

Bernard ARNAUD
25, rue Arthur Buyse
59290 Wasquehal

☎ 09 82 42 03 03
📞 06 72 82 32 27
✉ bernard-y.arnaud@laposte.net

50 ans, marié, 3 enfants



Ingénieur ENIT
Mastère EDHEC
Anglais courant (C1)

Directeur Industriel – Directeur d'usine

Depuis 20 ans je dirige des sites industriels à taille humaine et structurés dans des groupes de dimension internationale. Responsable du P&L, je suis garant du développement de l'activité, de la bonne réalisation et de la rentabilité des opérations, de la satisfaction des clients et du climat social.

Parcours et réalisations

CADENCE INDUSTRIE (Plasturgie - Sous traitant automobile) Groupe GMD 2011 - 2015

- ☐ **Directeur de Filiale** (100 p, CA 13,5 M€) à Noeux les Mines (62) – ISO TS16949
 - Développement du business - Diversification des secteurs d'activité et des clients – Steelacase mobilier (>850K€/an), Kuhn machines agricoles (>150K€/an), Kingfisher GSB (500K€/an)
 - Développement de nouveaux projets automobiles - 2,5 M€ de CA/an et 1M€ d'outillages
 - Reprise d'activité de sous-traitance automobile – 1,5 M€ de CA/an
 - Développement d'une activité pièces de rechange >400 références (20% du CA)
 - Amélioration de la trésorerie – actions sur l'encours client, les stocks
 - Abaissement seuil de rentabilité – changement d'organisation, focus sur la performance industrielle

SICLI SA (fabrication et distribution d'extincteurs) Groupe UTC 2007 - 2011

- ☐ **Directeur d'usine** (200 p, CA 53 M€) à Saint Florentin (89) – ISO 9001 – classé ICPE
 - Doublement de l'EBIT (11%) - Saving on procurement de 5% par an - Ressourcing de sous ensembles en Chine - Modernisation de l'outil de production, simplification des flux - démarche LEAN (+18% productivité) - Amélioration du cash flow - Doublement de la rotation des stocks
 - Mise en œuvre d'une démarche d'amélioration continue (Achieve Competitive Efficiency)
 - Création et développement d'une activité de recyclage des appareils usagés (>2M€ de revenu/an)
 - Gestion de crise dans un contexte de tensions sociales

FINIMETAL SA (fabrication de radiateurs domestiques) Groupe RETTIG 2000 - 2007

- ☐ **Directeur d'usine** (200 p, CA 30 M€) à Biache Saint Vaast (62) – ISO 9001 – classé ICPE 2002-2007
 - Mise en œuvre d'un plan d'investissement de 10 M€ pour augmenter la production de 30% (productivité +12%/an) et création d'un centre de distribution de 17000 m²– 1,2 M€ (ROI < 3 ans)
 - Développement de nouvelles gammes de produits (fonctionnalité, design)
 - Négociation d'achats stratégiques pour le groupe en Europe et Asie (savings -20% en 3 ans)
- ☐ **Directeur d'usine** (170 p, CA 25 M€) Chagny (71) – ISO 9001 – classé ICPE 2000-2002
 - 2 ans pour améliorer la performance industrielle, financière et logistique du site : baisse des effectifs (50 p) et amélioration de la productivité - stocks et délais de livraison divisés par 2 (OTD 96%) - amélioration de la performance achat et lancement d'une démarche d'amélioration continue
 - Après le Rachat par le groupe RETTIG, 6 mois pour fermer le site, reclasser le personnel et revitaliser le bassin - 90% du personnel reclassé dans le bassin - Implantation de 2 entreprises sur le site (100 p) - relation avec les partenaires sociaux, les administrations, les collectivités locales

Groupe ALLIBERT SA (Plasturgie - Equipements pour la salle de bain) 1996-2000

□ **Directeur d'usine** (180 p, CA 26 M€) à Châtellerault (86) – ISO 9001 – classé ICPE 1998-2000

- Réorganiser et structurer l'entreprise après le rachat par le groupe ALLIBERT
- Définir et mettre en œuvre un plan de progrès industriel (flexibilité, productivité) – approche LEAN
- Définir la politique achat, mettre en place et suivre les indicateurs (-20% de fournisseurs, -7%/an)
- Lancement de 4 nouvelles gammes de produit pour rajeunir l'offre
- Mettre en œuvre le changement d'ERP (SAP)
- Signature d'accords dans le cadre des NAO et de la réduction du temps de travail (35h)

□ **Responsable site autonome de production** (100 p, CA 10 M€) à Moirans (38) 1996-1998

- Gérer la production et des services connexes (productivité 5%/an)
- Amélioration de la capacité et la flexibilité de l'outil industriel - démarche SMED
- Mise en ligne des processus – démarche LEAN - simplification des flux et réduction des encours
- Amélioration du service (de 60% à 98%) et réduction des stocks (divisés par 2)

SELNOR (groupe Brandt électroménager) à Lesquin (59) - ISO 9001 1988-1995

□ **Responsable du département tôlerie, traitement de surface et peinture** 1992-1995

- Assurer le fonctionnement d'un atelier de 160 personnes en 3X8
- Maîtriser les coûts de production et garantir la qualité
- Animer la démarche d'amélioration dans l'atelier (chantiers SMED, 5S, réduction des encours)

□ **Responsable assurance qualité** 1988-1991

- Implémenter et maintenir le système qualité ISO 9001
- Animer de la démarche de progrès sur le site
- Manager une équipe de 10 contrôleurs et techniciens

Formation

- Perfectionnement à la fonction de manager (CEPI Lille) 1993
- Mastère en management et gestion de la qualité (EDHEC Lille) 1988
- Ingénieur en production et fabrication mécanique (ENI Tarbes) 1987

Autres atouts

- Anglais : capacité professionnelle complète (C1)
- Espagnol : Pratique occasionnelle
- Informatique : Maîtrise de différents ERP - SAP, BaaN, Silverprod

Divers

- Voyages: Europe, Asie, Afrique
- Loisirs: BMX (compétition)