

# Job Description

## PLANT QUALITY MANAGER

**Location:** POVOLARO, ITALY

**Department:** PRODUCTIONS / MANOPS

**Reports To:** OPERATIONS MANAGER

**Classification:** SALARIED

**Hours of Work:** 40

**Date:**

**Direct Report to:** OPERATIONS MANAGER

**Dotted line report to;** Quality Assurance Manager

Panoramica del lavoro:

Il Ruolo sarà responsabile che la qualità del prodotto e dei processi soddisfino gli obiettivi di qualità di Rieke-Taplast, mantenendo i sistemi di qualità aziendali in linea con gli standard ISO9001, BRCiOP

Il ruolo sarà anche responsabile dell'identificazione e dello sviluppo di progetti di miglioramento continuo.

Mansioni principali

1. Gestire la qualità e il miglioramento degli impianti (riduzione degli scarti, qualità preventiva)
2. garantire un contatto quotidiano con il cliente/fornitore in merito a potenziali richieste di qualità
3. garantire gli standard di qualità dei nuovi prodotti in produzione (fase di industrializzazione) le attività correlate a questo.
4. gestire, controllare, analizzare, migliorare e riferire quotidianamente, settimanalmente, mensilmente lo stato della qualità (KPI)
5. Mantenere gli standard del sistema di gestione della qualità
6. creare e aggiornare procedure di lavoro, avvisi di qualità e QCP
7. supportare attivamente la produzione per superare problemi di produzione, assemblaggio e processo.
8. Impostare audit sulla linea di produzione con piani d'azione di base e verificare la loro efficacia
9. Supportare l'ufficio acquisti per valutare la capacità tecnica e produttiva dei potenziali fornitori per soddisfare i requisiti di qualità aziendali.
10. Fornire consulenza sull'accettazione o il rifiuto dei materiali in entrata e dei componenti, attuando e seguendo azioni correttive con il fornitore.
11. Lavorare a stretto contatto con il team direzionale dell'impianto per identificare e risolvere i problemi di qualità, a breve termine ed in modo permanente..
12. Promuovere programmi di miglioramento continuo nello stabilimento, coinvolgendo i team dgli altri dipartimenti (Manutenzione, Officina Stampi)
13. Mantenere BRC e ISO / ISCC e altri standard certificati
14. Promuovere come ambasciatori la cultura EHS sulla pianta
15. Gestire un team di 5 persone (3 riporti diretti e 2 report funzionali)

## Requisiti per il ruolo

1. Formazione universitaria in ambito tecnico (Laurea triennale omagistrale )
2. 3-5 anni di esperienza lavorativa nel ruolo di Quality Supervisor (IMM)
3. Inglese - Avanzato o fluente
4. Capacità di guidare le persone
5. Capacità di gestire le attività quotidiane di qualità in entrata/uscita e requisiti verso cliente/fornitore
6. Persona dalla mente aperta per trovare il miglioramento dei processi
7. Conoscenza degli standard di sicurezza alimentare
8. Conoscenza SPC
9. Conoscenza della metodologia Lean six sigma (certificazione minima cintura verde)

## Altre competenze tecniche

1. Microsoft Word - Avanzate Microsoft Excel - Avanzate Microsoft PowerPoint – Avanzate Microsoft Outlook - Avanzate
2. Conoscenza del metodo 8D e degli altri strumenti di problem solving e di qualità

## Competenze trasversali

1. Precisione, flessibilità, affidabilità, gioco di squadra, leadership naturale, capacità analitiche
2. Gestione del team

## Fascia salariale

47K – 52K euro

MBO Da valutare nello sviluppo del ruolo