

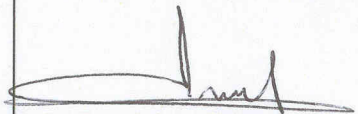


Esterline Sensors Group



Site Auxitrol : Bourges (France)

	AUTEUR	VÉRIFICATEUR	APPROBATEUR
NOM	A. RUET	W. FREITAS	A. DURAND
DATE	07/01/2008	15/01/2009	16/01/2009
VISA			

HISTORIQUE DES ÉVOLUTIONS

RÉV	DATE	MODIFICATION	PRÉPARÉ PAR
00	23/07/02	Première édition Ce Manuel Qualité annule et remplace le MAQ09 révision 11	A. PACYNA
01	19/05/03	Suppression de la Division Capteurs & Systèmes Ajout de la filial BVR (USA) Mise à jour par rapport à l'EN13980 et à la Directive UE 94/9/CE Ajout de l'Annexe 3	A. PACYNA
02	05/12/03	Modification suite audit LCIE	A. PACYNA
03	05/07/04	Simplification de la cartographie des processus suite à : <ul style="list-style-type: none"> • Vente AUXITROL IBERICO, • Division Nucléaire écartée du champ de certification 	W. FREITAS
04	09/09/05	Chapitres 0.2 – 0.3 – 0.4 – 1.1 – 1.1.2 – 1.2 – 1.3 – 2.4 – 2.5 – 3.3 - 4.1 – 4.4 – 4.5 – 4.6 – 5.2.1 – 5.3 – 5.5.2 – Annexe 1	W. FREITAS
05	09/05/07	Révision générale	A. RUET
06	04/12/2008	Chapitre 0 – 1 2 -3 Evolution suite à intégration groupe ESG Annexes : organigrammes	A. RUET

SOMMAIRE

0 PRÉSENTATION DE LA SOCIÉTÉ

0.1 HISTORIQUE DE LA SOCIÉTÉ

0.2 IMPLANTATION

0.3 EFFECTIFS

0.4 PRINCIPALES ACTIVITÉS ET RÉFÉRENCE D'AUXITROL SA

0.5 PRINCIPAUX MOYENS DE PRODUCTION, DE CONTRÔLE ET D'ESSAI

1 SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITÉ

1.1 GÉNÉRALITÉS

- 1.1.1 Cartographie des Processus
- 1.1.2 Interactions entre les processus
- 1.1.3 Processus externalisés

1.2 EXIGENCES RELATIVES A LA DOCUMENTATION

- 1.2.1 Manuel Qualité
- 1.2.2 Maîtrise des documents
- 1.2.3 Maîtrise des enregistrements

1.3 GESTION DE LA CONFIGURATION

2 RESPONSABILITÉS DE LA DIRECTION

2.1 ENGAGEMENT DE LA DIRECTION

2.2 ÉCOUTE CLIENT

2.3 POLITIQUE QUALITÉ

2.4 PLANIFICATION

- 2.4.1 Objectifs qualité
- 2.4.2 Planification

2.5 RESPONSABILITÉS, AUTORITÉS, COMMUNICATION

- 2.5.1 Responsabilité et Autorité
- 2.5.2 Organigrammes
- 2.5.3 Représentant de la Direction
- 2.5.4 Communication interne

2.6 REVUE DE DIRECTION

3 MANAGEMENT DES RESSOURCES

3.1 MISE A DISPOSITION DES RESSOURCES

3.2 RESSOURCES HUMAINES

3.3 INFRASTRUCTURES / RESSOURCES MATÉRIELLES / ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL

4 RÉALISATION DU PRODUIT

4.1 PLANIFICATION DE LA RÉALISATION DU PRODUIT

4.2 PROCESSUS RELATIFS AUX CLIENTS

- 4.2.1 Détermination des exigences relatives au produit
- 4.2.2 Revue des exigences relatives au produit
- 4.2.3 Communication avec le client

4.3 CONCEPTION ET DÉVELOPPEMENT

4.4 ACHATS

- 4.4.1 Processus d'Achats
- 4.4.2 Informations relatives aux Achats / Vérification du produit acheté

4.5 PRODUCTION ET PRÉPARATION DU SERVICE

- 4.5.1 Maîtrise de la Production et de la Préparation du service
- 4.5.2 Validation des Processus de Production et de Préparation du Service
- 4.5.3 Identification - Traçabilité
- 4.5.4 Propriété du client
- 4.5.5 Préservation du Produit

4.6 MAÎTRISE DES DISPOSITIFS DE SURVEILLANCE ET DE MESURE

5 MESURE, ANALYSE ET AMÉLIORATION

5.1 GÉNÉRALITÉS

5.2 SURVEILLANCE ET MESURES

- 5.2.1 Satisfaction du client
- 5.2.2 Audits internes
- 5.2.3 Surveillance et mesure des processus
- 5.2.4 Surveillance et mesure du produit

5.3 MAÎTRISE DU PRODUIT NON-CONFORME

5.4 ANALYSE DES DONNÉES

5.5 AMÉLIORATION

- 5.5.1 Amélioration continue
- 5.5.2 Action corrective
- 5.5.3 Action préventive

ANNEXE 1

ORGANIGRAMMES

ANNEXE 2

LISTE DES DOCUMENTS ORGANISATIONNELS

CHAPITRE 0 : PRÉSENTATION DE LA SOCIÉTÉ

0.1. HISTORIQUE DE LA SOCIÉTÉ

Créée en 1960, la société AUXITROL a connu un essor rapide dans la conception, la fabrication et la distribution d'équipements de systèmes industriels.

Sa politique de marketing et de développement, son réseau de distribution ont permis la diffusion d'une gamme très complète d'instruments et d'équipements mécaniques, électromécaniques et électroniques.

Ses productions sont destinées à de multiples segments de l'industrie et en particulier aux industries de pointes aéronautique et spatiale.

0.2. IMPLANTATION ET PRINCIPALES ACTIVITES D'ESTERLINE SENSORS GROUP

Les principales activités d'Esterline (NYSE :ESL www.esterline.com) Sensors Group sont la conception, la fabrication et le soutien après vente de : Thermocouples, capteurs de température totale pour avions et moteurs, sondes à résistance, capteurs de pression, pyromètres optiques, et moyens d'essais associés, capteurs de vitesse et de couple, débitmètres, jaugeurs et détecteurs de niveaux, capteurs cryogénique, capteurs air data, capteurs cylindre vibrants, densimétrie carburant.

Les différentes sociétés faisant parties d' Esterline Sensors Group (ESG) sont :

- Auxitrol S. A. – France
5 allée Charles Pathé
18941 Bourges Cedex 9
Tél. : +33 (0)2 48 66 78 78 / Fax. : +33 (0)2 48 66 78 77

- Weston Aerospace – Angleterre
Farnborough
Hampshire GU14 7PW
Royaume Uni
Tél. : +44 1252 544-433 / Fax. : +44 1252 370-298

- Esterline Mexico - Mexique
Via Rapida Poniente 16955-58
Colonia Rio Tijuana
3ra Etapa,
Tijuana B.C. 22226
Mexique
Tél. : +52 664-231-4595 / Fax. : +52 664-231-4597

- Norwich Aero - U. S. A.
50 O'Hara Drive
PO BOX 109
Norwich NY 13815
Etats-Unis
Tél. : + 1 607 334-5410 / Fax. : +1 607 334 5417

0.3. EFFECTIFS AUXITROL SA

Le site de Bourges emploie en France environ 437 personnes.

0.4. PRINCIPALES RÉFÉRENCES D'AUXITROL SA

SAFRAN GROUP (Hispano Suiza, Snecma DMS, Turbomeca, Messier-Bugatti, ...) :

- Harnais de thermocouples pour moteurs CFM56, M53, ATAR, LARZAC
- Sondes à résistance pour moteur CFM56 et M88
- Pyromètre optique, Bloc capteurs Pression et Transmission flexible pour moteur de M88
- Capteurs de température pour le moteur SaM 146
- Thermocouples et sondes à résistance pour moteur VULCAIN, ARIANE 5
- Thermocouples d'échappement et thermosondes
- Capteurs de pression
- Thermocouples de frein de roue A319-A320-A380-A400M
- Capteurs de pression et mancontact électronique A380

UTC GROUP (Pratt & Whitney & Hamilton Sundstrand):

- Sondes de température et capteurs de pression pour PW210, PW307, PW535B / D et E, PW610, PW545C, PW615, PW617
- Capteurs de pression et de débitmétrie pour BOEING 787

ROLLS-ROYCE : Capteurs de température et de pression (BR700, TP400, TRENT500, GEM, GNOME)

HONEYWELL : Capteur de Température (HTS 7000)

AIRBUS :

- Capteurs de pression
- Sondes de température (Messier Bugatti)
- Capteurs de pression pour système de filtration et freinage A380 (Messier Bugatti)

DASSAULT Aviation

- Thermocouples et système de détection de surchauffe et d'antigivrage pour FALCON
- Capteurs de pression

0.5. PRINCIPAUX MOYENS DE PRODUCTION DE CONTRÔLE ET D'ESSAI

La superficie de l'usine de Bourges est de 10.000 m² couverts et 53.000 m² de surface totale

Les principaux moyens de production, de contrôle et d'essai sont :

- Progiciels de Gestion Intégrés Syteline
- Equipements de CAO et DAO
- Salle blanche – classe 10 000 comprenant une zone en classe 100 pour photolithographie des éléments sensibles et une salle dépoussiérée - classe 100 000 avec contrôle de température et degré hygrométrique
- Centre d'usinage, machines à commande numérique, machines conventionnelles d'usinage
- Machines à rétreindre
- Postes de soudage à l'arc, postes de soudage TIG et mini Plasma
- Machines à braser HF, machines à souder par Faisceau d'Électrons et Laser
- Four sous vide pour brasure, four à flamme (Essais haute température)
- Soufflerie non-givrante et soufflerie givrante, tunnel hydrodynamique
- Banc de test automatique pour capteurs de pression, banc pour test hydraulique
- Banc pour contrôle d'étanchéité à l'hélium, banc pour contrôle ressuage
- Moyens d'étalonnage pour capteur de température et capteurs de pression
- Pot vibrant
- Moyens de contrôle et d'essais conventionnels (mécaniques, électriques, électroniques), machine tridimensionnelle

CHAPITRE 1 : SYSTÈME DE MANAGEMENT DE LA QUALITÉ

1.1 GÉNÉRALITÉS

Le Système de Management de la Qualité est établi en conformité avec les normes ISO 9001, AS/EN 9100, EN 13980, et à la Directive Européenne 94/9/CE pour les appareils destinés à être utilisés en atmosphères explosives.

Les exigences supplémentaires de l'EN 13980 "Atmosphères explosives – Application des Systèmes Qualité sont identifiées *en gras italique*.

Le Système de Management de la Qualité s'appuie sur l'Approche Processus et une démarche d'amélioration continue afin de satisfaire les exigences des clients (externes, internes) et de pérenniser l'entreprise sur le long terme.

Les processus mis en œuvre au sein du Système de Management de la Qualité sont identifiés dans la cartographie des processus.

On distingue sur la cartographie 3 types de processus répartis en 2 grandes familles :

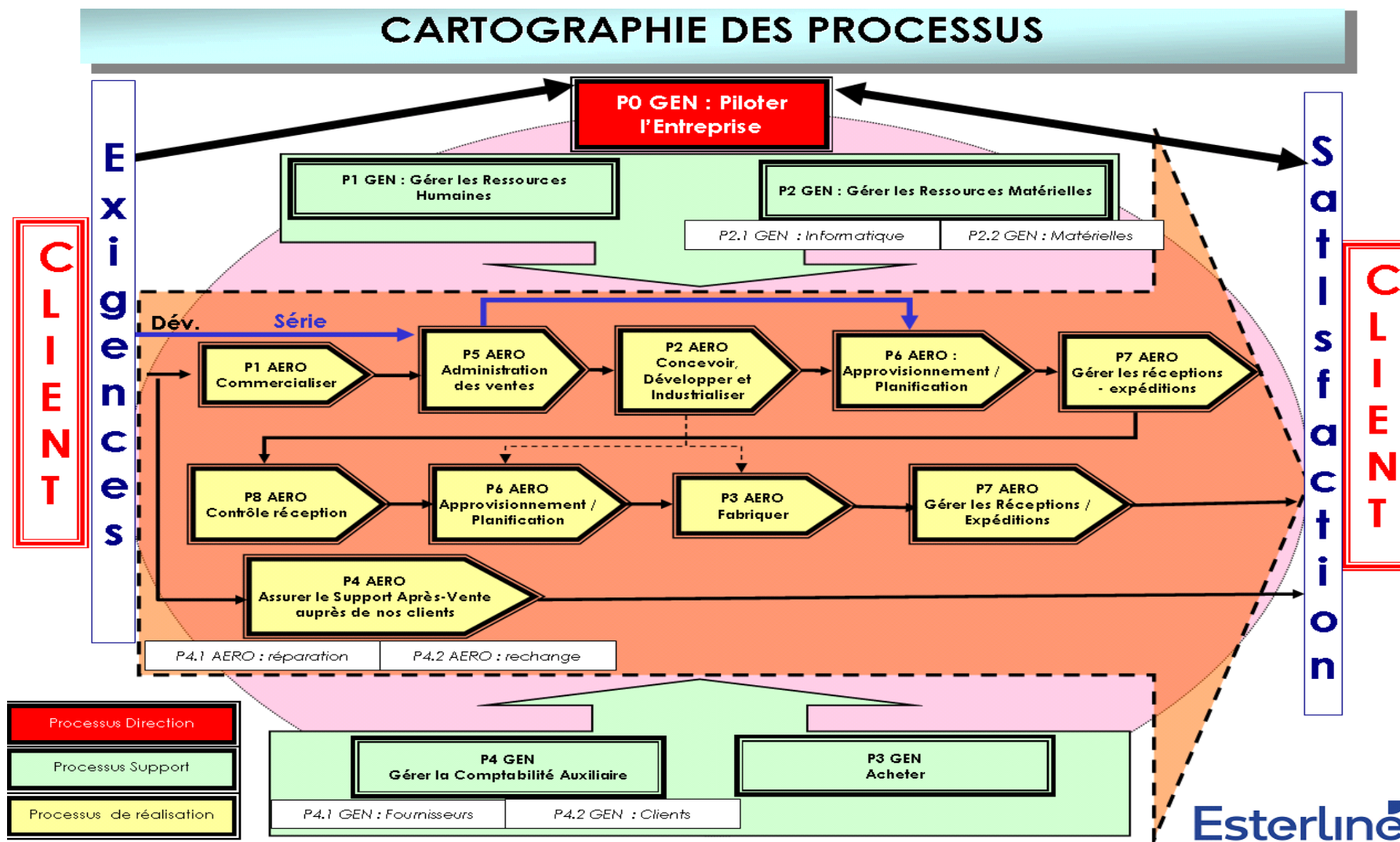
- Famille des processus GÉNérique qui inclut les Processus Direction OU Management et les Processus Support,
- Processus de réalisation OU cœur de métier notés AERO.

La cartographie est complétée par une description de chaque processus qui précise :

- les missions du processus,
- les points clés du processus,
- le périmètre du processus,
- le propriétaire (pilote) du processus
- les intervenants dans le processus,
- des documents associés,
- la documentation et les enregistrements liés au processus,
- les indicateurs de pilotage et de performance du processus pour répondre aux objectifs assignés par la Direction.

La surveillance, la mesure, l'analyse des processus et des actions nécessaires pour les améliorer sont décrites au Chapitre 5 "Mesure, Analyse et Amélioration" du présent Manuel Qualité.

1.1.1 CARTOGRAPHIE DES PROCESSUS



1.1.2 INTERACTIONS ENTRE LES PROCESSUS

Exemple de lecture : la ligne P1 (le processus P1) a une interaction avec la colonne P2 (le processus P2) => p1/p2

	P0 GEN	P1 AERO	P2 AERO	P3 AERO	P4 AERO	P5 AERO	P6 AERO	P7 AERO	P8 AERO	P1 GEN	P2 GEN	P3 GEN	P4GEN
P0 GEN		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
P1 AERO			X	X		X				X	X	X	X
P2 AERO				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
P3 AERO					X	X	X	X		X	X	X	
P4 AERO								X	X	X	X	X	X
P5 AERO							X	X		X	X	X	X
P6 AERO								X	X	X	X	X	X
P7 AERO									X	X	X	X	X
P8 AERO										X	X	X	X
P1 GEN											X	X	
P2 GEN												X	
P3 GEN													X
P4 GEN													

Légende :

X : interaction (ou relation client-fournisseur interne) entre les 2 processus

 : Pas d'interaction entre les 2 processus

1.1.3 PROCESSUS EXTERNALISÉS

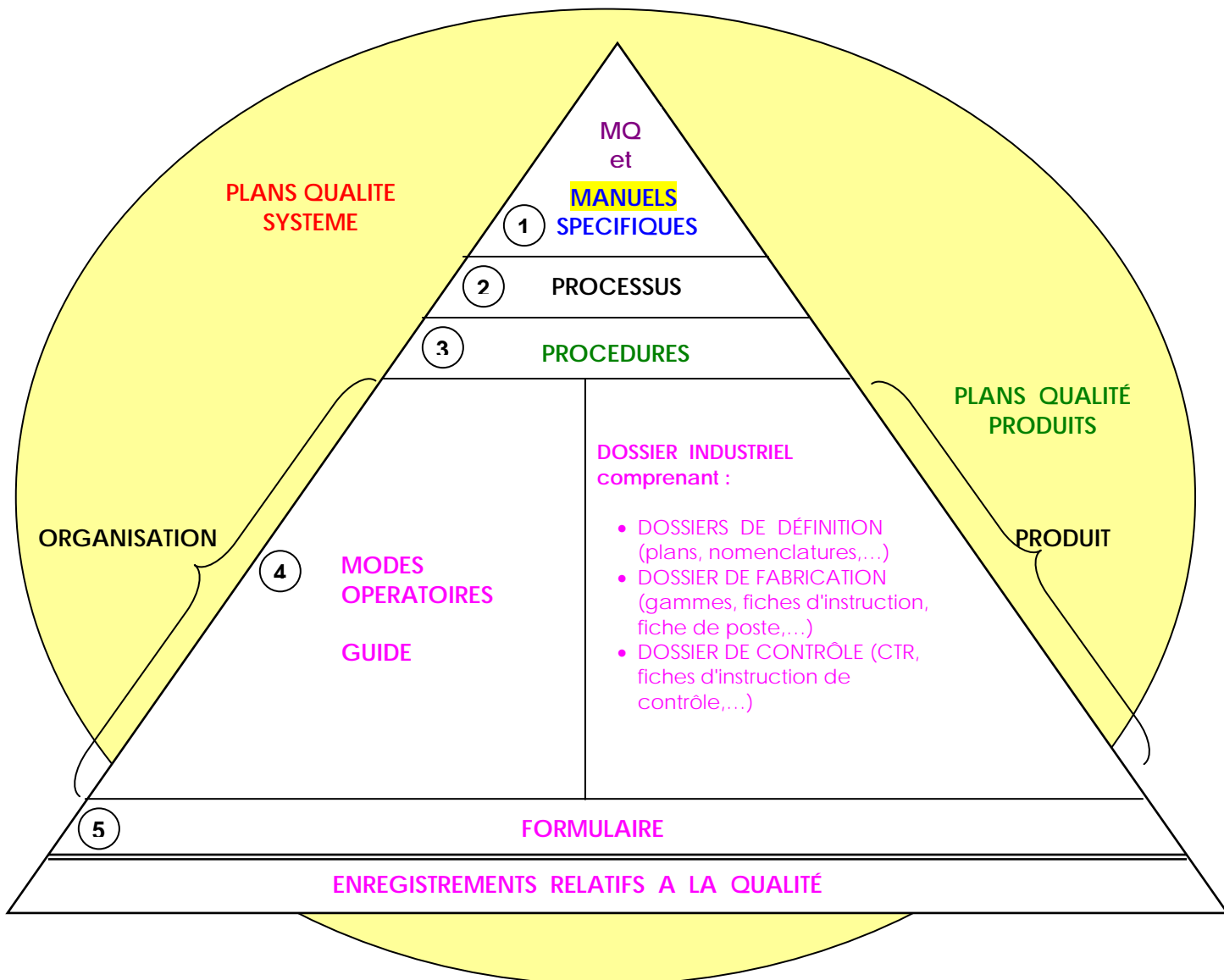
La maîtrise de ces processus est assurée sous la responsabilité du propriétaire du processus à l'aide d'un plan qualité spécifique et/ou d'un organigramme qui précise les responsabilités de chaque intervenant.

1.2 EXIGENCES RELATIVES A LA DOCUMENTATION

La documentation du Système de Management de la Qualité comprend :

- Politique Qualité repris au chapitre 2-3 ci-après,
- Les objectifs qualité de la Direction qui sont déclinés dans des indicateurs associés au processus,
- Le présent Manuel Qualité,
- **les documents exigés par la norme EN9100,**
- La structure du Système Documentaire permettant d'assurer la planification, fonctionnement et maîtrise efficace des processus

NORMES – REGLEMENTS - EXIGENCES CLIENTS



1.2.1 MANUEL QUALITÉ

A) Domaine d'application du Système de Management de la Qualité

Les dispositions du présent Manuel Qualité sont complétées par la documentation du système documentaire (1-2 ci-dessus).

Les dispositions du présent Manuel Qualité s'appliquent pour tous les processus repris dans la cartographie.

Les exigences relatives à la documentation prennent en compte les impositions de l'Autorité Nationale concernant le Système de Management de la Qualité notamment dans les procédures, modes opératoires, guides et dans des Manuels Qualité particuliers :

- M. O. P. (Manuel de l'Organisme de Production)
- M. O. E. (Manuel de l'Organisme d'Entretien).

Le personnel d'AUXITROL S. A. a accès à la documentation du Système de Management de la Qualité ainsi que nos clients et/ou les représentants des Autorités Nationales.

B) Gestion du Manuel Qualité

Les règles relatives à la gestion, l'approbation et la diffusion du Manuel Qualité sont précisées dans procédure PI 01.

C) Revue du Manuel Qualité

Le Manuel Qualité est revu chaque fois que nécessaire, lors d'évolutions du Système de Management de la Qualité (changement du représentant de la Direction, changement de lieu géographique...).

La revue du Manuel Qualité est décrite dans la procédure PI 01.

D) Évolution du Manuel Qualité

Tout membre de la Direction (Local Management Team ou COMité EXecutif), tout Responsable du processus souhaitant une évolution du Manuel Qualité, en fait la demande à la Direction Qualité.

Après examen de la recevabilité de la demande, le demandeur d'une évolution est informé de la décision prise.

Après acceptation le Manuel Qualité est modifié.

L'historique des évolutions de ce Manuel Qualité précise les modifications réalisées.

E) Archivage

Les règles relatives à l'archivage des Manuels Qualité sont définies par la procédure PQ 05.

1.2.2 MAÎTRISE DES DOCUMENTS

Cette maîtrise est assurée à différents niveaux :

- l'approbation avant diffusion qui est faite selon les dispositions des PI 01 et MM 01,
- l'évolution, la mise à jour et l'approbation qui sont conduites selon les dispositions des documents PI 01, PD 01 et MM 01. La coordination de la maîtrise des modifications est faite avec le client et/ou les Autorités en accord avec les exigences contractuelles et réglementaires (la PI 01 précitée complète les présentes dispositions).

- pour assurer que les documents restent lisibles et facilement identifiables ; elle est faite selon les dispositions des procédures PI 01 et PI 02.
- pour assurer que les documents d'origine extérieure sont identifiés et leur diffusion maîtrisée selon les dispositions de la procédure PI 01.
- pour empêcher toute utilisation non intentionnelle de documents périmés et de les identifier s'ils sont conservés dans un but quelconque (voir procédure PI 01 précitée).

L'analyse des documents d'origine extérieure est conduite à l'aide du document FC 02 "Fiche d'analyse de document" ou lors des revues de conception.

Ce chapitre est complété comme suit :

La maîtrise des documents du produit ainsi que celle des plans annexes et connexes est placée sous la responsabilité de la "personne autorisée" en accord avec les exigences de l'EN 13980. La PD 01 complète les présentes dispositions en matière de maîtrise des modifications.

Le nom de l'organisme notifié responsable de la notification du Système Qualité est documenté par AUXITROL pour chaque attestation d'examen CE de type.

NOTA :

→ *Plan annexe* : Plan référencé dans l'attestation d'examen CE de type

→ *Plan connexe* : Plan non référencé dans l'attestation d'examen CE de type, mais utilisé par exemple dans la fabrication détaillée d'une partie constitutive

L'organisme notifié responsable de la notification du Système Qualité AUXITROL est le LCIE (notification N° LCIE 03 ATEX Q 8058).

1.2.3 MAÎTRISE DES ENREGISTREMENTS

Les règles relatives à l'identification, le stockage, la protection, l'accessibilité, la durée de conservation et l'élimination des enregistrements sont précisées dans la PQ 05.

Les enregistrements sont tenus à la disposition des clients et/ou des autorités en accord avec les exigences contractuelles ou réglementaires.

1.3. GESTION DE LA CONFIGURATION

Le processus de management de la configuration des produits est repris dans la PD 02 "Gestion de la Configuration" et le GD 06 "Manuel Qualité Conception".

CHAPITRE 2 : RESPONSABILITÉS DE LA DIRECTION

2.1. ENGAGEMENT DE LA DIRECTION

L'Engagement de la Direction est décliné :

- dans le processus "PILOTER L'ENTREPRISE",
- dans la Déclaration de la Direction,
- au niveau de la Revue de Direction.

2.2. ÉCOUTE CLIENT

Les clients pris en compte sont :

- le client et les utilisateurs finals de nos produits,
- les actionnaires,
- le personnel d'AUXITROL S. A.,
- les fournisseurs et partenaires,
- la société AUXITROL S. A. vis-à-vis des lois et règlements qui lui sont applicables.

Les besoins et attentes des parties intéressées sont identifiés et pris en compte lors de **la planification de la réalisation du produit** et lors de **la mesure de satisfaction du client** et régulièrement analysées pour leur prise en compte dans le processus "PILOTER L'ENTREPRISE".

2.3. POLITIQUE QUALITÉ

AUXITROL est un leader mondial pour le développement et la fabrication de capteurs et de systèmes de mesure pour les applications aéronautiques.

AUXITROL fait partie de la plateforme "Sensors" du groupe ESTERLINE et participe à son développement ambitieux

L'engagement d'AUXITROL est de fournir à ses clients des produits au niveau de qualité et dans les délais répondant à leurs attentes ainsi que l'assistance technique et les informations nécessaires.

Les quatre orientations majeures de notre Politique Qualité sont :

LE CLIENT

Être reconnu comme l'un des meilleurs fournisseurs sur nos marchés en développant en interne une forte orientation client et en proposant des solutions technologiques innovantes.

LE PERSONNEL

Mobiliser notre personnel par une communication interne forte.

Développer son potentiel par la formation continue adaptée aux besoins.

Identifier les forts potentiels et leur offrir des opportunités de développement professionnel.

LA SITUATION FINANCIERE

Avoir une croissance annuelle forte et rentable afin de satisfaire nos actionnaires. Grâce à des acquisitions, des coopérations et des alliances stratégiques nous pourrions ainsi valoriser notre expérience.

LES FOURNISSEURS

Développer un partenariat avec nos fournisseurs en les associant à l'atteinte de nos objectifs et en les accompagnant dans le déploiement de leur démarche d'amélioration continue.

Pour appliquer cette Politique, nous nous engageons :

- à mettre en œuvre un système de Management de la Qualité basé sur les normes AS/EN 9100, ISO 9001 version 2000, PART 21 et PART 145.
- à mettre en place les moyens nécessaires tels que :
 - notre Plan stratégique ("**Strategic Business Statement**"),
 - notre Budget de fonctionnement et d'investissements.
- à évaluer par notre Balance Scorecard, notre Reporting Processus et des Revues de Direction, l'efficacité de nos processus,
- à enclencher un processus d'amélioration continue de nos produits, procédés et performances de chacun.

L'entreprise prend en compte quotidiennement les enjeux sécurité et environnement.

De plus, chaque responsable est en charge de la gestion des facteurs humains qui influent sur la sécurité des produits

La Direction de la Qualité, répondant directement de la Direction Générale est chargée de promouvoir, mettre en œuvre et développer le Système de Management de la Qualité. Elle a l'indépendance et l'autorité de mener les actions d'amélioration permettant d'augmenter l'efficacité de notre Système de Management de la Qualité.

Bourges, le 19 décembre 2006

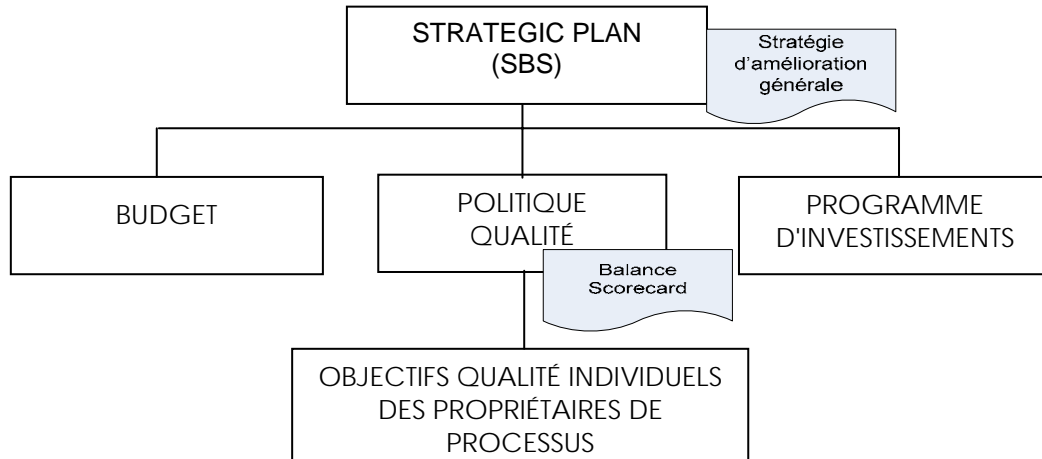
Le Directeur Général Délégué
Alain DURAND

Le Directeur Qualité
Willy FREITAS

2.4. PLANIFICATION

2.4.1 OBJECTIFS QUALITÉ

Les objectifs assignés par les membres du **COMité EXécutif (COMEX)** sont issus du processus "Piloter l'entreprise" et déclinés vers les propriétaires des processus repris dans la cartographie des processus.



2.4.2 PLANIFICATION

La planification du Système de Management de la Qualité est de la responsabilité du processus "Piloter l'entreprise" et est déployée selon une démarche d'amélioration continue.

Les dispositions relatives à la planification de la qualité sont définies dans le présent Manuel et des documents organisationnels relatives aux différents processus repris dans la cartographie (selon le chapitre 1 du manuel "Systeme De Management De La Qualité").

2.5. RESPONSABILITÉS, AUTORITÉS ET COMMUNICATION

2.5.1 RESPONSABILITÉ ET AUTORITÉ

➤ RESPONSABILITÉS DE LA DIRECTION

La Direction Générale élabore les décisions stratégiques.

Elle oriente, coordonne et contrôle les activités des Directions : Finances, Qualité, Opérations, Ressources Humaines et Technique.

Elle définit la Politique Qualité et les objectifs généraux d'AUXITROL S. A. et donne son approbation aux évolutions du Système de Management de la Qualité.

Par délégation de la Direction Générale, le Directeur Qualité au travers d'indicateurs généraux et de la mise en place d'un programme d'audits internes, s'assure de la bonne application et de l'efficacité du Système de Management de la Qualité en place et de l'atteinte des objectifs.

➤ RESPONSABILITÉS DU PERSONNEL

La Qualité contribue au développement de notre activité et à la satisfaction de nos clients. En conséquence chacun se doit d'appliquer les dispositions prises pour l'obtention de la Qualité (Dossier Industriel du Produit, documents organisationnels...) et de faire remonter les problèmes à sa hiérarchie, de démontrer une attitude participative en proposant des solutions d'amélioration de la Qualité.

Le personnel est informé de ses responsabilités par les pilotes des processus.

➤ AUTORITÉ DE LA DIRECTION QUALITÉ

La Direction Qualité a le pouvoir de suspendre toute action pendant le cycle de vie d'un produit, si elle juge que le déroulement porte atteinte à la Qualité.

➤ MISSIONS ET RESPONSABILITÉS DES SERVICES

Les missions et responsabilités des services impactés par les processus repris dans les cartographies du Système de Management de la Qualité sont précisées dans chacun des processus (voir chapitre 1 du présent Manuel).

➤ MISSIONS ET RESPONSABILITÉS DE LA DIRECTION QUALITÉ

Généralités

La Direction Qualité doit s'assurer que les dispositions prévues pour l'obtention de la Qualité sont comprises, appliquées et que la conformité des produits et services est obtenue.

Missions principales

Les missions particulières des principales fonctions reprises dans l'organigramme de la Direction Qualité sont décrites dans des fiches de fonction gérées par la Direction des Ressources Humaines.

➤ MISSIONS ET RESPONSABILITÉS DE LA PERSONNE AUTORISÉE

Généralités

Le Directeur Technique est la personne autorisée suivant la Directive Européenne 94/9/CE.

Missions principales

- Assurer la liaison avec l'organisme notifié,
- Identifier les plans annexés et connexes des produits avec l'attestation CE de type,
- Maîtriser l'identification des composants et les sources d'approvisionnements des composants importants ATEX,
- Identifier les plans connexes lorsque ceux-ci sont communs à des produits non assujettis à l'ATEX,
- Définir les conditions spécifiques applicables pour une utilisation sûre du produit,
- Signer la Déclaration CE de conformité.

2.5.2 ORGANIGRAMMES

Les organigrammes sont joints en Annexe 1.

2.5.3 REPRÉSENTANT DE LA DIRECTION

Le Directeur Qualité, nommé par le Vice Président et Directeur des Opérations du groupe Esterline Sensors, a la responsabilité et l'autorité pour :

- assurer que les processus nécessaires au Système de Management de la Qualité sont décrits, mis en œuvre et entretenus,
- rendre compte au Local Management Team et au COMité EXecutif du fonctionnement du Système de Management de la Qualité et de tout besoin d'amélioration,
- s'assurer que les exigences de nos clients sont déclinées vers tous les processus
- à l'indépendance organisationnelle pour résoudre les questions relatives à la qualité.

2.5.4 COMMUNICATION INTERNE

Le système de communication interne de la Société AUXITROL est piloté par les propriétaires des processus repris dans la cartographie des processus.

L'efficacité du Système de Management de la Qualité est contrôlée et mesurée à l'aide d'indicateurs associés aux processus. Ces indicateurs sont portés à la connaissance des personnes impliquées dans un processus sous la responsabilité des propriétaires (pilotes) de processus.

2.6. REVUE DE DIRECTION

Une fois par an, le Directeur Qualité planifie des Revues de Direction réalisées par le LMT (Local Management Team) et une partie du COMité EXecutif tel que repris dans le processus "Piloter l'entreprise".

Les revues de Direction sont enregistrées dans un compte-rendu conservé selon les dispositions de la PQ 05.

La Revue de Direction a pour objectifs :

- de vérifier la conformité du Système de Management Qualité,
- de vérifier son efficacité pour atteindre les objectifs fixés,
- de gérer son évolution et donc de procéder à sa modification si nécessaire.

Les sujets suivants y sont traités :

- les actions issues des Revues de Direction précédentes,
- la présentation des résultats par processus,
- les résultats liés à la conformité des produits,
- le résultat des audits internes et externes,
- la satisfaction client,
- l'appréciation de l'efficacité du Système de Management Qualité,
- le projet d'évolution de la Politique Qualité et des objectifs,
- les états des actions préventives et correctives.

Les données de sortie sont :

- l'avancement et les décisions des actions d'amélioration liées à l'efficacité du Système de Management Qualité et du produit,
- les besoins en ressources.

La revue comprend l'efficacité globale du Système de Management de la Qualité par rapport aux produits destinés à être utilisés dans des atmosphères explosives.

CHAPITRE 3 : MANAGEMENT DES RESSOURCES

3.1. MISE A DISPOSITION DES RESSOURCES

Chaque propriétaire de processus, chaque responsable hiérarchique identifie les ressources nécessaires tant au niveau des moyens matériels que du personnel.

La Direction est responsable de la mise à disposition de ces moyens, après analyse technique et financière des dossiers présentés, notamment lors de l'élaboration du plan de formation et des budgets.

Cette analyse s'appuie à la fois sur des données issues :

- du **Local Management Team et COMité EXecutif**,
- de la Politique et des Objectifs définis,
- des Revues de Direction,
- et tout autre évènement pouvant influencer cette analyse.

3.2. RESSOURCES HUMAINES

La Directrice des Ressources Humaines exerce sa mission dans trois domaines :

- la gestion administrative et juridique du personnel,
- la gestion des Ressources Humaines,
- les relations sociales.

Responsabilités en matière de Qualité

La Directrice des Ressources Humaines s'assure :

- de la compétence des personnels ayant une influence sur la qualité des produits fournis (formation, expérience, savoir-faire) en s'appuyant sur le gestionnaire de formation,
- de la bonne application des plans de formation et de l'efficacité des formations dispensées.

Plan annuel de Formation

En fonction des objectifs fixés par la Direction, un plan annuel est établi par la Directrice des Ressources Humaines.

Ce plan s'appuie sur les besoins de formation définis par chaque Responsable hiérarchique et les demandes individuelles des salariés.

Ce plan est approuvé en **Local Management Team** et le suivi des formations est assuré sous la responsabilité de la Directrice des Ressources Humaines.

Une évaluation des actions de formation est réalisée en fin de stage.

Formation au poste de travail / Formations sur le produit

La formation au poste de travail est dispensée aux nouveaux embauchés et aux salariés changeant de fonction, quel que soit leur niveau. Elle est assurée à l'aide du livret d'accueil, du Manuel Qualité, documents organisationnels (procédures, modes opératoires, guides...) applicables sous l'autorité du Responsable hiérarchique concerné.

Une procédure particulière : PH 01 "Qualification du personnel effectuant des opérations de contrôle et des procédés spéciaux" décrit les modalités de qualification des personnes intervenant sur la fabrication du produit.

Le processus P1 GEN "Gérer les Ressources Humaines" complète les présentes dispositions.

3.3. INFRASTRUCTURES / RESSOURCES MATÉRIELLES / ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL

La gestion des infrastructures, ressources matérielles et environnement de travail permettant d'assurer la conformité du produit est reprise dans les processus " Gérer les Ressources Matérielles" et "Concevoir, Développer et Industrialiser".

Les facteurs qui peuvent affecter la conformité du produit tels que :

- la température,
- l'humidité, l'éclairage,
- la propreté, la protection contre les décharges électrostatiques etc...

sont pris en compte durant le processus de réalisation du produit.(cf. chapitre 4 du présent Manuel Qualité).

CHAPITRE 4 : RÉALISATION DU PRODUIT

4.1. PLANIFICATION DE LA RÉALISATION DU PRODUIT

La planification et le développement des processus nécessaires à la réalisation du produit sont pris en compte par les processus identifiés dans la cartographie des processus tel que décrit au chapitre 1 du présent manuel qualité "Système de Management de la Qualité".

La planification de la réalisation du produit permet d'identifier les ressources (matériel, processus, service) pour soutenir la fabrication et la maintenance du produit. Cette planification est conduite selon les dispositions **du processus P2 AERO** et du guide GD 06.

4.2.PROCESSUS RELATIFS AUX CLIENTS

4.2.1 DÉTERMINATION DES EXIGENCES RELATIVES AU PRODUIT

Ces exigences sont identifiées par les processus :

- Commercialiser,
- Administration Des Ventes,
- Concevoir, Développer et Industrialiser,
- Gérer les Réceptions - Expéditions,
- Assurer le support après-vente auprès de nos clients.

y compris les exigences réglementaires et légales concernant le produit.

La catégorie du produit et le marquage sont également pris en compte.

4.2.2 REVUE DES EXIGENCES RELATIVES AU PRODUIT

Les exigences identifiées durant les revues de contrat et/ou de conception, selon la MD 01, sont enregistrées et conservées selon les dispositions reprises dans les documents organisationnels associées aux processus repris ci-dessus dans le § 4.2.1.

Il importe de vérifier la compatibilité de l'exigence du client avec l'attestation CE de type.

4.2.3 COMMUNICATION AVEC LE CLIENT

Les dispositions relatives à la communication avec les clients sont pilotées au sein des processus de réalisation du produit :

- Commercialiser,
- Administration Des Ventes,
- Concevoir, Développer et Industrialiser,
- Assurer le support après-vente auprès de nos clients,
- Piloter l'entreprise.

4.3. CONCEPTION ET DÉVELOPPEMENT

La planification de la Conception, les éléments d'entrée et de sortie de la Conception, les Revues de Conception, les activités de vérification et de validation de la conception ainsi que la maîtrise des modifications sont assurées par le processus P2 AERO "Concevoir, Développer et Industrialiser".

Les enregistrements issus de ces activités sont conservés selon les dispositions des procédures appelées par ce processus.

4.4. ACHATS

4.4.1 PROCESSUS D'ACHATS

Les activités liées au processus d'achat sont décrites dans le processus P3 GEN "Acheter" et repris dans la cartographie du Système de Management de la Qualité.

AUXITROL S. A. est responsable de la qualité de tous les produits achetés à des sous-contractants y compris ceux désignés par les clients.

Le processus relatif à l'évaluation, la sélection et le suivi des performances des sous-contractants est décrit dans la PA 02.

La Direction Qualité tient à jour une liste des sous-contractants approuvés qui précise également le champ de l'agrément.

Les Directions Achats et Qualité organisent des revues périodiques afin d'évaluer le niveau de performance des sous-contractants et d'engager des actions d'amélioration auprès de ces sous-contractants y compris ceux qui ne répondent pas aux exigences.

Ces sous-contractants sont réévalués chaque année.

Les fournisseurs de pièces importantes auxquels nous n'auront pas passé de commande pendant une période supérieure à un an, seront réévalués sur site selon la PA 02 précitée.

Enfin, la Direction Qualité a l'autorité pour refuser l'utilisation de certains fournisseurs tels que décrits dans la PA 02 précitée.

4.4.2 INFORMATIONS RELATIVES AUX ACHATS / VÉRIFICATION DU PRODUIT ACHETÉ

A) Information relative aux Achats.

Les informations relatives aux achats sont reprises dans la PA 01, la PA 03, la ML 03 et le processus P3 GEN "Acheter".

B) Vérification du Produit Acheté

La vérification du produit acheté est conduite selon les dispositions du processus P8 AERO "Contrôle réception", des MQ 02, MQ 08 et ML 03.

4.5 PRODUCTION ET PRÉPARATION DU SERVICE

4.5.1 MAÎTRISE DE LA PRODUCTION ET DE LA PRÉPARATION DU SERVICE

La planification et la réalisation des activités de production et de préparation du service sont pilotées par les propriétaires des processus :

- Concevoir, Développer et Industrialiser,
- Fabriquer,
- Approvisionnement et planification,
- Contrôle réception,
- Gérer les Réceptions - Expéditions,
- Assurer le support après-vente auprès de nos clients.

La planification relative à la maîtrise de la production et de la préparation du service prend en compte :

- **les exigences présentes dans l'attestation d'examen CE de type,**
- l'établissement de processus de contrôle et le développement de plans de contrôle lorsque des caractéristiques clés ont été identifiées,
- l'identification en cours de fabrication de caractéristiques qui ne peuvent pas être vérifiées à un stade ultérieur,
- la conception, la fabrication et l'utilisation d'outil permettant de vérifier les variables des caractéristiques clés qui ont été identifiées.

Le GD 06 complète les présentes dispositions.

AUXITROL S. A. planifie et réalise la production et les services dont la maîtrise comprend, si applicable :

- le suivi quantitatif de la fabrication (quantité des pièces, fractionnement des lancements, non-conformités...),
- la preuve que toutes les opérations de fabrication et de contrôle prévues ont été terminées comme prévu, ou en cas de changement, qu'elles ont été documentées et autorisées, (le MP 03 complète les présentes dispositions),
- des dispositions pour la prévention, la détection et l'élimination de corps étrangers,
- le pilotage et la maîtrise des servitudes et les fournitures comme l'air comprimé, l'eau et les produits chimiques si elles peuvent affecter la qualité du produit,
- des instructions claires mises à disposition des opérateurs (fiches de poste, plans, FIC etc...).

Le MM 01 complète ces dispositions

4.5.1.1 Dossier de Production

Les opérations de production sont réalisées en accord avec des documents préalablement approuvés.

Le MM 01 complète ces dispositions.

4.5.1.2 Maitrise des modifications des procédés de fabrication

Cette maîtrise est conduite selon les dispositions de la PD 01.

4.5.1.3 Maitrise des équipements de production, des outillages et des programmes de machines à commande numérique

Cette maîtrise est conduite selon les dispositions :

- MM 04 "Conception, réalisation et qualification des appareils, équipements et outillages de fabrication et de contrôle qualité"
- MQ 01 " Maitrise des appareils, équipements et outillages de contrôle et de fabrication
- MM 03 "Mise en œuvre des procédés spéciaux".

4.5.1.4 Maitrise des opérations réalisées occasionnellement à l'extérieur des sites d'AUXITROL S. A.

Les opérations de production qui sont réalisées à l'extérieur des sites habituels d'AUXITROL S. A., sont assujetties à la validation préalable du site et de la maîtrise des travaux selon les dispositions de la PA 03 "Exigences qualité applicables aux fournisseurs d'AUXITROL S. A."

4.5.1.5 Maitrise des services

Lorsqu'un support après-vente au client est prévu, cette maîtrise est conduite selon les dispositions :

- du processus P4.1 AERO "Assurer le support après-vente de nos clients",
- MV 01 "Soutien après la vente"
- du **MOE** "Manuel des spécifications d'Organisme d'Entretien" selon PART /FAR 145.

4.5.2 VALIDATION DES PROCESSUS DE PRODUCTION ET DE LA PRÉPARATION DU SERVICE

La validation de ces processus est maîtrisée par les processus P2 AERO "Concevoir, Développer et Industrialiser", P3 AERO "Fabriquer", P4.1 AERO "Apporter le support après-vente auprès de nos clients".

Les documents organisationnels PH 01, PQ 05, MM 03 et MM 04 complètent les dispositions du présent chapitre.

4.5.3 IDENTIFICATION - TRAÇABILITÉ

Les règles relatives à l'identification et la traçabilité du produit sont définies lors du processus P2 AERO "Concevoir / Développer / Industrialiser".

La procédure PQ 06 complète le présent chapitre.

AUXITROL S. A. tient à jour l'identification de la configuration du produit afin d'identifier tout écart entre la configuration réelle et la configuration approuvée (la procédure PD 02 complète ces dispositions).

Les marques de contrôle utilisées par AUXITROL S. A. (tampons, signatures) pour matérialiser des acceptations sont maîtrisées selon les dispositions de la PH 01 "Qualification du personnel effectuant des opérations de contrôle et des procédés spéciaux et sensibles".

4.5.4 PROPRIÉTÉ DU CLIENT

Les moyens de fabrication, de contrôle et d'essai fournis ou prêtés par le client sont assujettis aux dispositions du MQ 01.

Ce Mode opératoire Qualité fixe notamment les règles à mettre en œuvre lors de la perte et/ou la détérioration d'un moyen de fabrication, de contrôle, d'essai. Il est complété par les exigences particulières des clients reprises dans les Plans Qualité particuliers.

AUXITROL vérifie la compatibilité du produit fourni au client avec les exigences de l'attestation d'examen CE de type.

4.5.5 PRÉSERVATION DU PRODUIT

Les dispositions relatives à l'identification, la manutention et au conditionnement des produits sont précisées dans le dossier industriel du produit, les dispositions relatives au stockage et à la préservation des produits sont précisées dans les ML 03 et ML 05.

Durant le processus de réalisation du produit, les mesures de préservation mises en œuvre comprennent :

- le nettoyage,
- la prévention, la détection et l'enlèvement de corps étrangers,
- les précautions de manutention de produits sensibles,
- le marquage et l'étiquetage, y compris les marquages de sécurité,
- la maîtrise des durées de vie et la rotation des stocks,
- les matériaux dangereux, si applicable conformément aux spécifications du produit et/ou à la réglementation applicable.

AUXITROL S. A. s'assure, lors de la livraison, que la documentation d'accompagnement du produit spécifiée à la commande est présente et qu'elle est protégée contre toute perte et détérioration.

Le dossier industriel du produit et les documents organisationnels prennent en compte les dispositions ci-dessus.

4.6. MAÎTRISE DES DISPOSITIFS DE SURVEILLANCE ET DE MESURE

La maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure placée sous la responsabilité des pilotes (propriétaires) des processus P3 AERO "Fabriquer" et P2.2 GEN "Gérer les ressources matérielles" est conduite selon les dispositions du MQ 01.

Les normes ISO 10012-1 et ISO 10012-2 seront utilisées comme guide le cas échéant.

CHAPITRE 5 : MESURE, ANALYSE ET AMÉLIORATION

5.1 GÉNÉRALITÉS

La planification, la mise en œuvre des processus de surveillance, de mesure d'analyse et d'amélioration permettent de :

- démontrer la conformité du produit,
- assurer la conformité du Système de Management de la Qualité,
- améliorer en permanence l'efficacité du Système de Management de la Qualité sous la responsabilité des pilotes des processus repris dans la cartographie de processus.

Selon la nature du produit et en fonction de sa criticité et des exigences spécifiées, des techniques statistiques peuvent être utilisées pour :

- la vérification de la conception, (ex. : fiabilité, maintenabilité, sécurité),
- la maîtrise des procédés :
 - sélection et contrôle des caractéristiques clés,
 - mesure de la capacité des procédés,
 - maîtrise statistique des procédés,
 - plans d'expérience, si appropriés
- le contrôle : adaptation des taux de prélèvement à la criticité et à la capacité du procédé,
- la gestion de la qualité : utilisation des techniques statistiques pour déterminer les améliorations exigées,
- l'analyse des modes de défaillance et de leurs effets.

5.2 SURVEILLANCE ET MESURES

5.2.1 SATISFACTION DU CLIENT

Les moyens de mesure de la satisfaction client sont décrits dans le MQ 04.

Ce chapitre est complété comme suit : La satisfaction du client est examinée par AUXITROL en relation avec la conformité du produit par rapport à l'attestation d'examen CE de type.

5.2.2 AUDITS INTERNES

Les Audits Internes sont conduits selon les dispositions du PQ 02 par des auditeurs indépendants de l'activité auditée.

Les Audits Internes qui couvrent une période de 18 mois, sont planifiés dans le "Programme d'audits internes".

Les résultats des audits internes sont conservés selon les dispositions du PQ 05.

5.2.3 SURVEILLANCE ET MESURE DES PROCESSUS

La surveillance et la mesure des processus mis en œuvre dans le Système de Management de la Qualité sont assurées à l'aide d'indicateurs de pilotage et d'indicateurs de performance qui sont associés aux processus repris dans la cartographie des processus.

Des revues de Processus selon la PQ 09 sont périodiquement organisées par les pilotes des processus afin d'analyser les résultats planifiés et d'entreprendre les actions d'amélioration décidées à l'issue de la revue.

Les enregistrements de ces revues constituent une donnée d'entrée de la Revue de Direction.

5.2.4 SURVEILLANCE ET MESURE DU PRODUIT

La surveillance et la mesure des caractéristiques du produit sont assurées aux différentes étapes de réalisation du produit, lorsque demandé, sous la responsabilité des pilotes des processus :

- Contrôle réception,
- Fabriquer,
- Gérer les Réceptions-Expéditions,
- Assurer le Support Après-Vente auprès de nos clients.

La surveillance et la mesure portent sur :

- les produits achetés selon MQ 02,
- les produits en cours de réalisation et au stade final selon le MQ 06.

Les preuves de la conformité du produit sont enregistrées par des personnes habilitées selon la PH 01 et conservées selon les dispositions de la PQ 05.

Les écarts par rapport aux critères d'acceptation sont traités selon les dispositions du PQ 01.

Les caractéristiques clés qui ont été identifiées sont mesurées et vérifiées selon les dispositions des MQ 02 et MQ 06 précités. ***Le GQ 06 complète ces dispositions.***

Lors de la mise en œuvre du contrôle par échantillonnage l'équipe de conception du produit valide statistiquement le plan d'échantillonnage. Ce plan doit empêcher l'acceptation d'éléments défectueux connus dans le lot. Si requis à la commande ce plan est soumis à l'approbation du client.

L'utilisation des produits est assujettie à une inspection conduite par des personnes habilitées selon les dispositions de la PH 01. Seuls les produits reconnus conformes ou acceptés dans des conditions maîtrisées sont utilisés.

5.2.4.1 Document de contrôle

Les documents de contrôle appelés dans le dossier industriel du produit précisent :

- les critères pour l'acceptation et le rejet,
- la liste séquentielle des opérations de contrôle et d'essais,
- les documents d'enregistrement des résultats de contrôle,
- les moyens de contrôle spécifiques et les dossiers associés pour leur utilisation.

Lorsque la spécification de contrôle ou d'essai l'exige, les enregistrements précisent les valeurs réellement mesurées quand elles sont quantifiables.

Lorsqu'il est exigé de démontrer la qualification du produit, les enregistrements réalisés fournissent la preuve que le produit répond aux exigences définies.

5.2.4.2 Contrôle 1^{er} article

Le MQ 03 "Contrôle 1^{er} article des Équipements" définit les règles relatives à la réalisation d'un contrôle 1^{er} article ou dossier équivalent demandés par le client y compris lors d'une évolution du produit invalidant les résultats du précédent 1^{er} article.

La norme EN 9102 est utilisée comme guide si requis par le client et les résultats sont enregistrés sur le formulaire FQ 24.

5.3 MAÎTRISE DU PRODUIT NON CONFORME

Le processus de maîtrise du produit non-conforme est décrit dans la PQ 02 et il est piloté par la Direction Qualité.

Les enregistrements relatifs aux non conformités et aux demandes de dérogation sont conservés selon les dispositions de la PQ 01.

AUXITROL S. A. ne peut pas décider de l'utilisation en l'état, de la réparation sans autorisation formelle du client, si :

- le produit a été réalisé selon la conception du client,
- la non-conformité résulte d'un écart par rapport au respect des exigences du contrat.

Sauf restriction dans le contrat, un produit conçu par AUXITROL S. A. et contrôlé suivant une spécification du client peut être classé par AUXITROL comme utilisable en l'état ou à réparer, si la non-conformité ne résulte pas d'un écart par rapport aux exigences spécifiées par le client.

Les produits à rebuter portent une marque visible et permanente et sont isolés en zone de quarantaine jusqu'à ce qu'ils soient rendus inutilisables physiquement.

Le Système de Management de la Qualité d'AUXITROL S. A. permet de notifier à temps les non-conformités qui peuvent concerner les produits déjà livrés y compris des actions affectant le maintien de la navigabilité. La notification doit comporter une description claire de la non-conformité, qui comprend si nécessaire les pièces affectées, leurs références client et/ou fournisseur, les quantités et leurs dates de livraison.

Le Système de Management de la Qualité permet après livraison au client :

- *l'identification, au travers de la traçabilité, des produits non conformes à l'attestation d'examen CE de type,*
- *l'identification du client,*
- *la mise en œuvre d'action appropriée au degré de risque.*

Le Système de Management de la Qualité prévoit :

- *l'information du client,*
- *l'information de l'Organisme notifié,*
- *la publication d'informations indiquant les mesures à prendre le cas échéant.*

Les enregistrements relatifs aux produits non conformes ayant été fournis à un client sont conservés suivant la PQ 05..

Les dérogations ne sont pas autorisées (conception, documentation technique).

5.4 ANALYSE DES DONNÉES

L'analyse des données issues :

- des clients,
- des produits,
- des processus,
- des audits internes,
- des fournisseurs ...

permet d'évaluer la pertinence et l'efficacité du Système de Management de la Qualité.

L'analyse de ces données est pilotée par le processus "Piloter l'Entreprise".

Le résultat de cette analyse est utilisé pour améliorer l'efficacité et la pertinence du Système de Management de la Qualité.

5.5 AMÉLIORATION

5.5.1 AMÉLIORATION CONTINUE

L'amélioration continue est définie dans le processus P0 GEN "Piloter l'Entreprise".

5.5.2 ACTION CORRECTIVE

Le processus relatif à la mise en œuvre et au suivi d'actions correctives, placé sous la responsabilité de la Direction Qualité, est décrit dans la PQ 03.

Les enregistrements des résultats des actions correctives mises en œuvre sont conservés selon les dispositions de la PQ 05.

L'action corrective est répercutée au fournisseur lorsqu'il est établi que celui-ci est responsable de la cause d'origine.

5.5.3 ACTION PRÉVENTIVE

Le processus relatif à la mise en œuvre, au suivi des actions préventives ainsi que les responsabilités impliquées sont décrits dans la PQ 03.

Les enregistrements des résultats des actions préventives mises en œuvre sont conservés selon les dispositions de la PQ 05.

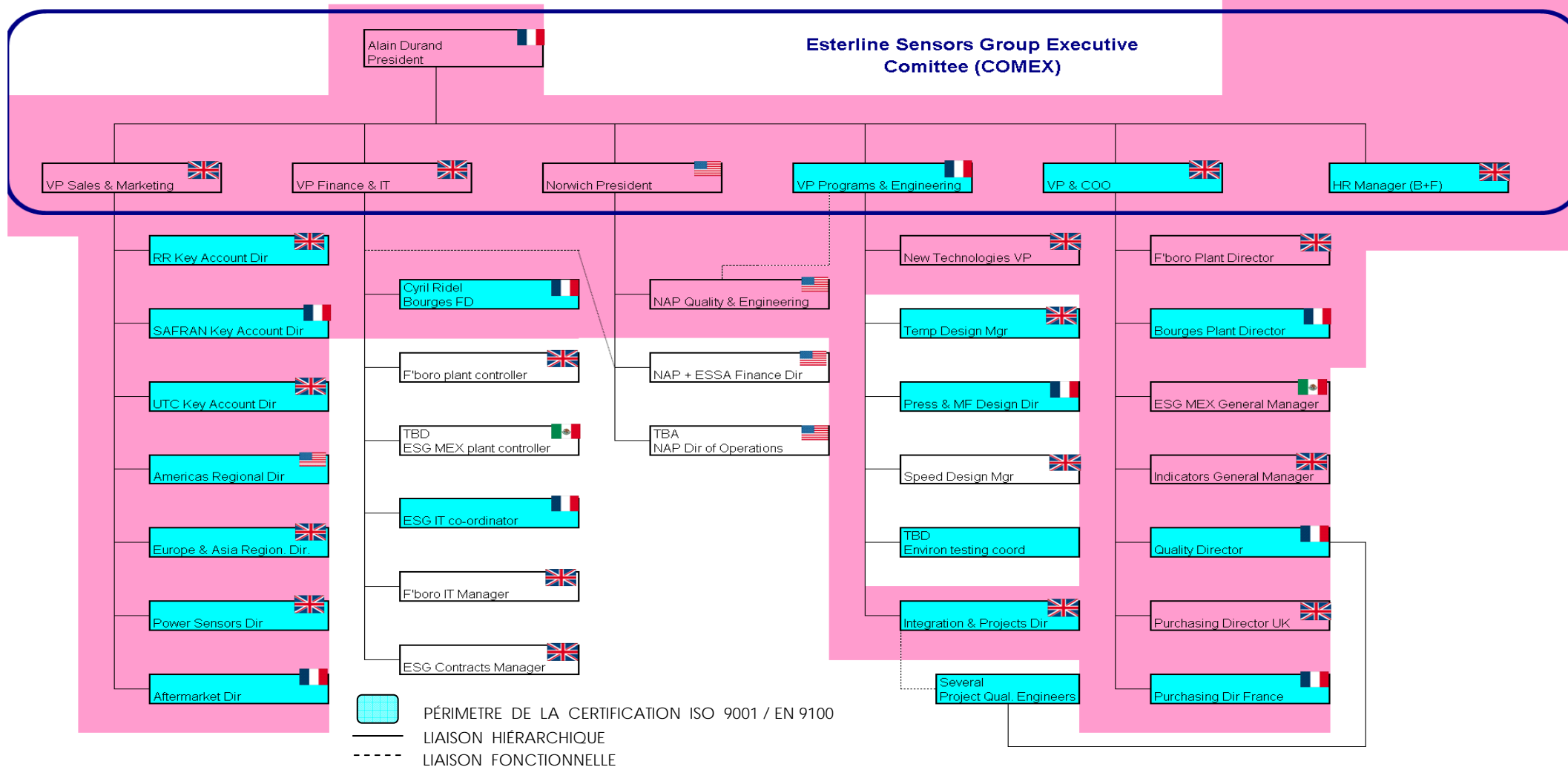
ANNEXE 1 : ORGANIGRAMMES

- 1- Organigramme de la Direction Générale
- 2- Organigramme de la Direction Qualité
- 3- Organigramme de la Direction des Opérations
- 4- Organigramme de la Direction Financière
- 5- Organigramme de la Direction des Ressources Humaines
- 6- Organigramme de la Direction Technique
- 7- Organigramme de la Direction des Achats

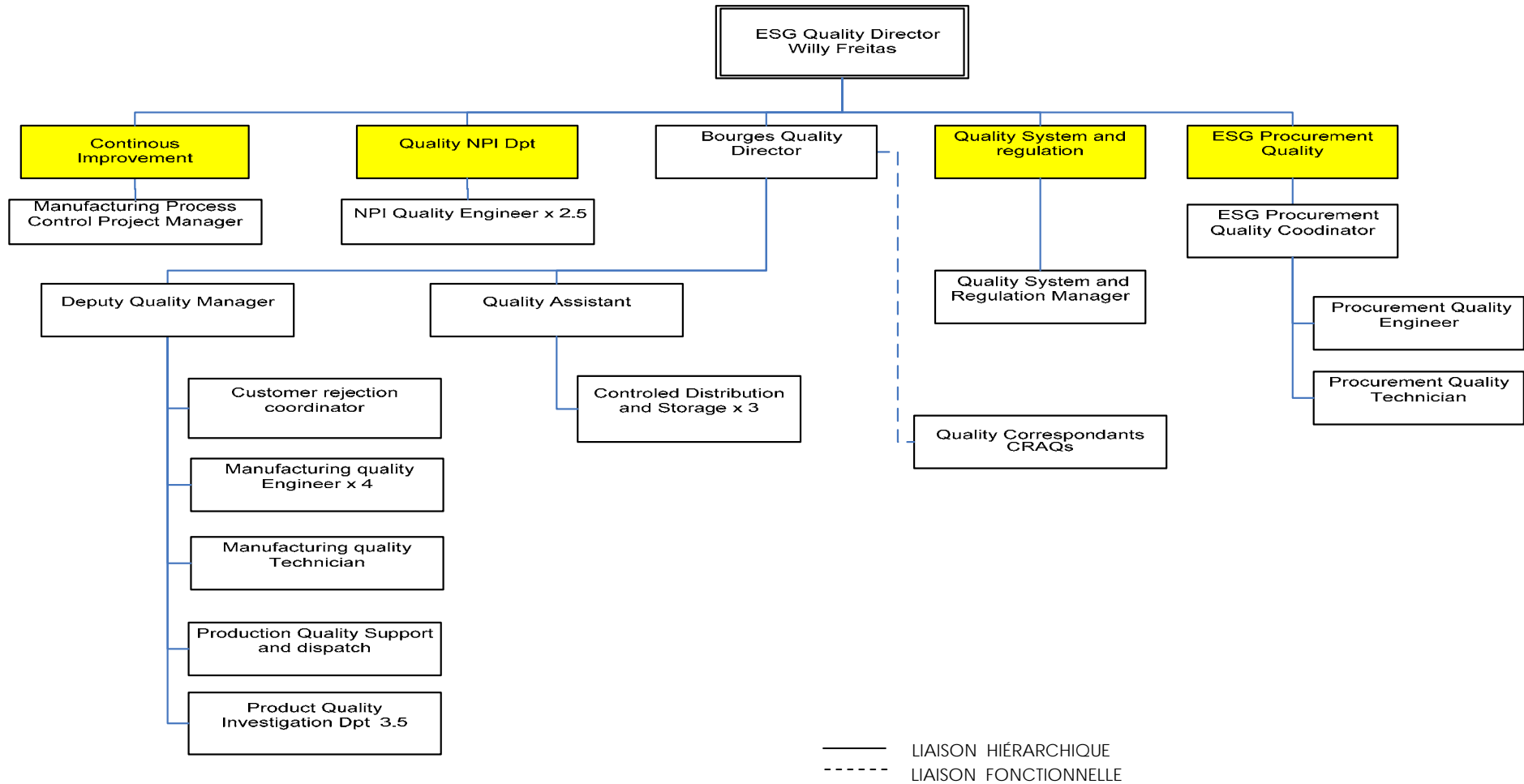
1- ORGANIGRAMME DE LA DIRECTION GÉNÉRALE ESG

EsterlineSensors Group

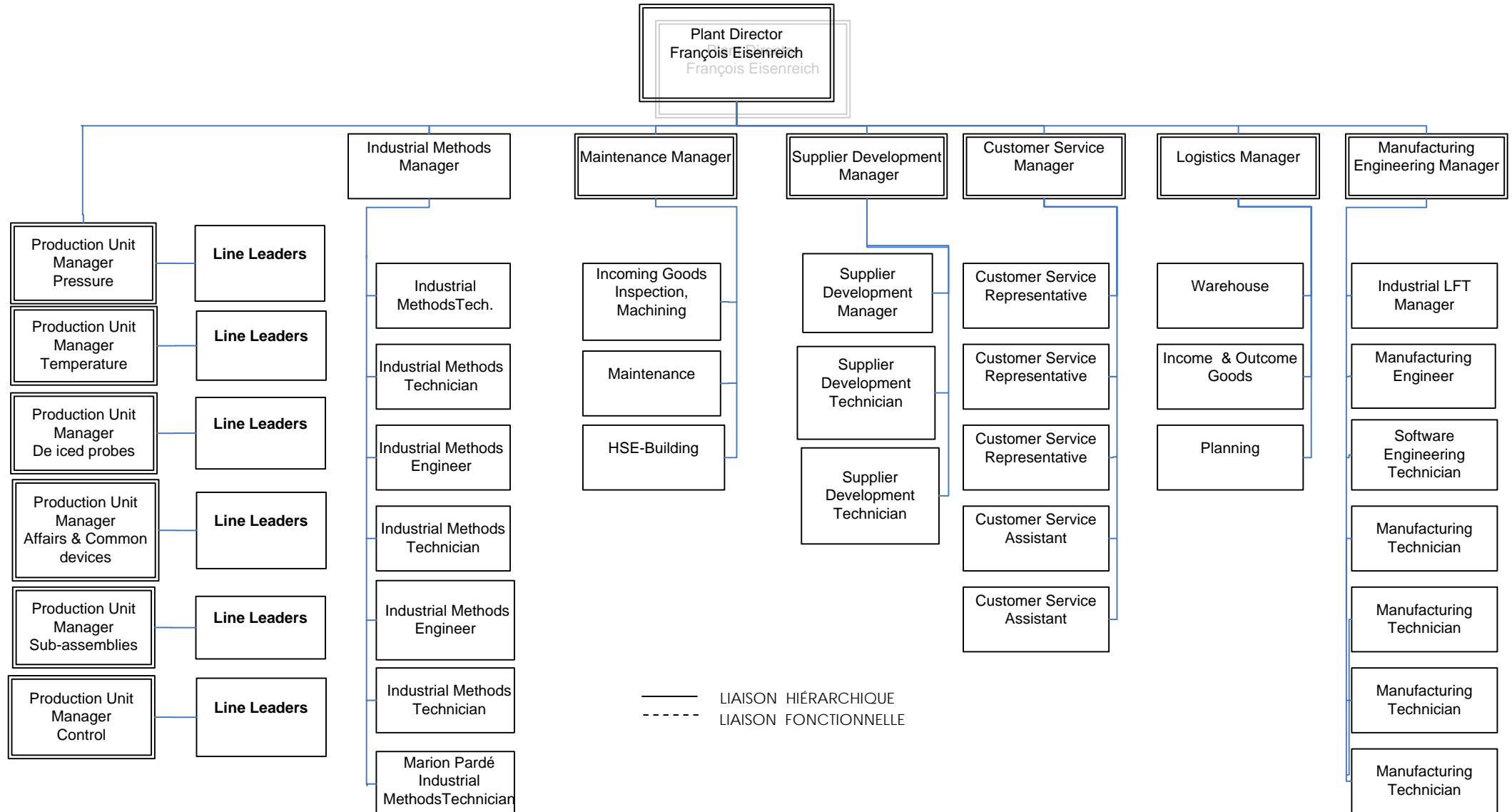
Esterline Sensors Extended Management Team (LMT : Local Management Team)



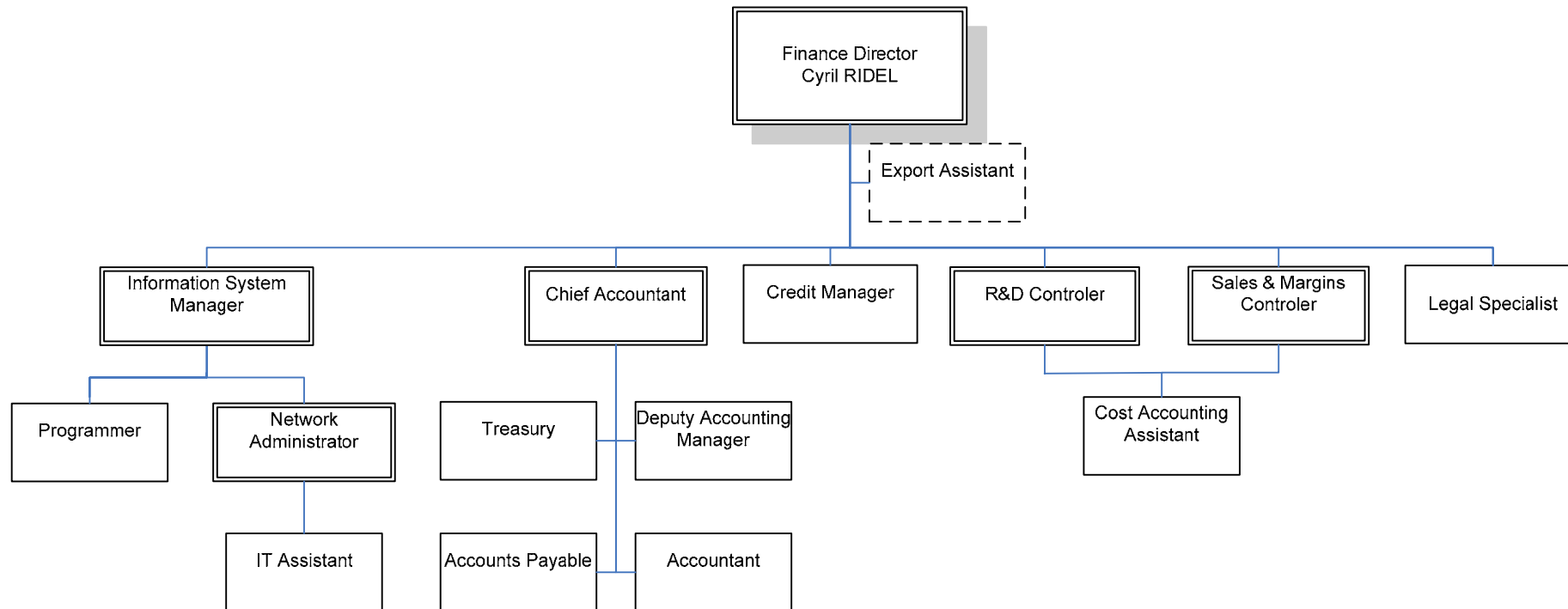
2- ORGANIGRAMME DE LA DIRECTION QUALITÉ



3- ORGANIGRAMME DE LA DIRECTION DES OPÉRATIONS

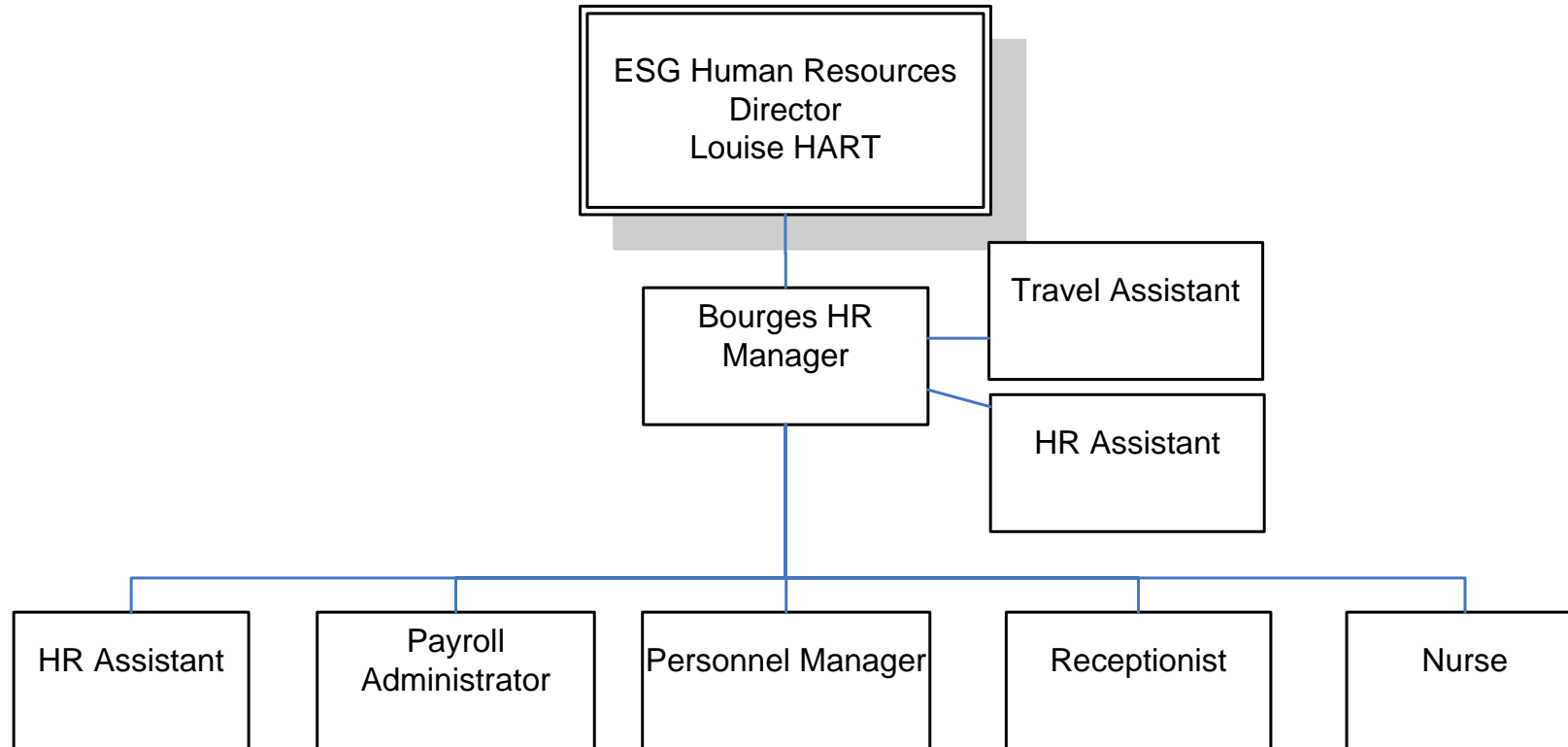


4- ORGANIGRAMME DE LA DIRECTION FINANCIÈRE



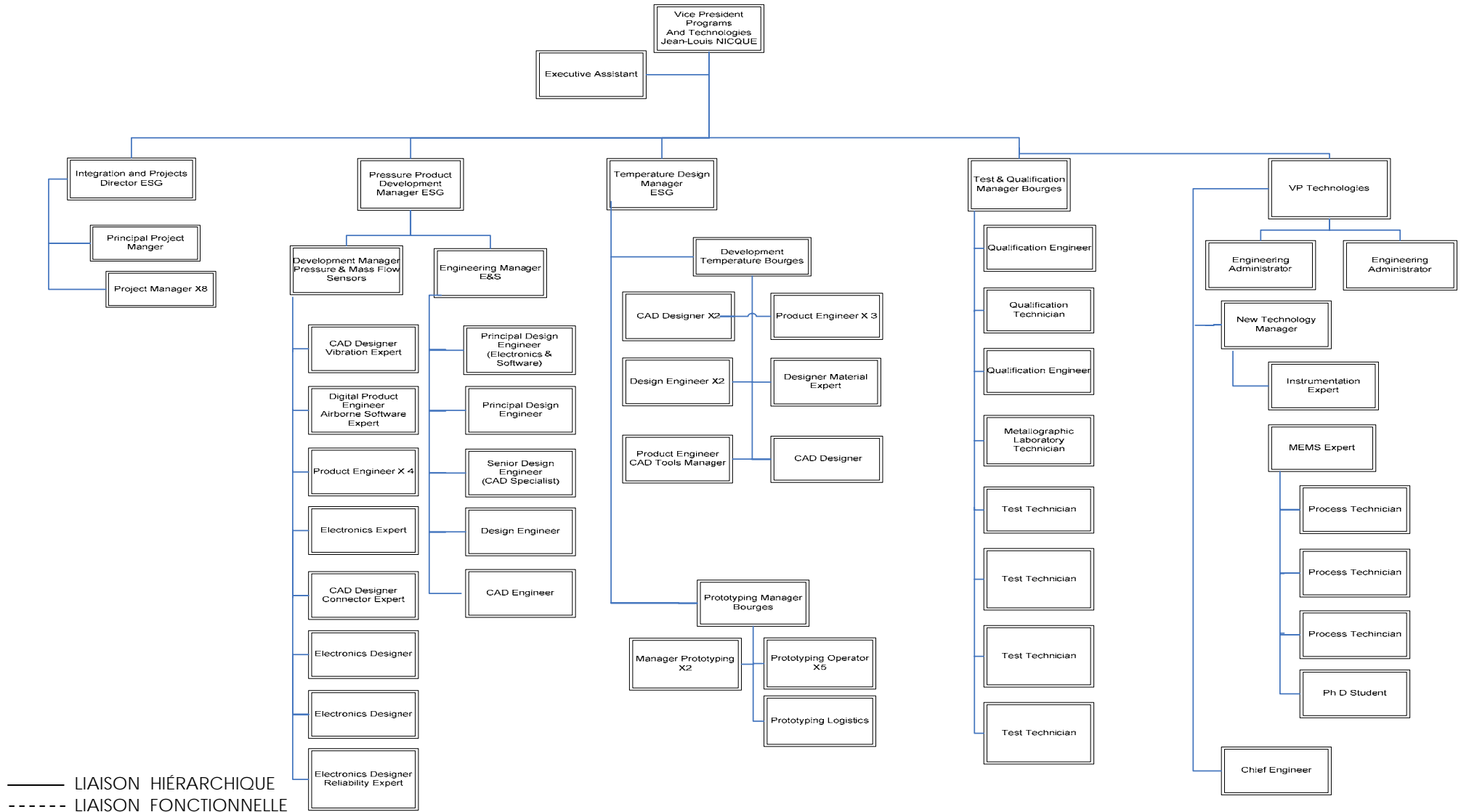
—— LIAISON HIÉRARCHIQUE
- - - - LIAISON FONCTIONNELLE

5- ORGANIGRAMME DE LA DIRECTION DES RESSOURCES HUMAINES

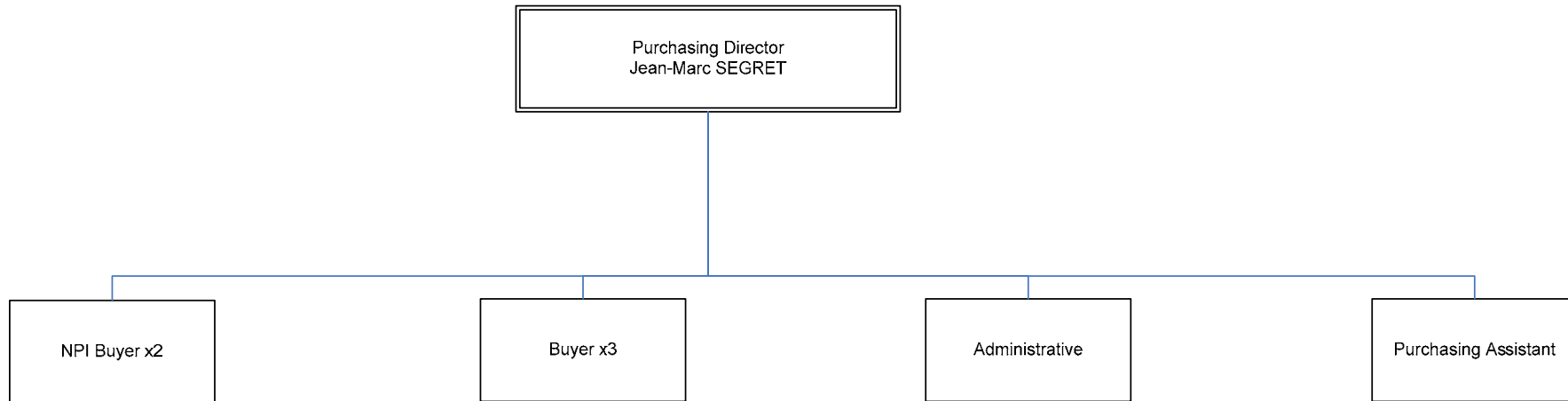


—— LIAISON HIÉRARCHIQUE
----- LIAISON FONCTIONNELLE

6- ORGANIGRAMME DE LA DIRECTION TECHNIQUE



7- ORGANIGRAMME DE LA DIRECTION DES ACHATS



——— LIAISON HIÉRARCHIQUE
----- LIAISON FONCTIONNELLE

ANNEXE 2 : LISTE DES DOCUMENTS ORGANISATIONNELS

PROCÉDURES

- PA 01 Rédaction des bons de commande
- PA 02 Agrément et suivi qualité des fournisseurs et des transporteurs
- PA 03 Exigences Qualité applicables aux fournisseurs d'AUXITROL
- PD 01 Évolution des documents de conception, de fabrication et de contrôle
- PD 02 Gestion de la configuration
- PH 01 Définition et mode de qualification du personnel effectuant des opérations de Contrôle Qualité
- PI 01 Maîtrise des documents et des données
- PI 02 Diffusion contrôlée des documents
- PQ 01 Traitement des anomalies
- PQ 02 Audits internes et fournisseurs
- PQ 03 Actions préventives
- PQ 05 Archivage des éléments relatifs à la Qualité
- PQ 06 Identification et traçabilité des produits, matières premières, pièces et composants
- PQ 09 Revue de processus

MODES OPÉRATOIRES

- MD 01 Méthodologie des affaires - Revues de Projets
- MM 01 Établissement des nomenclatures, gammes et fiches d'instruction - Visa des documents du dossier industriel d'un produit
- MM 03 Mise en œuvre des procédés spéciaux
- MM 04 Conception, réalisation et qualification des outillages de fabrication et de contrôle
- ML 03 Conditions d'achat, de stockage et d'utilisation des produits périssables
- ML 05 Gestion des magasins
- MQ 01 Suivi technique de la qualité des appareils et outillages de contrôle et de fabrication
- MQ 02 Inspection des approvisionnements
- MQ 03 Contrôle premier article des équipements
- MQ 04 Satisfaction du Client
- MQ 06 Opérations de contrôles et essais de réception des produits
- MQ 08 Mise en contrôle autonome des fournisseurs
- MV 01 Soutien après la vente

GUIDES

- GA 01 Liste des fournisseurs agréés
- GD 06 Manuel Qualité Conception - Division Capteurs Aéronautiques
- GQ 06 Glossaire Qualité