

## Description de poste/ Job Description

|                                     |                                     |
|-------------------------------------|-------------------------------------|
| <b>Titre du poste / Job title :</b> | Operational Quality Control Manager |
| <b>Se rapporte à /Reports to :</b>  | Quality Director                    |

### Job Purpose

The Operational Quality Control Manager leads all operational quality control activities. This role owns the day-to-day integrity of the HACCP, SQF and GMP programs and related certifications (Gluten-Free, Organic, Kosher) on the floor, is responsible for the quality and food safety training program for the QC and operational teams, works in close collaboration with different operational departments to ensure the food safety of the environments and products, and manages, develops, and engages the QC team.

The role is a key partner to the Quality Director in rolling out quality standards for the warehouses and production sites.

### Responsibilities

#### QC Team Leadership

- Lead, coach, and develop the entire operational quality control team (receiving and production)
- Set priorities, schedules, and workloads for the QC team to ensure adequate coverage (day, evening, and weekends as needed).
- Conduct performance evaluations and development plans for QC team.

#### Training and Development

- Elaborate and coordinate the quality and food safety training programs (HACCP, GMP, SQF) for the QC team.
- Elaborate and coordinate the quality and food safety trainings for operational teams in collaboration with the QC team.

#### Quality and Food Safety Systems

- Ensure the integrity and rigorous application of HACCP, GMP, Gluten-Free, Organic, and Kosher programs.
- Act as the site's SQF Practitioner, leading the day-to-day implementation, maintenance, and continuous improvement of the SQF System Elements and Food Safety Fundamentals across receiving and production QC team.
- Plan, lead, and conduct internal, external audits and verification activities for SQF program elements and ensure corrective actions are closed on time across all involved departments.
- Prepare and participate in customers, CFIA, FDA, Organic, Gluten-Free audits and coordinate resulting corrective action plans.
- Collaborate with the Maintenance department to ensure equipment design, preventive maintenance programs, and facility infrastructure meet SQF and food safety requirements.
- Create and update SOPs and control sheets related to operations.
- Ensure compliance with Canadian and US regulatory requirements (CFIA, FDA, USDA).

#### Receiving, Raw Materials and Packaging

- Oversee raw materials inspection, lot approval, and non-conformance management at receiving (internal facilities and third-party warehouses).
- Oversee inspection and approval of incoming food packaging materials (e.g., Bags, films, liners) at receiving, applying the same quality standards used for raw materials.

- Collaborate with purchasing, warehouse and logistics teams on quality issues related to raw materials, packaging materials, and internal non-conformities.

## Production

- Oversee production quality controls, pre-operational inspections, organoleptic testing, and critical control point monitoring.
- Oversee quality control of packaging materials during production (e.g., label accuracy, code dates, packaging integrity), in addition to in-process and finished products.
- Ensure production non-conformances are documented, investigated, and that corrective actions are implemented and tracked to closure.

## Continuous Improvement

- Analyze receiving and production quality KPIs and propose continuous improvement actions.
- Work closely with the Quality Director on strategic projects, including rolling out quality programs for different sites.

## Communication and Reporting

- Regularly update the Quality Director on the state of the quality system, compliance issues, and risks.
- Act as the primary point of contact for quality control matters with production, maintenance, sanitation and warehousing.
- Perform other duties and special projects as required.

## Required Qualifications

- Bachelor's degree in Food Science, Food Technology, or Food Engineering (or related field).
- Minimum 5 years of experience in quality control in the food industry, including at least 2 years in a supervisory or team management role.
- In-depth knowledge of HACCP, SQF, GMP, and CFIA and FDA regulations.
- HACCP and SQF practitioner certification required; PCQI an asset.
- Experience managing multiple teams; and multi-sites an asset.
- Experience coordinating or delivering food safety/quality training programs is an asset.
- Bilingual in French and English (oral and written).
- Proficiency in SAP, TraceGain, and the MS Office suite.
- Mobilizing leadership and ability to develop a team.
- Rigorous, organized, with strong attention to detail.
- Excellent communication and problem-solving skills, including the ability to train and coach others effectively.
- Ability to manage multiple priorities in a fast-growing environment.
- Change agent, comfortable in a context of organizational transformation.

## Description de poste (traduction française)

|                         |                                                   |
|-------------------------|---------------------------------------------------|
| <b>Titre du poste :</b> | Gestionnaire, Contrôle de la qualité opérationnel |
| <b>Se rapporte à :</b>  | Directrice de la Qualité                          |

## Objectif du poste

Le Gestionnaire, Contrôle de la qualité opérationnel dirige l'ensemble des activités de contrôle de la qualité opérationnel. Ce rôle est responsable de l'intégrité quotidienne des programmes HACCP, SQF et BPF (GMP) ainsi que des certifications connexes (Sans gluten, Biologique, Casher) sur le terrain, assume la responsabilité du programme de formation en qualité et salubrité alimentaire destiné aux équipes de CQ et aux équipes opérationnelles, collabore étroitement avec différents départements opérationnels afin d'assurer la salubrité alimentaire des environnements et des produits, et gère, développe et mobilise l'équipe de CQ.

Ce rôle est un partenaire clé de la Directrice de la Qualité dans le déploiement des normes de qualité pour les entrepôts et les sites de production.

## Responsabilités

### Leadership de l'équipe CQ

- Diriger, encadrer et développer l'ensemble de l'équipe de contrôle de la qualité opérationnel (réception et production).
- Établir les priorités, les horaires et les charges de travail de l'équipe de CQ afin d'assurer une couverture adéquate (jour, soir et fins de semaine au besoin).
- Effectuer les évaluations de rendement et les plans de développement de l'équipe de CQ.

### Formation et développement

- Élaborer et coordonner les programmes de formation en qualité et salubrité alimentaire (HACCP, BPF, SQF) pour l'équipe de CQ.
- Élaborer et coordonner les formations en qualité et salubrité alimentaire destinées aux équipes opérationnelles, en collaboration avec l'équipe de CQ.

### Systèmes de qualité et de salubrité alimentaire

- Assurer l'intégrité et l'application rigoureuse des programmes HACCP, BPF, Sans gluten, Biologique et Casher.
- Agir à titre de praticien SQF du site, en dirigeant la mise en œuvre, le maintien et l'amélioration continue au quotidien des éléments du système SQF et des principes fondamentaux de salubrité alimentaire au sein des équipes de CQ de la réception et de la production.

- Planifier, diriger et mener des audits internes, externes et des activités de vérification pour les éléments du programme SQF, et s'assurer que les mesures correctives sont fermées à temps dans tous les départements concernés.
- Préparer et participer aux audits des clients, de l'ACIA, de la FDA, Biologique et Sans gluten, et coordonner les plans de mesures correctives.
- Collaborer avec le département de la maintenance afin que la conception des équipements, les programmes d'entretien préventif et l'infrastructure des installations respectent les exigences SQF et de salubrité alimentaire.
- Créer et mettre à jour les procédures opérationnelles normalisées (PON) et les feuilles de contrôle liées aux opérations.
- Assurer la conformité aux exigences réglementaires canadiennes et américaines (ACIA, FDA, USDA).

## **Réception, matières premières et emballage**

- Superviser l'inspection des matières premières, l'approbation des lots et la gestion des non-conformités à la réception (installations internes et entrepôts tiers).
- Superviser l'inspection et l'approbation des matériaux d'emballage alimentaire entrants (p. ex. sacs, films, doublures) à la réception, en appliquant les mêmes normes de qualité que celles utilisées pour les matières premières.
- Collaborer avec les équipes des achats, de l'entrepôt et de la logistique sur les enjeux de qualité liés aux matières premières, aux matériaux d'emballage et aux non-conformités internes.

## **Production**

- Superviser les contrôles de qualité de la production, les inspections préopérationnelles, les tests organoleptiques et la surveillance des points critiques de contrôle.
- Superviser le contrôle de la qualité des matériaux d'emballage pendant la production (p. ex. exactitude des étiquettes, dates de code, intégrité de l'emballage), en plus des produits en cours et finis.
- S'assurer que les non-conformités de production sont documentées, investiguées, et que les mesures correctives sont mises en œuvre et suivies jusqu'à leur fermeture.

## **Amélioration continue**

- Analyser les indicateurs de qualité (KPI) de la réception et de la production, et proposer des actions d'amélioration continue.
- Travailler en étroite collaboration avec la Directrice de la Qualité sur des projets stratégiques, y compris le déploiement des programmes de qualité pour différents sites.

## **Communication et rapports**

- Informer régulièrement la Directrice de la Qualité de l'état du système de qualité, des enjeux de conformité et des risques.

- Agir à titre de point de contact principal pour les questions de contrôle de la qualité auprès de la production, de l'entretien, de l'assainissement et de l'entreposage.
- Accomplir d'autres tâches et projets spéciaux au besoin.

## Qualifications requises

- Baccalauréat en science alimentaire, technologie alimentaire ou génie alimentaire (ou domaine connexe).
- Minimum 5 ans d'expérience en contrôle de la qualité dans l'industrie alimentaire, dont au moins 2 ans dans un rôle de supervision ou de gestion d'équipe.
- Connaissance approfondie des normes HACCP, SQF, BPF et des réglementations de l'ACIA et de la FDA.
- Certification de praticien HACCP et SQF requise; PCQI un atout.
- Expérience en gestion de plusieurs équipes; expérience multi-sites un atout.
- Expérience dans la coordination ou la prestation de programmes de formation en salubrité alimentaire/qualité, un atout.
- Bilingue en français et en anglais (oral et écrit).
- Maîtrise de SAP, TraceGain et de la suite MS Office.
- Leadership mobilisateur et capacité à développer une équipe.
- Rigueur, sens de l'organisation et souci du détail.
- Excellentes compétences en communication et en résolution de problèmes, y compris la capacité à former et à encadrer efficacement les autres.
- Capacité à gérer plusieurs priorités dans un environnement en forte croissance.
- Agent de changement, à l'aise dans un contexte de transformation organisationnelle.