

# Stéphane Maillet, Ing. Senior

3315 chemin Albert Mines  
Canton de Hatley (Québec) J0B 2C0  
T : 819 943-0500

stephanemallet@hotmail.com  
Langues : français et anglais fonctionnel  
Membre de l'Ordre des ingénieurs du Québec

## Profil

---

Grâce à plus de 20 années d'expérience dans les entreprises manufacturières, j'ai développé des aptitudes en stratégies manufacturières et en gestion du personnel. Au cours des 15 dernières années, j'ai su approfondir mon talent de gestionnaire d'équipes multidisciplinaires (production, ingénierie, amélioration continue, logistique, achat, approvisionnement, maintenance et automatisation). Par mon leadership, mon approche humaine et ma rigueur à implanter une structure organisationnelle, j'ai su élever la qualité et l'efficacité du travail appliqué par les membres de l'équipe sous ma direction. Tout au long de ma carrière, la technologie et l'innovation ont toujours été au cœur de mes réalisations dans différents secteurs d'activités. Je suis une personne rigoureuse pour qui l'imputabilité est essentielle pour atteindre le succès d'une entreprise. Je suis reconnu pour être efficace et innovateur, même en situation de stress intense. Grâce à mes nombreuses expériences manufacturières dans différents niveaux d'une organisation, je comprends très bien les enjeux de l'entreprise et de mes collègues.

## Compétences

---

- Gestion du personnel :** Gérer, former et diriger des équipes multidisciplinaires syndiquées. Faire respecter les normes de SST de l'entreprise. Élaborer des budgets départementaux. Utiliser mon leadership pour amener le groupe à exceller. Établir des stratégies opérationnelles orientées sur celles de l'entreprise. Transmettre les valeurs de l'entreprise par mes paroles et actions. Établir des indices de performances à plusieurs niveaux.
- Amélioration continue :** Double Green Belt 6 sigma, Kaizen, 5S, Fishbone, MTBF, RCA (5P), (Lean Manufacturing) Élaboration de critères de performance, VSM, SMED, TPM, AMDEC.
- Programmation :** Ladder, C++, HMI, robots Fanuc et automates programmables (Allen Bradley, Omron, Siemens et KMC).
- Gestion de projets :** Étude de faisabilité selon les besoins et le budget. Analyse de rentabilité et de retour sur investissement. Élaboration de devis et recherche de nouvelles technologies. Suivi des travaux en utilisant divers outils (MS Projet, diagramme de Gantt, rapport ERP, Power BI).
- Informatique :** Connaissance des réseaux Éthernet (IoT), DeviceNet, Modbus, Canbus et Bacnet.
  - Logiciels :** Ensemble Rockwell Automation, CX-ONE, Sysmac Studio, Total Control, ensemble Microsoft Office (*incluant Teams*), Microsoft Dynamics NAV, Genius, Power BI, Power Automate et la suite Google.
  - Électrique :** Design et montage des cabinets électriques, installation des cellules automatisées, contrôle de procédés (*PID, en cascades et en Z*), étalonnage des appareils de mesure, maîtrise de la logique câblée et des systèmes de sécurité, moteurs et variateurs de vitesse (*AC et DC*), électronique de puissance, alimentation et distribution électrique.
  - SST :** Élaboration d'analyses de risques et modifications des machines en respectant les normes de la CNESST.

## Expérience professionnelle

---

### Directeur des Opérations

2020-2024

Café William (160 employés)

Torréfaction et emballage de café

*Diriger 5 départements (production, ingénierie, maintenance, logistique et approvisionnement) afin d'assurer l'excellence opérationnelle à tous les niveaux. Chaque département possède ses propres indices de performance et l'innovation est au cœur de nos décisions. L'entreprise est en pleine expansion et les défis sont de taille afin de respecter les échéanciers de livraison et les budgets des différents projets. Je suis également responsable de la gestion de l'inventaire et de l'approvisionnement dans un contexte de pandémie.*

**Réalisations :** J'ai mis en place des indicateurs de performance afin de pouvoir rapidement quantifier la rentabilité des opérations. J'ai participé activement à la construction de la nouvelle usine ainsi qu'au développement du premier torréfacteur électrique industriel au monde. Par mon leadership et mon esprit d'équipe, j'ai amélioré la communication et la collaboration entre les 5 départements. J'ai réussi à soutenir et améliorer l'efficacité opérationnelle durant l'augmentation du chiffre d'affaires de 30M\$ à 100M\$. J'ai mis en place des dashboard de performances en ligne via la plateforme Looker et Power BI. J'ai instauré des projets de fiabilité machines qui nous ont permis de passer de 2 jours à 33 jours sans défaillance sur un équipement critique. J'ai amélioré la planification des opérations en passant de 24 heures à 2 semaines de prévisions. J'ai créé des équipes Task Force afin de répondre aux problèmes majeurs de la fiabilité des équipements.

### Directeur de la production, de l'amélioration continue, du service et de l'installation

2019-2020

Rexfab (70 employés)

Fabrication de machines automatisée

*Diriger 3 départements pour assurer une qualité du produit et une efficacité opérationnelle en tout temps. S'assurer que nos actions soient axées vers l'innovation. Gérer les stratégies de chacun des départements. Assurer un service d'installation hors pair avec un budget et un échéancier serré à respecter. Être le gardien du processus d'innovation en restant à l'affût des dernières technologies sur le marché (Automatisation, robotique, data center de type cloud, réalité augmentée, inter-connectivité des systèmes ERP, Teams, Inventor)*

**Réalisations :** J'ai établi des plans stratégiques pour l'usine 4.0 et implanté les bases (prises de mesures des opérations en continue, gestion des bases de données, automatisation des décisions opérationnelles et centralisation des informations dans un data center). J'ai intégré une flexibilité dans nos processus afin de permettre une complexité dans nos machines manufacturées. J'ai bâti un département d'amélioration continue qui a comme mandat principal de déployer l'usine 4.0 et d'offrir ce service à nos clients. J'ai refait l'aménagement fonctionnel de l'usine de production pour faciliter la gestion de la production et la venue du projet de l'usine 4.0.

## **Ingénieur d'usine, directeur de la maintenance et de projets en automatisation**

2015-2018

Groupe Cabico (700 employés)

Fabrication d'armoires de cuisine

*Diriger l'équipe multidisciplinaire de la maintenance et des projets à travers les formations, les projets et le développement de la fiabilité des machines. Être responsable de l'efficacité du service de la maintenance avec des indicateurs de performance. Gérer des projets d'acquisition de machineries, de réaménagement fonctionnel et participer activement au comité de la santé et sécurité.*

**Réalisations :** Conception d'une bascule automatisée pour les caissons avec une mention d'excellence de la commission de la santé et sécurité du travail. À l'aide d'une matrice de compétences, j'ai instauré des plans de formation adaptés à chacun des techniciens que j'ai dirigés. J'ai déployé des réseaux de communication informatique afin de centraliser les données d'activités opérationnelles au travers différents contrôleurs (Allen Bradley, KMC et Blue box). De plus, j'ai refait le réaménagement de l'usine 1 afin qu'elle s'oriente vers l'automatisation. Par mon leadership, j'ai remonté une équipe dysfonctionnelle à une équipe autonome et heureuse d'être chez Cabico.

## **Directeur de la maintenance et chargé de projets**

2009-2015

(usine de Sherbrooke et de Boston)

Delafontaine Inc. (300 employés)

Fabrication portes et cadres d'acier

*Être responsable du bon fonctionnement du parc de machines et du bâtiment (près de 400 appareils). Gérer une équipe syndiquée multidisciplinaire. En tant que spécialiste des équipements automatisés, j'étais la référence en développement et maintenance des machines automatisées. Coordonner les opérations de maintenance préventive selon un calendrier très serré. Établir des temps standard et les maintenir en constante évolution. Offrir un service de qualité aux autres clients internes de l'entreprise.*

**Réalisations :** Intégration d'une cellule robotisée opérant une presse plieuse. Programmation et installation des automates de service et de procédés Allen Bradley avec des satellites POINT I/O. Implantation de systèmes de sécurité de catégorie 4. Calibrer et réguler divers procédés (température, position, pression d'air dans les chambres de peinture, etc.). Implanter le système de gestion de la maintenance Interall. Développer des outils pratiques pour optimiser le temps de réponse du personnel de soutien (interface web, tablette électronique,...). Centraliser les informations dans une base de données afin d'assurer une traçabilité.

## Formation

---

Baccalauréat en génie de la production automatisée École de technologie supérieure (ÉTS)	2004 Université du Québec, Montréal
Diplôme d'études collégiales en Technique de l'électronique industrielle Spécialisation en électrodynamique	1999 Cégep de Sherbrooke

## Perfectionnement

---

Formation en supervision active	2014 et 2016
Formation en programmation d'automate Omron	2014
Formation en sécurité des machines automatisées	2013
Formation en gestion efficace de la maintenance	2013
Formation en sécurité des lasers	2010
Formation 6 Sigmas green belt	2006 et 2008
Formation en communication interpersonnelle	2004

## Expériences dans plusieurs marchés

Pâtes et Papier	Kruger, Domtar et Cascades
Textile	Albany Internationale
Alimentaire et soins personnel	Café William et Fempro
Matériaux composite	Camoplast (Michelin) et Gurit
Aéronautique	GE Aviation
Métal	De La Fontaine portes et cadres d'acier
Ébénisterie	Groupe Cabico
Granit	Granit Design