

Fiche Technique: Formation plan de contrôle à Abidjan

Objectifs de la formation

- Traduire les exigences clients en CTQ mesurables.
- Concevoir un plan de contrôle par phases: réception, en process, final et audits produits.
- Sélectionner des méthodes de mesure fiables (MSA) et définir des critères d'acceptation.
- Établir fréquences et tailles d'échantillons en fonction du risque et de la capabilité.
- Standardiser les réactions et l'escalade en cas de non-conformité.
- Intégrer la SPC (cartes de contrôle, Cp/Cpk) et relier plan de contrôle, AMDEC et surveillance fournisseurs.

Livrables et évaluation: gabarits de plans personnalisés, check-lists d'audit produit, exemples de cartes de contrôle. Évaluations via quiz, études de cas et validation d'un plan finalisé; certificat de réussite interne selon le parcours.

Population cible

- Responsables Qualité, QHSE et pilotes de systèmes de management.
- Ingénieurs et techniciens méthodes, industrialisation, maintenance.
- Chefs d'ateliers, superviseurs de production, contremaîtres.
- Supply chain, réception, magasin et contrôle à l'entrée.
- Contrôle final, laboratoires d'essais, métrologie et étalonnage.
- Achats, approvisionneurs, responsables fournisseurs, chefs de projet/PMO et amélioration continue.

Durée de la formation

Aspect	Détails
Format	Inter-entreprises à Abidjan; Intra-entreprise sur site; Hybride (théorie à distance, ateliers sur site).
Durée type	3 jours, fractionnables en demi-journées.
Rythme alternatif	Sprints de 2 heures pour finaliser des plans prioritaires.
Évaluation	Quiz, études de cas, validation des livrables, présentation d'un plan de contrôle devant un jury interne.

Programme de la formation

Parcours progressif, ancré dans les cas d'usage d'Abidjan (BTP, industrie, agro-industrie, logistique, énergie) et alternant concepts, démonstrations d'outils, études de cas et ateliers sur vos données.

Module	Objectif principal	Durée
1. Fondamentaux et enjeux	CTQ, risques, coûts de non-qualité, cadre ISO; cartographier flux et points critiques.	0,5 jour
2. Construire le plan	Fréquences, échantillonnage, critères d'acceptation; co-crédation d'un plan type.	1 jour
3. Mesurer juste (MSA)	R&R, biais, linéarité, stabilité; étude R&R avec vos instruments.	0,5 jour
4. Stabiliser (SPC)	Cartes de contrôle, Cp/Cpk, capacité; mise en place d'une carte de contrôle.	0,5 jour
5. Réagir et améliorer	Plans d'actions, escalade, boucles de feedback; standardiser les réactions aux écarts.	0,5 jour
6. Déploiement & auditabilité	Fiches de poste, audits produits, digitalisation; checklist d'audit du plan.	0,5 jour

CABINET QUALITE - cabinet-qualite.com - info@cabinet-qualite.com