



MANUEL QUALITE

ISO 9001 2015 – EN 9100 2018

Version du manuel : 8



PRECIS 2000
IMPASSE GERE BELESTEN
64121 SERRES CASTET
☎ : 05 59 33 14 72

AEROTECH
7, RUE LOUIS BLERIOT
ZAC LE MAS DE LA COUR
16100 CHATEAUBERNARD
☎ : 05 45 80 04 60

REFERENCE ET DOMAINE D'APPLICATION

Ce manuel qualité est établi en référence aux normes NF EN ISO 9001 et NF EN 9100 (indices en vigueur).

Ce manuel s'applique à la réalisation complète de pièces mécaniques de précision sur toutes matières, de l'achat de la matière première et sous-traitance jusqu'aux protections (fabrication sur les sites de SERRES CASTET et CHATEAUBERNARD).

Les exclusions se limitant au chapitre 8 des normes précitées sont les suivantes :

- § 8.3 : conception et développement (nos clients nous fournissent les plans et documents nécessaires à la réalisation des produits en sous-traitance).

Externalisation des processus de sous-traitance : traitement thermique, traitements de surface, peinture, brochage, filetage roulé... Ces processus sont maîtrisés par le biais du processus "Achats".

Le contexte de chaque société du groupe DLF INDUSTRIES est défini dans la revue de direction AQ 1 02.

Les parties intéressées pertinentes sont : le personnel, les clients, les fournisseurs, les autorités légales et réglementaires et l'organisme de certification.

NOTRE ENTREPRISE

HISTORIQUE

La **société DLF INDUSTRIE**, créée le 1^{er} juillet 2016, regroupe les sociétés AVSEC MECA (fermée) et PRECIS 2000, puis intègre en mai 2022 la société AEROTECH.

PRECIS 2000 :

La **société PRECIS 2000** créée en 1981 par Mrs CLARINI Lino et LANNES Pierre, l'entreprise, à l'origine située à PAU, est venue s'installer en 1983 dans des locaux modernes, sur la commune de SERRES-CASTET, à proximité de l'aéroport de Pau-Uzein.

En janvier 1998, suite au départ à la retraite des membres fondateurs, le responsable de production Mr CLARINI Jean-Pierre est nommé Gérant de PRECIS 2000.

AEROTECH :

En 2005 la société AERAZUR a procédé à une réorganisation de sa branche AERO SAFETY SYSTEM (BASS) afin de rendre autonome chacune des divisions qui la constitue.

L'atelier mécanique du site de Cognac n'a pu, d'un point de vue économique, être rattaché à aucune de ces divisions et AERAZUR a donc procédé à une cession de son activité d'usinage mécanique.

C'est dans ce contexte que la société AEROTECH est née. Son implantation s'est faite à proximité de son site historique, AERAZUR /COGNAC conservant ainsi l'outil de production, l'intégralité du personnel, et d'une manière générale, les compétences de cet atelier.

AERAZUR a donc continué à bénéficier des compétences d'AEROTECH, tout en permettant à cette société de développer son activité commerciale en dehors de son périmètre.

AEROTECH a commencé son activité le 1^{er} AOUT 2005.

ACTIVITES

Les 2 entreprises, spécialisées dans le fraisage et tournage de précision, fabriquent des pièces mécaniques en petite et moyenne série, des sous-ensembles et ensembles. Les matériaux usinés sont variés : aluminium, titane, acier, inox ou matières plastiques. Travaillant essentiellement pour le secteur aéronautique, PRECIS 2000 est diversifiée dans le domaine de l'électronique, de la robotique et de la turbomachine et AEROTECH l'est dans le domaine de la mise en bouteille.

Scope EN9100 ISO9001 :

PRECIS2000 : REALISATION COMPLETE DE PIECES DE MECANIQUE DE PRECISION SUR TOUTES MATIERES.

AEROTECH : FABRICATION DE PIECES MECANQUES ET SOUS ENSEMBLES POUR LE SECTEUR AERONAUTIQUE. SPECIALISE EN MECANIQUE DE PRECISION DE MOYENNES ET PETITES SERIES CONTROLE TRIDIMENSIONNEL.

MOYENS

PRECIS 2000 :

- **Moyens de production**
 - 1 tour CMZ TL 20 Capacité Ø 400 E.P. 600
 - 1 tour CMZ TB 46 Capacité Ø 300 E.P. 500
 - 1 tour CMZ TD 35 Capacité Ø 500 E.P. 500 4 axes
 - 1 tour PUMA 2000 Y Capacité Ø 250 E.P. 300 4 axes
 - 1 centre d'usinage vertical 4 axes MIKRON VCE 500 Capacité 500x400x500 Broche 10 000 tours
 - 1 centre d'usinage vertical 4 axes MIKRON VCE 1000 Capacité 1000x500x600
 - 1 centre d'usinage vertical 4 axes HAAS VF3 Capacité 1000x500x600
 - 2 centres d'usinage verticaux 4 axes HAAS VF2 Capacité 750x400x600
 - 1 tour PRECISION SUISSE Capacité E.P. 300
 - 3 perceuses sensibles CINCINNATI avec appareils de taraudage TAPMATIC
 - 3 diviseurs à commande numérique
 - 1 table à dépression
 - 1 machine de marquage TECHNOMARK
 - 1 scie KASTO à CN capacité 250
 - 1 UMC 750 5 axes vitesse max 12000rpm (X : 762 ; Y : 508 ; Z : 508)
 - 1 UMC 500 5 axes vitesse max 12000rpm (X : 610 ; Y : 406 ; Z : 406)
- **Moyens de contrôle et d'essais**
 - 2 Machines à mesurer tridimensionnelle,
 - Colonnes de mesure,
 - Rugosimètre,
 - Appareils conventionnels (micromètres, pieds à coulisse, etc.).
- **Moyens informatiques**
 - Logiciel de GPAO (Foxyz), DAO (TOPSOLID et DELCAM)
 - Ordinateurs type PC en réseau.

AEROTECH :

- **Moyens de production**
 - 1 tour CN 3 axes OKUMA LU 15 : Ø barre : 40 mm, Ø lopin : 140 mm, puissance : 15 Kw
 - 1 tour CN 4 axes BIGLIA B565 axe Y : Ø barre : 65 mm, Ø lopin : 200 mm, puissance 15 Kw
 - 1 tour CN 3 axes MAZAK SQT 200 MS : Ø barre : 40 mm, Ø lopin : 140 mm, puissance 15 Kw
 - 1 tour CN 4 axes MAZAK SQT 200 MSY : Ø barre : 40 mm, Ø lopin : 140 mm, puissance 15 Kw
 - 1 tour CN 4 axes MAZAK QT 250 MSY : Ø barre : 80mm, Ø lopin : 380 mm, puissance 26 Kw
 - 1 tour-fraiseur CN 5 axes MAZAK INTEGREGEX I 250 HS 1000U : Ø barre : 65 mm, Ø lopin : 670 mm, puissance 15 Kw, rotation broche fraisage : 12 000 trs min, puissance : 22Kw, chargeur outil : 38 postes,
 - 1 centre d'usinage vertical 5 axes HURCO VMX 10 : rotation 10 000 trs min, courses 500x400x380 mm, puissance : 7.5 Kw
 - 1 centre d'usinage vertical 3 axes HURCO VMX 30 : rotation broche 10 000 trs min, courses : 750x380x380 mm, puissance : 7.5 Kw
 - 1 centre d'usinage vertical 5 axes DMG 60 avec robot EROWA, 40 palettes : rotation broche : 20 000 tours min, courses 600x500x500 mm, chargeur outil : 60 postes,
 - 1 centre d'usinage vertical 5 axes DMU 50 EVO 5 avec robot EROWA, 20 palettes : rotation broche : 8 000 tours min Puissance 13 Kw, courses 500x450x400 mm
 - 1 centre d'usinage vertical 5 axes DMG 60 avec robot ENGINEERING DATA, 40 palettes : rotation broche : 20 000 tours min, courses 600x500x500 mm, chargeur outil : 120 postes
 - 1 centre d'usinage vertical 5 axes NSV106A : rotation broche 12 000 trs min, courses : 1020x600x600 mm, puissance : 18.5 Kw
 - 1 machine de micro percussions Techno mark
 - 3 scies pour débit
- **Moyens de contrôle et d'essais**
 - 1 Machine à mesurer tridimensionnelle,
 - 1 projecteur de profil KEYENCE IM-8030T
 - Colonnes de mesure,
 - Rugosimètre,
 - Appareils conventionnels (micromètres, pieds à coulisse, etc.).
- **Moyens informatiques**
 - Logiciel de GPAO (Foxyz), DAO (NX CAM, TOPSOLID)
 - Pilote d'atelier pour le transfert des programmes : GEDIX
 - Ordinateurs type PC en réseau.

NOS PRODUITS AERONAUTIQUES / DEFENSE /SPATIAL

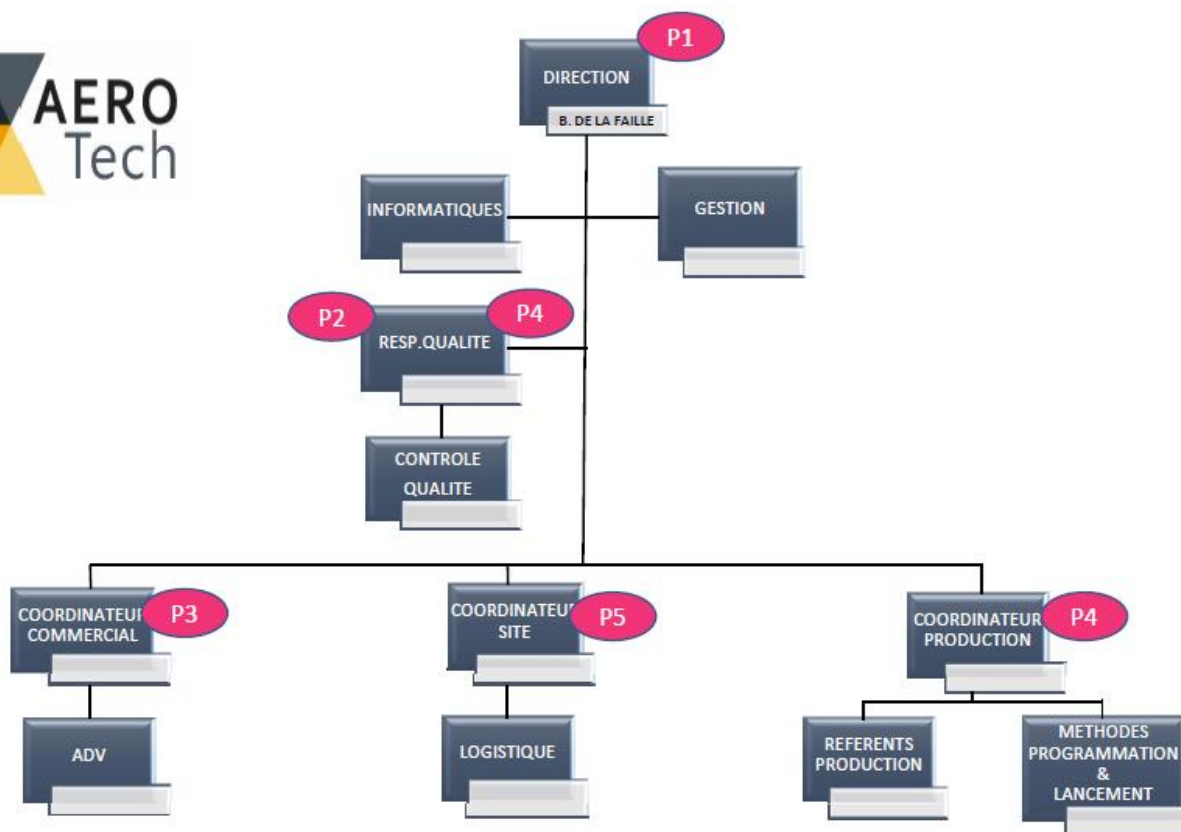
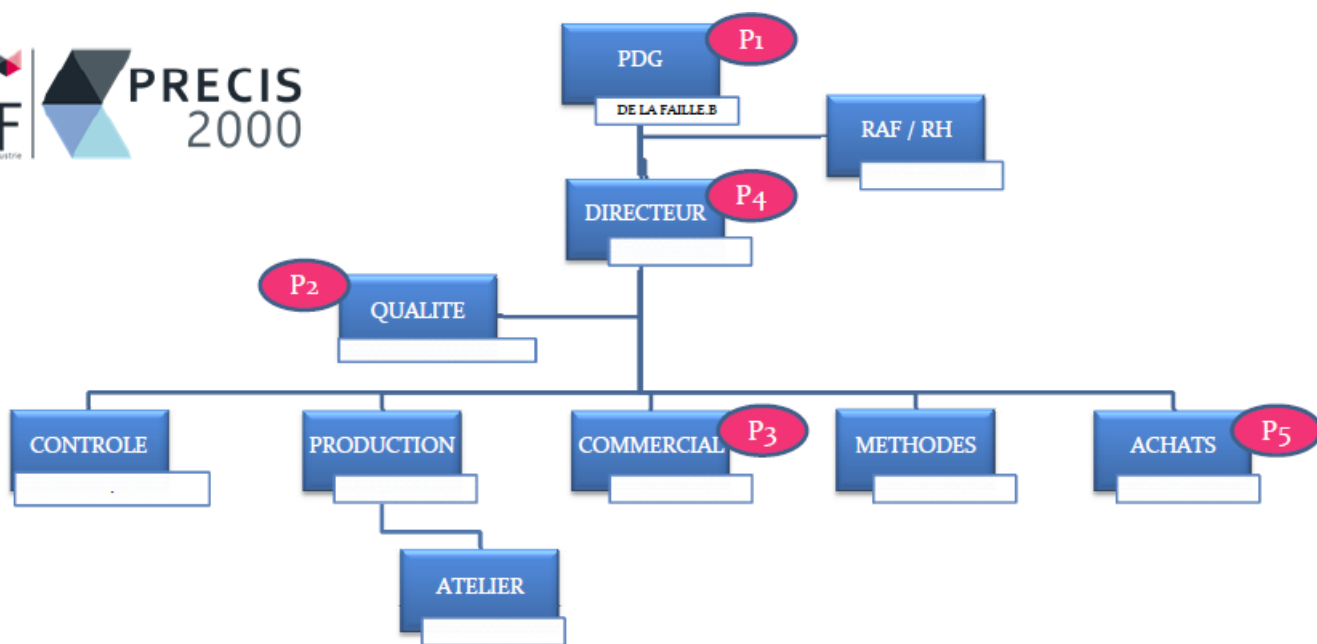
- **PRECIS 2000**
- **Pièces de cellule**
- **Pièces moteurs**
- **Pièces de circuit hydraulique**
- **Pièces de commande de vol**
- **AEROTECH**
- **Pièces flottabilité**
- **Pièces de structure**
- **Pièces sécurité pilote**
- **Pièces de réservoir hélicoptère**

NOS PRODUITS AUTRES

- **PRECIS 2000**
- **Pièces pour l'électronique**
- **Pièces pour la robotique**
- **Pièces de turbomachines**
- **AEROTECH**
- **Pièces pour mise en bouteille**

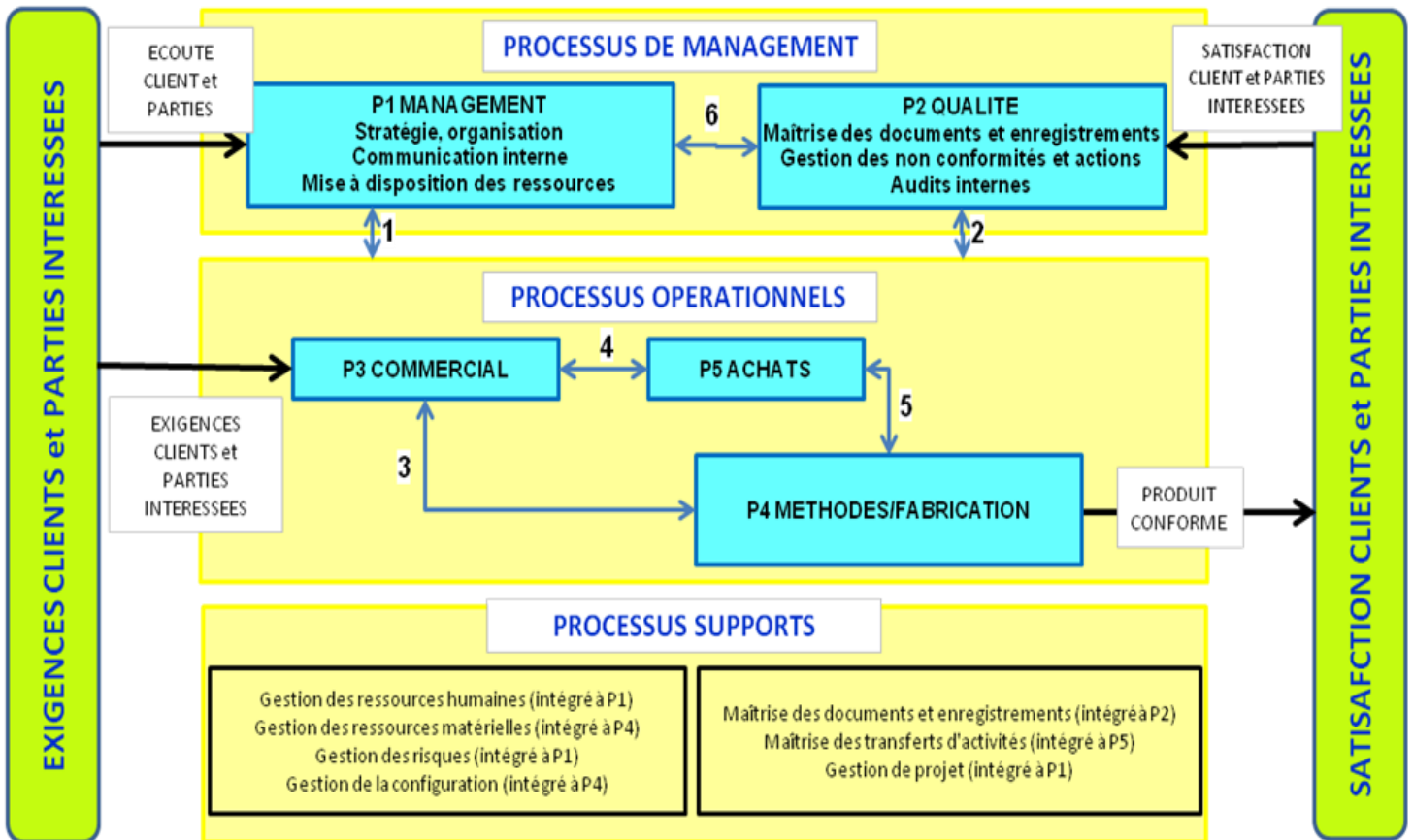
NOTRE ORGANISATION

Les organigrammes nominatifs sont affichés dans les entreprises.



NOTRE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

SEQUENCE ET INTER ACTIONS DES PROCESSUS



INTERACTIONS PROCESSUS			
N°	Processus amont	DESCRIPTION	Processus aval
1	P1 MANAGEMENT	Détermine et communique la stratégie et la politique qualité de la Société et les axes d'amélioration.	Ensemble des processus
		Met à disposition les infrastructures nécessaires aux activités.	
		Met à disposition les moyens humains et matériels nécessaires aux activités.	
	Transmet les risques résiduels par processus		
	Ensemble des processus	Exprime les besoins en ressources	P1 MANAGEMENT
2	P2 QUALITE	Vérifie le fonctionnement des processus, le respect des exigences et des normes, suit les actions	P3, P4, P5
	P3, P4, P5	Communique les résultats de leurs fonctionnements.	P2 QUALITE
3	P3 COMMERCIAL	Communique les commandes clients, les définitions clients, les exigences clients et les spécifications clients, nécessaires à la planification de la réalisation du produit.	P4 METHODES/FABRICATION
	P4 METHODES/FABRICATION	Détermine et communique les prix et délais réalisables	P3 COMMERCIAL
4	P3 COMMERCIAL	Demande les prix et délais pour établissement des réponses aux appels offres	P5 ACHATS
	P5 ACHATS	Communique les prix et délais réalisables des fournisseurs	P3 COMMERCIAL
5	P5 ACHATS	Détermine et met à disposition le plan de contrôle fournisseur.	P4 METHODES/FABRICATION
		Communique les prix et délais réalisables des fournisseurs Communique les délais d'inter opérations.	
	P4 METHODES/FABRICATION	Met à jour les données fournisseurs nécessaires pour le suivi des fournisseurs.	P5 ACHATS
		Détermine et communique les spécifications techniques d'achats nécessaires à l'établissement des demandes de prix et des commandes. Déclenche les besoins d'inter opérations.	
		Planifie les approvisionnements.	
6	P1 MANAGEMENT	Communique la stratégie et la politique qualité de la Société et les axes d'amélioration.	P2 QUALITE
	P2 QUALITE	Analyse et rend compte du fonctionnement des processus	P1 MANAGEMENT

LES PROCEDURES

Processus	Procédures Ces procédures sont à utiliser au dernier indice applicable		Chapitres EN 9100
P1 MANAGEMENT	P1 01	Direction	4.1, 4.2, 5, 6, 7.1.1, 7.3, 7.4, 9.3
	P1 02	Gestion des ressources humaines	7.1.2, 7.1.6, 7.2, 7.3
	P1 03	Gestion de projet	8.1
	P1 04	Gestion des risques	8.1.1
P2 QUALITE	P2 01	Gestion des informations documentées	7.5
	P2 02	Traitement des NC et actions	8.7, 10.2
	P2 03	Evaluation des performances	9, 10
P3 COMMERCIAL	P3 01	Revue des exigences	8.2
P4 METHODES / FABRICATION	P4 01	Méthodes/Fabrication	8.1, 8.5
	P4 02	Préservation du produit	8.5.4
	P4 03	Gestion de la configuration	8.1.2
	P4 04	Gestion des ressources matérielles	7.1.3, 7.1.4, 7.1.5
	P4 05	Contrôle	8.6
	P4 06	Qualification des procédés spéciaux	8.5.1.2
P5 ACHATS	P5 01	Achats	8.4
	P5 02	Maîtrise des transferts d'activités	8.1
	P5 03	Exigences qualité et CGA de DLF	8.4.2, 8.4.3

NOTRE POLITIQUE QUALITE

La Politique Qualité du groupe DLF INDUSTRIE est le reflet de l'engagement de la Direction à satisfaire les besoins et attentes de ses Clients et parties intéressées de manière permanente et à mettre en œuvre l'amélioration continue de l'efficacité du Système de Management de la Qualité. (Voir AQ 1 06 Engagement de la Direction).

La Politique Qualité et les objectifs qui en découlent font l'objet d'un examen et d'une révision périodique, notamment à l'occasion des Revues de Direction.

La Politique Qualité est communiquée à l'ensemble du personnel (mise à disposition du manuel qualité) et expliquée lors des réunions.

Les objectifs pour chaque société du groupe sont décrits en conclusion de la revue de Direction ; ils sont ensuite détaillés et mesurés dans les tableaux de bord de chaque Société.

GESTION DU MANUEL QUALITE

DIFFUSION		
Ce manuel vous est remis :	en diffusion contrôlée (il vous sera envoyé dès sa mise à jour)	
	en diffusion non contrôlée (il ne vous sera pas envoyé lors des mises à jour)	

ENREGISTREMENT DES MODIFICATIONS			
Date	Version	Paragraphes ou pages modifiées	Synthèse et justification de la modification
04/07/2017	1	Tous	Création du Manuel Qualité suivant ISO 9001 et EN 9100 à partir des manuels qualité d'AVSEC MECA (version 5) et de PRECIS 2000 (version 14)
30/05/2018	2	Page 3	Evolution de l'organigramme
22/01/2019	3	Pages 2 et 3	Modification suite fin AVSEC et changement RQ
04/02/2020	4	Page 3	Erreur date version 3 et modification cartographie
24/11/2020	5	Page 3	Modification organigramme
04/07/2022	6	Page 3	Modification organigramme
19/06/2023	7	Tous	Intégration de la société AEROTECH dans le groupe DLF Fusion des Manuel Qualité des 2 sociétés (remplace la V14 Manuel Qualité Aérotech)
03/01/2025	8	Page 3	Moyen Aerotech
APPROBATEUR		NOM	DATE
		B. DE LA FAILLE	06/01/2025
		VISA	
		B.DLF	