


Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	
Date de diffusion : 03/04/2020		

Historique des versions

Indice version	Date version	Modification version	Description des modifications
01	10/07/2018	Transfert du Manuel dans la nouvelle GED	
02	30/11/2018	MAJ logo	
03	04/04/2019	MAJ suite chgt transition, suite opportunités audit ISO 2018	MAJ contexte, Parties intéressées, cartographie, codification des documents
04	27/11/2019	MAJ suite passage ISO 50001 V 2018 et audit Iso 2019 - Prépa certif IATF V2016	MAJ périmètre smé, équipe nrj, cartographie, PIP

Acteurs de cette version

Date	Rôle	Fonction	Personne
03/04/2020	Rédacteur Principal	Sr Advisor Certifications & Mgmt Systems	CONCHON-RICHARD Veronique
03/04/2020	Vérificateur Principal	CDS Amélioration Continue	FORATO Olivier
	Approbateur	General Manager Dunkerque	DE GOYS Guillaume



Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	
Date de diffusion : 03/04/2020		

TABLE DES MATIERES

1	OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION.....	3
1.1	OBJET	3
1.2	DOMAINE D'APPLICATION ET EXCLUSIONS NORMATIVES	4
1.3	GLOSSAIRE	4
2	PRESENTATION GENERALE DE L'ACTIVITE D'ALUMINIUM DUNKERQUE	5
2.1	ACTIVITE ALUMINIUM DUNKERQUE.....	5
2.2	CONTEXTE DE L'ORGANISME	5
2.3	PRESENTATION DU GROUPE GFG ALLIANCE	6
2.4	LES INFORMATIONS CLES D'ALUMINIUM DUNKERQUE	7
2.5	PRESENTATION DES PRODUITS.....	8
2.6	PRESENTATION DE NOS CLIENTS.....	9
3	POLITIQUE ET ENGAGEMENT DE LA DIRECTION.....	10
4	ORGANISATION DE L'ACTIVITE ALUMINIUM DUNKERQUE	12
4.1	ORGANISATION GENERALE	12
4.2	ROLES, RESPONSABILITES, AUTORITES ET CONNAISSANCES ORGANISATIONNELLES	13
4.3	FORMATION, COMPETENCES, SENSIBILISATION	14
4.4	LEADERSHIP ET REPRESENTANTS DE LA DIRECTION	14
4.5	LE COMITE DE DIRECTION	15
4.6	LE CSE & C2SCT (COMMISSION SANTE, SECURITE ET CONDITIONS DE TRAVAIL)	16
4.7	CARTOGRAPHIE DES PROCESSUS	17
4.8	LE PILOTAGE D'UN PROCESSUS	18
5	APPROCHE RISQUES ET OPPORTUNITES.....	20
6	PARTIES INTERESSEES PERTINENTES (PIP).....	20
7	IDENTIFICATION DES EXIGENCES CLIENTS SPECIFIQUES (CSR= CUSTOMER SPECIFIC REQUIREMENTS)	21
7.1	SECURITE DES PRODUITS	21
8	IDENTIFICATION DES AES (ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX SIGNIFICATIFS).....	22
9	SURVEILLANCE ET MESURE	23
10	MAITRISE DE LA DOCUMENTATION INTERNE ET EXTERNE	24
11	ACTIONS CORRECTIVES ET AUTRES ACTIONS A METTRE EN ŒUVRE	25
12	AMELIORATION DES AFFAIRES	25
13	VEILLE REGLEMENTAIRE.....	26
14	AUDITS	27

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	
Date de diffusion : 03/04/2020		

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

1.1 Objet


Le présent manuel de gestion HS2EQ a pour objet de décrire les bases du système de management intégré mis en place à Aluminium Dunkerque pour gérer la Santé et la Sécurité au Travail, l'Environnement, l'Energie et la Qualité.

Il s'appuie sur les normes ISO 9001 – 14001 Version 2015 et **50001 Version 2018 ainsi que sur la norme automobile IATF Version 2016**. Notre système est basé sur le cycle d'amélioration PDCA (Planifier, Réaliser, Vérifier, Agir).

Il vise à satisfaire les différentes parties prenantes (personnel, clients, fournisseurs, entreprises extérieures, communautés, actionnaires, et les autres parties prenantes) en s'améliorant durablement.

Ce manuel doit être pris en compte et appliqué par tous dans l'entreprise. Il est mis à jour par le conseiller sénior certifications et systèmes, vérifié par le CDS Amélioration des affaires et approuvé par le directeur du site. La validation, la diffusion, le classement et l'archivage sont effectués dans la GED.

Ce manuel peut être diffusé aux organismes ou personnes qui le demandent. Il est aussi en consultation libre sur notre site Internet.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	
Date de diffusion : 03/04/2020		04

1.2 Domaine d'application et exclusions normatives

Ce manuel s'applique à l'ensemble des activités d'Aluminium Dunkerque.


- La certification ISO 50001 porte sur le secteur Electrolyse et la Sous-station (depuis début 2020)
- Le domaine d'application du système de management de l'environnement s'applique à tous les produits (plaques de laminage, lingots de refusion) fabriqués par notre site et toutes les activités liées à la finalité du site.
- Le domaine d'application du système de management de la qualité s'applique à tous les produits (plaques de laminage, lingots de refusion) fabriqués par notre fonderie.
- Les enjeux externes et internes pertinents pour le système de management de la qualité et de l'environnement face aux risques identifiés et opportunités d'améliorations sont pris en compte. Les exigences des parties intéressées pertinentes sont également prises en compte.

Exclusions du domaine d'application et justifications

- La "Conception et le développement de produits et services" (§ 8.3 ISO9001 V2015 et § 8.1.a ISO 14001 V2015) est une exigence non applicable car le site travaille en sous-traitance sur la base des cahiers des charges clients et n'a pas d'activité de conception et de développement de produits. La composition des alliages est décidée par les clients. Le site est impliqué dans l'industrialisation des besoins clients. Le chapitre 8.3 est applicable uniquement dans le cadre du référentiel IATF pour la conception process.

1.3 Glossaire

- AE: Aspect Environnemental
- AES: Aspect Environnemental Significatif ou risque critique environnemental
- BI: Business Improvement (Amélioration des Affaires)
- CDS: chef de secteur/service
- HS2EQ: système de management intégré de la Santé et Sécurité au travail, Environnement, Energie et Qualité
- HSE: Santé, Sécurité, Environnement
- PIP : Parties Intéressées Pertinentes
- PQC: Procédé, Qualité, Client
- GFG Alliance: Gupta Family Group
- Codir: Comité de direction
- GLAD : solution informatique du site Aluminium Dunkerque

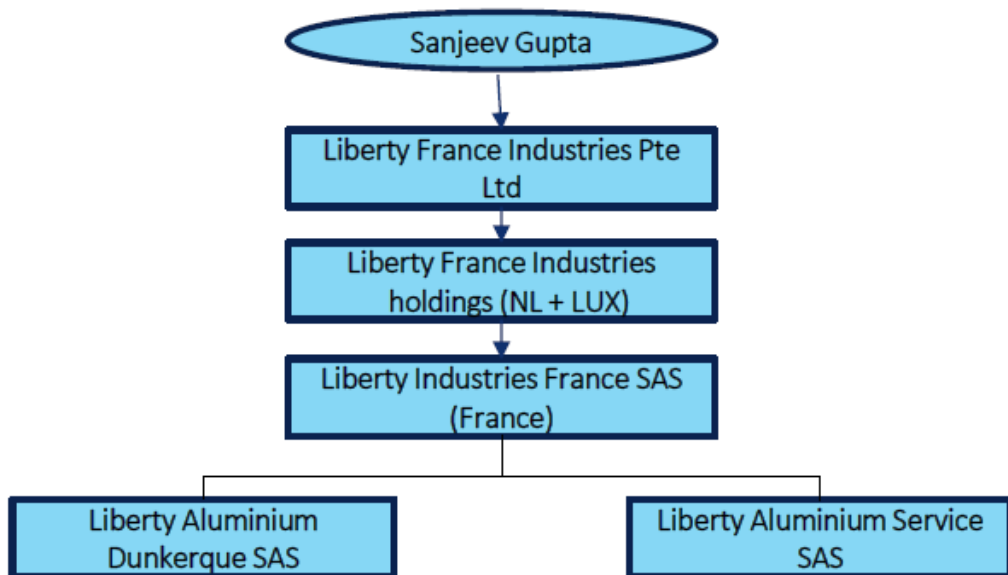
Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	
Date de diffusion : 03/04/2020		

2 PRESENTATION GENERALE DE L'ACTIVITE D'ALUMINIUM DUNKERQUE

2.1 Activité Aluminium Dunkerque

2.1.1 Etablissement

- La société par actions simplifiées **LIBERTY ALUMINIUM DUNKERQUE** à associé unique est établie à LOON-PLAGE (adresse postale : route de la ferme Raevel, ZIP OUEST BP 81 – 59279 LOON-PLAGE)
- Sanjeev Gupta est propriétaire à 100 % de ces sociétés et est le président de la Société LIBERTY ALUMINIUM DUNKERQUE et LIBERTY ALUMINIUM SERVICE
- Guillaume De Goÿs est le directeur Général de Liberty Aluminium Dunkerque
- Le site est régi par la convention de la Chimie




2.2 Contexte de l'organisme

Le prix de l'énergie est un facteur majeur pour l'usine Aluminium Dunkerque car il représente environ 30% du coût de production de l'Aluminium.

La moitié du besoin en électricité du site est couvert par un nouveau contrat d'approvisionnement électrique a été négocié avec EDF pour la période 2016 à 2020 mais le prix négocié de l'électricité ne permet pas de garantir un positionnement concurrentiel du site dans le 1er quartile en terme de coûts à compter de 2021. L'autre moitié est couvert par le contrat avec Exceltium (groupement des Hyper-Electro- intensifs HEI)

Le groupe Rio Tinto a vendu le site fin 2018 au groupe GFG Alliance afin de donner de nouveaux moyens à Aluminium Dunkerque pour construire son avenir.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	
Date de diffusion : 03/04/2020		04

2.3 Présentation du Groupe GFG Alliance


2.3.1 Groupe GFG Alliance et ALVANCE Aluminium Group

Ce groupe a été créé en 1992 par Sanjeev Gupta. Il est présent dans 30 pays. Il compte environ 11 000 employés dont la plupart se trouvent au Royaume Uni et en Australie.

GFG Alliance (Gupta Family Group) est un conglomérat d'entreprises familiales intervenant dans les secteurs des marchandises, de la fabrication et de l'ingénierie, de l'énergie, des services financiers et de l'immobilier.

L'activité d'Aluminium Dunkerque relève du groupe de produits «**ALVANCE Aluminium Group**» qui est un nouveau groupe dédié à l'Aluminium au sein de GFG alliance, employant plus de 1700 personnes, et dont le siège social est basé à Paris

Le portefeuille d'ALVANCE comprend la plus grande usine d'électrolyse d'aluminium d'Europe, ALVANCE Aluminium Dunkerque, la dernière usine d'électrolyse britannique restante à Fort William, en Écosse, ALVANCE Wheels France, le seul fabricant français de jantes en aluminium à Chateauroux et les producteurs de pièces moulées pour moteurs, ALVANCE Aluminium Technologies Poitou ainsi que ALVANCE Cast Products Poitou. ALVANCE a également accepté, sous conditions d'acquérir les laminoirs d'aluminium de Duffel en Belgique.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	 ALVANCE
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	
Date de diffusion : 03/04/2020		

2.4 Les informations clés d'Aluminium Dunkerque

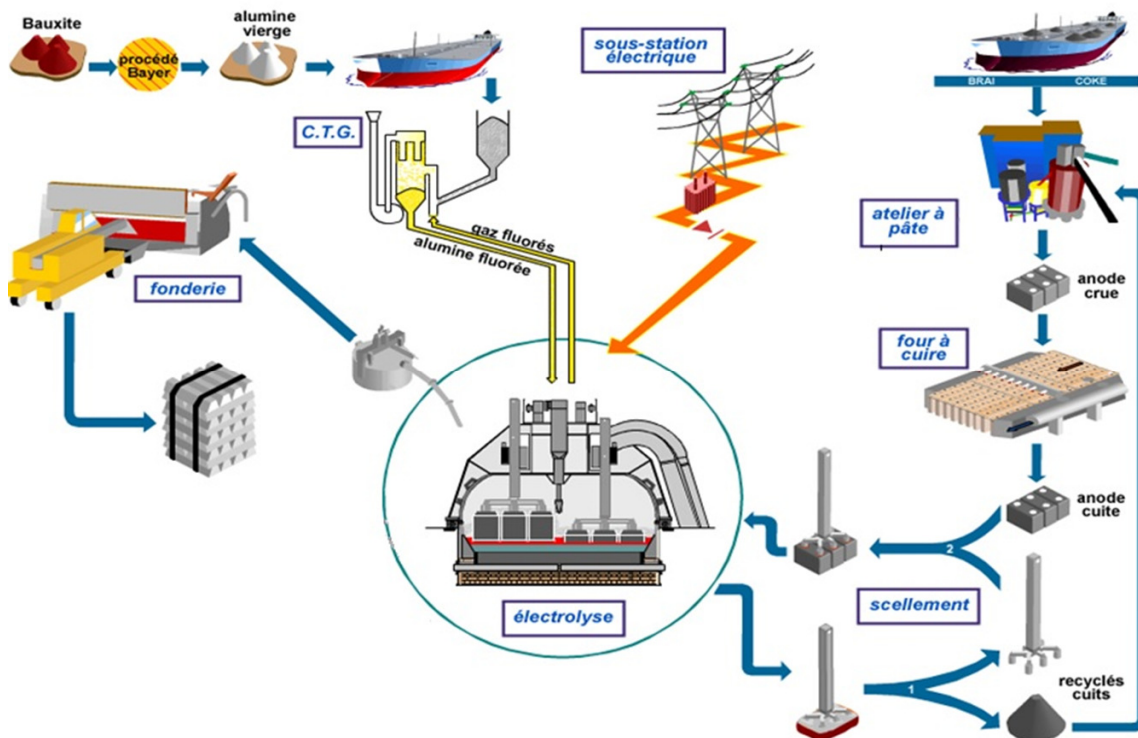
Sur le plan administratif :


L'usine Aluminium Dunkerque possède un arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter enregistré à la préfecture du Nord. Le site est classé SEVESO 3.

Le processus de Vente est désormais directement géré par le site.

- Numéro 1 de l'aluminium en Europe (la plus importante usine de plaques en Europe).
- 285 000 tonnes d'aluminium par an soit 65 % de la production française d'aluminium (dont plus de 80 % en plaques)
- Effectif moyen de 632 salariés (en 2019)
- 490 millions d'Euros de chiffres d'affaire
- 450 MW de puissance installée et 385 kA
- 620 000 tonnes de matières premières par an (alumine, brai et coke).
- Plus de 20 M€ d'investissements par an (220 M€ durant les 5 dernières années)

2.4.1 Présentation simplifiée du procédé de fabrication de l'aluminium à Dunkerque



Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	 ALVANCE
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	
Date de diffusion : 03/04/2020		

2.5 Présentation des produits

Nous produisons en majorité des plaques d'alliage d'aluminium à destination de nos clients transformateurs qui livrent eux-mêmes principalement le marché de la boîte boisson et de l'automobile. Le reste de la production est vendue sur le marché des lingots d'aluminium (alliages de moulage et commodités). **Le marché de l'automobile représente plus de 50 % de la production globale de l'usine.**

La production d'Aluminium Dunkerque



- 13 % de lingots

- 87 % de plaques




Les applications finales des plaques vendues par Dunkerque sont principalement :

- Le boîtier et l'emballage alimentaire pour 15%, L'automobile pour 50%, Les applications standards pour 30%, la construction pour plus de 5 %

Les applications des lingots d'alliage concernent le secteur de l'automobile. Les clients directs sont les constructeurs automobiles et les sous-traitants automobiles.



Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	
Date de diffusion : 03/04/2020		

2.6 Présentation de nos clients

Nos clients sont:

Pour les plaques:



Aleris

Pour les lingots d'alliage :

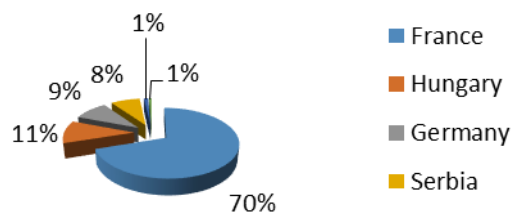



BORBET
LEICHTMETALLRÄDER



Nos concurrents principaux sont au Moyen-Orient.

Part de marchés :



Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	 ALVANCE
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	
Date de diffusion : 03/04/2020		04

3 POLITIQUE ET ENGAGEMENT DE LA DIRECTION

La politique du site de Aluminium Dunkerque présente la stratégie de l'entreprise et démontre l'engagement de la direction dans la mise à jour, l'amélioration et la promotion de son système de management intégré.

Les 4 piliers de la politique du site (**Protéger, Engager, Exceller, Innover**) sont définis à partir de la stratégie et des **valeurs** du groupe, priorités de l'entreprise, des enjeux internes et externes identifiés et des exigences de nos parties intéressées pertinentes.

Les valeurs du groupe GFG Alliance sont **Sécurité**, Famille, Durabilité, Changement

Pour mettre en œuvre cette politique, le comité de direction s'appuie sur son système de management intégré et s'engage à respecter les exigences et principes établis par les normes ISO 9001, 14001 et 50001 et à fournir les moyens nécessaires.

Le site est certifié ISO 14001 depuis 2001 et a obtenu la triple certification 9001 (Qualité) 14001 (Environnement) et OHSAS 18001 en Juillet 2005. Le site a choisi de ne pas reconduire sa certification OHSAS 18001 (Santé-Sécurité) en 2016 car elle disposait d'une norme interne groupe plus exigeante. La certification ISO 50001 (Energie) a été obtenue en Juillet 2016.


Aluminium Dunkerque a l'objectif de certifier en 2021 la fonderie selon la norme automobile IATF 16949 (version 2016).

Le processus de révision et de diffusion de la politique Santé, Sécurité au travail, Environnement, Energie et Qualité (HS2EQ) du site est décrit dans la procédure **ADK-USINE-ELT1-PDG-0001** disponible dans le système de gestion électronique des documents (GED).

La politique de prévention des accidents majeurs (PPAM) est incluse dans la politique

La politique est accessible sur le portail du site pour l'ensemble des parties intéressées et dans la GED pour l'ensemble du personnel sous la codification ADK-USINE-EL1-POL-0001.

Elle est également affichée à plusieurs emplacements dans l'usine.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	04
Date de diffusion : 03/04/2020		



Politique Liberty Aluminium Dunkerque

Cette politique reflète notre engagement et celui des Femmes et des Hommes de LAD en Santé, Sécurité au travail, Environnement, Qualité et Efficacité Énergétique, ainsi que notre volonté de prévention des accidents majeurs. Liberty Aluminium Dunkerque s'efforce de répondre aux attentes de l'ensemble des parties prenantes.

- ✓ Ensemble, construisons un avenir ambitieux
- ✓ Soyons la référence pour nos clients
- ✓ Développons Liberty Aluminium Dunkerque de manière responsable et durable



Protéger

Nous plaçons la Sécurité, la Santé et l'Environnement comme priorités

- Protéger nos employés et entreprises extérieures intervenant des accidents, des risques de blessures et de maladies professionnelles.
- Procurer des conditions de travail sûres et saines en réduisant nos expositions et en menant des projets d'amélioration.
- Renforcer le leadership et l'expertise en Santé, Sécurité et Environnement.
- Protéger des catastrophes industrielles en gérant efficacement les risques et en donnant la priorité aux risques majeurs. L'élimination de ces risques sera privilégiée, si ce n'est pas possible, leur impact potentiel sera significativement réduit.
- Respecter l'ensemble des exigences légales applicables et autres pour garantir une conformité durable.
- Protéger l'environnement et diminuer notre empreinte environnementale en ciblant sur nos émissions fluor et gaz à effet de serre.



Exceller

Nous mettons tout en œuvre pour opérer efficacement et assurer la compétitivité de notre entreprise

- Livrer le bon produit à temps et sans défaut.
- Consolider notre organisation et le pilotage de notre performance.
- Garantir la durabilité du site grâce à une démarche d'excellence opérationnelle au quotidien à tous les niveaux et grâce à une utilisation optimisée de nos actifs.
- Assurer un approvisionnement en électricité compétitif après 2020.
- Sécuriser les équipements à risque.



Innover

Nous sommes déterminés à produire toujours mieux et à innover pour notre futur et celui de nos clients

- Développer des produits innovants et des nouveaux marchés pour améliorer la valeur ajoutée.
- Améliorer en permanence notre efficacité en nous appuyant sur notre système de gestion intégré HS2EQ basé sur le principe de l'amélioration continue, intégrant les normes ISO 9001, 14001 et 50001.
- Mener à bien les projets de croissance du site et continuer à améliorer notre efficacité énergétique.
- Encourager l'achat et la conception de produits et services économes.
- Tirer partie de l'industrie 4.0 et investir dans les meilleures technologies disponibles pour améliorer la compétitivité du site.




Engager

Nous, Femmes et Hommes de Liberty Aluminium Dunkerque, sommes fiers et passionnés par notre métier. Nous sommes à l'écoute les uns des autres et veillons au succès de tous


- Promouvoir les valeurs de GFG Alliance : Famille, Durabilité, Changement.
- Agir en propriétaire et développer notre esprit d'entreprendre.
- Reconnaître nos projets et afficher nos réussites.
- Anticiper le développement des compétences, des talents et de la polyvalence.
- Impliquer et consulter les salariés pour prévenir les risques.
- Répondre aux attentes des employés dans une approche «Service Client».
- Renforcer nos partenariats avec nos clients, nos fournisseurs, les entreprises extérieures, les communautés, les autres parties prenantes et les différentes entités de l'Alliance.

“L'ensemble du Comité de Direction s'engage à allouer les moyens et ressources nécessaires pour communiquer cette politique et la mettre en œuvre afin d'atteindre les objectifs et cibles de notre stratégie. C'est tous ensemble, que nous nous engageons à appliquer les principes définis.”


La Direction de Liberty Aluminium Dunkerque, Mars 2019



MEMBER OF




ISO 9001
ISO 14001
ISO 50001
BUREAU VERITAS
Certification



BUREAU VERITAS
1828

ADK-USINE-ELT1-POL-001 - Version 12

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	04
Date de diffusion : 03/04/2020		

4 ORGANISATION DE L'ACTIVITE ALUMINIUM DUNKERQUE

4.1 Organisation générale

L'usine Liberty Aluminium Dunkerque est une unité de production d'Aluminium par Electrolyse fonctionnant en feu continu (7jours/7, 24h/24). Son organisation est découpée en 5 secteurs opérationnels (Carbone, Electrolyse, Fonderie, Maintenance/Captation et Supply Chain) qui regroupent l'ensemble des fonctions nécessaires à la réalisation de leurs missions et des services centraux (RH, HSE, Finance, Amélioration des Affaires, Ingénierie, Direction) qui soutiennent les activités des secteurs.

Chaque secteur ou service correspond à un processus.

Les missions principales pour chaque secteur opérationnel ou service soutien sont les suivantes :


- **Carbone** : Fabrication, cuisson & assemblage des anodes nécessaire à l'électrolyse de l'alumine.
- **Electrolyse**: Fabrication de l'Aluminium par électrolyse de l'alumine.
- **Captation**: Assure l'approvisionnement et le déchargement des matières premières (coke et alumine). Exploite les centres de traitement des gaz et réalise les mesures Environnementales du Site
- **Fonderie** : Solidification du métal liquide de l'électrolyse en produit vendable
- **Maintenance**: Entretien et fiabilisation de l'outil industriel d'Aluminium Dunkerque.
- **HSE** (Santé, Sécurité, Environnement) : Soutenir et améliorer le système Hygiène, Santé, Environnement au sein d'Aluminium Dunkerque.
- **Amélioration des Affaires/Technique/Procédé/Qualité & Ingénierie**: Améliore les performances des processus de l'entreprise - Mise sous contrôle du procédé & de la qualité/ Ingénierie: réaliser le programme d'investissement du site
- **Achats** : Mise à disposition d'Aluminium Dunkerque des **matières premières**, biens et/ou des services acquis à l'extérieur.
- **Ressources humaines & Com** : gestion des temps, des activités et des compétences, administration du personnel.
- **Finance** : préparation des états financiers, suivi de la performance financière de l'usine
- **Supply Chain** : Livrer le bon produit à temps, servir les clients au quotidien et s'assurer de la facturation et du règlement client.
- **Commercial** : Maximiser les ventes et les marges des produits à valeur ajoutée fabriqués par l'usine (Plaques & Lingots) – Gérer les projets et industrialiser les besoins clients.

L'ensemble des secteurs opérationnels et soutiens s'engagent à satisfaire les parties prenantes et à respecter les règles applicables à leur processus.

Cette organisation comportant une ligne opérationnelle et une ligne soutien est basée sur la cartographie des processus.

La ligne opérationnelle s'engage sur les objectifs de résultats, les atteint et respecte les règles.

La ligne soutien est garante (métier, expertise, conformité des règles), apporte l'ouverture et l'anticipation ainsi que le soutien en apportant les méthodes, moyens, et formations.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	04
Date de diffusion : 03/04/2020		

4.1.1 Organisation des secteurs opérationnels

Un superviseur PQC (ou correspondant PQC) est nommé dans secteur opérationnel et participe au comité de pilotage du secteur ainsi qu'aux rituels du réseau PQC.

Chaque conseiller Sécurité est affecté à 1 secteur opérationnel en priorité.

Chaque équipe opérationnelle est encadrée par un pilote en poste ou en journée qui s'appuie sur quatre rôles confiés aux opérateurs constituant l'équipe:

- Team Leader : coordinateur des opérations au sein de l'équipe.
- Rôle HSE : coordinateur HSE au sein de l'équipe.
- Rôle Qualité ou Process Leader: coordinateur PQC au sein de l'équipe (selon les secteurs)

4.1.2 Communication interne et externe

La procédure **ADK-USINE-ELT9-PDG-0001** décrit la gestion de la communication interne et externe. Elle est associée à un plan de communication pluriannuel mis à jour annuellement en cohérence avec la stratégie du site et les besoins et attentes des parties intéressées pertinentes.

La communication interne et externe est coordonnée par le chef de service Ressources Humaines et mise en œuvre par les acteurs des processus pertinents. Elle vise notamment à écouter et encourager l'ensemble des employés du site, les Entreprises Extérieures Intervenantes, les clients, l'administration (DREAL, IT,...) et les autres parties prenantes à participer à la gestion de la performance HS2EQ du site. Ce processus de communication permet également d'identifier les attentes et le niveau de satisfaction des parties intéressées ainsi que de les informer des résultats et actions entreprises.

La communication externe repose sur les rencontres avec les parties intéressées et sur le site internet maintenu par l'équipe communication du site.

La communication interne repose sur les rencontres internes (infocentre, briefing d'équipes, réunions pilotes, amphi encadrement,...), la messagerie interne (flash,..), l'affichage (discutons-en, télévision,...)


4.2 Rôles, responsabilités, autorités et connaissances organisationnelles

L'organisation des rôles, responsabilités et autorités relatives à notre système sont décrites dans la procédure ADK-USINE-ELT5-PDG-0001

La description des rôles, responsabilités, autorités et connaissances organisationnelles nécessaires au système de gestion intégré est définie dans ce manuel, les organigrammes, les procédures, les instructions, et dans les descriptions de fonction en lien avec les matrices des **Rôles et Responsabilités HS2EQC** ADK-Usine-ELT5-ENR-0001 et ADK-Usine-ELT5-ENR-0002.

Le service Ressources Humaines du site a l'autorité pour l'écriture et la mise à jour de ces documents.

L'ensemble de cette documentation est disponible dans la GED. **Les organigrammes hiérarchiques sont disponibles dans le portail Sharepoint Usine et les descriptions de fonction sont disponibles sur demande au service RH (migration en cours dans nouveau logiciel RH talentsoft).**

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	
Date de diffusion : 03/04/2020		

4.3 Formation, Compétences, Sensibilisation

La gestion de la formation, des compétences et de la sensibilisation est décrite dans la procédure ADK-USINE-ELT6-PDG-0001


Le système de management intégré est présenté aux nouveaux arrivants soit dans le cadre de leur parcours d'intégration pour les membres de l'encadrement soit lors des rencontres d'intégration.

4.4 Leadership et représentants de la Direction

Le Chef de service **Amélioration continue, Technique, Procédé et HSE-Labo**, est le **réfèrent « HSE » nommé par la Direction et a autorité pour s'assurer de l'application, de l'amélioration et de l'efficacité du système de management environnemental du site** en étroite collaboration avec les conseillers Environnement. Il a la responsabilité et l'autorité pour s'assurer de la conformité du système de management environnemental à la norme ISO 14001 et pour rendre compte de la performance du système de management environnemental.

Le chef de service Amélioration des Affaires est le **réfèrent « Qualité » nommé par la Direction. Il a autorité pour s'assurer de l'application, de l'amélioration et de l'efficacité du système de management de la qualité.** Il a la responsabilité et l'autorité pour s'assurer en étroite collaboration avec la conseillère sénior systèmes et certifications du site et du réseau PQC de mettre en œuvre, améliorer, et rendre compte à la direction du fonctionnement, de l'efficacité et des opportunités d'amélioration du système de Management de la qualité du site de Dunkerque. Il s'assure de la conformité du système de management de la qualité à la norme ISO 9001. Il organise et anime la revue de direction annuelle avec le codir élargi. Il s'assure que la gestion du changement soit réalisée en cas de modifications du système de management de la qualité. Il promeut l'orientation client à tous les niveaux.

L'ensemble du comité de direction (et particulièrement les chefs de secteur Electrolyse, Maintenance et Amélioration Continue) est engagé dans l'amélioration continue du la performance énergétique. Ils soutiennent l'équipe Energie animée par l'Ingénieur Energie dans ses missions. La démarche est déployée à tous les niveaux de l'organisation dans chaque secteur concerné.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	04
Date de diffusion : 03/04/2020		

4.5 Le Comité de Direction

4.5.1 Rôle du CODIR

- Assume la responsabilité de l'efficacité du système de management intégré
- S'assure que la politique et les objectifs soient établis pour le système de management intégré et qu'ils soient compatibles avec l'orientation stratégique et le contexte de l'organisme
- S'assure que les exigences liées au système de management intégré soient intégrées aux processus et qu'elles soient respectées
- Promeut l'utilisation de l'approche processus et de l'approche par les risques
- S'assure que les ressources requises pour le système de management intégré soient disponibles
- Communique sur l'importance de disposer d'un système de management intégré efficace et de se conformer aux exigences liées à ce système
- Veille à ce que le système de management intégré atteigne les résultats attendus
- Incite, oriente et soutient les personnes qui contribuent à l'efficacité du système de management intégré
- Promeut l'amélioration continue
- Soutient l'encadrement afin de démontrer leurs responsabilités dans leurs domaines respectifs

4.5.2 Organigramme général du site


L'organigramme de la direction ADK-USINE-ELT5-ENR-0065 est disponible dans la GED

4.5.3 Fonctionnement des comités de gestion HS2EQ au niveau CODIR

Le fonctionnement des comités de gestion HS2EQC au niveau du comité de direction est décrit dans la procédure ADK-USINE-ELT16-PDG-0001.

4.5.4 Membres du CODIR

MEMBRES du CODIR
Directeur site
Directrice des opérations
CDS Amélioration des Affaires, Technique, Procédé & Qualité, SSE-Laboratoire
CDS Supply Chain
Directeur commercial
Directeur Développement des Affaires
CDS RH & Com
CDS Électrolyse
CDS Fonderie-Laboratoire
CDS Carbone
CDS Finance
CDS Maintenance -Captation-Sous-Station
CDS Industrialisation

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	
Date de diffusion : 03/04/2020		04

En cas d'absence, les membres du comité de direction peuvent demander à une personne de leur choix pour les représenter.


Un comité de direction est planifié 1 fois par semaine

Un codir élargi peut être constitué pour certaines rencontres (par ex revue direction annuelle) et dans certaines situations (ex projet de cession) afin que le superviseur Achat, le coordinateur Ingénierie, l'ingénieur Energie.

4.6 Le CSE & C2SCT (Commission Santé, Sécurité et Conditions de travail)

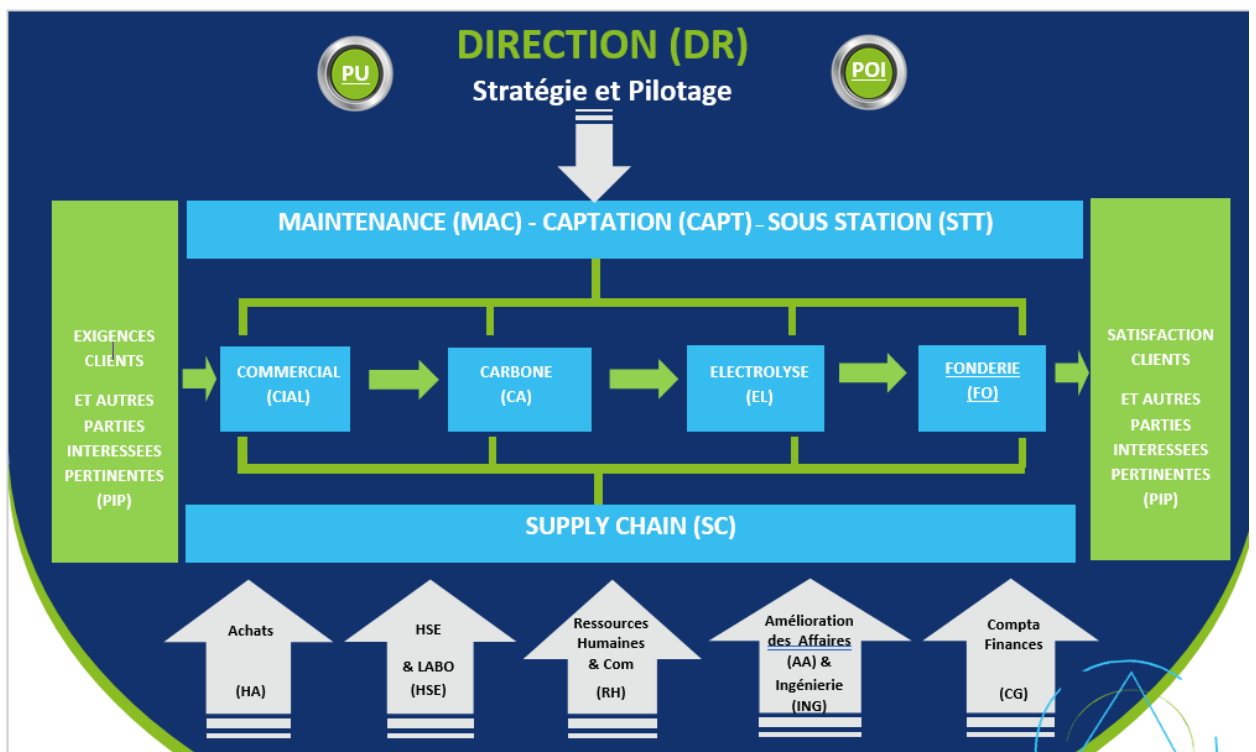
Une Commission Santé, Sécurité et Conditions de Travail vient d'être créée au sein du Comité Social et Economique (CSE) en remplacement du CHSCT à partir d'Avril 2019.

La CSSCT est convoquée par son Président 5 fois par an (dont 1 avec les EEIs)

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	
Date de diffusion : 03/04/2020		04

4.7 Cartographie des Processus

Le fonctionnement du système de management intégré est basé sur les processus. L'activité est découpée en trois types de processus : Management et Soutien (flèche blanche), Opérationnel (bloc bleu). Cette cartographie tient compte des acteurs que l'on retrouve dans la Politique. Elle est disponible dans la GED sous ADK-USINE-ELT16-PROCESSUS-0003-Cartographie Usine



Les processus de Management (PM) :

Définissent, décident et font appliquer les conditions internes et externes requises pour le fonctionnement de l'activité : culture d'entreprise, stratégie et management.

Les processus Opérationnels (PO) :


Transforment la matière à destination ultime des clients externes, en créant de la valeur.

Les processus de Soutien (PS) :

Fournissent les ressources nécessaires au fonctionnement et à la performance des processus opérationnels. Ils sont garants du respect des méthodes et ont un rôle d'anticipation.

Les interactions entre les processus sont définies dans chaque fiche de processus en fonction des relations client/fournisseur entre processus à l'intérieur de l'activité et à ses interfaces.

L'animation et l'évaluation régulière de la performance de chaque processus et de l'ensemble du système intégré sont décrites dans la procédure **ADK-USINE-ELT16-PDG-0001** Evaluation de la performance et audits.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	04
Date de diffusion : 03/04/2020		

4.8 Le pilotage d'un processus

Chaque chef de service est le propriétaire du ou des processus le concernant et est nommé «**pilote de processus**». Il est secondé par le superviseur ou correspondant PQC de son secteur. Chaque processus de la cartographie a un propriétaire unique au sein de l'usine. Pour les secteurs Achat et Ingénierie, les propriétaires des processus sont respectivement le superviseur achat et le coordinateur ingénierie.

Piloter un processus signifie « mettre sous contrôle les indicateurs afin de garantir la performance attendue par nos clients par des actions immédiates de façon pro-active ». Le pilotage d'un processus s'organise par des réunions sous forme de rituel, à fréquence déterminée, en salle ou autour « d'infocentres ». Ces infocentres sont des rituels de Management Visuel des Processus utilisant un tableau spécifique basé sur les principes du Lean. Ces réunions concernent les équipes suivantes: Direction, Opérationnelles et la plupart des processus Soutien.

Mission d'un pilote de processus:

- Suivre la performance de son processus
- S'assurer en collaboration avec le superviseur PQC de la mise à jour de la documentation système et garantir sa bonne utilisation.
- S'assurer du traitement des incidents et non-conformités au sein de son processus.
- Contribuer à l'amélioration de son processus (via la promotion d'IDEE AD, la conduite des revues de pilotage,...).
- Participer aux revues de direction et revues du système,
- S'assurer du respect des procédures (documentaire, gestion du changement, ...)
- S'assurer de la mise à jour des exigences clients (CCF, scorecard, Infocentre), du contenu de son processus (FIP) et des analyses des risques & opportunités spécifiques à son processus.


Le pilotage de l'activité est basé sur les indicateurs de performance identifiés pour chaque processus. Tous les processus opérationnels et la plupart des services supports sont managés de manière visuelle dans leur infocentre respectif ou à travers des rituels planifiés périodiquement.

Le processus d'identification, révision, approbation, mise en œuvre et suivi des indicateurs, cibles et plans d'amélioration HS2EQ au niveau du site Liberty Aluminium Dunkerque est décrit dans la procédure ADK-USINE-ELT4-PDG-001.

Ces indicateurs sont sélectionnés en fonction des priorités de l'usine et utilisés par l'équipe de Direction puis déclinés au niveau des secteurs par chaque chef de secteur ou service.

Le site a défini 2 types d'indicateurs:

- **L'Indicateur de Performance (KPI / IP)** qui permet de mesurer le niveau d'atteinte du résultat obtenu ou de satisfaction du client. L'**objectif de Performance** est fixé en fonction de l'exigence du client interne ou externe et de l'engagement pris par le propriétaire du processus vis-à-vis de son client. Il est défini dans les contrats Clients/Fournisseurs. Les indicateurs de performance sont suivis soit au niveau usine (KPI) ou au niveau du secteur (IP).
- **L'Indicateur de Vigilance (IV)**, permet de mettre sous contrôle les différentes étapes du processus afin de prévenir la dérive de performance. Il permet de déclencher des réactions appropriées à court terme dans le cadre de règles établies par les responsables définis dans chaque processus.

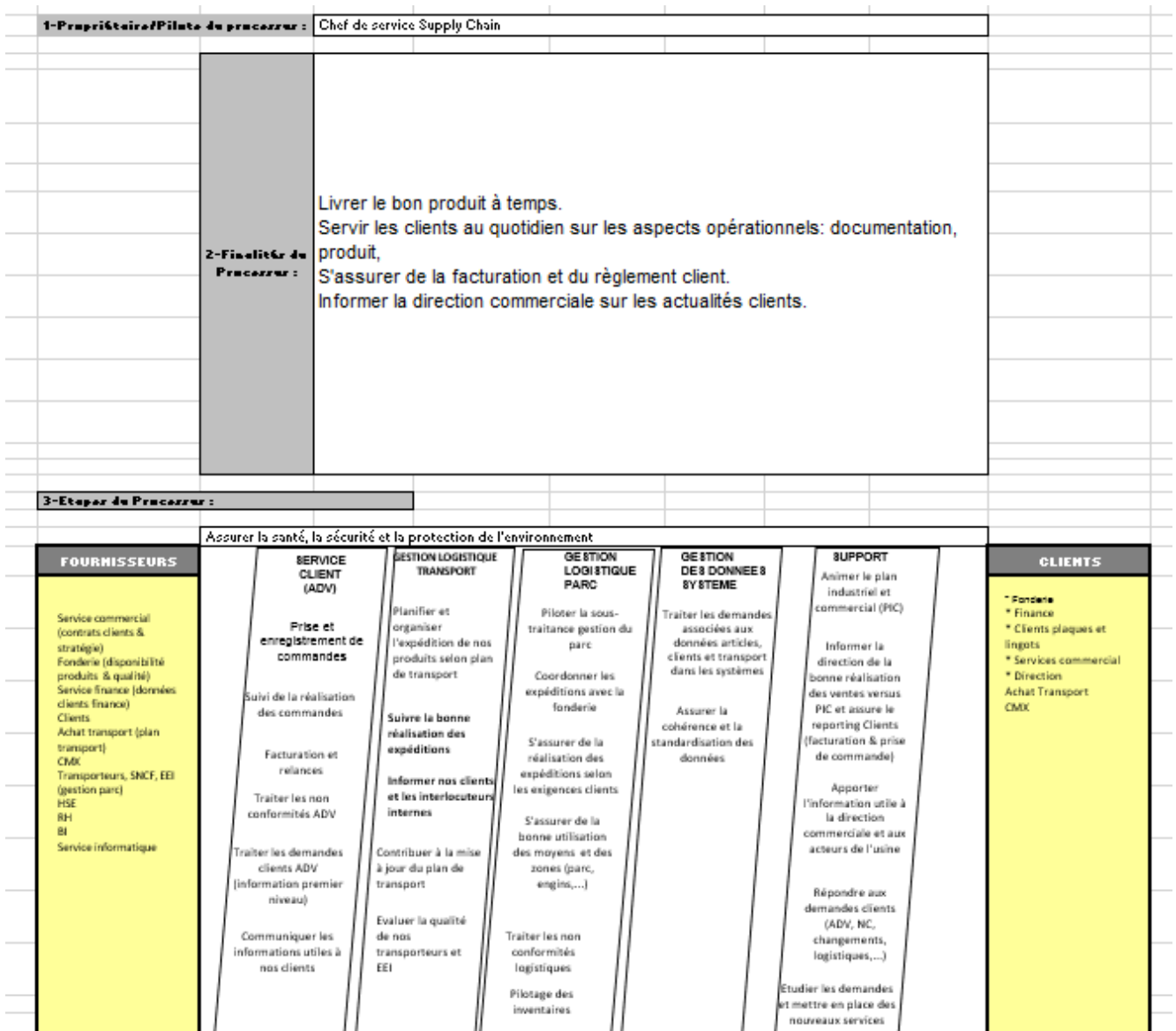
Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	
Date de diffusion : 03/04/2020	04	


Ces indicateurs de performance et de vigilance sont identifiés dans chaque fiche de processus (FIP)

Un processus est une succession d'activités regroupées en étapes, qui crée de la valeur.

Il transforme des éléments d'entrée (matières, informations...) issus de fournisseurs internes ou externes en éléments de sortie (produits transformés, informations traitées...) à destination de clients internes ou externes.

Schéma Type d'un Processus



Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	04
Date de diffusion : 03/04/2020		

5 APPROCHE RISQUES ET OPPORTUNITES

Une revue des enjeux internes/externes est réalisée annuellement par le comité de direction pour préparer la stratégie de l'année N+1. Cette revue permet d'ajuster la politique Aluminium Dunkerque.

Cette revue donne lieu à une mise à jour de l'analyse des risques et opportunités au niveau Usine fondée sur la méthodologie SWOT (Évaluations Forces, Faiblesses, opportunités et menaces). Cette analyse est disponible dans sous H:\Amélioration des affaires\ Restreint (BI uniquement)\00-Stratégie\

Ce SWOT s'appuie sur les registres des risques Business, le registre des risques Santé, Sécurité, l'analyse environnementale.

Chaque pilote de processus est responsable de la mise à jour des risques spécifiques de son activité dans l'analyse de risque de la fiche individuelle de processus (FIP) disponible dans la GED.

Les actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités donnent lieu à l'élaboration d'un plan maître Usine et des plans maîtres secteurs.

La vérification de l'efficacité de ces actions est réalisée par le comité de direction en collaboration avec les responsables d'actions concernés.

6 PARTIES INTERESSEES PERTINENTES (PIP)

Dans le cadre d'un processus permanent, les exigences et les attentes de parties intéressées, sont analysées, évaluées et suivies par chaque responsable de partie intéressée préalablement désigné.


Une revue globale par le comité de direction est ensuite réalisée au minimum annuellement.

Les parties intéressées sont considérées pertinentes et identifiées comme telle lorsqu'elles ont un degré d'influence (c'est-à-dire si certaines actions peuvent être menées avec elles pour nous aider à atteindre les résultats ou réduire les risques) et si elles sont en lien avec les orientations stratégiques de l'usine (enjeux).

La liste des parties intéressées pertinentes est disponible sous H:\Amélioration des affaires\ Restreint (BI uniquement)\00-Stratégie\

<i>Se référer à la procédure Usine : ADK-USINE-ELT9-PDG-0001-Communication et consultation HS2EQ</i>		
Etapes	Méthodologie	Responsable
1. Lister et évaluer la pertinence des acteurs (pertinent ou pas)	Dans fichier Excel PIP-"Onglet PI et enjeux" (Colonne I) Attribuer un responsable à chaque PIP et MAJ si changement	Direction avec support BI/RH
2. Identifier/Maj les exigences*	Mettre à jour les macroexigences (colonne C) Evaluer la conformité dans le fichier Excel PIP (Colonne F). Faire le lien avec les fichiers contenant les exigences plus détaillés ex AP, CSR,...	Chaque responsable de PIP
3. Evaluer la conformité*	Identifier les indicateurs permettant d'évaluer le niveau de satisfaction (colonne E)	Chaque responsable de PIP
4. Proposer un plan d'action si non conforme*	(Colonne P) – à Ajouter uniquement si évalué partiellement conforme ou non conforme	Chaque responsable de PIP
5. Faire une revue globale Usine (priorisation actions, décisions,...)*	Fréquence : Minimum Annuelle (avant chaque revue direction annuelle) Fichier PIP à transmettre aux responsables PIP pour préévaluation (étapes 2 à 4) J-15 avant la revue globale Durée : 30 min pendant Codir	Organisation prééval /revue : Conseillère Système (organisation) Validation : Direction
* Activité à réaliser uniquement pour les parties intéressées pertinentes (Filtré dans Colonne I)		

Se référer à la procédure Usine « gestion de la communication & consultation HS2EQ » : ADK-USINE-ELT9-PDG-0001

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	 ALVANCE
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	
Date de diffusion : 03/04/2020		04

7 IDENTIFICATION DES EXIGENCES CLIENTS SPECIFIQUES (CSR= CUSTOMER SPECIFIC REQUIREMENTS)

L'identification des exigences clients spécifiques fait partie du processus d'écoute client décrit dans la procédure ADK-FO-ELT16-POP-0001

La collecte des CSR est réalisée par le responsable commercial lingots à partir des portails Clients (PSA) ou de la documentation fournie par le client (cahiers des charges, manuel qualité, spécifications clients, plans, ...). Elles sont transmises au directeur Technique et Industrialisation à chaque fois qu'elle évolue.

La prise en compte des CSR est ensuite gérée par le directeur Technique et Industrialisation selon la procédure de gestion de projets clients ADK-CCIAL-ELT2-POP-0001. Elles sont synthétisées dans un fichier type (ADK-CCIAL-ELT4-FOR-0001) puis analysées. L'évaluation donne lieu à un plan d'action pour les CSR nécessitant une mise en conformité. Celui-ci sera transmis au client pour approbation puis partagé avec le service PQC Fonderie et le responsable commercial concerné.

Les CSR sont passées en revue et réévaluées au minimum une fois par an (avant la revue direction annuelle) ou à réception d'une nouvelle CSR.

L'évaluation globale de la conformité aux CSR est formalisée dans la liste des Parties Intéressées Pertinentes (PIP) et partagée avec le comité de direction lors de la revue de direction annuelle.

7.1 Sécurité des produits

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 mais certains clients automobiles peuvent identifier certains paramètres de la composition chimique comme caractéristiques spéciales.


Les informations relatives à la sécurité du produit sont généralement disponibles sur la documentation fournie par le client ou identifiées conjointement avec le client durant l'exécution du projet.

Le directeur Technique – Industrialisation est le product Safety Officer.

Les caractéristiques spéciales liées à la sécurité des produits sont déclinées dans les AMDEC process puis les plans de surveillance lors de la phase industrialisation ainsi que les contrôles effectués sur celles-ci aux différentes étapes de réalisation de la réalisation du produit.

Le personnel en Fonderie est sensibilisé sur l'importance de maîtriser la qualité de nos produits et en particulier lorsque les caractéristiques de nos produits sont liées à la sécurité définie par nos clients.

Les auditeurs ont connaissance des CSR afin de pouvoir évaluer notre conformité aux exigences clients lors des audits internes.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	04
Date de diffusion : 03/04/2020		

8 IDENTIFICATION DES AES (ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX SIGNIFICATIFS)

L'activité des aspects environnementaux à impacts significatifs est une des actions les plus importantes de notre système de management environnemental.

Cette activité est décrite dans la procédure **ADK - USINE - ELT3 - PDG - 0001** - Identification des dangers et évaluation des risques disponible dans la GED.

Les AES sont appelés risques critiques environnementaux au sein du site.

Notre processus permet d'identifier, sur l'ensemble de nos activités, les aspects environnementaux susceptibles d'avoir un impact significatif sur l'environnement ou sur la biodiversité, que ce soit dans le domaine de la pollution de l'eau, des sols, de l'air, de la protection de la faune et de la flore, de la consommation des ressources naturelles.

Les méthodes de détection, d'identification, d'évaluation, et de réponses apportées aux aspects environnementaux, sont décrites dans le «processus d'analyse environnementale»


Cette analyse s'appuie sur le cycle de vie des activités en mode normal et en mode dégradé. Cette analyse prend en compte l'historique des événements qui ont eu lieu sur le site depuis sa création, sur l'expertise interne environnementale, sur le retour des parties intéressées, et sur la conformité réglementaire.

Cette analyse est actuellement disponible sous H:\HSEQ et Laboratoire\03 - ENVIRONNEMENT\ISO 14 et sera gérée courant 2019 sous l'outil Red on Line.

Les différents aspects environnementaux identifiés sont ensuite cotés selon des critères qui permettent de déterminer si ces aspects ont ou non, un impact significatif pour l'environnement et pour la biodiversité. Ces critères sont décrits dans les annexes de la procédure Usine.

Les aspects identifiés comme tels font l'objet de moyens de maîtrise qui sont sous le contrôle et la responsabilité de l'encadrement de chaque secteur opérationnel.

Les risques critiques environnementaux (risque brut) nécessitent un plan d'action enregistré dans l'analyse environnementale (soit directement ou sous forme de lien) par l'équipe du pôle développement durable. Ces actions sont suivies et vérifiées par l'équipe du pôle développement durable lors des rencontres avec les responsables d'actions concernés dans chaque secteur (comité secteur développement durable, 9-10,...)

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	04
Date de diffusion : 03/04/2020		

9 SURVEILLANCE ET MESURE

Le processus de surveillance et mesure est décrit dans la procédure « **ADK-USINE-ELT13-PDG-0001** »

Les mesures et la surveillance s'effectuent par :

- *La réalisation d'audits internes*
- *Les différentes mesures environnementales*
- *Les différentes mesures de conformité des produits*
- *Le résultat du diagnostic de conformité (veille réglementaire)*
- *Les différentes mesures effectuées sur la satisfaction client*
- *Le suivi du plan d'action Usine et des plans d'actions secteurs*
- *Le suivi des indicateurs Usine et Secteurs (par processus)*
- *Le suivi de la performance de nos prestataires externes*
- *Le suivi des évènements non conformes*

Surveillance des équipements:

Chaque processus est responsable de réaliser la surveillance et les mesures conformément à son programme de surveillance et mesurage disponible dans la GED dans lequel sont décrits en particulier les besoins, les méthodes, les compétences requises et les fréquences de suivi.

Le superviseur Procédé, Qualité, Client a l'autorité pour valider ce programme et est responsable dans son secteur de mise à jour et du respect du programme de surveillance et mesurage.

Surveillance des processus:

Les processus sont tous assortis d'indicateurs. Ils sont mis à jour selon la fréquence définie (jour, semaine, mois, année) par l'équipe BI, réseau PQC ou responsable d'activité dans des fichiers ou sur infocentres. Plusieurs rapports hebdomadaires ou mensuels (scorecard, rapports techniques,...) permettent d'enregistrer les résultats de cette surveillance et peuvent donner lieu à des actions lorsque les résultats ne sont pas atteints. Des revues périodiques dans chaque secteur sont organisées pour exploiter ces résultats.

Le CDS Amélioration des affaires veille à l'atteinte des objectifs Usine et à l'analyse des résultats en étroite collaboration avec les conseillers HSE & système, le réseau PQC & Energie.


Surveillance des prestations:

Une équipe CMX dédiée à la surveillance des prestations a été mise en place en 2016 en étroite collaboration avec le service Achat du site responsable de l'achat et du cadrage des prestations. Cette équipe CMX est gérée par le CDS Maintenance.

Surveillance de la satisfaction des clients (écoute client)

La surveillance de la satisfaction client est réalisée au travers du processus d'écoute Client décrit dans la procédure **ADK-FO-ELT16-POP-0001** disponible dans la GED afin de surveiller le niveau de satisfaction de nos clients.

Plusieurs moyens sont mis en œuvre pour collecter l'information venant de nos clients tels que les sondages de satisfaction organisés par **l'équipe commerciale**, des réunions et rencontres périodiques avec nos clients, le suivi des indicateurs clients, portails,....

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	04
Date de diffusion : 03/04/2020		


Fiche contacts selon les besoins clients

La relation avec les clients est portée par la Direction Commerciale (incluant l'industrialisation) et la fonction Supply Chain en étroite collaboration avec le secteur de la Fonderie.

Domaine	Fonction	Prénom+Nom	Coordonnées (mail+ téléphone)
Direction	Directeur Général ou Directrice des Opérations	Guillaume De Goÿs Amélie Hennion	Guillaume.De-Goÿs@aluminiumdunkerque.fr Amélie.Hennion@aluminiumdunkerque.fr
Qualité Technique Sécurité des produits	Directeur Industrialisation	Nicolas Jacob	nicolas.jacob@aluminiumdunkerque.fr
Logistique	Chef de service Supply Chain ou Superviseur Supply Chain	Laetitia Pudys Valérie Lebrun	laetitia.pudys@aluminiumdunkerque.fr valerie.lebrun@aluminiumdunkerque.fr
Administration des Ventes (ADV)	Chargé clients ADV Selon répartition ADV : se référer à la liste ADK-SC-ELT10-ENR-0001	Severine Lenne Camille Beck Frederic Genot	severine.lenne@aluminiumdunkerque.fr camille.beck@aluminiumdunkerque.fr frederic.genot@aluminiumdunkerque.fr
Commercial Revue des portails clients-scorecards (CSR)	Plaques : Directeur commercial Lingots : Responsable commercial	Plaques: Wilfrid Liot Lingots: Joseph Romanos	wilfrid.liot@aluminiumdunkerque.fr joseph.romanos@aluminiumdunkerque.fr

10 MAITRISE DE LA DOCUMENTATION INTERNE ET EXTERNE

Le processus de gestion des documents internes et externes est précisé dans la procédure : « **ADK-USINE-ELT8-PDG-0001**- Documentation et contrôle des documents ». La documentation est mise à disposition des services et de l'ensemble des employés du site par l'intermédiaire du système documentaire électronique (appelé GED) qui est la référence en matière de documentation en vigueur.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	04
Date de diffusion : 03/04/2020		

11 ACTIONS CORRECTIVES ET AUTRES ACTIONS A METTRE EN ŒUVRE

Le processus de traitement des incidents et non conformités donne lieu à l'identification d'actions correctives et à toutes les actions requises conformément à la procédure « **ADK-USINE-ELT14-PDG-0001** et dans la procédure **ADK-USINE-ELT14-PDG-0002**.

Les écarts suivants sont pris en compte

- ***Réclamations externes et des clients, inspections***
- ***Anomalies sur les processus, les données,***
- ***Déclarations d'incidents ou de dangers observés***
- ***Fabrication d'un produit non conforme***
- ***Revue de Direction***
- ***Audits internes & externes (ISO)***
- ***Non conformités réglementaires***
- ***Non-conformité d'origine fournisseur***
- ***Non-conformité sur les matières premières***

Le traitement des réclamations clients et des dérogations est décrit dans la procédure ADK - FO - ELT14 - POP - 0001 - Procédure de traitement des réclamations et des dérogations. Les plans d'actions pour les clients lingots, ainsi que pour notre client plaques Constellium font l'objet d'un traitement suivant la méthodologie 8D.

Les écarts d'origine fournisseur (Fournisseur de matières premières ou fournitures et EEI) sont traités conformément au processus décrit dans la procédure ADK-USINE-ELT7-PDG-0006- Gestion des écarts et des non-conformités fournisseur


Des actions peuvent également être identifiées en fonction

- ***du contexte***
- ***des analyses de risque***
- ***des changements***
- ***des opportunités***

12 AMELIORATION DES AFFAIRES

Il existe un processus d'amélioration continue appelé « Amélioration des Affaires » qui est rattaché à la direction des opérations du site. Ce processus repose sur le principe du Lean Six Sigma. Il encadre la réalisation de projets ceintures noires, ceintures vertes, KAIZEN et autres projets d'amélioration continue.

L'usine de Dunkerque dispose également d'un système de suggestions appelé « **Idée AD** » géré par conjointement par l'équipe communication et l'équipe Amélioration des Affaires du site.

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	04
Date de diffusion : 03/04/2020		

Il permet à chaque individu dans l'organisation d'exprimer et de réaliser ses idées d'améliorations selon les exigences du processus de gestion de communication et de consultation décrit dans la procédure **ADK-USINE-ELT9-PDG-0001** Communication et Consultation.

13 VEILLE REGLEMENTAIRE

Cette activité est décrite dans la procédure **ADK - USINE – ELT2 - PDG - 0001** - Gestion des exigences légales et autres exigences disponible dans la GED.

Conformité aux exigences HS2E:

Un organisme extérieur procède annuellement à une analyse d'1 tiers des textes et à la recherche de textes nouveaux qui pourraient être applicables.


L'ensemble des résultats de cette analyse et des actions de mise en conformité sont enregistrées sur le portail de conformité Red on Line

Cette activité est gérée par les conseillers Environnement

Conformité aux autres exigences :

La prise en compte des autres exigences légales et réglementaires est intégrée dans chaque processus pertinent (exigences du code du travail dans le processus RH; exigences financières dans le processus Contrôle Financier ; etc.)

Conformité des produits : la conformité des produits est prise en compte, surveillée et traitée par le secteur Fonderie

Usine	ADK-USINE-ELT1-MSI-0001	
Date de création : 10/07/2018	Manuel Intégré	
Date de diffusion : 03/04/2020		04

14 AUDITS

Le processus de planification des audits est décrit dans la procédure **ADK-USINE-ELT16-PDG-0001** Evaluation de la performance et audits. De plus, cette procédure s'applique aux inspections effectuées par des représentants des autorités réglementaires ayant juridiction sur l'établissement.

Le planning d'audit est validé par le comité de direction en fonction du calendrier usine et des contraintes imposées par les processus de certification.

Le calendrier des audits du site est suivi par le CDS Amélioration des affaires et revu périodiquement dans le cadre des revues du système de management intégré avec le comité de direction. Ce calendrier intègre les audits HS2EQ externes et internes ainsi que d'autres audits.

Le site dispose d'une équipe d'auditeurs internes ISO 9001, 14001, 50001 et IATF (en cours de formation).

Le laboratoire et la gestion de la sûreté font également objet d'audits internes spécifiques.

Les audits externes des systèmes de management de la qualité, de l'environnement et de l'énergie ont lieu tous les ans et sont réalisés par une société extérieure certifiée.

Le bilan des audits est une donnée d'entrée de la revue de direction.