

MANUEL DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

Aubert & Duval

Indice 7

0. PAGE DE REVISIONS

Date	Indice	Objet
30/05/2023	0	Création
18/12/2023	1	Mise à jour organigramme qualité + instances pilotages cartes identités + ISO 19443 (§ 8.3 non applicable)
19/02/2024	2	Mise à jour des cartes d'identités des processus : P2, P3, P4, P5, P8 (les changements sont identifiés en jaune)
25/06/2024	3	Mise à jour des scopes + nouvelle certification ISO 19443
30/07/2024	4	Création de deux nouveaux Processus au système de mangement de la qualité : P9 et P10
15/11/2024	5	Intégration du site d'AD Espagne localisé à Oiartzun Changement du pilote du Processus P6
08/01/2025	6	Changement CEO Fusion/intégration d'UKAD au site Les Ancizes d'AUBERT&DUVAL Changement propriétaire (Interforge - 100 % AD) Changement de pilote du processus P1 Page 5, 10 et 11
28/10/2025	7	Présentation d'Aubert & Duval §2 Ethique et Conformité Domaine d'application Politique QSSE avec Signature E. GALAN Organisation : Nouveau Vice-President Direction Administrative et Financière ; Chargé de Mission Performance Cartes d'identités des processus

SIGNATURES

Written by / Rédacteur(s) B. DELSUPEXHE	Verified by / Vérificateur(s) T. ROUAULT	Approved by / Approbateur(s) E. GALAN
Signature :	Signature :	Signature :

SOMMAIRE

0. PAGE DE REVISIONS.....	2
1. PRESENTATION D'AUBERT & DUVAL	4
2. ETHIQUE & CONFORMITE.....	5
3. DOMAINE D'APPLICATION.....	6
4. POLITIQUE QSSE	9
5. ORGANISATION	10
6. AUTORITE SOCIETE	10
7. CARTOGRAPHIE DES PROCESSUS.....	11
8. CARTES D'IDENTITE DES PROCESSUS	12

1. PRESENTATION D'AUBERT & DUVAL

Aubert & Duval est un des leaders mondiaux dans l'élaboration et la transformation de matériaux métalliques complexes. Intégrant de hauts niveaux de sécurité et répondant aux standards de qualité les plus stricts, ces matériaux sont utilisés dans la production de solutions métallurgiques pour des marchés très variés tels que l'aéronautique, l'énergie, la défense, le médical et des marchés de spécialités.

Implantations et chiffres clés

≈ **4 100**
Collaborateurs

844 M€
chiffre d'affaires en 2024

Marchés :

- Aéronautique et spatial : ~67 %
- Energie : ~14 %
- Défense : ~13 %
- Médical : ~1 %
- Spécialités : 3 %

Expertise multi matériaux

- aciers spéciaux, superalliages, titane, aluminium

Sites Industriels :

- 1 Les Ancizes / EcoTitanium
 - 2 Imphy
 - 3 Heyrieux
 - 4 Firminy
 - 5 Issoire & Interforge
 - 6 Pamiers
- A&D Espagne
 - SQuAD (JV avec Aequs)
 - ADEI (Aubert & Duval Engineering India) : services d'ingénierie
 - Issy-les-Moulineaux : siège
 - Clermont-Ferrand : services partagés

8 SITES INDUSTRIELS EN FRANCE



+ 3 sites hors de France

A&D Espagne,
ADEI & SQuAD (JV) en Inde

Principaux marchés

	 AÉRONAUTIQUE ET SPATIAL	 ÉNERGIE	 DÉFENSE	 MÉDICAL	 MARCHÉS DE SPÉCIALITÉS
Description	Pièces de structure, pièces moteurs, pièces de trains d'atterrissage, etc. Cloisons, dômes de réservoirs, etc.	Nucléaire civil, SMR et Turbines terrestres	Sous-marins nucléaires, artillerie, missiles	Prothèses diverses, implants et instruments	Motorsport, outillages, autres applications
Exemple de produits	Cadres, éclisses, tiges de train, caissons, poutres d'inverseur, mât rotor, disques basse pression, arbres de turbines etc.	Corps de vannes, arbres de pompes, disques de turbines etc.	Tubes grands, moyens et petits calibres, barres pour missiles, pièces de chaudière nucléaire, etc.	Alliages base Cobalt et aciers spéciaux pour implants (prothèses, stents) Aciers spéciaux pour les instruments	Barres pour injecteurs, engrenages de transmission, blocs forgés
Exemple de clients	                          				

2. ETHIQUE & CONFORMITE

Aubert & Duval est un acteur reconnu pour la haute qualité de ses produits, de ses compétences techniques et de ceux qui les portent, pour servir des secteurs particulièrement critiques. C'est par l'engagement de chacun d'entre vous que la sécurité de nos produits et de nos activités est assurée au quotidien. Agir avec intégrité, en totale conformité avec l'environnement réglementaire et légal, est un élément essentiel de notre identité. Tout comme nos partenaires, je compte sur vous pour respecter rigoureusement le programme Éthique et Conformité d'Aubert & Duval. Il est créateur de valeur, d'engagement, de performance.

Etienne GALAN
Président d'Aubert & Duval
[Lien : programme Ethique et Compliance](#)

Un dispositif d'alerte professionnel est accessible à l'ensemble des collaborateurs ainsi qu'aux parties prenantes externes, dont les fournisseurs. Il permet d'alerter de la survenance de problèmes éthiques tels que :

- Atteintes à la probité (corruption, trafic d'influence, conflit d'intérêts),
- Atteintes graves aux Droits humains et libertés fondamentales,
- Atteintes à la propriété (Vol, détournement de fonds),
- Discriminations, traitement inéquitable et harcèlement moral ou sexuel, agissement sexiste,
- CFSI - Contrefaçon, Fraude, Falsification et produits Suspects,
- Pratiques anticoncurrentielles,
- Violation procédures (santé, hygiène, sécurité au travail et protection de l'environnement),
- Crime ou délit, violation grave et manifeste de la loi ou du règlement,
- Pratique ayant un impact sur la sécurité aérienne et la sûreté nucléaire.

Ce service est externalisé pour assurer la transparence, la confidentialité et la protection des lanceurs d'alerte.

Vous êtes témoin ou victime d'une violation de notre charte d'Ethique ou de tout autre comportement déviant ou inapproprié, accéder à la plateforme d'alerte : [dispositif d'alerte d'Aubert & Duval](#).

3. DOMAINE D'APPLICATION

Ci-dessous les domaines d'application généraux du Manuel de Management de la Qualité.

ISO 9001 / EN 9100 / AQAP 2110 D

CONCEPTION ET DEVELOPPEMENT DE NUANCES, INDUSTRIALISATION, ELABORATION, REFUSION, FABRICATION, TRAITEMENTS THERMIQUES, CONTROLES, ESSAIS ET COMMERCIALISATION DE PRODUITS METALLURGIQUES, DE PIECES FORGEES, ESTAMPEES, MATRICEES, LAMINEES, EN ACIERS SPECIAUX ET INOXYDABLES, ALLIAGES ET SUPERALLIAGES BASE NICKEL ET COBALT.
INDUSTRIALISATION, FABRICATION, TRAITEMENTS THERMIQUES, CONTROLES, ESSAIS ET COMMERCIALISATION DE PIECES FORGEES, ESTAMPEES, MATRICEES, EN ALLIAGE D'ALUMINIUM ET DE TITANE.
FABRICATION ET COMMERCIALISATION DE PRODUITS DE TOUTES NUANCES OBTENUS PAR METALLURGIE DES POUDRES.
ELABORATION DE LINGOTS D'ALLIAGES DE TITANE.

EN 9120 - HEYRIEUX :

DISTRIBUTION ET STOCKAGE DE PRODUITS METALLURGIQUES, FORGES, LAMINES, EN ACIER SPECIAUX ET INOXYDABLES ALLIAGES ET SUPER ALLIAGES BASE NICKEL ET COBALT.

ISO 19443 :

INDUSTRIALISATION, ELABORATION, REFUSION, FORGEAGE, LAMINAGE A CHAUD, LAMINAGE A FROID, TRAITEMENT THERMIQUE, USINAGE, CND, AUTRES CONTROLES, ESSAIS, CERTIFICATION ET VENTE DE MATERIAUX (FORGES, TOLES, BARRES) EN ACIER NON ALLIE/FAIBLEMENT ALLIE, ACIER ALLIE, ACIER INOXYDABLE, ALLIAGE BASE NICKEL. CINTRAGE, SOUDAGE, ET CERTIFICATION ET VENTE DE COMPOSANTS.

Le présent Manuel de Management de la Qualité définit l'ensemble des dispositions mises en œuvre par Aubert & Duval pour répondre aux exigences des référentiels qualité sur les sites et périmètre précisés dans le tableau suivant :

Site + address AUBERT & DUVAL	Standards						Scope
	ISO 9001: 2015	EN 9100:2018 AS 9100:D JISQ 9100:2016	EN 9120: 2018 AS 9120:B SJAC 9120-A	AQAP 2110 D	ISO 19443		
AUBERT&DUVAL Central fonction Issy-les-Moulineaux 12, rue D'Oradour sur Glane 92130 Issy-les-Moulineaux France	x	x	x	x			CENTRAL FUNCTIONS. EXECUTIVE MANAGEMENT, ADMINISTRATIVE AND FINANCIAL, COMMERCIAL, FUTURE BUSINESSES, STRATEGY AND MARKETING. HUMAN RESSOURCES. COMMUNICATION. DESIGN AND DEVELOPMENT OF MATERIALS GRADES.
					x		CENTRAL FUNCTIONS. EXECUTIVE MANAGEMENT, ADMINISTRATIVE AND FINANCIAL, COMMERCIAL, STRATEGY AND MARKETING. HUMAN RESSOURCES, COMMUNICATION.
AUBERT&DUVAL Aubière 9 et 14 allée Alan Turing 63170 Aubière France	x	x	x	x			SUPPORT FUNCTIONS. TECHNICAL, OPERATION, QUALITY AND PROGRES, HUMAN RESSOURCES, PURCHASING, INFORMATION SYSTEMS. DESIGN AND DEVELOPMENT OF MATERIALS GRADES.
					x		SUPPORT FUNCTIONS, OPERATIONAL AND TECHNICAL MANAGEMENT, QUALITY AND PROGRESS, HUMAN RESSOURCES, PURCHASING, INFORMATION SYSTEMS, INDUSTRIALIZATION.

Site + address <u>AUBERT & DUVAL</u>	Standards						Scope
	ISO 9001: 2015	EN 9100:2018 AS 9100:D JISQ 9100:2016	EN 9120: 2018 AS 9120:B SJAC 9120-A	AQAP 2110 D	ISO 19443		
AUBERT&DUVAL Les Ancizes 1 rue des Villas BP 1 63770 Les Ancizes France ATELIER FORGE TITANE Lieudit La Croix De Biolet, RD 62, 63780 Saint Georges De Mons, France	x	x		x			INDUSTRIALIZATION, MELTING, ALLOYS REMELTING, MANUFACTURING, HEAT TREATMENT, INSPECTION, TESTING, MARKETING AND SALE OF METALLURGICAL PRODUCT, OPEN AND CLOSE DIE FORGINGS, ROLLINGS IN ALLOYED AND STAINLESS STEELS, NICKEL AND COBALT-BASED ALLOYS AND SUPERALLOYS, TITANIUM ALLOYS. MANUFACTURING AND SALE OF ALL GRADE PRODUCTS OBTAINED BY POWDER METALLURGY. DESIGN AND DEVELOPMENT OF MATERIALS GRADES.
AUBERT&DUVAL Les Ancizes 1 rue des Villas BP 1 63770 Les Ancizes France				x			INDUSTRIALIZATION, MELTING, REMELTING, FORGING, HOT ROLLING, HEAT TREATMENT, MACHINING, NDT, OTHER INSPECTIONS, TESTING, CERTIFICATION AND SALE OF MATERIALS (FORGING, BARS) IN NON-ALLOY/ LOW-ALLOY STEEL, ALLOY STEEL, STAINLESS STEEL, NICKEL-BASED ALLOYS.
AUBERT&DUVAL Firminy Rue de la Tour de Varan 42700 Firminy France	x	x		x			INDUSTRIALIZATION, MANUFACTURING, HEAT TREATMENT, INSPECTION, TESTING, MARKETING AND SALE OF METALLURGICAL PRODUCTS AND OPEN AND CLOSE DIE FORGINGS IN ALLOYED AND STAINLESS STEELS.
					x		INDUSTRIALIZATION, FORGING, HEAT TREATMENT, MACHINING, NDT, OTHER INSPECTIONS, TESTING, CERTIFICATION AND SALE OF MATERIALS (FORGING) IN NONALLOY/ LOW-ALLOY STEEL, ALLOY STEEL, STAINLESS STEEL.
AUBERT&DUVAL Heyrieux ZI rue des Balmes 38540 Heyrieux France	x		x				DISTRIBUTION AND WAREHOUSING OF METALLURGICAL PRODUCTS, OPEN AND CLOSE DIE FORGINGS, ROLLINGS IN ALLOYED AND STAINLESS STEELS, NICKEL AND COBALT-BASED ALLOYS AND SUPERALLOYS.
AUBERT&DUVAL Issoire ZI du Piat 63502 Issoire - France	x	x		x			INDUSTRIALIZATION, MANUFACTURING, HEAT TREATMENT, INSPECTION, TESTING OF METALLURGICAL PRODUCTS AND OPEN AND CLOSE DIE FORGINGS, STAMPINGS IN ALUMINIUM ALLOYS.
AUBERT&DUVAL Pamiers 75 boulevard de la Libération 09100 Pamiers France LABORATORY Plateforme technologique Delta sud – mod, 103 impasse Roland Garros , Verniolle, 09340, France	x	x		x			INDUSTRIALIZATION, MANUFACTURING, HEAT TREATMENT, INSPECTION, TESTING, MARKETING AND SALE OF METALLURGICAL PRODUCT, OPEN AND CLOSE DIE FORGINGS, STAMPINGS, ROLLINGS IN ALLOYED AND STAINLESS STEELS, NICKEL AND COBALT-BASED ALLOYS AND SUPERALLOYS, TITANIUM AND ALUMINIUM ALLOYS.
	x	x			x		ALLOYS REMELTING, MANUFACTURING, INSPECTION, TESTING OF METALLURGICAL PRODUCT, OPEN AND CLOSE DIE FORGING IN ALLOYED AND STAINLESS STEELS, NICKEL AND COBALT-BASED ALLOYS AND SUPERALLOYS. MANUFACTURING AND SALE OF ALL GRADE PRODUCTS OBTAINED BY POWDER METALLURGY.
AUBERT&DUVAL Imphy Avenue Jean Jaurès 58160 Imphy France					x		INDUSTRIALIZATION, REMELTING, COLD ROLLING, HEAT TREATMENT, MACHINING, NDT, OTHER INSPECTIONS, CERTIFICATION OF MATERIALS (FORGING, BARS) IN NON-ALLOY/ LOW-ALLOY STEEL, ALLOY STEEL, STAINLESS STEEL, NICKEL-BASED ALLOY. BENDING, WELDING, OTHER INSPECTIONS, CERTIFICATION OF COMPONENTS.
	x	x		x			MANUFACTURING, HEAT TREATMENT, INSPECTION, TESTING OF METALLURGICAL PRODUCTS AND OPEN AND CLOSE DIE FORGINGS, STAMPINGS IN NICKEL AND COBALT-BASED ALLOYS AND SUPERALLOYS, IN TITANIUM AND ALUMINIUM ALLOYS.
ECOTITANIUM La Croix de Biolet RD 62 63780 ST GEORGES DE MONS France	x	x					MANUFACTURE OF TITANIUM ALLOYS INGOT.
AUBERT&DUVAL Oiartzun POLIGONO INDUSTRIAL LANBARREN, ARAÑABURU KALEA 4D, BAJO 20180 OIARTZUN (GIPUZKOA) - SPAIN	x	x					PRODUCTION AND SALES OF HIGH VALUE-ADDED METALLIC ALLOYS IN FORM OF LOOSE POWDER.

Les informations relatives au statut juridique de ces entités sont disponibles sur :
<https://www.infogreffe.fr/>

En fonction des sites, des dispositions complémentaires (procédures spécifiques et/ou Plans d'Assurance de la Qualité) sont destinées à prendre en compte des exigences spécifiques, telles que :

- Les référentiels de l'industrie nucléaire : GSR Part 2 (AIEA), 10CFR550 appendix B, 10CFR21, RCC-M, NCA 3300 (ASME), NSQ-100, ISO 19443 (§ 8.3 non applicable) ...,
- La norme NF EN ISO/CEI 17025 pour l'activité de nos laboratoires accrédités par le COFRAC,
- Le standard aéronautique AS13100 pour les organismes de conception et de production de moteurs d'avion,
- Les référentiels pour AC7006, AC7101, AC7102, AC7108 et AC7114 pour nos procédés spéciaux accrédités par le PRI NADCAP,
- ...

La mise en pratique effective des engagements relatifs au Management de la Qualité s'opère par l'intermédiaire de processus répertoriés dans la cartographie présentée au chapitre 7 et dont la description est indiquée au chapitre 8.

Pour le marché nucléaire (civile et défense), des dispositions particulières sont décrites dans le Manuel Qualité Nucléaire.

La dernière version du Manuel de Management d'Aubert & Duval, qui prend en compte les changements significatifs pouvant affecter l'efficacité du Système de Management de la Qualité, en accord avec l'orientation stratégique, est disponible pour nos clients et l'ensemble des parties intéressées sous le site internet :

[Aubert & Duval](#)

4. POLITIQUE QSSE

POLITIQUE

Qualité - Santé & Sécurité - Environnement

Aubert & Duval et ses filiales est un acteur européen de référence couvrant l'ensemble de sa chaîne de valeur : allant de l'**élaboration des matériaux innovants** et éco-responsables à la **production de pièces semi-finies** pour les **marchés industriels critiques** en particulier l'**aéronautique, l'énergie, la défense et le nucléaire**.

Notre politique d'entreprise vise à **satisfaire nos clients, nos salariés et nos actionnaires** en plaçant au plus haut des priorités la **sécurité de nos salariés et de nos produits** et la **lutte contre le changement climatique** ainsi que la **participation à la souveraineté de notre pays**.

Notre système de management traduira ces priorités dans notre **politique qualité, santé et sécurité, environnement** :

En s'appuyant sur un **pilotage par processus**, une approche par la **prévention des risques** et un **respect des référentiels et standards internes et externes**.

En respectant strictement un **comportement éthique** et les exigences et règles du système de management.

En recherchant **l'excellence et le zéro défaut** en développant un **esprit d'amélioration continue** dans tous les domaines de l'entreprise.

En développant **l'exemplarité du management** en acceptant le droit à l'erreur et la nécessité de la transparence.

En assurant **l'implication** des salariés et de leurs représentants.

Nos objectifs QSSE :

QUALITÉ

Nous sommes conscients de la criticité de nos produits sur les utilisations aéronautiques, énergie, nucléaires et défense. Pour cette raison nous nous engageons à mettre en œuvre une **politique Qualité ambitieuse** et à être **exemplaires** en matière de **Sécurité et Qualité**.

Nous travaillons pour développer et livrer de manière robuste des **produits performants et conformes aux exigences de nos Clients**.

Dans ce but, l'ensemble de nos activités est conduit dans un esprit permanent de **transparence**, de **progrès** et de **maîtrise des risques**.

ENVIRONNEMENT

Nous nous mobilisons pour innover, proposer et mettre en œuvre des **solutions éco-responsables de production**. Nous nous engageons à améliorer de façon continue notre impact sur l'environnement et les ressources naturelles notamment via le **recyclage**.

Nous développons les **matériaux du futur** pour aider nos clients à atteindre leurs objectifs de **décarbonation**.

SANTÉ ET SÉCURITÉ

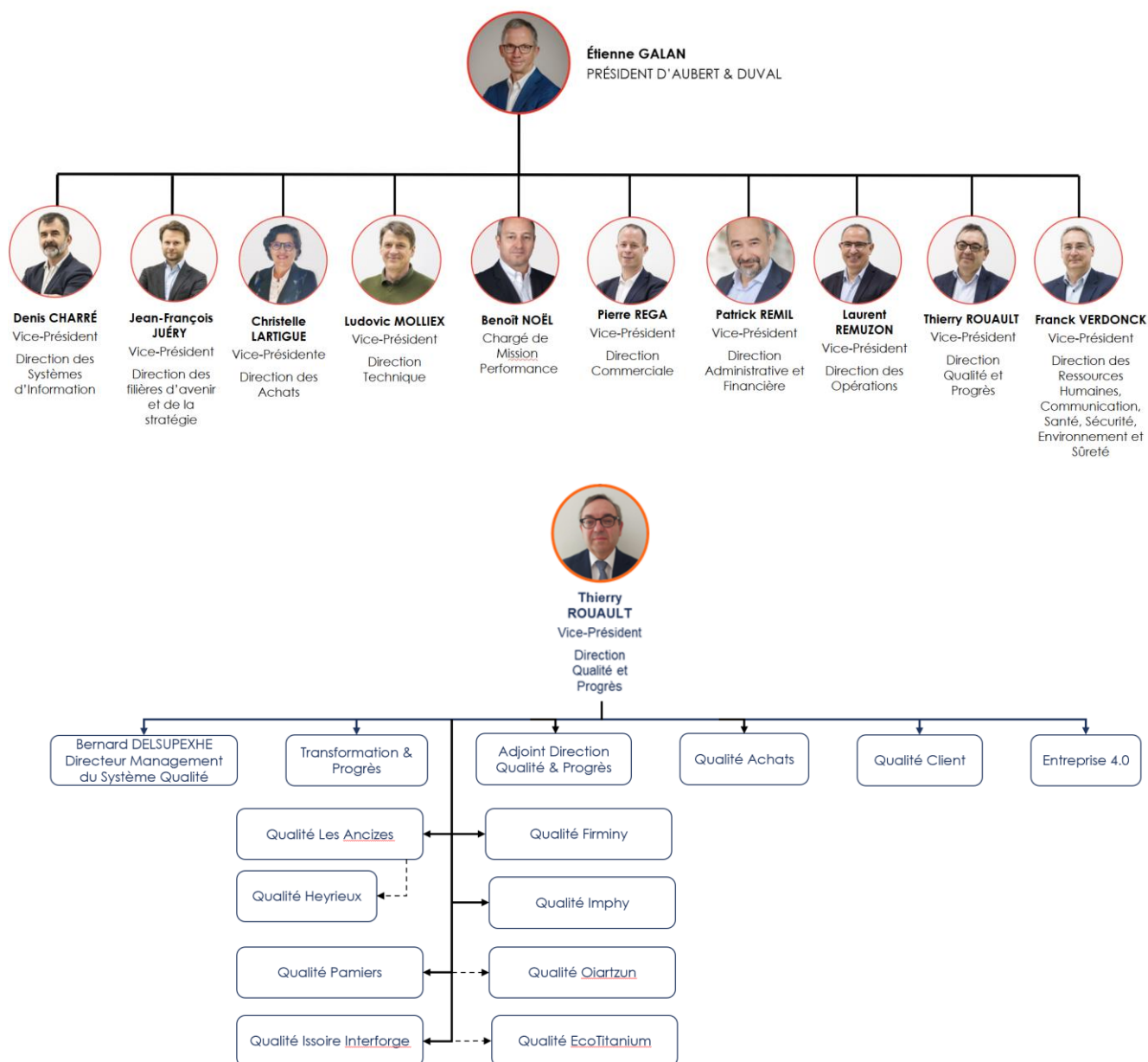
La sécurité et la santé de l'ensemble de nos collaborateurs, intervenants et sous-traitants est **notre première priorité**. Nous nous engageons à être soucieux et totalement **acteurs de la prévention et de la protection de votre sécurité** et santé au travail ainsi que de celle de **vos collègues**.

Nous travaillons à développer une **culture sécurité** avec pour objectif le **« zéro accident »**. Nous nous engageons également à travailler sans relâche sur la prévention et l'amélioration des conditions de travail. Nous développons les politiques, procédures et outils nécessaires à l'amélioration continue de nos performances.

Le succès de cette politique passe par la mobilisation et l'engagement de tous

5. ORGANISATION

Comité Exécutif



Monsieur Thierry ROUAULT est désigné représentant de la Direction au sens des référentiels Qualité.

6. AUTORITE SOCIETE

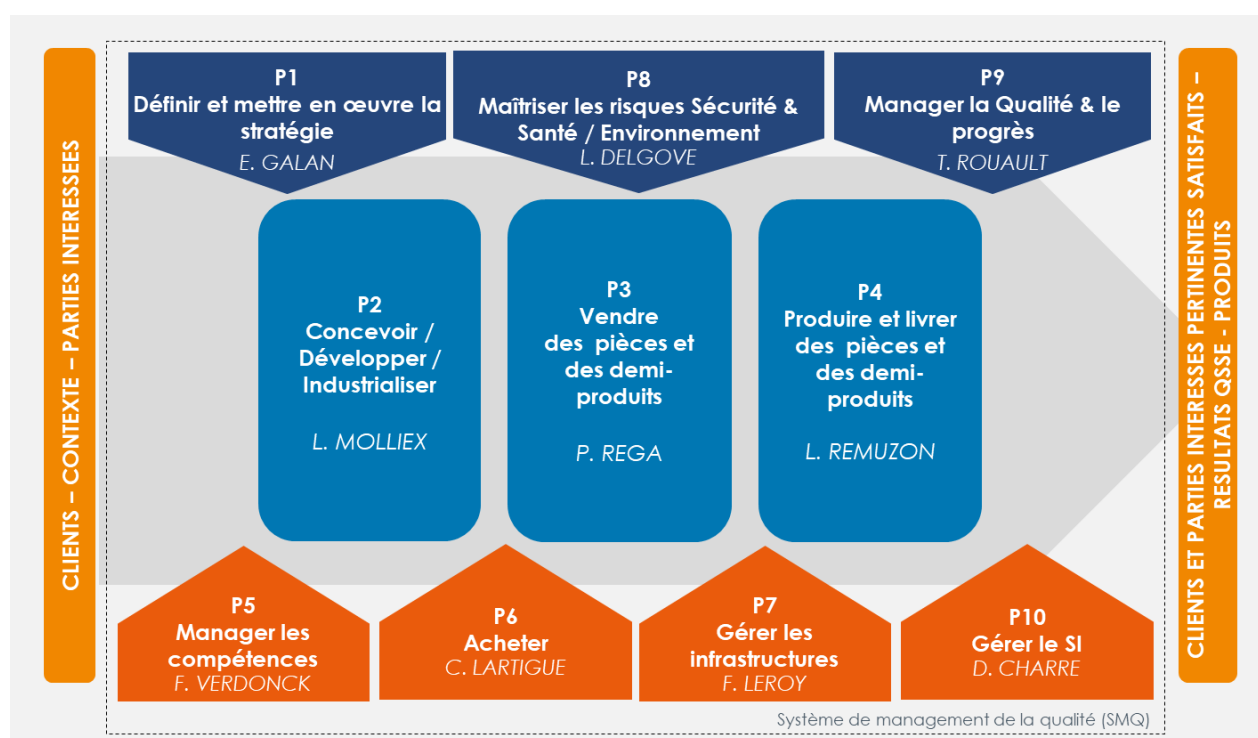
Le système de délégations d'autorités définit les règles de décision relatives aux principaux processus d'engagement des entités. Les règles d'autorisation définies dans le MAS (Manuel d'Autorisation Société) permettent d'établir des autorisations d'engagement formalisées par la/les personne(s) habilitée(s) en fonction des activités et montants prévus.

7. CARTOGRAPHIE DES PROCESSUS

Notre système de management est défini par 10 processus et leurs interactions.

Nos processus sont identifiés de la façon suivante :

- **3 Processus de management**
 - P1 : Définir et mettre en œuvre la stratégie
 - P8 : Maîtriser les risques Sécurité & Santé / Environnement
 - P9 : Manager la Qualité & le progrès
- **3 Processus de réalisation (relatifs aux métiers de notre entreprise)**
 - P2 : Concevoir / Développer / Industrialiser
 - P3 : Vendre des pièces et des demi-produits
 - P4 : Produire et livrer des pièces et des demi-produits
- **4 Processus support (ressources pour les autres processus)**
 - P5 : Manager les compétences
 - P6 : Acheter
 - P7 : Gérer les infrastructures
 - P10 : Gérer le SI



Processus de Management

Processus de Réalisation

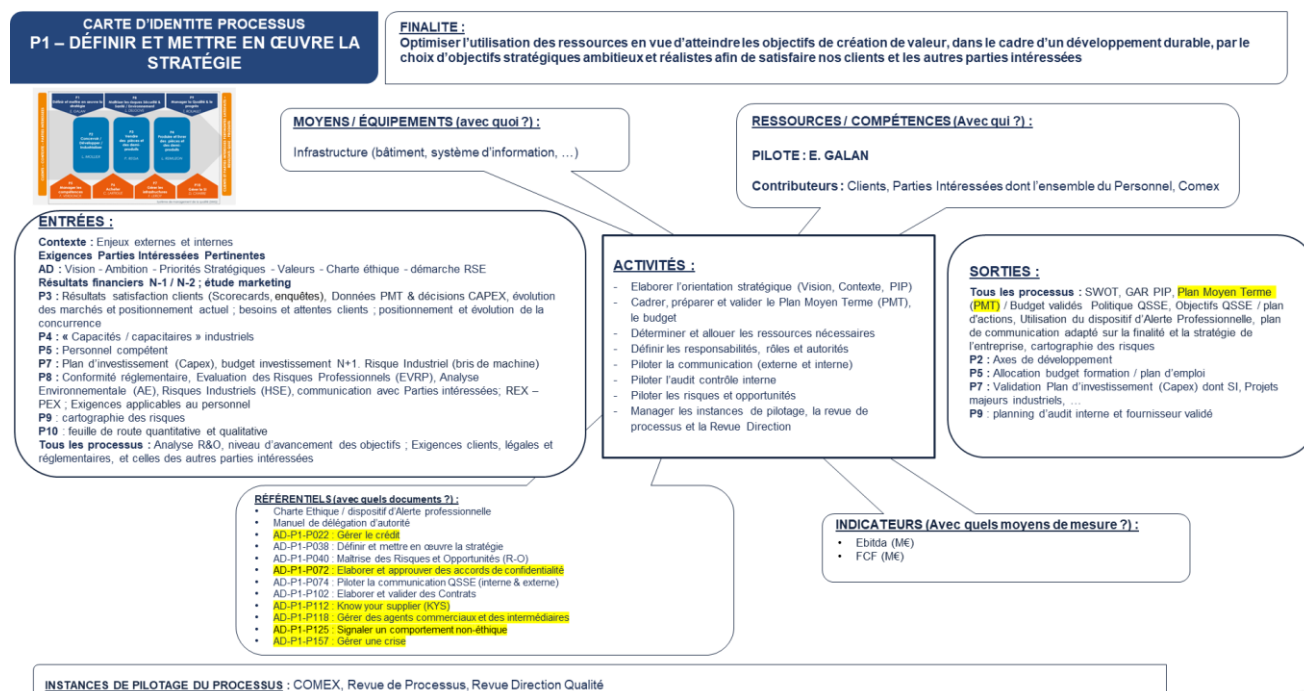
Processus de support

8. CARTES D'IDENTITE DES PROCESSUS

Chaque processus possède une « carte d'identité » reprenant :

- Sa finalité ;
- Les instances de pilotage ;
- Les activités avec les données d'entrée et les données de sortie ;
- Les moyens, ressources, référentiels et indicateurs nécessaires à son bon fonctionnement.

Ci-dessous, la « carte d'identité » de chaque processus :



CARTE D'IDENTITE PROCESSUS P2 – CONCEVOIR / DEVELOPPER / INDUSTRIALISER

FINALITE :

Concevoir et développer des nuances
Concevoir (Process), développer, industrialiser les produits nouveaux, les procédés, les services associés
§ 8.3 ISO 19443 non applicable



MOYENS / EQUIPEMENTS (avec quoi ?) :

Infrastructure (bâtiment, système d'information ...), équipements d'essai, logiciels de conception et simulation, ...

RESSOURCES / COMPETENCES (Avec qui ?) :

PILOTE : L. MOLLIEUX

Contributeurs : COMEX, Equipes Pluridisciplinaires : Commercial, Financier, Plateau technique et méthode, Qualité, Industriel, maintenance, Achat, secteur métallurgique, R&D

ENTRÉES :

Clients : CDC client y compris normes spécifiques
P1 : SWOT, GAR PIP, **Plan Moyen Terme (PMT)** / Budget validés Politique QSSE, Objectifs QSSE / plan d'actions, Utilisation du dispositif d'Alerte Professionnelle, plan de communication adapté sur la finalité et la stratégie de l'entreprise, cartographie des risques, axes de développement
P3 : Besoin d'innovation & développement issus des clients, des REX et exigences légales et réglementaires
P5 : Personnel compétent
P8 : REX – PEX : Exigences applicables au personnel
P9 : Respect des jalons et en particulier robustesse des gammes et plan de surveillance, qualifications internes et clients
P10 : solutions informatiques adaptées
Dossiers de candidatures Experts

ACTIVITES :

- Innovation : portefeuille de nouvelles idées de développement
- Industrialisation des nouveaux produits :
 - Planifier et exécuter les étapes de développement process
 - Réaliser les revues de conception et de validation
 - Obtenir l'approbation du client
 - Valider la vie série
- Maîtriser des modifications des procédés de fabrication (Process)
- Définir les domaines d'expertise technique et les besoins associés

SORTIES :

Clients : échantillons initiaux, rapport de qualification et homologation client
P3 : Nouveaux process/Produits sur plan
P4 : Documents de fabrication (gamme, plan de surveillance, mode opératoire, ...), Outillage de fabrication/contrôle et programmes CN, plan de dissection
P6 : Données achats (nouveaux produits / projets)
P7 : Expression de besoins « investissement »
Lettre de nomination expert
P9 : Nouveau développement ou industrialisation de nouveaux produits ou modifications majeures (moyens, process, routes industrielles ...), besoin de qualifications internes et clients, REX projet pour améliorer les standards

RÉFÉRENTIELS (avec quels documents ?) :

- AD-P2-P018 : Gestion des évolutions de procédés
- **AD-P2-P050 : AMDEC, Diagramme des Opérations et plan de surveillance**
- **AD-P2-P052 : Gestion de la délégation de l'autorité technique au sein des services métallurgiques**
- AD-P2-P080 : Revue premier article
- AD-P2-P081 : Gestion Des Portefeuilles De Projets DT et M&I (TRL 1-9)
- AD-P2-P155 : Gérer les projets d'industrialisation selon l'APQP (TRL 7-9)
- AD-P2-P158 : Conduire un projet DT et M&I (TRL 1-6)
- AD/DQ-P067 : Management des caractéristiques Clés
- AD/DQ-P090 : Gestion des Programmes Techniques de Fabrication
- EcoTitanium :
 - PQ08 : Gestion de la configuration
- Qiarizun :
 - VAMT-P001 To manage industrial validation of new products
 - VAMT-P002 To manage configuration of A&D Spain products

INDICATEURS (Avec quels moyens de mesure ?) :

- OTD G6 (collabore) (%)
- Tenue du G6 (nombre)
- GEP : En cours (nombre)
- GEP : Age moyen (année)
- TRL4 (Technology Readiness Level 4) (nombre)
- TRL6 (Nombre)
- CA innovant prospect (M€)
- Expert A&D (nombre)
- **Bon du 1er coup métallurgique (%)**

INSTANCES DE PILOTAGE DU PROCESSUS : COMEX, Comité de Pilotage Technique, Comité de Direction Technique, Réunion T/T+1, GAMT- Groupe Action Moyen Terme, Réunions Comité Expertise, Revue de Processus

CARTE D'IDENTITE PROCESSUS P3 – VENDRE DES PIÈCES ET DES DEMI- PRODUITS

FINALITE :

Réaliser les objectifs de vente pour obtenir durablement le chiffre d'affaires et la rentabilité attendue



MOYENS / EQUIPEMENTS (avec quoi ?) :

Infrastructure (bâtiment, système d'information, ...)

RESSOURCES / COMPETENCES (Avec qui ?) :

PILOTE : P. REGA

Contributeurs : Directions Commerciale, Opérations, Achats, Financière, Qualité & Progrès, Juridique, Systèmes d'informations, Stratégie, Communication, RH

ENTRÉES :

Clients : Consultations, Commandes (et avenants), Plans d'approvisionnement, Contrats, Accords, Offres, exigences définies portails, normes, réclamations, ...
Direction financière : Instructions financières (taux devises, inflation), Risque Client, Résultats, Courbes de cash, Balance âgée.
P1 : SWOT, GAR PIP, **Plan Moyen Terme (PMT)** / Budget validés Politique QSSE, Objectifs QSSE / plan d'actions, Utilisation du dispositif d'Alerte Professionnelle, plan de communication adapté sur la finalité et la stratégie de l'entreprise, cartographie des risques.
P2 : Nouveaux process/Produits sur plan
P4 : Tonrages et/ou Pièces Expédiés et facturés, Plan d'actions « Scorecard client »
P5 : Personnel compétent
P8 : REX – PEX : Exigences applicables au personnel
P9 : réclamations et escapes traités
P10 : solutions informatiques adaptées

ACTIVITES :

- Prospector / Assurer la veille des Marchés
- Gérer / Piloter le processus de consultations à offres
- Négocier les Contrats de Vente
- Traiter les commandes (fermées, ouvertes ou plans d'approvisionnement) et leurs avenants
- Participer au traitement des réclamations clients
- Stocker et archiver les dossiers clients (consultations, offres, contrats, commandes, ...)
- Analyser la satisfaction des clients

SORTIES :

Clients : Offre / Contrat / AR Commande, Nouveaux clients, Comptes-rendus de visites clients
Direction financière : Couverture matière / énergie / devises.
P1 : Résultats satisfaction clients (Scorecards, enquêtes), Données PMT & décisions CAPEX, évolution des marchés et positionnement actuel ; besoins et attentes clients ; positionnement et évolution de la concurrence
P2 : Besoin d'innovation & développement issus des clients, des REX et exigences légales et réglementaires
P4 : Données PIC, Carnet de commandes, Scorecards client
P9 : réclamations clients, satisfaction client

RÉFÉRENTIELS (avec quels documents ?) :

- AD-P3-P039 : Gérer les consultations, les offres, les contrats et les commandes
- AD-P3-P059 : Transfert des produits liés à la défense, exportation de matériels de guerre, de matériels assimilés et de produits à double usage
- AD-P3-P083 : Mesurer la satisfaction client
- **AD-P3-P093 : Piloter une étude dans le cadre du processus offre commerciale**

INDICATEURS (Avec quels moyens de mesure ?) :

- Taux d'attente du budget (%)
- MCO réalisée (%)
- Taux d'échus (%)

INSTANCES DE PILOTAGE DU PROCESSUS : COMEX, Revue de Pilotage Processus P3, Revue de Processus

CARTE D'IDENTITÉ PROCESSUS

P4 – PRODUIRE ET LIVRER DES PIÈCES ET DES DEMI-PRODUITS



FINALITÉ

Assurer l'engagement vis-à-vis des clients en garantissant la réalisation du produit conforme en termes de : délai, qualité, quantité et coût

MOYENS / ÉQUIPEMENTS (avec quoi ?)

Infrastructure (bâtiment, système d'information ...), appareils de mesure et essai, outils, installations de production, chariots automoteurs, ponts roulants

RESSOURCES / COMPÉTENCES (Avec qui ?)

PILOTE : L. REMUZON

Contributeurs : COMEX, Direction Site, Supply Chain, Qualité, Process, Maintenance, Producteur, Excellence Opérationnelle, Achats

ENTRÉES :

P1 : SWOT, GAR PIP, **Plan Moyen Terme (PMT)** / Budget validés, Politique QSSE, Objectifs QSSE / plan d'actions, Utilisation du dispositif d'Alerte Professionnelle, plan de communication adapté sur la finalité et la stratégie de l'entreprise, cartographie des risques
P2 : Documents de fabrication (gamme, plan de surveillance, mode opératoire, ...)
P3 : Données PIC, carnet de commande, Scorecard client
P5 : Personnel compétent
P6 : Produits, matières, fournitures, prestations réceptionnées, **fournisseurs agréés**
P7 : Nouveaux équipements et machines capables, **plans de maintenance**
P8 : REX – PEX ; Exigences applicables au personnel, Exigences applicables aux entreprises extérieures intervenantes
P9 : délégation qualité, plan d'amélioration qualité produit internes et clients
P10 : solutions informatiques adaptées

ACTIVITÉS :

- Planifier la production (PIC/PDP) ; lancer les OF
- Fabriquer et contrôler les produits
- Piloter et planifier les activités de production en sous-traitance
- Gérer les expéditions et facturer
- Améliorer Q/C/D

SORTIES :

Clients : demande de dérogation et NOE
P1 : « Capacités / capacités » industriels
P3 : Tonrages et/ou Pièces Expédiées et facturés ; plan d'actions « Scorecard client »
P6 : Besoins nets (Exemple MRP...)
P7 : Expression de besoins « investissement »
P8 : investissement accordé
P9 : remontées des écarts qualité

RÉFÉRENTIELS (avec quels documents ?)

- AD-P4-P034 : Certifier le personnel CND selon EN 4179 et NAS410
- **AD-P4-P037 : Contrôle interne des déclarations douanières**
- AD-P4-P075 : Qualifier et certifier le personnel CND selon NF EN ISO 9712
- **AD-P4-P091 : Vérifier l'aptitude visuelle**
- AD-P4-P122 : Principes et organisation Supply Chain
- AD-P4-P187 : Plan industriel et commercial

Sites : Procédures, standards de production, MO, consignes, checklist ...

INDICATEURS (Avec quels moyens de mesure ?)

- Taux de Service – On Time In Full (%)
- Rebut A&D (% du CA)
- Retard Externe (ME)
- Stock brut usine (ME)
- Productivité (ME)

INSTANCES DE PILOTAGE DU PROCESSUS : COMEX, CODIR Opération, Revue Performance site, PIC, Revue de processus

CARTE D'IDENTITÉ PROCESSUS

P5 – MANAGER LES COMPÉTENCES



FINALITÉ :

Mettre à disposition les ressources humaines compétentes et engagées afin de contribuer à la performance de l'entreprise et à la satisfaction de nos clients

MOYENS / ÉQUIPEMENTS (avec quoi ?)

- Infrastructures (bâtiments, espaces de travail et de vie au travail ...)
- Les actions de formation et organismes de formation
- SIRH
- Cabinets de recrutement
- Consultants RH et ingénierie sociale
- Entreprise d'intérim

RESSOURCES / COMPÉTENCES (Avec qui ?)

PILOTE : F. VERDONCK

Contributeurs : COMEX, Département Talents, Département Développement Social, Réseau RH, Direction communication, Département Développement des équipes, personnel, Service Santé au travail, Comité Expertise

ENTRÉES :

Réglementation du travail, accords collectifs

P1 : SWOT, GAR PIP, **Plan Moyen Terme (PMT)** / Budget validés, Politique QSSE, Objectifs QSSE / plan d'actions, Utilisation du dispositif d'Alerte Professionnelle, plan de communication adapté sur la finalité et la stratégie de l'entreprise, cartographie des risques, Allocation budget formation / plan d'emploi

P8 : REX – PEX ; Exigences applicables au personnel

P10 : solutions informatiques adaptées

Tous les processus : description de poste, Organigramme, entretiens annuels d'appréciation, entretiens de carrière, référentiels de compétences, besoins en formation, évaluations des rémunérations

Formations : éthique, qualité, sécurité, environnement

Enquête Observatoire du Climat Social

ACTIVITÉS :

- Piloter l'évolution des effectifs et des organisations cibles
- Piloter le dispositif de Gestion des Emplois et des Parcours Professionnels (GEPP)
- Recruter et intégrer les profils recherchés
- Gérer le développement des compétences
- Piloter la Convention Expertise et filière métier « expertise »
- Organiser et mettre en œuvre les mobilités internes, les parcours de carrière et les plans de succession
- Mettre en œuvre les actions de formations des collaborateurs
- Piloter les rémunérations et les avantages sociaux
- Piloter le Climat Social

SORTIES :

Tous les processus : Personnel compétent
 Descriptions de poste
 Évaluations des compétences
 Cartographie des compétences
 Contrats de travail
 Plan de développement des compétences
 Points effectifs, revue cadres, plans de succession, Révision salariales
 Accords collectifs
 Climat social favorable à la performance des salariés

RÉFÉRENTIELS (avec quels documents ?)

- **AD-P5-P024 : Piloter la formation professionnelle Continue**
- AD-P5-P051 : Piloter la Convention Expertise
- AD-P5-P053 : Mettre en œuvre le « processus de formation à la qualité »
- **AD-P5-P086 : Recruter des salariés**
- **AD-P5-P117 : Mettre en œuvre le processus de formation Éthique des Affaires**
- AD-P5-P153 : Intégrer des salariés

INDICATEURS (Avec quels moyens de mesure ?)

- Effectifs totaux (Nombre etp)
- Absentéisme (%)
- Taux de démission (%)
- Formation (heure)
- Formation, taux présentisme (%)

INSTANCES DE PILOTAGE DU PROCESSUS : COMEX, Réunion RH, Revue de Processus

CARTE D'IDENTITE PROCESSUS P6 - ACHETER

FINALITE :

Garantir un panel de fournisseurs performants qui permet d'acheter des produits et services qui satisfont nos exigences en termes de Qualité, Coût et Délai



MOYENS / ÉQUIPEMENTS (avec quoi ?) :

Infrastructure (bâtiment, système d'information ...)

RESSOURCES / COMPÉTENCES (Avec qui ?) :

PILOTE : C. LARTIGUE

Contributeurs : Application produits, Financier, Qualité, Industriel, Process, Acheteurs, Plateaux, Travaux neufs

ENTRÉES :

Tous les processus : Besoin nouveaux « fournisseurs/produits critiques » (mise en concurrence...)

P1 : SWOT, GAR PIP, **Plan Moyen Terme (PMT)** / Budget validés Politique QSSE, Objectifs QSSE / plan d'actions, Utilisation du dispositif d'Alerte Professionnelle, plan de communication adapté sur la finalité et la stratégie de l'entreprise, cartographie des risques

P2 : Données achats (nouveaux produits / projets)

P4 : Besoins nets (Exemple MRP...)

P5 : Personnel compétent

P7 : CDC équipements, spécifications techniques générales ; rencontres fournisseurs potentiels

P8 : Expression de besoin (investissement ; expertise, exigences applicables, REX – PEX ; Exigences applicables au personnel

P9 : Fournisseurs agréés, qualifications prononcées et plan d'améliorations fournisseurs en place

P10 : solutions informatiques adaptées

Fournisseurs : Produits, matières premières, fournitures, prestations, devis, ...

ACTIVITÉS :

- Rechercher et sélectionner un nouveau fournisseur
- Commander / Approvisionner / réceptionner les produits, matières, fournitures et prestations
- Evaluer le fournisseur (délai, qualité, coût, identification, capacité logistique)
- Optimiser les coûts d'achat
- Gérer les risques opérationnels achats

SORTIES :

Tous les processus : Listes de fournisseurs homologués ; Réclamations fournisseur soldées ; Mise à disposition des clients internes ; Résultats cotation fournisseur et performance (fiches cotation, Suivi Délai-Qualité Fournisseur produits critiques et Plans Actions AQF Achats)

Fournisseurs : Commande / contrat ; Résultats cotation fournisseur

P9 : Fournisseurs sélectionnés, non qualité, besoin en audits fournisseurs, besoin en qualifications fournisseurs

P4 : **Produits, matières, fournitures, prestations réceptionnées, fournisseurs agréés**

RÉFÉRENTIELS (avec quels documents) :

- AD-P6-I003 : Exigences générales applicables aux prestataires externes
- AD-P6-I004 : Exigences générales applicables aux transporteurs de Aubert & Duval
- AD-P6-I012 : Instruction générale qualité nucléaire pour les fournisseurs
- AD-P6-I021 : Mesurer la performance des prestataires externes critiques
- AD-P6-P002 : Effectuer un achat
- AD-P6-P017 : Standard de réception Aubert & Duval
- **AD-P6-P062 : Gérer les spécifications techniques matières**
- AD-P6-P064 : Analyse des risques opérationnels Fournisseurs
- AD-P6-P154 : Achats
- Oliartzun:
- PUMT-I001 : Control de recepción
- PUMT-P001 : PURCHASING
- PUMT-S005 : Specific Purchasing Requirements for AD Spain

INDICATEURS (Avec quels moyens de mesure ?) :

- Taux satisfaction client interne (%)
- Taux Qualité des Fournisseurs critiques : MP, STP & DP (%)
- Taux de Service des Fournisseurs critiques : MP, STP & DP (%)
- Gains P&L achat (M€)
- Gains évitement de coûts achat (M€)

INSTANCES DE PILOTAGE DU PROCESSUS : COMEX, Revue de performance, **Comité Achat site**, CODIR Achat A&D, Revue de performance des Fournisseurs, Revue de Processus

CARTE D'IDENTITE PROCESSUS P7 – GERER LES INFRASTRUCTURES

FINALITE :

Garantir la disponibilité et l'adéquation des infrastructures (bâtiment, équipement, matériel ou machine) aux besoins actuels et futurs de AD par :

1. la maîtrise des équipements de production, et des infrastructures
2. la construction et la réalisation du plan d'investissements.



MOYENS / ÉQUIPEMENTS (avec quoi ?) :

Infrastructure (bâtiment, SI...), plans, Autocad, ...

RESSOURCES / COMPÉTENCES (Avec qui ?) :

PILOTE : F. LEROY

Contributeurs : COMEX, Direction Site, travaux neufs et ingénierie externe, Equipes pluridisciplinaires : Commercial, Application produits, IT, Qualité, Industriel, Maintenance, Process, Achat, SST, ST, Energies, Excellence Opérationnelle

ENTRÉES :

P1 (activités 1, 2) : SWOT, GAR PIP, **Plan Moyen Terme (PMT)** / Budget validés Politique QSSE, Objectifs QSSE / plan d'actions, Utilisation du dispositif d'Alerte Professionnelle, plan de communication adapté sur la finalité et la stratégie de l'entreprise, cartographie des risques, Validation Plan d'investissement (Capex) dont SI, Projets majeurs industriels, ...

P4 (activité 1) : activités et performances des machines ; Plan d'investissement (Capex), Projets majeurs industriels, commerciaux

P5 (activités 1 & 2) : Personnel compétent

P10 (activités 1 & 2) : solutions informatiques adaptées

Activité 2 :

• P2, P3, P4 : Expression de besoins « investissement »

• P8 : Expression de besoins, exigences réglementaires applicables, REX – PEX ; Exigences applicables au personnel

ACTIVITÉS :

1. maîtrise des équipements de production et des infrastructures :

- gestion de la maintenance préventive et curative (dont VGP)
- gestion des pièces de rechange et outillages
- fiabilisation des équipements

2. construction et la réalisation du plan d'investissements :

- assurer la veille technologique
- identifier et valider les projets
- piloter la conduite des projets

SORTIES :

Tous les processus (activités 1 et 2) : infrastructures opérationnelles (bâtiment, équipements de production, ...)

Activité 1 :

P8 : **résultats VGP (Visites Générales Périodiques)**

Activité 2 :

P1 : Plan d'investissement (Capex), budget investissement N+1. Risque Industriel (bris de machine)

P4 : nouveaux équipements et machines capables, **plans de maintenance**

P6 : CDC équipements, spécifications techniques générales ; rencontres fournisseurs potentiels

RÉFÉRENTIELS (avec quels documents) :

- AD-P7-P035 : Gestion des demandes d'investissement industriel
- AD-P7-P041 : Conduire et contrôler un projet CAPEX moyen industriel
- AD-P7-P110 : Définition et Exploitation des machines selon leur classification
- AD-P7-P113 : Organisation de la Maintenance
- AD-P7-P128 : Gérer l'évaluation de la maturité et la performance des Service MTN & TN
- AD-P7-P129 : Gérer les analyses de pannes
- AD-P7-P130 : Gérer le déploiement et la valorisation des pertes
- AD-P7-P131 : Gérer les chantiers kaizen
- **AD-P7-P132 : Piloter la performance maintenance & travaux neufs**

INDICATEURS (Avec quels moyens de mesure ?) :

1. maîtrise des équipements de production et des infrastructures :

- Taux d'indisponibilité « équipements stratégiques » (%) / Site
- Niveau de maturité maintenance (note : 5) / Site

2. construction et la réalisation du plan d'investissement :

- Décaissement CAPEX « réalisé / prévu » (%) : global / structurants

INSTANCES DE PILOTAGE DU PROCESSUS : COMEX, Comité Pilotage Projet Structurant, **comité CAPEX mensuel**, Revue de Processus

CARTE D'IDENTITE PROCESSUS

P8 – MAÎTRISER LES RISQUES SANTE / SECURITE / ENVIRONNEMENT / ENERGIE-DECARBONATION / RISQUES INDUSTRIELS



MOYENS / ÉQUIPEMENTS (avec quoi ?)

Transverse : Analyses de risques et outils de reporting (SEERIPORT)

Sites :

- pour l'Environnement et l'Energie: dépoussiéreurs, stations d'épuration, insonorisation, service de veille réglementaire, compteurs et mesures en continu...
- pour les Risques Industriels: moyens de détection et d'extinction...
- pour la Santé et Sécurité: EPC, EPI...

ACTIVITÉS :

Transverse :

- Apporter une expertise technico-réglementaire en support aux sites dans les domaines SSEERI

Transverse et Sites :

- Identifier, évaluer pour supprimer ou réduire et maîtriser les risques SSEERI
- Garantir la santé et la sécurité des opérateurs en optimisant l'ergonomie des postes de travail
- Analyser les événements non souhaités (accidents, maladies, pollutions...) et en tirer les enseignements,
- Assurer les liaisons et les reportings SSEERI avec le COMEX, les administrations, les organismes extérieurs et le voisinage
- Mettre en place des moyens de maîtrise (règles, équipements, modules de formation et présence terrain des managers, certifications selon sites : ISO 14001, 45001, 50001...)

Sites :

- Effectuer la veille réglementaire et normative et s'assurer de la mise en conformité
- Conduire la maîtrise opérationnelle des activités (application des procédures, gestion déchets, autosurveillance, contrôles réglementaires, gestion des situations d'urgence, sécurisation du site et des installations, habilitations, suivi médical, ...)

RESSOURCES / COMPÉTENCES (Avec qui ?)

PILOTE : L. DELGOVE

Contributeurs : COMEX, Directions Sites, Services HSSE Sites, Direction SSE et Pôle Santé en central, Correspondants Energie-décarbonation, Parties intéressées dont l'ensemble du personnel, CSSCT

ENTRÉES :

Groupe AD : Standards, démarche RSE

Exigences légales et réglementaires

P1 : SWOT, GAR PIP, **Plan Moyen Terme (PMT)** / Budget validés

Politique QSSE, Objectifs QSSE / plan d'actions, Utilisation du dispositif d'Alerte Professionnelle, plan de communication adapté sur la finalité et la stratégie de l'entreprise, cartographie des risques

P4 : Investissement accordé

P5 : Personnel compétent

P7 : résultats VGP (Visites Générales Périodiques)

P10 : solutions informatiques adaptées

RÉFÉRENTIELS (avec quels documents ?) :

AD-P8-P026 : Prévenir les accidents de travail des intérimaires

AD-P8-P097 : Maîtriser les risques professionnels critiques

AD-P8-P119 : Gérer les interventions des entreprises extérieures

AD-P8-P123 : Management de la sécurité

AD-P8-P126 : Classifier et notifier un événement accidentel relatif à la santé et à la sécurité au travail

AD-P8-P183 : Définir les 12 règles d'or de la sécurité

Sites : standards, MO, consignes

INDICATEURS (Avec quels moyens de mesure ?) :

Sécurité :

- TF2 en 12 mois glissants (indice)
- Nombre d'événement à haut potentiel de gravité (Nombre)

Environnement :

- Mises en demeure ou de plaintes officielles actives (Nombre)
- Taux de conformité des rejets aqueux et atmosphériques (%)
- Consommation cumulée de toutes les eaux (% par N-1)
- Pourcentage de conformité à l'arrêté préfectoral (%)

Risques Industriels :

- Accidents industriels de gravité "critique" ou "catastrophique" (Nombre)
- **Taux traitement recommandation assureurs Prio 1(1%)**

Energie-Décarbonation :

- Emission de CO2 (T CO2)

INSTANCES DE PILOTAGE DU PROCESSUS : COMEX, Réunion Réseau, Revue de Processus

CARTE D'IDENTITE PROCESSUS

P9 – MANAGER LA QUALITE & LE PROGRES



MOYENS / ÉQUIPEMENTS (avec quoi ?) :

Infrastructure (bâtiment, système d'information ...), appareils de mesures et essais, outils, installations de production, Qual'Net, Power BI, SI, GED (Everteam)

RESSOURCES / COMPÉTENCES (Avec qui ?) :

PILOTE : T. ROUAULT

Contributeurs : COMEX, Direction Site, Direction Qualité & Progrès

ENTRÉES :

Clients : exigences définies, portails, normes qualité

P1 : SWOT, GAR PIP, **Plan Moyen Terme (PMT)** / Budget validés

Politique QSSE, Objectifs QSSE / plan d'actions, Utilisation du dispositif d'Alerte Professionnelle, plan de communication adapté sur la finalité et la stratégie de l'entreprise, cartographie des risques, planning d'audit interne et fournisseur validé

P2 : Nouveau développement ou industrialisation de nouveaux produits ou modifications majeures (moyens, process, routes industrielles...), besoin de qualifications internes et clients, REX projet pour améliorer les standards

P3 : réclamations clients, satisfaction client

P4 : remontées des écarts qualité

P5 : Personnel compétent

P6 : Fournisseurs sélectionnés, non qualité, besoin en audits fournisseurs, besoin en qualifications fournisseurs

P8 : REX - PEX : Exigences applicables au personnel

P10 : solutions informatiques adaptées

ACTIVITÉS :

1. Assurer la qualité du produit et la robustesse des process

- Attester la conformité du produit
- Piloter le traitement de la non-conformité (dont les fournisseurs)
- Qualifier et maîtriser les procédés spéciaux
- Obtenir les qualifications clients process
- Valider les agréments et les qualifications des fournisseurs
- Garantir la qualité des livrables en développement
- Organiser la délégation qualité

2. Assurer l'intégrité et la conformité du SMQ

- Garantir l'amélioration et l'efficacité du SMQ
- Piloter les audits internes et Fournisseurs et la surveillance opérationnelle
- Promouvoir la culture sécurité produit (SMS, Sûreté Nucléaire ...)

3. Piloter le progrès

- Définir le système d'excellence et le déployer
- Piloter les plans d'amélioration avec les clients

SORTIES :

Tous les processus : SMQ, procédures, standards, méthodes, outils qualité, résultats des audits, certifications tierces parties, traitement des AC/AP, délégations définies et surveillées, surveillance et audits (internes et fournisseurs) réalisés, définition des standards d'excellence et évaluation des plans de progrès

Client : notification des escapes, plans de progrès partagés

P1 : cartographie des risques

P2 : Respect des jalons et en particulier robustesse des gammes et plan de surveillance, qualifications internes et clients

P3 : réclamations clients, satisfaction client

P4 : délégations qualité, plan d'amélioration qualité produit internes et clients

P6 : Fournisseurs agréés, qualifications prononcées et plans d'améliorations fournisseurs en place

RÉFÉRENTIELS (avec quels documents ?) :

AD-P9-P001 : Maîtriser les enregistrements qualité et documents applicables Aubert & Duval

AD-P9-P016 : Sélectionner, qualifier et agréer les prestataires externes critiques

AD-P9-P019 : Manager les audits qualité

AD-P9-P021 : Qualifier les auditeurs

AD-P9-P042 : Traitement des anomalies fournisseur

AD-P9-P065 : Traitement des quality escape

AD-P9-P084 : Lutter contre les CFS

AD-P9-P104 : Définir et maîtriser la délégation qualité

AD-P9-P114 : Attribuer et gérer les mandats et les tampons

Sites : Procédures locales

Clartez :

PUMT-P003 : Approval, performance review, and approval renewal

PUMT-P004 : Claim, edition, and follow-up

QUMT-P001 : Documented information

QUMT-P003 : Internal auditing

QUMT-P004 : NC handling

INDICATEURS (Avec quels moyens de mesure ?) :

Performance qualité produit :

- Taux des FAI par OF (%)
- En cours FAI (Nombre)
- Taux de Dérogation par OF (%)
- En cours Dérogation (Nombre)
- NOE (Nombre)
- Taux de Réclamation par OF (%)

Performance système :

- Taux des ACAP en retard (%)

INSTANCES DE PILOTAGE DU PROCESSUS : COMEX, CODIR Qualité & Progrès, Revue de processus

CARTE D'IDENTITE PROCESSUS
P10 – GERER LE SI
FINALITE :

- 1 - Digitaliser, rendre efficaces et transverses les processus de l'entreprise
- 2 - Assurer la disponibilité et l'intégrité du système d'informations et des données
- 3 - Prévenir l'entreprise des cyber-attaques

**MOYENS / ÉQUIPEMENTS (avec quoi ?) :**

Infrastructure réseau et serveurs, outil ticketing (JIRA), service-now, EDR, outil de supervision

RESSOURCES / COMPÉTENCES (Avec qui ?) :

PILOTE : D. CHARRE

Contributeurs : COMEX, DSI, équipe projet, partenaires extérieurs

ENTRÉES :

P1 : SWOT, GAR PIP, **Plan Moyen Terme (PMT)** / Budget validés Politique QSSE, Objectifs QSSE / plan d'actions, Utilisation du dispositif d'Alerte Professionnelle, plan de communication adapté sur la finalité et la stratégie de l'entreprise, cartographie des risques

P5 : Personnel compétent

P8 : REX – PEX ; Exigences applicables au personnel

Tous les processus : besoins en SI

ACTIVITÉS :

- Construire et piloter la feuille de route DSI
- Architecturer et standardiser le système d'information
- Gérer les projets SI
- Opérer le système d'information :
 - Gérer les demandes d'évolutions
 - Piloter les infogérants
 - Gérer les incidents
- Apporter aux utilisateurs les outils et le service dont ils ont besoin
- Prévenir toutes les causes de cyber-attaques sur l'intégralité des outils digitaux

SORTIES :

P1 : feuille de route quantitative et qualitative

Tous les processus : solutions informatiques adaptées (application, infra, niveau de service, disponibilité) à leur besoin et à leurs évolutions

RÉFÉRENTIELS (avec quels documents) :

- AD-**P10**-P033 : Gérer les sauvegardes du Système d'Information
- AD-P10-P087 : Gestion des changements
- AD-P10-P088 : Gérer les problèmes SI (FAIRE ...)
- AD-P10-P089 : Gérer les incidents SI (FAIRE ...)
- AD-P10-P124 : Gestion des évolutions du SI
- AD-**P10**-P135 : Sécurité des Systèmes d'Information (PSSI)

INDICATEURS (Avec quels moyens de mesure ?)

- Taux de résolution des incidents (%)
- Temps d'indisponibilité des applications par domaine SI métier (heures)
- Taux de clôture des projets SI (%)
- Moyenne du nombre d'application par métier (Nb)
- Taux de satisfaction client (%)
- Taux de réussite des sauvegarde (%)
- Taux de tests de restauration effectués avec succès (%)
- Conformité protection industrielle / Site (critères de notation)
- Taux de Robustesse des Mots de passe (%)

INSTANCES DE PILOTAGE DU PROCESSUS : COMEX, Codir SI, Revue de Processus