

Plant Supply Chain Manager (m/w/d) Herbolzheim - REF75070H

Ihre Aufgaben

Wir suchen einen dynamischen und erfahrenen Plant Supply Chain Manager (m/w/d) für unseren Standort Herbolzheim in Deutschland. In dieser wichtigen Führungsposition sind Sie für die Überwachung und Optimierung aller Supply-Chain-Abläufe auf Werksebene verantwortlich und sorgen für Effizienz, Kosteneffizienz und die Ausrichtung auf die allgemeinen Unternehmensziele.

- Entwicklung und Implementierung strategischer Supply-Chain-Initiativen, um die Leistung und Produktivität des Werks zu verbessern
- Führung und Betreuung des Teams von Supply-Chain-Experten und Förderung einer Kultur der kontinuierlichen Verbesserung und Innovation
- Optimierung des Bestandsmanagements, der Beschaffungsprozesse und der Logistikabläufe zur Senkung der Kosten und Verbesserung der Servicequalität
- Zusammenarbeit mit funktionsübergreifenden Teams, um die Strategien der Lieferkette mit den Zielen in den Bereichen Produktion, Qualität und Kundenservice in Einklang zu bringen
- Analyse der Lieferkettendaten und wichtiger Leistungsindikatoren (KPIs), um Trends, Chancen und Verbesserungsmöglichkeiten zu erkennen
- Verwaltung der Beziehungen zu wichtigen Lieferanten und Logistikpartnern, um optimale Leistung und Kosteneffizienz zu gewährleisten
- Implementierung und Überwachung von Risikomanagementstrategien, um Unterbrechungen der Lieferkette zu vermeiden
- Förderung der Einführung von Best Practices und neuen Technologien zur Verbesserung der Effizienz und Transparenz der Lieferkette
- Sicherstellung der Einhaltung von relevanten Vorschriften, Qualitätsstandards und Unternehmensrichtlinien
- Berichterstattung über die Leistung der Lieferkette an die Geschäftsleitung und Beitrag zur allgemeinen Geschäftsstrategie

Ihr Profil

- Abgeschlossenes Studium im Bereich Supply Chain Management, Betriebswirtschaft oder vergleichbare Qualifikation
- Erfahrung im Supply Chain Management
- Erfahrung in einer Führungsposition in der Fertigung oder Produktion
- Erfahrung im Umgang mit ERP-Systemen (z.B. SAP) und fortschrittlichen Datenanalysetools
- Ausgeprägte Kenntnisse der durchgängigen Lieferkettenprozesse, einschließlich Beschaffung, Bestandsmanagement, Logistik
- Ausgeprägte analytische Fähigkeiten und Problemlösungskompetenz



Job ID
REF75070H

Arbeitsbereich
Logistik

Standort
Herbolzheim

Leadership Level
Leading People

Job Flexibilität
Onsite Job

Ansprechpartner
Sarah Wazi

Rechtliche Einheit
kek-Kaschierungen GmbH

- mit einem datengestützten Ansatz zur Entscheidungsfindung
- Beherrschung des Risikomanagements und der Notfallplanung innerhalb der Lieferkette
- Solides Verständnis der Herstellungsprozesse und der besten Praktiken der Branche
- Vertrautheit mit dem deutschen Markt und internationalen Lieferkettenoperationen
- Ausgezeichnete Führungs- und Teammanagementfähigkeiten mit der Fähigkeit, Mitarbeiter zu motivieren und zu entwickeln
- Fließende Deutsch- und Englischkenntnisse in Wort und Schrift
- Kommunikative und zwischenmenschliche Fähigkeiten
- Fähigkeit, Stakeholder auf allen Ebenen zur Zielerreichung zu motivieren
- Fähigkeit, Veränderungen voranzutreiben und sich an die sich entwickelnden Geschäftsanforderungen anzupassen

Bewerbungen mit Schwerbehinderung sind willkommen.

Unser Angebot

- Familiäre Atmosphäre mit flachen Hierarchien und großem Freiraum zum eigenen Gestalten in einem anspruchsvollen und abwechslungsreichen Aufgabengebiet
- Arbeiten in der sonnenreichsten Region Deutschlands im Dreiländereck zu Frankreich und der Schweiz in unmittelbarer Nähe zur Weinregion Kaiserstuhl und dem Schwarzwald
- Langfristige, berufliche Perspektive in einem Unternehmen mit stabiler Marktposition
- Lebenslanges Lernen und persönliche und berufliche Weiterentwicklungsmöglichkeiten
- Weitere Benefits, wie z. B. ein Jobrad oder Physiotherapie am Standort

Sie möchten mehr über unseren Standort in Herbolzheim erfahren? [Klicken Sie hier!](#)

#Jobdrehscheibe

Sie wollen mit uns Gas geben? Starten Sie durch und bewerben Sie sich jetzt!

Über uns

Continental entwickelt wegweisende Technologien und Dienste für die nachhaltige und vernetzte Mobilität der Menschen und ihrer Güter. Das 1871 gegründete Technologieunternehmen bietet sichere, effiziente, intelligente und erschwingliche Lösungen für Fahrzeuge, Maschinen, Verkehr und Transport. Continental erzielte 2023 einen Umsatz von 41,4 Milliarden Euro und beschäftigt aktuell rund 200.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in 56 Ländern und Märkten.

Geleitet von der Vision, die erste Wahl der Kunden für materialgetriebene Lösungen zu sein, fokussiert sich der

Unternehmensbereich ContiTech auf die Entwicklungs- und Werkstoffkompetenz für Produkte und Systeme aus Kautschuk, Kunststoff, Metall, sowie Gewebe. Diese können auch mit elektronischen Komponenten ausgestattet sein, um sie für individuelle Serviceleistungen funktional zu optimieren. Die industriellen Wachstumsfelder von ContiTech liegen vor allem in den Bereichen Energie-, Land-, Bauwirtschaft und Oberflächen. Zusätzlich bedient ContiTech die Automobil- und Transportindustrie sowie den Schienenverkehr.