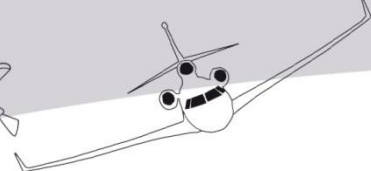
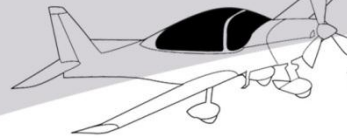
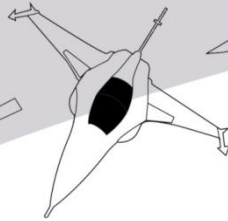
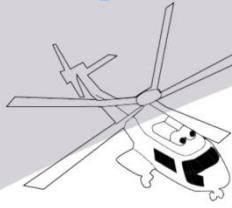
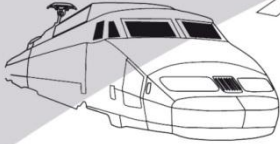
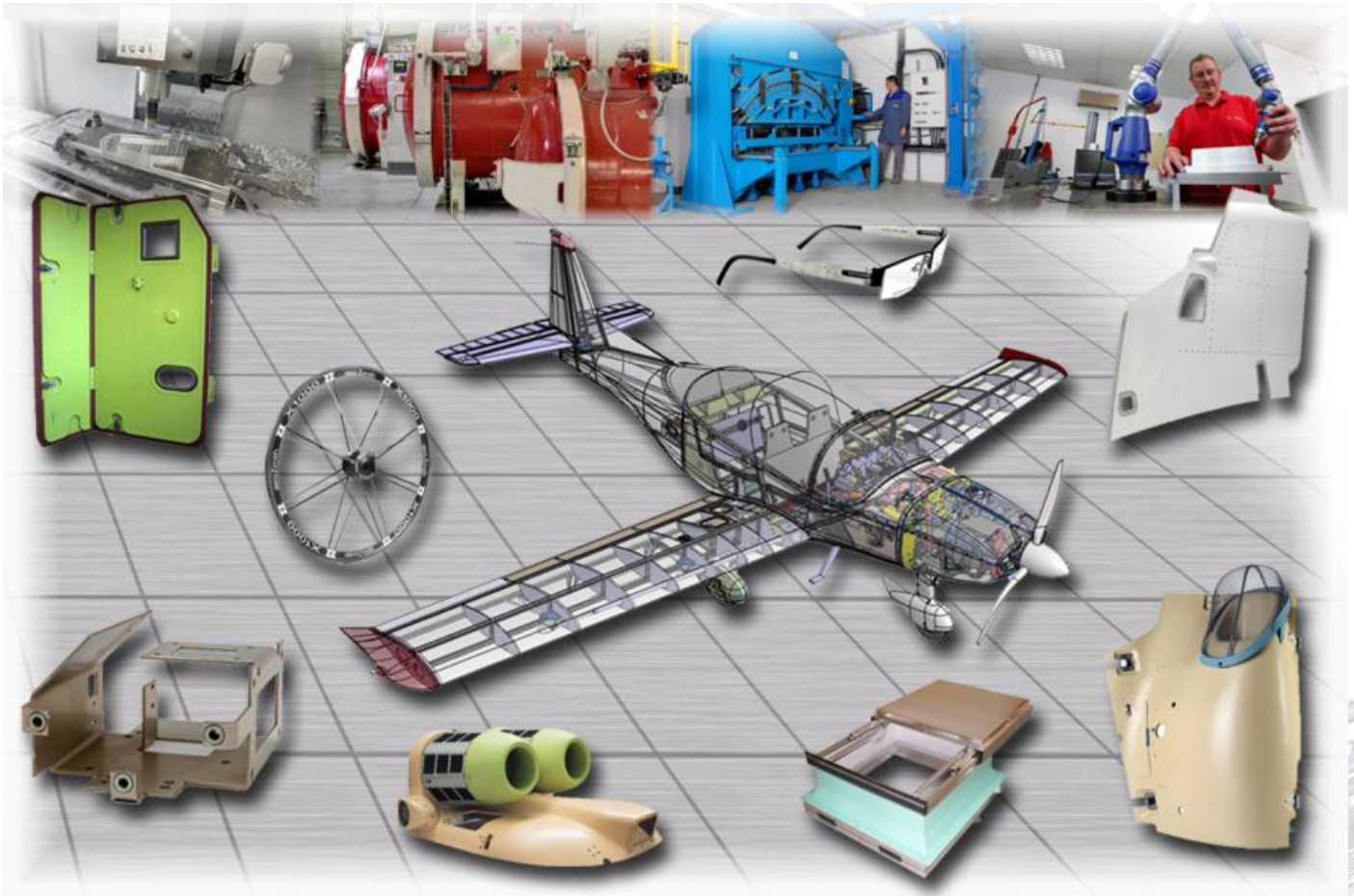


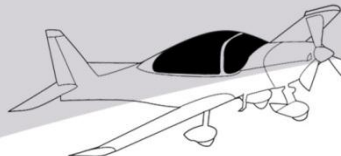
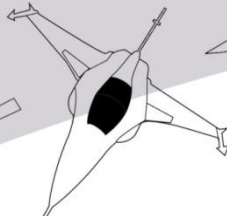
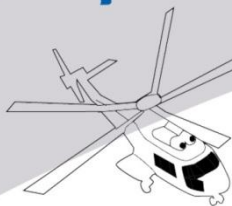
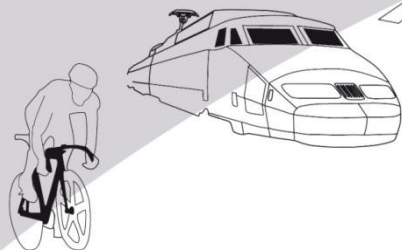
MQ ind. k



# Manuel Qualité

Ind. k





## PAGE DE SIGNATURE - GESTION DES MISES A JOUR

Rédigé par E. HOUEL

Vérifié par G. DUISARD

Approuvé par I. MONIOT

Date : 03/07/15

Date : 03/07/15

Date : 03/07/15

Visa :



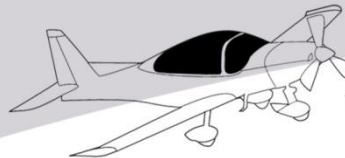
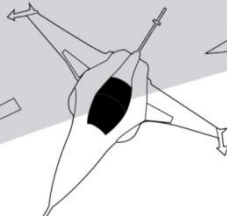
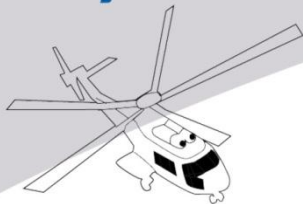
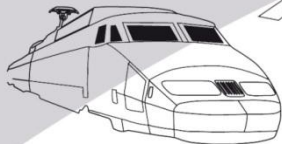
Visa :



Visa :

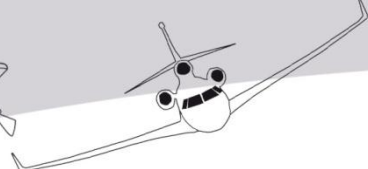
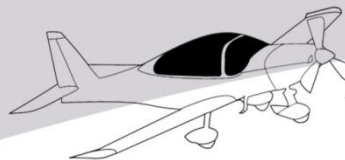
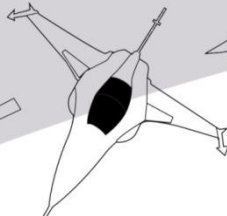
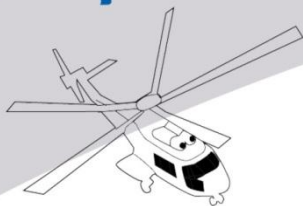
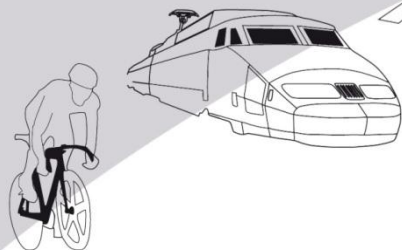


Version	Nature de la modification	Date
a	Création	07/02/12
b	- Modification de la charte graphique et du schéma Rexiaa group : suppression d'APSAC - Généralisation des exclusions aux activités hors aéronautiques pour SCit - P5 : Remplacement du terme « filiale » par « établissement » - P9 : Précision sur la matrice d'interactions et remplacement du terme « découpage » par « cartographie » et « pilotage » - Ajout des missions pour les RQ sur le schéma des flux processus et de l'activité « proposition d'objectifs » pour les pilotes de processus - Modification de la carte de France avec ajout des noms des sociétés	02/03/12
c	P4 : Rajout du prototypage dans les exclusions chez Don Foster	10/05/12
d	- Rajout de la version sur l'ensemble des pages - P9 : Précisions apportées sur les processus externalisés	30/05/12
e	- Intégration des fiches d'identité des sites - Spécification de la date de l'engagement de direction - Clarification de l'organisation qualité - Modification de la nature des documents qualité Groupe : ajout des consignes groupe	13/06/12
f	- Révision du Manuel Qualité dans son ensemble. - Ajout de la matrice de couverture du SMQ	27/07/12
g	Suite à audit de certification EN 9100 / ISO 9001 de septembre 2012 réalisé par Bureau Veritas : <ul style="list-style-type: none"> <li>Revue des exclusions</li> <li>Suppression de la notion de processus externalisé</li> <li>Revue de la matrice de couverture</li> <li>Précision apportée sur l'existence d'annexes à ce Manuel</li> </ul> Intégration de l'engagement de la direction validé le 05/04/2013 Intégration de l'organigramme du service qualité dans les annexes de ce Manuel	05/10/12



h	<p>P 13 : Suppression de l'exclusion « activités mises en œuvre sur le site de Chambéry »(le site de Savoie ayant rejoint la démarche)</p> <p>P 22 : Précision apportée sur les participants des revues de processus. Revue de la description des revues de site.</p> <p>P 23 : Evolutions en lien avec la modification de la gestion des actions au sein de REXIAA Group. Précisions apportées sur les types d'audit.</p>	10/07/2013
i	<p>Page 7 à 13 : suppression des effectifs dans les présentations des différents sites</p> <p>Suite à audit de suivi EN 9100 / ISO 9001 de septembre 2013 réalisé par Bureau Veritas :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>*page 6 : ajout d'un organigramme groupe reliant les différents sites</li> <li>*Page 10 : ajout de la présentation du site de Savoie pour 2CA</li> <li>*Page 14 : mise à jour des domaines d'activité et exclusions</li> </ul> <p>Mise à jour de l'organigramme du service qualité dans les annexes de ce Manuel</p> <p>Intégration de l'engagement de la direction validé en avril 2014</p> <p>Revue du schéma Pilotes, Correspondants, Directeurs, RQsites, RQGroupe</p>	30/06/14
j	Intégration de l'établissement REXIAA-le JAI pages 6, 8 et 16	05/11/14
k	<p>Intégration de l'engagement de la direction validé en mai 2015</p> <p>Intégration du site LUSINA</p> <p>MAJ des périmètres / site</p>	03/07/15



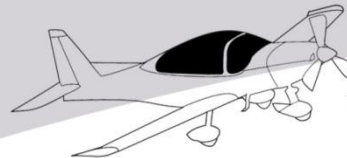
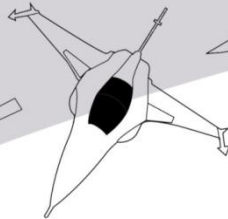
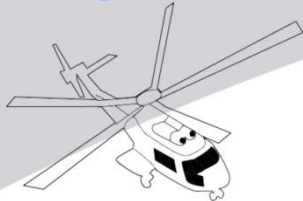
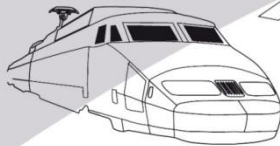


## SOMMAIRE

PAGE DE SIGNATURE - GESTION DES MISES A JOUR .....	2
SOMMAIRE .....	4
ENGAGEMENT DE LA DIRECTION .....	5
DOMAINE D'APPLICATION DU SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE .....	17
LE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE .....	19
+ Cartographie des processus .....	19
+ Matrice de couverture du SMQ .....	20
+ Structure Documentaire du Système de Management de la Qualité .....	24
+ Flux de Communication du Système de Management de la Qualité .....	25
+ Revue du Système de Management de la Qualité .....	26
+ Amélioration Continue du Système de Management de la Qualité .....	27



MQ ind. k



## ENGAGEMENT DE LA DIRECTION

Les clients confient à notre Groupe une mission et pour REXIAA Group remplir cette mission c'est avant tout

- **Comprendre le besoin et conseiller**
- **Fournir des produits conformes aux exigences**
- **Respecter les délais**

tout en respectant nos valeurs :

- **de service**, la satisfaction totale de nos clients est notre priorité.
- **d'accompagnement humain**, en encourageant nos collaborateurs à améliorer leurs compétences, à prendre des initiatives et à assumer leurs responsabilités en entretenant l'esprit d'équipe.
- **de respect** envers nos clients, fournisseurs, et collaborateurs.
- **de professionnalisme**, en conduisant nos actions au moyen de solutions pragmatiques et efficaces.
- **de performance**, en nous fixant des objectifs ambitieux pour améliorer notre productivité, développer notre réactivité et assurer notre développement technique et financier.
- **de respect de l'environnement** : en limitant l'impact de notre activité sur les ressources de la planète.
- **de respect des exigences légales et réglementaires**, à la fois par nos collaborateurs mais également par nos fournisseurs et sous-traitants.
- **de respect de la sécurité des hommes**, cet engagement primant sur toute autre considération.

Pour garantir ces objectifs, nous nous engageons à mettre en place un système qualité groupe conforme aux référentiels EN 9100 et ISO 9001 assurant à chacun de conserver son identité tout en travaillant ensemble.

Nous mettrons à disposition les ressources et moyens nécessaires pour mettre en œuvre les axes de cet engagement. Associé à l'amélioration continue de notre organisation, il doit nous aider à conduire le progrès plus efficacement et permettre à chacun de reconnaître son action dans la démarche.

Nous déléguons la responsabilité du suivi de l'amélioration du Système Management au Responsable Qualité Système Groupe, Emeline HOUEL, ainsi qu'à tous les Responsables Qualités sites, en leur donnant autorité pour la réalisation de leur mission.

Penser nos entreprises autrement, réfléchir et agir pour élaborer et améliorer le SMQ, et plus généralement construire notre Groupe sont les nouveaux défis que nous avons choisi de relever ensemble

### La Direction Groupe

Moniot I.



Moniot J.



Moniot Ph.



### Les Directions sites

Moniot J.

(REXIAA)



Aliouane A.

(IA)



Moniot I.

(AIRTM)



Baptista G.

(ASPIC)



Baptista G.

(Don Foster)



Bourdier L.

(SCIT)



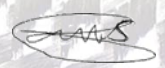
Duissard G.

(ZCA)



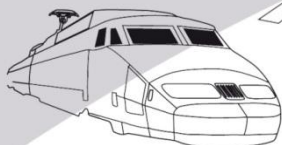
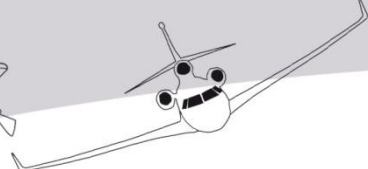
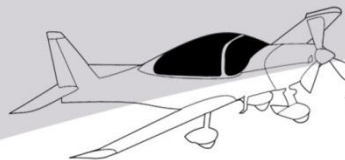
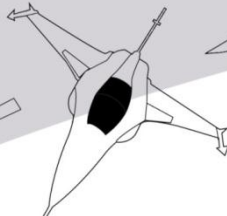
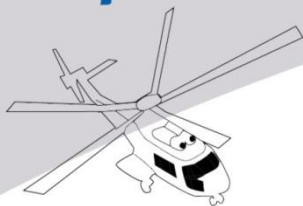
Boivin A.

(LUSINA)



Le 22 mai 2015

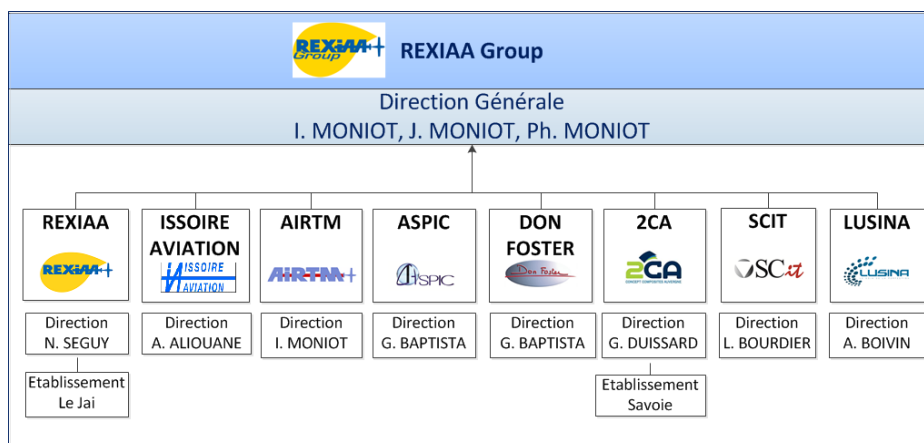
MQ ind. k

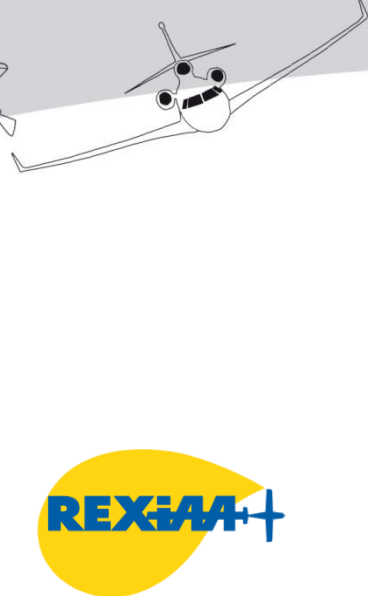
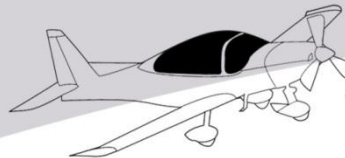
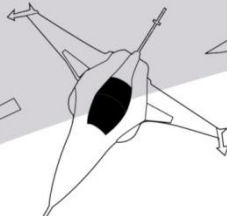
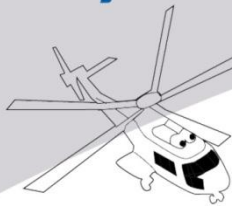
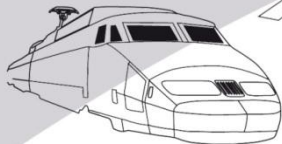


## PRESENTATION DE REXIAA GROUP

Créée en 2011, suite à un projet de développement stratégique, REXIAA GROUP rassemble 7 établissements complémentaires spécialisés dans :

- La recherche et développement
- L'industrialisation
- Les technologies composites
- Le collage structural métal / métal
- L'assemblage / intégration
- La maintenance et la réparation





## + Historique :

**1986** : Création de REX COMPOSITES par Philippe Moniot afin de développer des solutions composites hautes performances notamment pour l'aéronautique. En **2011**, REX COMPOSITES fusionne avec l'une de ses filiales, SACS, basée sur le même site, prend le nom de REXIAA et devient la maison mère de REXIAA GROUP.

## + Métiers :

Matériaux composites hautes performances monolithiques et sandwichs technologie pré imprégnés, procédés spéciaux, outillages composites, prototypage.

## + Domaines d'activité :

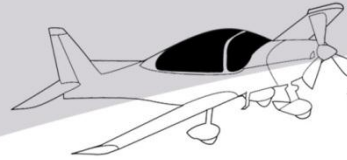
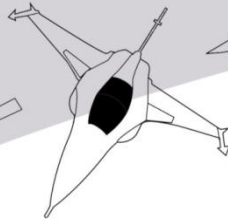
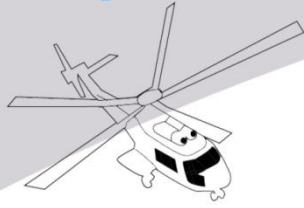
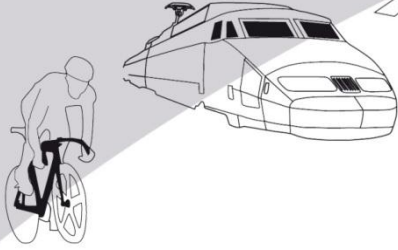
Aéronautique, industrie, transport terrestre.

## + Moyens principaux :

Découpe automatisée des tissus (technologie Gerber avec dérouleur et marquage jet d'encre).  
Découpe jet d'eau à commande numérique 5 axes.  
Optimisation du placement de fibres (logiciel cutworks, fibersim).  
Positionnement laser LPT et SL.  
Salles de drapage/collage climatisées, régulées en température et hygrométrie.  
Autoclaves, étuves, presses grandes dimensions.  
Usinage à commande numérique 3 et 5 axes pour matériaux tendres et durs.  
Contrôle non destructifs ultrasons.

Site Internet : [www.rexiaa.fr](http://www.rexiaa.fr)





## + Historique :

2014 : Rachat de la société Fibres De Berre qui devient un établissement de REXIAA : REXIAA Le Jai

## + Métiers :

Matériaux composites hautes performances monolithiques et sandwichs technologie pré imprégnés, procédés spéciaux, outillages composites, prototypage.

## + Domaines d'activité :

Aéronautique, industrie

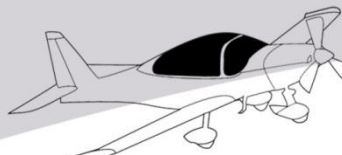
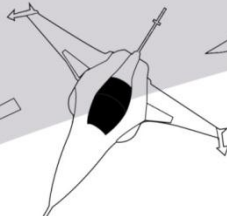
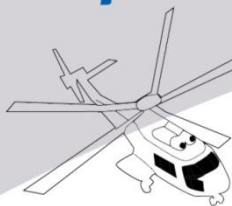
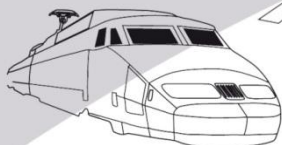
## + Moyens principaux :

Salles de drapage climatisées, régulées en température et hygrométrie.  
Autoclave, étuves, presses  
Usinage à commande numérique 3 axes pour matériaux tendres

Site Internet : [www.rexiaa.fr](http://www.rexiaa.fr)







## ✚ Historique :

**1977** : ISSOIRE AVIATION est créé sur la reprise de la Société WASSMER, fabriquant d'avions légers et de planeurs certifiés. **En 1995**, le rachat de la société par le Groupe de M. Moniot en fait une filiale à part entière.

## ✚ Métiers :

Etude et conception, matériaux composites, collage structural métal/métal, chaudronnerie fine, assemblage/intégration, maintenance/réparation, outillages.

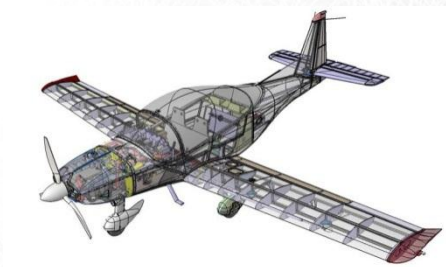
## ✚ Domaines d'activité :

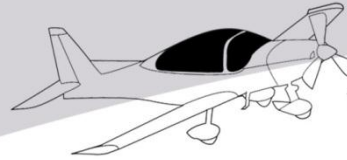
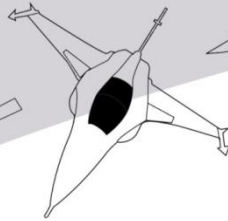
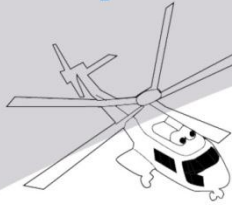
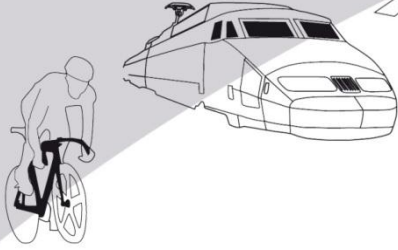
Aéronautique civile et militaire, pièces moteur, produit propre : gamme APM (Avions Philippe Moniot) et KITS O2 (Agrément part 21 et part 145).

## ✚ Moyens principaux :

Bureau d'étude R&D intégré, Catia V5, Pro Ingenior.  
Salles drapage/collage climatisées.  
Autoclaves, étuves, presses grandes capacités.  
Chaîne de traitement de surface.  
Détourage et usinage CN, découpage laser CN, plieuses numériques.  
Four de trempe  
Soudure TIG/MIG.

Site Internet : [www.issaire-aviation.com](http://www.issaire-aviation.com)





## + Historique :

**2011** : Création de la société née de la fusion d'AIRFLO et de 2TM, deux sociétés qui ont été créées respectivement en **1990** et en **1999** dont les métiers étaient complémentaires. Le rachat des anciens ateliers de VOXAN ont permis de réunir leurs savoir-faire.

## + Métiers :

Composites humide, marouflage, réparation, assemblage de pièces composites, métalliques et hybrides.

## + Domaines d'activité :

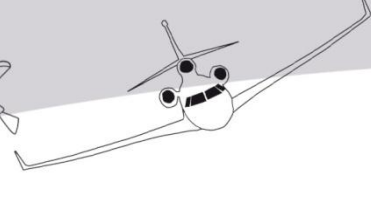
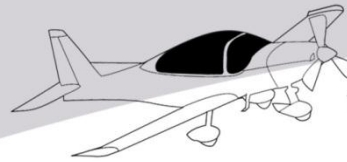
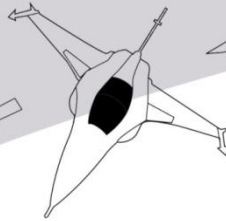
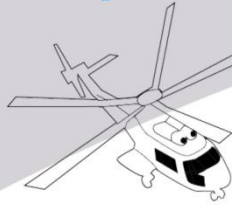
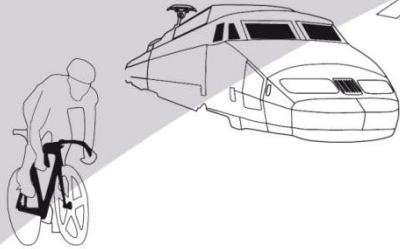
Aéronautique, industrie, sport automobile.

## + Moyens principaux :

Ateliers en Open-space de 5000m<sup>2</sup>.  
Salles drapages climatisées.  
Etuves, presses, four de trempe.  
Cabines de peintures grandes dimensions.

Site internet : [www.airtm.fr](http://www.airtm.fr)





## ✚ Historique :

Depuis 1994 2CA a bâti son développement et ses activités à partir de la reprise, de la société « CARROSSERIE ET COMPOSITES AUVERGNE », fondée par Raoul TEILHOL à Arlanc. La société TEILHOL a produit les véhicules de loisirs RODEO, THEVA et TANGARA à carrosserie polyester. Ils ont été commercialisés sous les marques RENAULT et CITROËN.

## ✚ Métiers :

Etude et conception, matériaux composites, procédés spéciaux, logistique, produits propres (exutoires de désenfumage « Dôme du Puy »).

## ✚ Domaines d'activité :

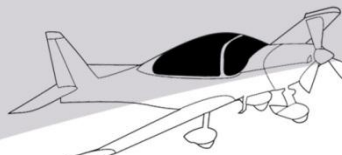
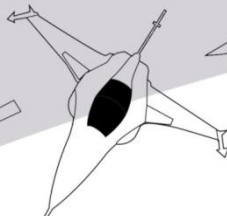
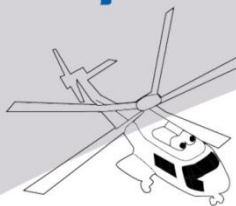
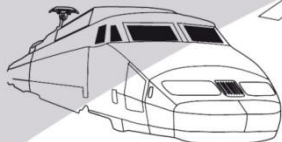
Aéronautique, ferroviaire, routier, bâtiment.

## ✚ Moyens principaux :

Bureau d'étude R&D intégré, Solidworks.  
Salle de moulage contact, projection simultanée.  
Injection basse pression.  
Presses et étuves.  
Tôlerie et découpe laser.  
Atelier peinture.

Site internet : [www.2ca.fr](http://www.2ca.fr)





## + Historique :

**2004** : création d'APSAC (Avant Pays de Savoie Composites) suite au rachat de la société ARCAR Composites par le groupement d'entreprises REX COMPOSITES

**2012** : APSAC devient 2CA Etablissement Savoie suite à a fusion avec 2CA dans le cadre de la stratégie du groupe

## + Métiers :

Moulage par contact, projection simultanée  
Injection basse pression (RTM light) et infusion  
Usinage CN

## + Domaines d'activité :

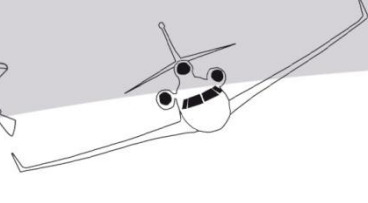
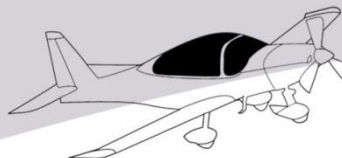
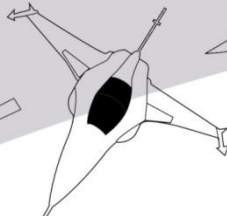
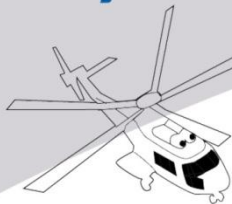
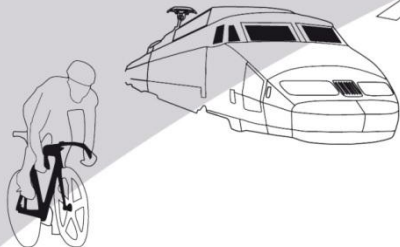
Transport (Ferroviaire), bâtiment

## + Moyens principaux :

Cabines gel coat, projection simultanée, contact  
Une ligne RTM  
Presses, étuves  
1 centre d'usinage 5 axes

Site internet : [www.2ca.fr](http://www.2ca.fr)





## ✚ Historique :

**2010** : Création d'ASPIC à Saint-Pourçain-sur-Sioule dans l'Allier, née de la cession de l'atelier mécanique du groupe SAGEM à REXIAA Group. Cet atelier existe depuis 1939 à Saint-Pourçain-sur-Sioule dans l'Allier. Pendant plus de 70 ans, il est rattaché au centre d'Excellence Mécanique de Montluçon.

## ✚ Métiers :

Mécanique de précision, prototypes, pièces unitaires, petites, moyennes et grandes séries, outillages et machines spéciales.

## ✚ Domaines d'activité :

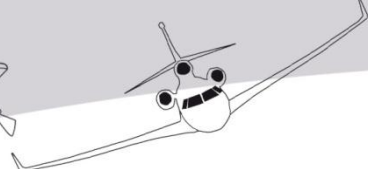
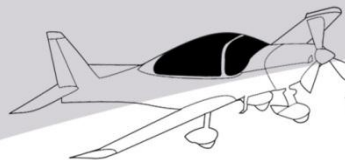
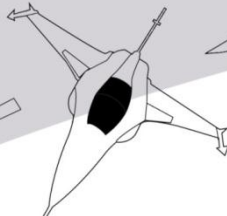
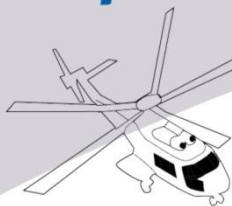
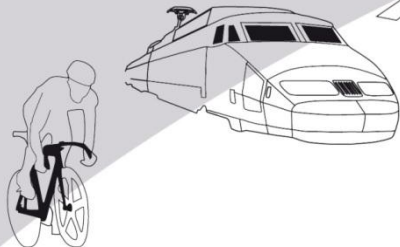
Aéronautique, armement, industrie, médical.

## ✚ Moyens principaux :

Fraiseuses 3 et 5 axes.  
Tour CN 5axes.  
Tribofinitions.  
Contrôle Tridimensionnel.

Site internet : [www.aspic-df.fr](http://www.aspic-df.fr)





## ✚ Historique :

1977 : Création de DON FOSTER Technologies par Donald Foster.

2006 : Rachat de la société par Mr Jacques Moniot.

## ✚ Métiers :

Etude et conception, tôlerie et chaudronnerie fine (tous aciers, tous alliages), mécanique de précision (tous aciers, tous alliages), mécano-soudure de précision : MIG TIG STT et par Points (titane, inox acier, aluminium...), outillages.

## ✚ Domaines d'activité :

Sport Automobile, aéronautique, armement et industrie.

## ✚ Moyens principaux :

Bureau d'étude R&D intégré, Catia, Cimatron, Solidworks.

Découpe laser 5 axes.

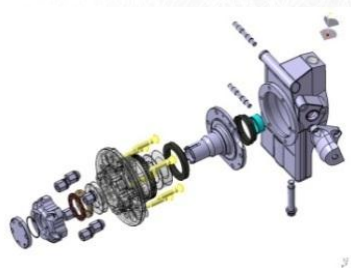
Poinçonneuses et plieuses numériques.

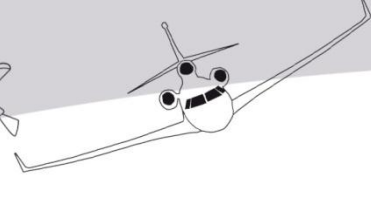
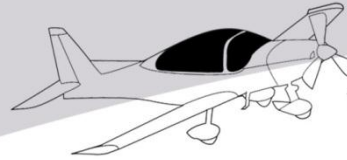
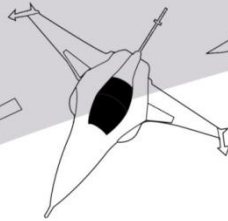
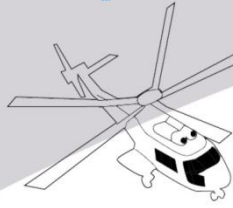
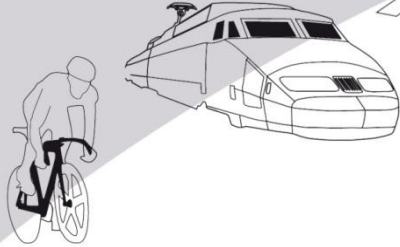
Centre usinage 3 axes.

Colonne de mesure TESA-HITE.

Bras 3D FARO.

*Site internet : [www.donfoster-racing.fr](http://www.donfoster-racing.fr)*





## + Historique :

**2000** : Reprise de la société CUTY-FORT dans le Jura, qui était spécialisée dans l'usinage et le placage de bois précieux. **En 2009** elle obtient un brevet pour son produit propre, la roue carbone X1000 commercialisée par AEROZENITH.

## + Métiers :

Etude et conception, matériaux composites, procédés spéciaux, usinage.

## + Domaines d'activité :

Aéronautique, sport et loisir, luxe, industrie médicale.

## + Moyens principaux :

Bureau d'étude R&D intégré, CATIA V5, Pro Engineer, Cimatron, Soliworks.

Chambre froide.

Découpe automatisée

Salle de drapage climatisée.

Machine d'injection RTM, presses chauffantes, étuves.

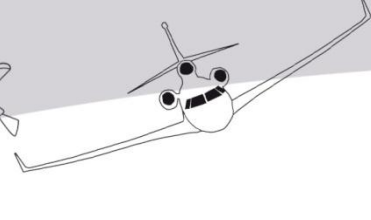
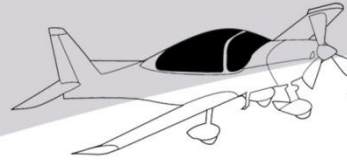
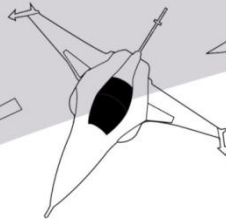
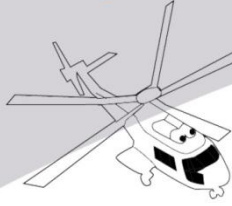
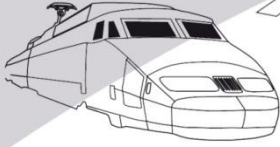
Centres d'usinage CN 3&5 axes.

Tours CN.

Découpe jet d'eau CN 3 axes.

Site internet : [www.scit-composites.com](http://www.scit-composites.com)





## + Historique :

Depuis 2012, Lusina a intégré le groupe REXIAA, forte d'une vingtaine d'années d'expertise.

## + Métiers :

Usinage, fraisage, tournage pour l'aéronautique. Usinage d'éprouvette d'essai. Réalisation de pièces mécaniques en sous-traitance.

## + Domaines d'activité :

Aéronautique, défense, sports mécaniques, outillage

## + Moyens principaux :

Fraiseuse 5 axes de grande dimension

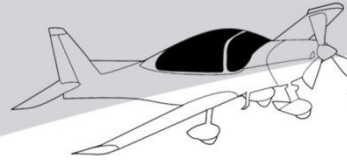
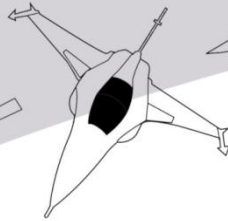
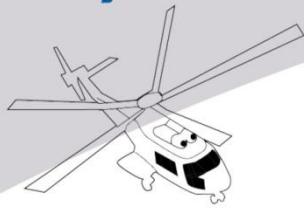
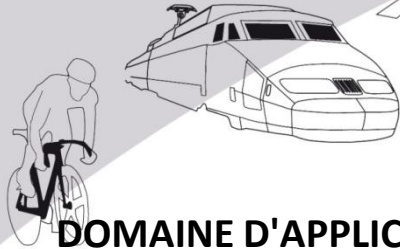
Tournage vertical et horizontal

- balançage de brut matricé
- ébauchage à fort enlèvement de métal

Site Internet : [www.lusina.eu](http://www.lusina.eu)







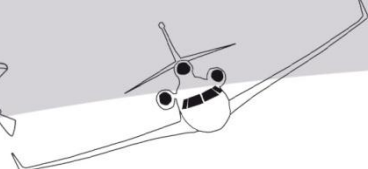
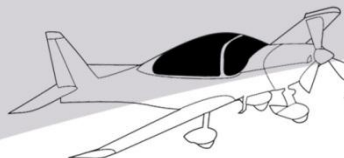
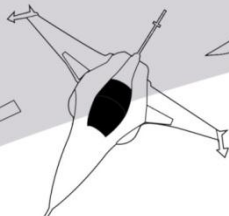
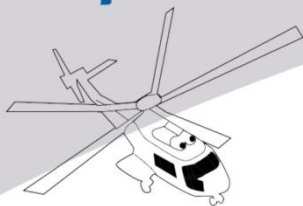
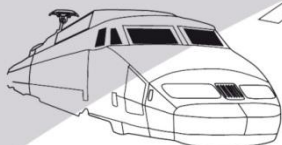
## DOMAINE D'APPLICATION DU SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

Le présent Manuel Qualité a pour objet de présenter les dispositions et les moyens mis en œuvre pour maintenir et améliorer la Qualité au sein de REXIAA Group selon les normes EN 9100 : 2009 pour le domaine aéronautique et ISO 9001 : 2008 pour les domaines hors aéronautique, afin d'assurer la satisfaction de nos Clients et la conformité à la législation.

**Exclusion :** Les sections 7.5.1.4 et 7.3 de la norme EN 9100 ne sont pas prise en compte car la conception et le développement sont directement sous la responsabilité des Clients de REXIAA Group ou sous le PART 21 d'ISSOIRE AVIATION.

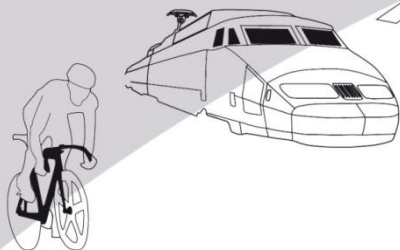
Le Manuel Qualité est destiné à tous les collaborateurs de REXIAA Group et s'applique à l'ensemble filiales comme suit :

	<u>Périmètre EN 9100 (« Sans conception »)</u>	<u>Périmètre ISO 9001</u>
<b>REXIAA GROUP</b>	Industrialisation et fabrication de pièces et sous-ensembles structuraux composites, métalliques et hybrides	<b>« Sans conception »</b> Industrialisation et fabrication de pièces et sous-ensembles structuraux composites, métalliques et hybrides
<b>REXIAA</b>	Industrialisation et fabrication de pièces et sous-ensembles structuraux en composites hautes performances <i>Exclusions : activités gérées sous PART 21, prototypes ne donnant pas lieu à de la série, fabrication placées sous haute confidentialité, sports automobile</i>	<b>Non applicable</b>
<b>REXIAA Le Jai</b>	Fabrication de pièces en matériaux composites pour l'industrie aéronautique, assemblage <i>Exclusions : prototypes ne donnant pas lieu à de la série</i>	<b>Non applicable</b>
<b>2CA</b>	Fabrication et assemblage de pièces et sous-ensembles composites <i>Exclusions : prototypes ne donnant pas lieu a de la série, conception</i>	<b>« Sans conception » :</b> Fabrication et assemblage de pièces et sous-ensembles composites <i>Exclusions : prototypes ne donnant pas lieu a de la série, conception</i> <b>« Avec conception » :</b> Fabrication et vente de pièces en matériaux composites avec adjonction d'inserts métalliques, fabrication et commercialisation d'exutoires de fumées « Dômes du Puy », conception, R&D
<b>2CA Savoie</b>	<b>Non applicable</b>	<b>« Sans conception » :</b> Fabrication d'ensembles en matériaux composites pour les secteurs transport (ferroviaire) et bâtiment



	<u>Périmètre EN 9100 v 2009</u>	<u>Périmètre ISO 9001 v 2008</u>
<b>ASPIC</b>	Industrialisation, usinage et équipement de pièces métalliques complexes et grandes séries <i>Exclusions : prototypes ne donnant pas lieu à de la série</i>	<b>« Sans conception » :</b> Industrialisation, usinage et équipement de pièces métalliques complexes et grandes séries <i>Exclusions : prototypes ne donnant pas lieu à de la série</i>
<b>ISSOIRE AVIATION</b>	Industrialisation et fabrication de pièces et sous-ensembles structuraux composites, métalliques et hybrides – traitement de surface – collage métal-métal <i>Exclusions : prototypes ne donnant pas lieu a de la série, activités gérées sous PART 145 et PART 21</i>	<b>« Sans conception »</b> Industrialisation et fabrication de pièces et sous-ensembles structuraux composites, métalliques et hybrides – traitement de surface – collage métal-métal <i>Exclusions : prototypes ne donnant pas lieu a de la série, activités gérées sous PART 145 et PART 21</i>
<b>AIRTM</b>	Assemblage de sous-ensembles structuraux en matière composites, métalliques et hybrides, industrialisation et fabrication de pièces composites par voie humide, marouflage de tuyauteries. <i>Exclusions : prototypes ne donnant pas lieu a de la série, activités gérées sous PART 145 et PART 21, sports automobile</i>	<b>« Sans conception »</b> Assemblage de sous-ensembles structuraux en matière composites, métalliques et hybrides, industrialisation et fabrication de pièces composites par voie humide, marouflage de tuyauteries. <i>Exclusions : prototypes ne donnant pas lieu a de la série, activités gérées sous PART 145 et PART 21, sports automobile</i>
<b>SCIT</b>	Industrialisation, fabrication, usinage et équipement de pièces en matériaux composites. <i>Exclusions : activités hors aéronautique, prototype de donnant pas lieu a de la série</i>	<b>Non applicable</b>
<b>DON FOSTER</b>	Industrialisation, fabrication, usinage et équipement de pièces métalliques (chaudronnerie, soudure aluminium, acier, inox et titane, usinage). <i>Exclusions : Prototypes ne donnant pas lieu a de la série, sports de compétition</i>	<b>« Sans conception »</b> Industrialisation, fabrication, usinage et équipement de pièces métalliques (chaudronnerie, soudure aluminium, acier, inox et titane, usinage). <i>Exclusions : prototypes ne donnant pas lieu a de la série, sports de compétition</i>
<b>LUSINA</b>	Usinage, fraisage, tournage pour l'aéronautique <i>Exclusions : activités hors aéronautique</i>	<b>Non applicable</b>



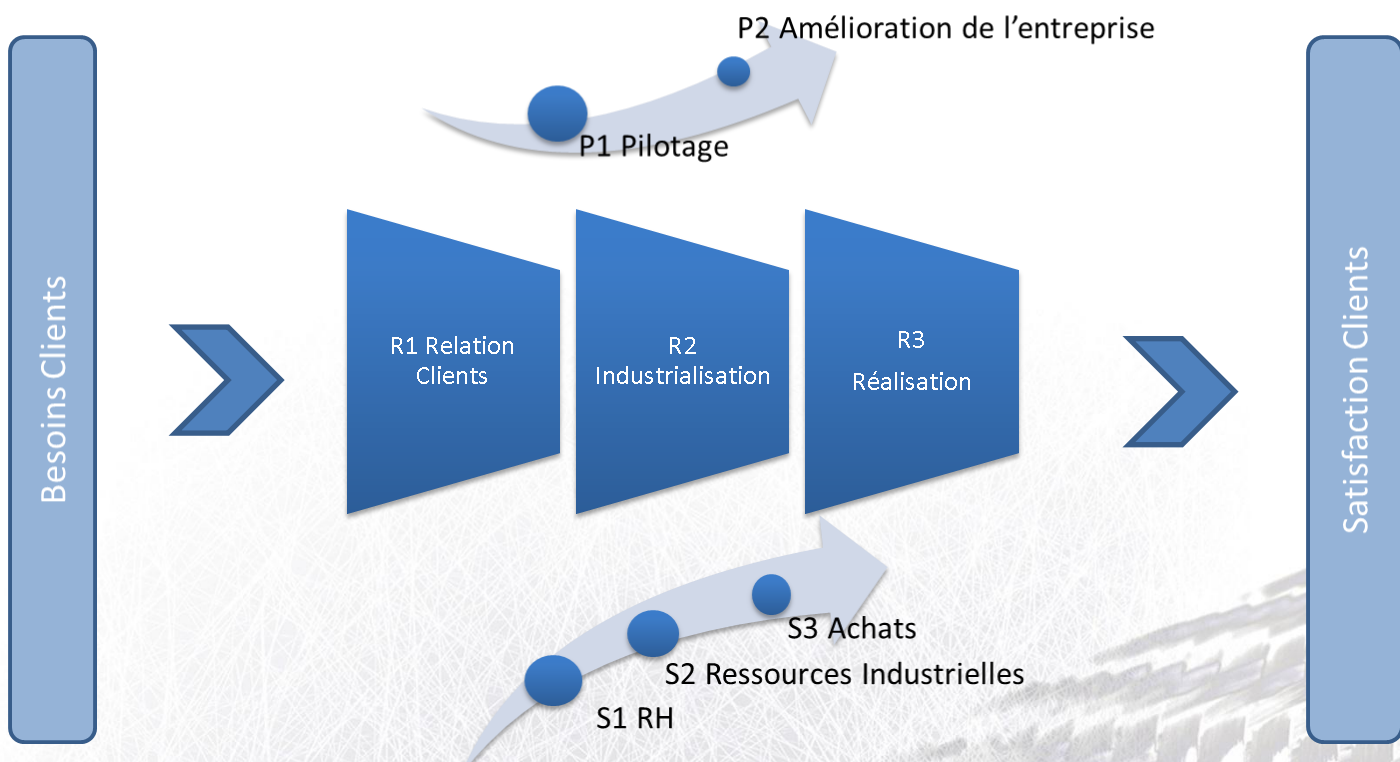


## LE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

### ✚ Cartographie des processus

Le Système de Management de la Qualité de REXIAA Group s'appuie sur l'approche processus :

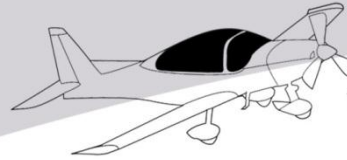
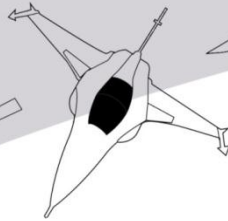
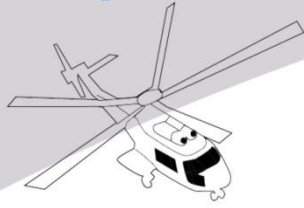
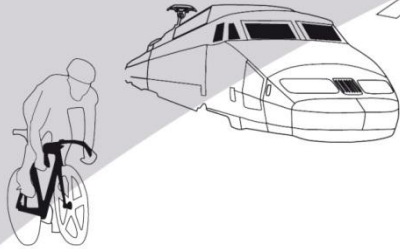
- **Identifier** les processus
- **Créer et décrire** les processus
- **Evaluer** l'efficacité des processus au travers d'indicateurs
- **Améliorer** en permanence l'efficacité des processus



Les processus externalisés sont gérés au travers des processus R3 et S3.

Le pilotage des processus a été confié à tous les directeurs sites afin de renforcer leur implication dans la démarche.

La matrice d'interactions MINT permet d'établir le lien entre chaque processus (cf annexes) |

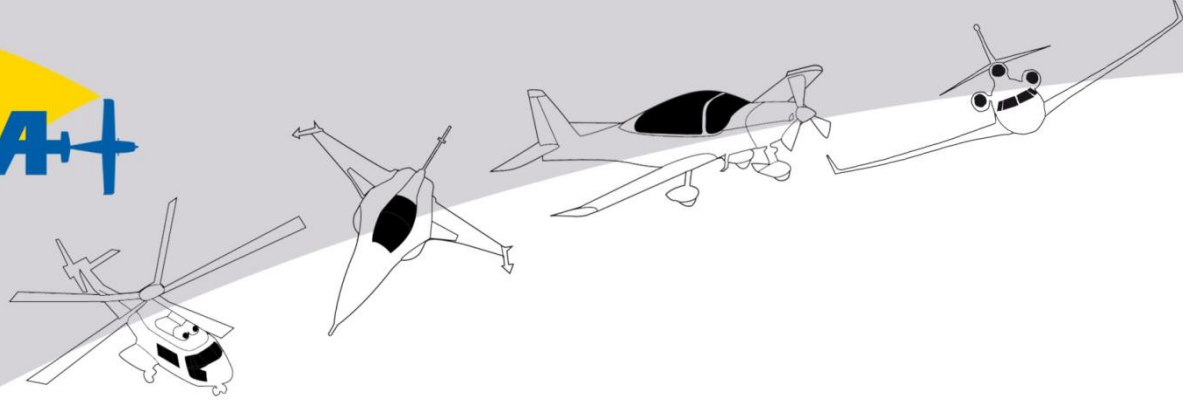
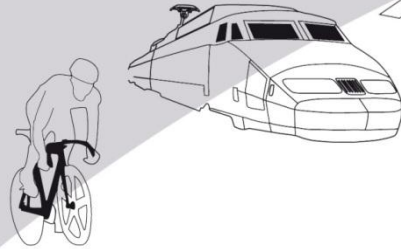


## ✚ Matrice de couverture du SMQ

La matrice de couverture ci-dessous permet de relier § de l'EN9100 ou de l'ISO 9001 au découpage processus de REXIAA Group :

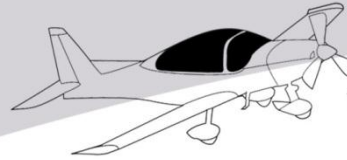
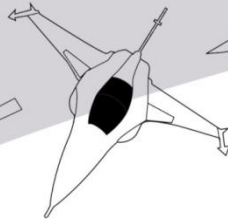
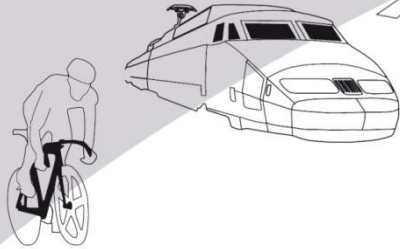
PROCESSUS/REGLES	P1 Pilotage	P2 Améliora- tion	R1 Relation Clients	R2 Industria- lisation	R3 Réalisa- tion	S1 RH	S2 Ress. Indus.	S3 Achats
§ EN 9100 / ISO 9001								
<b>4. SYSTÈME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE</b>								
4.1 Exigences générales	X	X						
4.2 Exigences relatives à la documentation	X	X	X	X	X	X	X	X
<b>5. RESPONSABILITE DE LA DIRECTION</b>								
5.1 Engagement de la Direction	X							
5.2 Ecoute Client	X		X					
5.3 Politique Qualité	X							
5.4 Planification	X							
5.5 Responsabilité , autorité et communication	X							
5.6 Revue de Direction	X							
<b>6.MANAGEMENT DES RESSOURCES</b>								
6.2 Ressources Humaines						X		
6.3 Infrastructures							X	
6.4 Environnement de travail							X	





PROCESSUS/REGLES	P1 Pilotage	P2 Amélioration	R1 Relation Clients	R2 Industria- lisation	R3 Réalisa- tion	S1 RH	S2 Ress. Indus.	S3 Achats
§ EN 9100 / ISO 9001								
<b>7. REALISATION DU PRODUIT</b>								
7.1 Planification de la réalisation du produit				X				
7.1.1 Gestion de projet	X	X	X	X	X	X	X	X
7.1.2 Gestion des risques	X	X	X	X	X	X	X	X
7.1.3 Gestion de la configuration				X				
7.1.4 Maitrise des transferts d'activités								X
7.2 Processus relatifs aux Clients			X		X			
7.2.1 Détermination des exigences relatives au produit			X					
7.2.2 Revue des exigences relatives au produit			X					
7.2.3 Communication avec les Clients		X	X		X			
7.3 Conception et développement	<b>Exclusion</b>							
7.4 Achats					X			X
7.4.1 Processus d'Achat								X
7.4.2 Informations relatives aux Achats					X			X
7.4.3 Vérification du produit acheté					X			

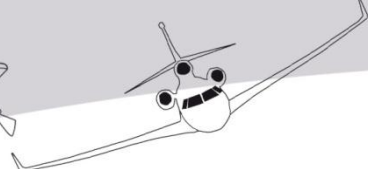
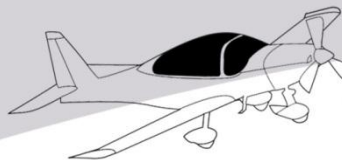
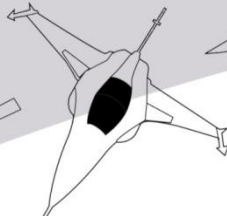
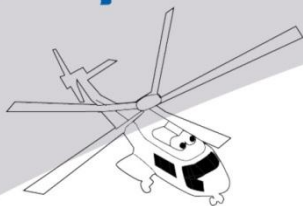
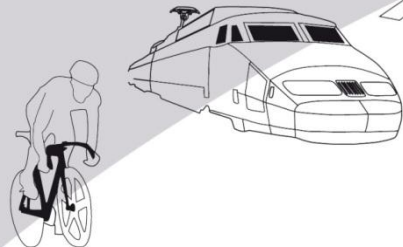




PROCESSUS/REGLES	P1 Pilotage	P2 Amélioration	R1 Relation Clients	R2 Industrialisation	R3 Réalisation	S1 RH	S2 Ress. Indus.	S3 Achats
<b>§ EN 9100 / ISO 9001</b>								
7.5 Production et préparation du service				X	X			
7.5.1 Maitrise de la production et de la préparation du service				X	X			
7.5.1.1 Vérification des procédés de production				X	X			
7.5.1.3 Maitrise des moyens de production, des outillages et des programmes informatiques				X				
7.5.1.4 Support après-vente	<b>Exclusion</b>							
7.5.2 Validation des processus de production et de préparation du service							X	
7.5.3 Identification et traçabilité	X	X	X	X	X	X	X	X
7.5.4 Propriété du Client	X	X	X	X	X	X	X	X
7.5.5 Préservation du produit					X			
7.6 Maitrise des équipements de mesure et de surveillance							X	
<b>8. MESURE, ANALYSE ET AMELIORATION</b>								
8.1 Généralités		X	X		X			
8.2 Surveillance et mesurage		X	X					
8.2.1 Satisfaction du Client		X	X		X			
8.2.2 Audit interne		X						
8.2.3 Surveillance et mesure des processus	X	X	X	X	X	X	X	X
8.2.4 Surveillance et mesure du produit					X			
8.3 Maitrise du produit non-conforme		X						
8.4 Analyse des données	X	X	X	X	X	X	X	X



MQ ind. k



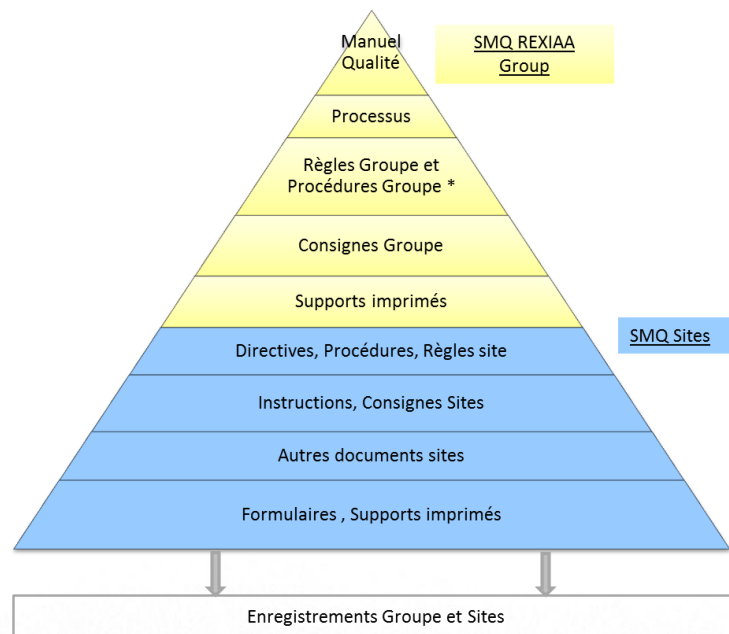
PROCESSUS/REGLES	P1 Pilotage	P2 Amélioration	R1 Relation Clients	R2 Industrialisation	R3 Réalisation	S1 RH	S2 Ress. Indus.	S3 Achats
§ EN 9100 / ISO 9001								
8.5 Amélioration		X						
8.5.1 Amélioration continue		X						
8.5.2 Actions correctives		X						
8.5.3 Action préventives		X						





## Structure Documentaire du Système de Management de la Qualité

Le système de Management de la Qualité du Groupe REXIAA s'appuie sur la pyramide documentaire suivante :



⇒ Les procédures « obligatoires » ont été déclinées via les documents suivants :

- RG-G-A Maîtrise des données, exigences, documents et enregistrements
- PR-G-P2-01 Audits
- PR-G-P2-02 Maîtrise des produits non-conformes
- PR-G-P2-03 Actions correctives et préventives

### Manuel Qualité :

L'élaboration, la gestion et la diffusion du Manuel Qualité sont sous la responsabilité du Service Qualité Groupe Système.

- *Diffusion externe* : Le Manuel Qualité est accessible aux Parties Prenantes via le site Internet [www.rexiaa-group.com](http://www.rexiaa-group.com).
- *Diffusion interne* : Le Manuel Qualité est mis à disposition sur le logiciel de gestion documentaire AUDROS déployé sur tous les sites du groupe REXIAA.

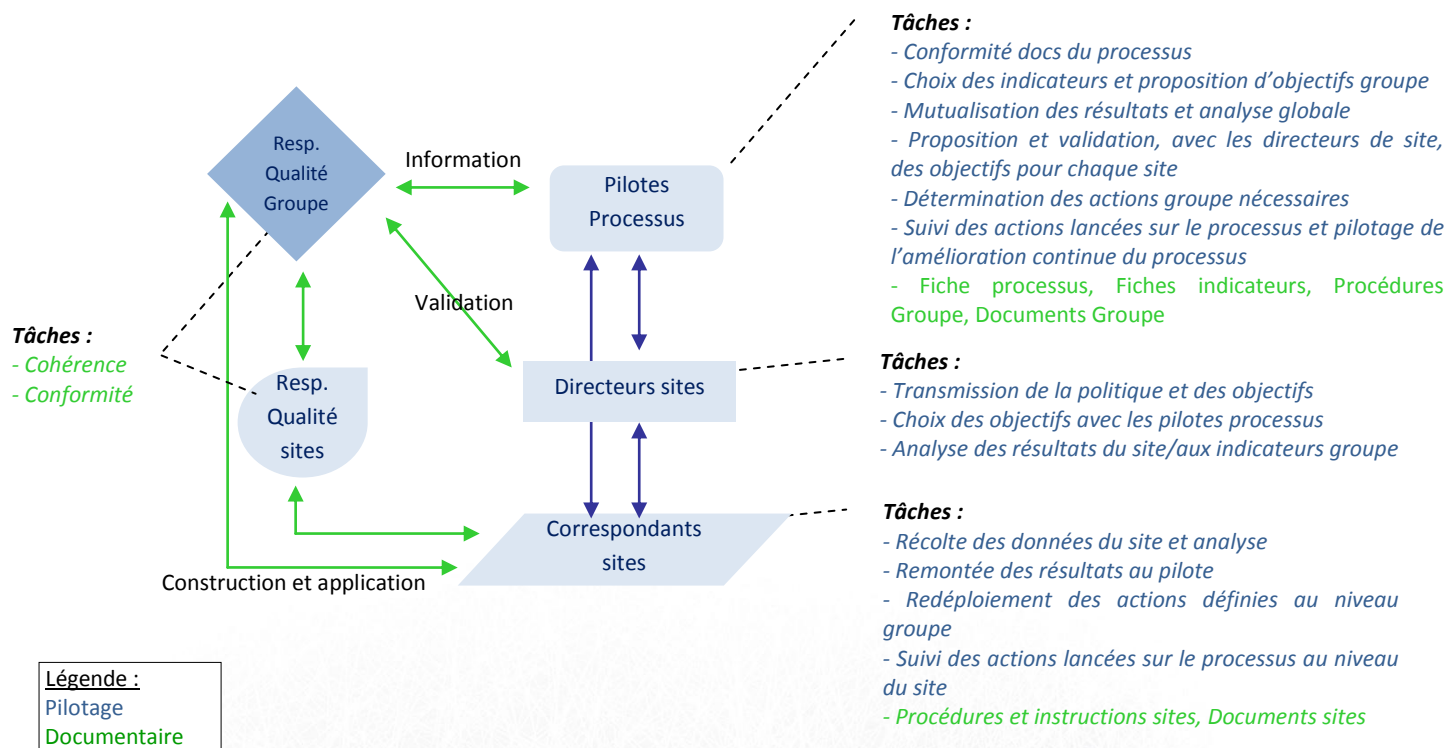
L'exemplaire original du Manuel Qualité est conservé au Service Qualité Système Groupe de REXIAA à l'indice valide pendant 3 ans.



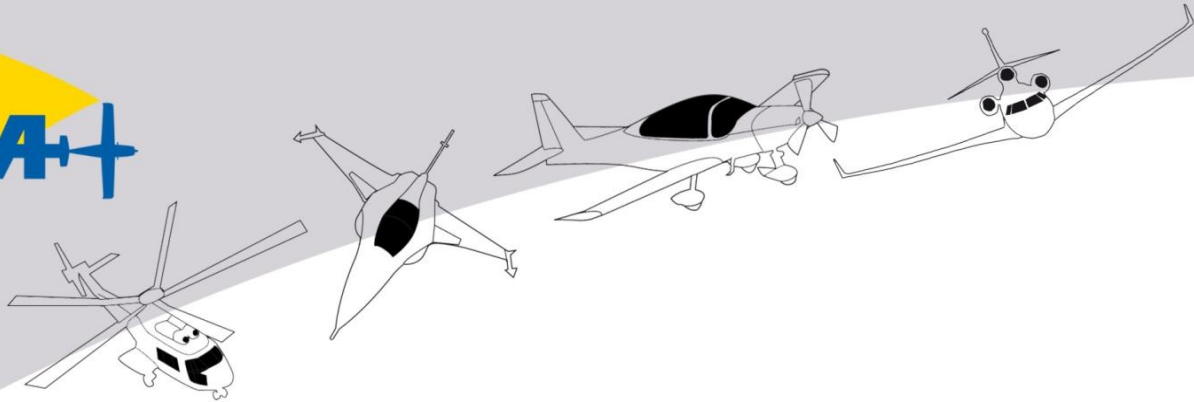


## Flux de Communication du Système de Management de la Qualité

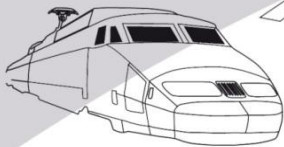
Le flux d'informations entre les pilotes, correspondants, directeurs de site et responsables qualité est schématisé de la façon suivante :



**Remarque :** le pilote commente les résultats globaux du processus qui correspondent à une synthèse des résultats de chaque site. Les résultats des sites sont détenus et commentés par les Directeurs ou correspondants sites.

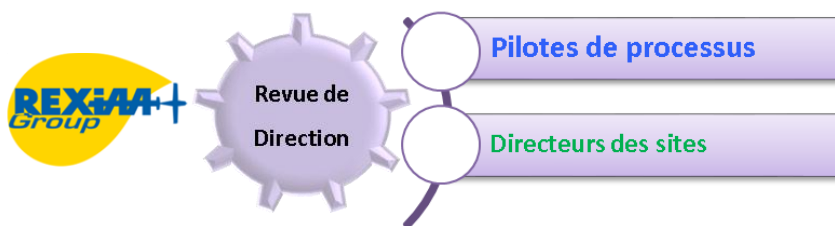


MQ ind. g



## ✚ Revue du Système de Management de la Qualité

### ➤ Revue de Direction



La Direction Groupe réalise une « revue de Direction » en réunissant les pilotes de processus, les directeurs de sites et le responsable qualité système groupe au minimum une fois par an, comme l'indique la procédure PR-G-P1-01

### ➤ Revue de Site

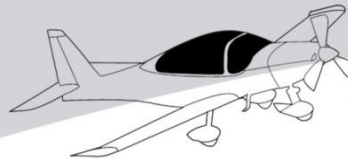
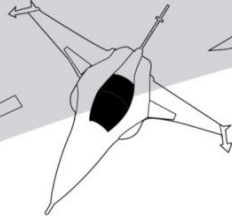
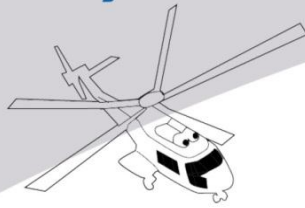


Chaque directeur de site effectue une « revue de site » : elle a lieu entre la Direction et les correspondants du site selon la procédure PR-G-P1-01.

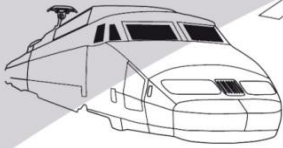
### ➤ Revue de processus



Chaque Pilote de processus organise une « revue de processus » au minimum deux fois par an. Cette revue a lieu entre le pilote, les correspondants processus et le responsable qualité système Groupe, selon la procédure PR-G-P1-01.



MQ ind. g



## Amélioration Continue du Système de Management de la Qualité

### ➤ *Mesure de la satisfaction Clients*

La mesure de la satisfaction Clients a été engagée au niveau du processus R1 Relation Clients. Cette mesure est réalisée durant les visites régulières chez nos clients et les audits qu'ils peuvent réaliser dans nos locaux. Les services Commercial/Ventes transmettent au minimum une fois par an une enquête de satisfaction prenant en compte l'OTD (« livré dans les délais ») et l'OQD (« livré conforme »). Les classements édités par nos Clients sont pris en compte dans notre mesure de la satisfaction. En fonction des exigences de classement de nos Clients, des actions sont mises en œuvre (cf § Actions correctives et préventives).

### ➤ *Audits internes*

Ils sont pour la plupart réalisés au niveau groupe, par des auditeurs qualifiés issus des différents sites conformément à la procédure PR-G-P2-01, et peuvent porter sur le système, le produit (exigences Clients)/procédé, la configuration du produit, ou sur les fournisseurs/sous-traitants

### ➤ *Indicateurs*

Afin d'évaluer et de piloter les processus des indicateurs sont entretenus sur chaque site et analysés par les correspondants. Les pilotes de processus les consolident au niveau du groupe et en font une analyse globale. Dans le cas où les résultats n'atteignent pas les objectifs, des actions sont déployées (cf § Actions correctives et préventives).

### ➤ *Actions correctives et préventives*

Les actions liées au Système de Management de la Qualité sont suivies au travers du logiciel « Action Tracker » qui est déployé sur tous les sites du groupe REXIAA (Base groupe) et au travers du même logiciel (base site) ou sur des tableaux de suivi des actions correctives

Sur une « base groupe » Action Tracker, sont enregistrées les actions :

- Générées par les audits de certification, audits internes système, fournisseurs et sous-traitants
- Issues des revues de direction, des revues de processus
- issues des réunions de directeurs ayant un impact sur le SMQ
- liées à l'analyse des indicateurs par les pilotes et correspondants processus.

Une base « site » Action Tracker, spécifique à chaque site, ou un tableau de suivi des actions du site, existent ensuite pour les actions internes :

- Générées par les audits produit/procédé, audits de configuration, audits Clients
- Issues des revues de de sites (hors indicateurs)
- Etc.