Ingénieur Qualité Clients Produits CDI FH

Présentation de l'entreprise

Leader européen et numéro 2 mondial sur un secteur industriel à très haute valeur ajoutée technique, ASB Aérospatiale Batteries (AIRBUS Groupe/ SAFT) est le spécialiste de l'étude, la conception, la production et la commercialisation des Piles Thermiques. Bien implanté sur le marché des alimentations électriques pour la défense, ASB Group met son expertise à la disposition de tous les secteurs industriels pour imaginer des solutions d'énergie notamment de secours : aéronautique, spatial...

Dans le cadre de notre croissance, nous recherchons un **Ingénieur Qualité Clients Produits** FH

Sous la responsabilité du Responsable Service Qualité, vous êtes le garant de la conformité de nos produits et de l'excellence de nos processus. Véritable pivot entre la production, l'ingénierie et le client final, vous participez au pilotage de la qualité opérationnelle.

Descriptif du poste

Vos missions : Pilotage, analyse et amélioration

En tant qu'expert(e) Qualité, vos responsabilités s'articulent autour de quatre axes majeurs :
Gestion de la conformité & libération : Vous validez les dossiers de fabrication et rédigez la documentation libératoire. Vous êtes l'interlocuteur(trice) privilégié(e) des clients lors des recettes et des audits produits.
Gestion de configuration : Vous animez la commission des évolutions de définition et veillez au respect strict des règles de configuration (interne et client).
Analyse de données & méthodologie : Vous concevez les outils de recueil de données de fabrication. Vous exploitez les statistiques pour détecter les dérives et garantir la performance de nos procédés.
Amélioration continue : Vous pilotez des groupes de résolution de problèmes (8D, Pareto) suite à des non-conformités internes ou clients. Vous réalisez des audits poste/process et participez aux analyses de risques (AMDEC).

Profil recherché

Vous êtes reconnu(e) pour votre rigueur technique et votre capacité à fédérer des équipes transverses autour d'objectifs qualité ambitieux.

- Issu(e) d'une formation supérieure en Qualité ou Ingénierie, vous possédez une solide expérience en milieu industriel.
- Compétences Techniques :
  - ✓ Maîtrise des normes sectorielles (EN9100, ISO9001 ou Part21).
  - ✓ Expertise en outils statistiques (écarts types, cartes de contrôle) et résolution de problèmes.
  - ✓ Maîtrise d'un ERP et des outils de management de la qualité.
  - ✓ Anglais opérationnel indispensable (échanges clients et documentation).
- Soft Skills : Esprit de synthèse, aisance relationnelle et rédactionnelle, précision et capacité d'arbitrage.

Pourquoi nous rejoindre ?

Rémunération en fonction de l'expérience 40 à 55 k€ salaire sur 12 mois avec une prime annuelle équivalente à 1 mois de salaire. Intéressement Participation. Plan d'épargne groupe. Percol. Restaurant d'Entreprise. CET.

En nous rejoignant, vous intégrez un environnement technologique de pointe où votre expertise aura un impact direct sur la qualité de nos produits. Nous vous offrons un poste alliant autonomie, travail d'équipe et défis techniques stimulants.

Prêt(e) à relever le challenge ? Envoyez votre candidature à : recrutement@asb-group.com
http://www.asb-group.com/

ASB-Aérospatiale Batteries - Allée Sainte Hélène - 18021 BOURGES - Tél.: 33 (0)2 48 48 56 00 CEDEX France