

# Ingénieur Chimiste Correspondant Qualité 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 Chimiste Correspondant Qualité FH**

**Votre mission** ? Garantir que chaque produit actif qui sort de nos ateliers répond aux standards les plus exigeants, tout en impulsant une véritable culture qualité auprès de nos équipes terrain.

## Descriptif du poste

Rattaché(e) au Responsable Qualité et en lien étroit avec le Responsable du Pôle Produits Groupe, vous devenez le pilier de la conformité et de l'excellence opérationnelle.

### Vos missions : entre expertise et terrain

Au cœur de la production et de l'innovation, vos responsabilités s'articulent autour de quatre axes majeurs :

- **Garant de la conformité** : Vous approuvez les procédures et documents qualité, coordonnez les résultats hors spécification et assurez la conformité réglementaire (REACH, POP, S-CAT 17500, etc.).
- **Amélioration continue** : Vous pilotez les plans d'actions, réalisez les audits (produits et process) et analysez les non-conformités en lien avec la production et les fournisseurs.
- **Expertise technique** : Vous êtes le référent pour le traitement des faits techniques. Vous participez activement aux analyses de causes (8D, 5M) et aux études d'industrialisation de nouveaux produits actifs.
- **Ambassadeur Qualité** : Vous accombez les équipes au quotidien. Votre rôle est de transformer l'exigence en réflexe, avec pédagogie et esprit constructif.

## Profil recherché

### • Technique avant tout :

Ingénieur (Bac+5) avec de solides connaissances en chimie minérale.

Une expertise ou une première expérience en électrochimie sera un atout différenciant.

Vous maîtrisez les outils de résolution de problèmes et les normes réglementaires du secteur.

### • Humain surtout :

Rigueur & Méthode : Le respect des normes est pour vous une priorité absolue.

Communication & Diplomatie : Vous savez faire passer des messages complexes avec pédagogie.

Esprit de solution : Curieux(se) et force de proposition, vous cherchez toujours à optimiser le fonctionnement du laboratoire

L'Anglais serait un plus

Rémunération en fonction de l'expérience : Salaire sur 12 mois avec une prime annuelle équivalente à 1 mois de salaire. Intéressement Participation. Plan d'épargne groupe

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](mailto:recrutement@asb-group.com)