

ISO 9001 : Norme Internationale sur l'assurance de la qualité

L'ENTREPRISE

Activité : Fabrication et installation de planchers surélevés.

GAMMA Industries est le leader français de ce type d'activité.

Objectif : répondre aux attentes clients en matière de qualité



LE PROBLEME :

Nos clients exigent une réponse à leur besoin de prestation, de prix et de qualité.

LA SOLUTION :

Un suivi régulier du système qualité, une analyse commune des indicateurs qualité.

LES RESULTATS :

GAMMA Industries peut répondre aujourd'hui aux demandes formulées par ses clients en matière de qualité de produit et de prestation.

- **GAMMA Industries** a choisi de mettre en **place un système qualité de type ISO 9001** pour l'ensemble de son activité. Vous en trouverez un bref résumé pages suivantes.
- Ce système vise à ce que l'ensemble du personnel de la société accomplisse correctement des tâches écrites, en vue de garantir des prestations dites "de qualité", ce qui **signifie être rigoureux et méthodique**.
- Des **contrôles fréquents** à tous les stades de la fabrication permettent de garantir la qualité exigée.
- **GAMMA Industries** peut vous prouver que cet ensemble de règles est respecté. Nous pouvons fournir, à demande, tous les contrôles réalisés sur les produits commandés (voir la liste des contrôles sur la page Qualité de notre site internet).
- **GAMMA Industries** a été un acteur majeur dans le cadre de l'élaboration de la norme **NF EN 12825 : norme planchers surélevés**. Nous réalisons tous les tests mentionnés dans cette norme, non seulement devant des experts le jour des certifications, mais également à fréquence régulière sur toute notre gamme.
- **GAMMA Industries** s'est engagé également sur **le respect de la norme HQE (Haute Qualité Environnementale)**. Nous pouvons présenter aujourd'hui des produits qui respectent scrupuleusement vos demandes en la matière.



**Nos clients attendent le respect de l'ensemble des normes qui nous régissent.
Nous nous y engageons !!!**

| | | | | |
|-----------------------------------|---|--------------|--------|-------|
| GAMMA INDUSTRIES | GESTION ET ASSURANCE DE LA QUALITE | CODIFICATION | INDICE | PAGE |
| | RESUME DU SYSTEME QUALITE GAMMA INDUSTRIES | GDQ05 | 06 | 1 / 9 |

SYSTÈME QUALITE

Société
GAMMA INDUSTRIES

Planchers Surélevés
mise à jour : 20/09/2007 par le
Responsable Assurance Qualité GAMMA Industries



Nous avons établi sur la base de la norme AFNOR NFX 50 -168, des réponses répondant aux questionnaires fournisseurs donnant tous les renseignements nécessaires à la constitution d'un dossier d'Assurance Qualité. Le présent document suit les chapitres de la norme ISO 9001.

IDENTIFICATION

DENOMINATION :

GAMMA INDUSTRIES

ADRESSE :

Siège Social : 31 bis rue des Longs Prés
- 92100 BOULOGNE BILLANCOURT
Tél : 01.41.23.10.10 Fax : 01.41.23.10.05

Usine : Route de Rouen - 60220 FORMERIE
Tél : 03.44.04.54.00 Fax : 03.44.04.54.17

N° REGISTRE COMMERCE

RCS NANTERRE - B 542 021 340

ORGANISATION :

organigramme donné en annexe du présent document

SYSTÈME QUALITE MIS EN PLACE

Norme ISO 9001 version 2000

NORME PLANCHERS SURELEVES

Norme européenne : NF EN 12825 de janvier 2002

| | | | | |
|-----------------------------------|---|--------------|--------|-------|
| GAMMA INDUSTRIES | GESTION ET ASSURANCE DE LA QUALITE | CODIFICATION | INDICE | PAGE |
| | RESUME DU SYSTEME QUALITE GAMMA INDUSTRIES | GDQ05 | 06 | 2 / 9 |

CHAP. 1 - DOMAINE D'APPLICATION

1.1 – DOMAINE D'APPLICATION

GAMMA Industries est une société qui conçoit, fabrique et installe des planchers surélevés.

1.2 - LIMITATION DU DOMAINE

Conception : bien que GAMMA Industries développe ses propres produits, la structure actuelle ne permet pas une prise en compte à 100 % des exigences définies dans la norme. Cependant, les démarches que nous continuons à entreprendre vont tendre à se rapprocher des exigences de la norme.

CHAP. 2 - REFERENCES NORMATIVES

● NORMES QUALITE

- ✓ Norme ISO 9000 (vers 2000) : " **Systèmes de management de la Qualité - Principes essentiels et vocabulaire "**
- ✓ Norme ISO 9001 (vers 2000): " **Systèmes de management de la Qualité - Exigences "**
- ✓ Norme ISO 9004 (vers 2000): " **Systèmes de management de la Qualité - Lignes directrices pour l'amélioration des performances "**

● NORMES PLANCHERS SURELEVES

La norme européenne **NF EN 12825, "Planchers Surélevés"** a été publiée en janvier 2002 **et remplace la** précédente norme française NFP 67.101. GAMMA INDUSTRIES répond aux caractéristiques et spécifications de cette norme.

Le DTU 57.1, relatif à l'installation a été réactualisé en septembre 2007 et comporte 3 parties :

- ✓ **NF DTU 57.1 P1-1: Planchers surélevés - Eléments constitutifs, Exécution, "Cahier des clauses Techniques"**
- ✓ **NF DTU 57.1 P1-2: Planchers surélevés - Eléments constitutifs, Exécution, "Critères généraux de choix des matériaux"**
- ✓ **NF DTU 57.1 P2: Planchers surélevés - Eléments constitutifs, Exécution, "Cahier des clauses spéciales"**

CHAP. 3 - TERMES ET DEFINITIONS

Les termes et définitions sont indiqués dans notre Manuel Assurance Qualité et dans notre catalogue commercial.

CHAP. 4 - EXIGENCES RELATIVES AU SMQ

4.1 - EXIGENCES GENERALES

Le **SMQ, Système de Management de la Qualité** a pour but de créer une chaîne structurée entre d'un coté, nos fournisseurs et de l'autre nos clients tout en suivant **les 5 M** (men, machines, materials, methods, medium). Pour créer et animer cette chaîne, GAMMA Industries a établi et tient à jour un ensemble de règles (documents qualité) qui ne cessent d'évoluer en fonction des exigences clients, des exigences internes mais aussi des possibilités de nos fournisseurs.

4.2 - DOCUMENTATION

Les documents sont établis, codifiés et gérés selon des procédures en **VIGUEUR (☞ : GPQ00, GPQ01, GPQ02 ET GPQ04)**

La **déclaration de Politique Qualité** ainsi que les **objectifs qualité** fixés par la Direction sont les documents de base de notre démarche Qualité. Les documents qualité GAMMA Industries sont des documents dont la préparation, la révision et la diffusion sont contrôlées comme le sont : **le Manuel Assurance Qualité (MAQ), les Procédures et les Instructions, les enregistrements, les Plans Qualité...**

Ces documents sont diffusés de manière interne et accessibles sur notre réseau intranet.

Des états récapitulatifs par type de document sont établis, diffusés et vérifiés périodiquement.

| | | | | |
|-----------------------------------|---|--------------|--------|-------|
| GAMMA INDUSTRIES | GESTION ET ASSURANCE DE LA QUALITE | CODIFICATION | INDICE | PAGE |
| | RESUME DU SYSTEME QUALITE GAMMA INDUSTRIES | GDQ05 | 06 | 3 / 9 |

CHAP. 5 - RESPONSABILITE DE LA DIRECTION

- **L'engagement** de la politique de la Direction est écrit.
- **Sensibilisation à l'importance de satisfaire les exigences du client.** Les rapports établis par les différents services et les réunions internes assurent un suivi permanent de l'écoute client. Un questionnaire est diffusé aux clients et analysé périodiquement.
- **Politique et objectifs Qualité** : Des indicateurs qualité mensuels et des réunions permettent d'assurer le suivi de cet engagement.
- **Planification** : les étapes et les objectifs sont décidés en Revue de Direction
- **Responsabilités, autorités et communication** : les responsabilités sont définies dans notre MAQ. Les outils internet, intranet, ERP, messagerie permettent d'aider à une bonne communication interne. Un Responsable Assurance Qualité (RAQ) est désigné et chargé de suivre et gérer le système ISO 9001.
- Des **Revue de Direction** basées sur **les indicateurs Qualité** et les comptes-rendus d'audit, de visite, rapports de conformité, tableaux statistiques, sont réalisées et font l'objet de compte-rendus diffusés (**GEQ03**).

CHAP. 6 - MANAGEMENT DES RESSOURCES

Les ressources humaines : Les personnes désignées pour effectuer les tâches demandées ont été désignées par la Direction sur la base d'une formation spécifique initiale, d'une formation professionnelle et/ou sur l'expérience ou un savoir-faire particulier. Des formations qualité, sécurité, environnement sont réalisées.

L'infrastructure : Afin de permettre la réalisation des tâches demandées, GAMMA Industries met à la disposition de son personnel : des bâtiments et des espaces de travail, des machines et des outils spécifiques, des équipements informatiques adaptés, des moyens de locomotion, de manutention, des moyens de communication récents et fiables.

📄 : PROCEDURE MAINTENANCE – (GPM02) .

Environnement de travail : Dans tous les cas, la Direction de GAMMA Industries agit pour que l'environnement de travail, de part ses aspects Physiques, Sociaux, Psychologiques, Environnementaux, soit adapté, confortable et sécurisé pour son personnel, en respectant les normes et les réglementations en vigueur.

CHAP. 7 - REALISATION DU PRODUIT

7.1 – PLANIFICATION DE LA REALISATION DU PRODUIT

Pour les principales étapes de la vie du produit, GAMMA Industries a : **établi** des règles de fonctionnement, **documenté** via des procédures ou instructions ces règles, **mis en œuvre** les règles, **entretenu** chaque processus, s'engage à **améliorer** son système.

7.2 – PROCESSUS RELATIFS AUX CLIENTS

📄 : PROCEDURE DE COMMANDE ET DE REVUE DE CONTRAT – (GPD01)

- Analyse préliminaire de faisabilité, ouverture d'un dossier Etudes, acquisition des données d'études,
- Conseil, écoute client, métrage,
- Vérification de la conformité de la commande avec le devis afin de lever toute ambiguïté, négociation, avenants modificatifs
- Ouverture d'un dossier Affaire, transmission des éléments techniques aux différents services
- Transmission au service travaux, planification de la production et de la pose

7.3 – CONCEPTION ET DEVELOPPEMENT

GAMMA Industries a choisi d'exclure de son système qualité ce chapitre car toutes les opérations énoncées mais néanmoins existantes sont très difficilement maîtrisables complètement par la société.

| | | | | |
|-----------------------------------|---|--------------|--------|-------|
| GAMMA INDUSTRIES | GESTION ET ASSURANCE DE LA QUALITE | CODIFICATION | INDICE | PAGE |
| | RESUME DU SYSTEME QUALITE GAMMA INDUSTRIES | GDQ05 | 06 | 4 / 9 |

7.4 – ACHATS

☞ : PROCEDURE ACHATS (GPD02) - PROCEDURE DE QUALIFICATION DES FOURNISSEURS (GPQ11)

- ✓ Les commandes sont déclenchées à la réception des éléments donnés par les **FICHES TECHNIQUES**, issues des documents commerciaux.
- ✓ Les fournisseurs sont qualifiés et sélectionnés selon leurs aptitudes à satisfaire les critères demandés.
- ✓ Des cahiers des charges pour les matières premières sont écrits et diffusés.
- ✓ Des Contrôles sont réalisés par un Contrôleur Qualité formé à cette tâche sur les produits objets d'instructions de contrôle. **☞ PROCEDURE D'ACCEPTATION DES CONTROLES RECEPTION (FPQ01) ET PROCEDURE D'ECHANTILLONNAGE POUR LES CONTROLES RECEPTION (FPQ02)**
- ✓ La fourniture de matériels par le client est très peu fréquente. Elle concerne le plus souvent les revêtements des dalles. Néanmoins, ces produits sont soumis aux mêmes règles de contrôles qualitatifs que les produits achetés.
- ✓ Les achats de sous-traitance de pose sont "contrôlés et réceptionnés" par le conducteur de travaux avant tout paiement de facture et transmis au responsable du service travaux.

7.5 – PRODUCTION ET PREPARATION DU SERVICE

☞ : PROCEDURE D'ORDONNANCEMENT ET SUIVI DE FABRICATION (GPL01), PROCEDURE DE SUIVI DES AUTO-CONTROLES (PPF01), PROCEDURE PRESTATIONS ASSOCIEES (GPD03), PROCEDURE DE MAINTENANCE (GPM02)

- Chaque produit fait l'objet d'une **gamme de fabrication** décomposant le produit en phases de préparation, de réalisation, d'auto-contrôle ou de contrôle et incluant les machines ou les lignes de fabrication.
- Chaque produit mis en fabrication est lancé sur la base de cette gamme et le document généré prend la dénomination de **Fiche Suiveuse**.
- Lors de la production, des **opérations d'auto-contrôles** basées sur **des instructions** sont appliquées et enregistrées. Des opérations de **contrôle final** des produits finis sont réalisées postérieurement par un contrôleur qualité indépendant pour vérifier les produits fabriqués.
- Les procédés spéciaux tels que le collage et le soudage sont maîtrisés par la fabrication au travers *d'instructions de fabrication* et *d'instructions d'auto-contrôle*. Des essais destructifs sont réalisés fréquemment.
- INSTALLATION : **☞ : PROCEDURE INSTALLATION (GPT01)**. GAMMA Industries fait installer ses planchers par des sous-traitants d'installation. Ces fournisseurs, ainsi que les fournisseurs de transport sont qualifiés par nos services qualité et travaux.
- **☞ PROCEDURE PRESTATIONS ASSOCIEES(GPD03)** : recommandations pour le nettoyage
- **☞ PROCEDURE D'IDENTIFICATION ET DE TRAÇABILITE (GPQ09)** : Les matières premières sont toutes identifiées par des étiquettes. Des marques de couleur et le cachet du RAQ permettent de situer leur état de conformité. L'identification des produits se fait généralement par lot. En phase finale, **seules les dalles composites** sont identifiées par un marquage jet d'encre unitaire au dos des dalles. Les produits Finis sont identifiés par lots avec des étiquettes fixées sur le conditionnement des dalles.
- **☞ PROCEDURE DE CONTROLE D'UN PRODUIT FOURNI PAR LE CLIENT (FPC01)**. Le produit fini peut être vérifié par notre client en notre usine de fabrication.
- **☞ PROCEDURE DE MANUTENTION, STOCKAGE, CONDITIONNEMENT, PRESERVATION ET LIVRAISON (GPE01)** : L'état du stock est vérifié de manière permanente, les produits pris en stock sont re-contrôlés avant expédition.

7.6 - MAITRISE DES DISPOSITIFS DE MESURE ET DE SURVEILLANCE

☞ PROCEDURE D'ETALONNAGE (GPM01)

- ✓ Les appareillages de mesure et de surveillance sont gérés par le RAQ. Plus de 250 instruments sont utilisés chez GAMMA Industries : pied à coulisse, comparateurs, calibres de contrôle, Isosol, multimètres, calibres de contrôle. Les outils de calculs (affichage des courbes de charge, de déformations), les outils logiciels (listing de valeurs - enregistrement de données) sont validés par le RAQ.
- ✓ Les instruments de mesure font l'objet d'un programme prévisionnel d'étalonnage et de fiches individuelles d'étalonnages enregistrées.
- ✓ Notre logiciel ERP et de GPAO nous permet de connaître à tout moment l'état des marchandises, des articles matières premières, des en-cours, des articles finis et de leur quantité de stock.

| | | | | |
|-----------------------------------|---|--------------|--------|-------|
| GAMMA INDUSTRIES | GESTION ET ASSURANCE DE LA QUALITE | CODIFICATION | INDICE | PAGE |
| | RESUME DU SYSTEME QUALITE GAMMA INDUSTRIES | GDQ05 | 06 | 5 / 9 |

CHAP. 8 - MESURES, ANALYSES et AMELIORATION

8.1 – GENERALITES

Les mesures réalisées sur tous nos processus induisent des objectifs de conformité du produit, de conformité du système qualité, d'amélioration permanente de l'efficacité du système.
A cette fin, GAMMA Industries a mis en place une série de règles d'application et de contrôle permettant de mesurer (constats, chiffres), d'analyser (réflexion, interprétation) et d'améliorer son système.

8.2 - SURVEILLANCE ET MESURES

- **SATISFACTION DU CLIENT** : L'analyse permanente est transcrite par le RAQ sur support informatique consultable par l'ensemble des services concernés. Les remarques formulées sont discutées entre autres lors des Revues de Direction.
- **AUDIT INTERNE** : **☞ PROCEDURE D'AUDIT INTERNE (GPQ05)**
- **SURVEILLANCE ET MESURE DU PRODUIT** :
 - ✓ **☞ PROCEDURE D'ACCEPTATION DES CONTROLES RECEPTION (FPQ01) ET PROCEDURE D'ECHANTILLONNAGE POUR LES CONTROLES RECEPTION (FPQ02)** - Contrôle en réception des matières premières selon échantillonnages
 - ✓ **☞ PROCEDURE DE SUIVI DES AUTO-CONTROLES (PPF01)** - Contrôles en cours de fabrication par les opérateurs eux-mêmes de leurs propres fabrications, validation par l'encadrement
 - ✓ **☞ PROCEDURE D'ACCEPTATION DES CONTROLES FINALS (PPQ01)** - Des échantillons sont tirés au hasard dans chaque fabrication de dalles ou de vérins. Un Contrôleur Qualité vérifie ces pièces conformément à une instruction établie. L'enregistrement résultant est analysé puis apprécié par le RAQ.
 - ✓ **☞ PROCEDURE CONTROLES VOLANTS (PPQ02)** - contrôles inopinés des productions et des processus de fabrication en cours de production

8.3 - MAITRISE DU PRODUIT NON-CONFORME

☞ : PROCEDURE DE TRAITEMENT DES NON-CONFORMITES, DES ACTIONS CORRECTIVES ET PREVENTIVES (GPQ07)

Tout membre du personnel a le pouvoir de détecter un problème qualité et dès lors a le devoir d'en informer la hiérarchie, laquelle alerte le RAQ. L'information peut être transmise par le biais du document CONSTAT DE NON-QUALITE.

Le RAQ fait procéder à **L'IDENTIFICATION** et à **L'ISOLEMENT** du produit non conforme (zone variable en fonction des volumes et du poste de travail).

Après traitement le RAQ vérifie que la non-conformité a été correctement résolue, et, dans ce cas, il date et signe le rapport. Cette action met fin au traitement de la non-conformité, et permet de procéder au classement de ce document.

8.4 - ANALYSE DES DONNEES

☞ : PROCEDURE INDICATEURS QUALITE (GPQ10)

Les indicateurs qualité sont établis mensuellement par le RAQ selon la **PROCEDURE INDICATEUR QUALITE**. Ces indicateurs permettent au RAQ et à la Direction de mesurer l'efficacité du système qualité.

☞ : Procédure de traitement statistique (GPQ06)

Les mesures réalisées soit en fabrication (auto-contrôle), soit au stade final sont enregistrées et présentées sous forme de tableau de résultat, d'histogramme ou de carte de contrôle.

| | | | | |
|-----------------------------------|---|--------------|--------|-------|
| GAMMA INDUSTRIES | GESTION ET ASSURANCE DE LA QUALITE | CODIFICATION | INDICE | PAGE |
| | RESUME DU SYSTEME QUALITE GAMMA INDUSTRIES | GDQ05 | 06 | 6 / 9 |

8.5 - AMELIORATION

: PROCEDURE DE TRAITEMENT DES NON-CONFORMITES, DES ACTIONS CORRECTIVES ET PREVENTIVES (GPQ07)

Des réunions internes permettent d'agir sur tous points non-conformes, risquant de générer une non-conformité (prévention) mais aussi permettant d'améliorer tous nos process internes, aussi bien organisationnels que productifs.

- Une action corrective est entreprise à la suite d'une remarque concernant la qualité ou à la demande d'un membre du personnel.
- Une action préventive est l'ensemble des dispositions à court et long termes ayant pour but de prévenir une non-conformité.

LISTE DES PROCEDURES EN VIGUEUR AU MOMENT DE L'EDITION DU PRESENT DOCUMENT

| <i>TITRE</i> | <i>CODIFICATION</i> |
|---|---------------------|
| PROCEDURE DE CONTROLE D'UN PRODUIT FOURNI PAR LE CLIENT | FPC01 |
| PROCEDURE D'ACCEPTATION DES CONTROLES RECEPTION | FPQ01 |
| PROCEDURE D'ECHANTILLONNAGE DES CONTROLES RECEPTION | FPQ02 |
| PROCEDURE FORMATION | GPD00 |
| PROCEDURE DE COMMANDE ET DE REVUE DE CONTRAT | GPD01 |
| PROCEDURE ACHATS | GPD02 |
| PROCEDURE PRESTATIONS ASSOCIEES | GPD03 |
| PROCEDURE DE MANUTENTION, STOCKAGE, CONDITIONNEMENT, PRESERVATION ET LIVRAISON | GPE01 |
| PROCEDURE D'ORDONNANCEMENT ET SUIVI DE FABRICATION | GPL01 |
| PROCEDURE D'ETALONNAGE | GPM01 |
| PROCEDURE DE CODIFICATION DES DOCUMENTS QUALITE | GPQ00 |
| PROCEDURE D'ETABLISSEMENT DES PROCEDURES | GPQ01 |
| PROCEDURE DE GESTION DES DOCUMENTS QUALITE | GPQ02 |
| PROCEDURE DE GESTION DES ÉTATS RECAPITULATIFS | GPQ03 |
| PROCEDURE D'ETABLISSEMENT DES INSTRUCTIONS | GPQ04 |
| PROCEDURE D'AUDIT INTERNE | GPQ05 |
| PROCEDURE DE TRAITEMENT STATISTIQUE | GPQ06 |
| PROCEDURE DE TRAITEMENT DES NON-CONFORMITES - ACTIONS CORRECTIVES & PREVENTIVES | GPQ07 |
| PROCEDURE D'ARCHIVAGE | GPQ08 |
| PROCEDURE D'IDENTIFICATION ET DE TRAÇABILITE | GPQ09 |
| PROCEDURE INDICATEURS QUALITE | GPQ10 |
| PROCEDURE DE QUALIFICATION DES FOURNISSEURS | GPQ11 |
| PROCEDURE DE SUIVI DES AUTO-CONTROLES | PPF01 |
| PROCEDURE D'ACCEPTATION DES CONTROLES FINALS | PPQ01 |
| PROCEDURE CONTROLE VOLANTS | PPQ02 |

| | | | | |
|-----------------------------------|---|--------------|--------|-------|
| GAMMA INDUSTRIES | GESTION ET ASSURANCE DE LA QUALITE | CODIFICATION | INDICE | PAGE |
| | RESUME DU SYSTEME QUALITE GAMMA INDUSTRIES | GDQ05 | 06 | 7 / 9 |

LISTE DES INSTRUCTIONS EN VIGUEUR AU MOMENT DE L'EDITION DU PRESENT DOCUMENT

| INSTRUCTIONS DE CONTROLE RECEPTION | CODIFICATION |
|---|---------------------|
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION DES LOTS DE BOIS | FIC01 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION DES TOLES 5/10 | FIC02 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION DES TOLES 30/10 PLEINES OU PERFOREES | FIC03 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION DES TOLES ALU | FIC04 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION DES REVETEMENTS PVC | FIC05 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION DES REVETEMENTS STRATIFIES | FIC06 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION DES DALLES MINERALES | FIC07 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION DES REVETEMENTS TEXTILES | FIC08 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION DES LANIERES CONDUCTRICES ET DES JOINTS DE TETE | FIC09 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION DES PROFILS ALUMINIUM ET PLASTIQUES | FIC10 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION DES DALLES ALUMINIUM | FIC11 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION DES TETES DE VERIN | FIC12 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION DES TRAVERSES | FIC13 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION DES TIGES FILETEES | FIC14 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION DES PLATINES | FIC15 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION MATIERES STANDARD | FIC16 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION CHANTS PVC | FIC17 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION COLLES ET PEINTURES | FIC18 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION DES PLOTS CYLINDRIQUES | FIC19 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE RECEPTION DES ECROUS | FIC20 |

| INSTRUCTIONS D'AUTO-CONTROLE | CODIFICATION |
|---|---------------------|
| INSTRUCTION D'AUTO-CONTROLE FABRICATION VERINS | PIF01 |
| INSTRUCTION D'AUTO-CONTROLE DIMENSIONNEL DALLES | PIF02 |
| INSTRUCTION D'AUTO-CONTROLE GRAMMAGE COLLE | PIF03 |
| INSTRUCTION D'AUTO-CONTROLE PLIAGE BACS | PIF04 |
| INSTRUCTION D'AUTO-CONTROLE SERTISSAGE GALONNAGE | PIF05 |
| INSTRUCTION D'AUTO-CONTROLE PLACAGE CHANTS | PIF06 |
| INSTRUCTION D'AUTO-CONTROLE DEBIT LANIERES | PIF07 |
| INSTRUCTION D'AUTO-CONTROLE FABRICATION DALLES METALLIQUES | PIF08 |
| INSTRUCTION D'AUTO-CONTROLE FABRICATION DALLES METALLIQUES FINIES | PIF09 |
| INSTRUCTION D'AUTO-CONTROLE PRODUITS ANNEXES | PIF10 |
| INSTRUCTION D'AUTO-CONTROLE FABRICATION ALUCAST | PIF15 |

| | | | | |
|-----------------------------------|---|--------------|--------|-------|
| GAMMA INDUSTRIES | GESTION ET ASSURANCE DE LA QUALITE | CODIFICATION | INDICE | PAGE |
| | RESUME DU SYSTEME QUALITE GAMMA INDUSTRIES | GDQ05 | 06 | 8 / 9 |

| INSTRUCTIONS DE CONTROLE FINAL | CODIFICATION |
|--|---------------------|
| INSTRUCTION DE CONTROLE FINAL DALLES | PIC01 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE CONDUCTIBILITE DALLES FINIES | PIC02 |
| INSTRUCTION D'ESSAIS DESTRUCTIFS DALLES | PIC03 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE FINAL VERINS | PIC04 |
| INSTRUCTION D'ESSAIS DESTRUCTIFS VERINS | PIC05 |
| INSTRUCTION DE CONTROLE FINAL DES ACCESSOIRES | PIC06 |
| INSTRUCTION ESSAIS INTERNES SUR DALLES ET VERINS | PIC07 |

| INSTRUCTIONS D'ETALONNAGE | CODIFICATION |
|--|---------------------|
| INSTRUCTION D'ETALONNAGE DES PIEDS A COULISSE | GIM00 |
| INSTRUCTION D'ETALONNAGE DES COMPARATEURS | GIM01 |
| INSTRUCTION D'ETALONNAGE DES MICROMETRES | GIM02 |
| INSTRUCTION D'ETALONNAGE DES ETALONS DE REFERENCE ET DES APPAREILS ELECTRIQUES | GIM03 |
| INSTRUCTION D'ETALONNAGE DES CALIBRES DE FABRICATION | GIM04 |
| INSTRUCTION D'ETALONNAGE DES PUPITRES DE CONTROLE | GIM05 |
| INSTRUCTION D'ETALONNAGE DES REGLETS | GIM06 |
| INSTRUCTION D'ETALONNAGE DES MASSES | GIM07 |
| INSTRUCTION D'ETALONNAGE DES OUTILS DE MESURE DIMENSIONNELLE | GIM08 |
| INSTRUCTION D'ETALONNAGE DES MONTAGES GAMMA | GIM09 |

| AUTRES INSTRUCTIONS | CODIFICATION |
|---|---------------------|
| INSTRUCTION D'UTILISATION DES PUPITRES DE CONTROLE A COMPARATEURS | GIF01 |
| INSTRUCTION D'UTILISATION DU PROGRAMME GESTION DE PRODUCTION | GIQ01 |
| INSTRUCTION DE FABRICATION - DALLES PIERRE DE CHASSAGNE | PID01 |

| | | | | |
|-----------------------------------|---|--------------|--------|-------|
| GAMMA INDUSTRIES | GESTION ET ASSURANCE DE LA QUALITE | CODIFICATION | INDICE | PAGE |
| | RESUME DU SYSTEME QUALITE GAMMA INDUSTRIES | GDQ05 | 06 | 9 / 9 |

ORGANIGAMME

