



Die Röchling-Gruppe gestaltet Industrie. Weltweit. Seit mehr als 200 Jahren. Mit kundenindividuellen Kunststoffen verändern wir heute den Alltag vieler Menschen – denn sie machen Autos leichter, Medikamentenpackungen sicherer und verbessern industrielle Anwendungen. Unsere 11.737 Mitarbeiter arbeiten dort, wo unsere Kunden sind – an 92 Standorten in 25 Ländern.

Röchling Medical ist ein bevorzugter Lieferant und Entwicklungspartner führender Pharma-, Biotech- und Medizintechnikunternehmen weltweit. An sechs Standorten in Deutschland, den USA und China entwickeln und fertigen wir unter Reinraumbedingungen maßgeschneiderte pharmazeutische Verpackungs- und Verabreichungslösungen, Verbrauchsmaterialien für die medizinische Diagnostik sowie anspruchsvolle Komponenten und Baugruppen für Medizinprodukte.

Neuhaus am Rennweg ist das Kompetenzzentrum für Reinraumbglasformen bei Röchling Medical – mit über 60 Jahren Erfahrung in der Verfahrenstechnik und 35 Jahren Erfahrung in der Reinraumproduktion. Unter Anwendung eines umfassenden Spektrums an Blasformtechniken werden am Standort in modernsten, nach GMP-Klassen D & C zertifizierten Reinräumen Behälter, Flaschen und Vials nach pharmazeutischem Verpackungsstandard hergestellt.

Wir suchen für unseren Standort in Neuhaus am Rennweg zum nächstmöglichen Eintrittstermin einen

Qualitätsplaner (m/w/d)

Hier sind Sie gefragt

- Durchführen von Machbarkeitsanalysen
- Erstellen, Bearbeiten, Prüfen und Abstimmen von Spezifikationen intern sowie extern
- Identifikation und Bewertung von kritischen Qualitätsmerkmalen
- Erstellung und Moderation von Risikoanalysen/ FMEA's inkl. Maßnahmenverfolgung
- Prüf- und Messmittelauswahl/ -beschaffung/ sowie Abgleich der Messmethodik
- Durchführen und Interpretation von statistischen Auswertungen (z.B. Histogramm, Boxplot, Prozessfähigkeitsanalysen, Messsystemanalysen)
- Ableiten und Erstellen von Prüfplänen und Umsetzung im CAQ System
- Erstellung von Q-relevanten Dokumenten für die (z.B. Prüfanweisung, Fehlerkatalog)
- Bewertung und Freigabe von Produkten und Produktionsprozessen aus der Vorserienphase
- Optimierung von Qualitätsprozessen

Damit überzeugen Sie uns

- Ein erfolgreich abgeschlossenes (wirtschafts-) ingenieurwissenschaftliches Studium, alternativ Weiterbildung zum Techniker oder Meister mit einschlägiger Berufserfahrung
- Normkenntnisse der Medizin- und Pharmaindustrie (z.B. ISO 13485)
- Fundierte Kenntnisse der Qualitätstechniken, FMEA und Statistik
- Sicherer Umgang mit MS-Office (Word, Excel, Outlook, PowerPoint)
- Sehr gute Deutsch- und Englischkenntnisse in Wort und Schrift
- Fähigkeit zur konstruktiven Lösungsfindung und eine proaktive, transparente und strukturierte Arbeitsweise
- Gelegentliche Reisebereitschaft

Das bieten wir Ihnen

Ein starkes Miteinander

Wir tun eine Menge dafür, dass die Kolleginnen und Kollegen vom ersten Tag an gerne bei Röchling arbeiten. Fairness, Respekt und Wertschätzung sind der Grundstein.

Ein tolles Team

- Kollegiales Miteinander
- Flache Hierarchien und kooperativer Führungsstil
- Angenehmes Betriebsklima und offener Umgang untereinander
- Regelmäßige Mitarbeitererevents (Outdoortage, Firmenläufe u.v.m.)

Attraktive Vergütung

- Wettbewerbsfähige Entlohnung
- Betriebliches Vorschlagswesen mit attraktiven Prämien
- Vergünstigungen beim Online-Shopping bei zahlreichen Anbietern

Familie, Freizeit und Gesundheit

- 30 Urlaubstage
- Betriebliche Gesundheitsförderung (Fitnessraum, Job-Rad u.v.m.)
- Kinderbetreuungszuschuss
- Betriebliche Altersvorsorge

Noch mehr Vorteile

- Fort- und Weiterbildungsmöglichkeiten
- Intensive Einarbeitung durch strukturierte Einarbeitungspläne und persönlichen Mentor

Interesse? Wir freuen uns auf Ihre Bewerbung unter Angabe des frühestmöglichen Eintrittstermins.