

# Assistant Qualité

## 1. Missions

- ♦ Assister le responsable Qualité dans la mise en place et/ou le suivi du système Qualité de l'entreprise dont l'objectif global est de **garantir la qualité des produits et de satisfaire le client**. Son rôle est de rechercher et d'analyser les causes de défaillances tout au long du processus de fabrication, puis d'en identifier les mesures préventives et les points critiques qui permettront de maîtriser ces risques.
- ♦ Il participe à la rédaction ou la remise à jour du système documentaire de l'entreprise (procédures, enregistrements...)
- ♦ Il anime des réunions de sensibilisation ou de formation du personnel

## 2. Aptitudes recherchées

- ♦ Bonne connaissance des produits et des procédés
- ♦ Connaissances des méthodes utilisées dans le domaine (Certification ISO, HACCP, analyse des risques...)
- ♦ Rigueur scientifique et sens de l'organisation
- ♦ Grande capacité d'analyse et de synthèse alliée à de bonnes qualités rédactionnelles
- ♦ Un bon sens de la communication voire de l'animation

## 3. Rémunérations

- ♦ Débutant : environ 1100 € net / mois
- ♦ Au bout de 10 ans : 1300 à 1800 € net / mois selon les entreprises

## 4. Débouchés

- ♦ environ 600 offres/an

## 5. Formations

- ♦ BTS IAA ou DUT génie biologique option IAB avec éventuellement une spécialisation en Qualité

## 6. Evolution de carrière

- ♦ Evolution possible vers des fonctions de Responsable Qualité.