





---

# Mécanique de précision

---

<i><b>Edition</b></i>	<i><b>Date</b></i>	<i><b>Indice</b></i>	<i><b>Rédacteur</b></i>	<i><b>Visa Rédacteur</b></i>	<i><b>Visa Approbateur</b></i>
<i><b>Origine</b></i>	30/05/1994	-	CHAPELET		
<i><b>Dernière mise à jour</b></i>	17/10/2018	N	S. LEROY	S. LEROY	J-B. FAURE

## SOMMAIRE

<b>SOMMAIRE .....</b>	<b>2</b>
<b>1 REFERENCE ET DOMAINE D'APPLICATION.....</b>	<b>3</b>
<b>2 NOTRE ENTREPRISE.....</b>	<b>3</b>
<b>2.1 ACTIVITES.....</b>	<b>3</b>
<b>2.2 MOYENS (voir plaquette).....</b>	<b>3</b>
<b>2.3 NOS CLIENTS PRINCIPAUX .....</b>	<b>4</b>
<b>2.4 NOS QUALIFICATIONS .....</b>	<b>4</b>
<b>3 NOTRE ORGANISATION .....</b>	<b>4</b>
<b>4 NOTRE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE .....</b>	<b>5</b>
<b>5 LES PROCEDURES .....</b>	<b>6</b>
<b>6 NOTRE POLITIQUE QUALITE.....</b>	<b>6</b>

### Historique du document

Date	Edition	Paragraphes ou pages modifiées	Synthèse et justification de la modification
30/05/1994	-		Création du Manuel Qualité
01/12/1995	A	Tous	Révision du manuel
02/04/2001	B	Tous	Mise en conformité des exigences XP pr EN 9100
10/12/2001	C	Chap. 1	Évolution de l'organigramme
11/11/2004	D	Tous	Mise en conformité avec EN 9100 (section 1)
07/03/2006	E	Tous	Rajout de données propres aux processus internes de STAERO suite à audit général Dassault Aviation N° 160/198
07/01/2010	F	§1.2.3, §3.1 §6.1.1	Rajout du centre d'usinage UGV 5 axes et de la tôlerie. Rajout des processus support et du processus Amélioration continue. Modification du macro-processus.
21/12/2010	G	Tous	Refonte complète du manuel, suite à audit interne
05/02/2014	H	Tous	Mise à jour suite évolution de l'EN 9100
22/09/2014	I	§2.4	Changement de logo STAERO en en-tête. Mention d'audits récents. Nom des procédures
22/06/2015	J	§2.4	Double certification ISO 9001 / EN 9100
06/01/2016	K	§5	Mise à jour du tableau des procédures PQ 3 05 au lieu de PQ 5 02 pour Maîtrise des équipements de surveillance et de mesure.
15/09/2016	L	§2.4 & 3	Clarification des qualifications et mise à jour de l'organigramme.
07/06/2017	M	Tous	Mise à jour suite évolution EN9100 v2016
17/10/2018	N	§3	Màj suite révision organigramme non nominatif

## 1 REFERENCE ET DOMAINE D'APPLICATION

Ce manuel qualité est établi en référence aux normes ISO 9001/2015 et NF EN 9100/2016 indices en vigueur. Il s'applique à l'usinage de pièces mécaniques de précision (fabrication sur le site de BAYONNE) et aux prestations qui y sont associées (uniquement les réponses aux réclamations clients et le concours de notre société aux expertises éventuelles demandées par le Client).

Les exigences des normes précitées s'appliquent à l'exception des chapitres suivants :

- 8.3 : conception et développement (nos clients nous fournissent les plans et documents nécessaires à la réalisation des produits en sous-traitance).
- Le chapitre 8.5.5 activités après livraison est déployé pour partie (nos clients sont concepteurs des produits et déterminent les conséquences indésirables potentielles, l'utilisation et la durée de vie, l'analyse des données en utilisation, la documentation nécessaire à l'entretien). STAERO ne réalise pas de travaux hors site. La Société STAERO assure les réponses aux réclamations clients et le concours aux expertises éventuelles demandées par les clients, comme décrit dans la procédure PQ 6 02 "Maîtrise du produit non-conforme et actions".

Si des activités concernant de la sous-traitance de charge ou technique qui auraient une incidence sur la conformité du produit devaient être externalisées auprès de fournisseurs qualifiés par nos Clients ou par nos soins, ces activités seraient maîtrisées au travers du processus Achats.

Le contexte de l'entreprise STAERO est défini dans l'imprimé I 1 38 « Enjeux et parties intéressées ».

Les parties intéressées pertinentes sont entre autres : le personnel, les clients, les fournisseurs, les autorités légales et réglementaires et l'organisme de certification.

## 2 NOTRE ENTREPRISE

### 2.1 ACTIVITES

Fabrication par usinage de pièces mécaniques de précision de petites à grandes dimensions, de sous-ensembles et outillages dans le domaine aéronautique.

### 2.2 MOYENS (voir plaquette)

#### Moyens de production

- Centres d'usinage UTGV (3 & 5 axes),
- Centres d'usinage CN,
- Tour CN,
- Usinage conventionnel (tournage, fraisage, rectification),
- Rodeuse.

### Moyens de contrôle et d'essais

- Machine à mesurer tridimensionnelle,
- Colonnes de mesure,
- Duromètre, Appareil de contrôle de la conductivité,
- Appareils conventionnels (micromètres, pieds à coulisse, etc.).

### Moyens informatiques

- Stations Missler Top Solid,
- Ordinateurs type PC en réseau avec GPAO (Hélios 2) et logiciels de bureautique.

## 2.3 NOS CLIENTS PRINCIPAUX

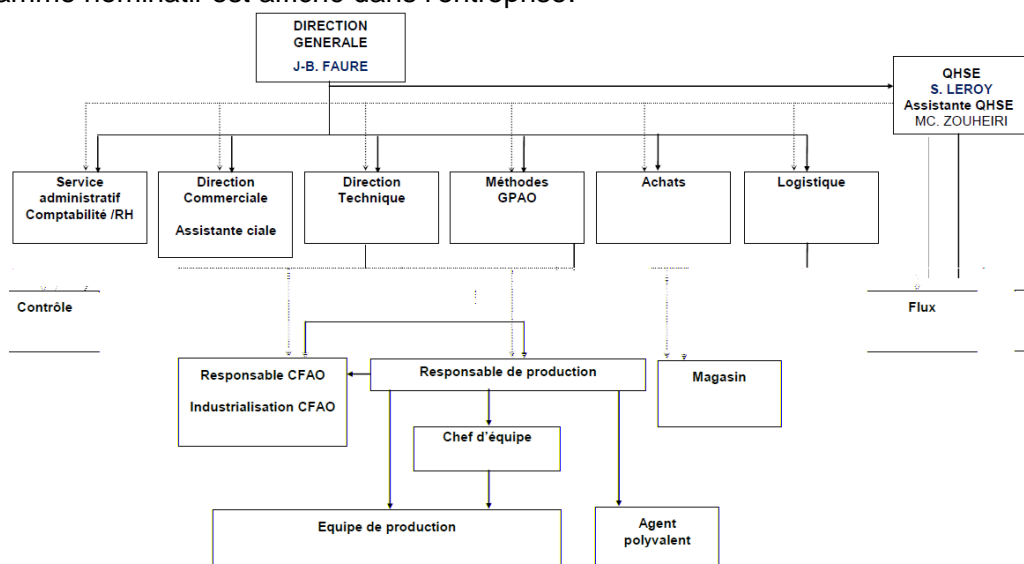
- |                       |           |
|-----------------------|-----------|
| • Dassault Aviation,  | • Lauak,  |
| • Amplitude Systèmes, | • Thalès, |
| • Serta,              | • Soterem |
| • Anjou Électronique, | • Mécadaq |
| • Potez Aéronautique, | • Divers. |

## 2.4 NOS QUALIFICATIONS

- Agréments Dassault Aviation : Approvisionnement/Réception & Débit matière première, Installation de roulements et rotules métal/métal, Sertissage des roulements et rotules, Contrôle de la conductivité électrique, Contrôle de la dureté, Qualité Contrôle, Environnement.
- Double certification ISO 9001 / EN 9100 par BUREAU VERITAS.

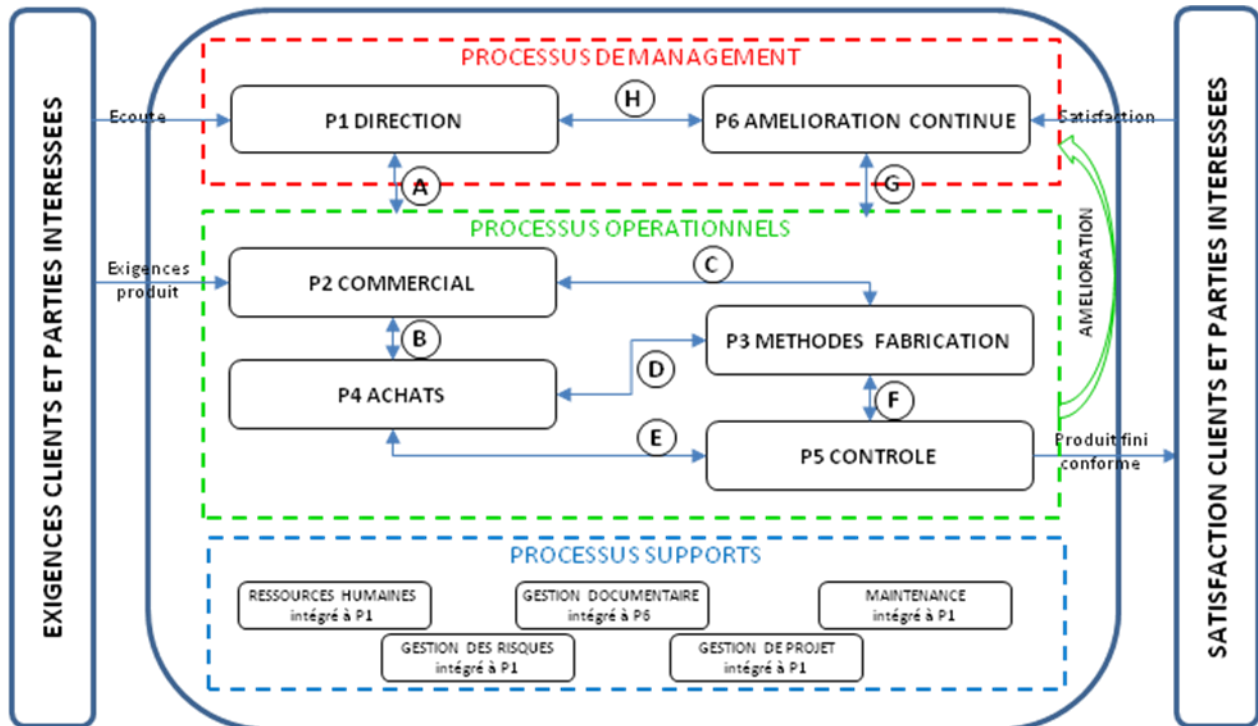
## 3 NOTRE ORGANISATION

Un organigramme nominatif est affiché dans l'entreprise.



## 4 NOTRE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

### SEQUENCE ET INTER ACTIONS DES PROCESSUS



Les responsabilités et autorités relatives aux processus sont attribuées aux pilotes de processus (voir I 1 29 Fiches processus).

INTERACTIONS PROCESSUS			
Réf	Processus amont	DESCRIPTION	Processus aval
A	P1 DIRECTION	Détermine et communique la stratégie et la politique qualité de la Société et les axes d'amélioration.	Ensemble des processus
		Met à disposition les infrastructures nécessaires aux activités.	
		Met à disposition les moyens humains et matériels nécessaires aux activités.	
		Gère les risques processus	
		Gère les projets	
B	P2 COMMERCIAL	Demande les prix et délais pour établissement des réponses aux appels offres	P4 ACHATS
	P4 ACHATS	Communique les prix et délais réalisables des fournisseurs	P2 COMMERCIAL
C	P2 COMMERCIAL	Communique les commandes clients acceptées, les définitions clients, les exigences clients et les spécifications clients, nécessaires à la planification de la réalisation du produit.	P3 METHODES/FABRICATION
	P3 METHODES/FABRICATION	Détermine et communique les prix et délais réalisables	P2 COMMERCIAL
D	P3 METHODES/FABRICATION	Détermine et communique les spécifications techniques d'achats nécessaires à l'établissement des demandes de prix et des commandes. Déclenche les besoins d'inter opérations. Planifie les approvisionnements.	P4 ACHATS
	P4 ACHATS	Communique les prix et délais réalisables des fournisseurs. Communique les délais d'inter opérations.	P3 METHODES/FABRICATION
E	P4 ACHATS	Détermine et met à disposition le plan de contrôle fournisseur.	P5 CONTROLE
	P5 CONTROLE	Met à jour les données fournisseurs nécessaires pour le suivi des fournisseurs.	P4 ACHATS
F	P3 METHODES/FABRICATION	Détermine et communique les données de contrôle nécessaires à la vérification de la conformité du produit. Met à disposition le produit à contrôler.	P5 CONTROLE
	P5 CONTROLE	Met à disposition le produit contrôlé en réception. Valide les données de fabrication lors du contrôle 1er article. Valide la configuration du produit à livrer.	P3 METHODES/FABRICATION
G	P2, P3, P4, P5	Communiquent les résultats de leurs fonctionnements.	P6 AMELIORATION CONTINUE
H	P6 AMELIORATION CONTINUE	Analyse et rend compte du fonctionnement des processus	P1 DIRECTION

## 5 LES PROCEDURES

Processus	Référence	Titre	Chapitres EN 9100
<b>P1 DIRECTION</b>	PQ 1 01	Direction	§4.1, 4.2, 5, 6, 7.1, 7.3, 7.4, 9.3
	PQ 1 02	Gestion des ressources humaines	§7.1.2, 7.1.6, 7.2, 7.3
	PQ 1 03	Gestion des ressources matérielles	§7.1.3, 7.1.4
	PQ 1 04	Gestion de projet	§ Intégré au 8.1
	PQ 1 05	Gestion des risques et opportunités	§8.1.1, 6
<b>P2 COMMERCIAL</b>	PQ 2 01	Commercial	§8.2
<b>P3 METHODES / FABRICATION</b>	PQ 3 01	Méthodes et fabrication	§8.1, 8.5
	PQ 3 02	Identification Traçabilité	§8.5.2
	PQ 3 03	Préservation du produit	§8.5.4, 8.1.3
	PQ 3 04	Gestion de la configuration	§8.1.2
	PQ 3 05	Maîtrise des équipements de surveillance et de mesure	§7.1.5
<b>P4 ACHATS</b>	PQ 4 01	Achats	§8.4, 8.1.4
	PQ 4 02	Exigences Qualité et conditions générales d'achats	§8.4.2, 8.4.3
	PQ 4 03	Maîtrise des transferts d'activités	§ Intégré au 8.1, 8.4 et 8.5
<b>P5 CONTROLE</b>	PQ 5 01	Contrôle	§8.1, 8.6
<b>P6 AMELIORATION CONTINUE</b>	PQ 6 01	Gestion des documents et des enregistrements	§7.5
	PQ 6 02	Maîtrise du produit non-conforme et actions	§8.7, 10.2
	PQ 6 03	Mesure, analyse et amélioration - Audits	§9, 10

## 6 NOTRE POLITIQUE QUALITE

L'élaboration et la mise en œuvre de la Politique Qualité fait l'objet du plus grand soin de la part de la Direction de la Société STAERO. La Politique Qualité de la Société STAERO est le reflet de l'engagement de la Direction à satisfaire les exigences de ses Clients et parties intéressées et à mettre en œuvre l'amélioration continue de l'efficacité du Système de Management de la Qualité. L'engagement de la Direction est décrit dans l'*Engagement de la Direction* (I 1 01).

Les axes principaux de cette Politique Qualité sont :

- l'augmentation de la notoriété de l'entreprise dans notre domaine,
- la satisfaction des besoins de nos clients de manière permanente afin de les fidéliser,
- l'accroissement de notre portefeuille clients et la diversification de nos parts de marché dans le secteur aéronautique/spatial/défense et dans d'autres domaines d'activités,
- la valorisation de l'ensemble des compétences de notre personnel.

La Politique Qualité et les objectifs qui en découlent font l'objet d'un examen et d'une révision périodique, notamment à l'occasion de la Revue de Direction annuelle. La Politique Qualité est communiquée à l'ensemble du personnel (mise à disposition du manuel qualité) et expliquée lors des réunions.