



P.O. Box 30029
Regina, SK CANADA S4N 7K9 Phone: (306) 525-4490
www.agtfoods.com Fax: (306) 525-4463

"Coordinateur/trice Assurance qualité et sécurité alimentaire"

Ramico, 8245, Le Creusot, St-Leonard, Quebec, H1P 2A2

Principales Fonctions

Vérifier si le service de la production respecte les normes de qualité pour s'assurer que les produits sont conformes aux spécifications ; vérifier si les produits entrants respectent les normes de qualité et sont conformes aux spécifications; vérifier si toutes les fournitures d'emballage et d'étiquetage sont conformes; entretenir et mettre en application un système de salubrité des aliments et de qualité pour l'usine de conditionnement FSSC 22000 -ISO 9001 ; former le personnel en ce qui a trait à la salubrité alimentaire. TÂCHES: échantillonner et classer par qualités toutes les matières brutes à l'arrivée en fonction des spécifications convenues; surveiller le processus de production et aider les opérateurs à faire les ajustements nécessaires aux méthodes de traitement durant la production afin d'améliorer la qualité et la consistance des produits ; mener des vérifications FSSC 22000, CFIA/USDA de la qualité et de la salubrité des aliments et des exigences des clients ; s'assurer que tous les fournisseurs remplissent le questionnaire de vérification du fournisseur de l'entreprise pour répondre aux normes de qualité de l'entreprise ; retenir les produits douteux, jeter les mauvais produits selon la procédure ou arrêter la chaîne de production pour corriger ou éviter des problèmes de qualité des produits ; surveiller le processus de production et aider les opérateurs à faire les ajustements nécessaires aux méthodes de traitement durant la production afin d'améliorer la qualité et la consistance des produits ; s'assurer que les détecteurs de métaux fonctionnent correctement ; aider les employés à imprimer les étiquettes, au besoin ; revoir et mettre en application les nouveaux programmes de HAACP et faire les modifications nécessaires pour assurer la salubrité des aliments ; collaborer avec les services de production et d'entreposage pour contrôler, maintenir ou améliorer s'il y a lieu la manipulation, l'entreposage et l'utilisation des matériaux réutilisés et des autres matériaux ; mettre en place des CS (consignes de sécurité) en collaboration avec les opérateurs et le directeur de l'usine ou directeur général pour comprendre les procédures opérationnelles en vigueur, déterminer les meilleures méthodes ; aider à documenter les nouvelles procédures opérationnelles normalisées ou mettre à jour les procédures actuelles ; vérifier les documents relatifs à la production et effectuer des vérifications d'assurance qualité ; offrir une formation technique aux employés de l'usine (usine de conditionnement) au sujet du programme de salubrité des aliments, y compris des pratiques de nettoyage et de salubrité des aliments, des méthodes opérationnelles, des pratiques personnelle et de lutte contre les organismes nuisibles (parasites, etc.) ; comparer les produits aux spécifications ; vérifier la hauteur, la couleur et autres attributs du produit fini ; vérifier l'enregistrement des numéros de lot pour s'assurer qu'aucun ingrédient périmé n'est utilisé ; s'assurer que les documents des produits réutilisés sont remplis correctement ; aider à mettre en place des plans de HACCP et de CS ; aider à maintenir les programmes de salubrité alimentaire pour les vérifications du GFSI ; former les employés en ce qui a trait aux procédures des BPF et des HAACP en lien avec la norme ISO 2200/FSSC 22000 ; mettre en place et maintenir des systèmes de qualité, des programmes de salubrité alimentaire et des certifications exigées par les clients et l'entreprise en collaboration avec le service de salubrité alimentaire et d'assurance qualité de l'entreprise ; effectuer des vérifications internes des systèmes de qualité, de salubrité alimentaire, d'assainissement, etc. afin d'assurer la conformité aux normes des clients, du gouvernement et de l'entreprise ; coordonner et exécuter des vérifications de la conformité de co-conditionneurs et fournisseurs, s'il y a lieu. Étiquetage : fournir une formation en HACCP de salubrité des aliments, etc





Exigences et conditions de travail

Niveau d'études : Universitaire 1er cycle (Bac)
Terminé

Années d'expérience reliées à l'emploi : 1 à 2 années d'expérience

Description des compétences : au moins 1 an d'expérience en salubrité alimentaire dans un environnement de transformation des aliments; expérience avec un système de gestion de documents (rédaction de PON, contrôle de documents); excellentes habiletés de communication verbale et écrite; physiquement apte à monter à des endroits élevés de manière sécuritaire; se pencher, ramper et se déplacer de manière sécuritaire et librement autour de la machinerie et dans l'installation sans aide ; posséder la vision (ou une vision corrigée) nécessaire pour travailler en toute sécurité autour de l'équipement et pour l'inspecter, identifier des parasites et préparer des notes d'inspection et des rapports sans aide.

Langues demandées : langues parlées : français et anglais
langues écrites : français et anglais

Autres langues ou précisions : bilinguisme parfait.

Salaire offert : à discuter

Nombre d'heures par semaine : 40,00

Conditions diverses : permis de conduire valide; posséder son propre moyen de transport.

Statut d'emploi : permanent

**Veillez envoyer votre curriculum vitae à Mr Rami Matta, General Manager:-
RMatta@agtcllc.com**