



FMI

MÉCANIQUE GÉNÉRALE ET DE PRÉCISION
DECOUPE JET D'EAU

MANUEL QUALITE

DIFFUSION NON CONTROLÉE

Indice	Date	Modifications apportées au document
O	15/01/2013	Modification de l'organigramme non nominatif.

Date	Vérification	Approbation
15/01/2013	Jean-Louis Gouila 	Cyril Fruger 

FMI MECANIQUE GENERALE ET DE PRECISION
2, rue du Pré Faucon 74940 Annecy-le-Vieux FRANCE
Tél : 04.50.27.37.89 – Fax : 04.50.27.39.05 – E-mail : contact@fmi-industrie.com

GESTION DES INDICES

M	19/06/2012	Modification des contacts de l'entreprise Modification de l'organigramme non nominatif
L	14/03/2011	Modification des contacts de l'entreprise Modification de l'organigramme Suppression des questionnaires de satisfaction des employés au profit de la création d'un document de synthèse répertoriant leurs suggestions
K	28/06/2010	Ajout dans la partie « Domaine d'application » du moyen de maîtrise des opérations externalisées ayant une incidence sur la conformité du produit (INS.41.01)
J	12/05/2010	Suppression de PR.72.11 Traitement des entrées intracommunautaires + modification de l'organigramme
I	29/03/2010	Suppression activité montage ainsi que tous les documents en rapport + Modification coordonnées internet et ajout des coordonnées d'un attaché commercial
H	09/06/2008	Ajout du rappel de l'importance à satisfaire aux exigences réglementaires et légales dans « notre engagement » + nouvel indicateur pour processus achats (fournisseurs en double)
G	08/01/2008	Indicateurs Taux de pièces non conformes (processus fabrication et contrôle) devient les taux des coûts de non conformités
F	17/03/2006	Regroupement des PR.85.01 et PR.85.02 en une : PR.85.01 « Actions correctives / Actions préventives »
E	27/02/2006	Modification de la liste des procédures : regroupement des procédures PR.42.01, 02, 03 et 04 (Maîtrise Manuel Qualité, procédures, instructions et enregistrements) en PR.42.01. Changement responsable montage.
D	23/11/2005	Regroupement de toutes les références et des titres composant le Manuel Qualité en MQ – Ajout de la gestion et des modifications, vérification et approbation sur la première page - Modification de la présentation de l'entreprise – Suppression des descriptions des procédures – Allègement général de la partie description du système – Suppression de la partie relative à la documentation.
C	Du 03/03/2005 au 21/03/2005	Ajout des références des procédures PR.71.01 et PR.71.02 – Ajout d'un descriptif des interactions sous forme de schémas
B	Du 24/01/2005 au 14/02/2005	Suppression du principe de fonctionnement de l'entreprise – Ajout des coordonnées des responsables – Suppression des schémas montage et palettes, définition du domaine d'application en terme d'activités + exclusion – Etude devient programmation, redéfinition des documents d'origine externe – Politique qualité précisée, définition de la mise en œuvre de la planification du SMQ – Définition des méthodes de suivi des processus – Suppression des termes relatifs à la qualité
A	Du 15/09/2004 au 24/01/2005	Création du Manuel Qualité



NOS ENGAGEMENTS :

REACTIVITE

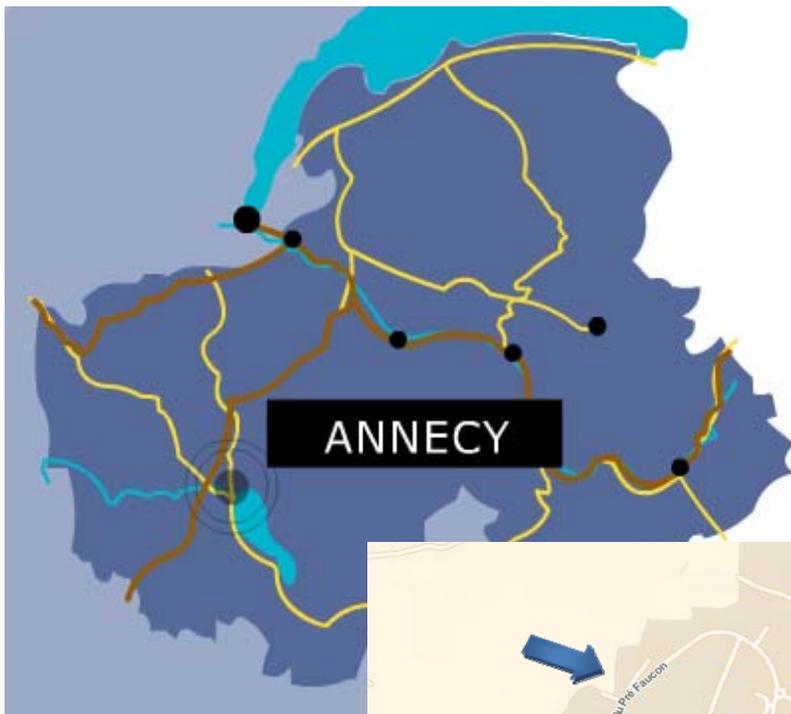
PRECISION

QUALITE

Sommaire

<i>Coordonnées de l'entreprise</i>	1
<i>Contacts de l'entreprise</i>	1
<i>Activités et équipements</i>	2
Usinage mécanique de précision	2
Programmation	5
Contrôle et test d'étanchéité	5
Logistique	6
<i>Secteurs d'activités de nos clients</i>	8
<i>Le domaine d'application</i>	9
<i>Liste de nos procédures</i>	9
<i>Cartographie de nos processus</i>	10
<i>Description des interactions</i>	11
<i>Description des processus</i>	12
<i>Notre engagement</i>	16
<i>Notre politique qualité</i>	17
<i>Organigramme hiérarchique</i>	18

Coordonnées de l'entreprise



2 rue du Pré Faucon
ZI DES GLAISINS
74940 ANNECY LE VIEUX
Tél: 04.50.27.37.89
Fax: 04.50.27.39.05

contact@fmi-industrie.com
www.fmi-industrie.com

Effectif: 10
Code APE: 2562B
N° TVA: FR29381838598

Contacts de l'entreprise

GERANT
M. Cyril FRUGER

☎ 04.50.27.37.89

📱 06.07.01.67.53

▼ 04.50.27.39.05

✉ direction@fmi-industrie.com

ADJOINT DE DIRECTION
Mme Marta GUILLERET

☎ 04.50.27.37.89

📱 06.79.34.31.55

▼ 04.50.27.39.05

✉ commercial@fmi-industrie.com

RESPONSABLE COMPTABLE

☎ 04.50.27.37.89

▼ 04.50.27.39.05

✉ comptabilite@fmi-industrie.com

RESPONSABLE QUALITE

☎ 04.50.27.37.89

▼ 04.50.27.39.05

✉ qualite@fmi-industrie.com

Activités et équipements

USINAGE MECANIQUE DE PRECISION

- **CENTRE MULTITACHES MAZAK INTEGREGX 400 S IV-1500**
Avec directeur de commande MAZATROL MATRIX MT,
Magasin 40 outils et récupérateur de pièces
Capacité : Ø660 au-dessus du banc
Ø760 maximal d'usinage
1524 mm longueur maximal d'usinage
Embarreur IEMCA KID 90 Ø8 mini – Ø90 maxi Longueur de barres : 1500



- **DECOUPE JET D'EAU FLOW IFB INTEGRATED FLYING BRIDGE**
Avec technologie de découpe Dynamic Waterjet
Pilotage et programmation par ordinateur avec le logiciel FlowMaster
Zone de travail : 3600 x 2000 Axe Z 200





Tournage numérique

- **Tour numérique SOMAB Transmab 350 3 axes**
 Programmation ISO et conversationnelle
 Capacité : entre-pointe 600
 Ø410 au-dessus du banc
 Embarreur IEMCA BOSS 21 Ø6 mini – Ø40 maxi
 Longueur de barres : 1500

Electroérosion fil et enfonçage

- **Electroérosion à fil CHARMILLES Robofil**
 Capacité : X 550 Y 350 Z 400
- **Electroérosion enfonçage CHARMILLES Roboform**
 Capacité : X 300 Y 250 Z 250



Fraisage numérique

- **2 Centres d'usinage DAEWOO type MYNX 500**
 Capacité : X 1200 Y 600 Z 600
- **Fraiseuse numérique PMER**
 Capacité : X 700 Y 400 Z 550
- **Centre d'usinage 3 axes KITAMURA**
 Avec armoire FANUC 3M
 Capacité : X 450 Y 300 Z 400
- **Centre d'usinage AKIRA SEIKI type SV1050**
 Capacité : X 1050 Y 540 Z 560

Fraisage conventionnel

- **Fraiseuse HURON PU 771**
Capacité : X 2000 Y 1000 Z 1000
- **2 fraiseuses DECKEL**
Capacité : X 500 Y 400 Z 400

- **Fraiseuse DUFOUR 250**
Capacité : X 1000 Y 350 Z 400
- **4 fraiseuses WIRTH/GRUFFAT**



Tournage conventionnel

- **Tour CAZENEUVE 590 HBY**
Capacité : entre-pointe 1000
Ø560 sur 100
Ø290 sur chariot
- **Tour CAZENEUVE 360 HBX**
Capacité : entre-pointe 700
Ø320 sur 100
Ø200 sur chariot
- **Tour CAZENEUVE 275 HB**
Capacité : entre-pointe 2000
Ø350 sur chariot



Rectification

- **Rectifieuse ELB**
Capacité : X 600 Y 300 Z 300
- **Rectifieuse BROWN & SHARPE**
Capacité : X 600 Y 250 Z 250
- **Rectifieuse JONES & SHIPMAN**
Capacité : X 350 Y 150 Z 140

- **Rectifieuse MICROMASTER**
Capacité : X 350 Y 150 Z 200
- **Rectifieuse CAMUT**
Capacité : X 2000 Y 400 Z 500

Perçage, taraudage et divers équipements

- **Banc de 6 perceuses taraudeuses**
- **Machine de marquage PRO-PEN 3000**
- **Sableuse GUYSON JET 44 BLAST SYSTE**

PROGRAMMATION

Logiciels

Solidworks : Conception 3D

SolidCAM - I-machining : Programmation et parcours outil 3D

Topsolid : Conception 3D

Topcam : Programmation et parcours outil

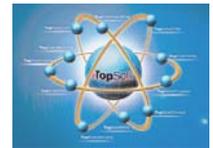
Topwire : Parcours fil

Topélectrode : Electrode enfonçage

Topmold : Etude moule

Flow Path: Conception 2D

Flow Cut : Programme d'application



Contrôle

- **Tridimensionnelle ZEISS CONTURA G2 - Tête scanning indexable**
Capacité : X 700 Y 700 Z 600
Equipée du logiciel CALYPSO
- **Microscope de mesure MITUTOYO MF 1020**
Equipé d'un calculateur MITUTOYO QM DATA
- **Colonne de mesure motorisée MITUTOYO LH600**
Capacité : 0-600
Equipé d'un calculateur MITUTOYO QM DATA 100



MACHINE DE MESURE TRIDIMENSIONNELLE A COMMANDE NUMERIQUE ZEISS A TÊTE SCANNING



La CONTURA G2 700 RDS

de capacité 700 x 700 x 600, est équipée d'une tête scanning indexable à positionnement motorisé. Développée par ZEISS, cette technologie offre **20 736 positions de palpation, par pas de 2.5°** (contre 720 positions par pas de 7.5° pour une tête standard).

Et divers moyens de contrôle traditionnels : micromètres intérieurs et extérieurs, comparateurs....

Logistique

- **GPAO**
Logiciel CLIPPER 4.1

- **Véhicules de transport :**
PEUGEOT 307
PEUGEOT Expert

PEUGEOT Boxer

Secteurs d'activités de nos clients



**Pompes à vide, vannes,
plomberie et
automatismes**



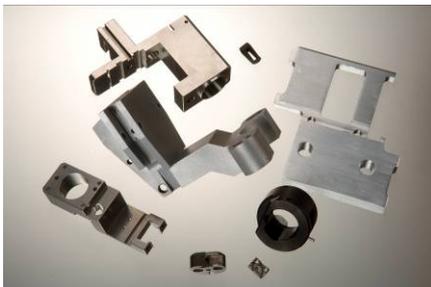
Nucléaire



Machines outils



Aéronautique



Mécanique de précision



Métallurgie



Maintenance



**Machines
Spéciales**

Le domaine d'application

Notre système de management de la qualité s'applique à la « réalisation de pièces de mécanique générale et de précision et découpe jet d'eau », ainsi qu'à toutes autres prestations fournies à nos clients, dans le souci permanent de respecter et de satisfaire leurs besoins.

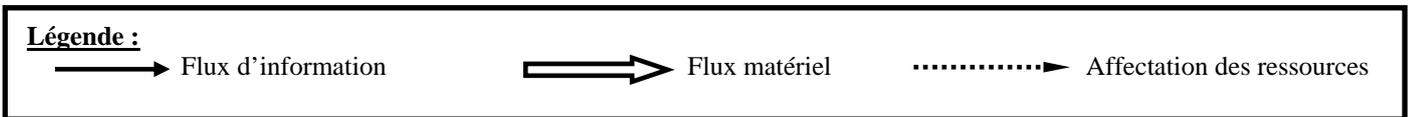
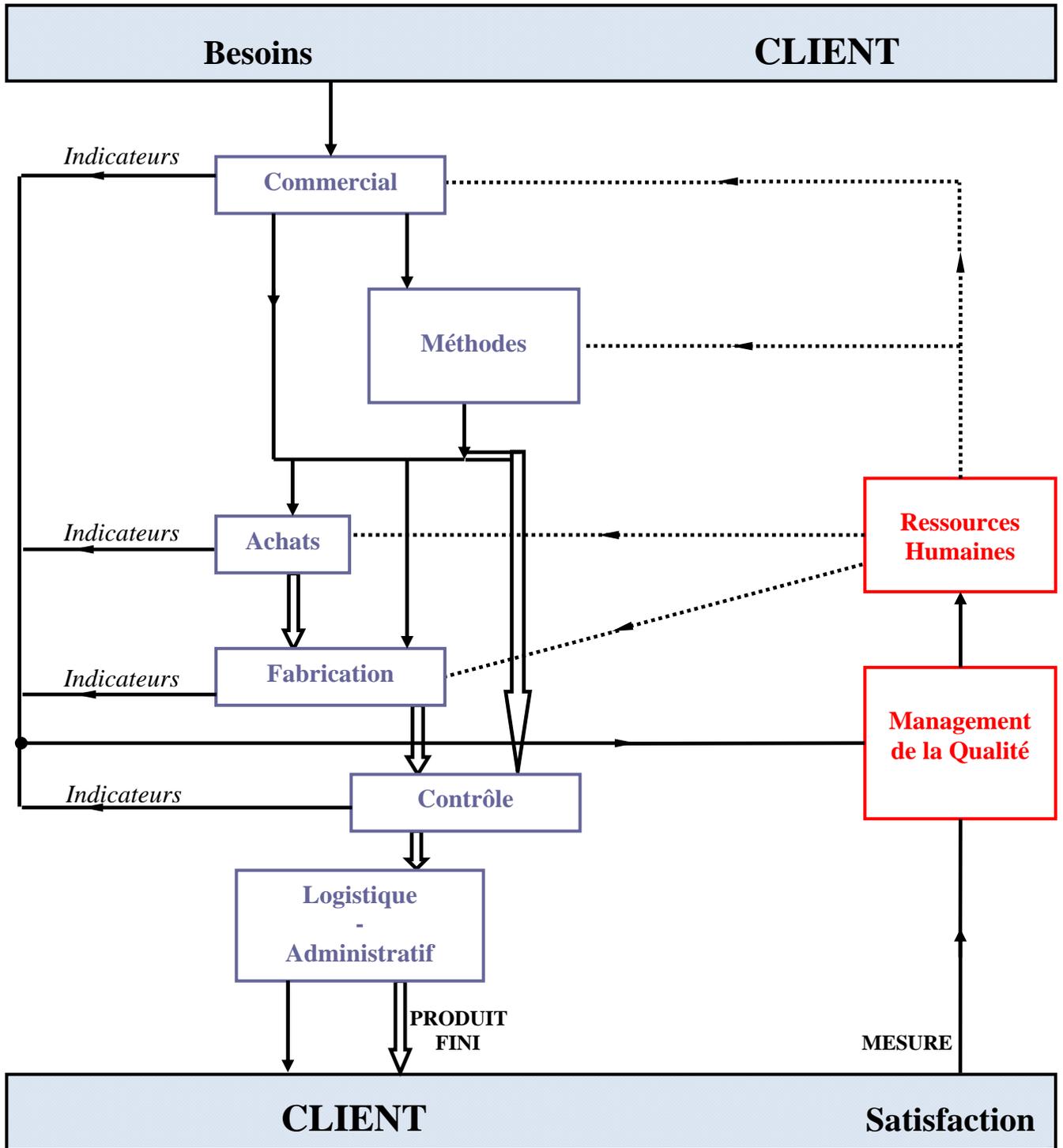
La maîtrise de nos opérations externalisées ayant une incidence sur la conformité du produit est définie selon l'instruction INS.41.01 « Maîtrise des opérations externalisées ayant une incidence sur la conformité du produit ».

Le chapitre 7.3 « Conception et développement » de la Norme ISO 9001-2008 ne s'applique pas.

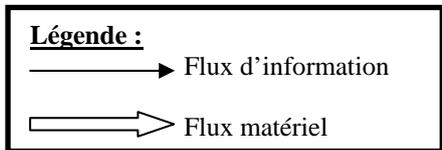
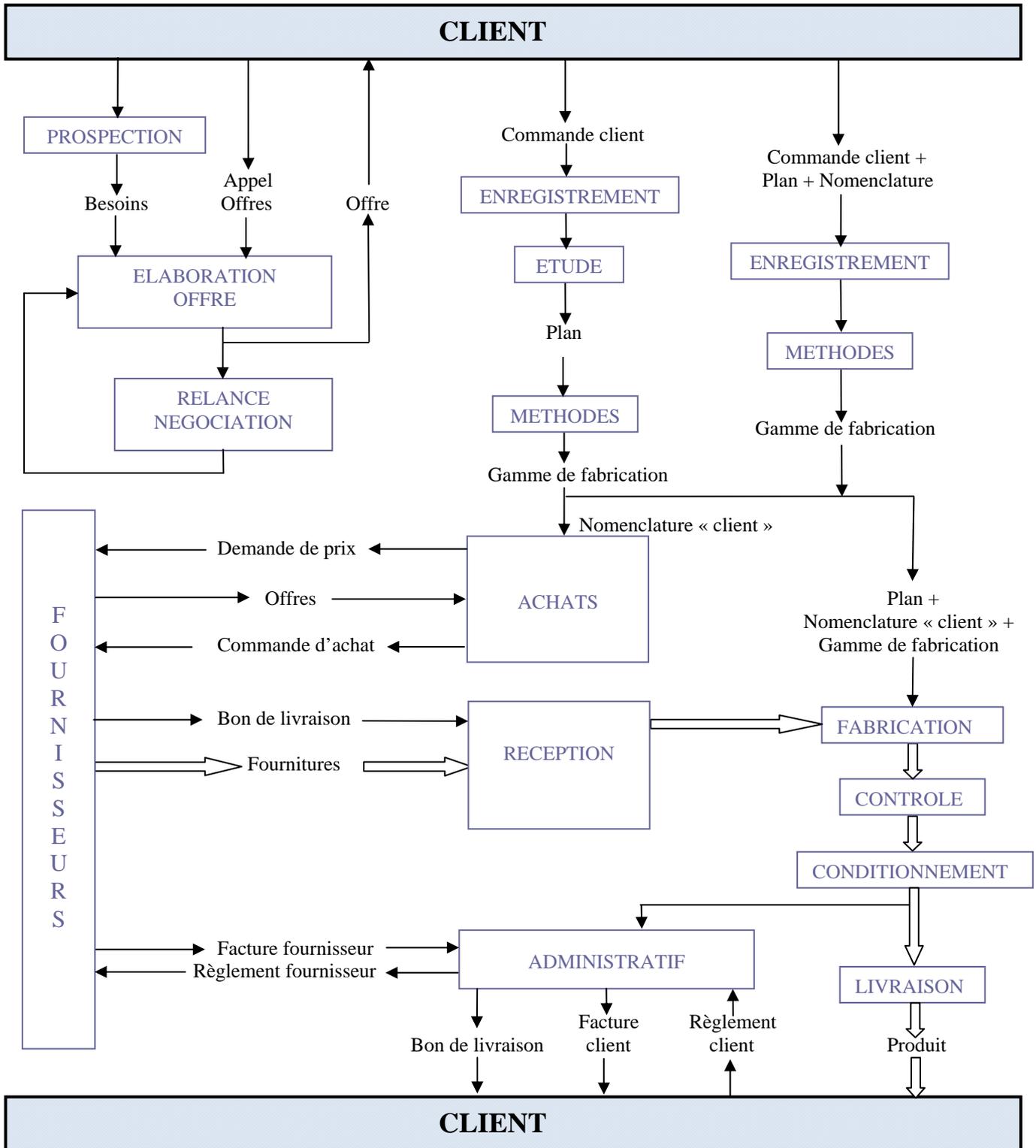
Liste de nos procédures

<i>Référence</i>	<i>Titre du document</i>
<i>PR.42.01</i>	<i>Maîtrise des documents qualité et des enregistrements</i>
<i>PR.71.01</i>	<i>Fonctionnement des palettes</i>
<i>PR.72.01</i>	<i>Elaboration des offres et traitement des commandes</i>
<i>PR.72.02</i>	<i>Procédure d'urgence de traitement des commandes</i>
<i>PR.74.01</i>	<i>Achats</i>
<i>PR.82.01</i>	<i>Audits internes</i>
<i>PR.82.02</i>	<i>Contrôle</i>
<i>PR.83.01</i>	<i>Maîtrise du produit non conforme</i>
<i>PR.83.02</i>	<i>Maîtrise des palettes non conformes</i>
<i>PR.85.01</i>	<i>Actions correctives / Actions préventives</i>

Cartographie de nos processus



Description des interactions



Description des processus

Processus : COMMERCIAL							
Processus amont	Données d'entrées	Tâches à réaliser	Acteurs	Procédures	Indicateurs	Données de sortie	Processus aval
Client	Besoins client - Appel d'offres - Commande client	Prospecter - Elaborer les offres - Relancer / négociateur - Enregistrer les commandes	Gérant + Adjoint de direction	PR.72.01 « Elaboration des offres et traitement des commandes » - PR.72.02 « Procédure d'urgence de traitement des commandes »	Taux de réussite des offres	Bon de commande client - Liste des réservations + Kanban - Fichiers de données IGES - Plan de pièce	Programmation et méthodes - Achats - Fabrication - Contrôle

Processus : METHODES							
Processus amont	Données d'entrées	Tâches à réaliser	Acteurs	Procédures	Indicateurs	Données de sortie	Processus aval
Commercial	Commande - Fichiers de données IGES - Plan de pièce	Etudes d'outillage + posage - Elaborer des gammes de fabrication	Méthodes	sans	Pas d'indicateurs pertinents	Plan - Gammes de fabrication	Achats - Fabrication - Contrôle

Processus : ACHATS							
Processus amont	Données d'entrées	Tâches à réaliser	Acteurs	Procédures	Indicateurs	Données de sortie	Processus aval
Commercial - Méthodes	Plan + nomenclature « client » - Gammes de fabrication - Demandes d'achat	Choisir et évaluer des fournisseurs - Elaborer des commandes d'achat - Contrôle quantitatif réception	Gérant + Adjoint de direction + Atelier	PR.74.01 « Achats »	Evaluation des fournisseurs - Avoir pour chaque type de fourniture au moins deux fournisseurs	Commandes d'achat - Bon de livraison fournisseur signé et tamponné	Fabrication

Processus : FABRICATION							
Processus amont	Données d'entrées	Tâches à réaliser	Acteurs	Procédures	Indicateurs	Données de sortie	Processus aval
Commercial - Méthodes - Achats	Plan - Nomenclature - Gammes de fabrication - Programme usinage CN	Tournage - Fraisage - Electroérosion fil - Rectification - Découpe jet d'eau - Assemblage	Atelier	PR.83.01 « Maîtrise du produit non conforme » - PR.83.02 « Maîtrise des palettes non conformes »	Taux des couts de non conformités	Produits finis - Montage utilisé pour l'usinage - Plans annotés	Contrôle

Processus : CONTROLE							
Processus amont	Données d'entrées	Tâches à réaliser	Acteurs	Procédures	Indicateurs	Données de sortie	Processus aval
Commercial - Méthodes - Fabrication	Produit fini fabriqué	Autocontrôle - Contrôle final	Atelier - Qualité	PR.82.02 « Contrôle »	Taux des couts de non conformités	Produit contrôlé - Certificat de conformité - Rapport de contrôle	Logistique et administratif

Processus : LOGISTIQUE ET ADMINISTRATIF							
Processus amont	Données d'entrées	Tâches à réaliser	Acteurs	Procédures	Indicateurs	Données de sortie	Processus aval
Contrôle	Produit contrôlé - Commande client - Liste des réservations + Kanban	Conditionner - Emballer - Livrer - Elaborer les bons de livraison - Elaborer les factures	Atelier - Administratif	Sans	Taux de service	Produit livré - Bon de livraison - Facture	Client

Processus : MANAGEMENT DE LA QUALITE

Processus amont	Données d'entrées	Tâches à réaliser	Acteurs	Procédures	Indicateurs	Données de sortie	Processus aval
Client - Tous les processus	Tous les indicateurs - Mesure de satisfaction clients - Evolution du marché - Evolution des normes et des réglementations - Suggestion des clients - Données financières - Rapports d'audits clients - Document unique	Analyser les indicateurs - Exploiter les questionnaires de mesure de satisfaction des clients - Benchmarking - Veille technologique - Ecoute clients - Analyse financière - Audit interne - Revue de direction	Gérant - Responsable qualité	PR.82.01 « Audit interne » - PR.85.01 « Actions correctives – Actions préventives »	Moyenne de la satisfaction des clients - Evolution du CA	Compte rendu de revue de direction - Rapports d'audits internes - Investissements	Ressources humaines - Tous les processus - Client

Processus : RESSOURCES HUMAINES							
Processus amont	Données d'entrées	Tâches à réaliser	Acteurs	Procédures	Indicateurs	Données de sortie	Processus aval
Client - Tous les processus	Tous les indicateurs - Mesure de satisfaction clients - Evolution du marché - Evolution des normes et des réglementations - Suggestion des clients - Données financières - Rapports d'audits clients - Document unique	Elaborer le plan de formation - Réaliser et suivre des formations - Recruter et élaborer les contrats - Définir les fonctions - Régler les salaires - Gérer le temps de travail - Réaliser les entretiens individuels avec les employés et exploiter les suggestions. - Sécuriser les postes de travail - Elaborer le règlement intérieur	Gérant - Responsable comptable - Responsable qualité	sans	Synthèse des suggestions employés - Evolution de la compétence	Embauche définitive - Salaires - Formations réalisées - Bien être du personnel	Tous les processus

Notre engagement

Notre objectif premier est de satisfaire aux mieux nos clients en comprenant leurs besoins présents et futurs et en s'efforçant d'aller au devant de leurs attentes.

Ainsi, notre ambition et nos intérêts, qui nous dictent de faire des produits de qualité, nécessitent de notre part, une plus grande rigueur dans la formalisation de nos actions.

Dans le but de concrétiser notre objectif, FMI a engagé la démarche certification suivant la norme internationale ISO 9001-2008.

Je m'engage, personnellement, à apporter tout mon appui ainsi que toutes les ressources humaines et matérielles nécessaires à cette politique.

En rappelant l'importance à satisfaire aux exigences de nos clients et aux exigences réglementaires et légales, je demande à l'ensemble du personnel de s'impliquer dans cette démarche qualité, dans un esprit d'équipe et de respect mutuel en faisant preuve d'ouverture et d'innovation.

Je m'engage à veiller à ce que la mise en place de cette politique qualité reste en adéquation avec notre petite structure et que, loin de constituer un frein à notre réactivité, elle soit le gage d'un produit de qualité livré dans les meilleurs délais, parce que maîtrisé.

En tant que membre de la direction assisté par un consultant extérieur j'assume la responsabilité de responsable qualité, pour développer, mettre en œuvre, entretenir, améliorer et vérifier les processus du Système Qualité, sensibiliser le personnel aux exigences du client, développer l'esprit qualité, animer le Système Qualité de l'entreprise et rendre compte de son fonctionnement.

Le 19/06/2012

Le gérant
Cyril FRUGER

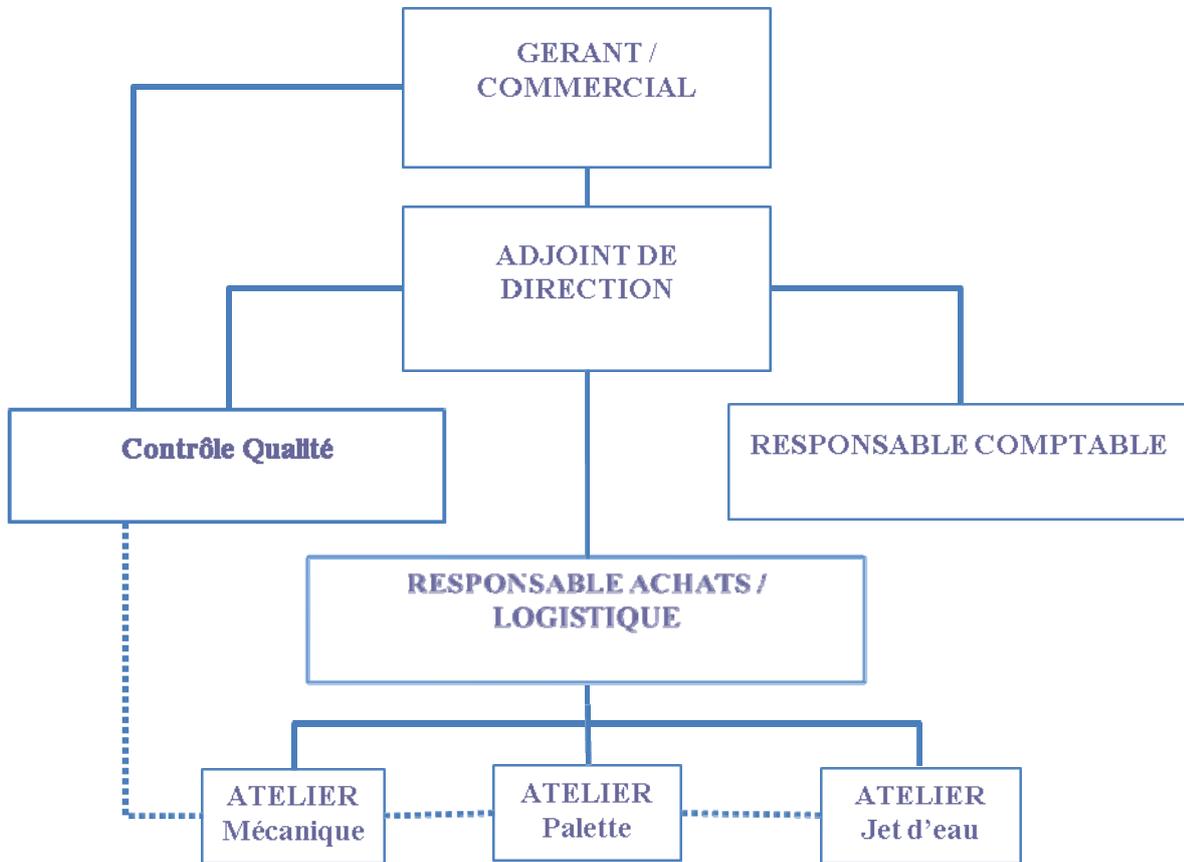


Notre politique qualité

La politique qualité, en adéquation avec la déclaration de la direction est communiquée par affichage et doit être basée sur les deux principes fondamentaux suivants :

- **Satisfaire nos clients** par une communication constante afin de comprendre et d'analyser leurs attentes tout en leur assurant un service le plus performant possible en terme de coûts et de délais et en restant vigilant et ouvert aux nouvelles techniques dans tous les domaines pour améliorer sans cesse notre action et comprendre les évolutions du marché.
- **Etre dans une dynamique d'amélioration constante** par la mise en place de notre organisation de système de mesures de notre qualité afin d'y détecter les dysfonctionnements éventuels et de pouvoir ainsi les corriger en analysant la non perfection de nos actions individuelles et collectives et en acceptant les méthodes d'améliorations.

Organigramme hiérarchique



LEGENDE

- Lien hiérarchique
- - - Lien fonctionnel
- ➔ Flux d'information



