de superviseur et/ou a fait preuve de leadership pour des équipes de production dans l'industrie de produits laitiers ou pharmaceutique ou alimentaire. Exposition au programme HACCP de préférence.
- Certifié et/ou de l'expérience avec des responsabilités de supervision avec la CSPAAT/WCB (Commission de la rémunération des travailleurs, OSHA (Administration de la santé et sécurité au travail) et les premiers soins, un atout
- Avoir de l'entregent et des habiletés en communication, écrite et verbale.
- Excellentes habiletés analytiques, en résolution de problèmes, en planification et en prise de décision.
- Bonne capacité d'apprentissage, maîtrise des défis technologiques et mécaniques dans la fabrication de produits alimentaires.
- Habiletés en animation d'équipes et en leadership et habiletés dans le développement d'employés et mise en œuvre de méthodologies d'amélioration continue
- Compétent avec la technologie informatique standard de bureau telle que Lotus Notes et la suite Microsoft.

Si le défis vous intéresse, transmettez nous votre candidature.

Parmalat Canada inc.
75 Boul Pierre-Roux Est
Victoriaville, G6T 1S8

Télécopieur : (819) 758-8465

Courriel : cv_victoriaville@parmalat.ca