

Fiche Technique: Formation PPAP à Abidjan

Objectifs de la formation

À l'issue de la formation, les participants maîtrisent la constitution et la soumission d'un dossier PPAP aligné AIAG, du cadrage APQP à la vie série.

- Assembler un dossier PPAP complet, cohérent et prêt pour soumission client.
- Traduire les exigences en livrables vérifiables et clarifier l'interface avec l'APQP.
- Construire un Plan de Contrôle robuste, relié à l'AMDEC Processus.
- Réaliser et interpréter MSA (R&R) et études de capabilité Cp, Cpk (CM, CMk).
- Maîtriser et justifier les 5 niveaux PPAP; argumenter d'éventuelles dérogations.
- Conduire une soumission de bout en bout et structurer les actions correctives.

Population cible

- Responsables et ingénieurs qualité; techniciens méthodes/industrialisation.
- Responsables production et maintenance; chefs d'ateliers; pilotes APQP.
- Acheteurs, approvisionneurs et supply chain managers en lien avec des PPAP clients.
- Chefs de projets industriels et profils QHSE impliqués dans la validation de production.
- Entreprises: BTP, métallurgie, usinage, plasturgie, caoutchouc, assemblage, pièces de rechange, logistique.
- Établissements publics techniques, opérateurs de réseaux et prestataires de maintenance (Yopougon, Vridi, Koumassi, Treichville, Marcory).

Durée de la formation

Formats adaptés aux sites de production et aux équipes réparties. Parcours modulables selon priorités et maturité.

Format	Durée	Modalités / Lieu
Standard	3 jours	Programme pédagogique progressif
Présentiel intra	2 à 5 jours	Sur site à Abidjan; ateliers centrés sur vos pièces et moyens
Inter-entreprises	3 jours	Calendrier trimestriel
Classe virtuelle	5 x 3 heures	Ateliers collaboratifs et partages en temps réel

Option diagnostic flash en amont pour adapter le programme. Une attestation détaillant les compétences et modules est remise à chaque participant.

Programme de la formation

Parcours progressif, du cadrage client à la soumission et au suivi en vie série. Alternance d'apports, études de cas, ateliers et relectures de dossiers réels (anonymisés).

Module	Objectif principal	Livrables clés	Durée
1. Cadre PPAP & lien APQP	Rôle du PPAP dans la validation client	Check-list exigences, matrice d'alignement	0,5 jour
2. AMDEC Processus	Identifier et traiter les risques critiques	AMDEC P remplie et priorisée	0,5 jour
3. Plan de Contrôle	Relier AMDEC, caractéristiques spéciales et contrôles	Plan de Contrôle initial	0,5 jour
4. MSA	Qualifier répétabilité et reproductibilité	Rapport R&R, actions d'amélioration	0,5 jour
5. Capabilité & capabilité machine	Démontrer Cp, Cpk, CM, CMk	Études de capabilité	0,5 jour
6. Échantillons initiaux & PSW	Constituer et soumettre le dossier PPAP	Pièces témoins, PSW signé	0,5 jour

1. Cadre PPAP & lien APQP

- Cadrage des exigences client et alignement APQP.

2. AMDEC Processus

- Identification/priorisation des risques critiques.

3. Plan de Contrôle

- Lien AMDEC—caractéristiques spéciales—surveillance.

4. MSA

- Répétabilité/reproductibilité et plan d'amélioration.

5. Capabilité & capabilité machine

- Calcul et preuve Cp, Cpk, CM, CMk.

6. Échantillons initiaux & PSW

- Constitution des pièces témoins et défense du PSW.

Chaque étape se termine par un livrable prêt à l'emploi. Des variantes existent pour produits de négoce modifiés, sous-traitance et procédés spéciaux (traitements thermiques, revêtements, peinture).