

OFFRE D'EMPLOI

RESPONSABLE QUALITE SERIE (H/F)

Présentation de l'entreprise

EMI SAS, entreprise familiale experte dans l'injection de matières thermoplastiques et des pièces techniques, s'appuie sur des valeurs fortes qui guident son développement et sa vision à long terme : exemplarité, esprit d'équipe, état d'esprit positif, management participatif, et engagement éthique et solidaire.

Basée à SAINT-Louis NEUWEG, EMI SAS accompagne ses clients depuis 1995 en leur proposant des solutions sur mesure et innovantes « made in France ».

Partenaire complet, EMI SAS maîtrise l'étude et le co-développement de pièces, la fabrication d'outillages, l'injection de pièces techniques, la réalisation de mesures et d'essais, l'assemblage d'ensembles et de sous-ensembles et la personnalisation des pièces.

Certifiée ISO 13485, EMI SAS garantit que ses processus respectent les normes internationales les plus strictes en matière de sécurité et de qualité pour les dispositifs médicaux.

Cette combinaison de tradition familiale, d'innovation et de respect des valeurs humaines fait d'EMI SAS un acteur reconnu pour son sérieux et son engagement dans le respect des plus hauts standards dans l'injection de pièces thermoplastiques.

Descriptif du poste et du profil recherché

Rattaché(e) au service Qualité HSE, vous serez garant de la qualité série des produits fabriqués/assemblés dans nos ateliers et contribuez à améliorer la qualité des produits et des services.

Vos missions principales seront les suivantes :

Management de l'équipe qualité série

- Encadrer, organiser et planifier l'activité de l'équipe qualité série (une dizaine de personne), en veillant au respect des règles de sécurité, de discipline et de performance.
- Fixer les objectifs individuels, animer les points d'équipe, motiver et accompagner les collaborateurs.
- Réaliser les entretiens annuels d'évaluation et contribuer au développement des compétences (techniciens, contrôleurs).

Pilotage de la qualité produit en série

- Garantir la conformité des produits en s'assurant du respect des procédures qualité, des standards et des méthodes de contrôle.
- Évaluer la conformité des pièces produites en fonction de leur destination finale ; prendre les décisions d'acceptation ou de rebut.
- Contrôler les produits en cours de fabrication en lien avec les chefs d'équipe, valider la libération des ordres de fabrication (OF).
- Piloter et suivre les indicateurs qualité du processus surveillance produit

Gestion des non-conformités

- Identifier, isoler et traiter les non-conformités internes et externes : tri, reprise, mise en zone prison.

- Être l'interlocuteur qualité des clients pour le traitement des réclamations clients et des défauts.
- Suivre le tableau de suivi des 8D des réclamations clients et des FNC (Fiches de Non-Conformité) et piloter les actions correctives.

Documentation qualité produits et audits

- Créer, mettre à jour et maintenir les Dossiers Assurance Qualité Produits.
- Préparer et participer aux audits clients, certifications et inspections qualité.
- Planifier, réaliser et suivre les audits process ainsi que les audits systèmes internes.

Amélioration continue et analyses

- Participer activement aux AMDEC produit et process.
- Animer les démarches de résolution de problèmes à l'aide des outils qualité (8D, Pareto, 5M, QRQC, 5 Why...).
- Exploiter les rapports de métrologie et formaliser les synthèses techniques permettant d'identifier les causes racines des écarts.
- Proposer des améliorations des méthodes et outils de contrôle.

Collaboration transverse et support à la production

- Travailler en étroite collaboration avec la production sur les problématiques qualité (essais, interventions curatives ou préventives...).
- Former les opérateurs de production aux procédures et bonnes pratiques visant à améliorer la qualité en production.
- Participer à la définition et à la mise en œuvre de la politique QSE, en collaboration avec la direction QSE.
- Cordonner les actions avec les services qualité projet et métrologie (validation de pièces, interprétation de rapports de mesure....).

Votre profil professionnel :

Formation : Titulaire d'une Licence/BUT ou d'un Master en Hygiène, Sécurité et Environnement (HSE) ou dans le domaine de la qualité industrielle, avec au moins 8 à 10 ans d'expérience.

Compétences techniques :

- Connaissance des systèmes de management
- Management d'équipe : organisation, planification, motivation, entretiens annuels.
- Contrôle qualité : audits (process, système, clients), validation produits, gestion des non-conformités.
- Méthodes qualité : AMDEC, 8D, Pareto, 5M, QRQC, 3x5W.
- Métrologie : vérification EI, suivi instruments, analyse statistique de capabilité.
- Coordination interservices : collaboration étroite avec production, qualité projet et clients.
- Formation et amélioration continue : montée en compétence des opérateurs, actions correctives.
- Contribution active à la politique QSE avec la direction.
- Maîtrise de la langue : allemand et/ou anglais.

Savoir-être :

- Rigueur et méthode
- Dynamisme et esprit d'équipe
- Bon communicant et capacités rédactionnelles
- Capacités managériales
- Curiosité et remise en cause
- Pragmatisme

- Sens de l'analyse
- Capacité à gérer plusieurs projets en parallèle et à adapter les prises de décisions grâce à une approche par les risques

Conditions

CDI

Horaire de journée 8h00 – 12h00 et 13h00 – 17h00 (souplesse) soit 40 heures hebdomadaires

Rémunération : à définir selon expérience

Avantages : Participation, intéressement, complémentaire santé, participation aux frais de transport, CSE attractif...

Pourquoi nous rejoindre ?

- Un rôle stratégique au sein du service qualité série.
- Une entreprise familiale, engagée dans l'excellence industrielle et médicale.
- Un environnement dynamique et innovant avec des projets ambitieux dans le secteur de la santé.

Vous souhaitez relever ce défi et contribuer à la performance de notre entreprise ? Postulez dès maintenant en envoyant votre candidature à recrutement@emi-wissler.com

11/06/25 SLI/CCR