


Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

Historique des versions

Indice version	Date version	Modification version	Description des modifications
01	10/07/2018	Transfert du Manuel dans la nouvelle GED	
02	30/11/2018	MAJ logo	
03	04/04/2019	MAJ suite chgt transition, suite opportunités audit ISO 2018	MAJ contexte, Parties intéressées, cartographie, codification des documents
04	30/03/2020	MAJ suite passage ISO 50001 V 2018 et audit Iso 2019 - Prépa certif IATF V2016	MAJ périmètre smé, équipe nrj, cartographie, PIP
05	14/10/2020	MAJ suite changement juridique (Alvance) , nouvelle direction / politique	
06	06/04/2021	MAJ suite corrections chap 1.2 + 7+ 9 (nouvelles adresses email)	
07	14/03/2022	MAJ suite changement propriétaire, valeurs, organisation Qualité, prise en compte exigence IATF suite audit à blanc Avril 2022	
08	23/05/2022	MAJ suite etape 1 IATF	
09	12/08/2022	MAJ suite étape 1 IATF (Juin) - ajout des clauses non applicables	
10	02/05/2023	MAJ suite extension périmètre ISO 50001 au Carbone/Fonderie et suite changement organisation COMEX	
11	29/08/2023	MAJ suite modification cartographie ajout Dev Durable modification HSE en HSSS	

Acteurs de cette version

Date	Rôle	Fonction	Personne
01/09/2023	Rédacteur Principal	Sr Advisor Certifications & Mgmt Systems	CONCHON-RICHARD Veronique
01/09/2023	Vérificateur Principal	Directeur technique et développement Client	JACOB Nicolas
01/09/2023	Approbateur	Président Aluminium Dunkerque	DE GOYS Guillaume



Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

TABLE DES MATIERES

1	OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION.....	3
1.1	OBJET	3
1.2	DOMAINE D'APPLICATION ET EXCLUSIONS NORMATIVES	4
1.3	GLOSSAIRE	6
2	PRESENTATION GENERALE DE L'ACTIVITE D'ALUMINIUM DUNKERQUE	7
2.1	ACTIVITE ALUMINIUM DUNKERQUE.....	7
2.2	CONTEXTE DE L'ORGANISME	7
2.3	LES INFORMATIONS CLES D'ALUMINIUM DUNKERQUE	8
2.4	PRESENTATION DES PRODUITS.....	10
2.5	PRESENTATION DE NOS CLIENTS.....	11
2.6	PRESENTATION DE NOS FOURNISSEURS ET PRESTATAIRES	13
3	POLITIQUE ET ENGAGEMENT DE LA DIRECTION.....	14
4	ORGANISATION DE L'ACTIVITE ALUMINIUM DUNKERQUE	16
4.1	ORGANISATION GENERALE	16
4.2	ROLES, RESPONSABILITES, AUTORITES ET CONNAISSANCES ORGANISATIONNELLES	18
4.3	FORMATION, COMPETENCES, SENSIBILISATION, MOTIVATION ET RESPONSABILISATION	20
4.4	LEADERSHIP ET REPRESENTANTS DE LA DIRECTION	20
4.5	STRUCTURE ORGANISATIONNELLE	22
4.6	LE CSE & C2SCT (COMMISSION SANTE, SECURITE ET CONDITIONS DE TRAVAIL)	23
4.7	CARTOGRAPHIE DES PROCESSUS	24
4.8	LE PILOTAGE D'UN PROCESSUS	28
5	APPROCHE RISQUES ET OPPORTUNITES.....	31
6	PARTIES INTERESSEES PERTINENTES (PIP).....	32
7	IDENTIFICATION DES EXIGENCES CLIENTS SPECIFIQUES (CSR= CUSTOMER SPECIFIC REQUIREMENTS)	32
7.1	CARACTERISTIQUES SPECIALES & SECURITE DES PRODUITS	34
8	IDENTIFICATION DES AES (ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX SIGNIFICATIFS).....	37
9	SURVEILLANCE ET MESURE	39
10	FICHE CONTACTS SELON LES BESOINS CLIENTS.....	41
11	MAITRISE DE LA DOCUMENTATION INTERNE ET EXTERNE	42
12	ACTIONS CORRECTIVES ET AUTRES ACTIONS A METTRE EN ŒUVRE	42
13	AMELIORATIONS	43
14	CONFORMITE - VEILLE REGLEMENTAIRE	43
15	GESTION DU CHANGEMENT.....	45
16	AUDITS	45
17	REVUE DIRECTION	46

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

1.1 Objet

Le présent manuel de gestion HS2EQ a pour objet de décrire les bases du système de management intégré mis en place à Aluminium Dunkerque pour gérer la Santé et la Sécurité au Travail, l'Environnement, l'Energie et la Qualité de manière responsable et durable.

Ce manuel vient en complément du guide de gouvernance (ADK – USINE – ELT1 – MSI – 0002) disponible dans la GED (interne) ou sur demande.


Un manuel qualité destiné à nos fournisseurs (ADK-HA-ELT7-MSI-0001 en français et 0002 en anglais) vient également compléter ce manuel système intégré.

Il s'appuie sur les normes ISO 9001 – 14001 Version 2015, 50001 Version 2018 ainsi que sur la norme automobile IATF Version 2016 et les normes ASI (Aluminium Standard Initiative) : **Standard de performance et Chaîne de traçabilité** (Chain of Custody). Notre système est basé sur le cycle d'amélioration PDCA (Planifier, Réaliser, Vérifier, Agir).

Il vise à satisfaire les différentes parties prenantes (personnel, clients, fournisseurs, entreprises extérieures, communautés, actionnaires, et les autres parties prenantes) en s'améliorant durablement.

Ce manuel doit être pris en compte et appliqué par tous dans l'entreprise. Il est mis à jour par la Responsable Qualité Client, Système & Certifications Usine, vérifié par le directeur technique clients, industrialisation et Qualité, approuvé par la direction générale du site. La validation, la diffusion, le classement et l'archivage sont effectués dans la GED.

Ce manuel peut être diffusé aux organismes ou personnes qui le demandent. Il est aussi en consultation libre sur notre site Internet.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		


1.2 Domaine d'application et exclusions normatives

Ce manuel s'applique à l'ensemble des activités d'Aluminium Dunkerque.

- La certification ISO 50001 porte sur le secteur Electrolyse, la Sous-station (depuis début 2020). Le site vise la certification ISO 50001 pour les secteurs Carbone et Fonderie en 2023.
- Le domaine d'application du système de management de l'environnement (ISO 14001) s'applique à tous les produits (plaques de laminage, lingots de refusion) fabriqués par notre site et toutes les activités liées à la finalité du site.
- Le domaine d'application du système de management de la qualité (ISO 9001-IATF) est la production d'aluminium liquide par l'Electrolyse et sous forme de plaques de laminage ou lingots de refusion par la Fonderie. Les exigences spécifiques applicables de nos clients (CSR) sont incluses dans le domaine d'application (processus documenté dans chapitre 7)
- Le domaine d'application des norme ASI est l'usine Aluminium Dunkerque.
- Les fonctions de management (Direction) et de soutien (Achat, HSSS, RSE-RH, Commercial & industrialisation, Ingénierie, Energie- Changements climatiques/Développement Durable) situées sur le site entrent dans le domaine d'application du système de management de la qualité.
- Le site est complètement indépendant – Les relations entre AD et le groupe sont de l'ordre stratégique et financière. Les ressources commerciales basées à Paris sont rattachées au site de Dunkerque et régulièrement présentes sur le site. L'ADV est présente sur site.
- Les enjeux externes et internes pertinents pour le système de management de la qualité, de l'environnement et de l'énergie face aux risques et opportunités identifiés sont pris en compte.
- Les exigences des parties intéressées pertinentes sont également prises en compte et déclinées au travers de nos processus.

Exclusions / non-applications et justifications


- La "Conception et le développement de produits et services" (§ 8.3 ISO9001 V2015-IATF est une exigence non applicable car le site travaille en sous-traitance sur la base des cahiers des charges clients et n'a pas d'activité de conception et de développement de produits. La composition des alliages est décidée par les clients. Le site est impliqué dans l'industrialisation des besoins clients. Le chapitre 8.3 est applicable uniquement dans le cadre du référentiel IATF pour la conception process.
- Le chapitre concernant les « produits dotés de système embarqués ou logiciels associés du secteur automobile » (§ 8.4.2.3 IATF) est une exigence non applicable aux produits plaques ou lingots fabriqués par le site.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

- **Le chapitre concernant les « activités après livraison » (§ 8.5.5. ISO 9001- IATF)** est une exigence non applicable car il n'y a pas d'activité de service après-vente sur les produits vendus.


- **Les chapitres concernant la « maîtrise du produit retouché et réparé » (§ 8.7.1.4. & 8.7.1.5 IATF)** sont non applicables car il n'y a pas d'activité de retouches ou de réparation sur les produits vendus. Les produits non conformes (rebuts) sont refondus intégralement.

- **Le chapitre concernant les « systèmes de gestion des garanties » (§ 10.2.5 IATF)** ne s'applique pas Aluminium Dunkerque ne fournit pas une garantie sur ses produits.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	
Date de diffusion : 01/09/2023		

1.3 Glossaire

- ADV : Administration des ventes
- AE: Aspect Environnemental
- AD: Aluminium Dunkerque
- AES: Aspect Environnemental Significatif ou risque critique environnemental
- BI: Business Improvement (Amélioration des Affaires)
- CCF : Contrat Client Fournisseur
- CDS: chef de secteur/service
- CI : Comité Industriel
- COMEX : Comité Exécutif
- CSP : Caractéristique spéciale process
- CSPT: Caractéristique spéciale Produit
- CSR : Customer Specific Requirements : exigences spécifiques des constructeurs automobiles applicables à tous les produits qui leur sont livrés en complément des cahiers des charges spécifiques à chaque produit.
- CSSR : Caractéristique spéciale Sécuritaire et/ou Réglementaire
- GED : Gestion Electronique des documents
- H.E.I : Hyper Electro Intensif
- HS2EQ: système de management intégré de la Santé et Sécurité au travail, Environnement, Energie et Qualité
- HSSS: Hygiène, Santé, Sécurité, Environnement
- NRJ-CC-DD : Energie – Changements climatiques - Développement durable
- PIP: Parties Intéressées Pertinentes
- PQC: Procédé, Qualité, Client
- GLAD : solution informatique du site Aluminium Dunkerque

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	
Date de diffusion : 01/09/2023		11

2 PRESENTATION GENERALE DE L'ACTIVITE D'ALUMINIUM DUNKERQUE

2.1 Activité Aluminium Dunkerque

2.1.1 Etablissement

- La société par actions simplifiées **ALUMINIUM DUNKERQUE** à associé unique est établie à LOON-PLAGE (adresse postale : route de la ferme Raevel, ZIP OUEST BP 81 – 59279 LOON-PLAGE)
- La société AIP (American Industrial Partners) est propriétaire à 100 % de cette société
- Guillaume De Goys est le Directeur Général de Aluminium Dunkerque
- Le site est régi par la convention de la Chimie


2.2 Contexte de l'organisme

Le prix de l'énergie est un facteur majeur pour l'usine Aluminium Dunkerque car il représente plus de 30% du coût de production de l'Aluminium.

65 % du besoin en électricité du site est couvert par un contrat au prix de l'ARENH. 35% de l'électricité est approvisionné au prix du marché. Le site fait partie du groupement des Hyper-Electro- intensifs (HEI).

Le groupe AIP « American Industrial Partners Capital Fund VII, L.P » est le nouveau propriétaire depuis le 1er Octobre 2021

Le portefeuille d'AIP comprend les 2 entités juridiques qui exploitent Aluminium Dunkerque :Aluminium Dunkerque SAS et Aluminium Service SAS.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

2.3 Les informations clés d'Aluminium Dunkerque

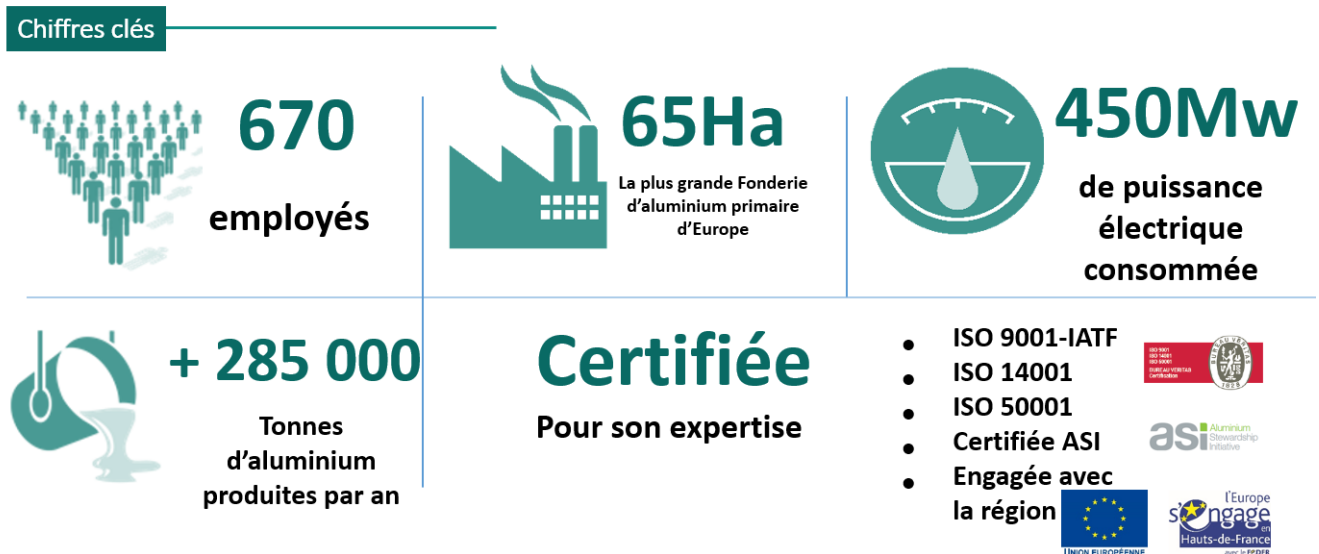
Située dans le nord de la France, l'usine Aluminium Dunkerque a été fondée en 1991. Il s'agit de la plus grande fonderie d'aluminium primaire d'Europe (65 hectares), spécialisée dans la fabrication de plaques et de lingots d'aluminium qui font l'objet d'une forte demande pour toute une série d'applications à valeur ajoutée dans les secteurs des transports, de l'automobile, de l'aérospatiale, de l'emballage, du bâtiment et de la construction.


Sur le plan administratif, l'usine Aluminium Dunkerque possède un arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter, enregistré à la préfecture du Nord. Le site est classé SEVESO Seuil Haut.

Le processus de Vente est désormais directement géré par le site.

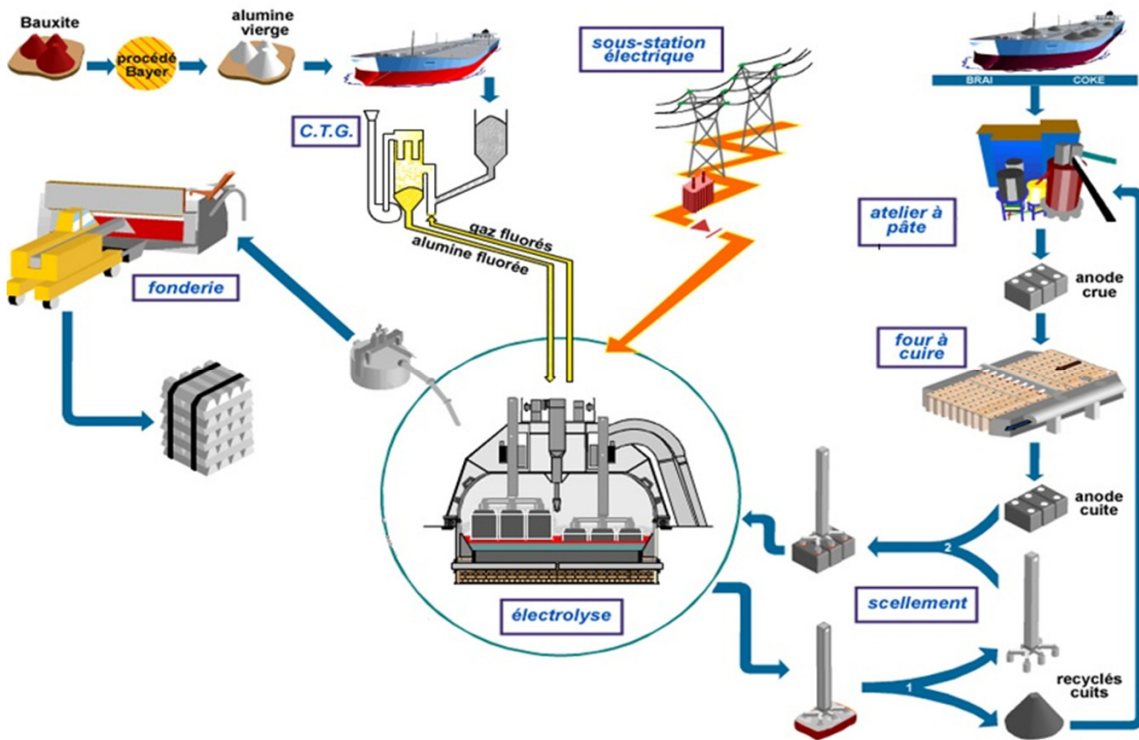
- Numéro 1 de l'aluminium en Europe (la plus importante usine de plaques en Europe).
- 65 % de la production française d'aluminium (dont plus de 85 % en plaques)
- 490 millions d'Euros de chiffres d'affaires
- 385 kA
- 620 000 tonnes de matières premières par an (alumine, brai et coke).
- Plus de 20 M€ d'investissements par an (220 M€ durant les 5 dernières années)

AD : chiffres clés

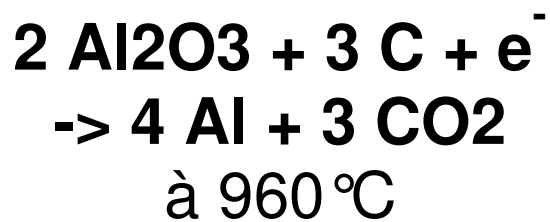



Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	
Date de diffusion : 01/09/2023		

2.3.1 Présentation simplifiée du procédé de fabrication de l'aluminium à Dunkerque



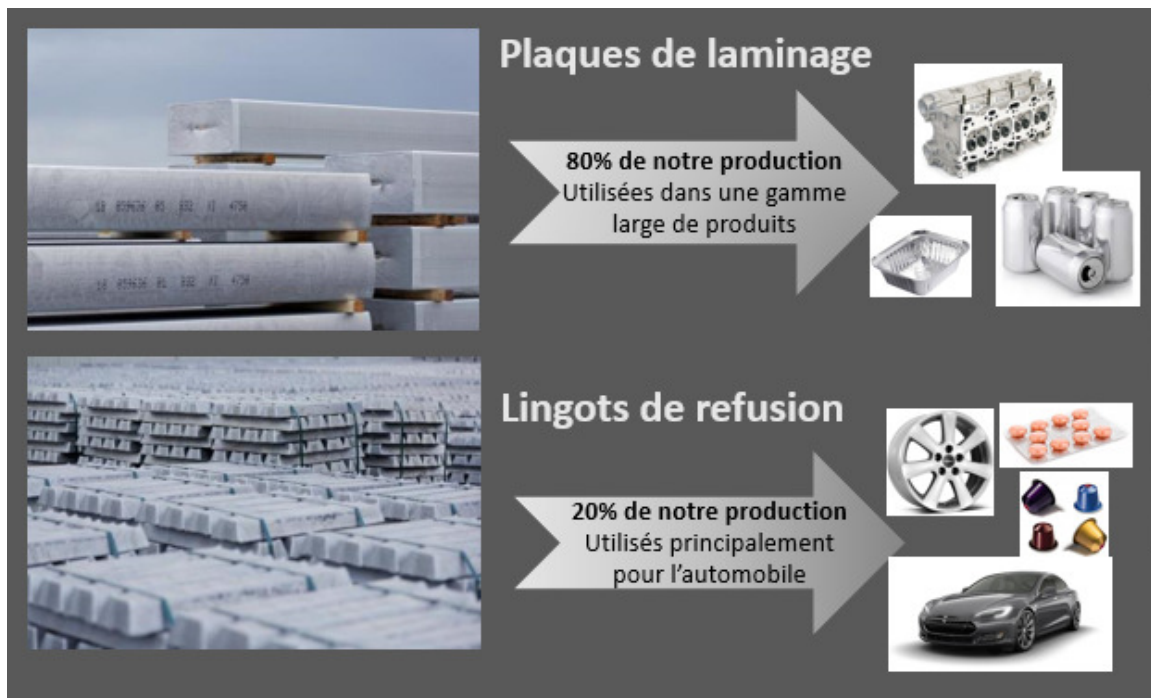
La chimie de l'aluminium



Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		


2.4 Présentation des produits

Nous produisons en majorité des plaques d'alliage d'aluminium (85 % de la production de l'usine en volume) à destination de nos clients transformateurs qui livrent eux-mêmes principalement le marché de la boîte boisson (20 %), des feuilles et tôles (34 %) et de l'automobile (33%). Le reste de la production est vendue sur le marché des lingots d'aluminium (alliages de moulage et commodités). Le marché de l'automobile représente plus de 50 % de la production globale de l'usine.



Les applications des lingots d'alliage concernent le secteur de l'automobile. Les clients directs sont des sous-traitants automobiles.

Le site dispose de plus de 412 « recettes d'alliage actives »

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

Les différents usages de notre aluminium par nos Clients




2.5 Présentation de nos clients

Le site travaille avec une vingtaine de clients dont avec certains depuis le démarrage de l'usine en 1991

La liste de nos clients est disponible sous prodoq sous la référence ADK-CCIAL-ELT2-ENR-0001

2.5.1 Nos Clients Plaques (non exhaustif)



Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	
Date de diffusion : 01/09/2023		


2.5.2 Clients Lingots d'alliages (non exhaustif)



Nous fournissons également plusieurs fonderies en Europe pour la fabrication de roues et autres pièces spéciales pour l'automobile.



Nos concurrents principaux sont au Moyen-Orient.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

2.6 Présentation de nos fournisseurs et prestataires

L'ensemble de nos exigences et processus applicables à nos fournisseurs sont regroupées et communiquées à nos fournisseurs au travers du manuel qualité fournisseur disponible sous prodoq (ADK-HA-ELT7-MSI-0001&0002) ou sous notre site internet.


Certains prestataires réalisent des activités de nature opérationnelle ou des actions support en lien avec notre processus de fabrication et pouvant présenter un risque qualité potentiel.

Un donneur d'ordre est identifié pour chacun de ces prestataires afin de surveiller la qualité de leur prestation et décliner les exigences clients s'il y a lieu.

L'équipe CMX vient en renfort du Donneur d'ordre pour accompagner et surveiller les prestataires appartenant au top 15 (faisant partie des 15 entreprises les plus importantes en terme de CA).

Extrait Liste Prestataires du Top 15

Prestataire	Type de processus	Donneur d'ordre (processus responsable)	Description de l'activité
GSF	Support	Achat	Gestion du magasin – approvisionne la fonderie en Matière première
	Opérationnel	Electrolyse	Effectue la prise de pion métal en électrolyse
KS	Opérationnel	Supply Chain	Gestion du parc – Gère le stock de produit finis et organise les expéditions
Seabulk	Opérationnel	Captation	Décharge les matières premières des navires
Harsco	Opérationnel	Usine (CPU)	Transporte le métal liquide et réalise le traitement TAC (Treatment of Aluminium in Crucible)

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

3 POLITIQUE ET ENGAGEMENT DE LA DIRECTION

La politique Aluminium Dunkerque présente la stratégie de l'entreprise et démontre l'engagement de la direction dans la mise à jour, l'amélioration et la promotion de son système de management intégré.

Les 4 piliers de la politique du site (**Protéger, Engager, Exceller, Innover**) sont définis à partir de la stratégie et des valeurs du groupe, priorités de l'entreprise, des enjeux internes et externes identifiés et des exigences de nos parties intéressées pertinentes.

Pour mettre en œuvre cette politique, **les comités exécutif et industriel** s'appuient sur son système de management intégré et s'engage à respecter les exigences et principes établis par les normes ISO 9001 & IATF, 14001, 50001 et ASI (standard de performance et chaîne d'approvisionnement) et à fournir les moyens nécessaires.

Le site est certifié ISO 14001 depuis 2001 et a obtenu la triple certification 9001 (Qualité) 14001 (Environnement) et OHSAS 18001 en Juillet 2005. Le site a choisi de ne pas reconduire sa certification OHSAS 18001 (Santé-Sécurité) en 2016 car elle disposait d'une norme interne groupe plus exigeante.

La certification ISO 50001 (Energie) a été obtenue en Juillet 2016.


Aluminium Dunkerque a obtenu en 2022 la certification qualité automobile ISO 9001 IATF 16949 (version 2016) de son système de gestion pour les activités de production d'aluminium sous forme de plaques et lingots.

Le processus de révision et de diffusion de la politique Santé, Sécurité au travail, Environnement, Energie et Qualité (HS2EQ) du site est décrit dans la procédure [ADK-USINE-ELT1-PDG-0001](#) disponible dans le système de gestion électronique des documents (GED).

La politique de prévention des accidents majeurs (PPAM) est incluse dans la politique

La politique est accessible sur le site internet <https://www.aluminiumdunkerque.fr/> (rubrique engagement) pour l'ensemble des parties intéressées et dans la GED pour l'ensemble du personnel sous la codification [ADK-USINE-EL1-POL-0001](#).


Elle est également affichée à plusieurs emplacements dans l'usine.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	
Date de diffusion : 01/09/2023		

L'engagement de la direction au niveau sociétal est formalisé dans le code de conduite également disponible sur le site internet Aluminium Dunkerque (rubrique engagement). Ce code de conduite identifie les canaux de signalements (systèmes d'alerte) à utiliser en fonction du comportement à traiter.

Il est complété par un code anticorruption également disponible sur le site internet.

-  [ADK-USINE-ELT1-POL-0003 -02 Code de conduite \(Version ENG\)](#)
-  [ADK-USINE-ELT1-POL-0002 -02 Code de conduite \(version française\) \(Nouvelle version pour le 29/01/2023\)](#)
-  [ADK-USINE-ELT1-POL-0004 -01 Code de Conduite Anticorruption \(Nouvelle version pour le 26/05/2023\)](#)
-  [ADK-USINE-ELT1-POL-0006 -01 Code de conduite anticorruption \(version anglaise\)](#)

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

4 ORGANISATION DE L'ACTIVITE ALUMINIUM DUNKERQUE


4.1 Organisation générale

L'usine Aluminium Dunkerque est une unité de production d'Aluminium par Electrolyse fonctionnant en feu continu (7jours/7, 24h/24). Son organisation est découpée en secteurs opérationnels et services «soutiens» qui soutiennent les activités des secteurs tel que décrit dans le guide de gouvernance (Chapitre 1)

Chaque secteur ou service correspond à un processus.

Les missions principales pour chaque secteur opérationnel ou service soutien sont les suivantes :

- **Carbone** : Fabrication, cuisson & assemblage des anodes, consommables nécessaires à l'électrolyse de l'alumine.
- **Electrolyse**: Fabrication de l'Aluminium par électrolyse de l'alumine (métal liquide)
- **Captation**: Assure l'approvisionnement et le déchargement des matières premières (coke et alumine). Exploite les centres de traitement des gaz, la station de traitement des eaux (minibloc) et le bassin de décantation. Réalise les mesures Environnementales du Site
- **Fonderie** : Contrôle la qualité du métal liquide et des plaques/lingots (analyses métal) - Solidification du métal liquide de l'électrolyse en produit vendable –
- **Maintenance**: Entretien et fiabilisation de l'outil industriel d'Aluminium Dunkerque. Evaluation des prestataires extérieurs (Top 15) en partenariat avec les achats (Equipe CMX)
- **Energie-CC- Développement Durable– Laboratoire interne**: Soutient et améliore le système de Management de l'énergie et de l'environnement. Gérer les activités associées à la gestion des déchets. **Laboratoire interne** : Contrôler les matières premières coke et alumine à leur arrivée dans l'usine. Il effectue des analyses diverses relatives au process (bains, aluminés fluorés, carottes d'anodes) et réalise une partie des analyses environnementales.
- **HSSS (Hygiène, Santé, Sécurité, Sûreté)** : Soutenir et améliorer le système Hygiène, Santé, au sein d'Aluminium Dunkerque.
- **Achats** : Gestion des fournisseurs et mise à disposition des matières premières, biens et/ou des services acquis à l'extérieur (incluant gestion du magasin).
- **RSE-Ressources humaines & Communication** : gestion des temps, des activités et des compétences, administration du personnel. Développer et mettre à jour le système de Management RSE' (Responsabilité sociétale des entreprises)
- **Direction – stratégie et pilotage (incluant Finance et Amélioration des affaires)** : Produire et déployer la stratégie de l'entreprise et évaluer son efficacité vis-à-vis des parties intéressées pertinentes dans le respect des exigences du Système de Management Intégré. Finance : préparation

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

des états financiers, suivi de la performance financière de l'usine – Amélioration des affaires :
Améliore les performances des processus de l'entreprise - Mise sous contrôle du procédé


- **Supply Chain** : Livrer le bon produit à temps, servir les clients au quotidien et s'assurer de la facturation et du règlement client.
- **Commercial-Industrialisation**: Maximiser les ventes et les marges des produits à valeur ajoutée fabriqués par l'usine (Plaques & Lingots) – Gérer les projets et industrialiser les besoins clients. Piloter le système de management de la Qualité
- **Ingénierie**: réaliser le programme d'investissements de l'usine.

L'ensemble des secteurs opérationnels et soutiens s'engagent à satisfaire les parties prenantes et à respecter les règles applicables à leur processus.

Cette organisation comportant une ligne opérationnelle et une ligne soutien telle que présentée au travers dans la cartographie des processus (voir chapitre 4.7)

La ligne opérationnelle s'engage sur les objectifs de résultats, les atteint et respecte les règles.

La ligne soutien est garante (métier, expertise, conformité des règles), apporte l'ouverture et l'anticipation ainsi que le soutien en apportant les méthodes, moyens, et formations.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

4.1.1 Organisation des secteurs opérationnels

Un superviseur PQC (ou correspondant PQC) est nommé dans secteur opérationnel et participe au comité de pilotage du secteur.

Chaque conseiller Sécurité est affecté à 1 secteur opérationnel en priorité.

Chaque équipe opérationnelle est encadrée par un pilote en poste ou en journée qui s'appuie sur quatre rôles confiés aux opérateurs constituant l'équipe :

- Team Leader : coordinateur des opérations au sein de l'équipe.
- Rôle HSE : coordinateur HSE au sein de l'équipe.
- Rôle Qualité
- Process Leader : coordinateur PQC au sein de l'équipe (selon les secteurs)

4.1.2 Communication interne et externe

La procédure [ADK-USINE-ELT9-PDG-0001](#) décrit la gestion de la communication interne et externe. Elle est associée à un plan de communication pluriannuel mis à jour annuellement en cohérence avec la stratégie du site et les besoins et attentes des parties intéressées pertinentes.


La communication interne et externe est coordonnée par la **direction des** Ressources Humaines et mise en œuvre par les acteurs des processus pertinents. Elle vise notamment à écouter et encourager l'ensemble des employés du site, les Entreprises Extérieures Intervenantes, les clients, l'administration (DREAL, IT,...) et les autres parties prenantes à participer à la gestion de la performance HS2EQ du site. Ce processus de communication permet également d'identifier les attentes et le niveau de satisfaction des parties intéressées ainsi que de les informer des résultats et actions entreprises.

La communication externe repose sur les rencontres avec les parties intéressées et sur le site internet maintenu par l'équipe communication du site.

La communication interne repose sur les rencontres internes (infocentre, briefing d'équipes, réunions pilotes, amphi encadrement,...), la messagerie interne (flash,..), l'affichage (discutons-en, télévision,...)

4.2 Rôles, responsabilités, autorités et connaissances organisationnelles


L'organisation des rôles, responsabilités et autorités relatives à notre système sont décrites dans la procédure [ADK-USINE-ELT5-PDG-0001](#)

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	
Date de diffusion : 01/09/2023		11

La description des rôles, responsabilités, autorités et connaissances organisationnelles nécessaires au système de gestion intégré est définie dans ce manuel, les organigrammes, les procédures, les instructions, et dans les descriptions de fonction en lien avec les matrices des **Rôles et Responsabilités** ([ADK-USINE-ELT5-ENR-0001](#) et [ADK-USINE-ELT5-ENR-0002](#))

Le service Ressources Humaines du site a l'autorité pour l'écriture et la mise à jour de ces documents.

L'ensemble de cette documentation est disponible dans la GED. Les organigrammes hiérarchiques sont disponibles dans l'application «mon portail RH» et les descriptions de fonction sont disponibles sur demande au service RH.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

4.3 Formation, Compétences, Sensibilisation, motivation et responsabilisation

La gestion de la formation, des compétences et de la sensibilisation est décrite dans la procédure [ADK-USINE-ELT6-PDG-0001](#).

Cette procédure usine peut être complétée pour certains secteurs par des procédures spécifiques (exemple pour la fonderie : [ADK-USINE-ELT6-POP-0001](#))

Le système de management intégré est présenté aux nouveaux arrivants soit dans le cadre de leur parcours d'intégration pour les membres de l'encadrement soit lors des rencontres d'intégration.

Le site dispose d'un processus de motivation et reconnaissance décrit dans la procédure [ADK-USINE-ELT9-PDG-0002](#)


4.4 Leadership et représentants de la Direction

Le directeur RSE-Ressources Humaines-Communication, est le **réfèrent « Hygiène Santé Sécurité Sûreté » nommé par le président général et a autorité pour s'assurer de l'application, de l'amélioration et de l'efficacité du système de management HSSS du site** en étroite collaboration avec le responsable HSSS et son équipe.

Le directeur Energie-Changes Climatiques et Développement Durable a la responsabilité et l'autorité pour s'assurer de la conformité du système de management de l'énergie et environnemental aux normes ISO 50001 et 14001 et pour rendre compte de la performance de ces systèmes en étroite collaboration avec son équipe. Il soutient l'équipe Energie animée par l'Ingénieur Energie dans ses missions. La démarche est déployée à tous les niveaux de l'organisation dans chaque secteur concerné.


Le Directeur Technique Clients, Industrialisation et Qualité est le **réfèrent « Qualité » nommé par la Direction opérationnelle.**

Il a autorité pour s'assurer de l'application, de l'amélioration et de l'efficacité du système de management de la qualité. Il a la responsabilité et l'autorité pour s'assurer en étroite collaboration avec la Responsable Qualité Client, Système & Certifications Usine, l'ensemble du comité de direction et le réseau PQC de mettre en œuvre, améliorer, et rendre compte à la direction du fonctionnement, de l'efficacité et des opportunités d'amélioration du système de Management de la qualité du site de Dunkerque. Il s'assure de la conformité du système de management de la qualité à la norme ISO 9001 et IATF 16949. Il organise et anime les revues de direction annuelle avec **membres du COMEX et du Comité**

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	
Date de diffusion : 01/09/2023		11

Industriel. Il s'assure que la gestion du changement soit réalisée en cas de modifications du système de management de la qualité. Il promeut l'orientation client à tous les niveaux.

L'ensemble du **comité exécutif (COMEX) et du comité industriel (CI)** est engagé dans l'amélioration continue des performances Santé Sécurité Sûreté, Energétiques, Environnementales et Qualité du site.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

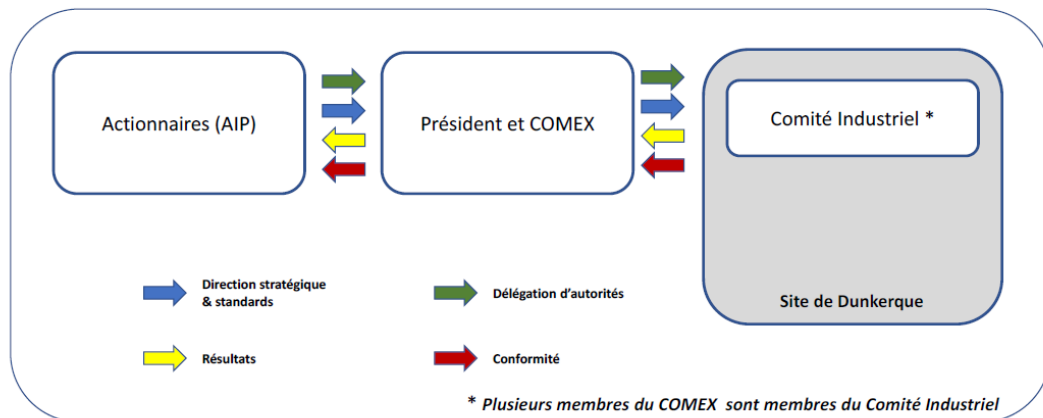
4.5 Structure organisationnelle

L'organisation a évolué en 2023.

Le Président de l'entreprise a nommé un Comité Exécutif (COMEX) qui, à son tour a nommé des Chefs de Services / Superviseurs / Experts qui constituent le comité industriel (CI)

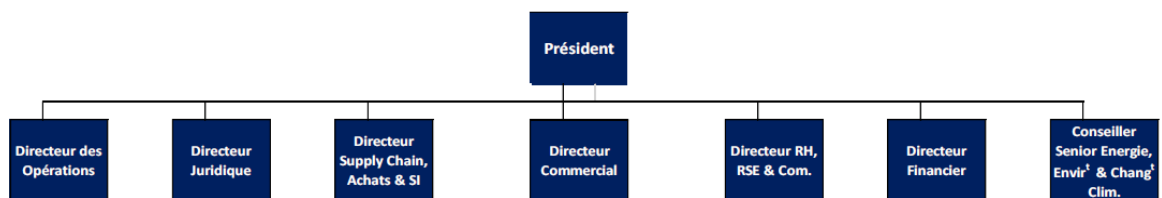
Cette organisation, ainsi que les rôles et responsabilités des membres du COMEX sont détaillés dans le guide de gouvernance ADK – USINE – ELT1 – MSI – 0002

La structure opérationnelle ci-dessous est destinée à permettre à l'entreprise Aluminium Dunkerque d'atteindre ses objectifs.



4.5.1 Organigramme général du site

L'organigramme du Comité Exécutif est inclu dans le guide de gouvernance




Les secteurs opérationnels (Carbone, Electrolyse, Fonderie et Maintenance) sont rattachés à la **direction des Opérations** ainsi que la direction Qualité -Industrialisation et la direction Technique & Améliorations.

La Supply Chain et les Achats sont rattachés à la **direction Supply Chain, Achat et Système d'informations**.

Document C3, propriété du site, peut être divulgué sans autorisation préalable


DOCUMENT IMPRIME NON CONTROLE

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	
Date de diffusion : 01/09/2023		11

4.6 Le CSE & C2SCT (Commission Santé, Sécurité et Conditions de travail)

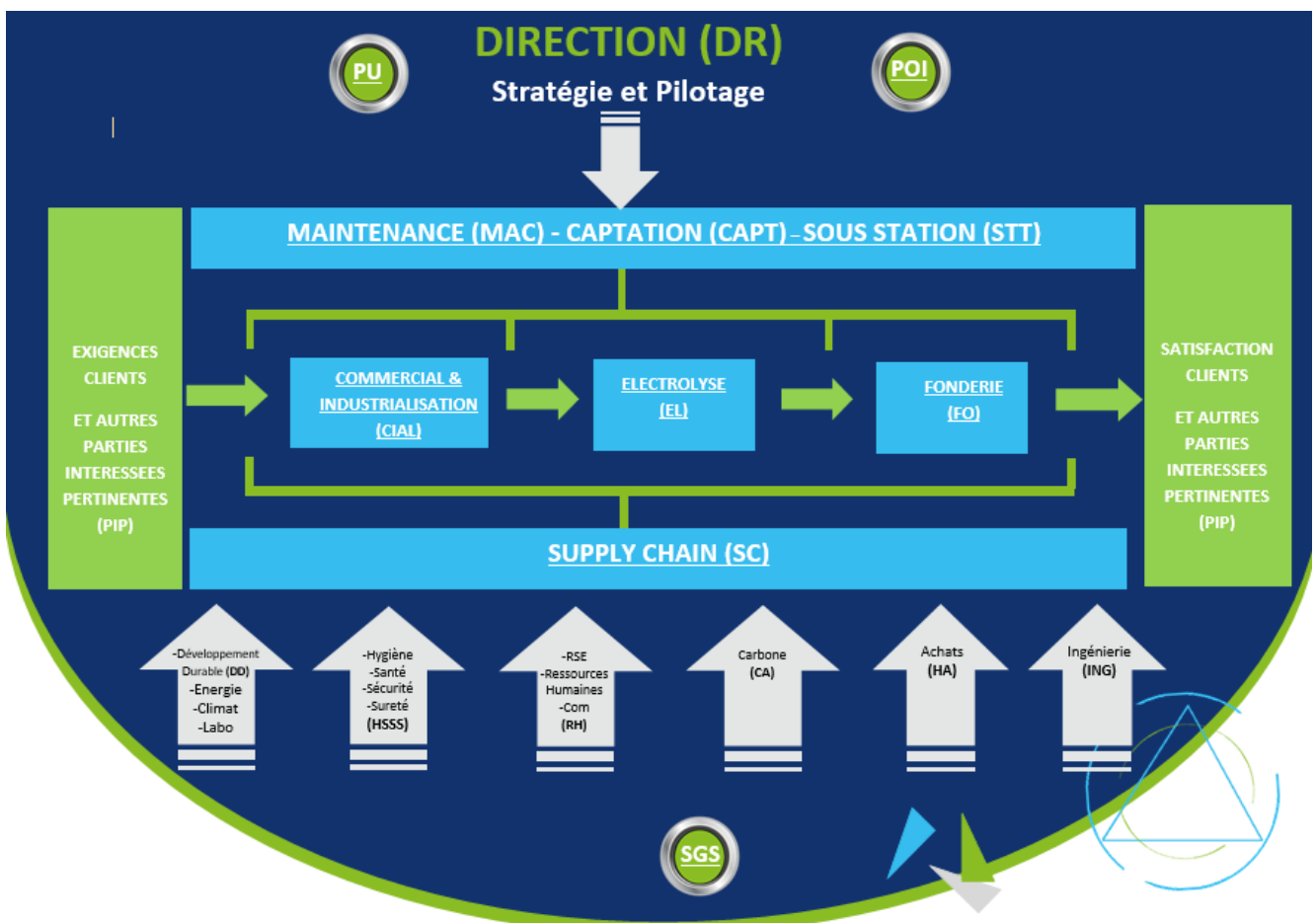
Une Commission Santé, Sécurité et Conditions de Travail CSST est constituée par le Comité Social et Economique (CSE) en remplacement du CHSCT depuis Avril 2019.

La CSSCT est convoquée par son Président 5 fois par an (dont 1 avec les EEs)

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	
Date de diffusion : 01/09/2023		11

4.7 Cartographie des Processus

Le fonctionnement du système de management intégré est basé sur les processus. L'activité est découpée en trois types de processus : Management et Soutien (flèche blanche), Opérationnel (bloc bleu). Cette cartographie tient compte des acteurs que l'on retrouve dans la Politique. Elle est disponible dans la GED sous ADK-USINE-ELT16-PROCESSUS-0003-Cartographie Usine




Les processus de Management (PM) :

Définissent, décident et font appliquer les conditions internes et externes requises pour le fonctionnement de l'activité : culture d'entreprise, stratégie et management.

Les processus Opérationnels (PO) :

Transforment la matière à destination ultime des clients externes, en créant de la valeur.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

Les **processus de Soutien (PS)** :

Fournissent les ressources nécessaires au fonctionnement et à la performance des processus opérationnels. Ils sont garants du respect des méthodes et ont un rôle d'anticipation.


Les interactions sont visibles en vert et en blanc sur la cartographie des processus ci-dessus. Les interactions entre les processus sont définies dans chaque fiche de processus en fonction des relations client/fournisseur entre processus.

Le détail de chaque interaction (nature et acteurs) est précisé à l'intérieur de chaque fiche de processus (FIP) disponible dans la GED. Ces interactions peuvent donner lieu périodiquement à des revues de contrats clients fournisseurs internes. Les modalités de ces revues ainsi que les exigences entre les 2 secteurs sont définies dans leur contrat client fournisseur (CCF) disponible dans la GED (ADK-Secteur concerné-ELT16-ENR-XXXX).

Des revues Contrat Client Fournisseur sont réalisées **périodiquement** entre les secteurs opérationnels (Carbone- Electrolyse & Electrolyse-Fonderie) mais peuvent également se tenir entre ou avec les secteurs soutiens (ex Laboratoire- Carbone) selon les besoins.


Le secteur fournisseur est responsable de la mise à jour de ce document.

L'animation et l'évaluation régulière de la performance de chaque processus et de l'ensemble du système intégré sont décrites dans la procédure [ADK-USINE-ELT16-PDG-0001](#) Evaluation de la performance et audits.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		


La prise en compte des exigences des normes ISO 9001 V2015 et IATF V2016 dans chaque processus sont définies dans la matrice ci-dessous disponible dans la GED (ADK-USINE-ELT2-ENR-0011)

Processus	ENI SITE	REMOIE (A distance)	4.1	4.2	4.3	4.4	5.1	5.3	5.5	6.1	6.3	8.5.1 (MRU)	7.1	7.2	7.3 (SM)	7.4	7.5	8.1	8.2	8.3 (O)	8.4 (O)	8.5 (O)	8.6 (O)	8.7 (O)	9.1	9.2	9.3	10.1	10.2	10.3	
Commande - Réception - Préparation - Contrôle - Réception - Expédition - Réception	X		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X					X	X						X	X	X	X	X	X	X
Commande - Réception - Préparation - Contrôle - Réception - Expédition - Réception	X		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Commande - Réception - Préparation - Contrôle - Réception - Expédition - Réception	X		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Préparation - Contrôle - Réception - Préparation - Contrôle - Réception	X				X	X				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Contrôle	X					X				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Préparation	X					X				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Contrôle	X					X				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
RCC - Réception - Préparation - Contrôle - Réception	X					X				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Préparation - Contrôle - Réception - Préparation - Contrôle - Réception	X					X				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Préparation - Contrôle - Réception - Préparation - Contrôle - Réception	X					X				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Préparation - Contrôle - Réception - Préparation - Contrôle - Réception	X					X				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Préparation - Contrôle - Réception - Préparation - Contrôle - Réception	X					X				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Préparation - Contrôle - Réception - Préparation - Contrôle - Réception	X					X				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

La prise en compte des exigences clients (CSR) dans chaque processus est définie dans la matrice ci-dessous disponible dans la GED sous ADK-CCIAL-ELT2-ENR-0001 (onglet matrice clients CSR-Processus)

ADK-CCIAL-ELT2-ENR-0001													g4				
Matrice exigences clients - Processus													MAJ 1/09/2023				
Produit	Clients	Client act.	Activité	Clients	Version - Date - CSR	Direction	Commercia	MSDS	NRJ-CO2-Label	Supply Chain	Carbone	Electrolyst	Ponderie	RN	Achat	MAC-CAP	Ingenierie
Plaque	DUFFEL	Oui	Architecture & Design Automobile	Purchasing Specifications for Rolling Ingot Alloy Purchasing specifications for rolling slabs LEV MWW 001 (V 11.00.0001) - Doc. Nr. : LEV MWW 001 - Datum: 13/10/2021 Slab Barro de Label Description LEV MWW 001A (V 5.00.0000) Datum: 25/11/2020									X				
Plaque	CONSTELLUM NEUF-BRESACH	Oui	Automobile packaging Aerospace Defence Transport Industrie	CCSC_HAM_1 ORIGIN: 19/12/10 VERSION: 0 DATE: 19/12/10 Slab Specification From Neuf-Brisach and Isotore facilities PRODUCT TECHNICAL SPECIFICATION STP_HAM_21 Revision: 007					X				X				
Plaque	CONSTELLUM SINGEN	Oui	Automobile packaging Aerospace Defence Transport Industrie	Constellum Singen HW 416-011E Specification Date : 15.10.2020									X				
Plaque	CONSTELLUM ISSOIRE	Oui	Automobile packaging Aerospace Defence Transport Industrie	CAHIER DES CHARGES GÉNÉRAL n°GA2-04 - indice 6 - 26/04/2021 Cahier des charges Qualité - >EAA-18- indice 3 - 27/11/13									X				
Lingot	DRAXTON EBCC	Oui	Automobile	PG 06-1 - Version 2 WT-20-01 - Warunki techniczne dla dostawcy stopu AL57Mg - D_PL_ENG - 29/11/19		X				X			X				
Plaque	IMPOL	Oui	Nouriture Transport Ressources renouvelables Bien au consommateur	GENERAL PTP FOR QUALITY OF ROLLING SLABS FOR CONTAINER FOLLS AND THIN STRIPS PTP-274 V3 17.12.2020									X				
Lingot	Le Bélier	Oui	Automobile Aeronautique	ADQ_200_Supplier Quality System Requirements (V11) June 2023 IBMS 097_06 revf		X	X			X			X				
Lingot	Linamar	Oui	Automobile industrie	Linamar-Supplier-Quality-Manual-Revision: KR-12-C03-01-15- Rev 4.9 Q19047 indice AP 1/09/2023		X	X		X	X			X			X	
Lingot	Martinea Meschede	Oui	Automobile	FB-PJ-040 Catalog of alloys - Meschede - 20/02/2022 - Rev 19 FB-PJ-007 Verpackung- und Qualitätsanforderungen für Metall-Lieferanten Packaging and Quality Requirements for Metal Suppliers (1) Supplier Requirements Manual Revision 19		X	X		X	X			X	X			
Lingot	Martinea Spain	Oui	Automobile	Supplier requirements Manual Revision: 19 Revision Date: April 23, 2021 PC 8.1.1.02 (Rev2) Especificaciones de aleaciones de aluminio para fundi...16/07/2018 PC 8.4.2.01 (Rev4) Inspección en recepción de materia prima de aluminio 7/1/2021 PC 8.4.2.02 (Rev3) Inspección en recepción de materia prima de aluminio		X	X	X	X	X			X	X			
Lingot	MMG	Oui	Trading	NA		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
Lingot	RONAL	Oui	Automobile	LIST OF PROHIBITED SUBSTANCES RONAL GROUP State: February 2020 Supplier Manual Revised: 29.04.2020 Quality Directive RN 32 QV 78 Cast Alloy for Aluminium Wheels Quality Agreement RN 32QV-19		X	X	X	X	X			X			X	
Lingot	Saint Jean Industrie	Oui	Automobile	FORNEX - Customer specific supplier manual Requirements and Reception Aluminium Alloys and Alloy Mothers FIG_FO_083 indice BG FORD 2019 Restricted Substance Management Standard STLR-99-9999 VW 91301_03-01-2015_EN GS 99008 1		X				X			X				
Lingot	Shloh Verres - Aludyne Ostrava	Oui	Automobile	GLOBAL SUPPLIER QUALITY MANUAL - 18.01.2022 DST 5TV 2001 REV 23 - 25/07/2022 FORD 2019 STLR - 99-9999 VW 913-01-03-01-2015 EN			X			X			X				X
Lingot	Shloh Ocs - Aludyne OSS	Oui	Automobile	DELIVERY INSTRUCTIONS ALLUMINIUM - Revision date 07-05-2018 GLOBAL SUPPLIER QUALITY MANUAL - 18 Janv 2022 F-04-00-100 Material specifications - 3/09/2023 Quality & Compliance Standards / website Date: 23 March 2022 Global Sheet Ingot Specification Revision: 8 Date: 30 May 2019 Novelis Koblenz - 9230206 / 15.07.2023			X			X			X				X
Plaque	Novelis	Oui	Alimentaire	Quality & Compliance Standards / website Date: 23 March 2022 Global Sheet Ingot Specification Revision: 8 Date: 30 May 2019 Novelis Koblenz - 9230206 / 15.07.2023		X	X			X			X	X			
Lingot	Borbet	Oui	Automobile	Borbet group V77/2019-01 Code of conduct supplier 2021 VD 0841-EX-04 QUALITY ASSURANCE AGREEMENT (QAA) Status: Revision 3 dated 26 June 2020 Minimum-Automotive-Quality-Management-System-Requirements-for-Sub-tier-suppliers-2nd-E4, Sept 2017		X							X				
Lingot	SAB	Oui	Automobile industrie	P14 - FID1a Cahier des Charges alu P14-DO002 D02 zho Unnorme alliage ind ab english version Docq 183 b Aluminium specification 24/10/02						X			X				
Lingot	Akar	Oui	Automobile	VW 913-01-03-01-2015 EN G U S S L E G I E R U N G Lieferanten Einbindung 18.10.04.12						X			X				
Lingot	Imperial wheels	Oui	Automobile	Document Q.I. 3845 indice J - CC-DES CHARGES APPROVISIONNEMENT METAL - 16/05/2022			X	X	X	X			X			X	

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

4.8 Le pilotage d'un processus

Le propriétaire du ou des processus nommé «**pilote de processus**» **est identifié sur chaque fiche d'identification de processus**. Il est secondé par défaut par le superviseur ou correspondant PQC de son secteur. Chaque processus de la cartographie a un propriétaire unique au sein de l'usine.

Piloter un processus signifie « mettre sous contrôle les indicateurs afin de garantir la performance attendue par nos clients par des actions immédiates de façon pro-active ». Le pilotage d'un processus s'organise par des réunions sous forme de rituel, à fréquence déterminée, en salle ou autour « d'infocentres ». Ces infocentres sont des rituels de Management Visuel des Processus utilisant un tableau spécifique basé sur les principes du Lean. Ces réunions concernent tous les processus.

Mission d'un pilote de processus:

Suivre la performance de son processus

S'assurer en collaboration avec le superviseur PQC de la mise à jour de la documentation système et garantir sa bonne utilisation.

S'assurer du traitement des incidents et non-conformités au sein de son processus.

Contribuer à l'amélioration de son processus (via la promotion d'IDEE AD, la conduite des revues de pilotage,...).

Participer aux revues de direction et revues du système (revues de performance, revues SMI, ...)


S'assurer du respect des procédures (documentaire, gestion du changement, ...)

S'assurer de la mise à jour des exigences clients (CCF, scorecard, Infocentre), du contenu de son processus (FIP) et des analyses des risques & opportunités spécifiques à son processus.

Le pilotage de l'activité est basé sur les indicateurs de performance identifiés **pour chaque processus dans sa fiche d'identification du processus**. Tous les processus opérationnels et la plupart des services supports sont managés de manière visuelle dans leur infocentre respectif ou à travers des rituels planifiés périodiquement.

Le processus d'identification, révision, approbation, mise en œuvre et suivi des indicateurs, cibles et plans d'amélioration HS2EQ au niveau du site Aluminium Dunkerque est décrit dans la procédure [ADK-USINE-ELT4-PDG-0001](#).

Ces indicateurs sont sélectionnés en fonction des priorités de l'usine.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

Le site a défini 2 types d'indicateurs:

- **L'Indicateur de Performance (KPI / IP)** qui permet de mesurer le niveau d'atteinte du résultat obtenu ou de satisfaction du client. L'**objectif de Performance** est fixé en fonction de l'exigence du client interne ou externe et de l'engagement pris par le propriétaire du processus vis-à-vis de son client. Il est défini dans les contrats Clients/Fournisseurs. Les indicateurs de performance sont suivis soit au niveau usine (KPI) ou au niveau du secteur (IP).

- **L'Indicateur de Vigilance (IV)**, permet de mettre sous contrôle les différentes étapes du processus afin de prévenir la dérive de performance. Il permet de déclencher des réactions appropriées à court terme dans le cadre de règles établies par les responsables définis dans chaque processus.

Un processus est une succession d'activités regroupées en étapes, qui crée de la valeur.

Il transforme des éléments d'entrée (matières, informations...) issus de fournisseurs internes ou externes en éléments de sortie (produits transformés, informations traitées...) à destination de clients internes ou externes.




Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	
Date de diffusion : 01/09/2023		

Schéma Type d'un Processus

	ADK-SC-ELT16-FIP-0001					Création:	11/03/2019
Fiche d'identification du Processus Supply Chain						Version:	05
1-Propriétaire/Pilote du processus :		Chef de service Supply Chain					
2-Finalités du Processus :		<p>Livrer le bon produit à temps dans le respect des exigences clients internes et externes et dans le respect des règles SSE2Q (Santé-Sécurité-Environnement-Energie-Qualité) et exigences applicables</p> <p>Servir les clients au quotidien sur les aspects administrations des vente (ADV) et opérationnels</p> <p>S'assurer de la facturation et du règlement client.</p> <p>Informar la direction commerciale sur les actualités clients</p> <p>Gérer le parc métal</p> <p>Gérer les transporteurs</p> <p>Planifier les exercices d'urgence et s'assurer de la mise à jour des plans de continuité clients (PCC)</p> <p>La supply chain est responsable de la coordination de la planification commerciale et industrielle (PIC : Plan industriel et commercial)</p>					
3-Etapes du Processus :		Assurer la santé, la sécurité et la protection de l'environnement					
FOURNISSEURS	SERVICE CLIENT (ADV)	GESTION LOGISTIQUE TRANSPORT	GESTION LOGISTIQUE PARC	GESTION DES DONNEES SYSTEME	SUPPORT	CLIENTS	
Service commercial (contrats clients & stratégie) - Indus (industrialisation nv produits) Fonderie (disponibilité produits & qualité) Service finance (données clients finance) Clients Achat transport (plan transport) et MP CMX Transporteurs, SNCF, EEI (gestion parc) HSE RH BI Service informatique	Prise et enregistrement de commandes Suivi de la réalisation des commandes Facturation et relances Traiter les non conformités ADV Traiter les demandes clients ADV (information premier niveau) Communiquer les informations utiles à nos clients Ventes matières diverses (bain, prestation, scellement cathode,...)	Planifier et organiser l'expédition de nos produits selon plan de transport Suivre la bonne réalisation des expéditions Informer nos clients et les interlocuteurs internes Contribuer à la mise à jour du plan de transport Evaluer la qualité de nos transporteurs et EEI	Piloter la sous-traitance gestion du parc Coordonner les expéditions avec la fonderie S'assurer de la réalisation des expéditions selon les exigences clients S'assurer de la bonne utilisation des moyens et des zones (parc, engins,...) Traiter les non conformités logistiques Pilotage des inventaires	Traiter les demandes associées Prise enregistrement des commandes aux données articles, clients et Assurer la cohérence et la standardisation des données	Animer le plan industriel et commercial (PIC) Informer la direction de la bonne réalisation des ventes versus PIC et assure le reporting Clients (facturation & prise de commande) Apporter l'information utile à la direction commerciale et aux acteurs de l'usine Répondre aux demandes clients (ADV, NC, changements, logistiques,...) Etudier les demandes et mettre en place des nouveaux services	* Fonderie * Finance * Clients plaques et lingots * Service commercial - indus. * Direction * Achat Transport & MP * Maintenance - CMX	

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

5 APPROCHE RISQUES ET OPPORTUNITES

Une revue des enjeux internes/externes est réalisée annuellement par la direction pour préparer la stratégie de l'année N+1. Cette revue permet d'ajuster la politique.

Cette revue donne lieu à une mise à jour de l'analyse des risques et opportunités au niveau Usine fondée sur la méthodologie SWOT (Évaluations Forces, Faiblesses, opportunités et menaces). Cette analyse est disponible **sur demande** ou sous prodoq ([ADK-USINE-ELT3-ENR-0046](#)) ou sous H:\Amélioration des affaires\Restreint (BI uniquement)\00-Stratégie pour la version détaillée

Ce SWOT s'appuie sur les registres des risques Affaires, le registre des risques Santé, Sécurité, l'analyse environnementale.

Une nouvelle organisation vient d'être mise en place pour gérer les risques, celle-ci est décrite dans le guide de gouvernance (Chapitre 4)

Le registre des risques Affaires est construit à partir des analyses de risque des FIP (Fiche Identification du Processus), des plans d'urgence (PU, POI, ARP, BCP, PCC), de l'étude de danger, des analyses sécurité des procédés, des recommandations des assurances.


L'ensemble des risques avec impact potentiel clients sont identifiés dans le registre des risques Affaires et sont couverts dans le Plan de continuité Client ([ADK-USINE-ELT12-PCC-0001](#)).

Le processus de gestion des catastrophes et reprise d'activité est décrit dans la procédure [ADK-USINE-ELT12-PDG-0001](#)

Chaque pilote de processus est responsable de la mise à jour des risques spécifiques de son activité dans l'analyse de risque de la fiche individuelle de processus (FIP) disponible dans la GED.

Les actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités donnent lieu à l'élaboration d'un plan maître Usine et des plans maîtres secteurs.

La vérification de l'efficacité de ces actions est réalisée par la direction en collaboration avec les responsables d'actions concernés.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

6 PARTIES INTERESSEES PERTINENTES (PIP)

Dans le cadre d'un processus permanent, les exigences et les attentes de parties intéressées, sont analysées, évaluées et suivies par chaque responsable de partie intéressée préalablement désigné.

Une revue globale par la direction est ensuite réalisée au minimum annuellement.

Les parties intéressées sont considérées pertinentes et identifiées comme telle lorsqu'elles ont un degré d'influence (c'est-à-dire si certaines actions peuvent être menées avec elles pour nous aider à atteindre les résultats ou réduire les risques) et si elles sont en lien avec les orientations stratégiques de l'usine (enjeux). La liste des parties intéressées pertinentes est disponible sous prodoq ([ADK-USINE-ELT2-ENR-0009](#)-Liste des PIP et Enjeux AD) et sous H:\Amélioration des affaires\Restreint (BI uniquement)\00-Stratégie\année N\ pour la version détaillée

Se référer à la procédure Usine « gestion de la communication & consultation HS2EQ » : [ADK-USINE-ELT9-PDG-0001](#)


7 IDENTIFICATION DES EXIGENCES CLIENTS SPECIFIQUES (CSR= CUSTOMER SPECIFIC REQUIREMENTS)

La prise en compte des exigences clients est réalisée par le processus commercial. Le processus commercial est chargée de la collecte, de l'analyse et de la déclinaison des exigences clients dans les processus concernés.

La collecte des CSR est réalisée par l'équipe commerciale à partir des portails Clients ou de la documentation fournie par le client (cahiers des charges, manuel qualité, spécifications clients, plans, ...). Elles sont transmises au Directeur Technique Clients, Industrialisation et Qualité à chaque fois qu'elles évoluent.

Ces exigences sont ensuite prises en compte par le processus concerné tel que décrit dans le chapitre 4.7 de ce manuel. Cette matrice est également disponible dans la GED sous [ADK-CCIAL-ELT2-ENR-0001](#) (onglet matrice clients CSR-Processus)

Lors de l'industrialisation d'un nouveau produit, la prise en compte des exigences est réalisée par le Directeur Technique Clients, Industrialisation et Qualité selon la procédure de gestion de projets clients [ADK-CIAL-ELT2-POP-0001](#) et à l'aide du dossier d'industrialisation ([ADK-CIAL-ELT16-FOR-0001](#))

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

Le directeur technique Clients, Industrialisation et Qualité communique ces CSR aux processus concernés et les dépose sous H:\Fonderie\Documents applicables\02.PQC\CSR et sous Prodoq (Cahiers des charges clients FO-ENRS).

Les CSR de chaque client sont analysées par le directeur technique, clients, Industrialisation et Qualité et donne lieu à une évaluation de conformité pour chaque client (fichier d'analyse disponible au même emplacement que les CSR).


Lors de l'Analyse, un processus est à minima affecté pour garantir la prise en compte de chaque exigence spécifique client dans le fichier d'analyse.

L'évaluation donne lieu à un plan d'action pour les CSR nécessitant une mise en conformité. Celui-ci est transmis au client pour approbation puis partagé avec le service PQC Fonderie et le responsable commercial concerné.

Les CSR sont passées en revue et réévaluées au minimum une fois par an (avant la revue direction **Qualité** annuelle) ou à réception d'une nouvelle CSR. Le fichier d'évaluation de la conformité générale aux exigences clients est disponible sous H:\Fonderie\Documents applicables\02.PQC\CSR.

La vérification de la conformité est intégrée au processus d'audit Interne.

L'évaluation globale de la conformité aux CSR est formalisée dans la liste des Parties Intéressées Pertinentes (PIP) et partagée avec la direction lors de la revue de direction **Qualité** annuelle.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

7.1 Caractéristiques spéciales & Sécurité des produits

Les équipementiers automobiles développent des produits qui sont intégrés dans le véhicule par le constructeur, chaque produit assure une fonction particulière, et doit répondre aux exigences du client et aux exigences réglementaires et légales, y compris celles non spécifiées par le client. Un produit est composé d'un ensemble de caractéristiques qui assurent sa conformité, Dans le secteur automobile, il existe principalement deux types de caractéristiques produit :

- Caractéristique fonctionnelle : caractéristique d'un produit dont la non-conformité entraîne des problèmes de qualité perçue.
- Caractéristique spéciale : caractéristique d'un produit ou paramètre d'un processus de fabrication qui peut affecter la sécurité, la conformité aux réglementations, l'aptitude à l'emploi, la fonction, les performances du produit, ou les opérations de finition ultérieures sur ce produit.

Les caractéristiques spéciales sont ensuite déclinées en 3 catégories :


- **Les caractéristiques spéciales Sécuritaires et /ou réglementaires (CSSR)**

Les produits/caractéristiques les plus critiques dans le secteur automobile, sont les sécuritaires et/ou réglementaires, ils sont regroupés dans une seule notation : SR qui est identifiée dans les documents transmis par les clients (dessin technique, plan de surveillance, ...)

- Réglementaire : Caractéristique ou produit soumis à des réglementations imposées par une administration officielle et dont le non- respect génère une non-conformité à un règlement et / ou une homologation et peut conduire à une sanction (amende, interdiction de la vente, une campagne de rappel...).
- Sécuritaire : Caractéristique ou produit qui n'est pas lié à la réglementation mais dont la non-conformité ou défaillance pourrait mettre en danger la sécurité des personnes présentes dans le véhicule ou ses environs ; affectant le fonctionnement et l'utilisation correcte du véhicule, sans en informer le conducteur assez tôt via un témoin ou un indicateur.
- Sur Aluminium Dunkerque, les clients lingots automobiles sont les seuls clients à identifier des caractéristiques spéciales **Sécuritaires/Réglementaires**. Ces caractéristiques spéciales portent sur la composition chimique du produit et sont principalement liées à la sécurité du produit.

Le directeur technique, clients, Industrialisation et Qualité est le Product Safety Officer.

Une table de correspondance permet de traduire et repérer les caractéristiques spéciales afin d'assurer le respect des exigences clients jusqu'au poste de travail. Ce tableau est disponible sous prodoq sous ADK-INDUS-ELT2-ENR-0001- Tableau de correspondance **CSSR** Caractéristiques Spéciales Client (Customer Specific requirement) ou sous H:\Fonderie\Documents applicables\02.PQC\CSR


Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	
Date de diffusion : 01/09/2023		

- **Les caractéristiques spéciales produit (CSPT)**
- **Les caractéristiques spéciales process (CSP)**

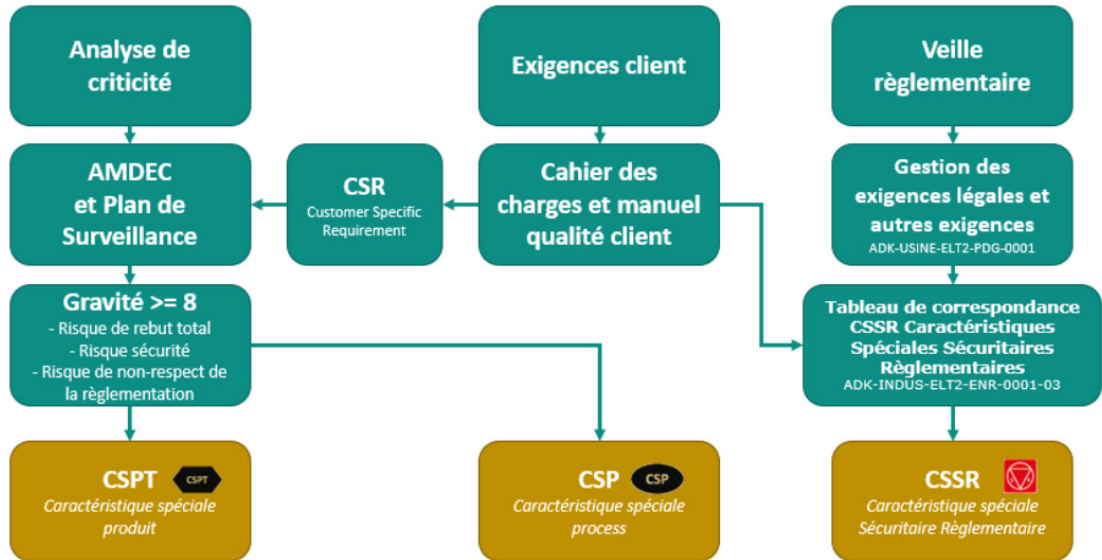
La procédure [ADK-USINE-ELT2-PDG-0002](#) décrit comment ces caractéristiques et en particulier les caractéristiques spéciales qui affectent la sécurité ou la conformité aux réglementations sont identifiées, prises en compte et déclinées dans le processus de fabrication.


Cette procédure traite de (s):

- L'identification des exigences légales et réglementaires en matière de sécurité du produit
- La notification par le client des exigences légales et réglementaires en matière de sécurité du produit
- L'approbation spéciale des AMDEC produit
- L'identification des caractéristiques liées à la sécurité du produit
- L'identification et les contrôles en production des CS liés à la sécurité au stade de la production où ces CS sont fabriquées
- L'approbation spéciale des plans de surveillance et des AMDEC processus
- Plans de réaction
- La définition des responsabilités, définition du processus d'escalade et du flux d'information incluant la direction et la notification au client
- L'identification de la formation pour le personnel impliqué dans la réalisation de produits à caractère sécuritaire
- L'approbation des modifications du produit avant leur mise en œuvre
- Transfert des exigences concernant la sécurité du produit tout au long de la chaîne d'approvisionnement
- Retour d'expérience suite aux lancements de nouveaux produits

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

Les caractéristiques spéciales chez AD - Identification



Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

8 IDENTIFICATION DES AES (ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX SIGNIFICATIFS)

L'activité des aspects environnementaux à impacts significatifs est une des actions les plus importantes de notre système de management environnemental.

Cette activité est décrite dans la procédure [ADK - USINE - ELT3 - PDG - 0001](#) - Identification des dangers et évaluation des risques disponible dans la GED.

Les AES sont appelés risques critiques environnementaux au sein du site.

Notre processus permet d'identifier, sur l'ensemble de nos activités, les aspects environnementaux susceptibles d'avoir un impact significatif sur l'environnement ou sur la biodiversité, que ce soit dans le domaine de la pollution de l'eau, des sols, de l'air, de la protection de la faune et de la flore, de la consommation des ressources naturelles.

Les méthodes de détection, d'identification, d'évaluation, et de réponses apportées aux aspects environnementaux, sont décrites dans le «processus d'analyse environnementale»


Cette analyse s'appuie sur le cycle de vie des activités en mode normal et en mode dégradé. Cette analyse prend en compte l'historique des événements qui ont eu lieu sur le site depuis sa création, sur l'expertise interne environnementale, sur le retour des parties intéressées, et sur la conformité réglementaire.


Cette analyse est actuellement disponible sous H:WHSEQ et LaboratoireW03 - ENVIRONNEMENTWISO 14 et **est gérée** sous l'outil Red on Line.

Les différents aspects environnementaux identifiés sont ensuite cotés selon des critères qui permettent de déterminer si ces aspects ont ou non, un impact significatif pour l'environnement et pour la biodiversité. Ces critères sont décrits dans les annexes de la procédure Usine.

Les aspects identifiés comme tels font l'objet de moyens de maîtrise qui sont sous le contrôle et la responsabilité de l'encadrement de chaque secteur opérationnel.

Les risques critiques environnementaux (risque brut) nécessitent un plan d'action enregistré dans l'analyse environnementale (soit directement ou sous forme de lien) par l'équipe du pôle développement durable. Ces actions sont suivies et vérifiées par l'équipe du pôle développement durable lors des rencontres avec les responsables d'actions concernés dans chaque secteur (comité secteur développement durable, 9-10,...)

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	
Date de diffusion : 01/09/2023		11

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

9 SURVEILLANCE ET MESURE

Le processus de surveillance et mesure est décrit dans la procédure « [ADK-USINE-ELT13-PDG-0001](#) »

Les principales mesures et surveillances s'effectuent par :

- *La réalisation d'audits internes*
- *Les différentes mesures environnementales*
- *Les différentes mesures de conformité des produits*
- *Le résultat du diagnostic de conformité (veille réglementaire)*
- *Les différentes mesures effectuées sur la satisfaction client*
- *Le suivi du plan d'action Usine et des plans d'actions secteurs*
- *Le suivi des indicateurs Usine et Secteurs (par processus)*
- *Le suivi de la performance de nos prestataires externes*
- *Le suivi des évènements non conformes*
- *La vérification de l'efficacité des actions*

Surveillance des équipements:


Chaque processus est responsable de réaliser la surveillance et les mesures conformément à son programme de surveillance et mesurage disponible dans la GED dans lequel sont décrits en particulier les besoins, les méthodes, les compétences requises et les fréquences de suivi.

Le superviseur Procédé, Qualité, Client a l'autorité pour valider ce programme et est responsable dans son secteur de mise à jour et du respect du programme de surveillance et mesurage.

Surveillance des processus:

Le Président, avec le support du COMEX, est responsable du cycle de management de la performance de l'entreprise tel que décrit dans le chapitre 2 du guide de gouvernance.

La direction Technique et Améliorations veille à l'atteinte des objectifs Usine et à l'analyse des résultats en étroite collaboration avec les membres du COMEX et du Comité Industriel.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

Plusieurs rapports hebdomadaires ou mensuels (scorecard, rapports techniques,...) permettent d'enregistrer les résultats de cette surveillance et peuvent donner lieu à des actions lorsque les résultats ne sont pas atteints.

Des revues périodiques dans chaque secteur sont organisées pour exploiter ces résultats.


Surveillance des prestations:

Une équipe CMX dédiée à la surveillance des prestations a été mise en place en 2016 en étroite collaboration avec le service Achat du site responsable de l'achat et du cadrage des prestations **et des donneurs d'ordre.**

Surveillance de la satisfaction des clients (écoute client)

La surveillance de la satisfaction client est réalisé au travers du processus d'écoute Client décrit dans la procédure [ADK-FO-ELT16-POP-0001](#) disponible dans la GED afin de surveiller le niveau de satisfaction de nos clients.


Plusieurs moyens sont mis en œuvre pour collecter l'information venant de nos clients tels que les sondages de satisfaction organisés par les équipes commerciales **et Supply Chain**, des réunions et rencontres périodiques avec nos clients, le suivi des indicateurs clients, portails,....

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

10 FICHE CONTACTS SELON LES BESOINS CLIENTS

La relation avec les clients est portée par la Direction Commerciale (incluant l'industrialisation) et la fonction Supply Chain en étroite collaboration avec le secteur de la Fonderie.

Domaine	Fonction	Prénom+Nom	Coordonnées (mail+ téléphone)
Direction	Président	Guillaume De Goÿs	guillaume.degoy@aluminiumdunkerque.fr
Qualité Technique Sécurité des produits	Directeur Technique Clients, Industrialisation et Qualité	Nicolas Jacob	nicolas.jacob@aluminiumdunkerque.fr
Logistique	Directeur Supply Chain-Achat et systèmes d'information Cheffe de service Supply Chain	A confirmer Corinne Calvary	A confirmer corinne.calvary@aluminiumdunkerque.fr
Administration des Ventes (ADV)	Chargé clients ADV Selon répartition ADV : se référer à la liste ADK-SC-ELT10-ENR-0001	Severine Lenne Camille Beck Frederic Genot	severine.lenne@aluminiumdunkerque.fr camille.beck@aluminiumdunkerque.fr frederic.genot@aluminiumdunkerque.fr
Commercial Revue des portails clients-scorecards (CSR)	Plaques : Directeur commercial Lingots : Responsable commercial	Plaques: Wilfrid Liot Lingots: Simon moka	wilfrid.liot@aluminiumdunkerque.fr simon.moka@aluminiumdunkerque.fr

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

11 MAITRISE DE LA DOCUMENTATION INTERNE ET EXTERNE

Le processus de gestion des documents internes et externes est précisé dans la procédure : « [ADK-USINE-ELT8-PDG-0001](#)- Documentation et contrôle des documents ». La documentation est mise à disposition des services et de l'ensemble des employés du site par l'intermédiaire du système documentaire électronique (appelé GED) qui est la référence en matière de documentation en vigueur.

12 ACTIONS CORRECTIVES ET AUTRES ACTIONS A METTRE EN ŒUVRE


Le processus de traitement des incidents et non conformités donne lieu à l'identification d'actions correctives et à toutes les actions requises conformément à la procédure [ADK-USINE-ELT14-PDG-0001](#) et dans la procédure [ADK-USINE-ELT14-PDG-0002](#).

Les écarts suivants sont pris en compte

- *Réclamations externes et des clients, inspections*
- *Anomalies sur les processus, les données,*
- *Déclarations d'incidents ou de dangers observés (incluant avis maintenance)*
- *Fabrication d'un produit non conforme*
- *Revue de Direction*
- *Audits internes & externes (ISO)*
- *Non conformités réglementaires*
- *Non-conformité d'origine fournisseur*
- *Non-conformité sur les matières premières*

Le traitement des réclamations clients et des dérogations est décrit dans la procédure [ADK - FO - ELT14 - POP - 0001](#) - Procédure de traitement des réclamations et des dérogations. Les réclamations pour nos clients font systématiquement l'objet d'un traitement suivant la méthodologie 8D.

Les écarts d'origine fournisseur (Fournisseur de matières premières ou fournitures et EEI) sont traités conformément au processus décrit dans la procédure [ADK-USINE-ELT7-PDG-0006](#)- Gestion des écarts et des non- conformités fournisseur

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

Des actions peuvent également être identifiées en fonction

- *du contexte*
- *des analyses de risque*
- *des changements*
- *des opportunités*

13 AMELIORATIONS

Les activités d'amélioration continue sont rattachées au processus direction du site. L'amélioration repose sur le principe du Lean Six Sigma. Il encadre la réalisation de projets ceintures noires, ceintures vertes, KAIZEN et autres projets d'amélioration continue.

La procédure [ADK-USINE-ELT16-PDG-0002](#) décrit les outils d'amélioration et de résolution de problèmes

L'usine de Dunkerque dispose également d'un système de suggestions appelé « **Idée AD** » géré par conjointement par l'équipe communication et l'équipe Amélioration du site.

Les améliorations venant des fournisseurs sont remontées à l'équipe Achat au travers des fiches progrès.

Il permet à chaque individu dans l'organisation d'exprimer et de réaliser ses idées d'améliorations selon les exigences du processus de gestion de communication et de consultation décrit dans la procédure **ADK-USINE-ELT9-PDG-0001** Communication et Consultation.

14 CONFORMITE - VEILLE REGLEMENTAIRE

Cette activité est décrite dans la procédure [ADK - USINE – ELT2 - PDG - 0001](#) - Gestion des exigences légales et autres exigences disponible dans la GED.

Conformité aux exigences légales et réglementaires HSSS, Energie et Environnement:


Un organisme extérieur procède annuellement à une analyse d'un tiers des textes et à la recherche de textes nouveaux qui pourraient être applicables.

L'ensemble des résultats de cette analyse et des actions de mise en conformité sont enregistrées sur le portail de conformité Red on Line

Cette activité est pilotée par la responsable Développement Durable.

Document C3, propriété du site, peut être divulgué sans autorisation préalable

DOCUMENT IMPRIME NON CONTROLE

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

Conformité des produits et conformité aux exigences clients : Le processus commercial (incluant l'industrialisation) est responsable d'identifier, prendre en compte et d'évaluer la conformité de nos produits aux exigences clients. La conformité des produits (plaques et lingots) est surveillée et traitée par le secteur Fonderie. La conformité des produits est évaluée lors des audits produits.

Conformité des processus : la conformité des processus de fabrication est évaluée lors des audits process.


Conformité des produits ou prestations achetées : Le processus Achat est responsable de garantir la conformité des matières premières, consommables ou prestations achetées à l'ensemble des exigences applicables. L'aptitude de nos fournisseurs à nous livrer des produits ou **services** conformes est évaluée de **manière continue** et lors des audits fournisseurs.

Conformité du système de management intégré : La Responsable Qualité Client, Système & Certifications Usine est responsable du maintien de la conformité de notre système de management intégré aux normes volontaires applicables. Les audits internes système et les audits tierce partie (réalisés par organismes extérieurs) permettent d'évaluer la conformité du SMI.

Les exigences normatives associées aux normes ISO 9001&IATF sont prises en compte par chaque processus telles que définies dans la matrice disponible sous prodoq [ADK-USINE-ELT2-0011](#) présentée au chapitre 4.7 de ce manuel.

Conformité aux autres exigences :

La prise en compte des autres exigences légales et réglementaires est intégrée dans chaque processus pertinent (exigences du code du travail dans le processus RH; exigences financières dans le processus Contrôle Financier ; exigences du code du commerce, etc.)

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

15 GESTION DU CHANGEMENT

La gestion du changement ou des modifications est décrite dans la procédure usine [ADK-USINE-ELT11-PDG-0001](#)

Des procédures spécifiques selon les secteurs et les types de modifications viennent compléter cette procédure usine.

A titre d'exemple:

- Gestion des modifications en fonderie : [ADK-FO-ELT10-POP-0003](#)

16 AUDITS

Le processus de planification des audits est décrit dans la procédure [ADK-USINE-ELT16-PDG-0001](#) Evaluation de la performance et audits. De plus, cette procédure s'applique aux inspections effectuées par des représentants des autorités réglementaires ayant juridiction sur l'établissement.

Le programme d'audit est validé par la direction en fonction du calendrier usine et des contraintes imposées par les processus de certification.

Audit internes

Plusieurs types d'audits internes sont réalisés : audits système, audits process et produit


Le calendrier des audits internes du site est suivi par la Responsable Qualité Client, Système & Certifications Usine et revu périodiquement dans le cadre des revues du système de management intégré avec le **comité exécutif et industriel**. Ce calendrier intègre les audits HS2EQ externes et internes ainsi que d'autres audits (ex ASI).

Le site dispose d'une équipe d'auditeurs internes ISO 9001, 14001, 50001 et IATF.

Le programme des audits internes, la matrice de compétences des auditeurs internes et la liste des auditeurs internes sont disponibles sous H:\Usine\Documents applicables\GESTION AUDITS & REVUES\ADK-USINE-ELT16-ENR-0031-Programme audits internes & liste auditeurs SMI

Les actions suite audits (SMI) sont regroupées dans un seul fichier usine disponible sous H:\Usine\Documents applicables\GESTION AUDITS & REVUES\ Gestion des plans d'actions

Les rapports d'audits internes ou externes sont accessibles sous H:\Usine\Documents applicables\GESTION AUDITS & REVUES\ et classés selon leur type (audit process, produit, internes, externes...)

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Système Intégré	11
Date de diffusion : 01/09/2023		

Le laboratoire et la gestion de la sûreté font également objet d'audits internes spécifiques.

Audits externes réalisés par des organismes de certification (tierce partie)

Les audits externes des systèmes de management de la qualité, de l'environnement et de l'énergie ont lieu tous les ans et sont réalisés par une société extérieure accréditée.

Les audits externes ASI sont réalisés périodiquement conformément aux règles ASI.

Les rapports d'audits sont disponibles sous H:\Usine\Documents applicables\GESTION AUDITS & REVUES\Audits conformité ISO ASI \rapports audits externes

Audit Client (Seconde partie)

La direction technique et développement client est responsable avec son équipe de l'organisation des audits demandés par nos clients en interaction avec l'équipe commerciale. Il s'assure de la communication du plan d'action et de son suivi auprès des clients. Les rapports d'audits et les plans d'action sont disponibles sous H:\Usine\Documents applicables\GESTION AUDITS & REVUES\Audits clients

Audit Fournisseur (Seconde partie)

Le processus Achat est responsable de la définition du programme des audits fournisseurs en étroite relation avec La Responsable Qualité Client, Système & Certifications Usine.

Le bilan des audits est une donnée d'entrée de la revue de direction.

L'ensemble des certificats sont accessibles sur le site internet du site.

17 REVUE DIRECTION

L'organisation et la mise en oeuvre des revues de direction de notre système de management intégré sont décrites dans la procédure [ADK-USINE-ELT17-PDG-0001](#).

Les Comptes rendu des revues de direction du système de management intégré sont disponibles sous H:\Usine\Documents applicables\GESTION AUDITS & REVUES\revue direction\année N

Les actions qui en découlent sont disponibles sous H:\Usine\Documents applicables\GESTION AUDITS & REVUES\ [ADK-USINE-ELT17-ENR-0023](#)-Plan action et évaluation suite revue direction