

AUBERT&DUVAL



# MANUEL DE MANAGEMENT DE LA QUALITE



## ENHANCING YOUR PERFORMANCE

DÉVELOPPER VOTRE PERFORMANCE

Rédacteur : François TOURNOUX

Vérificateur : Christophe PETIT

Approbateur : Denis HUGELMANN

**AUBERT & DUVAL**  
Tour Maine Montparnasse  
33, Avenue du Maine  
F75755 PARIS Cedex 15

[www.aubertduval.com](http://www.aubertduval.com)

MMQ.AD Version du 23/10/17



## INDEX DES PRINCIPALES MODIFICATIONS

Date	Chapitre	Objet
23/10/17	1	Mise à jour du domaine d'application Mise à jour des référentiels Suppression de MKAD Ajout de la liste des parties intéressées
	4 7	Mise à jour historique Mise à jour de l'organisation
	8, 9, 10 et 11	Mise à jour de la cartographie des processus : Suppression des processus S10 et M1-SU
01/10/16	1 7	Suppression de SUPA et ajout de MKAD Mise à jour du schéma « Organigramme Générale de A&D »
	8, 9, 10 et 11	Mise à jour de la cartographie des processus : processus C1
01/10/2015	1	Mise à jour des référentiels de l'industrie nucléaire Ajout des références des procédures de maîtrise du produit non conforme
	2	Modification de l'engagement de la direction
	3	Mise à jour des principaux moyens industriels
	4	Mise à jour historique
	6	Mise à jour de l'intitulé des certificats
7	Mise à jour du schéma « Organigramme Générale de A&D »	
8, 9, 10 et 11	Mise à jour de la cartographie des processus : Création du processus M1-SU Suppression du § « Correspondances entre les processus et les chapitres des normes ISO9001, EN9100 et EN9120 »	
14/11/2013	1, 5, 6 et 7	Intégration d'AIRFORGE dans AD Fermeture du site de Gennevilliers
	2	Mise à jour de la Politique Qualité
	7	Mise à jour du schéma « Organigramme Générale de A&D » Suppression du schéma « Organisation commerciale A&D » et du schéma « Organisation Industrielle A&D »
01/04/2013	1 7	Corrections diverses Mise à jour du schéma « Organisation commerciale A&D »
	8, 9, 10, 11 et 12	Mise à jour de la cartographie des processus : Création du processus C2-SC
12/11/12	1, 5 et 6	Ajout de la SUPA Ajout des procédures : AD / DQ-P044 « Gestion des audits internes » et AD / DQ-P046 « Actions correctives et préventives »
	2	Modification de l'engagement de la direction
	3	Mise à jour des principaux moyens industriels
11/10/11	7, 8 et 10	Corrections diverses

# SOMMAIRE

<b>1.</b>	<b>DOMAINE D'APPLICATION ET STRUCTURE DOCUMENTAIRE .....</b>	<b>4</b>
<b>2.</b>	<b>ENGAGEMENT DE LA DIRECTION .....</b>	<b>6</b>
<b>3.</b>	<b>PRINCIPAUX MOYENS INDUSTRIELS.....</b>	<b>8</b>
<b>4.</b>	<b>HISTORIQUE .....</b>	<b>9</b>
<b>5.</b>	<b>IMPLANTATION .....</b>	<b>10</b>
<b>6.</b>	<b>RENSEIGNEMENTS ADMINISTRATIFS.....</b>	<b>11</b>
<b>7.</b>	<b>ORGANISATION.....</b>	<b>12</b>
<b>8.</b>	<b>CARTOGRAPHIE DES PROCESSUS .....</b>	<b>13</b>
<b>9.</b>	<b>INTERACTIONS ENTRE PROCESSUS.....</b>	<b>13</b>
<b>10.</b>	<b>PILOTAGE DES PROCESSUS .....</b>	<b>14</b>
<b>11.</b>	<b>FINALITE DES PROCESSUS .....</b>	<b>15</b>

# 1. DOMAINE D'APPLICATION ET STRUCTURE DOCUMENTAIRE

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 suivants :

- ISO 9001 version 2015 pour tous les sites,
- AS9100D / EN9100 version 2016 / JISQ 9100 version 2016 pour tous les sites,
- AS9120B Version 2016 / EN9120 version 2017 pour le Centre de Service d'Heyrieux,
- AQAP 2110 édition D Version 1 (2016) pour tous les sites.

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 d'autres secteurs d'activité, telles que :

- Les référentiels de l'industrie nucléaire : GS-R-3 (AIEA), 10CFR21, RCC-M, NCA 3800 (ASME), ...
- La norme NF EN ISO/CEI 17025 version 2005 pour l'activité de nos laboratoires accrédités par le COFRAC ou PRI-NADCAP,
- Les référentiels AC7006, AC7101, AC7102, AC7108 et AC7114 pour nos procédés spéciaux accrédités par le PRI NADCAP.

Le périmètre couvert concerne les activités de l'ensemble des sites d'AUBERT & DUVAL et INTERFORGE :

Conception industrielle, développement, élaboration, refusion, fabrication, traitements thermiques, contrôles, essais et commercialisation de produits métallurgiques, de pièces forgées, estampées, matricées, laminées en aciers spéciaux et inoxydables, alliages et superalliages base nickel et cobalt.

Conception industrielle, fabrication et vente de produits de toutes nuances obtenus par métallurgie des poudres.

Conception industrielle, développement, fabrication, traitements thermiques, contrôles, essais et commercialisation de pièces forgées, estampées, matricées, en alliages d'aluminium et de titane

Négoce, distribution et stockage de produits métallurgiques, de pièces forgées, estampées, matricées, laminées en acier spéciaux et inoxydables, alliages et superalliages base nickel ou cobalt, alliages de titane et d'aluminium.

Nos clients étant concepteurs de leurs produits, la conception au sens du § 8.3 de l'EN 9100 n'est pas mise en œuvre dans ce périmètre.

Néanmoins les sites de Pamiers, Ancizes, Issoire et Firminy mettent en œuvre un processus de conception industrielle.

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 8 et dont la finalité est indiquée au chapitre 11 ainsi que de procédures qui en constituent les documents d'application pour certains aspects.

Ces documents sont d'application permanente.

Les processus prennent en compte les exigences des parties intéressées pertinentes ayant un impact sur la conformité des produits et services, qui ont été identifiées par les pilotes de processus : clients, actionnaires, prestataires externes, partenaires internes, autorités règlementaires (Aviation Civile, Sureté Nucléaire, Défense, ...), DGA, douane, personnel. Les enjeux et autres informations relatives à ces parties intéressées sont revus périodiquement

Des « Documents d'Interface » Site précisent le champ, les modalités d'application actuelles des processus, la référence aux procédures associées.

ANC / DOC.INT 01	Ancizes
HEY / DOC.INT 01	Heyrieux (Centre de Service)
ADP / DOC.INT 01	Pamiers
ADY / DOC.INT 01	Issoire
ADt / DOC.INT 01	Imphy
FY / DOC.INT 01	Firminy
IF / DOC.INT 01	Interforge

Les modalités relatives à la rédaction, la mise à jour, la diffusion interne et externe du Manuel, des Documents d'Interface, des processus et procédures AUBERT & DUVAL associées sont précisées dans les procédures AD / DQ-P001 et ALL-P-001.

Les procédures ci-dessous référencées traitent au niveau AUBERT & DUVAL des dispositions suivantes :

- AD / DQ-P001 : Maîtrise des documents, des données et des enregistrements
- AD / DQ-P044 : Gestion des audits internes
- AD / DQ-P063 : Actions correctives et préventives
- DQG 13-01 P« Traitement des anomalies » (Pamiers)
- DQG 13-01 Y« Traitement curatif des anomalies » (Issoire)
- IQG13G10 « Traitement des anomalies, des non-conformités et des rebuts » (Imphy)
- PG QU 0152 « Traitement des évènements Qualité » (Firminy)
- ANC27 « Traitement des Non-Conformités » (Ancizes)
- PQ 05 « Gestion des anomalies »(INTERFOGE)
- PG QSE 0012 « Traitement des anomalies internes » (Heyrieux)

## 2. ENGAGEMENT DE LA DIRECTION

AUBERT & DUVAL est capable de **concevoir** et de **fabriquer** une offre intégrée répondant aux normes les plus sévères, pour les applications à hautes exigences techniques dans les domaines du transport, de l'énergie et de l'industrie. La compétence et la motivation de nos équipes leur permettent de se mobiliser de façon efficace sur les projets qui leur sont confiés. Nous disposons de machines exceptionnelles et des projets d'investissements complémentaires maintiendront notre outil industriel au meilleur niveau mondial.

Nous avons ainsi l'**ambition d'être pour nos clients une référence métallurgique mondiale, innovante.**

La mise en œuvre opérationnelle est précisée chaque année par la **Lettre de Cadrage** qui oriente la construction du **PAP (Plan d'Actions de Progrès)** dont les objectifs sont prioritairement :

- **Sécurité:** 0 accident du travail
- **Satisfaction du client** au plus haut niveau :
  - Un niveau de service de classe mondiale (> 98%), s'appuyant sur des solutions logistiques fiables et pérennes,
  - Une qualité reconnue comme irréprochable selon les indicateurs des clients.
- **Génération pérenne de cash** grâce à une performance opérationnelle continuellement améliorée.

Nous chargeons tous les acteurs de l'entreprise sous le pilotage du Comex de déployer la **Politique Qualité** :



et nous chargeons la Direction Qualité de nous rendre compte sur :

- Le niveau de prise en compte des exigences des clients,
- La mise en œuvre de notre politique de Management de la Qualité,
- Les besoins d'amélioration qui auront été identifiés,
- Le fonctionnement des processus inscrits dans notre Système de Management de la Qualité,
- Les indicateurs Qualité consolidés.

Denis HUGELMANN  
Directeur Général

## **3. PRINCIPAUX MOYENS INDUSTRIELS**

### **ELABORATION**

- Fours à arc
  - Installations de métallurgie secondaire : APC – AOD - VOD
  - Tours d'atomisation
  - Fours à induction sous vide (V.I.M.)
  - Fours de refusion sous laitier (E.S.R.)
  - Fours de refusion sous vide (V.A.R.)
- 

### **FORGEAGE - MATRICAGE**

- Machine à forger en continu
  - Pilon
  - Presses à forger
  - Presses à matricer
- 

### **LAMINAGE**

- Gros train
  - Petit train
- 

### **TRAITEMENT THERMIQUE**

- Ateliers de traitements thermiques
- 

### **PARACHEVEMENT / USINAGE**

- Ateliers de parachèvement de barres
  - Ateliers d'usinage de pièces forgées et matricées
- 

### **MOYENS DE CONTRÔLES, D'ESSAIS ET DE CONCEPTION / LABORATOIRES**

- Moyens de contrôle intégrés, plus particulièrement Contrôles Non Destructifs
- Moyens de conception et de modélisation assistée par ordinateur (CAO)
- Laboratoire d'analyse, laboratoires d'essais et de contrôle.



## 4. HISTORIQUE

- 2017** Inauguration d'EcoTitanium  
Metallied (Irun-Espagne) devient Aubert & Duval S.A.U
- 2016** Inauguration de MKAD, joint-venture Aubert & Duval et Mecachrome
- 2012** Inauguration du four à induction sous vide IV30 (Ancizes)
- 2011** L'activité Traitement Thermique à Façon est filialisée sous l'appellation AD TAF Traitement Thermique
- 2008** Création de la société UKAD filiale à 50% d'AUBERT & DUVAL
- 2007** 100<sup>ème</sup> anniversaire d'AUBERT & DUVAL et 30<sup>ème</sup> d'INTERFORGE.  
Inauguration d'Airforge à Pamiers
- 2006** Démarrage d'AIRFORGE à Pamiers  
Création du Centre de Distribution Outillage Wuxi (Chine)
- 2004** Le 30 juin, fusion des 4 sociétés ADh, ADa, ADf et ADt et nouvelle raison sociale AUBERT & DUVAL.
- 2003** Création de la société AIRFORGE sur le site de Pamiers, filiale à 100% de ADf.
- 2002** Création, le 1<sup>er</sup> janvier, de AUBERT & DUVAL Holding (ADh), dont le Siège Social est situé à Paris, Tour Maine Montparnasse, après rapprochement entre les sociétés AUBERT & DUVAL et HTM.
- ADh est la Holding :
- De 3 sociétés industrielles dont les Sièges Sociaux sont situés à Clermont-Ferrand, La Pardieu et dont elle commercialise les produits:
    - AUBERT & DUVAL *Alliages* (ADa) : sites des Ancizes et de Gennevilliers,
    - AUBERT & DUVAL *Tecphy* (ADt) : sites d'Imphy et de Firminy,
    - AUBERT & DUVAL *Fortech* (ADf) : sites de Pamiers et d'Issoire,
  - D'INTERFORGE, dont le Siège Social se situe à Clermont-Ferrand La Pardieu et le site industriel à Issoire\*.
- 1999** AUBERT & DUVAL et HTM sont intégrés au groupe ERAMET dans la branche Alliages.
- 1998** Création d'H.T.M. (Holding de Transformation des Matériaux) qui devient la Holding des sociétés FORTECH, TECPHY, INTERFORGE.
- 1991** Création de FORTECH (Issoire & Pamiers)
- 1989** Création de la société TECPHY (Imphy & Firminy)
- 1977** Inauguration de la presse 65 KT INTERFORGE (Issoire)
- 1938** Création de Forgeal à Issoire
- 1926** Reprise par AUBERT & DUVAL des activités de l'usine des Ancizes
- 1919** Première implantation à Gennevilliers
- 1907** Création de la société « AUBERT & DUVAL Frères »
- 1829** Création du site de Firminy
- 1818** Création du site de Pamiers
- XVIème** Première pierre du site d'Imphy

\* INTERFORGE exploite, pour AUBERT & DUVAL, la presse à matricer de 65 kt ainsi que des activités périphériques associées (traitement thermique...) sur prescriptions de AUBERT & DUVAL qui conserve la maîtrise d'œuvre et la responsabilité des commandes et des produits livrés vis à vis des clients de AUBERT & DUVAL. INTERFORGE ne livre aucun produit directement aux clients de AUBERT & DUVAL.

## 5. IMPLANTATION



**Siege Social**  
**Tour Maine Montparnasse**  
 33, Avenue du Maine  
 75755 Paris Cedex 15  
 Tel : 33 (0)1 45 38 38 61



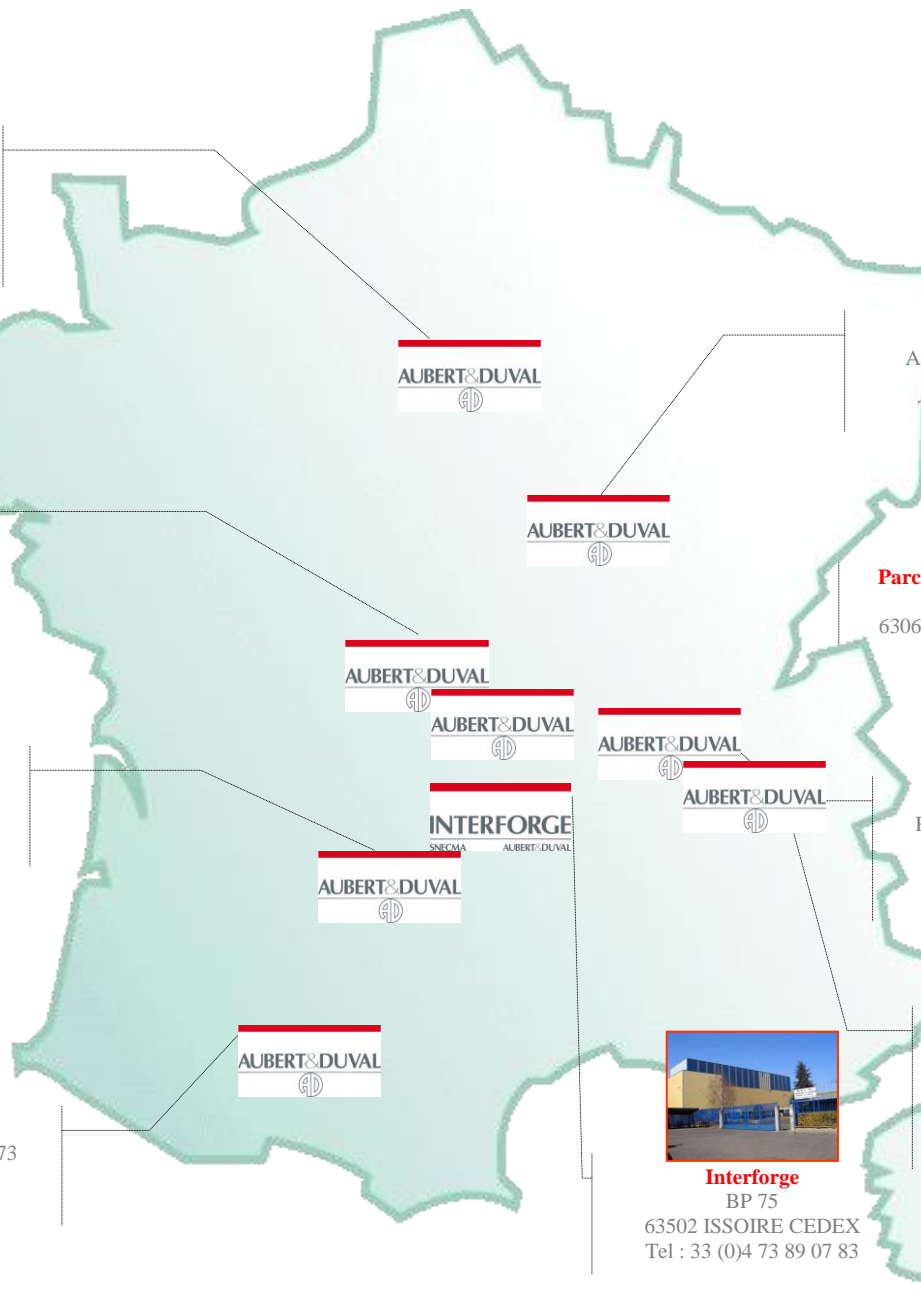
**Usine des Ancizes**  
 BP 1  
 63770 Les Ancizes  
 Tel : 33 (0)4 73 67 30 00



**Usine d'Issoire**  
 BP 45  
 63502 Issoire Cedex  
 Tel : 33 (0)4 73 55 54 00



**Usine de Pamiers**  
 75 boulevard de la libération - BP 173  
 09102 Pamiers Cedex  
 Tel : 33 (0)5 61 68 44 00.



**Usine d'Imphy**  
 Avenue Jean Jaurès - BP 02  
 58160 Imphy Cedex  
 Tel : 33 (0)3 86 90 72 00



**Siege Social**  
**Parc Technologique La Pardieu**  
 6 rue Condorcet  
 63063 Clermont-Ferrand Cedex 1  
 Tél 33 (0)4 73 28 75 28



**Usine de Firminy**  
 Rue du Colonel Riez - BP 141  
 42704 Firminy Cedex  
 Tel : 33 (0)4 77 40 36 06



**Centre de Service de**  
**Heyrieux**  
 ZI Rue des Balmes  
 38540 Heyrieux  
 Tel : 33 (0)4 72 48 12 90



**Interforge**  
 BP 75  
 63502 ISSOIRE CEDEX  
 Tel : 33 (0)4 73 89 07 83



## 6. RENSEIGNEMENTS ADMINISTRATIFS

Site	Surface totale (Ha)	Surface couverte (Ha)	Forme juridique	N° APE	N° SIRET	N° SIREN	Code OTAN
Ancizes	54	15	S.A.S.	2410 Z	380 342 808 00090	380 342 808	FANU1
Firminy	22,4	4,6	S.A.S.	2550 A	380 342 808 00124	380 342 808	FANU1
Imphy	1,6	1,6	S.A.S.	2550 A	380 342 808 00074	380 342 808	FANU1
Issoire	6	2,2	S.A.S.	2550 A	380 342 808 00108	380 342 808	FANU1
Pamiers	22,5	6,4	S.A.S.	2550 A	380 342 808 00132	380 342 808	FANU1
Centre de Service Heyrieux	2	1	S.A.S.	4672 Z	380 342 808 00066	380 342 808	
Interforge	5,8	1,9	S.A.S.	2550 A	732 032 271 00023	732 032 271	

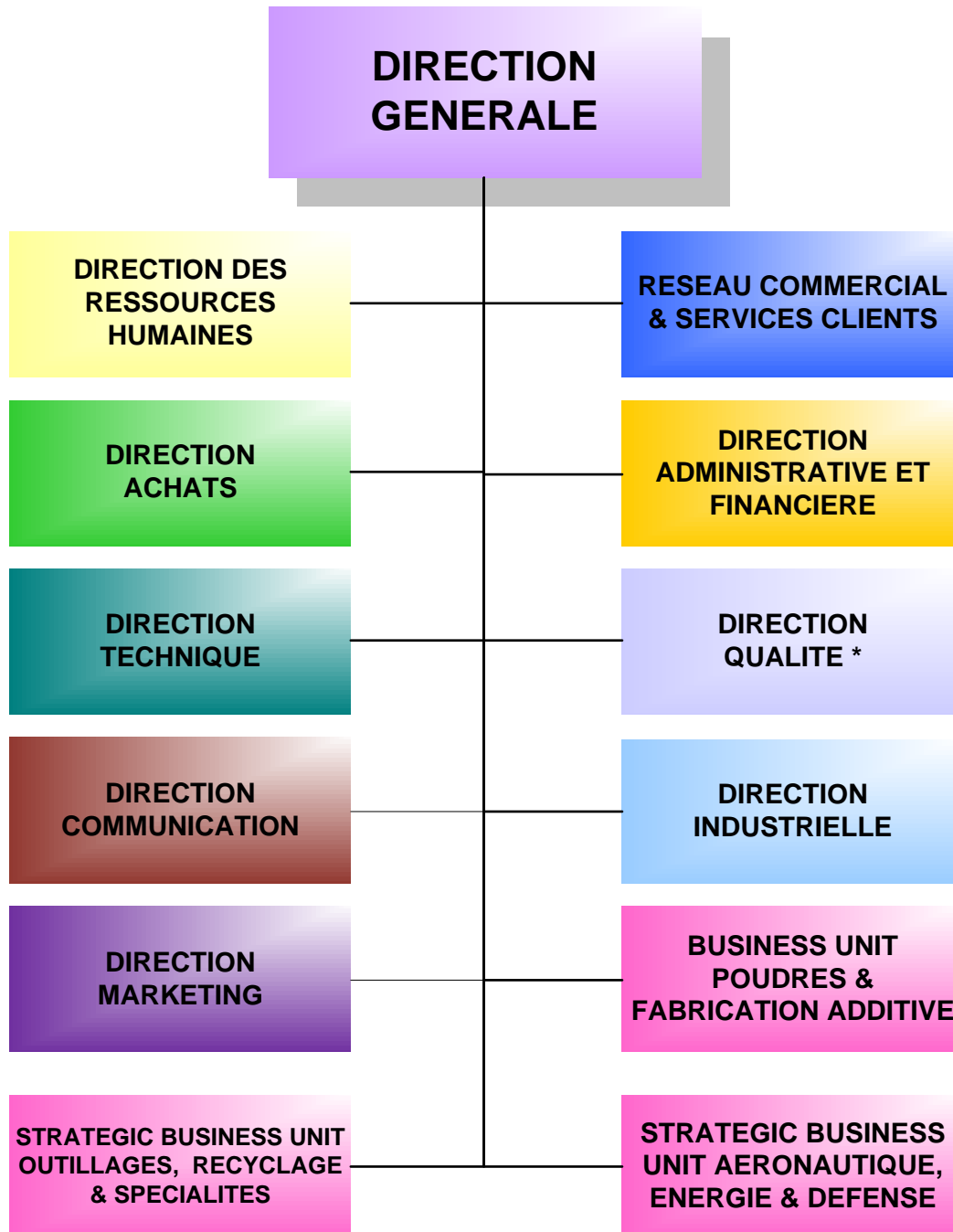
**Adresses internet :**

**AUBERT & DUVAL :** <http://www.aubertduval.com>

**ERAMET :** <http://www.eramet.fr>

## 7. ORGANISATION

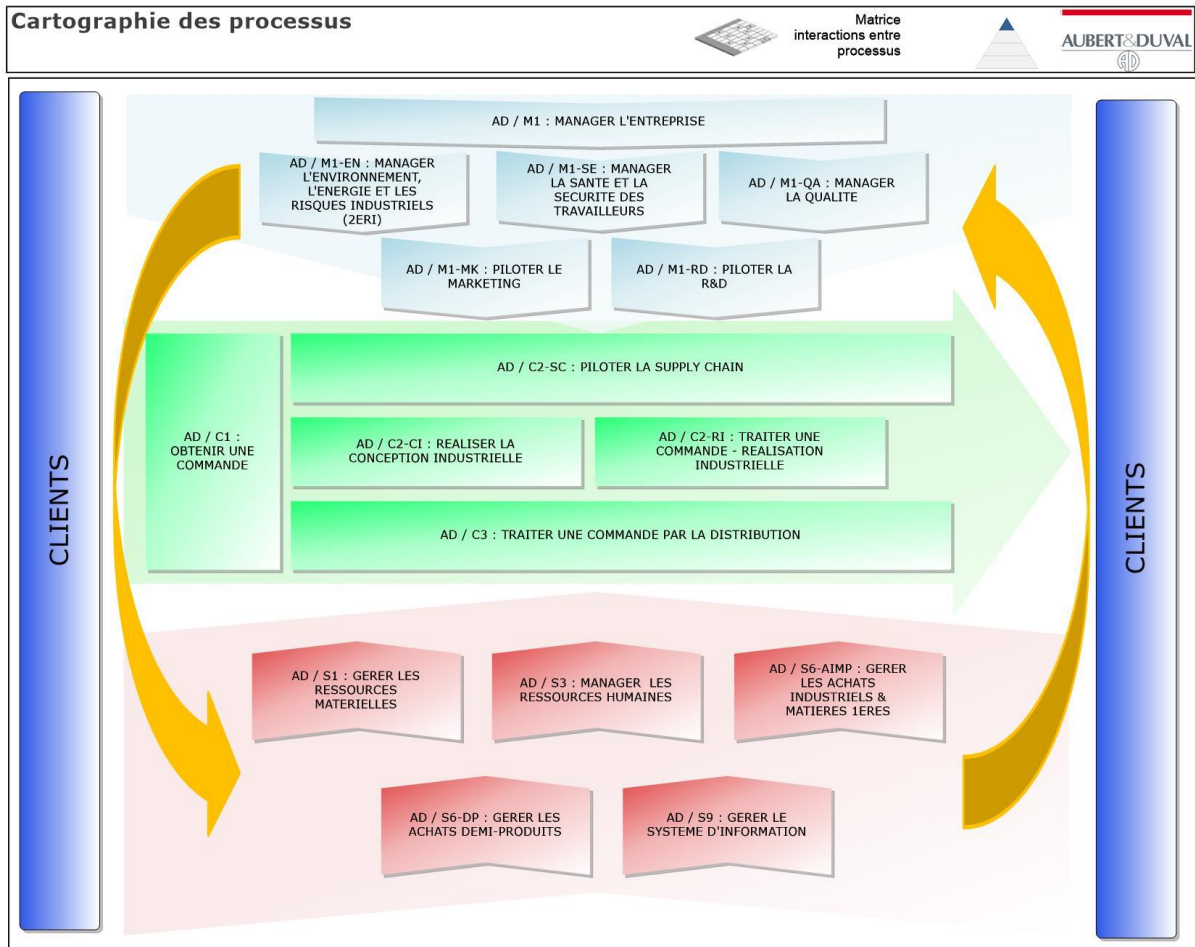
L'organisation générale d'AUBERT & DUVAL est schématisée sur les organigrammes présentés ci-après :



**\* Représentant de la Direction au sens du § 5.3 des normes EN/AS/JISQ 9100 et EN/AS 9120,**

*Note : La Direction Qualité et par délégation les Responsables Qualité, ont autorité pour suspendre la livraison de tout produit non-conforme*

## 8. CARTOGRAPHIE DES PROCESSUS



## 9. INTERACTIONS ENTRE PROCESSUS

Les interactions sont précisées dans les feuilles de description des processus

	M1	M1-QA	M1-EN	M1-SE	M1-RD	M1-MK	C1	C2-SC	C2-RI	C2-CI	C3	S1	S3	S6-AIMP	S6-DP	S9
M1		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
M1-QA	X		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
M1-EN	X	X														X
M1-SE	X	X							X	X	X	X	X			X
M1-RD	X	X				X	X		X	X	X	X	X			X
M1-MK	X	X			X											X
C1	X	X						X	X	X	X			X	X	X
C2-SC	X	X														X
C2-RI	X	X					X					X		X	X	X
C2-CI	X	X					X					X		X	X	X
C3	X	X										X		X	X	X
S1	X	X							X	X	X			X	X	X
S3	X	X		X							X	X				X
S6-AIMP	X	X					X		X	X	X	X				X
S6-DP	X	X							X	X	X	X				X
S9	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	



## 10. PILOTAGE DES PROCESSUS

REFERENCE	TITRE	PILOTE CENTRAL	PILOTES LOCAUX
AD/M1	Manager l'entreprise	Directeur Général	Directeurs
AD/M1-QA	Manager la Qualité	Directeur Qualité	Responsables Qualité Site
AD/M1-EN	Manager l'environnement, l'énergie et les risques industriels (2ERI)	Coordinateur Environnement et Performance énergétique	Ingénieurs / Coordinateurs Environnement site
AD/M1-SE	Manager la santé et la sécurité des travailleurs	Directeur HSSE	Directeurs de site avec l'appui de l'animateur / coordinateur sécurité site
AD/M1-MK	Piloter le Marketing	Directeur Marketing	-
AD/M1-RD	Piloter la R&D	Directeur Recherche et Développement	-
AD/C1	Obtenir une commande	Directeur des processus commerciaux	-
AD/C2-RI	Traiter une commande – Réalisation Industrielle	Directeur Industriel	Directeurs site
AD/C2-CI	Réaliser la conception industrielle	Directeur des Développement Industriels	Responsables de Plateau Technique Qualité
AD/C2-SC	Piloter la Supply Chain	Directeur de la Supply chain	Supply chain Manager site
AD/C3	Traiter une commande par la Distribution	Directeur Industriel	Responsable Centre de Service d'Heyrieux
AD/S1	Gérer les Ressources Matérielles	-	Responsables Maintenance Site
AD/S3	Manager les Ressources Humaines	Directeur des Ressources Humaines	Responsables des ressources Humaines Site
AD/S6-AIMP	Gérer les Achats Industriels et les achats premières Matières	Directeur Achats	Responsables Achats Site / Responsables Achats Matière 1ère Site
AD/S6-DP	Gérer les achats Demi-produits	Directeur Achats Demi-Produits	Responsables Achats Demi Produits Site
AD/S9	Gérer le Système d'information	Directeur des Systèmes d'Informations	-

# 11. FINALITE DES PROCESSUS

## Processus de Management

### **M1 Manager l'entreprise**

Manager les processus de l'entreprise et de ses composantes, en définissant les objectifs stratégiques et opérationnels au niveau de résultat visé par l'actionnaire, en construisant les moyens de les atteindre, en pilotant les démarches de réalisation, dans le respect des valeurs de l'entreprise et de la réglementation, au service de ses clients

### **M1-SE Manager la santé et la sécurité des travailleurs**

Prévenir les risques professionnels pour préserver l'intégrité physique et mentale des hommes et des femmes au travail

### **M1-QA Manager la Qualité**

Garantir la conformité aux exigences des normes et des clients, piloter une dynamique d'amélioration de la qualité des produits

### **M1-EN Manager l'Environnement, l'énergie et les risques industriels (2ERI)**

- Promouvoir une logique d'amélioration continue en vue de l'obtention et du maintien de la certification ISO 14001 et/ou ISO 5001
- Maîtriser et réduire l'impact environnemental des activités industrielles
- Maîtriser et améliorer la performance énergétique des activités industrielles
- Maîtriser les risques et impacts liés aux produits commercialisés
- Anticiper et respecter les référentiels légaux et autres
- Organiser la communication interne et externe

### **M1-RD Piloter la R&D**

- Conquérir des marchés par la capacité d'innovation et la volonté durable de progrès
- Fidéliser les clients par la force de proposition
- Augmenter les marges par la réduction des coûts, et la fiabilisation des gammes et la contribution au plan d'action de progrès
- Augmenter les compétences et former les jeunes ingénieurs et techniciens aux techniques de l'entreprise

Nota: Les activités de conception associées aux fabrications réalisées sur commandes de clients, et en particulier les dispositions relatives aux pièces type, échantillons initiaux, industrialisation sont couvertes par le processus C2-CI.

### **M1-MK Piloter le Marketing**

Développer les parts de marché de l'entreprise en ayant la connaissance de l'environnement concurrentiel et marchés, en définissant la stratégie marketing, en structurant et en faisant la promotion de notre offre produits et services

## Processus clients

### **C1 Obtenir une commande**

Répondre aux consultations clients en vue d'obtenir des commandes conformément aux objectifs d'allocation et viser à s'assurer de la satisfaction des clients

### **C2-RI Traiter une commande – Réalisation Industrielle**

Fabriquer le produit commandé par le client aux conditions stipulées par sa commande et négociées avec lui (techniques, qualité et délai), au meilleur coût pour l'entreprise

### **C2-CI Réaliser la Conception Industrielle**

- Développer un nouvel article ou nouvelle famille à maturité
- Encadrer les modifications majeures pour retrouver ou atteindre rapidement la maturité

### **C2-SC Piloter la Supply Chain**

Orchestrer la fourniture au client d'un produit, des documents et d'un service associé conformes à nos engagements contractuels avec le juste niveau de stocks et encours

### **C3 Traiter une commande par la Distribution**

Approvisionner et livrer le produit commandé par le client aux conditions stipulées par sa commande et négociées avec lui (techniques, qualité et délai), au meilleur coût pour l'entreprise

## Processus supports

### **S1 Gérer les ressources matérielles**

Acquérir et maintenir l'ensemble des moyens matériels aptes à réaliser l'activité (équipements, bâtiments).

### **S3 Manager les Ressources Humaines**

Mettre à disposition de l'entreprise du personnel compétent et motivé et dans le délai souhaité afin d'assurer la performance de l'entreprise et le service au client.  
Assurer le dialogue social au sein de l'entreprise.

### **S6-AIMP Gérer les Achats « Achats Industriels et Matières premières »**

Etablir et gérer des contrats ou des commandes permettant d'approvisionner dans les meilleures conditions de coûts et de délais, les produits, prestations et/ou services nécessaires à la réalisation des produits, les matières premières et produits assimilés, conformes aux niveaux de qualité et de taux de service attendus

Nota: Ce processus comprend les prestations confiées en sous-traitance ainsi que les approvisionnements externes. Les prestations intersites au sein de AUBERT & DUVAL, Interforge et SUPA ne sont pas prises en compte dans ce processus mais dans les processus spécifiques correspondants (C2-RI, S1..).

### **S6-DP Gérer les Achats « 1/2 produits »**

Etablir et gérer des contrats ou des commandes permettant d'approvisionner dans les meilleures conditions de coûts et de délais, les demi-produits nécessaires à la réalisation des produits à destination des clients, conformes aux niveaux de qualité et de taux de service attendus

### **S9 Gérer le système d'information**

Mettre à disposition un système d'information et des services permettant le bon déroulement des processus à tous les niveaux de l'entreprise