

SARL des Etablissements

**RAYMOND ROSE**

08700 NEUFMANIL

Tel : 03 24 53 83 22

Fax : 03 24 53 14 05

e-mail : ets.rose@wanadoo.fr



## MANUEL QUALITE

### SOMMAIRE

1. Présentation de l'entreprise
2. Moyens de production
3. Organigramme
4. CONTRAT QUALITE
5. Responsabilité et Exécution du contrôle
6. Schéma de fonctionnement
7. Enregistrement des contrôles
8. Procédures de traitement des Non-conformités
9. Moyens de Contrôle et étalonnage
10. 11. 12. 13. Certificats de Conformité

SARL des Etablissements

**RAYMOND ROSE**

08700 NEUFMANIL



## **PRESENTATION de l'ENTREPRISE**

Crée après la guerre, les Etablissements RAYMOND ROSE, sont restés avant tout, une entreprise familiale.

- Tout d'abord, sous forme artisanale
- pour devenir industrielle, sous l'égide de Raymond ROSE, à partir des années 60
- En 1974, François ROSE, prend la succession de son père, malheureusement décédé.
- En 1986, création de la SARL RAYMOND ROSE.

Les différentes conjonctures économiques subies, ont fait évoluer les effectifs, de quelques ouvriers en 1950, jusqu'à 50 personnes en 1974, pour être maintenu à 25, depuis 1986.

La maîtrise interne, de toutes les étapes de fabrication, de l'outillage à l'usinage, confère à la société, une gestion parfaitement contrôlée et saine.

Un réseau de clientèle garni, de plus de 700 clients, assure la stabilité de l'entreprise.

La variété des moyens de production, permet à notre petite structure un large champ d'action.

L'activité principale, est liée depuis la création, à la production et distribution, d'accessoires de levage et manutention (manilles, tendeurs, etc...), destinée à tous les secteurs d'activité (Marine, Pêche, Administration, Armement, Agricole, Industrie, etc...).

L'entreprise est installée sur un terrain de 2 hectares, les bâtiments couvrent 2500 m<sup>2</sup>.

SARL des Etablissements

**RAYMOND ROSE**

08700 NEUFMANIL



## MOYENS de PRODUCTION

### FORGE

- 5 Groupes de Marteaux Pilons MONTBARD (350- 500- 750- 1000- 1250 Kg)  
Equipés de 3 laminoirs EUMUCO
- 1 Presse à Forger BRET 320 T
- 1 Multiforge ETCHELLS 20/250
- 1 Multiforge EUMUCO
- 3 Machines à rétreindre (jusqu'à diam.80)

### OUTILLAGE

- 1 Centre Usinage HURON VX8
- 3 DECKELS
- 3 Fraiseuses traditionnelles
- 2 TOURS
- 1 Etou-limeur

### USINAGE

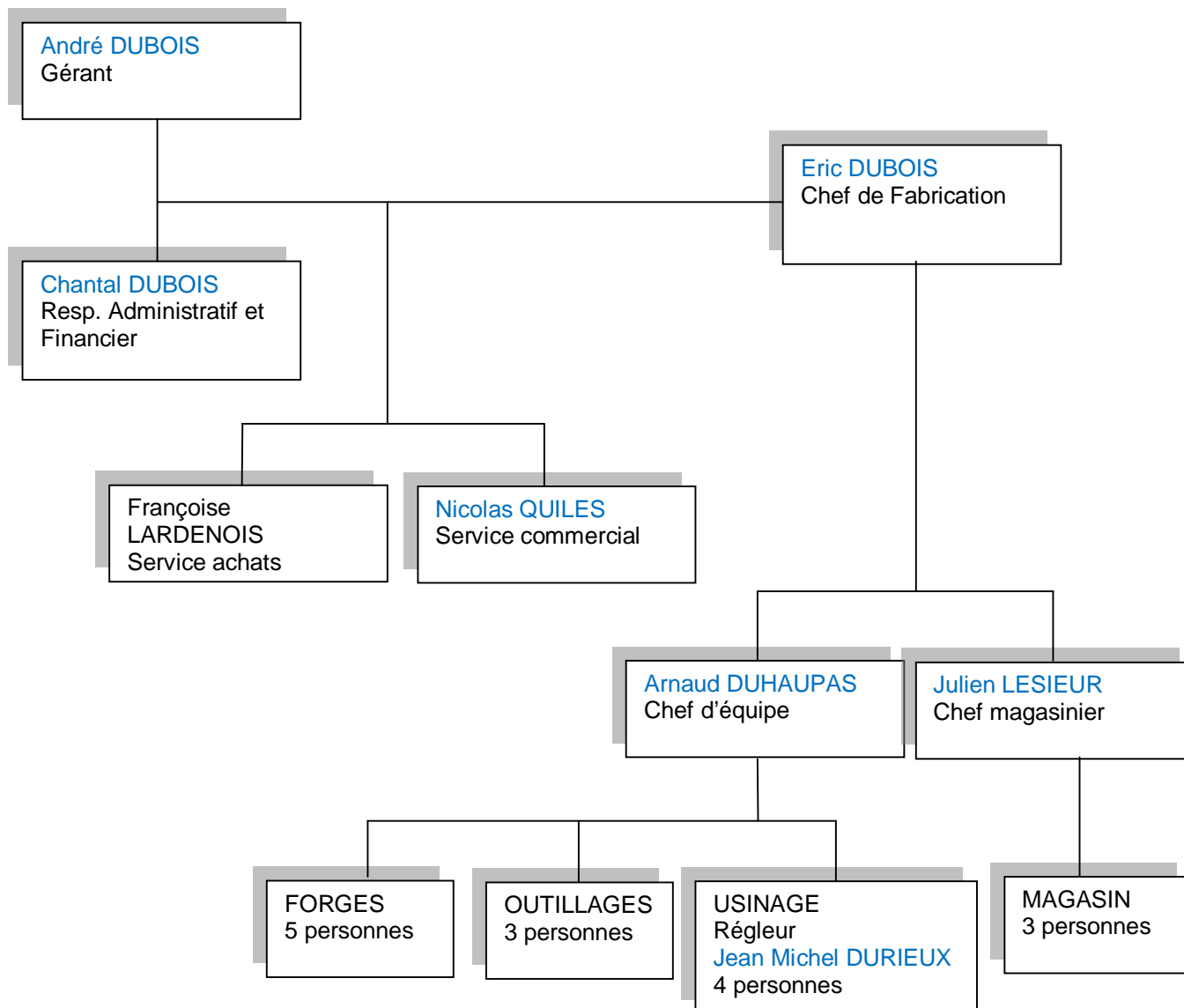
- 8 Perceuses (multibroches)
- 5 Taraudeuses (multibroches- maxi= M56)
- 8 Fileteuses (maxi = M52)
- 1 Machine spécifique pour usinage des tendeurs
- 1 Machine spécifique pour usinage des Manilles
- 5 Presses à arcade
- 2 Presses Hydraulique
- 2 Mortaiseuses verticales

### DIVERS

- 2 Bancs de traction de 15 et 100T
- 2 Ponts roulants de 5 T
- 2 Chariots élévateurs 1T5 et 2T5
- 1 grenailleuse
- 1 Magnaflux



## ORGANIGRAMME



SARL des Etablissements

**RAYMOND ROSE**

08700 NEUFMANIL



### **CONTRAT QUALITE**

Je soussigné, DUBOIS André, gérant de la SARL des Ets RAYMOND ROSE, m'engage à prendre toutes les dispositions nécessaires afin de garantir, la qualité convenable à l'exigence de nos clients.

Notre procédure de contrôle permet de satisfaire aux spécifications et cahiers des charges particuliers des commandes qui nous sont confiées.

Fait à NEUFMANIL le

Le gérant  
DUBOIS André

SARL des Etablissements

**RAYMOND ROSE**

08700 NEUFMANIL



### **RESPONSABILITE et EXECUTION du CONTROLE**

La responsabilité du contrôle est directement assurée par M. DUBOIS André, qui est à même de prendre toutes décisions et directives.

Dans une petite unité comme la notre, la qualité est l'affaire de tous.

Chaque exécutant, dans le déroulement de la production est responsabilisé individuellement, afin d'assurer la bonne application des directives, conformes à l'exigence de la commande.

Les consignes particulières, instructions, calibres, tampons, etc., nécessaires, sont mis à la disposition, des opérateurs.

En cours d'exécution, des prélèvements fréquents sont réalisés, pour validation.



## **SCHEMA de FONCTIONNEMENT**

Toute commande particulière, a fait l'objet d'une étude préalable, à l'établissement d'un devis, et d'une offre.

Le schéma suivant, indique les différentes étapes de fonctionnement pour bonne réalisation de cette commande.

### ❖ Réception de Commande

- Revue de contrat
  - Conformité des éléments devis et Commande
  - prix, quantités, délais, conditions de vente.
  - Vérifications des plans et indices
  - Conditions de règlement et possibilités de crédit du client

Dans la mesure, ou tous les éléments sont en conformité, il sera établi impérativement un accusé de réception de commande, qui attestera de l'engagement de la société à assurer la bonne réalisation du contrat.

- Enregistrement
  - Enregistrement informatique des éléments de la commande client
  - Etablissement des plans de production (si nécessaire), pour acceptation.
  - Création de la nomenclature produit, définissant les besoins et gamme de fabrication.
  - Lancement des bons de travaux.
- Analyse des besoins
  - Définition des plans d'outillages nécessaires et lancement de réalisation
  - Etablissement des commandes matière\*.
  - Etablissement des commandes de sous-traitance\*
  - Définition du planning de production.

\* toute commande de sous-traitance est établie, conformément au cahier des charges, stipulé en annexe.

### ❖ Validation des éléments de production

- Réception matière :
- Pesage, contrôles dimensionnels et visuels, et stockage sur emplacement réservé, après étiquetage.
- Enregistrement informatique des éléments de livraison (section-qualité-tonnage-n°coulée-analyse coulée et caractéristiques)
- Validation des outillages  
Chaque outillage donne lieu, à la réalisation de pièces types, qui sont contrôlées suivant les critères demandés et peuvent être, sur demande, envoyées au client pour acceptation, avant lancement de production en série.

SARL des Etablissements

**RAYMOND ROSE**

08700 NEUFMANIL



❖ Contrôle en cours de production

Prélèvements réguliers pour contrôle visuel et dimensionnel

Moyens :

- Forges : plans, calibres, pied à coulisse, consignes particulières
- Usinage : plans, calibres, piges, tampons et bagues filetés (mini-Maxi), pied à coulisse, consignes particulières.
- Magasin : plans, calibres, consignes particulières

Traçabilité

Notre système d'enregistrement informatique, des éléments relatifs à la production nous permettent d'assurer la traçabilité des produits

**Enregistrement des contrôles**

Les relevés effectués en cours de production et en réception final, sont formalisés sur des procès verbaux et bulletins de contrôle, classés dans les dossiers techniques correspondants.

DOSSIERS

Les dossiers sont définis sous 2 aspects

1) Commercial (bureau administratif)

- Commandes et courriers commerciaux
- Copies procès verbaux et bulletins de contrôle
- Bon de commande interne
- Bon de préparation magasin
- Bordereau de livraison

2) Technique

- Plans
- Etude et devis d'origine
- Gamme de fabrication
- Cahiers des charges et consignes particulières
- Procès verbaux et bulletins de contrôle
- Certificats d'origine produit
- CCPU matière

Nota : pour certaines fabrications spécifiques, nous réalisons photos et vidéos en cours de production.



SARL des Etablissements

**RAYMOND ROSE**

08700 NEUFMANIL



## **PROCEDURES de TRAITEMENT des NON-CONFORMITES**

### En cours de Fabrication

Les pièces non récupérables sont rebutées directement dans des caisses prévues à cet effet.

En forge : avec chutes de barres

En usinage et magasin : caisson rouge

### En contrôle final

- 1) Pièces non conformes, mais récupérables :

Retouche immédiate, sous contrôle, et nouvelle validation.

- 2) Pièces non conformes, ne pouvant être retouchées :

Dans le cas de pièces qui pourraient être admises à titre exceptionnel, celles-ci sont sorties du lot, isolées en caisse repérée par étiquetage indiquant, les références suivantes :

- référence client
- N° de commande
- Code pièce et désignation
- Quantité du lot
- Nature du défaut

Ces pièces feront l'objet d'une réception particulière séparément du lot, avec demande de dérogation.

### En réception Fournisseurs

Suite au contrôle réception : Si les produits s'avèrent non-conformes :

Etablissement d'une fiche de non-conformité Fournisseur (modèle joint en annexe), avec demande d'actions correctives.

ORIGINE

date

mail

Fax

Tél.

Courrier



Société

NOM Identificateur

fonction

client

fournisseur

interne

REFERENCES

N°

Dates

Quantités

CDE origine

CDE interne

BL RR origine

Description :

RETOUR CLIENT

date mise à disposition

date enlèvement

transporteur

Poids

date réception RR

quantités reçues

visa

localisation

repères

IDENTIFICATION

ACTIONS

CORRECTIVES

Description

Réalisations:

par:

date

temps passé

OP1

OP2

OP3

OP4

OP5

validation des actions correctives le:

par:

PREVENTIVES

Description

Réalisations:

par:

date

temps passé

OP1

OP2

OP3

OP4

OP5

Quantités de pièces retouchées, réputées bonnes

NB de pièces rebutées

Etablissement AVOIR

oui

non

Avoir N°:

du

montant

net HT

Client averti par:

contact client

le

mail

tél.

fax

courrier

Accord Client le:

par:

Réexpédition

quantités:

N° BL RR

le

par

date enlèvement

par Transporteur

N°

date réception Client

A.R client

le

réserves éventuelles sur litige:

Règlement définitif litige

OUI

NON

visa:

le

REGLEMENT du LITIGE

SARL des Etablissements

**RAYMOND ROSE**

08700 NEUFMANIL



### **MOYENS DE CONTROLE**

- 7 Pieds à coulisses
- 2 Jauges de profondeur
- 1 Palmer
- 1 Billeuse TESTWELL
- 1 Trousse à biller MORIN
- 1 Machine de traction de 15T
- 1 Machine de traction 100T
- 1 Magnaflux

### **ETALONNAGE des MOYENS DE CONTROLE**

Chaque appareil de contrôle, porte un numéro particulier et fait l'objet d'une fiche de suivi ou sont répertoriés les résultats d'étalonnage effectués une fois par an.

Nous disposons de plaquettes étalons (agrées par le BNM), pour la billeuse TESTWELL

Toutes les fiches sont classées dans le bureau technique.

SARL des Etablissements

**RAYMOND ROSE**

08700 NEUFMANIL



**CERTIFICAT de CONFORMITE**  
**Aux STIPULATIONS d'une COMMANDE**  
Etabli par l'industriel FOURNISSEUR  
Conformément à la NORME NF L 00-015

<b>CLIENT</b>			
Référence CDE Client	Commande N°	Du :	
Référence Expédition RR	BL N°	Du :	
Quantités expédiées			
Destination			

<b>CARACTERISTIQUES PRODUITS</b>	
CODE	
Désignation	
<b>CMU</b> ( charge maximum d'utilisation)	
Coefficient de sécurité	
<b>CR</b> (charge de rupture mini)	

**Nous certifions que la fourniture citée en référence a été fabriquée conformément aux spécifications techniques du marché et que, après les opérations de contrôle et essais effectués, elle répond sous tous ses aspects aux spécifications particulières du plan et normes en vigueur.**

Observations :

Date :

Signature :



CLIENT			
Réf. Commande		Du	
Désignation	Quantité du lot		
	N° lot		
PLAN		indice	

**Consignes particulières et cahier des charges**

**MATIERE :**  
 Qualité :  
 N° coulée utilisée : CCPU ci-joints

**TRAITEMENT THERMIQUE:**

DURETE demandée :	obtenue

ESSAIS en CHARGE:	demandé	obtenu
CMU		
Coeff. De sécurité		
Charge d'ÉPREUVE		
Charge de RUPTURE mini		

**TRAITEMENT de SURFACE :**

**MARQUAGE :**

**Essai Fonctionnel :**

**Aspect Général :**

RELEVÉ DIMENSIONNEL		
Cotes du PLAN	obtenues	Observations
Observations particulières :		

		Le responsable QUALITE	
<b>DECISION</b>			
	Accepté		
Refusé	Date		



Client			
Réf. CDE		Du	
Quantités		N° lot	
Réf. PIECE			
Désignation			
N° plan			

**CERTIFICAT D' EPREUVE en CHARGE**

CONSIGNES particulières et CAHIER des CHARGES				Décisions :
Matière		N° coulée:	Voir CCPU joint	
<b>Essai en CHARGE</b>				
CMU				
Charge épreuve				
Charge rupture				
Décision		Date		Le responsable qualité :
				E.DUBOIS

SARL des Etablissements

**RAYMOND ROSE**

08700 NEUFMANIL



<b><u>Client:</u></b>	
<b><u>N° Commande</u></b> <b><u>Client:</u></b>	
<b><u>Réf. Livraison.</u></b> <b><u>BL n°</u></b>	

NEUFMANIL, le

**DECLARATION de CONFORMITE « CE »**

**Directives 89/392/CEE et 91/368/CEE**

Nous, soussignés Ets RAYMOND ROSE,

Certifions que le matériel ci-dessous désigné est conforme aux exigences essentielles de sécurité et de santé transposés par les décrets 92-766, 92-767 du 29 Juillet 1992 et l'arrêté du 18 Décembre 1992.

Nous certifions également que ce matériel a été réalisé conformément aux dispositions de notre système d'assurance qualité (Manuel qualité, Recueil de procédures, Recueil d'instructions d'exécution du contrôle).

Le gérant  
A.DUBOIS