

 Gestamp Prisma	MANUEL DE MANAGEMENT QUALITE / SECURITE / ENVIRONNEMENT	Indice : L
		Date : 07/02/2019
		Page : 1 / 21

MANUEL DE MANAGEMENT QUALITE / SECURITE / ENVIRONNEMENT



Ce manuel est disponible sur simple demande auprès de la société GESTAMP Prisma

SOMMAIRE

§	TITRE	PAGE
	Sommaire	2
	Suivi des modifications	2
1	GESTAMP GROUPE + domaine d'application + explication processus	3/4
2	Présentation de Gestamp PRISMA	4/9
3	Environnement de l'Entreprise	9/10
4	Système de management Qualité, Sécurité, Environnement Schéma des finalités du système de management de la qualité, de la sécurité et de l'environnement Schéma de synthèse des parties intéressées de Gestamp Prisma Cartographie des processus Matrice de correspondance entre les processus et les chapitres de la norme ISO 9001 + IATF 16949	10/12
5	Démarche Sécurité, Environnement Détermination des objectifs et cibles par la Direction, le service Q.S.E, à partir des AES et ERP identifiés Maîtrise opérationnelle des activités produits et services associés à des AES et ERP Maîtrise de l'activité Prévention des situations d'urgence et capacité à réagir.	13/14
6	Sécurité du produit	15/19
7	Fonctions supports	20/21
8	Exigences clients spécifiques (« CSR=customer specific requirements ») + annexe et plan d'actions	22

SUIVI DES MODIFICATIONS

Suivi des modifications		
Indice	Date	
OR	03/09/2007	Manuel de Management Qualité / Environnement d'origine
A	26/02/2009	Mise à jour du système
B	12/01/2010	Changement de la cartographie et simplification du Manuel
C	17/02/2010	Modification politique environnement
D	08/02/2011	Intégration QSE
E	24/12/2012	Mise à jour documentaire
F	29/04/2013	Mise à jour du système
G	02/06/2014	Mise à jour plan, clients
H	16/07/2015	Mise à jour clients
I	22/05/2018	Evolution du manuel suite à transition IATF
J	25/07/2018	Mise à jour suite à NC mineure IATF
K	29/08/2018	Mise à jour suite à audit complémentaire IATF
L	07/02/2019	Mise à jour suite à audit interne GESTAMP

1 DOMAINE D'APPLICATION

PRISMA est une entité du groupe GESTAMP qui est présent dans 21 pays du monde, comporte 100 sites (production, R&D, business unit...) et plus de 10 000 salariés.

Zoom sur l'implantation européenne :



Voici les différentes familles de pièces pour lesquelles GESTAMP fabrique :



We center our business on the following main lines of products:

- Body-in-White
- Chassis
- Mechanisms (Edscha)

	MANUEL DE MANAGEMENT QUALITE / SECURITE / ENVIRONNEMENT	Indice : L
		Date : 07/02/2019
		Page : 4 / 21

Il existe différents procédés de production au sein du groupe :

- Emboutissage à chaud/emboutissage à froid
- Profilage
- Hydroformage
- Soudure MAG/soudure manuelle
- Poinçonnage
- Découpe plasma/découpe laser
- Traitement de surface et peinture

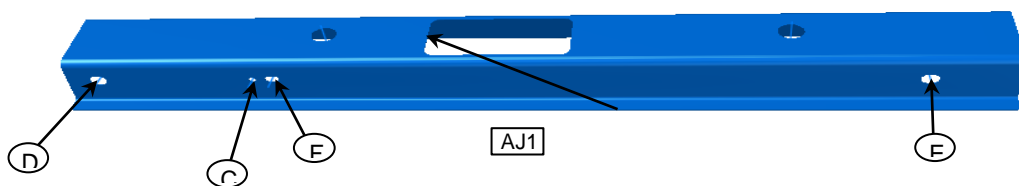
Tous les clients automobiles sont représentés dans le groupe GESTAMP.

A l'échelle de notre site : GESTAMP PRISMA.

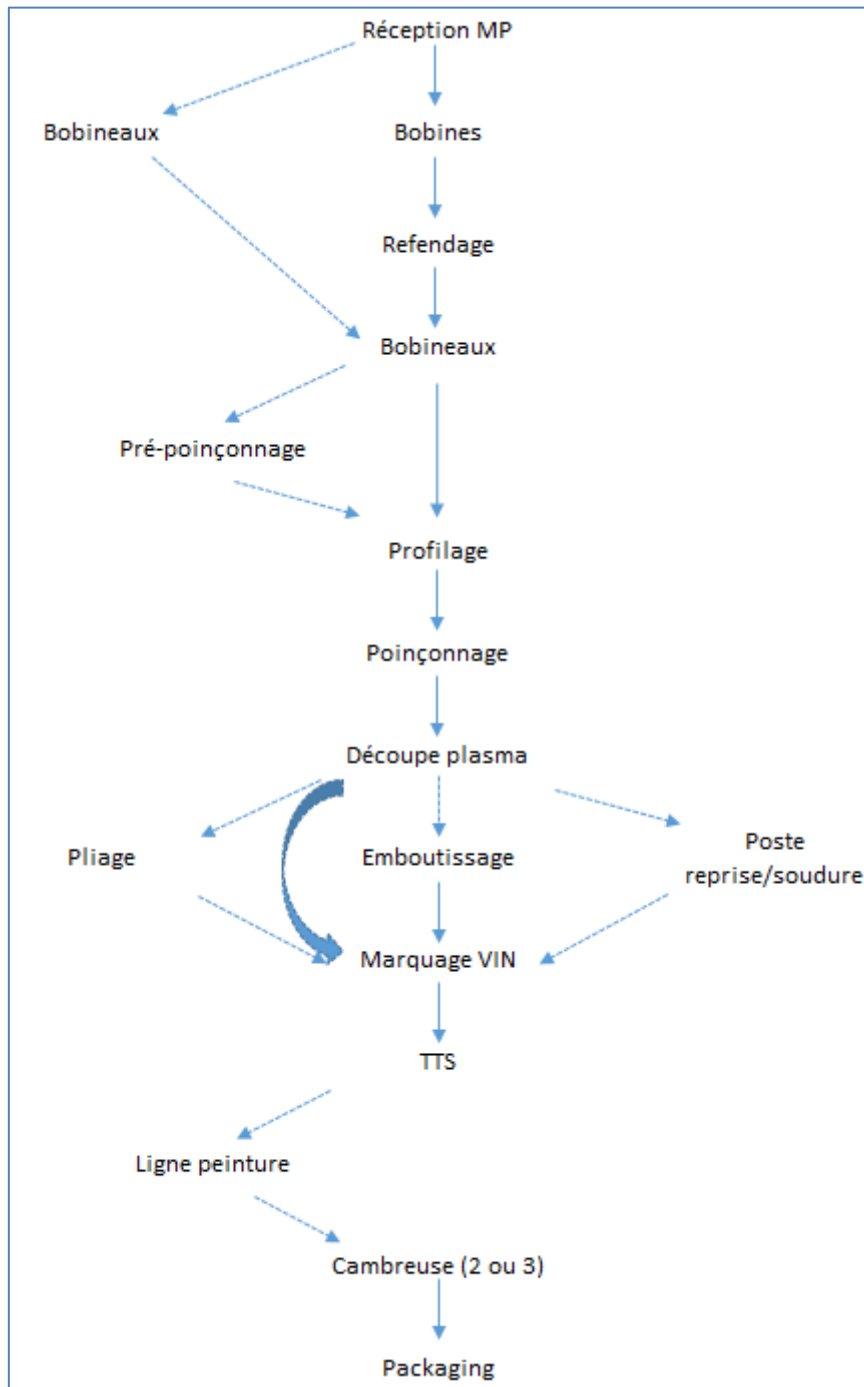
Le Système intégré de Management de la QSE s'applique à la société GESTAMP PRISMA pour la production par profilage à froid de :

- Longerons pour véhicules industriels
- Produits automobiles et divers issus de profilés ouverts ou soudés
- Profils pour l'industrie du BUS.

La conception produit est exclue de notre périmètre applicable, celle-ci étant réalisée par nos clients. Dans la pratique, nous travaillons suivant les plans et spécifications clients.



- Explication de notre Processus de fabrication (poids lourds):



2 PRESENTATION DE GESTAMP PRISMA

Raison Sociale : GESTAMP PRISMA
Statut : SAS
Siège Social : Usine de Messempré BP 6 - 08110 PURE
Téléphone : +33(0)3.24.27.85.85

Télécopie : +33(0)3.24.27.85.71
Registre de Commerce : RCS SEDAN 410 140 396
Code A.P.E : 2433 Z
N° SIRET : 41014039600038
INTRACOMMUNAUTAIRE : FR62410140396

HISTORIQUE

- 1903 - Création des forges de MESSEMPRE par la famille BOUTMY.
- 1911 - Rachat par la société DE WENDEL.
- 1923 - Construction de la nouvelle usine dont une grande partie des bâtiments abritent les installations actuelles.
- 1947 - Modernisation de la source d'énergie des laminoirs par l'installation d'une sous-station électrique alimentée par une ligne haute tension de 60000 KW.
- 1951 - Fusion de DE WENDEL et de SIDELOR lors de la création de SOLLAC (société lorraine de laminage continu). L'usine de MESSEMPRE devient une filiale de WENDEL SIDELOR (devenu USINOR SACILOR puis USINOR par la suite lors de la reconversion de la sidérurgie)
- 1958 - Reconversion de la société dans le Profilage à froid. Fabrication de palplanches à froid, utilisée pour la construction de canaux fluviaux.
- Extension des bâtiments.
- 1973 - Changement de raison sociale, la société devient PROFILES ET TUBES DE L'EST (P.T.E.)
- Les activités concernent principalement le secteur automobile et le bâtiment.
- 01/1986 - PROFILES ET TUBES DE L'EST entre dans le groupe G.P.R.I. filiale de USINOR
- 1992 - USINOR se sépare des activités de premières transformations dont fait partie le groupe G.P.R.I. donc P.T.E.
- Les salariés rachètent l'entreprise (RES).
- 1993 - Développement de l'activité « LONGERON DE CAMIONS en tant que produit parachevé » livraison de longerons prêts à monter.
- Redistribution des fabrications au sein du groupe G.P.R.I.
- Rachats de profileuses pour fabrication de PRODUITS SOUDES.
- Création du site PROFILES DU SUD EST (P.S.E) à Villette d'Anthon (Fabrication de profilés pour car et bus).
- 07/1996 - Dépôt de bilan

- 06/1997 - Rachat par le groupe ARIES INDUSTRIE, changement de raison sociale, la société devient ARIES INDUSTRIE.
- 09/1999 - Changement de raison sociale, la société devient PRISMA S.A. sur deux sites : MESSEMPRE et VILLETTE D'ANTHON
- 01/2001 - Rachat par le groupe ThyssenKrupp, les deux sites de MESSEMPRE et VILLETTE D'ANTHON deviennent PRISMA S.A. une entreprise de ThyssenKrupp Automotive
- PRISMA devient une SAS Société à actions simplifiées
- 10/2001
04/2002 - Changement de raison sociale PRISMA SAS devient ThyssenKrupp PRISMA
- 06/2006 - Fermeture du site de Villette d'Anthon et rapatriement des fabrications de profilés ouverts sur le site de Messempré
- 11/2006 - Réorganisation au sein du groupe ThyssenKrupp, ThyssenKrupp Automotive devient ThyssenKrupp Technologies.
- 2007 - Réorganisation au sein du groupe ThyssenKrupp, ThyssenKrupp Technologies devient ThyssenKrupp Steel.
- 2011 - Rachat de ThyssenKrupp Metal Forming par Gestamp

RÉFÉRENCES CLIENTS

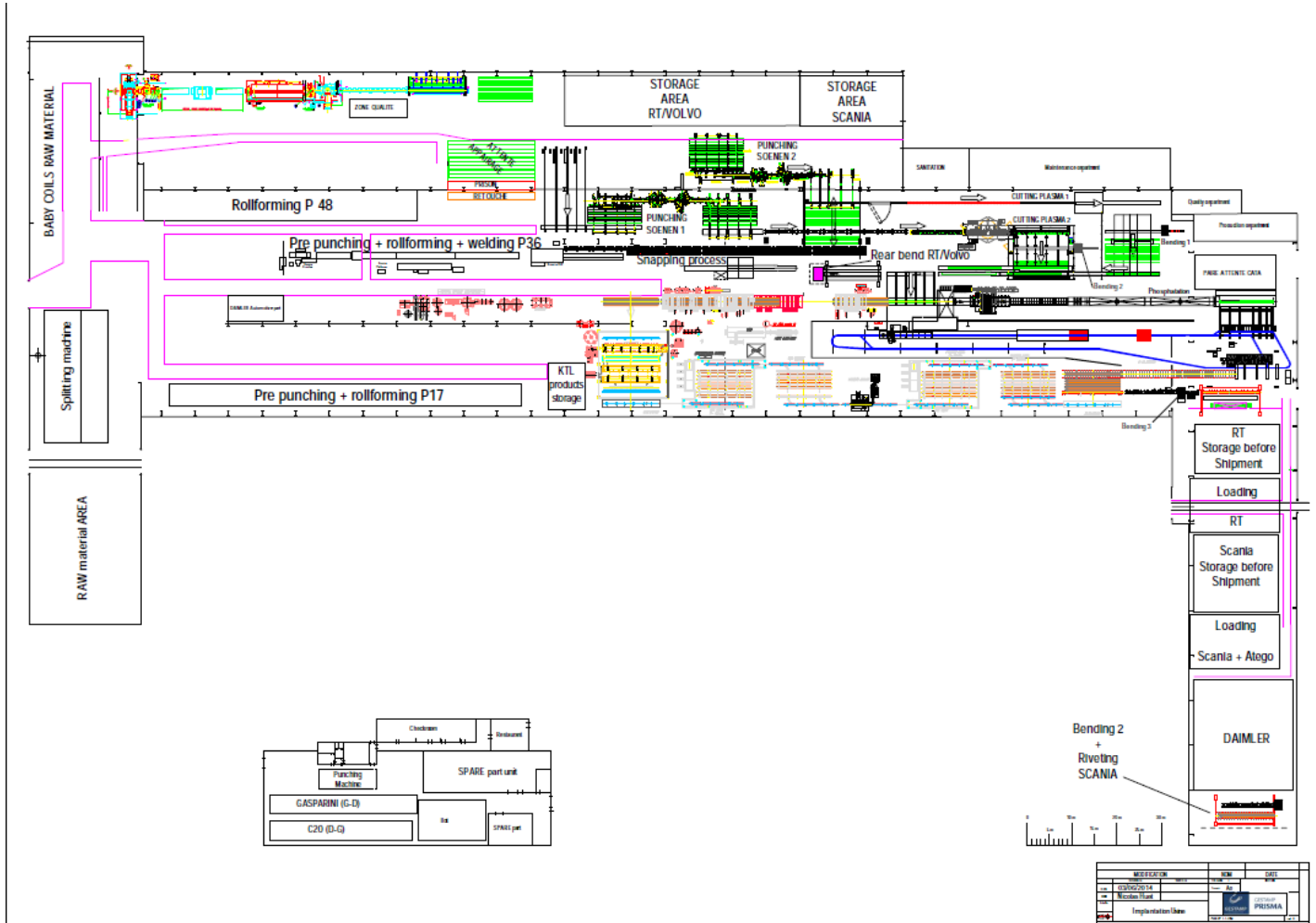
RENAULT TRUCKS VOLVO,
IVECO BUS,
DAIMLER,
SCANIA,
GESTAMP FAREHAM (HONDA),
GESTAMP NOURY (Projet PSA – K0).



DAIMLER

IVECO
BUS

RESSOURCES INFRASTRUCTURES



3 ENVIRONNEMENT DE L'ENTREPRISE

Situation locale

Les installations s'étendent sur une superficie d'environ 11,5 hectares. Des habitations sont situées du côté de l'entrée de l'Usine.

Hydrogéologie

La nappe d'eau est située à 2,95 m de profondeur à l'emplacement du site.

Hydrologie

A l'ouest du site passe l'Aulnois, petit ruisseau classé en catégorie 1B, affluent de la Chiers.

Climatologie

Les vents dominants sont observés pour les directions suivantes:

- Secteur Sud-Ouest (entre 200° et 280°)
- Secteur Est (entre 60° et 80°)

Qualité de l'air

Il n'existe pas de données concernant la qualité de l'air sur le secteur.

On peut toutefois noter que Gestamp Prisma n'est pas répertorié dans la liste des principaux établissements industriels à la source de rejets atmosphériques.

Faune et flore

Le site de la société ne se trouve sur aucun espace naturel protégé.

Néanmoins on compte à proximité du site, deux ZICO intégrant, pour la première, la partie nord de la commune de PURE et pour la seconde, le sud du territoire communal de OSNES.

Concernant la commune de PURE, elle n'est pas citée au titre des 27 communes des secteurs importants.

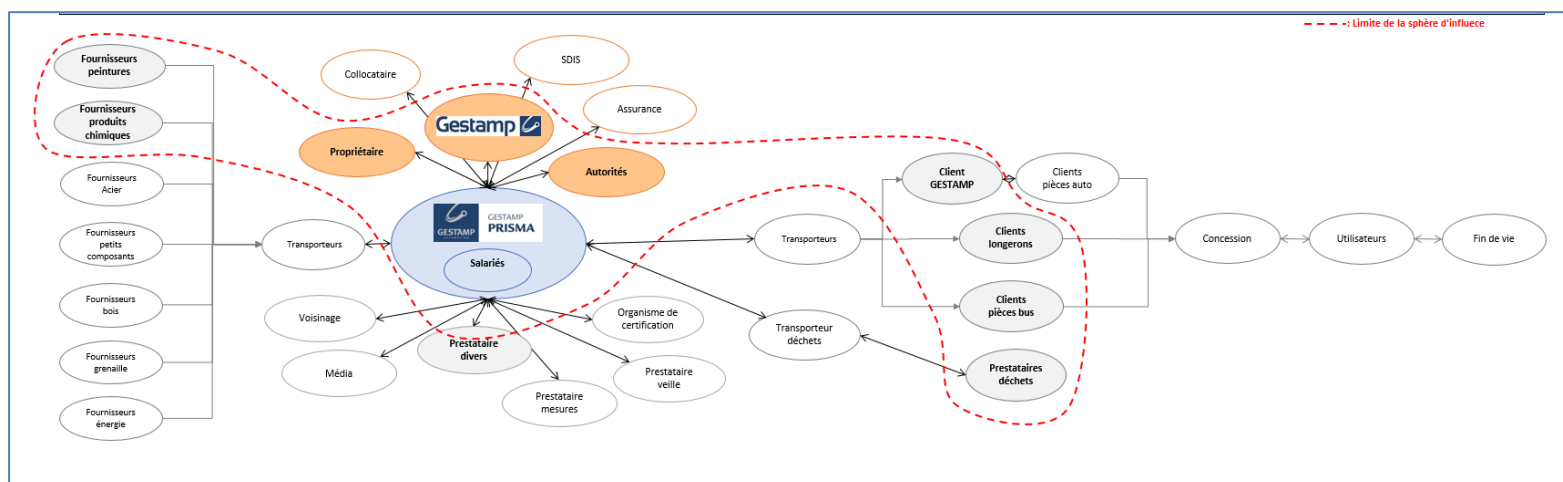
Pour la ZICO dont OSNES fait partie aucun statut de protection particulier n'est à signaler.

4 SYSTEME DE MANAGEMENT QUALITE, SECURITE, ENVIRONNEMENT

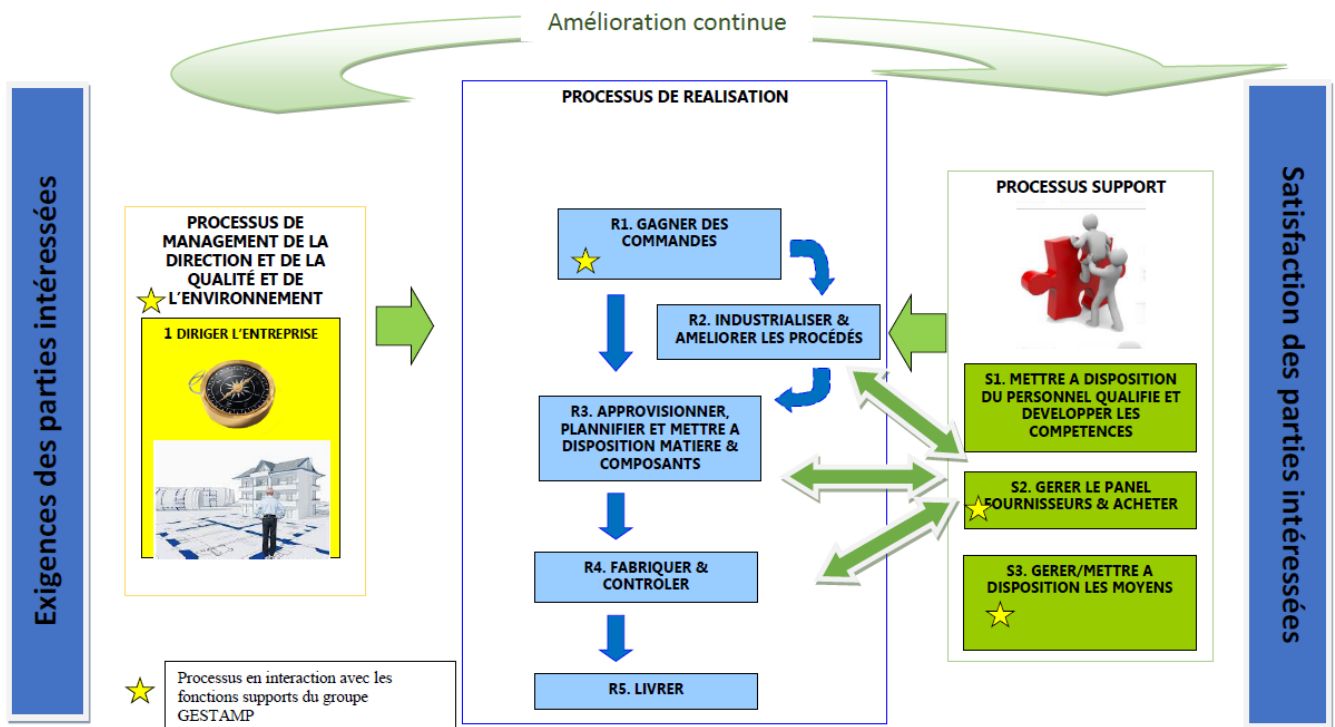
GESTAMP PRISMA a mis en place et entretient un système de management de la qualité, de la sécurité et de l'environnement (SMQSE) en accord avec les référentiels ISO 9001 version 2015, IATF 16949 version 2016, ISO 14001 version 2015 et utilise un standard groupe « GHSS » qui est en constante évolution (ce standard reprend les grandes lignes de l'ISO45001).

L'application de ce système dans la logique de l'amélioration continue permet à GESTAMP Prisma d'accroître la satisfaction des parties intéressées nommées ci-dessous

Schéma de synthèse des parties intéressées de Prisma : « Sphère d'influence ».



Cartographie des processus version Avril 2019:



Il existe une fiche descriptive plus détaillée par processus, mettant en évidence les interfaces et interactions entre les processus. Ci-dessous, pilotes et suppléants:

M- Lise/Pauline/Benjamin	R3- Coralie/Farid	R5- Coralie / Farid	S2- Anaïs / Jean-Pierre (acteurs: Stéphane C / Patrice)
R1- Frédéric/Dorothee + R2- Stéphane P/Renaud	R4- Didier / chefs de zone / Benjamin	S1- Apolline / Audrey OB	S3- Julien / Florian (acteurs: Robin/Lucie/Benjamin)



Matrice de correspondance processus/chapitres IATF 16949 :

Processus	Exigence IATF 16949:2016																											
	4.1	4.2	4.3	4.4	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3	7.4	7.5	8.1	8.2	8.3	8.4	8.5	8.6	8.7	9.1	9.2	9.3	10.1	10.2	10.3
M Diriger l'entreprise	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
R1 Gagner des commandes	x	x	x	x				x								x	x		x				x		x	x	x	
R2 Industrialiser & améliorer les procédés	x	x	x	x				x								x	x	x	x	x			x		x		x	x
R3 Approvisionner, planifier et mettre à disposition matière et composants	x	x	x					x								x				x					x			
R4 Fabriquer & contrôler	x	x	x					x	x		x	x	x		x	x	x			x	x	x	x		x		x	
R5 Livrer	x	x	x					x								x				x					x			
S1 Mettre à disposition du personnel qualifié et développer les compétences	x	x	x		x			x			x	x	x		x										x			
S2 Gérer le panel fournisseurs et acheter	x	x	x					x								x	x		x						x			
S3 Gérer/mettre à dispositions les moyens	x	x	x					x			x								x	x	x		x		x			
Fonction support Achats	x	x	x					x								x	x		x						x			
Fonction support ventes	x	x	x	x				x								x	x	x	x				x		x	x	x	
Fonction support IT	x	x	x					x			x								x	x	x		x		x			

5 DEMARCHE SECURITE, ENVIRONNEMENT

Détermination des objectifs et cibles par la Direction, le service Q.S.E, à partir des Aspects Environnementaux et des risques professionnels Significatifs identifiés

Le PDCA issue de la revue des Aspects Environnementaux significatifs et de l'évaluation des risques professionnels indique les responsabilités, les moyens humains et dans la mesure du possible, les moyens financiers et technologiques à mettre en œuvre, les délais de réalisation des plans d'actions et de mise en conformité ainsi que les indicateurs de suivi. Il permet de définir aussi les investissements et les formations nécessaires.

Les résultats sont présentés par les pilotes de processus lors des comités et revues de direction.

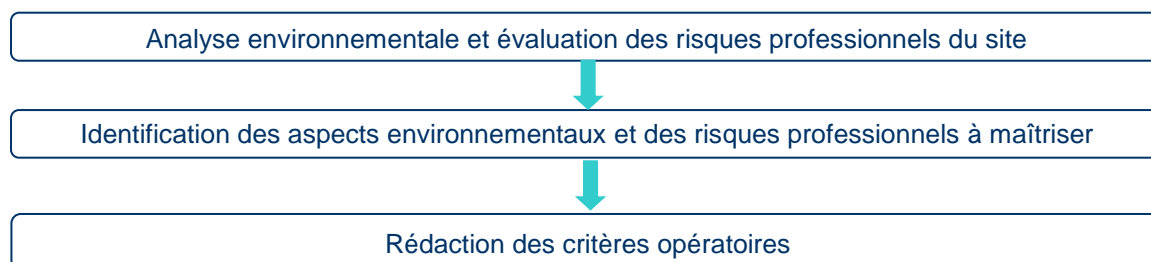
Maîtrise opérationnelle des activités produits et services associés à des Aspects Environnementaux et des risques professionnels Significatifs identifiés

A partir de l'analyse environnementale, de l'évaluation des risques professionnels, de la politique, des objectifs et des cibles, le service Q.S.E définit les aspects environnementaux et les risques des activités, produits et service à maîtriser.

Lorsque cette maîtrise nécessite la rédaction de critères opératoires, le service Q.S.E les rédige ou les fait rédiger.

Les critères opératoires sont formalisés dans des instructions.

La liste des documents ainsi établie figure à la fin du manuel.



Maîtrise de notre activité

Le Directeur Général demande à chacun de s'investir dans l'amélioration permanente de la qualité de nos produits et de nos performances environnementales ainsi que de la sécurité des salariés en enregistrant et en signalant aux services Q.S.E toute non-conformité faisant courir un risque à la qualité des produits réalisés, au personnel, à l'entreprise, aux riverains.

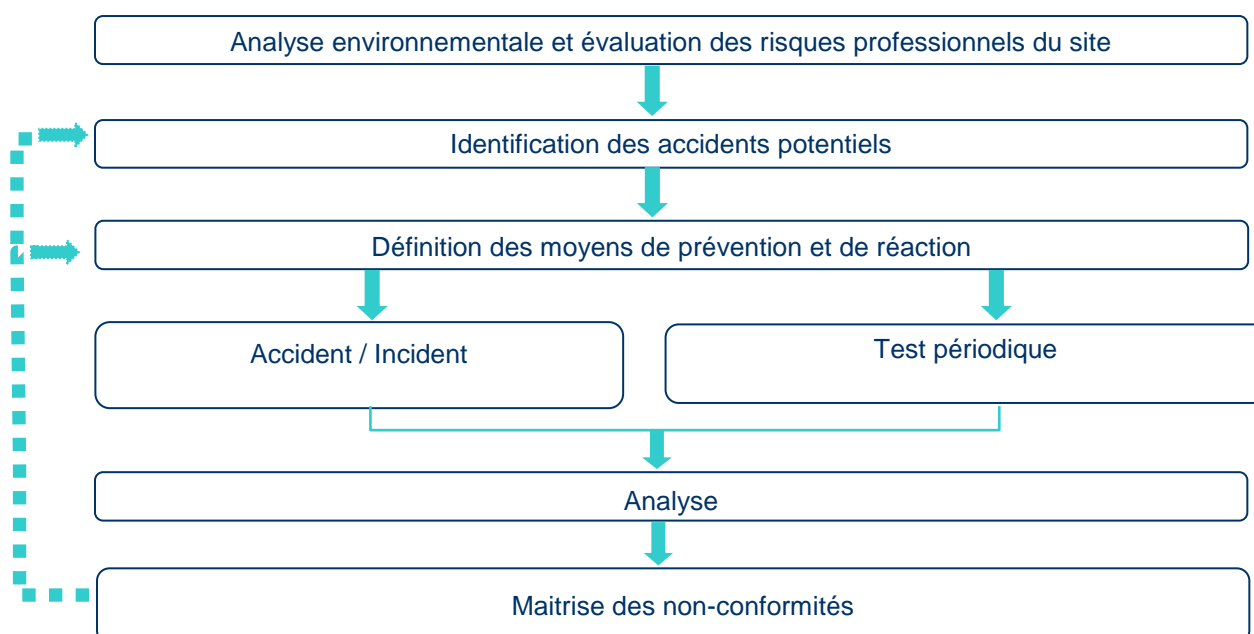
Les règles de traitement de la détection d'une non-conformité par GESTAMP PRISMA se trouve sous la responsabilité du processus QSE.

Prévention des situations d'urgence et capacité à réagir

L'identification des accidents potentiels et des situations d'urgence est effectuée à partir de l'analyse environnementale et de l'évaluation des risques professionnels.

Des critères opératoires sont alors rédigés sous la responsabilité du service Q.S.E afin de prévenir et/ou de réduire les impacts environnementaux et les risques professionnels qui peuvent y être associés.

Ces critères opératoires font l'objet d'instructions spécifiques et adaptées.



	MANUEL DE MANAGEMENT QUALITE / SECURITE / ENVIRONNEMENT	Indice J
		Date : 25/07/2018
		Page : 15/21

6 Sécurité produit (§ 4.4.1.2 de l'IATF 16949) :

Nos longerons font partie de la liaison entre le sol et le véhicule en lui-même, c'est sur eux que sont fixés tous les éléments de la caisse du véhicule final, une sorte de colonne vertébrale humaine.

Les longerons ne sont pas considérés comme pièce de sécurité en tant que telle mais chaque collaborateur doit avoir conscience de l'importance de cette pièce dans l'intégrité du véhicule.

Voici, point par point, la réponse à la norme concernant la sécurité du produit, une matrice spécifique identifie les activités menées par les processus pour maîtriser l'aspect sécurité du produit :

- A- Les exigences légales et réglementaires en matière de sécurité produit sont transmises par les clients. D'un point de vue général, les produits que nous fournissons ne sont pas assujettis à réglementation.
- B- Les informations relatives à la sécurité du produit sont généralement disponibles sur la documentation fournie par le client (plan, spécification, standard associé...) ou identifiées conjointement avec le client durant l'exécution du projet, à l'étape revue de la commande puis lors de l'industrialisation.
- C- N'étant pas concepteur du produit, les AMDEC produit ne s'applique pas chez GESTAMP Prisma.
- D- Voir point B. En complément, des caractéristiques spéciales complémentaires peuvent être identifiées lors des AMDEC processus lors de la phase industrialisation.
- E- Les plans de surveillances identifient les caractéristiques liées à la sécurité du produit ainsi que les contrôles effectués sur celles-ci aux différentes étapes de réalisation de la réalisation du produit.
- F- Le cas d'approbation spéciale est identifié lors de la revue des CSR et éventuellement lors de la revue de contrat. Le cas échéant, les documents concernés seraient soumis à approbation du BE/design de nos clients sur notre site. A ce jour, aucune exigence en matière d'approbation n'a été formulée pour nos clients.
- G- Les plans de réaction sont référencés dans les plans de surveillance.
- H- Les plans de surveillance identifient la responsabilité pour la réalisation des contrôles. En cas de non-conformité, la procédure PR 8-3-1 s'applique. Celle-ci définit l'instance qui traite et gère la responsabilité à chaque étape, celle du responsable de production lors d'un incident présentant pour un risque imminent sur la sécurité, ainsi que le processus d'escalade : responsable qualité puis direction et le responsable de la relation client en charge de communiquer avec le client.
- I- En complément de la sensibilisation du personnel sur l'importance de nos produits dans l'intégrité du véhicule, le cas échéant (caractéristique liée à la sécurité définies par le client) des formations spécifiques pourraient menées pour les techniciens méthodes (ex: conception sécuritaire) et pour les opérateurs de production (ex/ maîtrise des caractéristiques).
- J- Dès lors qu'une modification intervient sur le produit ou un procédé, celle-ci est traitée et validée conformément aux règles internes qui incluent l'analyse des impacts potentiels sur la sécurité du produit. Les modifications sont assujetties à approbation avant mise en œuvre.
- K- Les sources imposées par le client sont prises en compte et respectées. Le cas échéant (approvisionnement impactant la sécurité du produit), les contrats ou commandes d'approvisionnement (matière première, composant sous-traitance de procédé spécial) identifieraient les exigences en matière de sécurité du produit.
- L- Nos méthodes de gestion de la production permettent d'assurer la traçabilité depuis la réception matière jusqu'à la livraison client.
- M- Des dispositions sont en place (ex: fiche reflexe) pour pour permettre l'amélioration en fonction des retour d'expérience sur les produits réalisés.



GESTAMP
PRISMA

MANUEL DE MANAGEMENT QUALITE / SECURITE / ENVIRONNEMENT

Indice J

Date : 25/07/2018

Page : 16/21

Chez GESTAMP PRISMA, le product safety officier est Benjamin HOLVECK, il a autorité pour valider les AMDEC, une formation au PSO reste à réaliser d'ici Décembre 2019:

Product Safety Officer

Code

1002375

Requester

Corporate Quality Department

Deadline for completion

13/05/2017

Fields marked with (*) are mandatory

PSO Deputy Officer

(*)Full name	?	HOLVECK Benjamin
(*)Email address	?	Benjamin.holveck@de.gestamp.com
(*)Phone number	?	+33 6 25 57 49 08
(*)Title / Department	?	Responsable Qualité

Matrice des activités mises œuvre au titre de la sécurité relative au produit par processus :

M Diriger l'entreprise

- Politique et objectifs sécurité du produit et communication auprès des employés
- Code de conduite :
 - Signature du code d'éthique groupe par chaque salarié.
 - L'employé est sensibilisé sur la sécurité du produit et peut alerter sans crainte de représailles (comportement éthique)
 - Les managers exigent des employés d'alerter et de ne pas transiger avec les défauts ou non-conformités
- Procédure de traitement des non-conformités :
 - Une procédure d'escalade définie pour alerter la direction et communiquer avec les clients
 - Capitalisation des événements et enregistrement (retour d'expériences).

R1 Gagner des commandes

- Analyse des plans et standards prenant en compte la sécurité du produit.
 - Identification des exigences légales et réglementaires et matières de sécurité du produit
 - Identification de la classification sécurité,
 - Identification des caractéristiques spéciales

R2 Industrialiser & améliorer les procédés

- Prise en compte et/ou détermination des caractéristiques spéciales (produit et procédés)
 - Mise en place de dispositions spécifiques de maîtrise des caractéristiques lié à la sécurité en conformité avec les exigences clients en termes de maîtrise des CSS
 - Réalisation d'une AMDEC Procédé visant à identifier les caractéristiques spéciales
- Définition de la maîtrise :
 - Mise en place de technique de suivi de la variabilité et capabilité (ex SPC)
 - Définition de plan de surveillance du produit et des procédés
 - Techniques d'error proofing (verrous, Poka Yoke) et validation des dispositifs
 - La documentation opérationnelle identifie clairement les caractéristiques spéciale produit et procédé (symbolique)
 - La méthodologie de contrôle final apporte une extra attention sur ces CSS
- Gestion des modifications (produit et procédé) :
 - Utilisation du formulaire DDM qui inclut une l'analyse des impacts potentiels sur la sécurité du produit (entre autres).
 - Les modifications sont assujetties à approbation avant mise en œuvre.



S2 Gérer le panel fournisseurs et acheter

- Sélection et suivi du fournisseur
 - Respect des sources approuvées par le client
 - Prise en compte de la criticité des prestations dans l'évaluation et la qualification (analyse de risque)
 - Prise en compte des dysfonctionnements lors du suivi de performance
- Contractualisation
 - Cascade des exigences client sur la sécurité du produit et caractéristiques associées, y compris maîtrise de la traçabilité
 - Informations sur les CS du produit
 - Exigences internes en termes de maîtrise et de surveillance du produit et des CS (ex: Indice de capacité)
 - Dispositif en place pour le maintien de la traçabilité en réception

R3 Approvisionner, planifier et mettre à disposition matière et composants

- Réception matière et composants : Enregistrement des éléments de traçabilité et vérification présence du certificat de conformité
- Ordonnancement : ???

R4 Fabriquer & contrôler

- Le cas échéant, la notion de sécurité produit et identifiée sur la documentation associée aux contrôles tout au long du processus de production.
- Le cas échéant, les employés sont informés qu'il travaillent sur des produits de sécurité.
- La rigueur est apportée au respect du contrôle du produit (fréquence, échantillon, enregistrement)
- Lorsque nécessaire, utilisation de technique d'error proofing (verrous, Poka Yoke) et validation des dispositifs
- La traçabilité du produit réalisée via marquage unitaire.

R5 Livrer

- La traçabilité physique et documentaire (BL) assurer lors de la livraison au client final.
- -Le cas échéant, disposition particulière de la préservation de l'intégrité du produit lors des opérations logistiques



S1 Mettre à disposition du personnel qualifié et développer les compétences

- La sensibilisation de l'ensemble des employés concerné par la maîtrise du produit (y compris sécurité) et des conséquences possibles.
- Le cas échéant, des formations spécifiques pourraient menées pour les techniciens méthodes (ex: conception sécuritaire) et pour les opérateurs de production (ex/ maîtrise des caractéristiques) suivant les préconisations client
- Information : REX et bilan sur la conformité du produit (le cas échéant sécurité)

S3 Gérer/mettre à dispositions les moyens

Mise en place de dispositions de maîtrise des infrastructures de production pour permettre de garantir la production des produits de sécurité sans générer de risques supplémentaires.

- Maîtrise de la capacité des équipements de production (audit de capacité)
- Maîtrise des équipements, machines et outillages générant des CSS (maintenance)
- Mise en place de niveau de maintenance adapté au risque de variabilité des procédés
- Prise en compte des données de capacité pour analyser le besoin de renforcer la surveillance/maintenance des équipements (y compris les utilités)
- Maîtrise de la capacité des systèmes de mesure (MSA)

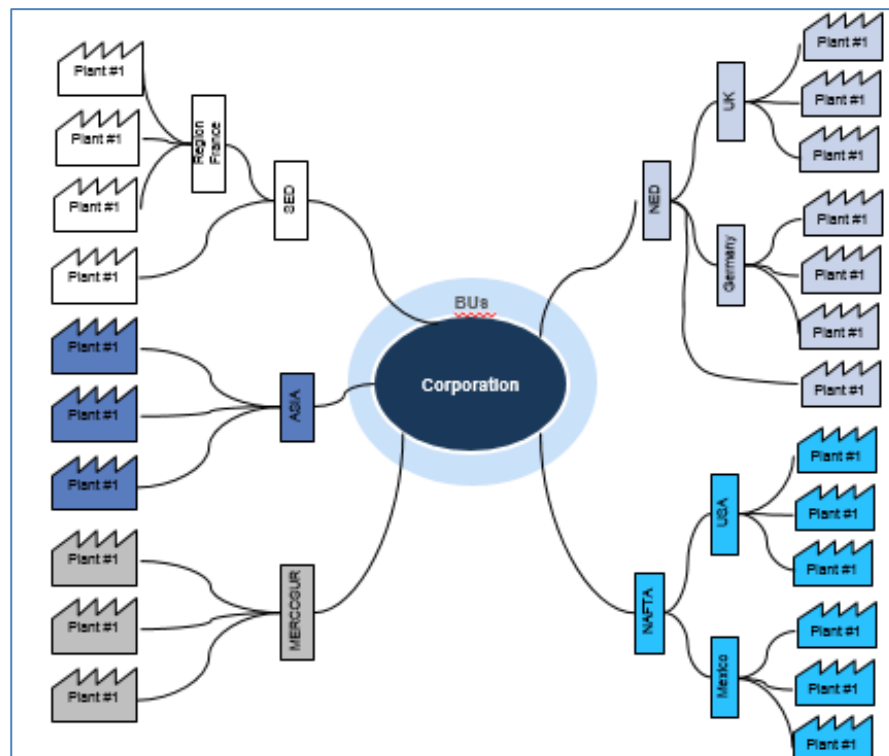
7 Fonctions supports :

-GESTAMP PRISMA est supporté dans ses activités relatives aux achats de matières premières par le groupe (siège social à Madrid) → En lien avec notre processus S2 « Gérer le panel fournisseurs et acheter ». Il y a également un support sur le management des fournisseurs.

-Le processus commercial est également lié à une fonction support gérée en Allemagne (Bielfeld) par une équipe de commerciaux de la « BU=business unit », celle-ci reçoit les RFQ (request for quotation) au même titre que le responsable de processus R1 (gérer la demande des clients). Une étude de faisabilité et une étude de prix sont ainsi réalisées (→ revue de contrat mais pas de conception ni de design) afin de pouvoir traiter à court terme (48 à 72h) les demandes formulées par nos clients/entités du groupe... → En lien avec notre processus R1 « Gagner des commandes ».

-La cellule « IT=informatique & technologies » fait également l'objet d'une fonction support, notamment pour SAP. Dès lors qu'un problème surgit sur un site, un ticket « SD=service desk » est ouvert et escaladé au groupe (entité à Madrid) pour gestion du problème → En lien avec notre processus S3 « Gérer et mettre à disposition les moyens ».

-Pour la partie qualité, PRISMA est supporté par le groupe pour la réalisation des audits internes, PRISMA fait partie du planning d'audit interne à compter de 2019, la preuve de formation de nos auditeurs sont disponibles sous le site internet AMT (audit management tool). De plus, la fonction support qualité (Madrid) a rédigé une politique Qualité qui s'applique sur notre site, nous supporte sur le système de management de la qualité.





MANUEL DE MANAGEMENT QUALITE / SECURITE / ENVIRONNEMENT

Gestamp SOUTH EUROPE DIVISION

RELACIÓN RL-FUNCIONES SOPORTE-PLANTAS SED / RL-SUPPORTING FUNCTIONS- SED PLANTS CONNECTION

Emited: E.Pedra
Fecha / Date: 04.03.2019

A anular / to cancel

POL: Política de Calidad / Quality Policy
CORP: Sistema de Gestión de Calidad / Quality Mgmt System
STRA: Plan Estratégico / Strategic planning
IT: Tecnologías de la Información / Information technologies
PUR: Compras / Purchasing
SUPP: Gestión proveedores / Supplier Mgmt

IAM: Gestión de las auditorías internas / Internal Audit Mngt
CONT: Revisión del Contrato / Contract Review
SALS: Ventas / Sales
ENGG: Ingeniería / Engineering
DES: Diseño de producto / Product Design
PROC: Diseño del proceso / Process Design
TEST: Ensayos / Testings

FUNCIONES SOPORTE / SUPPORTING FUNCTIONS

DIVISION	PLANTS	B.U. CHASIS										B.U. BIW																																	
		CORPORATE					SED					AUTOTECH BOROA					AUTOTECH DEUTSCHLAND (BIELEFELD)					AUTOTECH AYCLIFFE					AUTOTECH ABRERA					AUTOTECH DEUTSCHLAND (LUDWIGSFELDE)					HARDTECH LULEA								
		POL	COR	STR	IT	PUR	SUP	POL	IAM	CON	SAL	ENG	DES	PRO	TES	SAL	ENG	DES	PRO	TES	SAL	ENG	DES	PRO	TES	SAL	ENG	DES	PRO	TES	SAL	ENG	DES	PRO	TES	SAL	ENG	DES	PRO	TES					
0		X	X	X	X	X	X	X	X	X						X																													
SED	Gestamp Prisma	X	X	X	X	X	X	X	X	X						X																													

8 Exigences spécifiques de nos clients (CSR=Customer specific requirements) :

Instruction IN 4 2 3_01 Spécifications techniques en lien avec le traitement de ceux-ci.

Une matrice issue du groupe permet de synthétiser les exigences spécifiques de l'ensemble de nos clients.

Cette matrice est renseignée par la fonction qualité et par l'équipe projet (demande de modifications, nouveaux projets...). Information disponible dans le formulaire « ph0 – P2 ».

Les auditeurs ont connaissances des exigences spécifiques de nos clients afin de s'y référer lors des audits.

Document de traitement des CSR disponible en annexe + plan d'actions associé dans ce même document.

Matrice de correspondance entre les chapitres IATF, les CSR et les processus PRISMA disponible en annexe. Ce document est un document de travail pour les auditeurs lors de la préparation de leurs audits.

Gestamp SOUTH EUROPE DIVISION

TRAINING CSR- STATUS SPECIAL

Gestamp

People included in the list certify that they have read and understood the customer specific requirements about Special Status, according to the dossier

TRAINING CSR-SPECIAL STATUS_ 20.11.17 Ed.1

Name	Department	Sign
Holveck B	Quality	HB
Daval F	Relationship	FD
Duponcheel J	Technical	JD
Pargny S	Methods	SP

Date: 18/12/2018 Plant: GESTAMP PRISMA