



<https://latribunelibre.com/emploi/gestionnaire-de-stock-f-h-5>

Gestionnaire de stock F/H

Description

CDI – Oraison – 30K€

Rejoignez une entreprise familiale attachée à des valeurs humaines fortes, où l'engagement, la qualité et la collaboration sont au cœur du quotidien. Vous évoluerez dans un environnement exigeant et dynamique, au sein d'une équipe où chaque contribution compte.

Votre rôle :

En véritable chef d'orchestre de la production, vous centralisez et coordonnez les informations des différents services pour assurer la fluidité du planning de production de l'usine. Vous garantissez la planification optimale des ressources (matières premières, main-d'œuvre, machines, énergie) tout en assurant le suivi de production et le respect des délais et de la qualité. Vous pilotez également la gestion des stocks et des flux pour garantir la disponibilité des matières premières et des produits finis, en optimisant les niveaux et réapprovisionnements.

Vous êtes rattaché(e) au Directeur d'usine et interagissez avec l'ensemble des services internes. Vous pouvez être amené(e) à le remplacer temporairement et vice-versa.

Vos missions principales :

1. Planification & Ordonnancement / Coordination inter-services

Élaborer les plannings de production à court et moyen terme en fonction des commandes, des stocks et des capacités industrielles.

Prioriser les fabrications en lien avec les services Administration des Ventes et Commercial, en tenant compte des cahiers des charges clients.

Optimiser le planning avec le manager de l'équipe production, limitant changements de série, pertes matières et temps d'arrêt.

Assurer la disponibilité des matières premières, emballages et produits finis avec les services Achats, Approvisionnement et Logistique.

Anticiper et gérer les imprévus (pannes, ruptures, absences, urgences client) tout

Organisme employeur

LB Ressources

Type de poste

Temps plein

Secteur

CONSEIL POUR LES AFFAIRES
ET AUTRES CONSEILS DE
GESTION

Lieu du poste

04143, ORAISON, ORAISON,
France

Salaire de base

30000 € - **Salaire de base**
32000 €

Date de publication

15 octobre 2025 à 17:05

Valide jusqu'au

14.11.2025

en respectant les exigences qualité.

2. Gestion des stocks

Suivre les niveaux de matières premières, semi-finis et produits finis, et anticiper les risques de rupture ou de surstock.

Analyser la rotation des stocks et proposer des plans d'action pour optimiser les seuils de réapprovisionnement.

Coordonner les inventaires et garantir la fiabilité des données.

Collaborer avec la Logistique pour fluidifier les flux internes et assurer la disponibilité des produits finis pour les expéditions.

Participer à l'amélioration continue des processus de stockage et de gestion des flux.

3. Suivi et ERP

Mettre à jour les gammes de production et créer les ordres de production dans l'ERP.

Suivre quotidiennement l'avancement de la production et contrôler la cohérence des flux physiques et ERP.

Être force de proposition pour améliorer les outils de planification.

En cas d'absence du manager de production, assurer la saisie des temps de production dans l'ERP.

4. Engagement RSE

Veiller à un cadre de travail agréable et à de bonnes conditions pour le personnel.

Lutter contre toute forme de discrimination ou de harcèlement.

Participer à la préservation de l'environnement et adopter un comportement respectueux dans votre travail (gestion de l'énergie, économie du papier, etc.).

Compétences et qualités requises :

Maîtrise des outils informatiques (ERP, Excel).

Connaissance des règles de sécurité, d'hygiène et de traçabilité (idéalement agroalimentaire).

Bonne compréhension des flux industriels et des contraintes de production, notamment en environnement périssable.

Rigueur, organisation, sens de l'anticipation et réactivité.

Excellent relationnel et sens du service client.

Curiosité, polyvalence et esprit d'équipe.

Qualifications

Compétences et qualités requises :

Maîtrise des outils informatiques (ERP, Excel).

Connaissance des règles de sécurité, d'hygiène et de traçabilité (idéalement agroalimentaire).

Bonne compréhension des flux industriels et des contraintes de production, notamment en environnement périssable.

Rigueur, organisation, sens de l'anticipation et réactivité.

Excellent relationnel et sens du service client.

Curiosité, polyvalence et esprit d'équipe.