

Die Albemarle Corporation (NYSE: ALB) mit Sitz in Charlotte, North Carolina, USA ist ein weltweit tätiges Spezialchemieunternehmen mit führenden Marktanteilen bei Lithium, Brom sowie Katalysatoren. Wir entwickeln und produzieren für unsere Kunden in vielen der weltweit wichtigsten Branchen: von Energie und Kommunikation bis hin zu Transport und Elektronik.

Der Albemarle - Konzern beschäftigt etwa 5.400 Mitarbeiter und betreut Kunden in rund 100 Ländern. Die Albemarle Germany GmbH mit ihren rund 600 Mitarbeitern in Deutschland ist Teil der globalen Lithium-Organisation von Albemarle, dem weltweit führenden Hersteller von Lithiumverbindungen sowie einem bedeutenden Produzenten von Lithium-Rohstoffen und Metallverbindungen für Spezialanwendungen. In Deutschland haben wir unsere Standorte in Frankfurt am Main und Langelsheim.



Für den Produktionsstandort Langelsheim suchen wir zum nächstmöglichen Zeitpunkt einen

Chemieingenieur / Verfahrenstechniker (m/w/d)

zur Unterstützung für den Bereich Research and Development am Standort Langelsheim (Region Goslar/ Harz).

Ihre Aufgabenschwerpunkte:

Als R&D Ingenieur/in im Laborbereich der Forschung & Entwicklung unterstützen Sie mit Ihrem technischen Know-how die Entwicklung neuer Produkte und Herstellprozesse innerhalb unserer Specialties und Energy Storage Portfolios. Ihr Aufgabenspektrum umfasst sowohl die technische Betreuung und Anpassung von bestehendem Laborequipment und -infrastruktur als auch die Auslegung und Anschaffung von neuen Laborgeräten. Darüber hinaus unterstützen Sie die Planung und Umsetzung von Scale-up Versuchen bis hinein in die Pilotproduktion. Dabei berücksichtigen Sie stets Sicherheitsaspekte, gesetzliche und betriebliche Vorgaben, Kundenanforderungen, Qualitätskriterien sowie betriebswirtschaftliche Gesichtspunkte.

Darüber hinaus erfüllen Sie die Funktion des Produktionsingenieur für das Entwicklungslabor und organisieren Instandhaltungsrelevante Aufgaben.

Im Rahmen Ihrer Arbeit wirken Sie aktiv an der Weiterentwicklung unseres innovativen Produktportfolios und der Entwicklung von Produktionsprozessen mit. Sie arbeiten dabei eng mit den Kollegen aus Produktion, Instandhaltung, Prozesstechnologie, Engineering und Business sowie externen Entwicklungspartnern zusammen.

Weitere Einzelaufgaben:

- Entwicklung und Umsetzung von technischen Konzepten zur Optimierung und Modifikation von bestehendem Labor- und ggf. auch Scale-up Equipment.
- Bedarfsermittlung, Spezifizierung, Anschaffung, Inbetriebnahme und Dokumentation von neuem Equipment inklusive Lieferantenscreening und -kommunikation sowie Unterstützung der Fachabteilung bei der Projektabwicklung.
- Unterstützung der konzeptionellen Vorbereitung von Investitionsprojekten im Entwicklungskontext und Begleitung während den Phasen der Durchführung
- Koordination von Wartungen und Reparaturen sowie Instandhaltungsprojekten als Produktionsingenieur (PI) für die Entwicklungslabore inklusive Abwicklung in SAP und Führung der technischen Dokumentation.
- Aktive HSE- und Prozesssicherheits-Arbeit im Bereich der Entwicklungslabore inklusive Durchführung und Dokumentation von Sicherheitsanalysen (z.B. AEA, GBU) für neue und bestehende Geräte und Prozesse.
- Internationale und interdisziplinäre Zusammenarbeit sowohl mit anderen internen Fachabteilung wie R&D und Process Development in den USA, Produktion und Technikum, Prozesstechnologie, Engineering, technische Dienste sowie HSE am Standort Langelsheim als auch mit externen Entwicklungspartnern.

Ihr Profil:

- Sie haben Ihr (Fach-) Hochschulstudium in der Fachrichtung Chemieingenieurwesen/ Verfahrenstechnik oder eine vergleichbare Qualifikation erfolgreich abgeschlossen und idealerweise bereits erste Berufserfahrung erlangt.
- Sie verfügen über technische Kenntnisse im Labor- und Entwicklungsbereich und haben sogar erste Erfahrungen im industriellen Scale-up.
- Sie haben Freude daran, sich schnell in neue Thematiken und Prozesse hineinzudenken, Problemlösungen zu erarbeiten und technische Konzepte zu erstellen. Ihre Kreativität hilft Ihnen dabei sichere, technische Lösungen zu erarbeiten und umzusetzen.
- Sie besitzen ein ausgeprägtes Sicherheitsverständnis sowohl bei der Auslegung von Equipment für chemische Prozesse und im Umgang mit Gefahrstoffen als auch im Rahmen der Laborarbeit.
- Ihre Arbeitsweise ist selbständig, strukturiert und zielorientiert. Ihre Hands-on-Mentalität lässt Sie flexibel auf neue Herausforderungen und Prioritäten reagieren. Sie sind kommunikativ und arbeiten gerne in interdisziplinären und internationalen Teams.
- Kenntnisse in der Durchführung von Verbesserungsprojekten mit systematischer Lösungsfindung (z.B. Lean/Six-Sigma) sind von Vorteil.
- Sehr gute Deutsch- und Englischkenntnisse in Wort und Schrift sowie einen sicheren Umgang mit MS-Office setzen wir voraus. Erfahrungen im Umgang mit SAP sind von Vorteil.

Was Sie von uns erwarten können:

Wir bieten eine flexible Arbeitszeitgestaltung sowie die Möglichkeit zum mobilen Arbeiten. Eine Einarbeitung durch erfahrene Teammitglieder und externe Lehrgänge ist für uns selbstverständlich. Wir bieten ein abwechslungsreiches und interessantes Aufgabengebiet in einem internationalen Unternehmen, ein angenehmes Arbeitsklima, 30 Tage Urlaub, betriebliche Altersvorsorge und eine leistungsgerechte Vergütung nach Chemietarifvertrag.

Wir haben Ihr Interesse geweckt?

Dann bewerben Sie sich bitte ausschließlich über unser Bewerbungsportal, unter Angabe der Referenz REQ-17697:

https://albemarle.wd5.myworkdayjobs.com/External/job/Goslar-Area-Langelsheim-Germany/Chemieingenieur---Verfahrenstechniker--m-w-d-_REQ-17697

Weitere Informationen unter:

www.albemarle.de