BM BOULONNERIE
Frappe à froid

Fabricant de rivets – axes – visserie

MANUEL QUALITÉ

Domaine d'application: réalisation de toutes pièces d'assemblage en frappe à froid
Exclusion: chapitre 7-3 conception

Notre ambition :

être les meilleurs et toujours mieux servir nos clients

Toute l'équipe de BM BOULONNERIE s'engage à appliquer et à faire respecter le système qualité, pour répondre aux exigences de nos clients ainsi qu'aux exigences réglementaires et légales.
Des réunions périodiques de suivi de notre système qualité sont organisées, afin de constater les résultats obtenus, déterminer les chantiers d'amélioration.
C'est notre ambition et notre volonté pour assurer le développement de BM Boulonnerie.

Patrice BILLAUD
Hervé MARIE
Gérants

Politique et objectifs :

La direction défini des orientations à court et moyen terme et les passe en revue périodiquement.

Nos valeurs et les points forts dont nous sommes fiers :

le respect de nos engagements
notre réactivité
notre rigueur

Le souci de la remise en cause et de l'amélioration permanente

Sommaire:

L'engagement de la direction	1
BMB en quelques mots	2
Organisation	3
Cartographie du système	4

BM BOULONNERIE
Frappe à froid

Fabricant de rivets – axes – visserie

Raison sociale :

BM BOULONNERIE

SARL au capital social de 8000 €

Adresse du siège:

230 Rue Louis ARMAND
ZI des grands Prés
74300 CLUSES

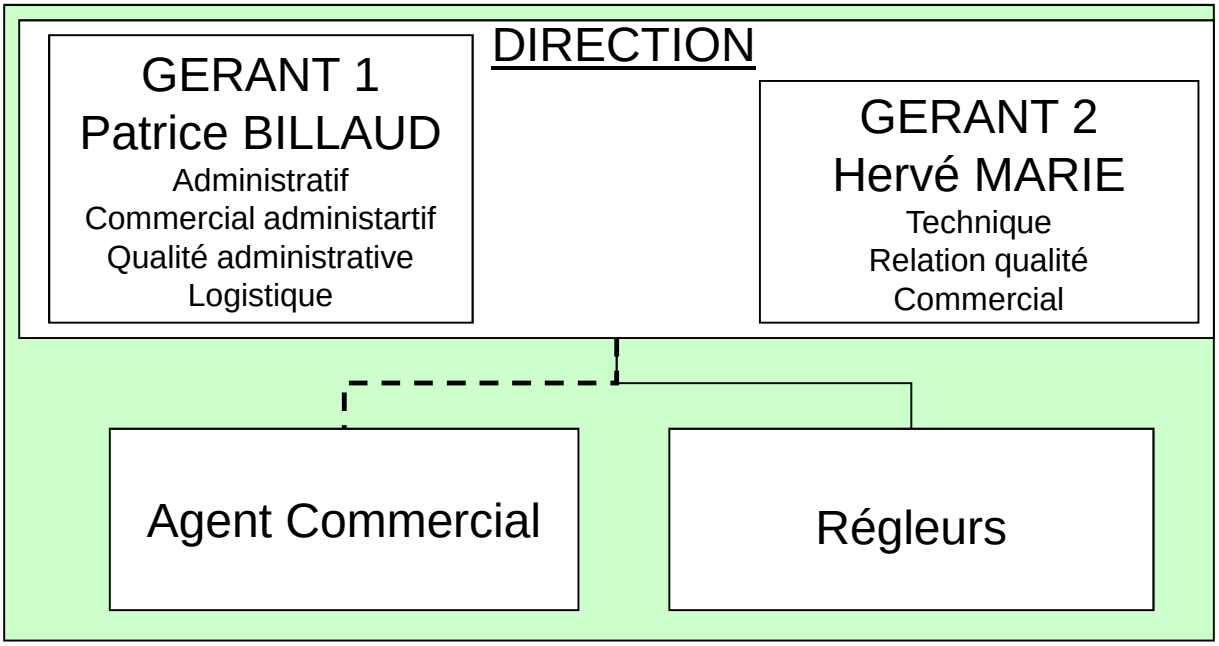
BM Boulonnerie en quelques mots:

Crée en 2002, BM Boulonnerie frappe à froid est une entreprise innovante située au cœur de la vallée de l'ARVE région hautement technologique, elle s'appuie sur le savoir faire d'une équipe expérimentée dans les métiers de la déformation à froid des matériaux, adhère depuis fin juin au pôle de compétitivité ARVE-INDUSTRIES

LABEL ARVE INDUSTRIES
PÔLE DE COMPÉTITIVITÉ
du décolletage à la mécatronique
haute-savoie mont-blanc

En 2007, BMB s'est doté de nouveau locaux opérationnel, et a investi dans une ligne de production supplémentaire.
En 2008 BMB conduit un projet d'amélioration de la qualité visant la certification iso 9001 pour le premier trimestre 2009

Organisation de BM Boulonnerie:



BM BOULONNERIE Frappe à froid

Fabricant de rivets – axes – visserie

Depuis les besoins clients… jusqu'à la satisfaction.

Les besoins clients sont définis par le service commercial.

Une étude de faisabilité est réalisée par notre bureau d'étude qui propose une solution adaptée au client conformément à notre procédé de fabrication et soumise à validation au responsable technique de notre interlocuteur, en parallèle notre bureau commercial défini les conditions financières pour la réalisation du marché.

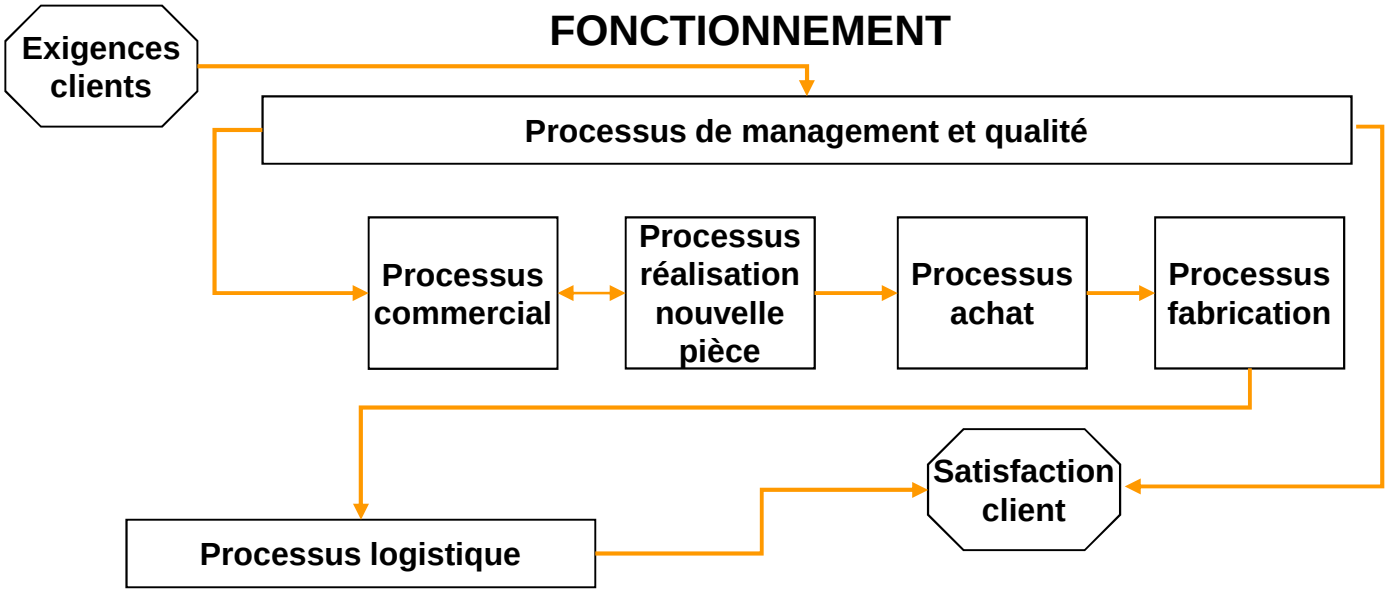
Après validation technique et commercial, et dès la réception d'une commande client, le processus de production est engagé.

- ***Conception des plans d'outillage***
- ***Achat outillage et matière première***
- ***Réception et contrôle des éléments nécessaires à la mise au point***
- ***Départ planning***
- ***Montage essais***
- ***Contrôle fabrication et lancement série***
- ***Contrôle final et libération des produits***

L'amélioration permanente de BMB se construit à partir :

- ***Des mesures de la satisfaction client***
- ***Du suivi et de la maîtrise de nos fournisseurs et sous traitants***
- ***Du suivi et de l'analyse des Non Conformités, Actions Correctives et préventives***
- ***De l'analyse de nos indicateurs au cours de points qualités planifiés régulièrement.***
- ***D'audits réguliers***
- ***D'une revue de direction annuelle.***

L'ORGANISATION DE NOS PROCESSUS ET DE NOTRE FONCTIONNEMENT



BM BOULONNERIE
Frappe à froid

Fabricant de rivets – axes – visserie

Le manuel qualité

Pour qui ?

Ce manuel est destiné à nos clients, à nos partenaires et à l'ensemble du personnel.
Il présente l'organisation du système de management de la qualité chez BMB conforme aux exigences de l'ISO 9001-2008.

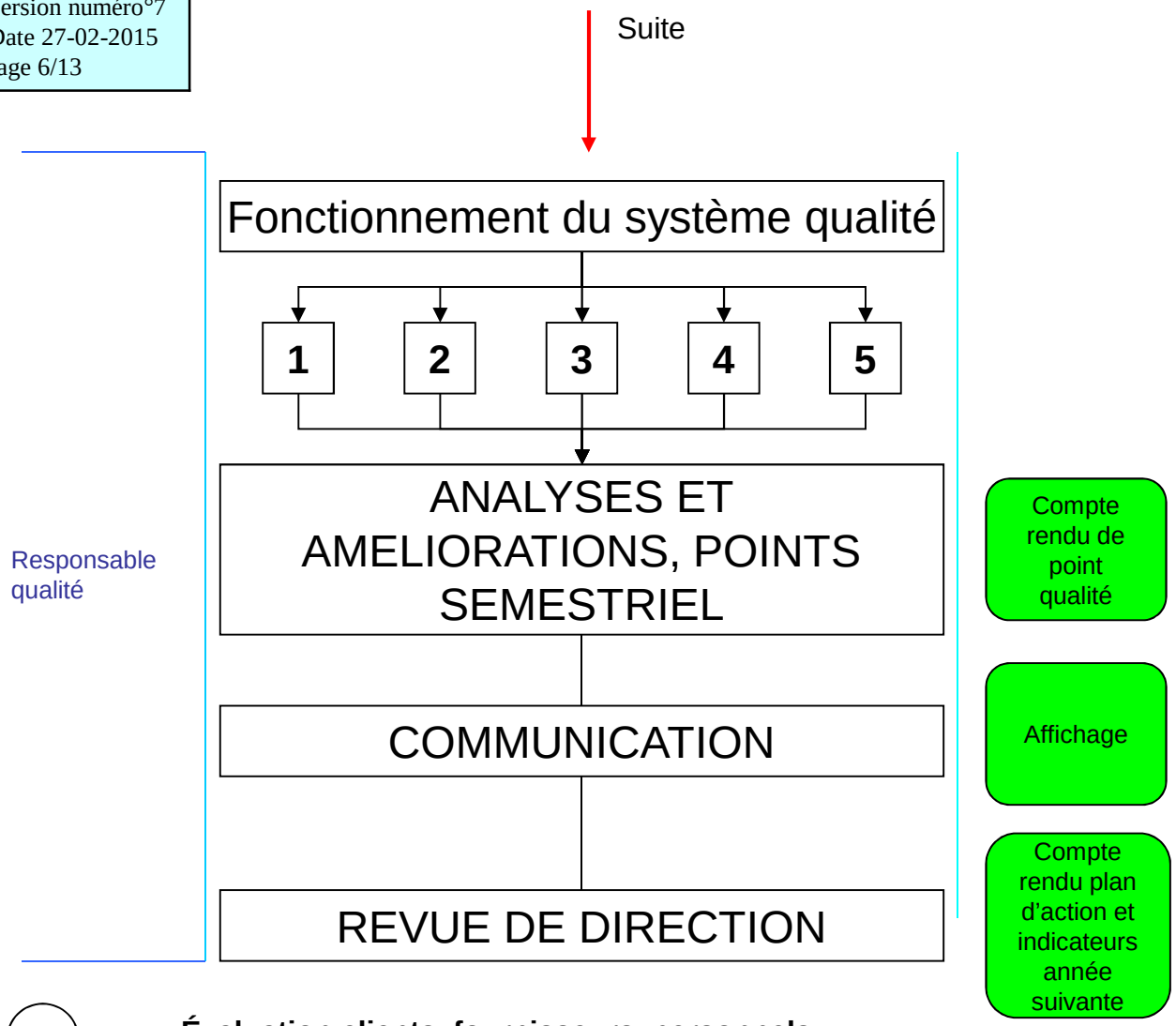
Son domaine d'application

Le système qualité de BMB s'applique aux activités de développement de méthodes de fabrication et de réalisation de pièces forgées à froid proposées à la clientèle. L'ensemble des collaborateurs de BMB est garant de cette application.
Les audits internes sont sous-traités

PROCESSUS MANAGEMENT ET QUALITE

QUI	QUOI	COMMENT
	Données d'entrée : Valeurs, exigences des actionnaires, marché, clients.	
Équipe BMB	DEFINITION D'ORIENTATIONS STRATEGIQUES ET OBJECTIFS ORGANISATION DU SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE, PLANIFICATION	Documents stratégie politique Fiche objectifs TB indicateurs Ensemble du système qualité, planification qualité
	ALLOUER DES RESSOURCES ET MOYENS HUMAINS ET MATERIELS	Dossier ressources

Suite page suivante



1 **Évaluation clients, fournisseurs, personnels**

2 **Contrôles**

3 **Audits**

4 **Surveiller les indicateurs**

5 **Non conformités**

Données de sortie :

Stratégie à 4 ans
Politique année en cours(qualité, commercial, développement)
Objectifs sur indicateurs
CR, revue de direction et décisions d'actions.

PROCESSUS COMMERCIAL

QUI ?	FAIT QUOI ?	COMMENT ?
Direction	Données d'entrée: Stratégie et politique commerciale Objectifs et indicateurs	Fiche objectifs Interface avec process management
Direction		
Direction + commercial	Définir le plan d'action commercial	Plan d'actions
Direction + commercial	Démarchage commercial	
Responsable technique	Besoin client, solution, étude pièce	Fiche d'étude de fabrication Ouverture
Responsable technique et responsable administratif	Étude et/ou proposition, revue des exigences	DEVIS
	Créer plan et/ou devis	DEVIS PLANS
Responsable administratif	Données de sortie: COMMANDE CLIENT	Bon de commande Validation date + initiales AR de commande

INDICATEURS DE PERFORMANCE:
- Nombre de demande de prix / mois (agent)
- Ca sur nouveaux clients
- Résultat net
- CA

PROCESSUS REALISATION NOUVELLE PIECE

QUI ?	FAIT QUOI ?	COMMENT ?
	Données d'entrée:	
	Commande client	
Responsable technique	Choix de/des machines	Revue des exigences + Fiche d'étude de fabrication — Interface avec process commercial
Responsable technique	Définition des phases de déformation	
Responsable technique	Dessin plan d'outillage (date et initiales)	DAO
Responsable administratif	Vérification des plans (date et initiales)	Fiche planification « de la conception à la fabrication » — Ouverture
Responsable technique	Validation des plans (date et initiales)	
Responsable technique	Modification (date + indice)	
	Données de sortie:	
Responsable technique	DEMANDE D'ACHAT	Fiche demande d'achat

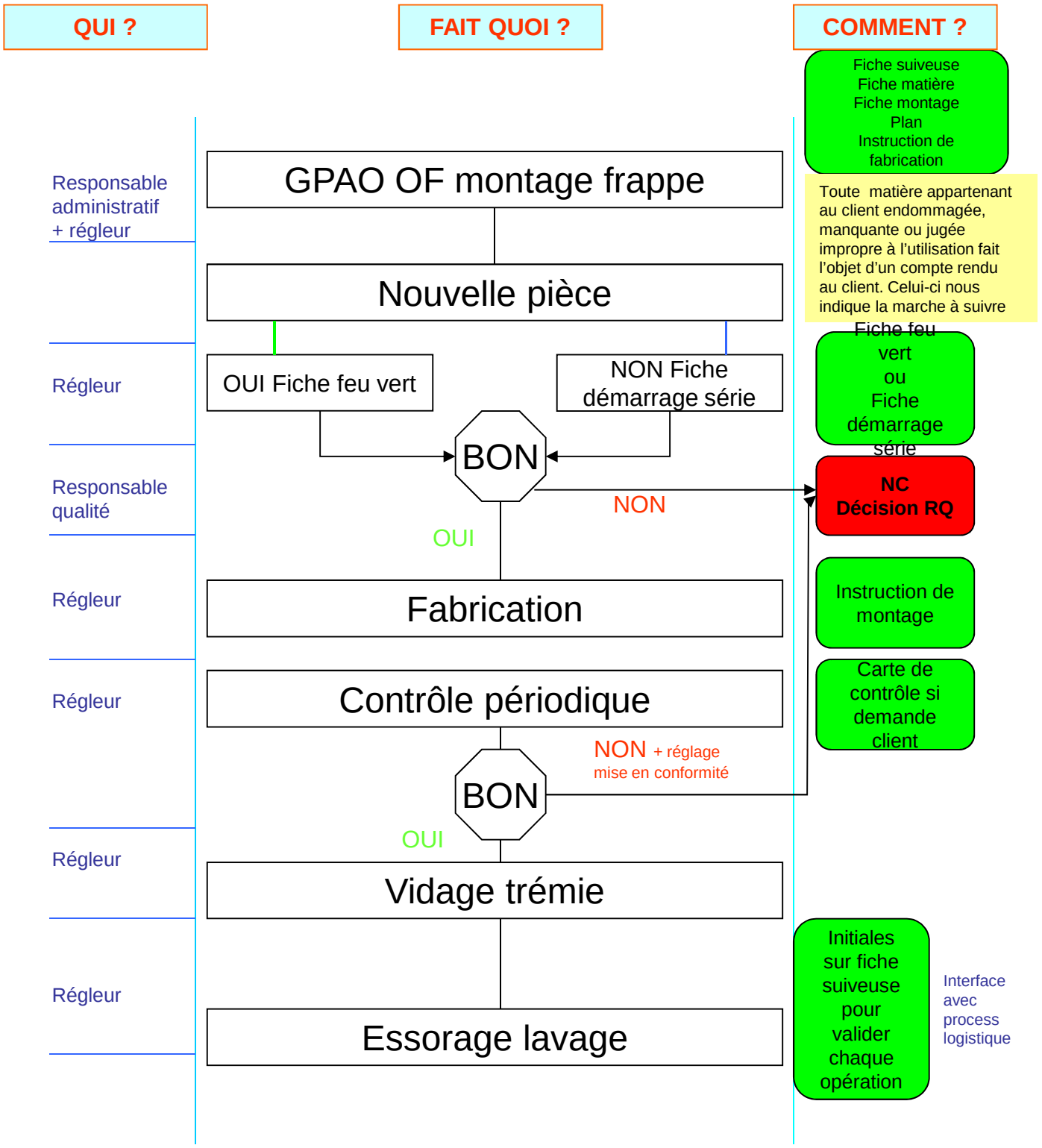
INDICATEURS DE PERFORMANCE:
Conformité au CDC du client sur nouvelle pièce

PROCESSUS ACHAT (Matière, outillage)

QUI ?	FAIT QUOI ?	COMMENT ?
	Données d'entrée:	
	DEMANDE D'ACHAT	
Responsable administratif	Commande et achat	Demande d'achat Liste des fournisseurs et bon de commande
Responsable administratif	Planification de fabrication	Fiche T planning+fiche planification « de la conception à la fabrication Visa + date sur bon de livraison et certificat — Clôture fiche planification — Interface avec process conception
Responsable technique et administratif	Réception, contrôle outillage et matière	
Responsable qualité	BON (stockage) — NON — PV fournisseur + NC (isolement)	**NC Décision RQ + Évaluation annuelle**
	oui	
Responsable administratif	Valider facture et règlement	Facture et conditions
	Données de sortie:	
Responsable qualité	OUTILLAGE ET MATIERE VALIDE	
	Evaluation des fournisseurs Référencés + Nouveaux fournisseurs validés Par 3 réceptions OK à noter Dans GPAO	Carton jaune ou rouge remplissage tableau évaluation

INDICATEURS DE PERFORMANCE:
•Nbre de NC
•Nbre de retard > 7 jours

PROCESSUS FABRICATION

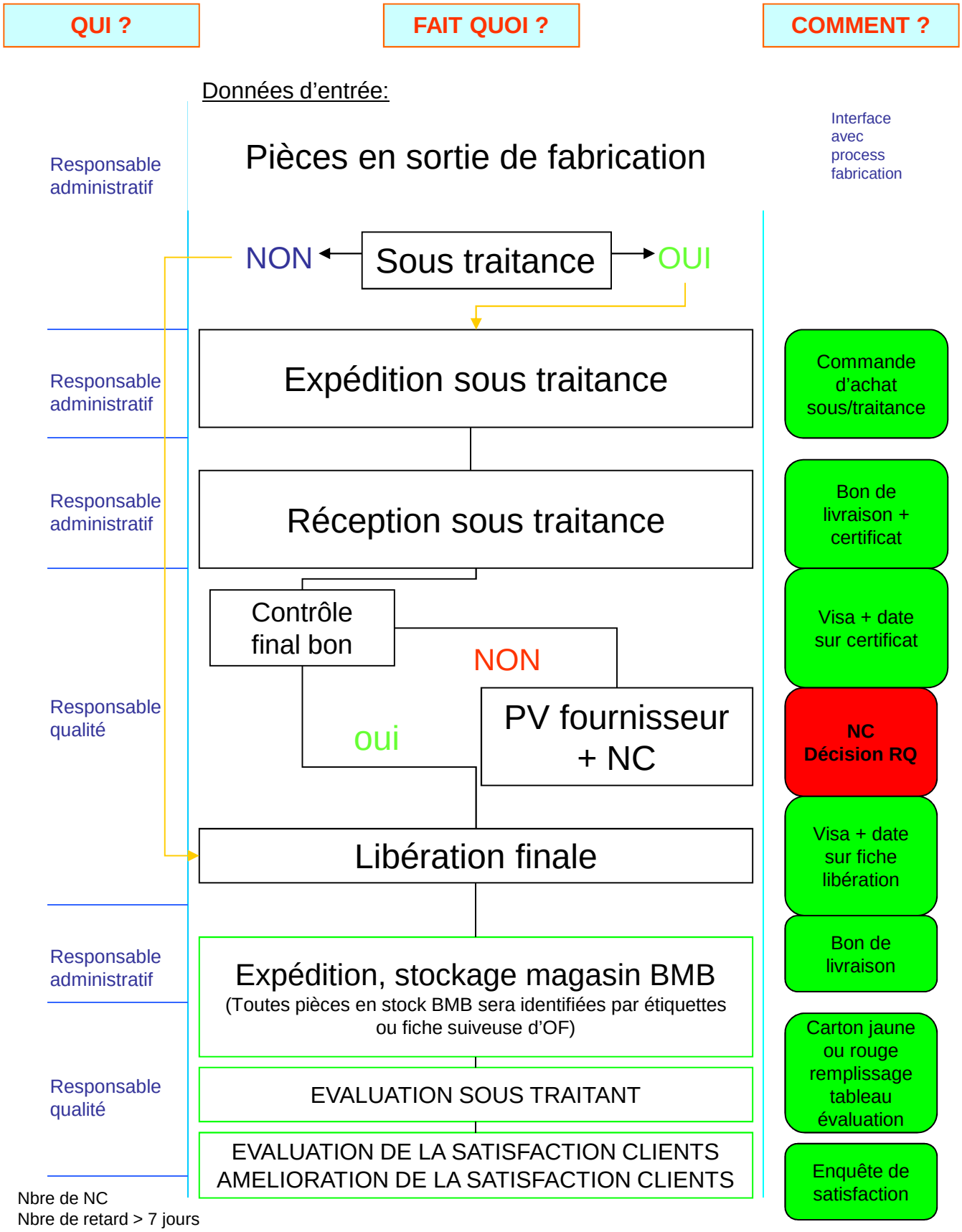


INDICATEURS DE PERFORMANCE:

•Améliorer la conformité de la production (Nbre de retour client)

•Diminuer le nombre de rebuts % de rebut

PROCESSUS ACHAT S/TRAITANCE LOGISTIQUE

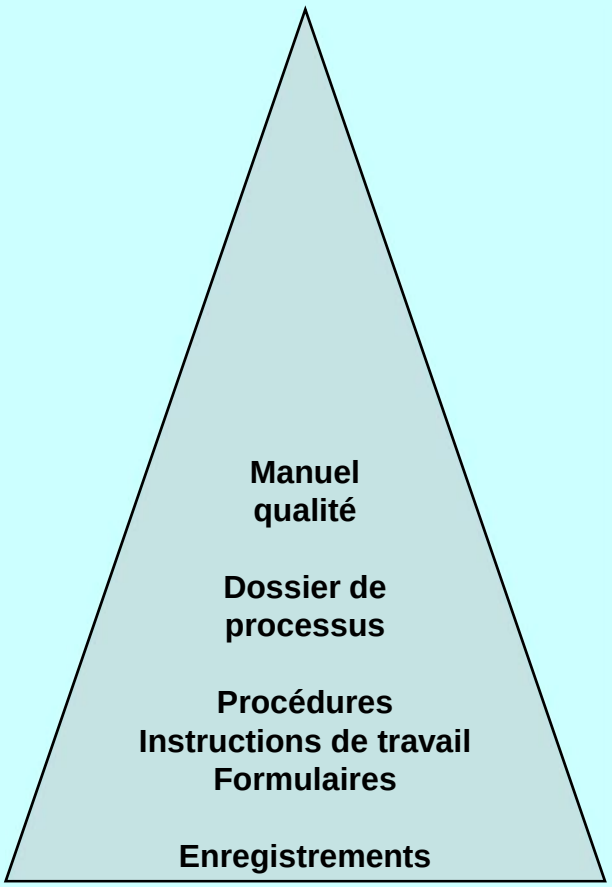


ANNEXE

BM BOULONNERIE Frappe à froid

Fabricant de rivets – axes – visserie

Notre système documentaire:



Le manuel qualité *définit les orientations de notre démarche et en présente l'organisation générale. Il est conçu par la direction et le service qualité en adéquation avec les attentes de nos clients et partenaires. Il traduit l'écoute et l'engagement de l'ensemble des collaborateurs. Il est actualisé en cas de modifications importantes de notre système de la qualité.*

Les documents décrivant nos processus sont issus d'une réflexion de l'ensemble de l'équipe. Ils sont révisés lorsque l'amélioration continue du système qualité le nécessite. Ces documents se déclinent en ***procédures, instructions de travail et formulaires*** *et sont regroupés dans des* ***dossiers de processus*** *ainsi que les trois* ***procédures obligatoires, à*** *savoir* ***la procédure de maîtrise des documents, la procédure d'enregistrement des non conformités, la procédure d'audit interne la procédure de maitrise des AC/AP ainsi que la maitrise des fournisseurs et sous-traitants***

La procédure de ***maîtrise de la gestion documentaire*** *assure la diffusion des versions en vigueur à l'ensemble du personnel.*