

95-2022

Benjamin Hamel, CRIA
Partenaire d'affaires, ressources humaines
Publié le 23/08/2022

Spécialiste contrôle qualité, sécurité alimentaire

Lieu de travail principal

Site de Plessisville

Horaire de travail

3 postes disponibles

Lundi au vendredi - 7h30 à 16h00

Statut du poste

Permanent

Sommaire du rôle

Relevant du Coordonnateur contrôle qualité, sécurité alimentaire, le Spécialiste contrôle qualité est une ressource qui utilise ses compétences, son expérience et son talent pour veiller à la qualité et la sécurité alimentaire des produits. Il supporte le Coordonnateur contrôle qualité dans l'application des programmes de sécurité alimentaire et le maintien des certifications qualité. Il Effectue les suivis relatifs aux non-conformités de produits, incidents qualité et plaintes, et la mise en place des correctifs appropriés pour éviter leur répétition.

Dynamique, responsable et organisé, le titulaire de ce poste possède de solides aptitudes pour le travail en équipe et la formation. Il démontre une excellente capacité d'apprentissage et d'analyse.

Responsabilité clés

- Effectuer des tournées de plancher et faire les suivis sur place dans le but de prévenir les non-conformités de produits, incidents qualité et plaintes.
- Assurer un soutien technique auprès des Agents qualité.
- En équipe multidisciplinaire, mène les enquêtes lors d'incident qualité et plaintes clients en investiguant à la cause racine à l'aide de processus reconnus (5 pourquoi, Ishikawa), établie avec l'équipe les mesures correctives et préventives à mettre en place afin d'éviter les récurrences, en évalue l'efficacité.
- Effectuer des suivis auprès du Coordonnateur qualité, sécurité alimentaire de toute problématique qui justifierait une intervention à plus haut niveau.

Compétences requises

- Baccalauréat en sciences et technologies des aliments ou toute autre formation pertinente ;
- Trois à cinq ans d'expérience préalables en contrôle de la qualité ;
- Posséder une formation en amélioration continue ou de l'expérience en tant qu'auditeur est considéré comme un excellent atout ;
- Avoir un bon esprit d'équipe ;
- Faire preuve d'autonomie et de leadership ;
- Avoir une attitude positive ;
- Capacité à analyser les risques ;
- Capacité à travailler dans un milieu où les activités se déroulent à un rythme rapide ;
- Bonne gestion des priorités ;

- Vérifier l'efficacité des surveillances en auditant sur place les tâches effectuées par les employés d'usines.
- Faire le suivi des retenus nécessitant une analyse plus poussée.
- Assister les Spécialistes de procédé dans la recherche d'amélioration de la qualité du produit.
- Participer activement à la révision documentaire des procédures, instructions spécifiques à l'usine.
- Assurer le suivi de la calibration des équipements effectués en sous-traitance.
- Effectuer toutes autres tâches connexes qui lui sont assignées et qui relèvent de ses fonctions et de ses compétences.

- Être reconnu comme un bon communicateur et formateur ;
- Facilité à entretenir de bonnes relations interpersonnelles ;
- Maîtrise des outils informatiques usuels (Suite MS Office) ;
- Bonne connaissance du domaine alimentaire (BPFs, HACCP, normes qualité, réglementation, etc.).

Pour plus d'information à propos du poste, communiquez avec :



Marie-Ève Pépin

Coordonnatrice en contrôle de la qualité

[JE POSTULE !](#)

[JE SOUHAITE RECOMMANDER UN CANDIDAT](#)