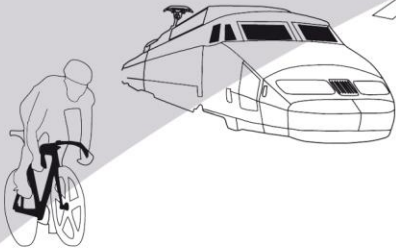
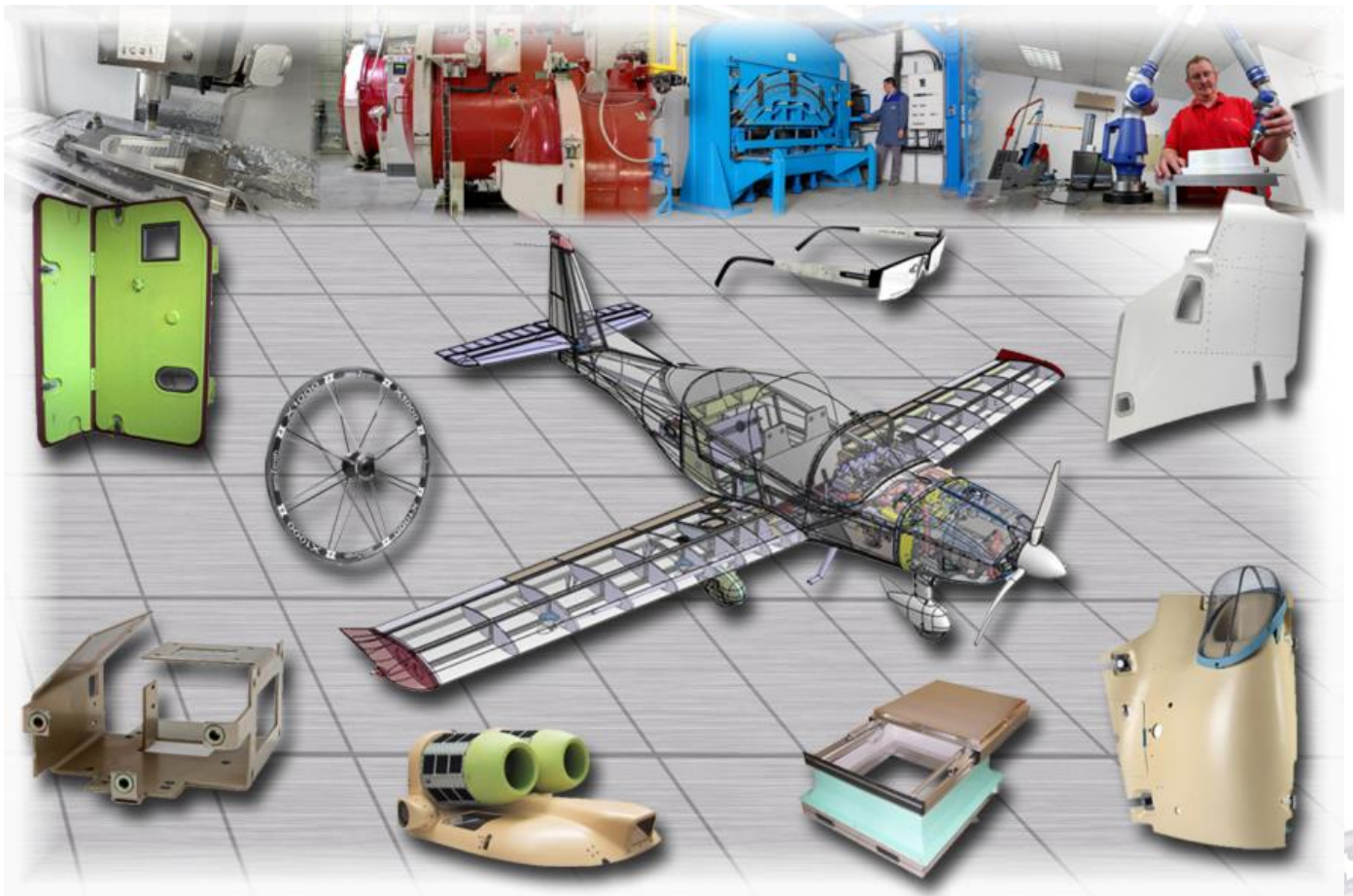


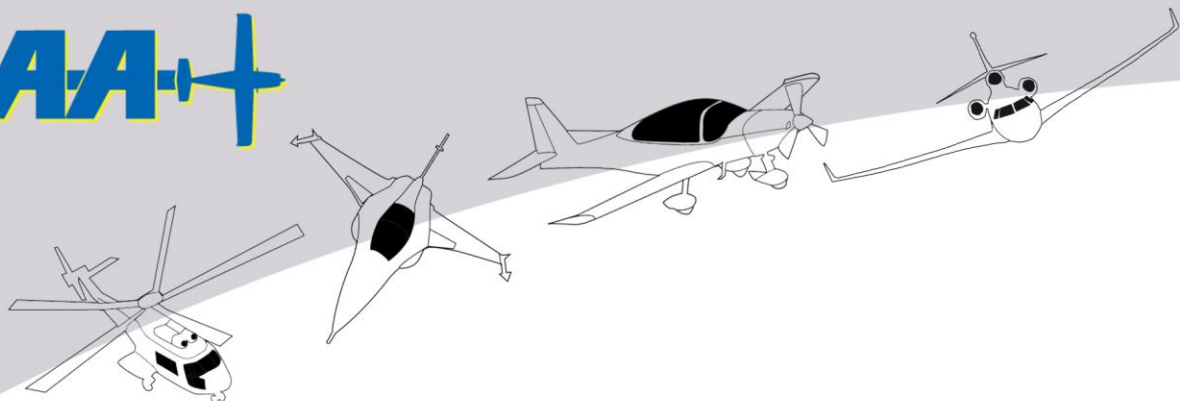
MQ ind. m



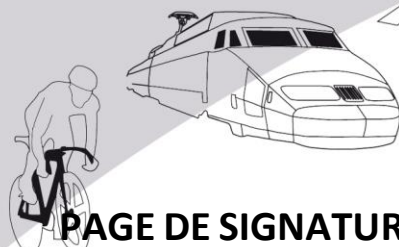
## Manuel Qualité







MQ ind. m



## PAGE DE SIGNATURE - GESTION DES MISES A JOUR

Rédigé par E. HOUEL

Vérfié par G. DUISARD

Approuvé par I. MONIOT

Date : 04/10/2018

Date : 04/10/2018

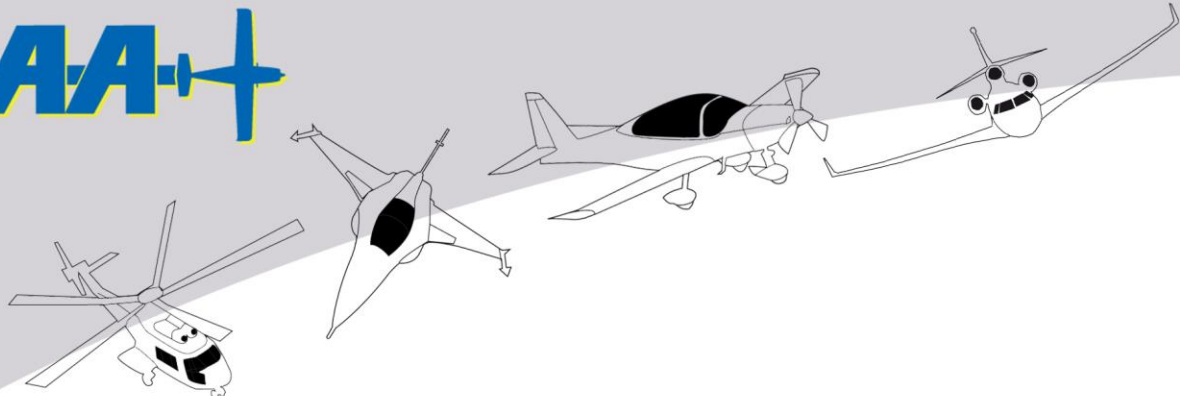
Date : 04/10/2018

Visa :

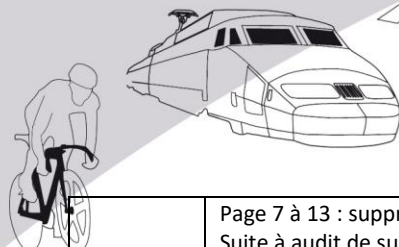
Visa :

Visa :

Version	Nature de la modification	Date
a	Création	07/02/12
b	- Modification de la charte graphique et du schéma Rexiaa group : suppression d'APSAC - Généralisation des exclusions aux activités hors aéronautiques pour SCit - P5 : Remplacement du terme « filiale » par « établissement » - P9 : Précision sur la matrice d'interactions et remplacement du terme « découpage » par « cartographie » et « pilotage » - Ajout des missions pour les RQ sur le schéma des flux processus et de l'activité « proposition d'objectifs » pour les pilotes de processus - Modification de la carte de France avec ajout des noms des sociétés	02/03/12
c	P4 : Rajout du prototypage dans les exclusions chez Don Foster	10/05/12
d	- Rajout de la version sur l'ensemble des pages - P9 : Précisions apportées sur les processus externalisés	30/05/12
e	- Intégration des fiches d'identité des sites - Spécification de la date de l'engagement de direction - Clarification de l'organisation qualité - Modification de la nature des documents qualité Groupe : ajout des consignes groupe	13/06/12
f	- Révision du Manuel Qualité dans son ensemble. - Ajout de la matrice de couverture du SMQ	27/07/12
g	Suite à audit de certification EN 9100 / ISO 9001 de septembre 2012 réalisé par Bureau Veritas : <ul style="list-style-type: none"> <li>Revue des exclusions</li> <li>Suppression de la notion de processus externalisé</li> <li>Revue de la matrice de couverture</li> <li>Précision apportée sur l'existence d'annexes à ce Manuel</li> </ul> Intégration de l'engagement de la direction validé le 05/04/2013 Intégration de l'organigramme du service qualité dans les annexes de ce Manuel	05/10/12
h	P 13 : Suppression de l'exclusion « activités mises en œuvre sur le site de Chambéry » (le site de Savoie ayant rejoint la démarche) P 22 : Précision apportée sur les participants des revues de processus. Revue de la description des revues de site. P 23 : Evolutions en lien avec la modification de la gestion des actions au sein de REXIAA Group. Précisions apportées sur les types d'audit.	10/07/13



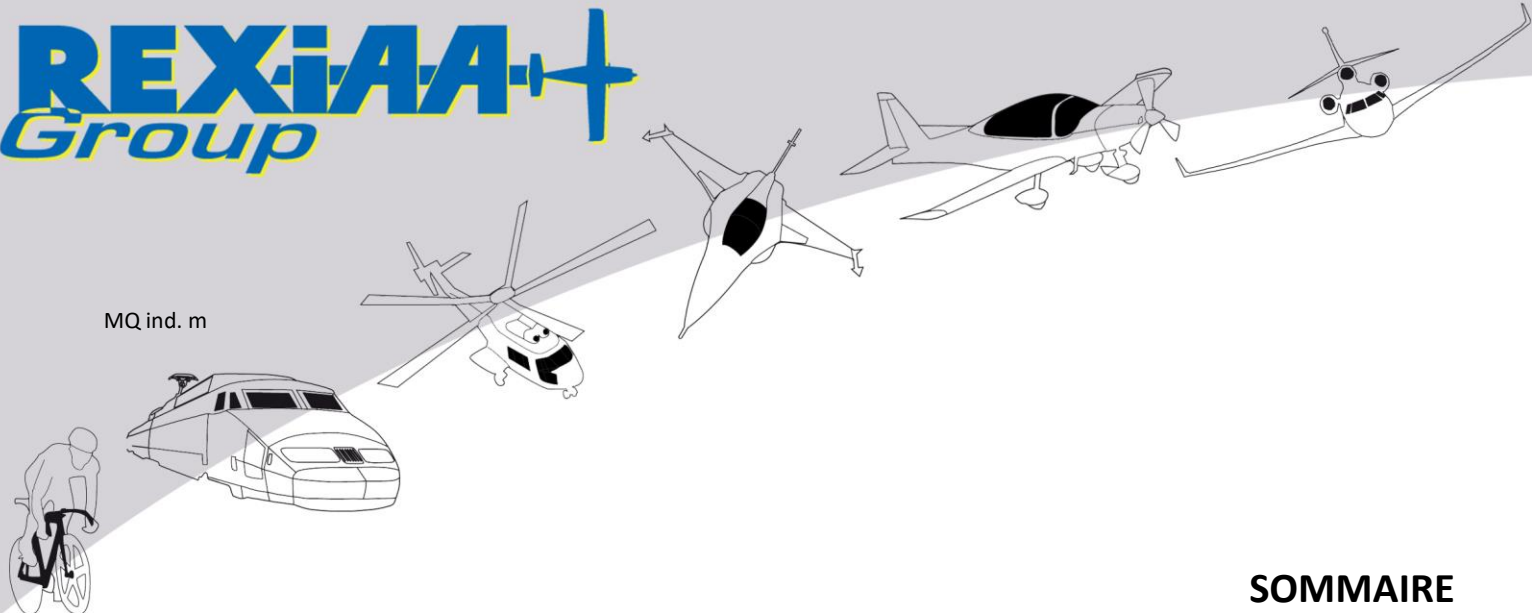
MQ ind. m



i	<p>Page 7 à 13 : suppression des effectifs dans les présentations des différents sites                  Suite à audit de suivi EN 9100 / ISO 9001 de septembre 2013 réalisé par Bureau Veritas :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>*page 6 : ajout d'un organigramme groupe reliant les différents sites</li> <li>*Page 10 : ajout de la présentation du site de Savoie pour 2CA</li> <li>*Page 14 : mise à jour des domaines d'activité et exclusions</li> </ul> <p>Mise à jour de l'organigramme du service qualité dans les annexes de ce Manuel                  Intégration de l'engagement de la direction validé en avril 2014                  Revue du schéma Pilotes, Correspondants, Directeurs, RQsites, RQGroupe</p>	30/06/14
j	Intégration de l'établissement REXIAA-le JAI pages 6, 8 et 16	05/11/14
k	Intégration de l'engagement de la direction validé en mai 2015 Intégration du site LUSINA MAJ des périmètres / site	03/07/15
l	Regroupement DF / ASPIC, intégration de L2 : atelier déporté de LUSINA MAJ Engagement de la Direction validé en juillet 2017 p 5 MAJ organigramme p 6 Revue du domaine d'application du SMQ p 16 Suppression de la matrice de couverture MINT Suppression du § procédure obligatoires p 19 Simplification du § actions correctives, préventives, amélioration continue p22	28/08/17
m	Revue des libellés des périmètres EN9100 et ISO9001 Le site 2CA73 ne fait plus partie de REXIAA Group MAJ organigramme REXIAA Group	04/10/18



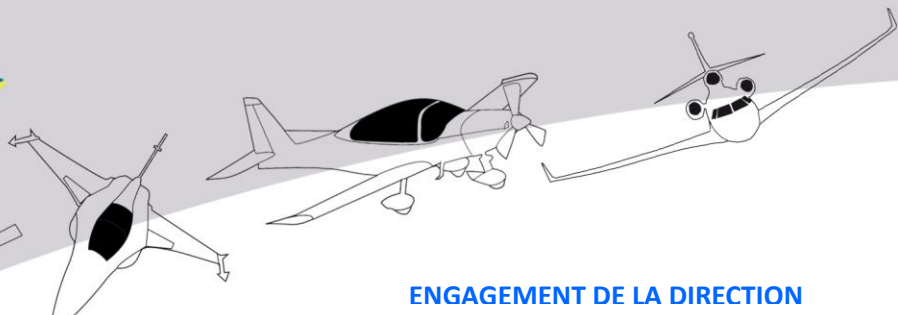




## SOMMAIRE

PAGE DE SIGNATURE - GESTION DES MISES A JOUR .....	1
SOMMAIRE .....	4
ENGAGEMENT DE LA DIRECTION .....	5
DOMAINE D'APPLICATION DU SYSTEME DE MANAGEMENT .....	15
LE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE .....	17
✚ Cartographie des processus .....	17
✚ Structure Documentaire du Système de Management de la Qualité .....	18
✚ Flux de Communication du Système de Management de la Qualité .....	19
✚ Revue du Système de Management de la Qualité .....	20
✚ Amélioration Continue du Système de Management .....	21





MQ ind. m



## ENGAGEMENT DE LA DIRECTION

Les clients confient à notre Groupe une mission et pour REXIAA Group remplir cette mission c'est avant tout

- Comprendre le besoin et conseiller
- Fournir des produits conformes aux exigences
- Respecter les délais

tout en respectant nos valeurs :

- **de service**, la satisfaction totale de nos clients est notre priorité.
- **d'accompagnement humain**, en encourageant nos collaborateurs à améliorer leurs compétences, à prendre des initiatives et à assumer leurs responsabilités en entretenant l'esprit d'équipe.
- **de respect** envers nos clients, fournisseurs, et collaborateurs.
- **de professionnalisme**, en conduisant nos actions au moyen de solutions pragmatiques et efficaces.
- **de performance**, en nous fixant des objectifs ambitieux pour améliorer notre productivité, développer notre réactivité et assurer notre développement technique et financier.
- **de respect de l'environnement** : en limitant l'impact de notre activité sur les ressources de la planète.
- **de respect des exigences applicables, légales et réglementaires**, à la fois par nos collaborateurs mais également par nos fournisseurs et sous-traitants.
- **de respect de la sécurité des hommes**, cet engagement primant sur toute autre considération.

Pour garantir ces objectifs, nous nous engageons à mettre en place un système qualité groupe conforme aux référentiels EN 9100 et ISO 9001 assurant à chacun de conserver son identité tout en travaillant ensemble, en promouvant l'approche processus et l'approche par les risques.

Nous mettrons à disposition les ressources et moyens nécessaires pour mettre en œuvre les axes de cet engagement. Associé à l'amélioration continue de notre organisation, il doit nous aider à conduire le progrès plus efficacement et permettre à chacun de reconnaître son action dans la démarche.

Nous nous engageons à assumer la responsabilité de l'efficacité du Système de Management de la Qualité et nous déléguons la responsabilité du suivi de l'amélioration du Système Management au Responsable Qualité Système Groupe, Emeline HOUEL, ainsi qu'à tous les Responsables Qualités sites, en leur donnant autorité pour la réalisation de leur mission. Penser nos entreprises autrement, réfléchir et agir pour élaborer et améliorer le SMQ, et plus généralement construire notre Groupe sont les nouveaux défis que nous avons choisi de relever ensemble

### La Direction Groupe

Moniot I.

Moniot J.

Moniot Ph.

### Les Directions sites

Moniot J.  
(REXIAA)

Aliouane A.  
(IA)

Moniot I.  
(AIRTM)

Mesny C..  
(Don Foster)

Bourdier L.  
(SCIT)

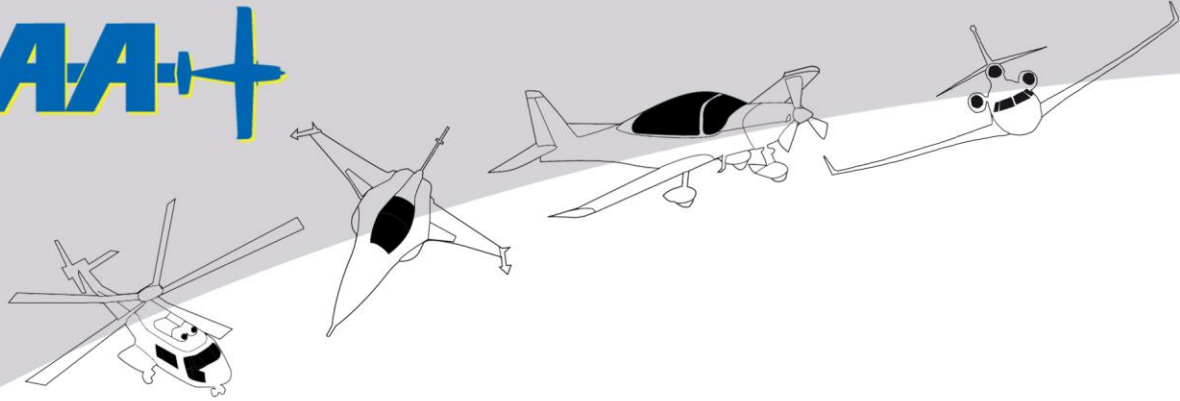
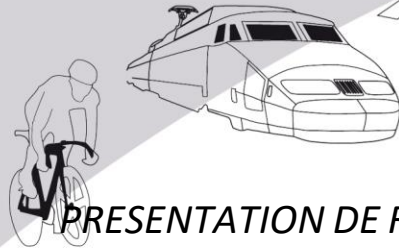
Duissard G.  
(2CA)

Boivin A.  
(LUSINA)

Le 20 juillet 2017



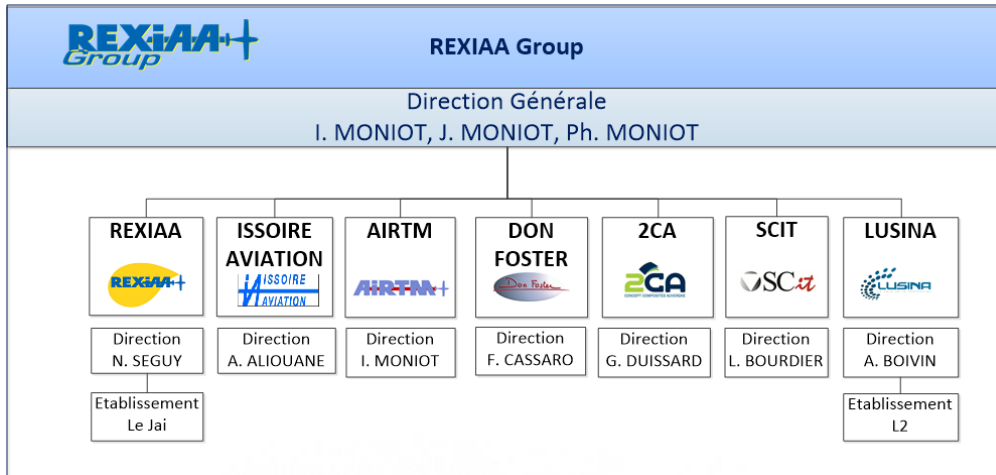
MQ ind. m

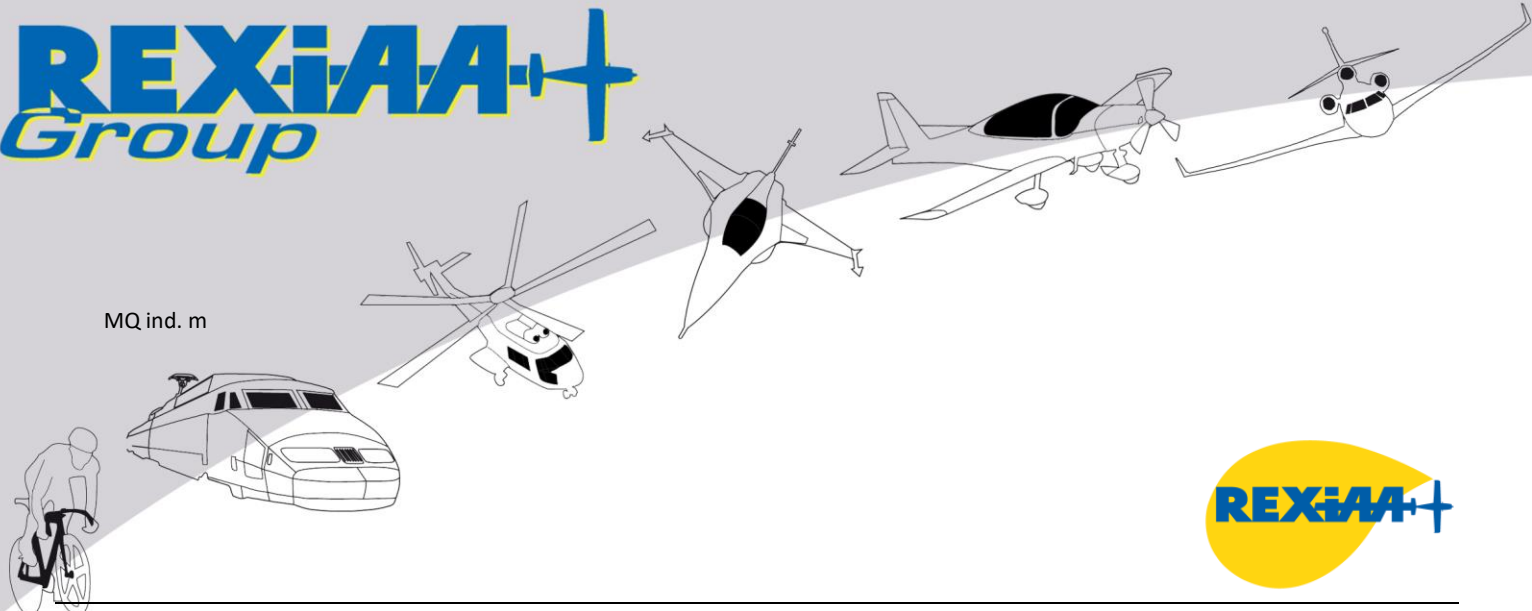


## PRESENTATION DE REXIAA GROUP

Créée en 2011, suite à un projet de développement stratégique, REXIAA GROUP rassemble 7 établissements complémentaires spécialisés dans :

- La recherche et développement
- L'industrialisation
- Les technologies composites
- Le collage structural métal / métal
- L'assemblage / intégration
- La maintenance et la réparation





MQ ind. m

## + Historique :

**1986** : Création de REX COMPOSITES par Philippe Moniot afin de développer des solutions composites hautes performances notamment pour l'aéronautique. En **2011**, REX COMPOSITES fusionne avec l'une de ses filiales, SACS, basée sur le même site, prend le nom de REXIAA et devient la maison mère de REXIAA GROUP.

## + Métiers :

Matériaux composites hautes performances monolithiques et sandwichs technologie pré imprégnés, procédés spéciaux, outillages composites, prototypage.

## + Domaines d'activité :

Aéronautique, industrie, transport terrestre.

## + Moyens principaux :

Découpe automatisée des tissus (technologie Gerber avec dérouleur et marquage jet d'encre).

Découpe jet d'eau à commande numérique 5 axes.

Optimisation du placement de fibres (logiciel cutworks, fibersim).

Positionnement laser LPT et SL.

Salles de drapage/collage climatisées, régulées en température et hygrométrie.

Autoclaves, étuves, presses grandes dimensions.

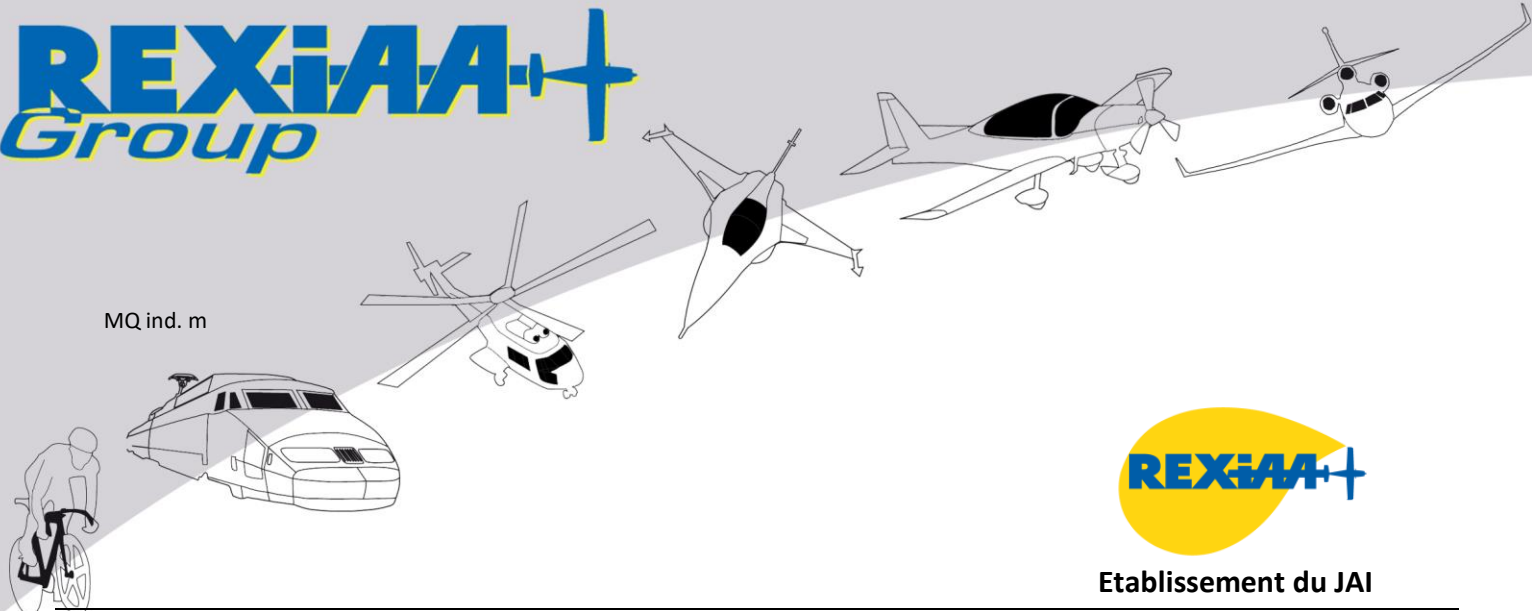
Usinage à commande numérique 3 et 5 axes pour matériaux tendres et durs.

Contrôle non destructifs ultrasons.

Site Internet : [www.rexiaa.fr](http://www.rexiaa.fr)







MQ ind. m

## + Historique :

2014 : Rachat de la société Fibres De Berre qui devient un établissement de REXIAA : REXIAA Le Jai

## + Métiers :

Matériaux composites hautes performances monolithiques et sandwichs technologie pré imprégnés, procédés spéciaux, outillages composites, prototypage.

## + Domaines d'activité :

Aéronautique, industrie

## + Moyens principaux :

Salles de drapage climatisées, régulées en température et hygrométrie.

Autoclave, étuves, presses

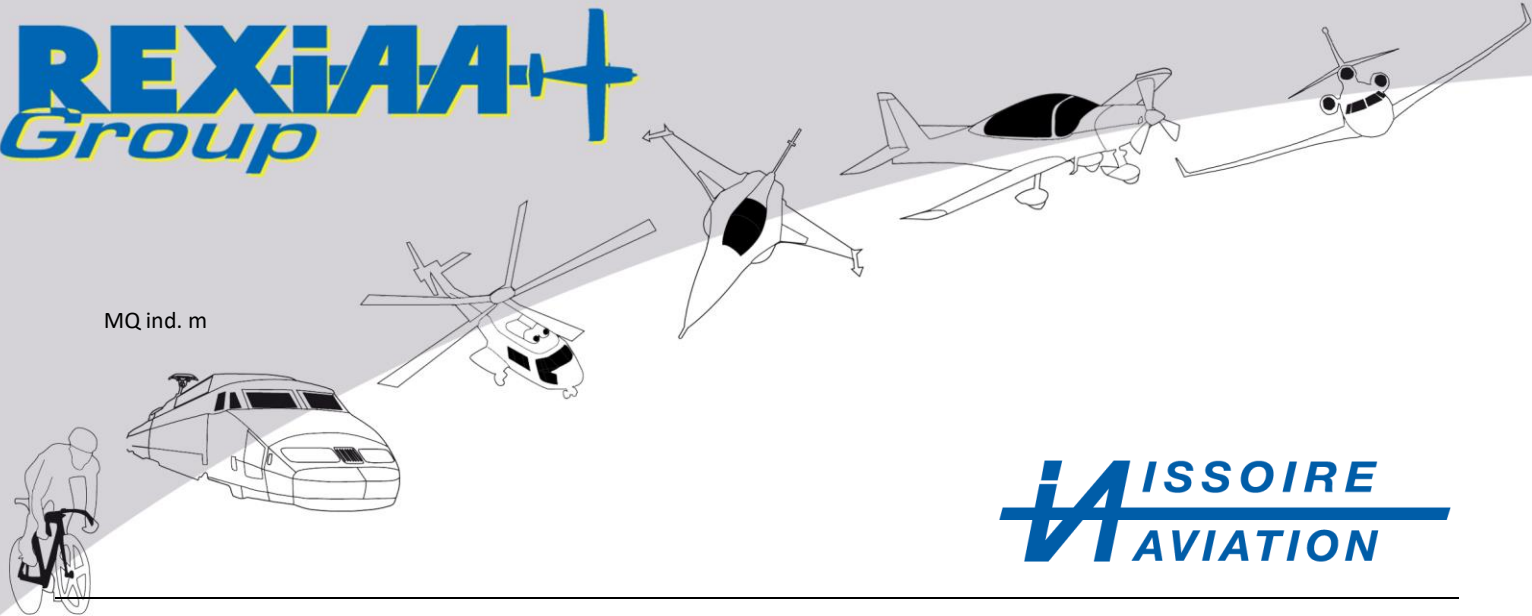
Usinage à commande numérique 3 axes pour matériaux tendres

Usinage à commande numérique 5 axes

Découpe Gerber

Site Internet : [www.rexiaa.fr](http://www.rexiaa.fr)





MQ ind. m

### ✚ Historique :

**1977** : ISSOIRE AVIATION est créé sur la reprise de la Société WASSMER, fabriquant d'avions légers et de planeurs certifiés. **En 1995**, le rachat de la société par le Groupe de M. Moniot en fait une filiale à part entière.

### ✚ Métiers :

Etude et conception, matériaux composites, collage structural métal/métal, chaudronnerie fine, assemblage/intégration, maintenance/réparation, outillages.

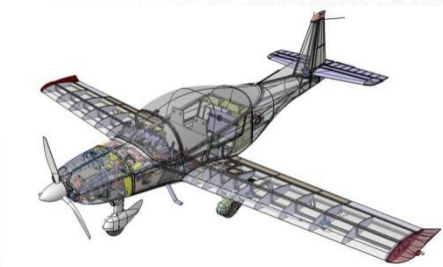
### ✚ Domaines d'activité :

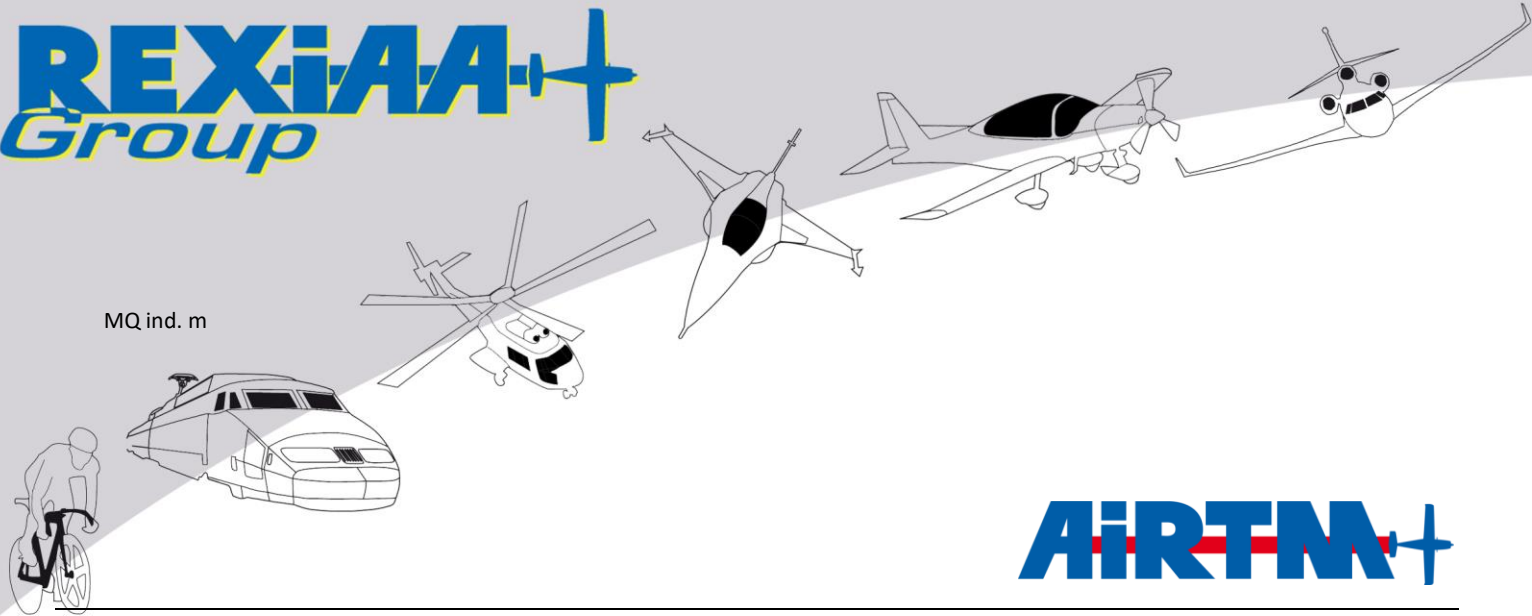
Aéronautique civile et militaire, pièces moteur, produit propre : gamme APM (Avions Philippe Moniot) et KITS O2 (Agrément part 21 et part 145).

### ✚ Moyens principaux :

Bureau d'étude R&D intégré, Catia V5, Pro Ingenior.  
Salles drapage/collage climatisées.  
Autoclaves, étuves, presses grandes capacités.  
Chaîne de traitement de surface.  
Détourage et usinage CN, découpage laser CN, plieuses numériques.  
Four de trempe  
Soudure TIG/MIG.

Site Internet : [www.issaire-aviation.com](http://www.issaire-aviation.com)





MQ ind. m

## + Historique :

**2011** : Création de la société née de la fusion d'AIRFLO et de 2TM, deux sociétés qui ont été créées respectivement en **1990** et en **1999** dont les métiers étaient complémentaires. Le rachat des anciens ateliers de VOXAN ont permis de réunir leurs savoir-faire.

## + Métiers :

Composites humide, marouflage, réparation, assemblage de pièces composites, métalliques et hybrides.

## + Domaines d'activité :

Aéronautique, industrie, sport automobile.

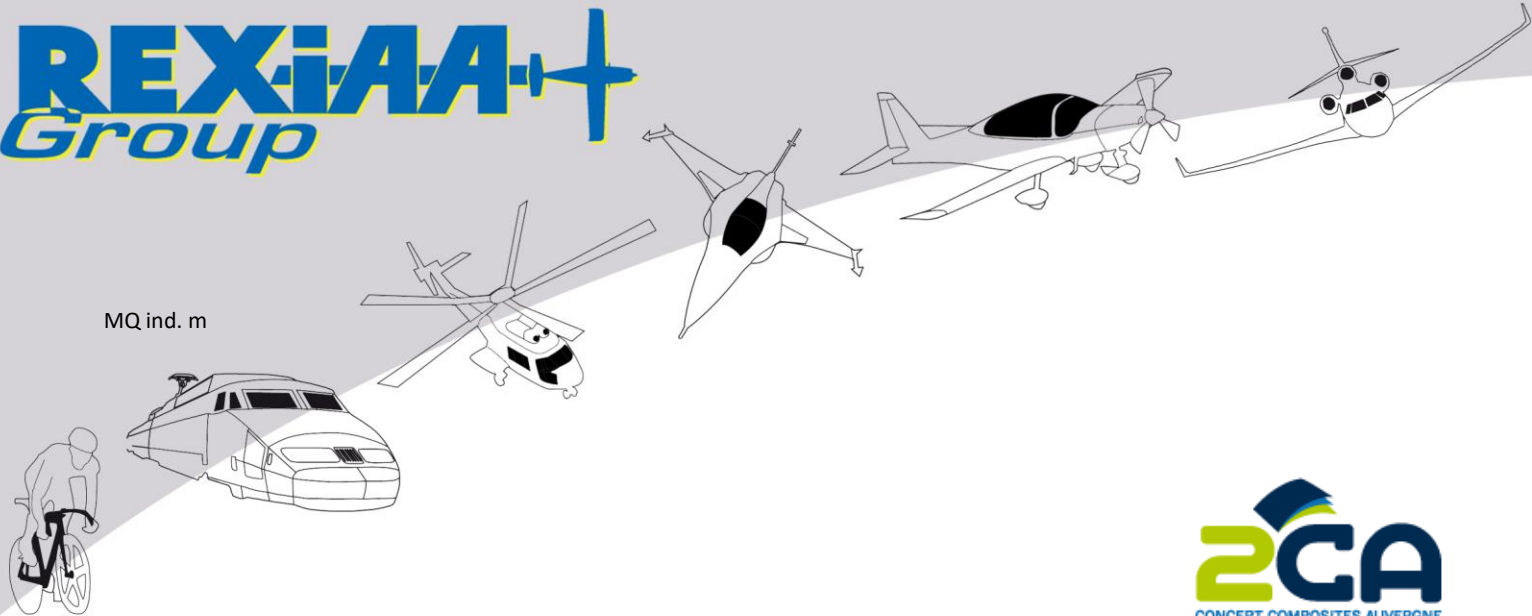
## + Moyens principaux :

Ateliers en Open-space de 5000m<sup>2</sup>.  
Salles drapages climatisées.  
Etuves, presses, four de trempe.  
Cabines de peintures grandes dimensions.

Site internet : [www.airtm.fr](http://www.airtm.fr)







MQ ind. m

## + Historique :

Depuis 1994 2CA a bâti son développement et ses activités à partir de la reprise, de la société « CARROSSERIE ET COMPOSITES AUVERGNE », fondée par Raoul TEILHOL à Arlanc. La société TEILHOL a produit les véhicules de loisirs RODEO, THEVA et TANGARA à carrosserie polyester. Ils ont été commercialisés sous les marques RENAULT et CITROËN.

## + Métiers :

Etude et conception, matériaux composites, procédés spéciaux, logistique, produits propres (exutoires de désenfumage « Dôme du Puy »).

## + Domaines d'activité :

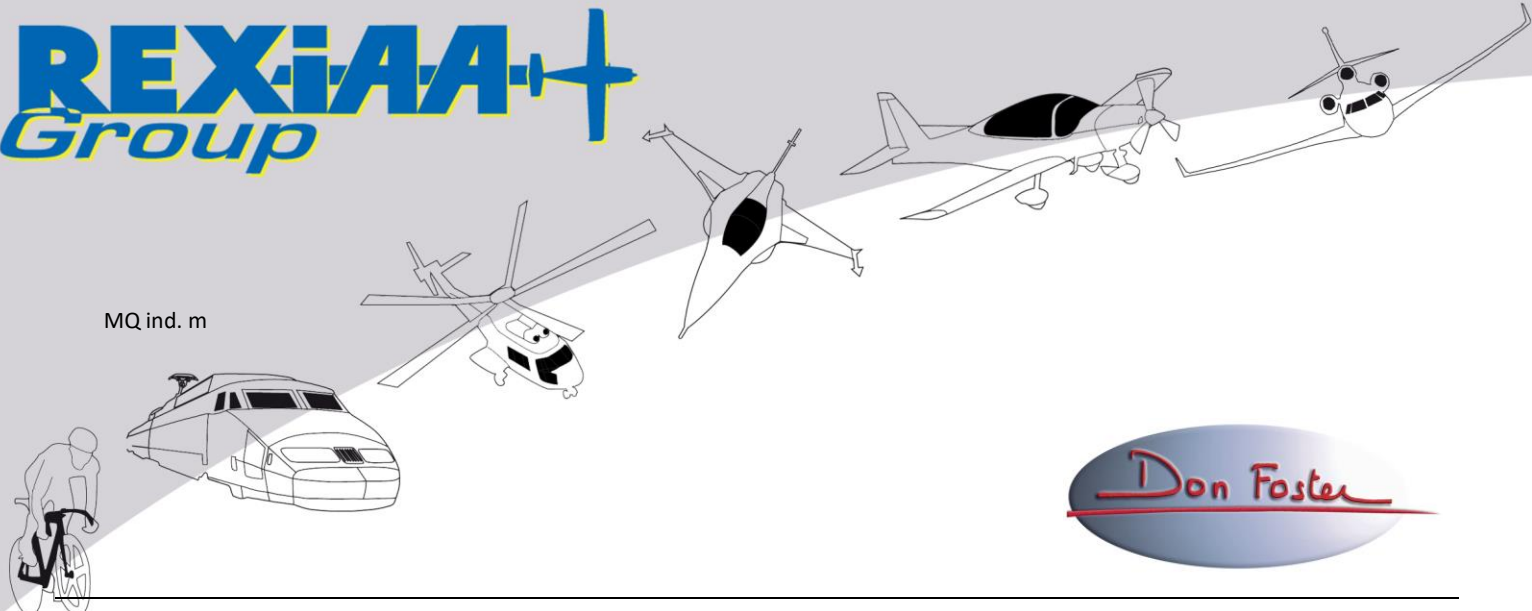
Aéronautique, ferroviaire, routier, bâtiment.

## + Moyens principaux :

Bureau d'étude R&D intégré, Solidworks.  
Salle de moulage contact, projection simultanée.  
Injection basse pression.  
Presses et étuves.  
Tôlerie et découpe laser.  
Atelier peinture.

Site internet : [www.2ca.fr](http://www.2ca.fr)





MQ ind. m

## Historique :

- 1977 : Création de DON FOSTER Technologies par Donald Foster.
- 2006 : Rachat de la société par Mr Jacques Moniot.
- 2016 : Regroupement des sociétés ASPIC / DF

## Métiers :

Etude et conception, tôlerie et chaudronnerie fine (tous aciers, tous alliages), mécanique de précision (tous aciers, tous alliages), mécano-soudure de précision : MIG TIG STT et par Points (titane, inox acier, aluminium...), outillages et machines spéciales.

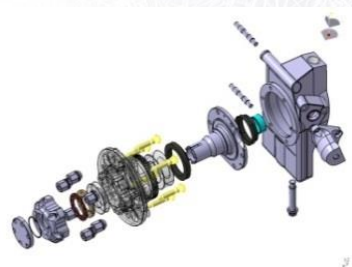
## Domaines d'activité :

Sport Automobile, aéronautique, armement, médical et industrie.

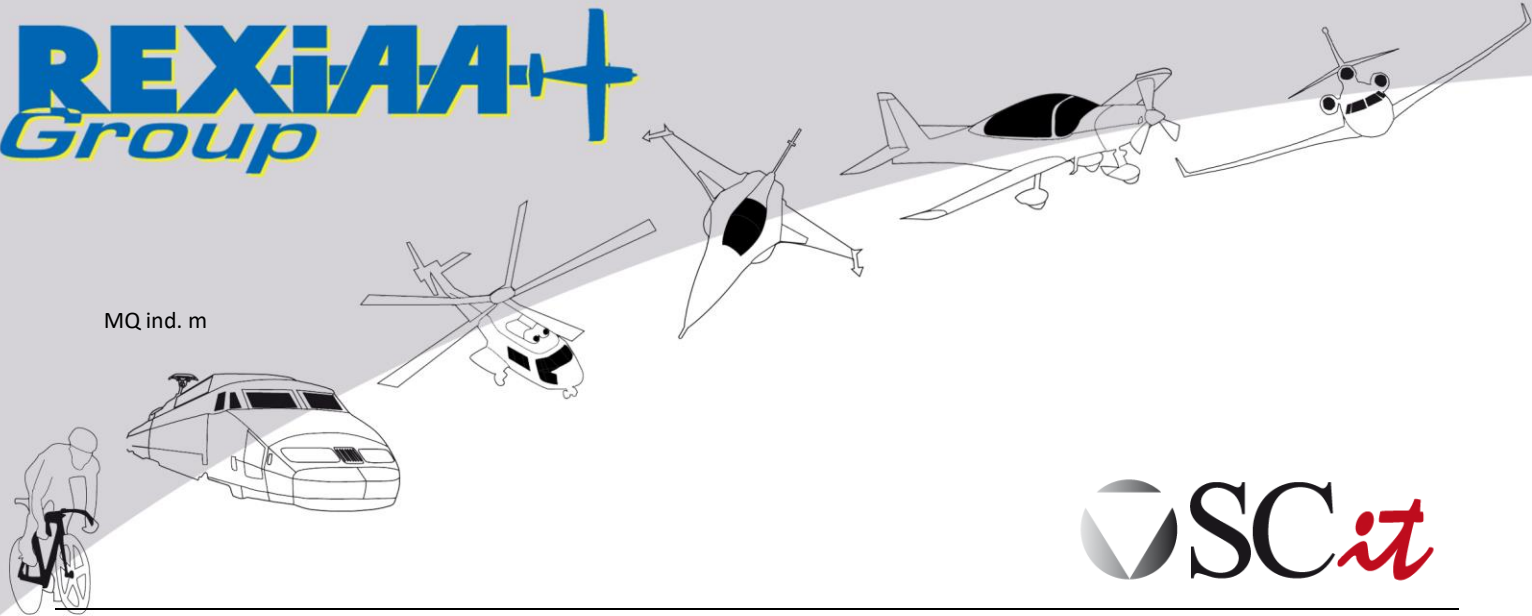
## Moyens principaux :

- Bureau d'étude R&D intégré, Catia, Cimatron, Solidworks.
- Découpe laser 5 axes.
- Poinçonneuses et plieuses numériques.
- Centre usinage 3 axes.
- Fraiseuses 3 et 5 axes.
- Tour CN 5 axes.
- Tribofinitions
- Contrôle Tridimensionnel
- Colonne de mesure TESA-HITE.
- Bras 3D FARO.

Site internet : [www.donfoster-racing.fr](http://www.donfoster-racing.fr)







MQ ind. m

## + Historique :

**2000** : Reprise de la société CUTY-FORT dans le Jura, qui était spécialisée dans l'usinage et le placage de bois précieux. **En 2009** elle obtient un brevet pour son produit propre, la roue carbone X1000 commercialisée par AEROZENITH.

## + Métiers :

Etude et conception, matériaux composites, procédés spéciaux, usinage.

## + Domaines d'activité :

Aéronautique, sport et loisir, luxe, industrie médicale.

## + Moyens principaux :

Bureau d'étude R&D intégré, CATIA V5, Pro Engineer, Cimatron, Soliworks.

Chambre froide.

Découpe automatisée

Salle de drapage climatisée.

Machine d'injection RTM, presses chauffantes, étuves.

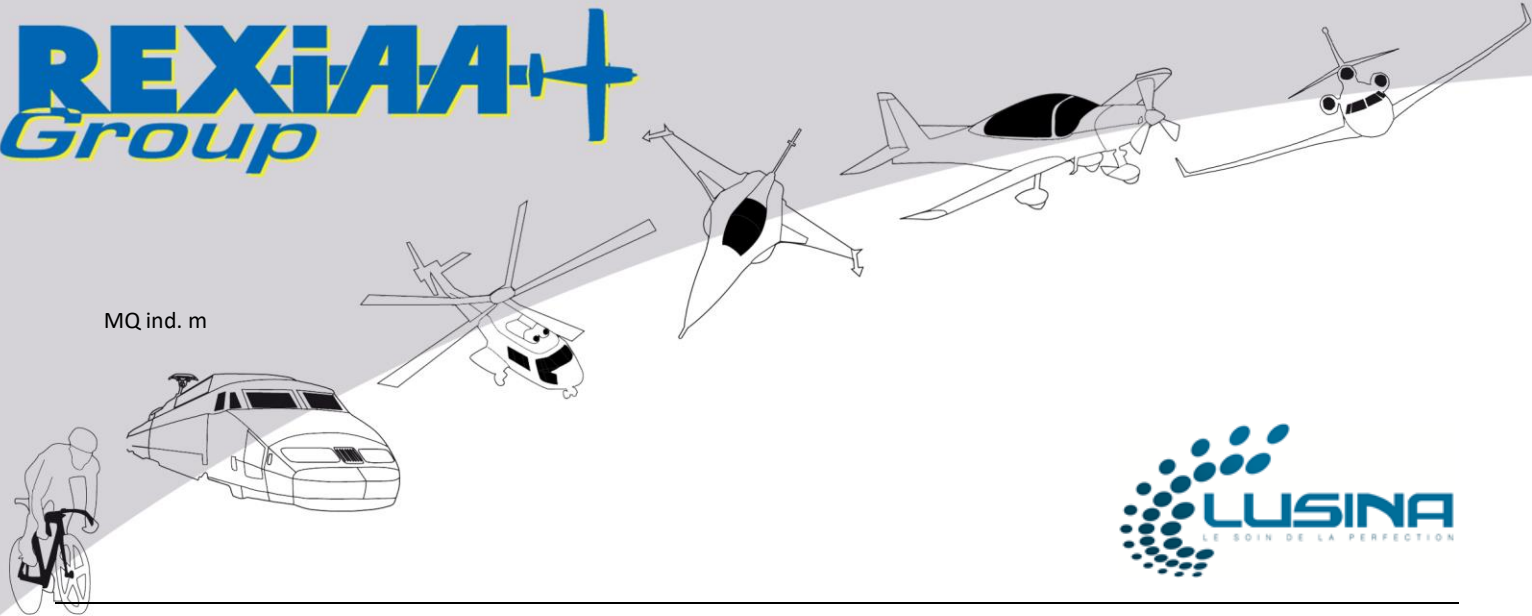
Centres d'usinage CN 3&5 axes.

Tours CN.

Découpe jet d'eau CN 3 axes.

Site internet : [www.scit-composites.com](http://www.scit-composites.com)





MQ ind. m

## + Historique :

Depuis 2012, Lusina a intégré le groupe REXIAA, forte d'une vingtaine d'années d'expertise.

## + Métiers :

Usinage, fraisage, tournage pour l'aéronautique. Usinage d'éprouvette d'essai. Réalisation de pièces mécaniques en sous-traitance.

## + Domaines d'activité :

Aéronautique, défense, sports mécaniques, outillage

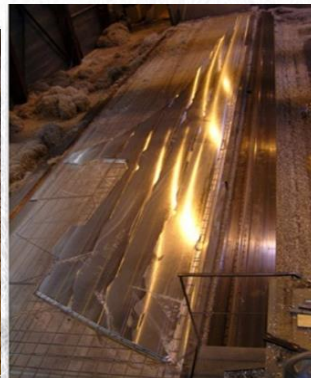
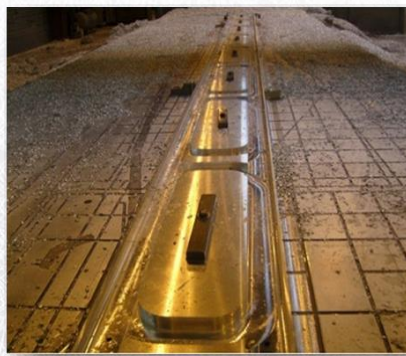
## + Moyens principaux :

Fraiseuse 5 axes de grande dimension

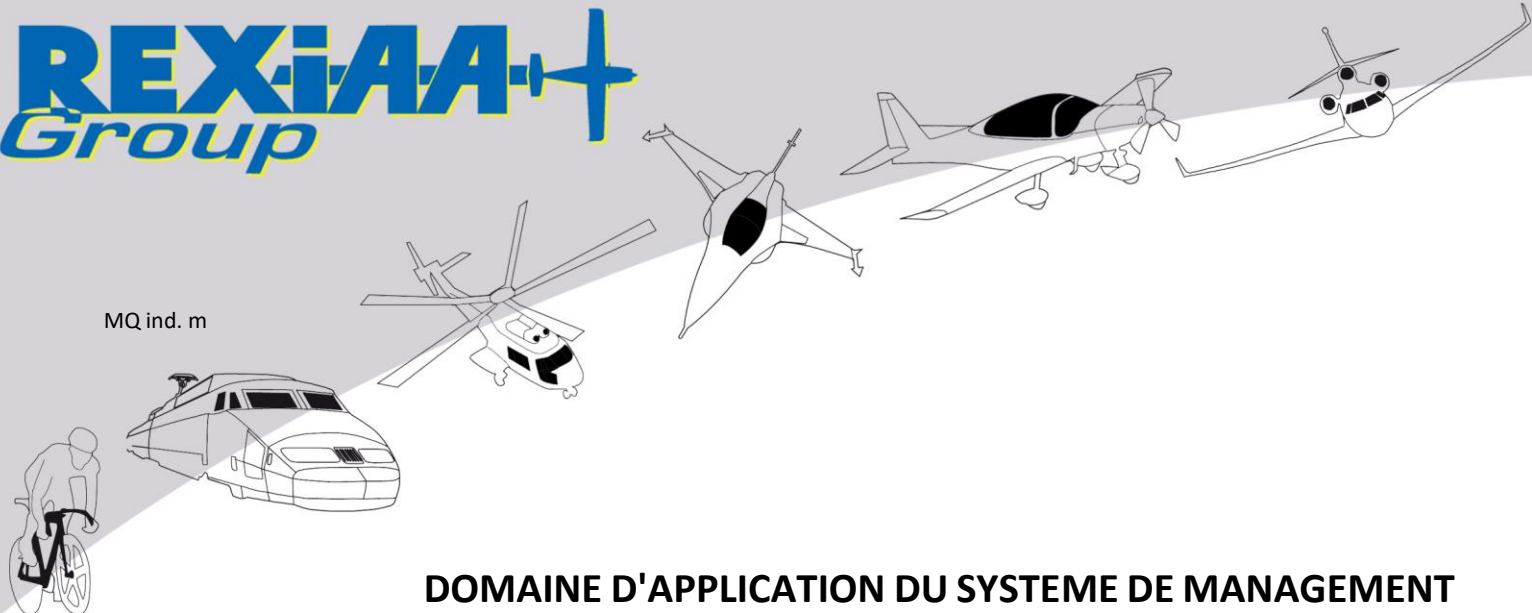
Tournage vertical et horizontal

- balançage de brut matricé
- ébauchage à fort enlèvement de métal

Site Internet : [www.lusina.eu](http://www.lusina.eu)







MQ ind. m

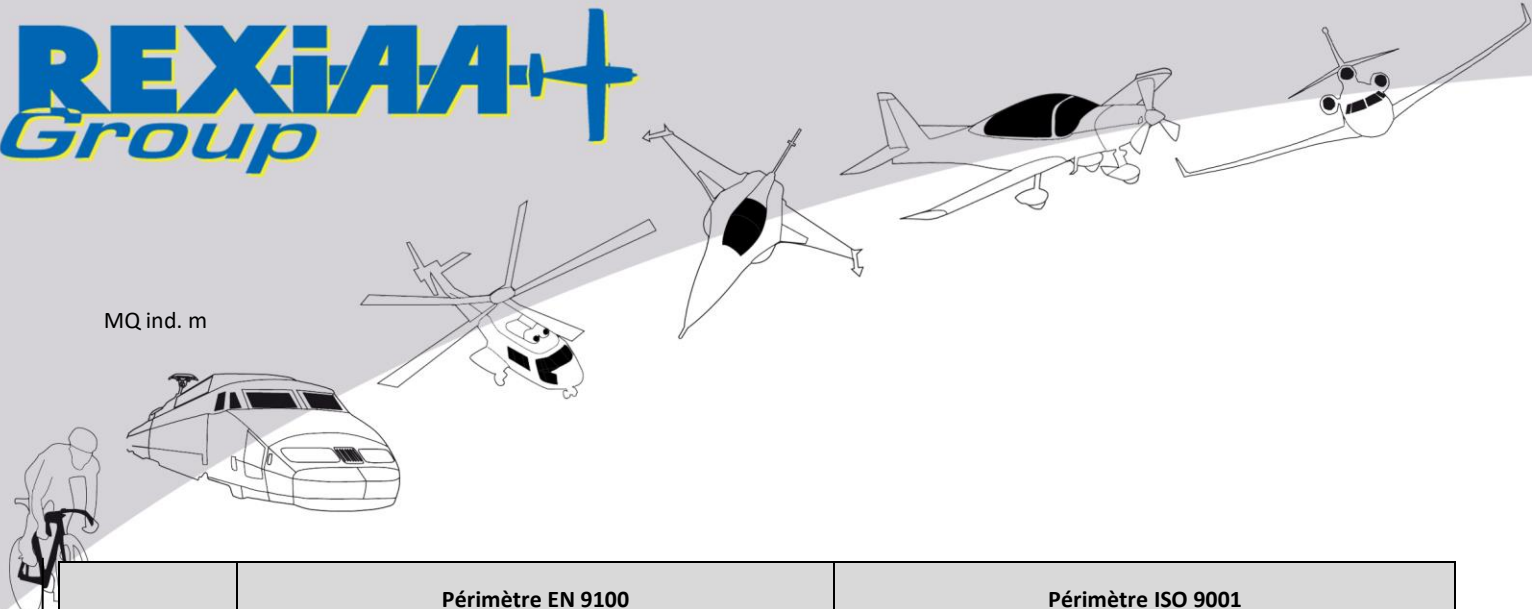
## DOMAINE D'APPLICATION DU SYSTEME DE MANAGEMENT

Le Manuel d'Entreprise a pour objet de présenter les dispositions et les moyens mis en œuvre pour maintenir et améliorer la Qualité au sein de REXIAA Group selon les normes EN 9100 pour les domaines aéronautique, défense et spatial, et ISO 9001 pour les autres domaines, afin d'assurer la satisfaction de nos Clients et la conformité à la législation.

**Applicabilité :** *Hormis sur 2CA Arlanc (voir tableau ci-dessous), la sections 8.3 de la norme EN 9100 n'est pas prise en compte car la conception et le développement sont directement sous la responsabilité des Clients de REXIAA Group ou sous le PART 21 d'ISSOIRE AVIATION.*

Le Manuel Qualité est destiné à tous les collaborateurs de REXIAA Group et s'applique à l'ensemble des filiales comme suit :

	<b>Périmètre EN 9100 («Sans conception »)</b>	<b>Périmètre ISO 9001</b>
<b>REXIAA GROUP</b>	Conception, industrialisation, fabrication, usinage, assemblage, équipement de pièces et sous-ensembles structuraux composites, métalliques et hybrides (dont traitement de surface, collage métal/métal, composites hautes performances, marouflage de tuyauteries, chaudronnerie, soudure etc.)	Conception, industrialisation, fabrication, usinage, assemblage, équipement de pièces et sous-ensembles structuraux composites, métalliques et hybrides (dont traitement de surface, collage métal/métal, composites hautes performances, marouflage de tuyauteries, chaudronnerie, soudure etc.)
<b>REXIAA</b>	Industrialisation et fabrication de pièces et sous-ensembles structuraux en composites hautes performances <i>Non applicabilité : APM, prototypes ne donnant pas lieu à de la série, fabrication placées sous haute confidentialité, sports automobile</i>	
<b>REXIAA Le Jai</b>	Fabrication et Assemblage de pièces et sous-ensemble en matériaux composites pour l'industrie aéronautique <i>Non applicabilité : prototypes ne donnant pas lieu à de la série</i>	
<b>2CA Arlanc</b>	Conception, Fabrication et assemblage de pièces et sous-ensembles composites <i>Non applicabilité : prototypes ne donnant pas lieu à de la série</i>	Conception, Fabrication et assemblage de pièces et sous-ensembles composites <i>Non applicabilité : prototypes ne donnant pas lieu à de la série</i>

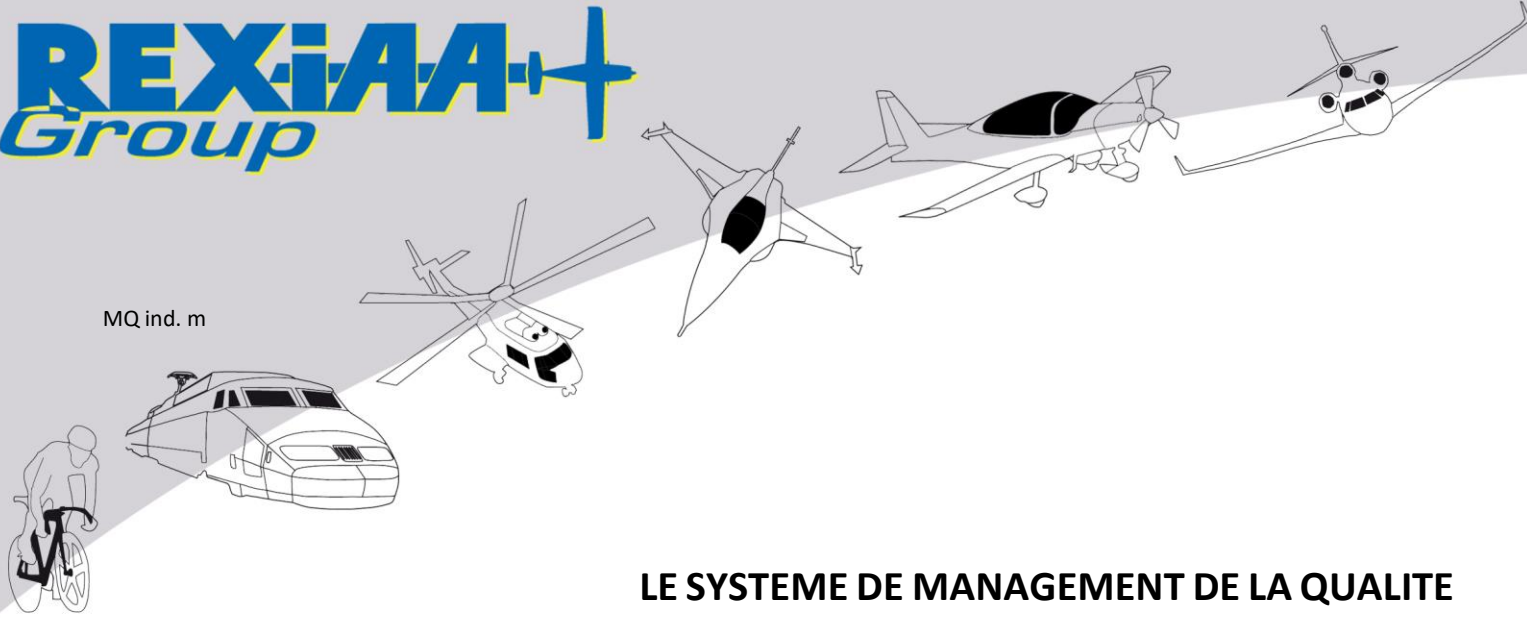


MQ ind. m

	<u>Périmètre EN 9100</u>	<u>Périmètre ISO 9001</u>
<b>ISSOIRE AVIATION</b>	Industrialisation et fabrication de pièces et sous-ensembles structuraux composites, métalliques et hybrides – traitement de surface – collage métal-métal <i>Non applicabilité : prototypes ne donnant pas lieu à de la série, APM et Kit O2</i>	Industrialisation et fabrication de pièces et sous-ensembles structuraux composites, métalliques et hybrides – traitement de surface – collage métal-métal <i>Non applicabilité : prototypes ne donnant pas lieu à de la série, APM et Kit O2</i>
<b>AIRTM</b>	Assemblage de sous-ensembles structuraux en matière composites, métalliques et hybrides, industrialisation et fabrication de pièces composites par voie humide, marouflage de tuyauteries. <i>Non applicabilité : prototypes ne donnant pas lieu à de la série, APM, réparations Aéronautiques, sports automobile</i>	Assemblage de sous-ensembles structuraux en matière composites, métalliques et hybrides, industrialisation et fabrication de pièces composites par voie humide, marouflage de tuyauteries. <i>Non applicabilité : : prototypes ne donnant pas lieu à de la série, APM, réparations Aéronautiques, sports automobile</i>
<b>SCIT</b>	Industrialisation, fabrication, usinage et équipement de pièces en matériaux composites. <i>Non applicabilité : activités hors aéronautique, prototype de donnant pas lieu à de la série</i>	
<b>DON FOSTER</b>	« Industrialisation, fabrication, usinage et équipement de pièces métalliques » (chaudronnerie, soudure aluminium, acier, inox et titane, usinage) <i>Non applicabilité : Prototypes ne donnant pas lieu à de la série, sports de compétition</i>	« Industrialisation, fabrication, usinage et équipement de pièces métalliques » (chaudronnerie, soudure aluminium, acier, inox et titane, usinage) <i>Non applicabilité : Prototypes ne donnant pas lieu à de la série, sports de compétition</i>
<b>LUSINA</b>	Usinage pour l'aéronautique <i>Non applicabilité : activités hors aéronautique</i>	







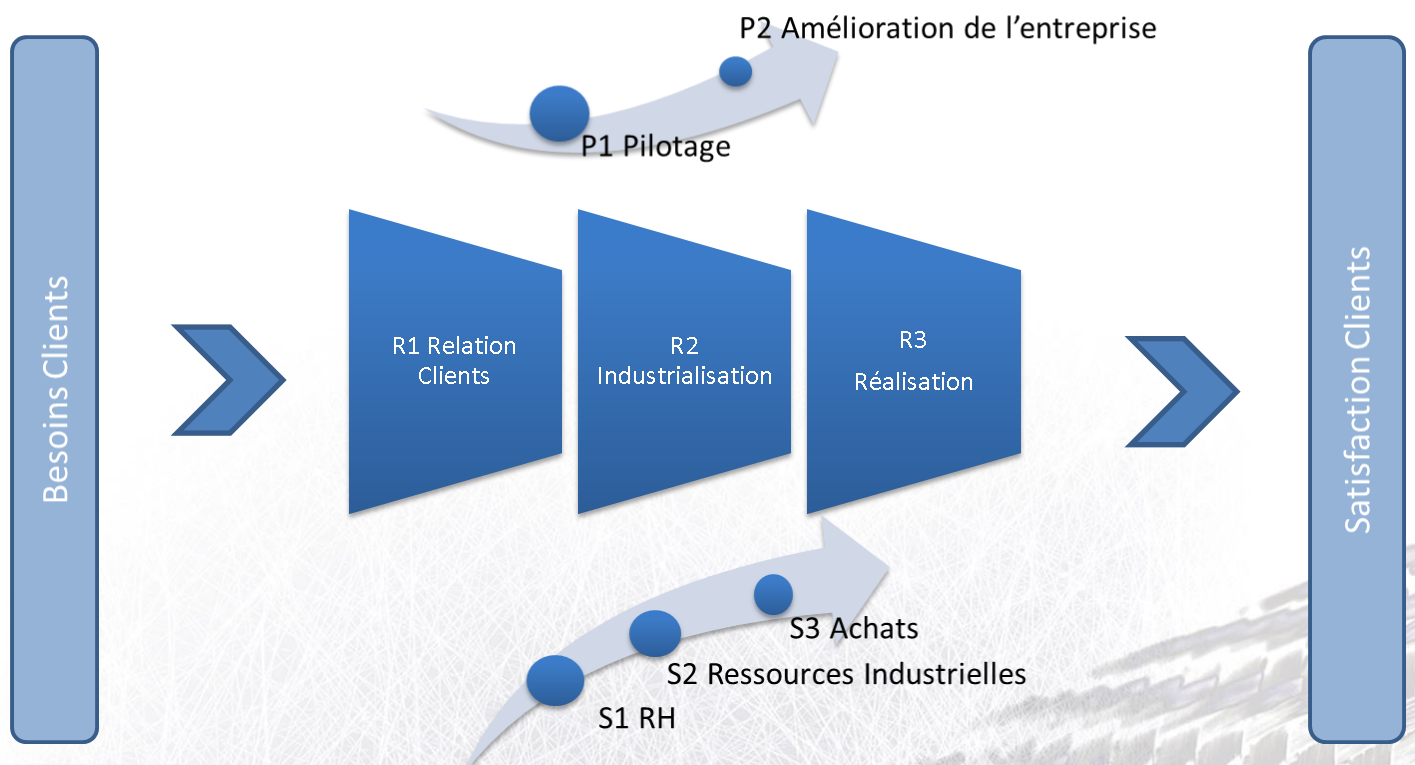
MQ ind. m

## LE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

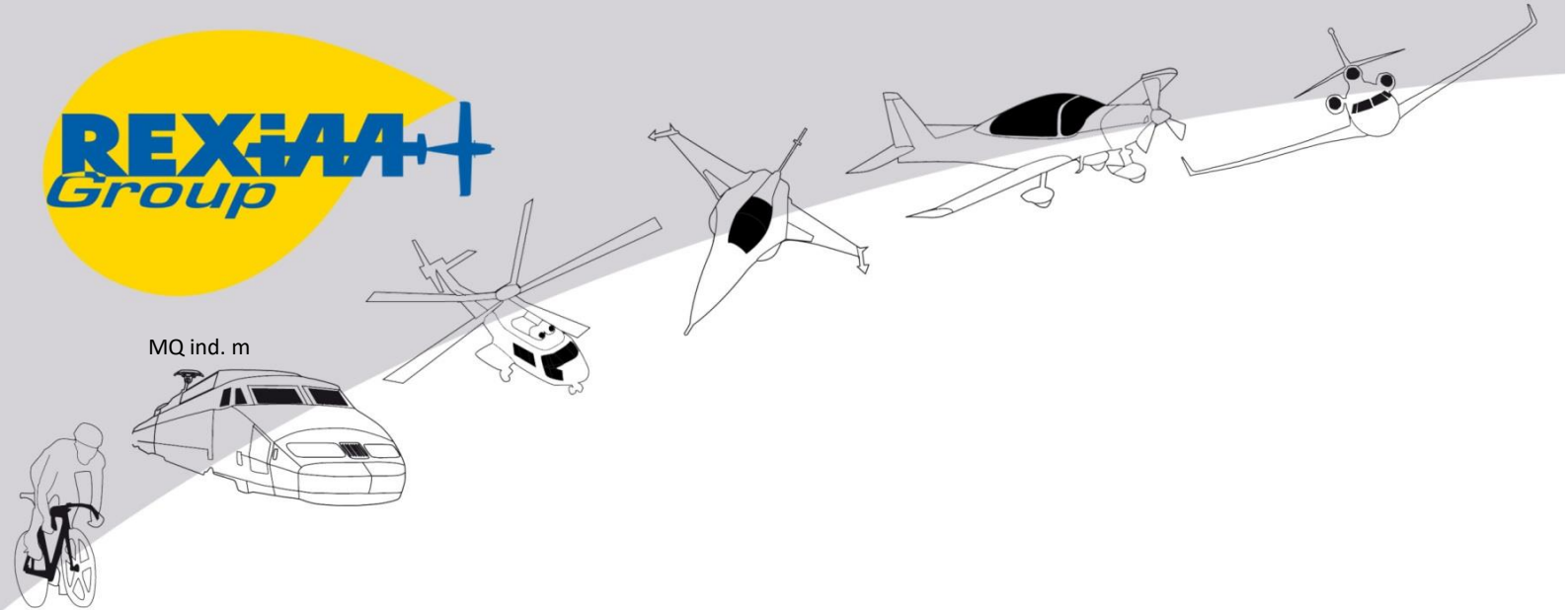
### + Cartographie des processus

Le Système de Management de la Qualité de REXIAA Group s'appuie sur l'approche processus :

- **Identifier** les processus
- **Créer et décrire** les processus
- **Evaluer** l'efficacité des processus au travers d'indicateurs
- **Améliorer** en permanence l'efficacité des processus



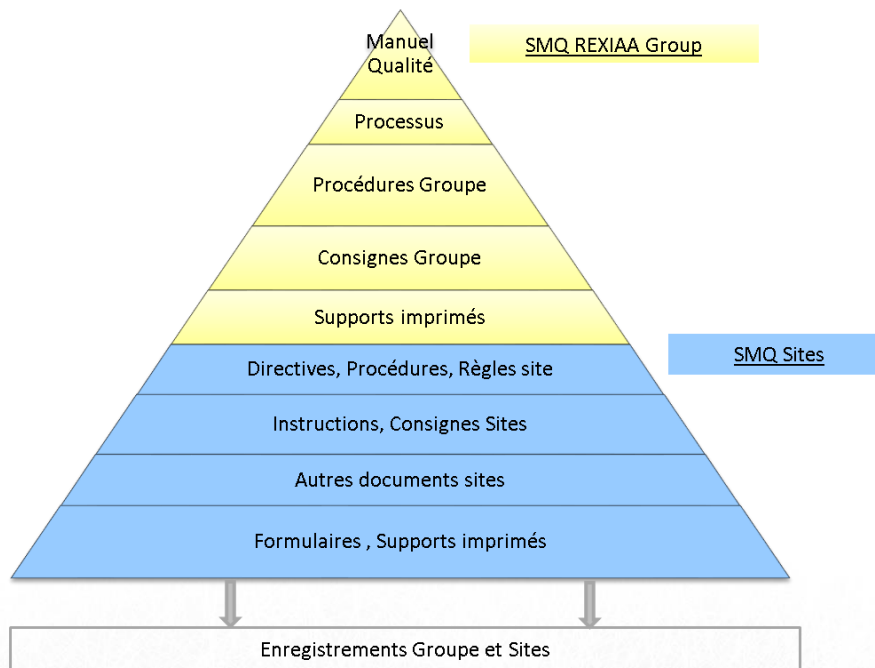
Les processus externalisés sont gérés au travers des processus R3 et S3.  
 Le pilotage des processus a été confié à tous les directeurs sites afin de renforcer leur implication dans la démarche.  
 Les processus nécessaires au Système de Management de la Qualité, leur séquence et interaction, ainsi que les responsabilités associées sont décrits dans les fiches processus (cf annexes). La matrice de pilotage FD, document confidentiel, fait le lien entre les enjeux, la stratégie, l'engagement de la Direction, les parties intéressées.



MQ ind. m

## ✚ Structure Documentaire du Système de Management de la Qualité

Le système de Management de la Qualité du Groupe REXIAA s'appuie sur la pyramide documentaire suivante



### Manuel Qualité :

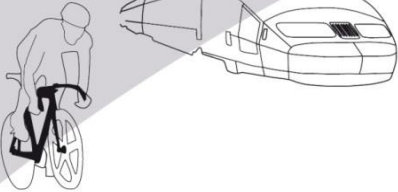
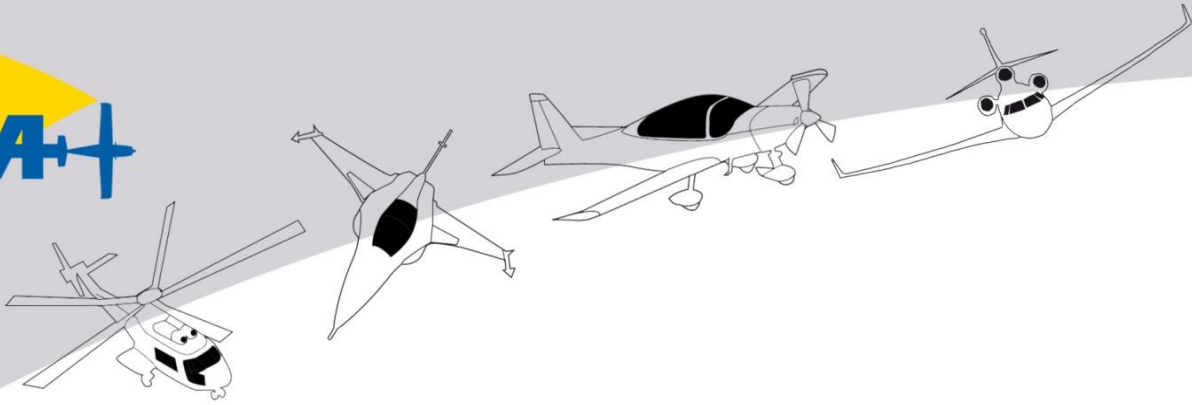
L'élaboration, la gestion et la diffusion du Manuel Qualité sont sous la responsabilité du Service Qualité Groupe Système.

- *Diffusion externe* : Le Manuel Qualité est accessible aux Parties intéressées via le site Internet [www.rexiaa-group.com](http://www.rexiaa-group.com).
- *Diffusion interne* : Le Manuel Qualité est mis à disposition sur le logiciel de gestion documentaire AUDROS déployé sur tous les sites du groupe REXIAA.

Le manuel qualité est archivé informatiquement et est conservé pendant 3 ans, ensuite sa destruction est libre.

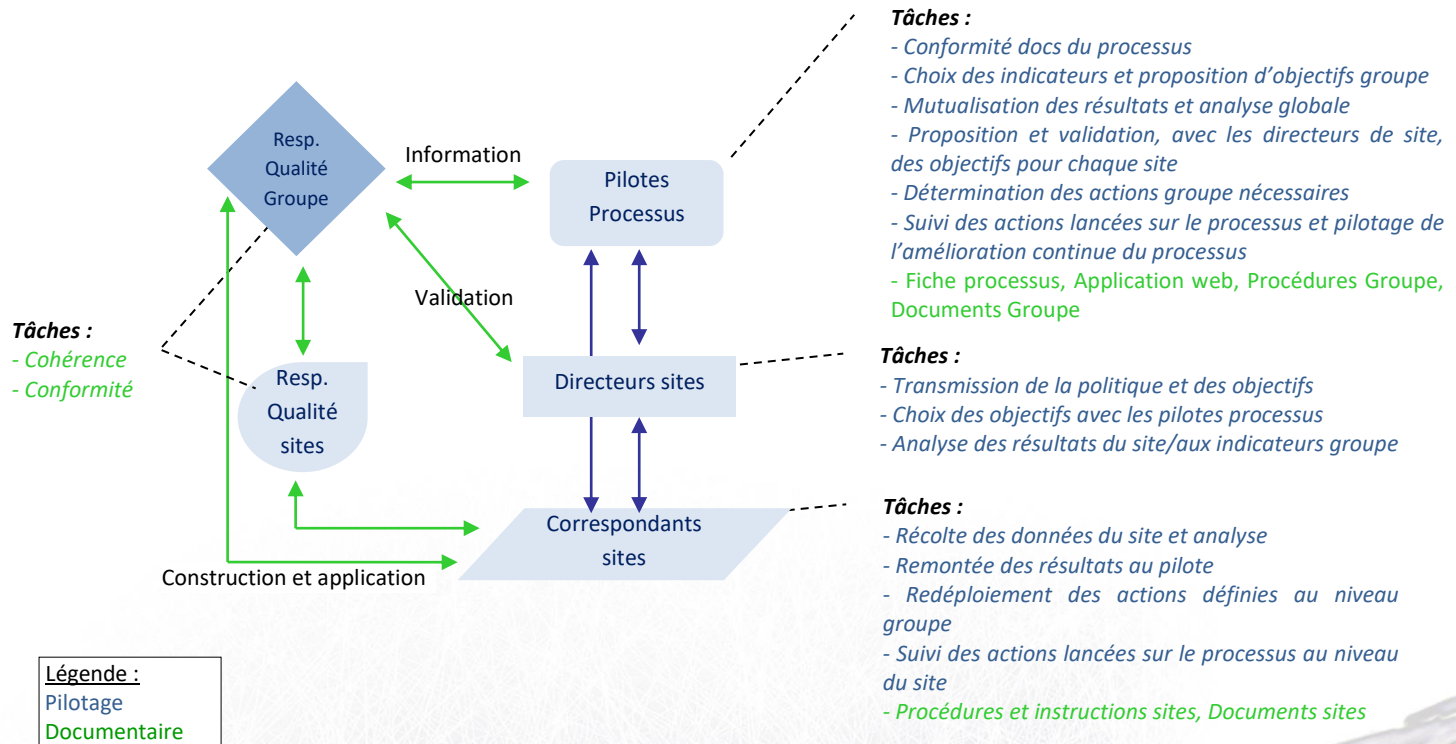


MQ ind. m

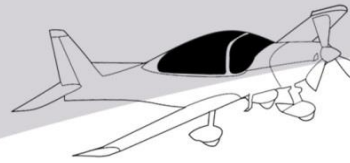
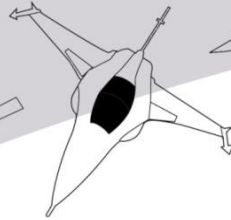


## ✈ Flux de Communication du Système de Management de la Qualité

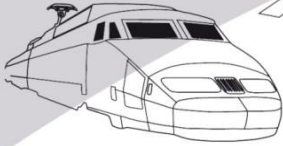
Le flux d'informations entre les pilotes, correspondants, directeurs de site et responsables qualité est schématisé de la façon suivante :



**Remarque :** le pilote commente les résultats globaux du processus qui correspondent à une synthèse des résultats de chaque site. Les résultats des sites sont détenus et commentés par les Directeurs ou correspondants sites.

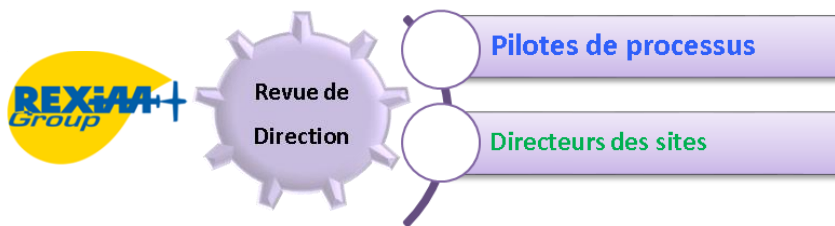


MQ ind. m



## ✚ Revue du Système de Management de la Qualité

### ➤ Revue de Direction



La Direction Groupe réalise une « revue de Direction » en réunissant les pilotes de processus, les directeurs de sites et le responsable qualité système groupe une fois par an, suivant la procédure PR-G-P1-01

### ➤ Revue de Site



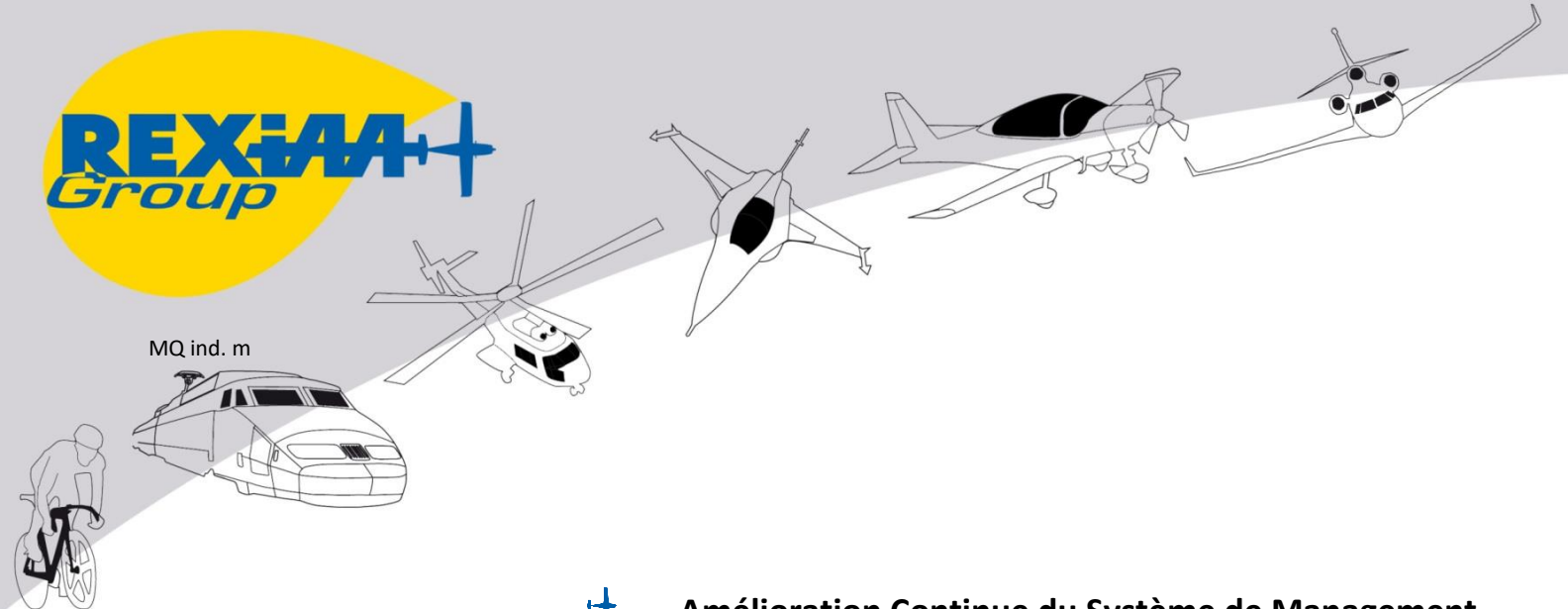
Chaque directeur de site effectue une « revue de site » : elle a lieu entre la Direction et les correspondants du site selon la procédure PR-G-P1-01.

### ➤ Revue de processus



Chaque Pilote de processus organise une « revue de processus ». Cette revue a lieu entre le pilote, les correspondants processus et le responsable qualité système Groupe, selon la procédure PR-G-P1-01.





MQ ind. m

## ✚ Amélioration Continue du Système de Management

### ➤ *Mesure de la satisfaction Clients*

La mesure de la satisfaction Clients a été engagée au niveau du processus R1 Relation Clients. Cette mesure est réalisée durant les visites régulières chez nos clients et les audits qu'ils peuvent réaliser dans nos locaux. Les services Commercial/Ventes transmettent au minimum une fois par an une enquête de satisfaction prenant en compte l'OTD (« livré dans les délais ») et l'OQD (« livré conforme »). Les classements édités par nos Clients sont pris en compte dans notre mesure de la satisfaction. En fonction des exigences de classement de nos Clients, des actions sont mises en œuvre (cf § Actions correctives et préventives).

### ➤ *Audits internes*

Ils sont pour la plupart réalisés au niveau groupe, par des auditeurs qualifiés issus des différents sites conformément à la procédure PR-G-P2-01, et peuvent porter sur le système, le produit (exigences Clients) /procédé, la configuration du produit, ou sur les fournisseurs/sous-traitants

### ➤ *Indicateurs*

Afin d'évaluer et de piloter les processus, des indicateurs sont entretenus sur chaque site et analysés par les correspondants. Les pilotes de processus les consolident au niveau du groupe et en font une analyse globale. Dans le cas où les résultats n'atteignent pas les objectifs, des actions sont déployées (cf § Actions correctives et préventives).

### ➤ *Actions correctives et préventives, amélioration continue*

Les actions liées au Système de Management sont suivies au travers du logiciel « Action Tracker » qui est déployé sur tous les sites du groupe REXIAA (Base groupe) et au travers du même logiciel (base site) ou sur des tableaux de suivi des actions correctives, selon PR-G-P2-03