

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 management 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-Président 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. ROUALT	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



8 SITES INDUSTRIELS
EN FRANCE

Sites Industriels :

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



+ 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'atterrissement, 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 chaufferie 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					
Drivers	Aviation commerciale et domaine spatial	Construction / prolongation de la durée de vie des centrales installées et démantèlement de plateformes (incl. transport, enfouissement) consommation d'électricité	Programmes militaires	Applications médicales, implants et instruments	Marchés sous-jacents de niche (ex. sport automobile, outillages, etc.)
CA A&D 2024	67 %	14 %	13 %	1 %	3 %

Site internet d'Aubert & Duval : Aubert & Duval

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	Standards					Scope
	ISO 9001: 2015	EN 9100:2018 AS 9100:D	EN 9120: 2018 AS 9100:2016 JISQ 9100:2016	AS 9120:B SJAC 9120:A	AQAP 2110 D	
AUBERT & DUVAL Central fonction Issy-les-Moulineaux 12, rue D'Oradour sur Glane 92130 Issy-les-Moulineaux France	x	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 RESOURCES, COMMUNICATION.
AUBERT&DUVAL Aubière 9 et 14 allée Alan Turing 63170 Aubière France	x	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 RESOURCES, PURCHASING, INFORMATION SYSTEMS, INDUSTRIALIZATION.



Site + address	Standards					Scope
	ISO 9001: 2015	EN 9100:2018 AS 9100:D ISO 9100:2016	EN 9120: 2018 AS 9120:B SJAC 9120:A	ASQAP 2110 D	ISO 19443	
AUBERT&DUVAL Les Ancizes 1 rue des Villas BP 1 63770 Les Ancizes 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.
ATELIER FORGE TITANE Lieudit La Croix De Biolet, RD 62, 63780 Saint Georges De Mons, France				x		
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.
AUBERT&DUVAL Heyrieux ZI rue des Balmes 38540 Heyrieux France	x		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 Issoire ZI du Piat 63500 Issoire - France	x	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 Pamiers 75 boulevard de la Libération 09100 Pamiers France						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.
AUBERT&DUVAL Imphy Avenue Jean Jaurès 58160 Imphy France	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 Interforge ZI de la Maze - BP 75 63500 Issoire - France	x	x		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.
ECOTITANIUM La Croix de Biolet RD 62 63780 ST GEORGES DE MONS France	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.
AUBERT&DUVAL Qiartzun POLIGONO INDUSTRIAL LANBARREN, ARANABURU KALEA 4D, BAJO 20180 QIARTZUN (GIPUZKOA) - SPAIN	x	x				MANUFACTURE OF TITANIUM ALLOYS INGOT.
						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.infogreffre.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**.

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.

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**.



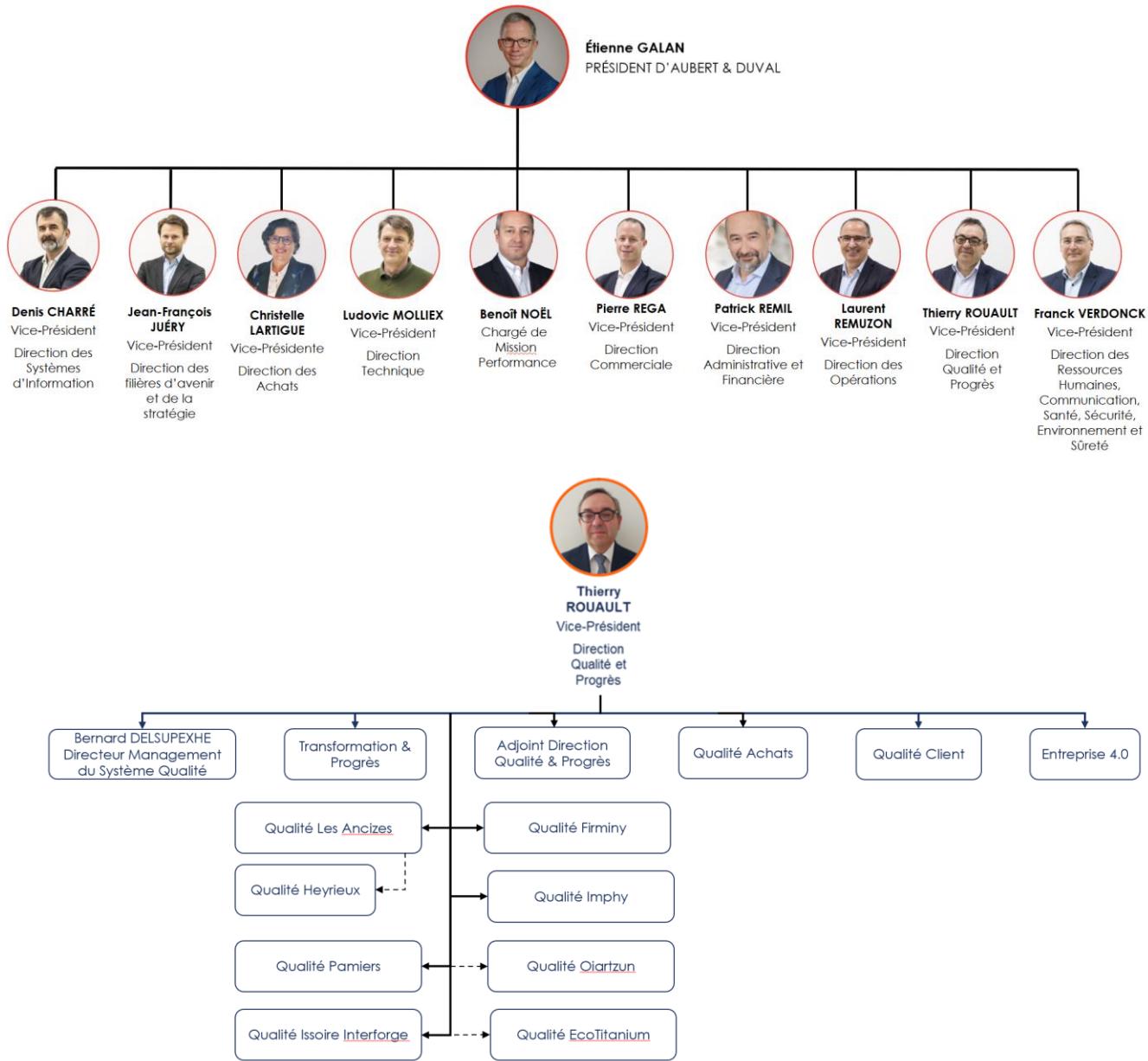
Etienne GALAN
Président d'Aubert & Duval
Janvier 2025

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

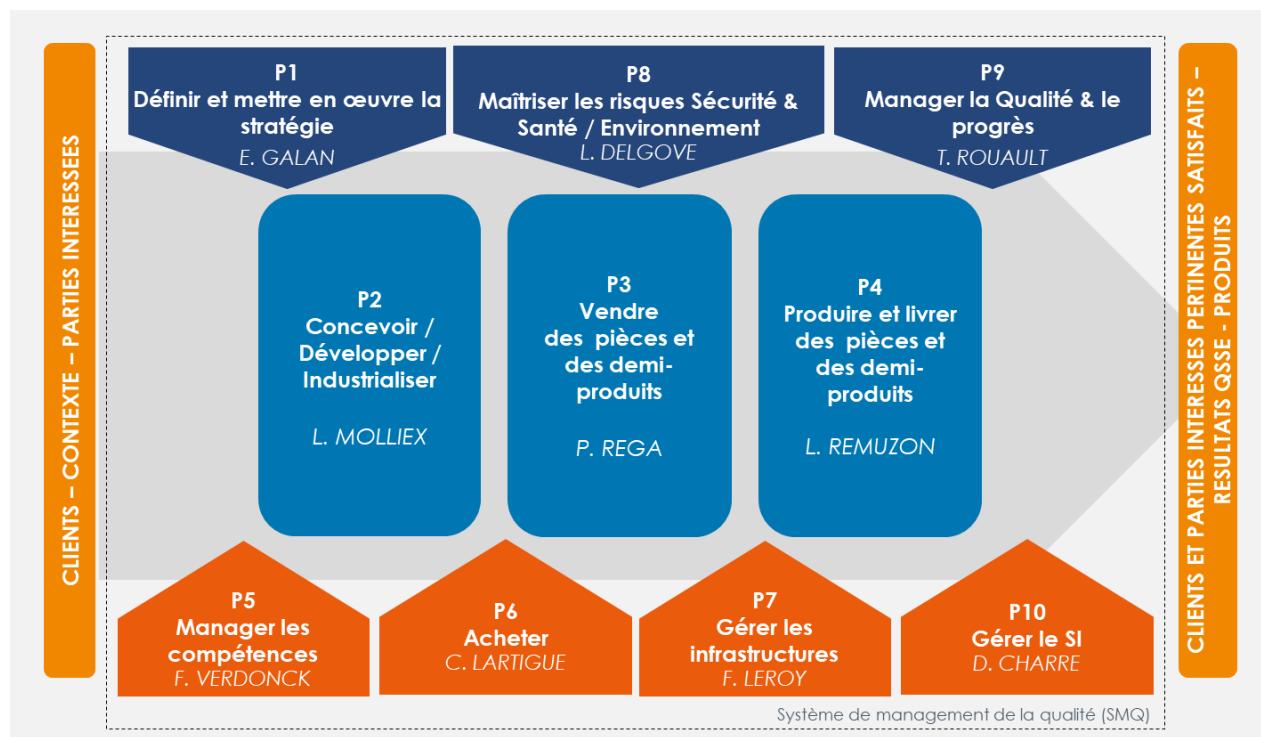
Le système de délégations d'autorités définit les règles de décision relatives aux principaux processus d'engagement des entités. Les règles d'autorisation définies dans le MAS (Manuel d'Autorisation Société) permettent d'établir des autorisations d'engagement formalisées par la/les personne(s) habilitée(s)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

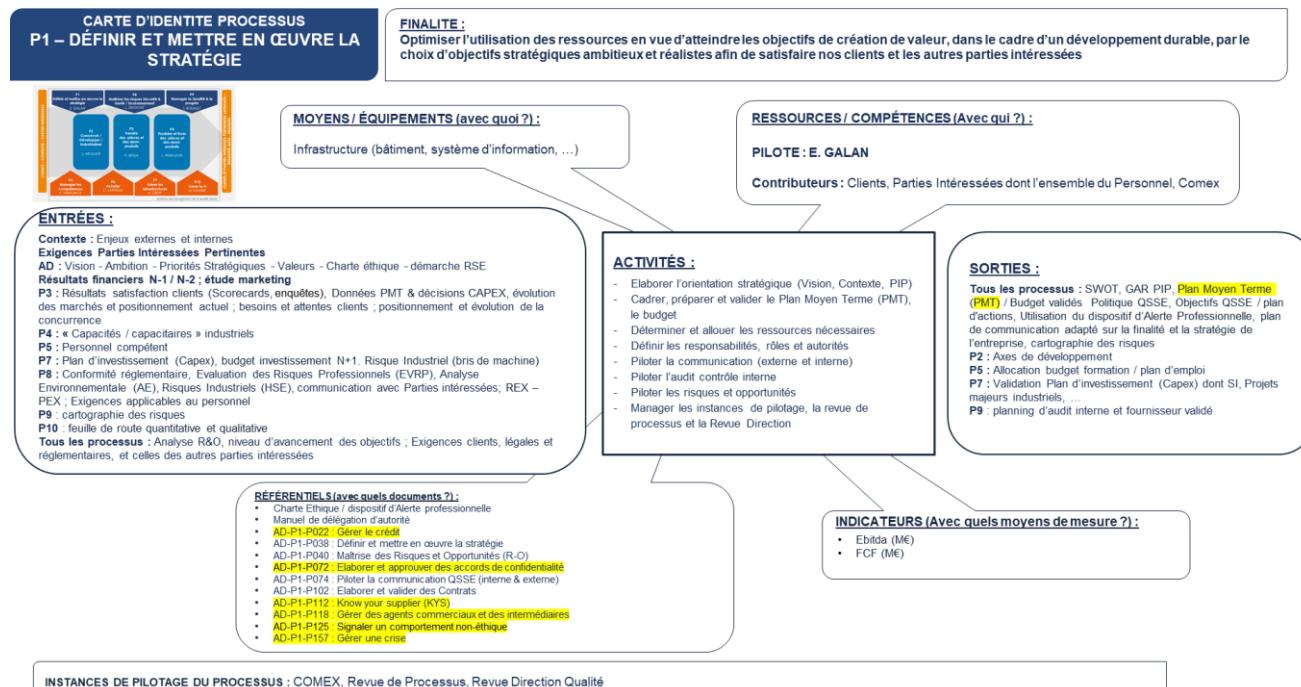


8. CARTES D'IDENTITE DES PROCESSUS

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 / ÉQUIPEMENTS (avec quoi ?):
Infrastructure (bâtiment, système d'information ...), équipements d'essai, logiciels de conception et simulation, ...

RESSOURCES / COMPÉTENCES (Avec qui ?):

PILOTE : L. MOLLIEX

Contributeurs : COMEX, Équipes 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 : Plan d'industrialisation & 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

ACTIVITÉS :

- 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
- Maîtrise 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, ...), Outilage de fabrication/contrôle et programmes CN, plan de déroulement
P6 : Données achats (nouveaux produits / projets)
P7 : Expression de besoins « investissement »
Lettre de nomination export
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 (TRL1-9)
- 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
- Olartzun :
 - 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 (collaboré) (%)
- Tenue du G8 (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 / ÉQUIPEMENTS (avec quoi ?):

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

RESSOURCES / COMPÉTENCES (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'approvisionnements, 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 : Tonnages et/ou Pièces Expédiées et facturés, Plan d'actions « Scorecard client ».
P5 : Personnel compétent
P8 : REX – PEX : Exigences applicables au personnel
P9 : Réclamations et escapes traitées
P10 : solutions informatiques adaptées

ACTIVITÉS :

- Prospecter / 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 & 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
Directions financières : 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 ?):

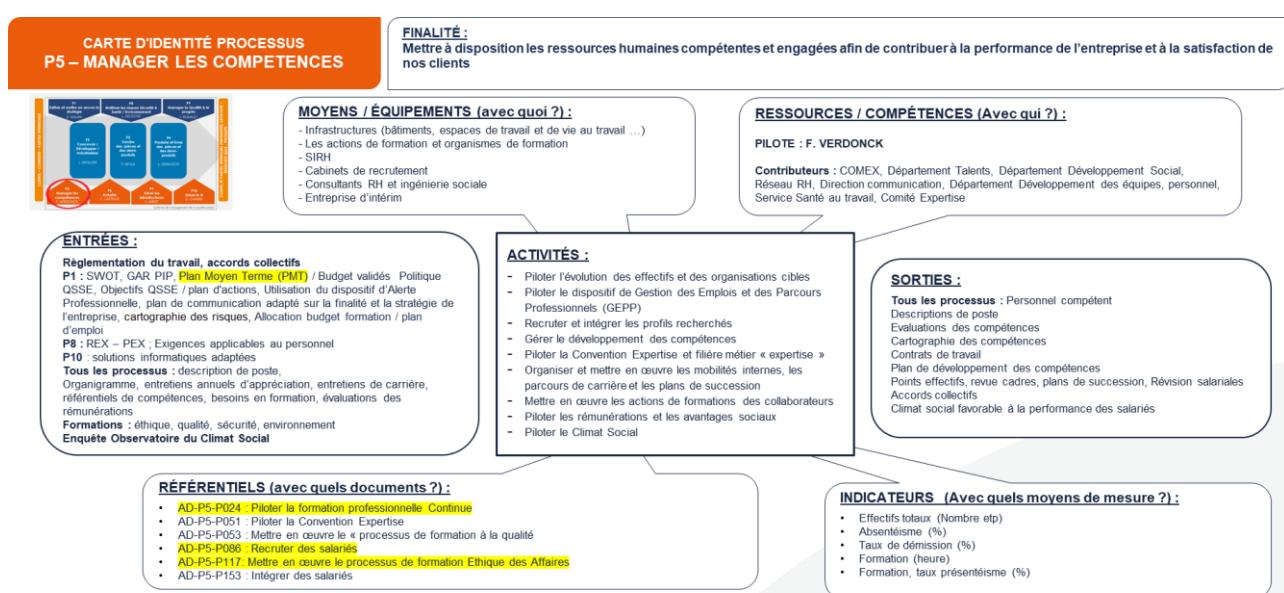
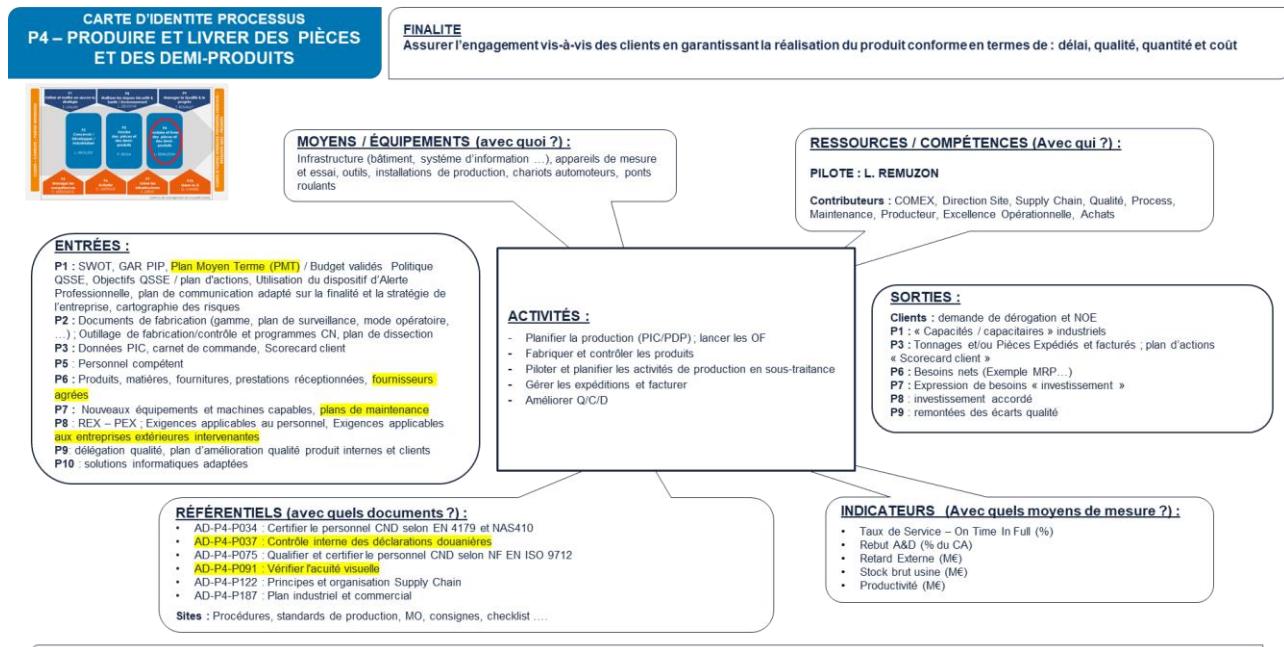
- AD-P3-P039 : Gérer les consultations, les offres, les contrats et les commandes
- AD-P3-P059 : Transfert des produits liés à la défense, exportation de matériels de guerre, de matériels assimilés et de produits à double usage
- AD-P3-P083 : Mesurer la satisfaction client
- AD-P3-P093 : Piloter une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

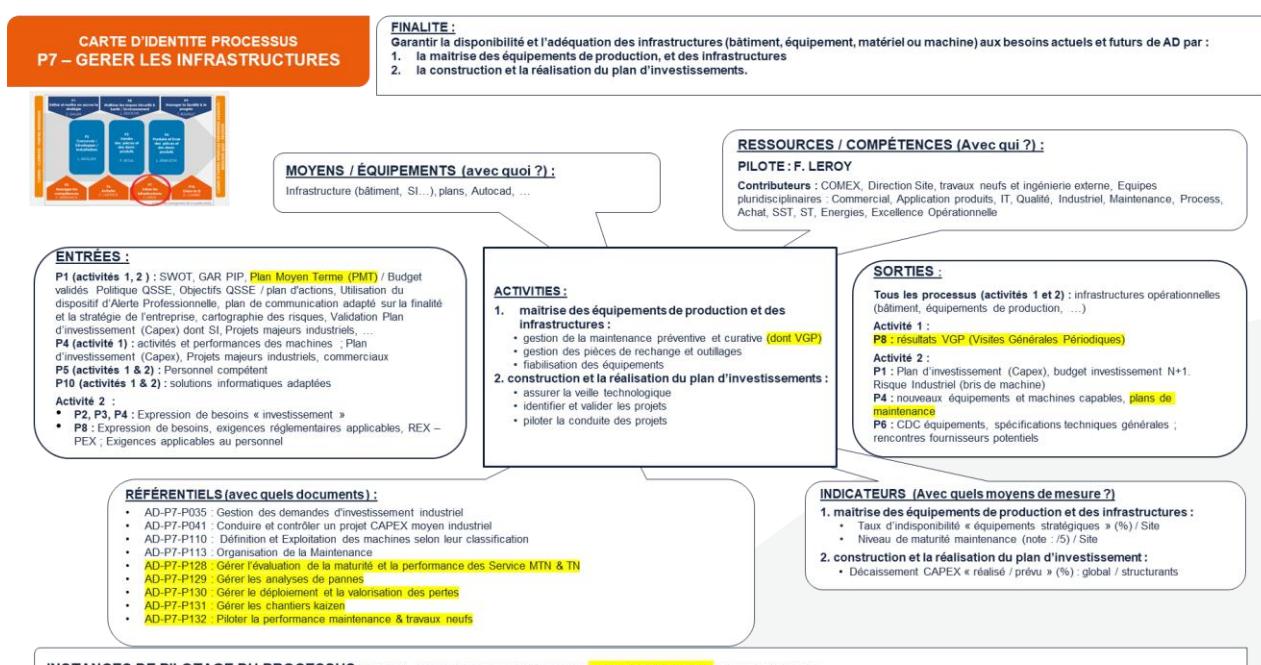
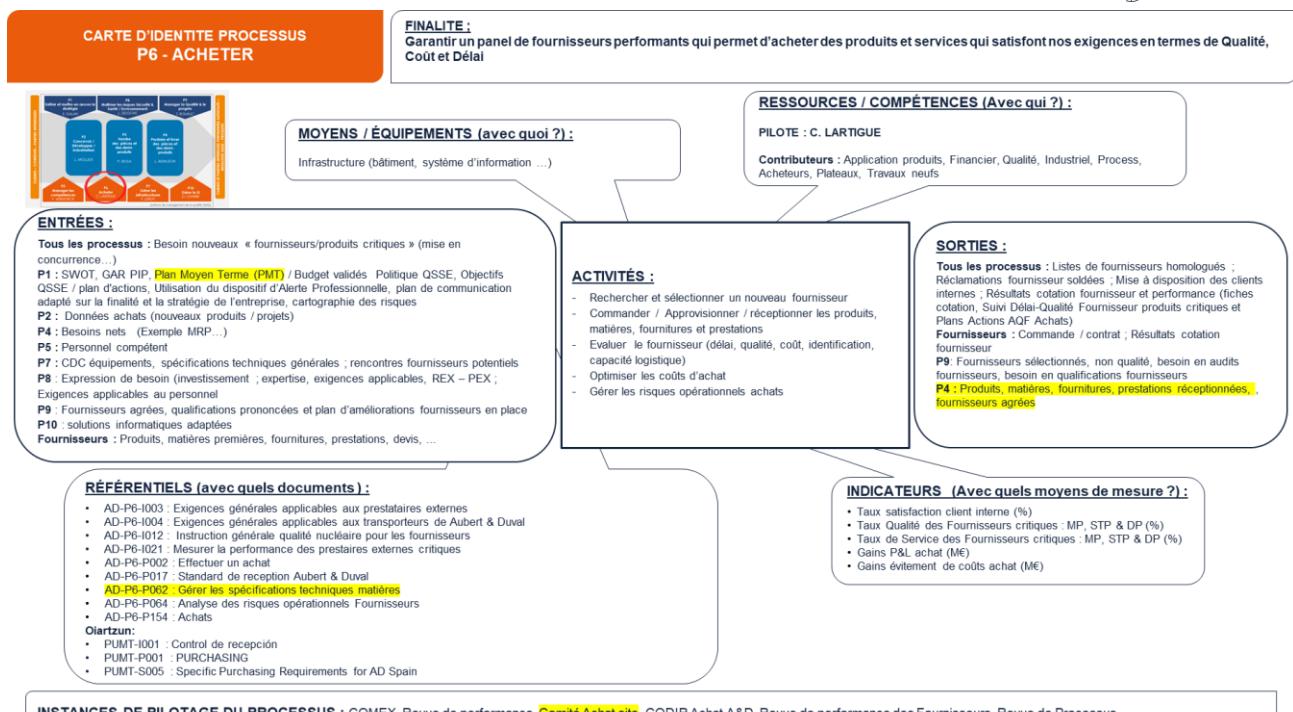
INDICATEURS (Avec quels moyens de mesure ?):

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

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









CARTE D'IDENTITE PROCESSUS
P8 – MAITRISER LES RISQUES SANTE / SECURITE / ENVIRONNEMENT / ENERGIE-DECARBONATION / RISQUES INDUSTRIELS



FINALITE :
Garantir la satisfaction de l'ensemble des parties intéressées en répondant à leurs exigences, légales et autres, par une maîtrise de nos risques liés aux domaines Santé (dont Ergonomie) / Sécurité / Environnement / Energie-Décarbonation / Risques Industriels (SSEERI), efficace et adaptée

MOYENS / ÉQUIPEMENTS (avec quoi ?)

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

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...

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

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, ...)

SORTIES :

Tous les processus : REX – PEX ; Exigences applicables au personnel

P1 : Conformité réglementaire, Evaluation des Risques Professionnels (EVRP), Analyse Environnementale (AE), Risques Industriels (HSE), communication avec Parties intéressées

P4 : Exigences applicables aux entreprises extérieures intervenantes

P6 : Expression de besoins (investissement)

Expertise, exigences applicables

RÉFÉRENTIELS (avec quels documents ?) :

AD-P8-P020 : Prévenir les accidents de travail des intérieurs

AD-P8-P097 : Gérer les risques et prévenir les risques 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)

Risques Industriels:

- Accidents industriels de gravité "critique" ou "catastrophique" (Nombre)

• Taux traitement recommandation assureurs Prio 1(%)

Energie-Décarbonatation:

- Emission de CO2 (T CO2)

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

CARTE D'IDENTITE PROCESSUS
P9 – MANAGER LA QUALITÉ & LE PROGRÈS



FINALITE :
Assurer la qualité des produits par la maîtrise de la robustesse des process depuis le développement jusqu'à la livraison client en vie série
Garantir l'efficacité du Système de Management de la Qualité (SMQ)

MOYENS / ÉQUIPEMENTS (avec quoi ?) :

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

RESSOURCES / COMPÉTENCES (Avec qui ?) :

PILOTE : T. ROUAULT

Contributeurs : COMEX, Direction Site, Direction Qualité & Progrès

ENTRÉES :

Client : 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 externes, 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
 - Atester 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, Sécurité 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 pour effectuer 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 escapés, 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 et escapés traités

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

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

RÉFÉRENTIELS (avec quels documents ?) :

AD-P9-P016 : Maintenir les engagements qualité et documents applicables Aubert & Duval

AD-P9-P017 : Effectuer une évaluation et agréer les prestations 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 : Lutte contre les CFSI

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

AD-P9-P105 : Assurer et gérer les marques et les tampons

SI : Procédures locales

Otuzrun :

• 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)

- NDE (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



