Zum Klienten:
Weitere Informationen zum Klienten und laufend neue Jobchancen erhalten Sie nach Ihrer Anmeldung und dem Onboarding durch Ihren Fachberater per Mail oder online. Wir freuen uns, Sie persönlich kennenzulernen!

Arbeitsort:
Bülach (X Kilometer und X Minuten von Ihrer Wohnadresse entfernt)

Jobbeschreibung:
Quality Supervisor (w/m/d)

Ihr Aufgabengebiet:
- Leitung der Entwicklung, Implementierung und Aufrechterhaltung des unternehmensweiten Qualitätsmanagementsystems gemäss Gruppenverfahren und -standards
- Sicherstellung der Umsetzung des Qualitätsmanagementsystems nach EN ISO 9001 und des Lebensmittelsicherheitsmanagementsystems nach FSSC 22000
- Koordination der Qualitätsverfahren über verschiedene Unternehmensfunktionen hinweg und Förderung spezifischer Massnahmen in den Abteilungen
- Überwachung der Prozesse mittels Analyseaktivitäten, Risikobewertung sowie internen und externen Auditprogrammen
- Definition und Förderung von Richtlinien und Initiativen zur kontinuierlichen Verbesserung, unter anderem mit Lean Manufacturing und dem PDCA-Zyklus
- Koordination des Qualitätsteams in der Produktion und Zusammenarbeit mit den Prozessverantwortlichen bei der Prozessentwicklung
- Planung und Durchführung von Qualitätsschulungen für alle Mitarbeitenden
- Überprüfung der korrekten Anwendung interner Verfahren für die Produktionsfreigabe und Pflege der operativen Verbindung zum Lager
- Sicherstellung eines effektiven und proaktiven technischen Kundendienstes in Zusammenarbeit mit der Produktion
- Bearbeitung von Kundenreklamationen gemäss Gruppenverfahren, Ursachenanalyse und Koordination geeigneter Lösungsmassnahmen
- Analyse von Qualitätsstandards und Kundenspezifikationen sowie Sicherstellung deren Umsetzung
- Koordination des Qualitätslabors und des technischen Kundendienstteams sowie Erstellung und Weitergabe periodischer Statistiken zu Qualitätskennzahlen

Was Sie ausmacht:
- Abschluss in Lebensmittelwissenschaften und -technologie, Maschinenbau oder einer verwandten Fachrichtung
- Kenntnisse über Glasfehler, Brucharten und Ursache-Wirkungs-Beziehungen zwischen Produktionsprozess und Qualitätsproblemen
- Kenntnisse der Logik und Phasen des Produktionsprozesses, der Abfülllinien und der Lagerungsmodalitäten
- Kenntnisse der Managementsysteme und Zertifizierungen ISO 9001, FSSC 22000 und HACCP sowie der Vorschriften zu Lebensmittelsicherheit und Hygiene

- Kenntnisse der Lean-Manufacturing-Prinzipien und der PDCA-Methodik sowie ausgeprägte Analyse- und Ursachenfindungskompetenz
- Gute Englischkenntnisse (mindestens Niveau B2)
- Gute Kenntnisse der Microsoft-Office-Anwendungen
- Bereitschaft zu kurzen Dienstreisen, hauptsächlich innerhalb Italiens
- Ausgeprägte Führungs- und Koordinationsfähigkeiten sowie die Fähigkeit, Zusammenarbeit zwischen verschiedenen Funktionen zu fördern
- Kunden- und ergebnisorientierte, pragmatische und beharrliche Herangehensweise an die Problembewältigung
- Fähigkeit, komplexe Situationen und Konflikte mit Kunden professionell und effektiv zu bewältigen
- Solide analytische Fähigkeiten und Problemlösungskompetenz sowie Erfahrung in der Leitung von Meetings und Verbesserungsaktivitäten
- Organisiert, mit klarer Kommunikation, Planungs- und Priorisierungsfähigkeit
- Proaktivität, Detailgenauigkeit und Interesse an Qualität, Lebensmittelsicherheit und kontinuierlicher Verbesserung

Was diese Stelle ausmacht:

- Verantwortungsvolle Rolle mit direktem Einfluss auf Produktqualität und Kundenzufriedenheit
- Enge Zusammenarbeit mit Produktion, Lager, Vertrieb sowie dem Qualitätsleiter der Gruppe und anderen Standorten unseres Unternehmens
- Umfassender Einblick in die Prozesse und aktiver Beitrag zu den Zielen „Null Reklamationen“, „Null blockierte Paletten“ und „Null Nacharbeiten“