



LBI située à Amnéville est une entreprise familiale centenaire et innovante qui compte à ce jour 215 salariés.

Nous fabriquons et usinons des couronnes et des tubes de très grandes dimensions, en alliages non ferreux et aciers inoxydables, en utilisant les techniques de fonderie par centrifugation.

Notre expertise est reconnue dans des marchés prestigieux tels que la construction navale, l'aéronautique, la production d'énergie ou encore la sidérurgie.

L'innovation, le très fort esprit d'équipe et la haute qualification de notre personnel permettent de répondre efficacement aux exigences de nos clients, dont 85% d'export à l'international.

Notre groupe compte cinq usines en France ainsi que deux bureaux de vente à l'étranger (en Allemagne et au Royaume-Uni) pour un total de 350 salariés et 65 M€ de chiffre d'affaires consolidés.

Nous recherchons pour **notre site d'Amnéville – LBI**, un :

ADJOINT AU RESPONSABLE QUALITE (H/F)

Missions principales

Ce poste nouvellement créé a pour but de renforcer l'efficacité dans la mise en place de l'amélioration continue produits et process, mais aussi de renforcer la culture qualité au sein des ateliers.

Rattaché(e) au Responsable Qualité, vos missions principales seront réparties en 3 aspects :

Amélioration continue de la Qualité produit :

- Organiser les analyses de cause avec le personnel technique.
- Participer à l'identification et à l'analyse des défaillances liées aux processus industriels de fonderie et d'usinage.
- Faire le suivi de la mise en place des actions de corrections et d'améliorations (comprenant la partie vérification en atelier).
- Réaliser des études statistiques afin de déterminer des axes d'analyses ou de progrès.
- Participer à la formation et à la sensibilisation des collaborateurs sur les bonnes pratiques dans le domaine de la qualité (produit).

Qualité clients

- Faire la première réponse aux clients en cas de demandes, litiges et réclamations.
- Gérer et assurer le bon suivi des non-conformités clients et améliorer la réactivité

Systeme de management integre

- Participer à la mise à jour du système de management de la qualité conformément aux exigences des certifications EN 9100, et éventuellement ISO 9001 et ISO 19443.
- Participer à la mise à jour des documents qualité et veiller à leur prise en compte au sein des équipes.
- Participer aux audits internes.

Dans le cadre de missions complémentaires, vous serez amené(e) à intervenir en support sur les activités HSE.

Formation / Expériences / Qualités

De formation Bac+3 ou Bac+5 orientée sur la Qualité, vous avez une première expérience dans ce domaine avec un stage ou un premier emploi en milieu industriel, si possible en métallurgie et/ou mécanique.

Une formation en Hygiène, Sécurité, Environnement (HSE) serait un plus.

Connaissances des normes :

- ISO 9001 : obligatoire
- EN 9100, ISO 19443, ISO 14001, ISO 45001 : recommandé

Vous maîtrisez les outils de gestion QSE (PDCA, audits internes, gestion des non-conformités, analyse de cause, rapport 8D ou QRQC).

Vous avez une très bonne capacité rédactionnelle en français et en anglais (niveau B2 ou minimum 750 au TOEIC).

Vous êtes une femme ou un homme capable d'alterner entre des missions terrains et administratives.

Enfin vous êtes précis(e), rigoureux (se), analytique, avec une facilité à prendre du recul. Vous avez une aisance relationnelle avec les équipes et les clients.

Ce que nous vous proposons :

- Disponibilité : dès que possible
- CDI
- Horaire hebdomadaire 35 H / 4,5 jours par semaine en moyenne
- Salaire annuel de base : 35k€ + tickets restaurant + indemnité de déplacement
- Primes, 13ème mois, intéressement, participation, chèques vacances
- CSE

Processus de recrutement :

Merci de bien vouloir nous faire parvenir votre CV et une lettre motivant votre intérêt pour le poste à l'adresse suivante rh@lbi.fr

Si votre candidature est retenue, vous serez contacté par notre service des Ressources Humaines pour un premier entretien.