



# MECA-MAT

MÉCANIQUE DE PRÉCISION

## MANUEL QUALITE

### ISO 9001 V\_2015 – EN 9100 V\_2018

**Adresse de la société :**

S.A.R.L MECA-MAT  
Z.A.C de Beaulieu ,30-32, rue Charles Durand 18000 Bourges

Evolution du manuel qualité		
00	Création	09/03/2026

**REDACTION :**

Mr Nicolas Charret – Responsable Qualité

Date 09/03/2026

Visa :

**APPROBATION :**

Mr Olivier De Sousa – Dirigeant

Date 09/03/2026

Visa :



## 0. OBJET :

Pour atteindre l'ensemble des objectifs qualités définis par la Direction de la Société MECA-MAT, dans une démarche processus d'amélioration continue, notre organisme a mis en œuvre un système de management de la qualité (SMQ).

Ce système Qualité garantit la maîtrise des processus de notre entreprise ainsi que la prise en compte des exigences de nos clients afin de les satisfaire.

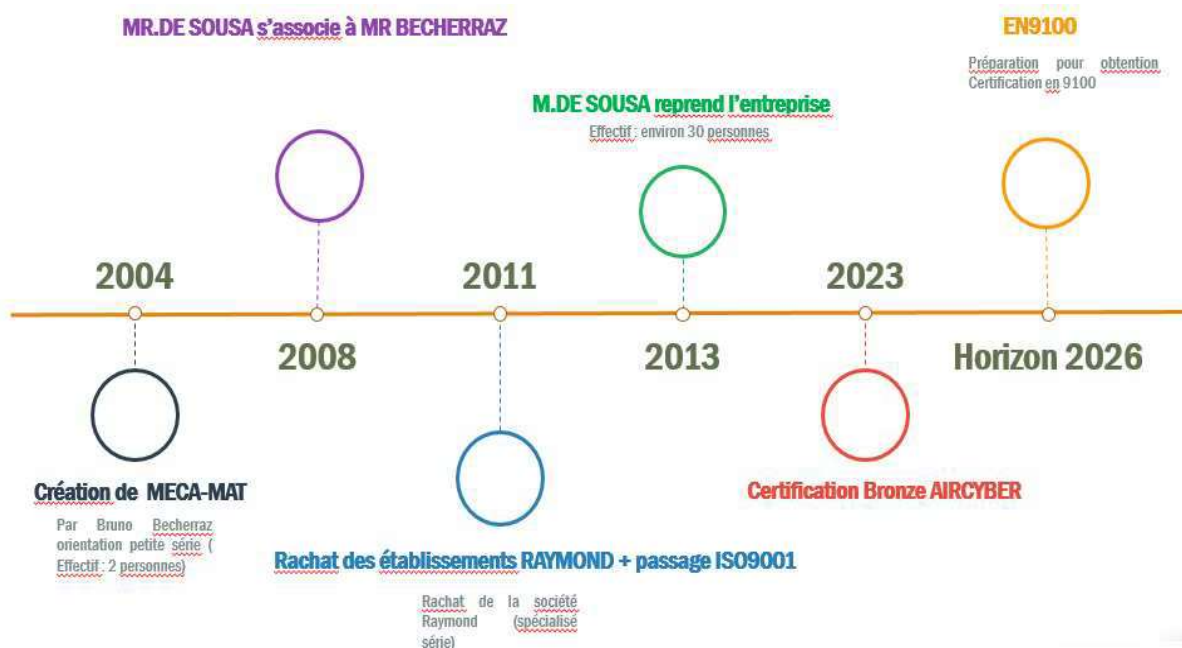
Le présent manuel qualité décrit ce SMQ, ainsi que les interactions entre les processus.

### *0.1 - Périmètre d'application*

Le système mis en place dans ce document couvre l'ensemble de nos activités et s'applique à l'ensemble des collaborateurs de l'entreprise.

La direction notifie par la présente qu'à tous les niveaux de l'entreprise, le système de management de la qualité et son Manuel doivent être scrupuleusement respectés.

### *0.2 - Historique de la société :*





*0.3 - engagement de la direction*



La satisfaction client est un devoir essentiel dans notre métier. La politique de Méca-Mat prévoit pour cela 5 enjeux prioritaires, à savoir :

- Satisfaire les exigences clients,
- Respecter les exigences légales et réglementaires.
- Améliorer le système Qualité
- Pérenniser l'entreprise.
- Etre certifié EN 9100 et maintenir notre certification ISO 9001

Pour y arriver, nos actions et objectifs doivent contribuer à suivre et améliorer les points suivants :

- Respect des délais
- Mesurer et réduire la non-qualité exportée
- Suivi et traitement de la non-qualité
- Mesurer et maintenir / accroître la satisfaction client
- Maintenir le système documentaire a jour
- Suivre le chiffre d'affaire et trouver de nouveaux marchés

En tant que dirigeant de l'entreprise Méca-mat, je m'engage à mettre les ressources nécessaires en vue de la réussite de ce programme. Je confie à Mr Charret le suivi du SMQ et des indicateurs.

Par la revue de direction annuelle, je m'assurerai que nous atteignons et revoyons les objectifs et au besoin, solliciterai des actions correctives.

Je compte sur votre implication et votre motivation dans le même but.

Le gérant, De Sousa  
Olivier  
Le 09/03/2026





## 1. DOMAINE D'APPLICATION

### *1.1 – Généralités*

Le système Qualité ainsi décrit dans ce présent manuel s'applique à l'ensemble des prestations fournies à nos clients dans le souci permanent de leur satisfaction et pour démontrer notre aptitude à les respecter. S'il existe un conflit entre les exigences de la présente norme et les exigences du client, légales ou réglementaires, ce sont ces dernières qui prévalent.

### *1.2 – Périmètres d'application*

La société MECA-MAT, dont le domaine d'application du système de management de la qualité est le suivant : **Réalisation d'opérations d'usinages, montages de sous-ensembles et sous-traitances.** Notre organisme, n'ayant pas de conception et développements produits, le § 8.3 ne s'applique pas car les activités de fabrication sont entièrement fournies par les clients.

## 2. REFERENCES NORMATIVES

ISO 9001 version 2015  
EN 9100 version 2018

## 3. DEFINITIONS – TERMINOLOGIE.

Toutes les définitions sont notées dans les documents Qualité, si cela s'avère être utile.

## 4. CONTEXTE DE L'ORGANISME

### *4.1 – Compréhension de l'organisme et de son contexte*

L'entreprise MECA-MAT fonctionne dans le contexte commercial et concurrentiel suivant :

- MECA-MAT est sous-traitant
- Conserver les clients existants
- Obligation de certification ISO 9001 et EN 9100 pour intégrer de nouveaux clients
- 

L'entreprise MECA-MAT a défini des enjeux lors de la revue de Direction. Ces enjeux sont revus à chaque revue de Direction.

### *4.2 – Compréhension des besoins et attentes des parties intéressées*

*Les besoins et attentes des parties intéressées sont formalisés dans un tableau des parties intéressées.*

### *4.3 – Domaine d'application du Système de Management Qualité*

Le domaine d'application du SMQ est la réalisation d'opérations d'usinages, montages de sous-ensembles et sous-traitances.

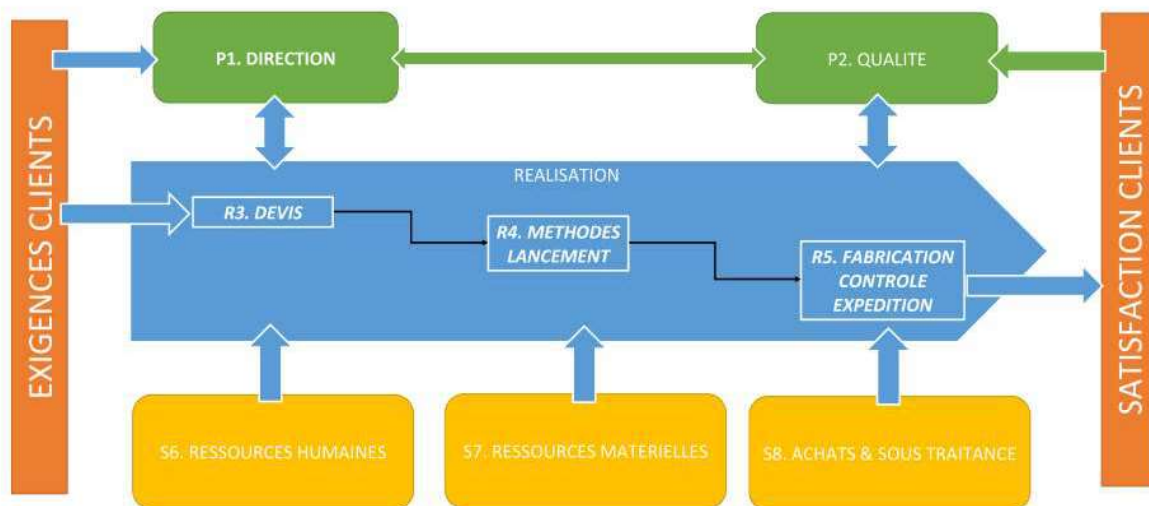
Les clients de la société MECA-MAT ne nous confient jamais de conception et développement de produits. Ces derniers nous transmettent uniquement les plans des pièces à réaliser, accompagnés de leurs exigences. Le chapitre §8.3 « Conception et développement de produits et services » n'est pas applicable à notre Organisme.

#### 4.4 – Système de Management Qualité et ses processus

La cartographie des processus est la suivante :

**MECA-MAT**  
MÉCANIQUE DE PRÉCISION

### CARTOGRAPHIE DES PROCESSUS

F24\_01  
24/03/2026**NOTA**

Les données d'entrée, de sortie, et les interactions sont définies complémentaiement dans les fiches processus.

Chaque processus est décrit dans un document propre reprenant les éléments suivants :

- La description du processus
- Les interactions avec autres processus (éléments d'entrées - les éléments de sortie)
- Les ressources nécessaires
- Les responsabilités et autorités

Les critères de mesure d'efficacité sont les audits internes et les indicateurs notés dans les fiches processus.

Les risques sont formalisés dans le document d'analyse des risques et opportunités.

Le cas échéant, les opportunités d'amélioration sont formalisées dans les comptes rendus d'audit, le compte rendu de revue de Direction ou le tableau de bord.



## 5. LEADERSHIP

### 5.1.- Leadership et Engagement

L'ensemble de la communication à la Qualité est mis en place par des revues de direction et par l'affichage sur les panneaux de communication.

La politique et les objectifs, les responsabilités, la planification de la qualité sont établis en Revue de Direction.

La Direction assure au quotidien que les exigences des clients sont formalisées, transmises aux salariés, comprises par ces derniers et que le niveau de satisfaction est mesuré.

Pour toute insatisfaction client, une fiche de non-conformité est émise et le personnel en est informé immédiatement.

### 5.2.- Politique

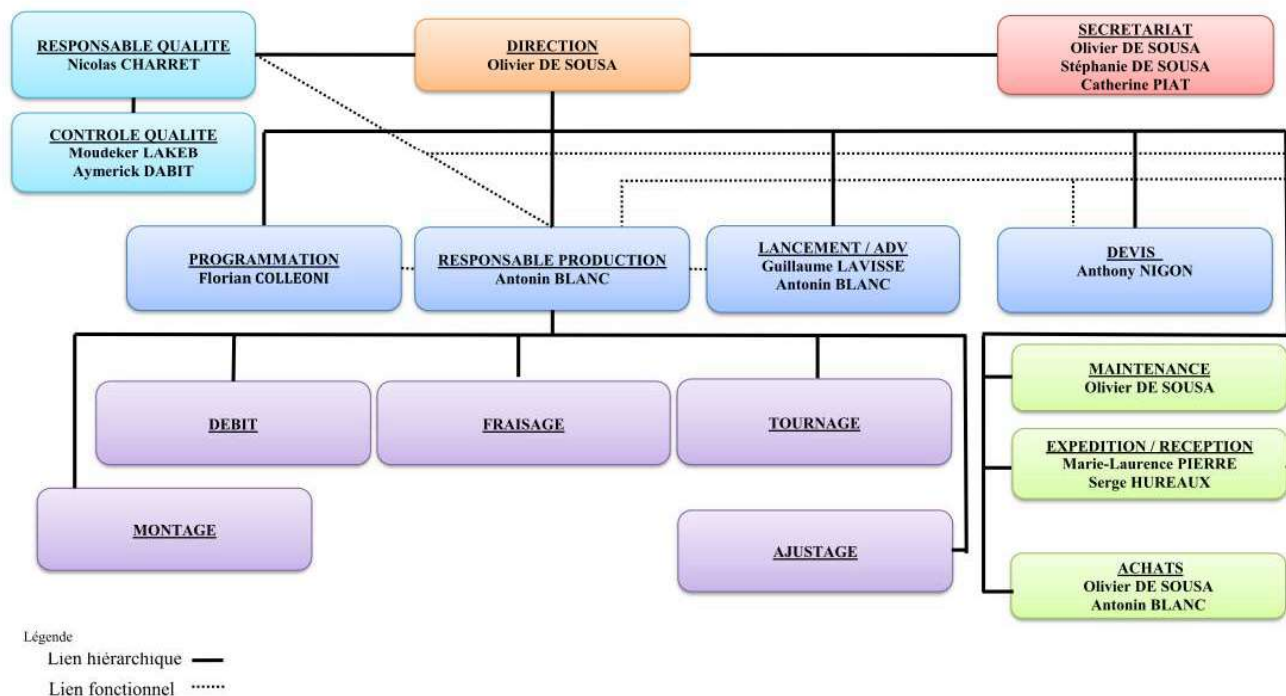
La politique Qualité est fusionnée avec l'engagement de la Direction. Cette dernière est affichée sur le panneau de communication de l'atelier.

### 5.3 – Responsabilité, autorité et communication.

#### 5.3.1 – Responsabilité et autorité



## ORGANIGRAMME MECA-MAT



Mis à jour le 11/02/2026

Des Fiches emplois sont détenues par le Gérant.



### *5.3.2.- Représentant de la Direction*

Le Gérant est le représentant de la Direction. Il s'assure de la mise en œuvre permanente du SMQ.

### *5.3.3.- Communication interne*

La communication interne se fait suite aux revues de direction et de la diffusion des PV de réunions, afin de tenir l'ensemble de notre personnel informé de notre démarche et de le fédérer.

## **6. PLANIFICATION**

### *6.1 Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités*

Les risques sont identifiés dans le fichier d'analyse des risques.

Les opportunités d'amélioration peuvent être émises :

- À l'issue de l'analyse des risques
- Par les salariés à tout instant
- À l'issue des revues de Direction

### *6.2 – Objectifs Qualité et planification des actions pour les atteindre*

Les objectifs Qualité sont notés dans les indicateurs.

Les éventuelles actions à mener pour atteindre ces objectifs sont notées dans le compte rendu de revue de Direction.

### *6.3 – Planification des modifications*

Toute modification impactante pour le SMQ sera évoquée en revue de Direction, afin de prendre les décisions relatives aux conséquences, à l'intégrité du SMQ, aux ressources et aux autorités et responsabilités.

## **7. SUPPORT**

### *7.1 Ressources*

La politique générale de notre organisme détermine et fournit les ressources nécessaires pour mettre en œuvre et entretenir notre système de management de la qualité afin d'améliorer en permanence son efficacité pour accroître la satisfaction des clients en respectant leurs exigences et les exigences légales et réglementaires.

Ces ressources comprennent les ressources humaines, les compétences spécifiques, les habilitations, les infrastructures organisationnelles et les ressources technologiques et financières.

De même l'organisme doit s'assurer des rôles, des responsabilités et les autorités doivent être définis, documentés et communiqué.

Pour le suivi des machines, tous les jours, les opérateurs vérifient leurs machines.

Les matériels soumis à vérification obligatoire sont suivis dans le registre.

La maintenance préventive est réalisée en interne suivant les plannings affichés au poste.

La maintenance curative des machines est suivie par un prestataire extérieur IDEM.

Toutes les connaissances nécessaires à la mise en œuvre des processus et à l'obtention de la conformité des produits sont formalisées dans les documents du SMQ.

Des fiches méthodes peuvent être présentes dans l'atelier pour noter des aides techniques de réalisation.



### ***7.2 Compétences***

La gestion des compétences est décrite dans le processus PrS6 Ressources Humaines.

La direction de l'organisme sélectionne et affecte le personnel en fonction de ses compétences aux postes définis, afin que leurs activités qui ont toutes une incidence sur la qualité de nos produits soient conformes aux exigences. Le processus PrS6 Ressources Humaines détaille les activités réalisées pour la gestion des ressources humaines.

### ***7.3 Sensibilisation et 7.4 Communication***

Les affichages présents sur le tableau de l'atelier ont pour but de rappeler la politique et les objectifs Qualité, les résultats obtenus et les objectifs fixés, les retours clients.

### ***7.5 Informations documentées***

La gestion des informations documentées est décrite dans la procédure P05 DOCUMENTATION.

## **8. REALISATION DES ACTIVITES OPERATIONNELLES**

### ***8.1.- Planification et maîtrise opérationnelle***

Le système de management Qualité est planifié et maîtrisé, comme expliqué en 4.4.

Si des caractéristiques clés ou éléments critiques sont mentionnés dans le cahier des charges, nous appliquons les exigences du client.

La gestion de configuration est assurée par Clipper.

La sécurité des produits et leur intégrité est assurée par le rangement de l'atelier, l'identification et l'emballage de chaque lot individuellement.

La sous-traitance (transfert d'activité) est maîtrisée et suivie dans Clipper

### ***8.2.- Exigences relatives aux produits et services***

Les PrR3 DEVIS et PrR4 METHODE - LANCEMENT décrivent ce qui est prévu par l'entreprise pour la partie réponse aux appels d'offres et le traitement des commandes clients.

### ***8.3.- Conception et développement***

Les clients de la société MECA-MAT ne nous confient jamais de conception et développement de produits. Ces derniers nous transmettent uniquement les plans des pièces à réaliser, accompagnés de leurs exigences. Le chapitre 8.3 « Conception et développement de produits et services » n'est pas applicable à notre Organisme.

### ***8.4.- Achats***

Le processus relatif aux Achats est le PrS8 ACHATS & SOUS-TRAITANCE.

### ***8.5.- Production et prestation du service***

Le processus PrR5 FABRICATION-CONTROLE-EXPEDITION décrit les activités de production appliquées MECA-MAT.

Le service lancement enregistre cette commande dans Clipper. Les produits fournis par le client font l'objet d'un contrôle visuel et sont identifiés.



Les personnes autorisées à élaborer, modifier et approuver les programmes sont identifiées dans le tableau de polyvalence.

Seul le procédé spécial de collage (voir restriction IP11) est réalisé en interne

L'identification et la traçabilité des produits sont assurés via Clipper

- *Manutention* : Toutes les précautions sont prises pour que les produits, pendant leur séjour dans nos locaux soient protégés contre les chocs, les salissures, la prévention, la détection et l'enlèvement de corps étrangers... etc. ... y compris les conditions particulières de produits sensibles (port de gants pour pièces d'aspect, selon certains traitements...etc.).
- *Stockage* : Les produits sont stockés dans les zones réservées à cet effet. Les produits font l'objet d'une identification adapté.
- *Emballage* : L'emballage est apte à assurer les conditions d'environnement spécifiées ou propre à protéger le produit avec la plus grande efficacité.
- *Expédition* : Aucun produit n'est libéré de la production sans avoir suivi les contrôles prévus et final. Ne sont remis aux expéditions que les produits conformes ou dérogés.

#### ***8.6.- Libération des produits et services.***

Les autorités de libération sont décrites dans le processus PrR5 FABRICATION-CONTROLE-EXPEDITION et le F06 tableau de polyvalence.

#### ***8.7.- Maîtrise des éléments de sortie non conformes***

La gestion des non conformités est décrite dans la procédure PrP2 QUALITE + P04 Non conforme

### **9. EVALUATION DES PERFORMANCES**

L'évaluation des performances est réalisée par :

- Le suivi des objectifs
- L'évaluation de la satisfaction des clients est réalisée via l'analyse des retours OTD et OQD des clients.
- Les audits internes sont réalisés suivant le planning F08.
- La revue de Direction annuelle

### **10. AMELIORATION**

Les axes d'amélioration sont générés et gérés par le processus PrP2 QUALITE.

Si les actions correctives n'ont pas été effectuées à temps et/ou ont été inefficaces, une nouvelle action est intégrée au plan d'action sous Clipper.