

# ASSEMBLAGES MÉCANIQUES

# AMECA

## Manuel de l'entreprise

Conception, fabrication et commercialisation de  
filets rapportés et outillages associés.  
Commercialisation d'inserts pour assemblages  
mécaniques.

Notre Société est spécialisée dans le domaine des fixations mécaniques, principalement pour les inserts filetés.

Nous fabriquons des filets rapportés pour tous les systèmes de filetages : ISO - U.N - B.S - B.A - N.P.T.. Ils sont commercialisés sous la marque AMECOIL.

Nous distribuons les tarauds spéciaux pour filets rapportés.

Les outillages pour la pose manuelle ou semi automatique des AMECOIL sont conçus et développés par AMECA.

Nous réalisons des compositions d'outillages sous la forme de kit de réparation.

Nous fournissons une gamme très étendue d'inserts taraudés ou filetés en standard comme en spécifique, écrou noyé, colonnette, goujon, écrou cage, clavsert, écrou auto-sertissable, inserts spéciaux...

## Historique

La Société AMECA a été fondée en 1979, sous la forme d'une S.A.

Cette Société est spécialisée dans la fabrication de filets rapportés destinés à la réparation et au renforcement des taraudages pour des secteurs d'activités très divers. Elle conçoit et commercialise les outillages et les tarauds nécessaires à la mise en oeuvre du produit.

C'est en 1983 que la Société AMECA reçoit le prix de l'exportation décerné par le Ministre du Commerce et de l'Artisanat, à l'époque Monsieur Crépeau.

Le chiffre d'affaire à l'exportation se situait à environ 70%.

En 1987, la Société s'installe dans ses propres locaux situés dans la zone d'activité de la commune d'Albens en Savoie. La surface couverte passant ainsi de 120 à 650 m<sup>2</sup>.

La participation de la Société au concours "Qualité totale", organisé par la Chambre de Commerce de la Savoie, lui permet de recevoir en 1988 le prix spécial du jury.



En 1992, la Société AMECA entreprend une démarche de structuration de son système d'assurance de la qualité sur la base du référentiel ISO 9002.

La certification de la Société est accordée en Avril 1995 par l'AFAQ pour les activités suivantes : Fabrication et commercialisation de filets rapportés et d'outillages associés ; Commercialisation d'inserts pour assemblages mécaniques. Bureau Véritas deviendra par la suite l'organisme certificateur d'AMECA.

En 1999 la Société déménage dans des locaux neufs, la surface couverte passe à 1800m<sup>2</sup>.

En 2000/2001 l'informatique devient présente sur la plupart des postes, les applications du programme sont largement étendues, la gestion des stocks est totalement gérée par ordinateur.

La nouvelle version de la norme ISO 9001/2000 est adoptée en 2003, la conception est intégrée au système, un poste de CFOA est mis en place.

En 2005, la Société est réorganisée au niveau de répartition et de la définition des responsabilités des responsabilités.

En 2009, l'entrée d'AMECA dans les marchés du nucléaire est confirmée par un agrément AREVA et le développement sur les marchés aéronautiques devient un objectif de la direction.

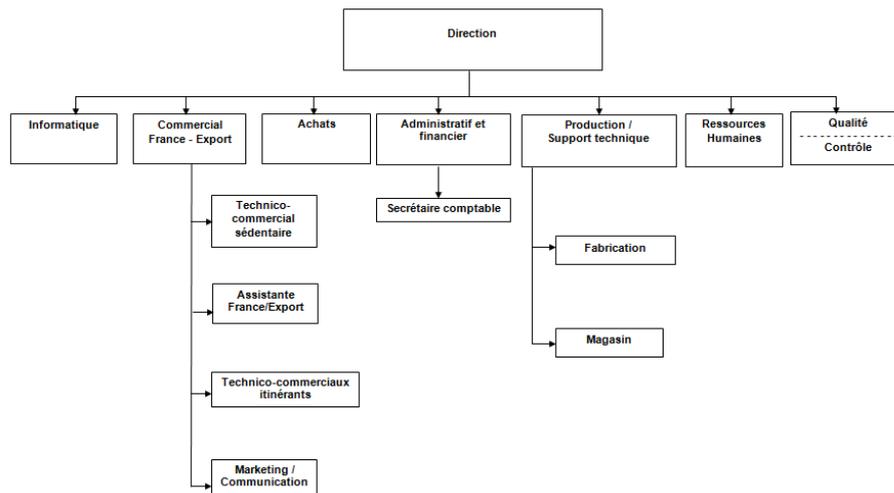
En 2010, AMECA est certifiée ISO 9001 et EN 9100.

Depuis juin 2018, changement de direction.

## Organisation

AMECA est basée sur Entrelacs en Savoie. Ses murs abritent le siège social et la production. L'équipe est composée de 19 personnes (dont 3 technico-commerciaux terrain et 4 personnes en temps partagé). Un plan de formation annuel permet à l'ensemble du personnel d'améliorer ses compétences.

Notre organisation est reconnue depuis 1995 par la certification ISO9001 et depuis 2010 par la certification aéronautique EN9100.



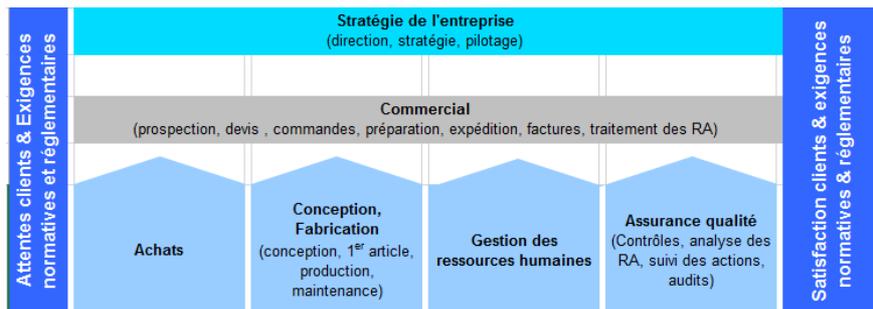
L'ensemble des exigences de ces deux référentiels s'appliquent aux activités d'AMECA. Le § 8.5.1.2 Validation et maîtrise des procédés spéciaux est non applicable : les pièces fabriquées par AMECA sont toutes contrôlables après réalisation.

## Carte des processus

Notre organisation est décrite selon 6 processus :

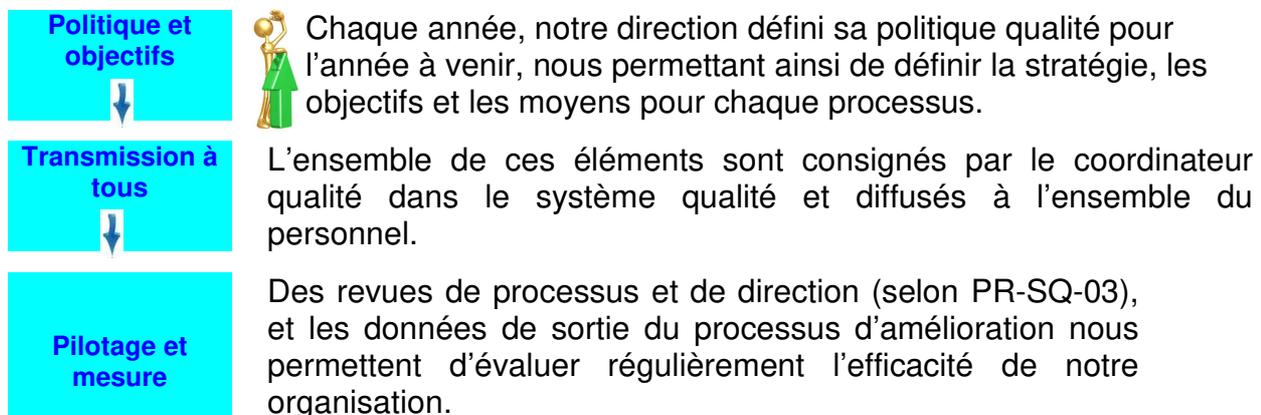
- un processus de pilotage
- un processus opérationnel
- 3 processus supports
- un processus d'amélioration.

Les interactions entre les processus sont décrites dans chaque fiche processus.

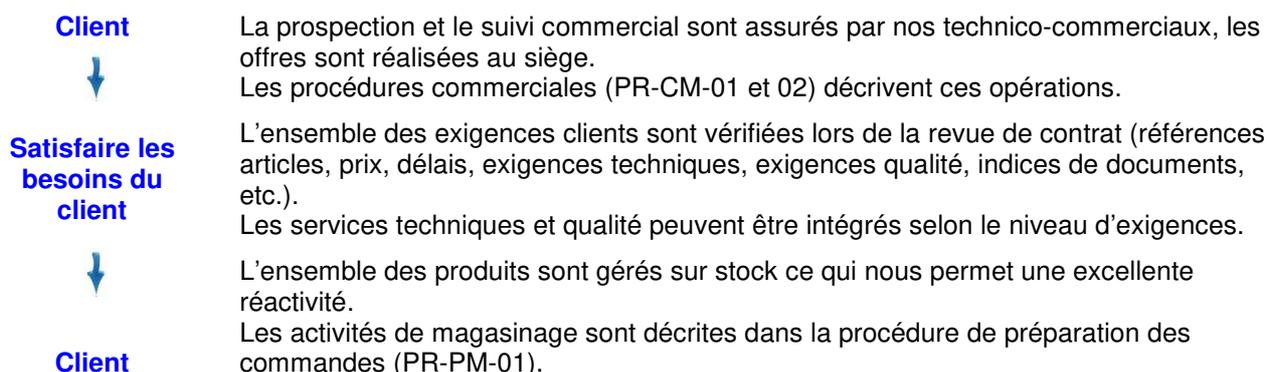


## Description des processus

### Processus de direction "Stratégie de l'entreprise" (CO125) :



### Processus opérationnel "Commercial"(CO112) :



## Processus supports :

<b>Conception, fabrication (CO119)</b>	<b>Achats (CO118)</b>	<b>Gestion des ressources humaines (CO147)</b>	<b>Gestion des données (CO113)</b>
<p>Les filets rapportés et les appareils de pose sont conçus par nos soins : ce sont nos produits catalogue. Toutefois, des produits spécifiques peuvent être étudiés sur demande.</p> <p>Aussi bien la conception d'un nouveau produit que l'étude d'un produit spécifique font l'objet d'une revue de premier article.</p> <p>La procédure de conception et développement (PR-CD-01) décrit ces activités.</p> <p>Les opérations de fabrication sont réalisées conformément à la procédure de fabrication et montage (PR-PF-08).</p> <p>Les contrôles et essais réalisés sont réalisés selon les procédures de contrôle final (PR-CT-02) et de contrôle en fabrication (PR-CT-03).</p> <p>Notre système informatique permet une traçabilité pour chacun de nos produits de la commande du client jusqu'aux lots matière selon notre procédure d'identification et traçabilité (PR-PF-07).</p> <p>L'ensemble de nos ressources matérielles (machines, bâtiments, moyens de mesure) sont suivis et entretenus régulièrement.</p>	<p>Les fournisseurs et sous-traitants sont classés en différentes catégories selon leur type de fournitures et l'importance de leur fourniture dans la qualité de nos produits.</p> <p>Les fournisseurs classés "principaux" ont une incidence directe sur la qualité de nos produits, ils sont suivis et évalués au minimum une fois par an.</p> <p>La sélection et l'évaluation des fournisseurs ainsi que les opérations générales d'achats sont décrites dans notre procédure d'achats (PR-SA-01) et dans le processus achat (CO118).</p> <p>Les contrôles et essais réalisés sont réalisés selon la procédure de contrôle réception (PR-CT-01).</p>	<p>La procédure de gestion des ressources humaines décrit notre organisation dans ce domaine (PR-SQ-09).</p>	<p>La maîtrise de nos informations est réalisée suivant notre procédure de gestion des documents (PR-SQ-07) et nos données selon la procédure de gestion des enregistrements (PR-SQ-02).</p> <p>L'ensemble du système qualité est disponible sur le réseau informatique AMECA. Les documents et les données sont gérés selon nos procédures de maîtrise des documents (PR-SQ-07) et de maîtrise des enregistrements (PR-SQ-02). L'ensemble des documents sont répertoriés dans la liste des documents (FO075) disponible sur notre réseau.</p>

## Processus d'amélioration (CO139) :

Les risques que AMECA peut rencontrer (selon PR-SQ-10), indicateurs de performance, actions d'amélioration, relevés d'anomalies (selon PR-SQ-05 Traitement des non-conformités), résultats des audits (réalisés selon PR-SQ-04), sont analysés afin d'en constater l'efficacité et de mettre en place des actions d'amélioration si nécessaire (selon PR-SQ-08 Actions correctives et préventives).

Une veille technologique et réglementaire nous permet d'être au fait des innovations technologiques et des évolutions normatives et réglementaires.

Nos moyens de mesure sont gérés suivant la procédure de maîtrise des équipements de contrôle, de mesure et d'essais (PR-CT-04).

**Politique qualité**

## Politique qualité

L'objectif d'AMECA est de satisfaire en premier lieu aux exigences de Qualité, de service et de coût de ses clients.

Mais également de développer et d'organiser sa croissance sur la base de ses compétences techniques et commerciales, en orientant plus particulièrement ses actions sur des secteurs d'activités cibles tels que l'aéronautique, la tôlerie fine de précision, le Nucléaire, l'énergie, Automobile...

Pour répondre à ces critères, AMECA s'est engagé depuis de nombreuses années dans une démarche de certification :

ISO 9001 (2005)

EN 9100 (2010)

L'objectif affiché 2019 est la certification nucléaire NSQ100

Pour assurer la compréhension adéquate des besoins de ses clients et prospects, la direction d'AMECA met en place un système de recueil d'informations au travers :

- Des rapports de visites des commerciaux terrains
- Des retours salons / support technique
- De l'analyse des réclamations / retours
- Des études marketing par marché / par application

La mesure de la performance d'AMECA se mesure au travers :

- De la conformité de ses produits suivant les procédures de contrôle en vigueur sur l'outil de production
- Par le respect des délais
- Par une enquête de satisfaction client internationale

AMECA entend maintenir et développer ses exigences Qualité en impliquant la totalité du personnel aux différents processus et ainsi participer à :

- La mise en place de nouvelles certifications pour adresser de nouveaux segments de marchés
- Conquérir de nouveaux marchés auprès de grands OEM stratégiques à l'échelle internationale
- L'amélioration continue de son organisation et la mesure de ses performances au travers d'indicateurs pertinents
- L'amélioration permanente de ses produits en fonction des retours terrain et des évolutions normatives

Les efforts réalisés par tous me prouvent quotidiennement que nous pourrions atteindre les objectifs que nous nous sommes fixés.

JC. TRACHEL

28 janvier 19

