

Fiche Technique : Mise en place PPAP à Abidjan

Objectifs de la mission

Accompagnement pour cadrer, piloter et déployer un PPAP adapté à votre contexte industriel et aux exigences clients.

- Fiabiliser les lancements produits et maîtriser les délais.
- Anticiper les non-conformités et éviter les retours coûteux.
- Accélérer les cycles APQP et sécuriser le passage prototype → série.
- Construire un langage commun client/fournisseur et réduire les aléas de démarrage.
- Obtenir une acceptation client rapide avec un dossier PPAP complet et vérifiable.
- Protéger la marge en limitant reprises et tri.

Résultat visé: validation client sans rework, délais de soumission réduits, taux d'acceptation initiale en hausse, baisse des coûts de non-qualité.

Entreprises / profils concernés

- Industriels du Grand Abidjan en lancement de nouvelle référence.
- Usinage, assemblage, injection plastique, transformation de métaux.
- Agro-industrie (conditionnement), équipements électriques/électromécaniques.
- Maintenance industrielle et opérateurs logistiques (zone portuaire).
- Établissements publics/para-publics et opérateurs de réseaux.
- Secteurs BTP, énergie, logistique, services, transport.

Durée et format de la mission

Organisation en trois phases: cadrage & diagnostic, construction des preuves, consolidation & soumission.

Élément	Détails
Durée estimative	4 à 10 semaines selon complexité et maturité des processus.
Rythme	Sprints hebdomadaires, jalons et chemin critique définis dès le départ.
Format	Sur site, à distance ou hybride (ateliers AMDEC/MSA sur site; consolidation à distance).
Gouvernance	Matrice RACI, comité de pilotage hebdomadaire, arbitrages rapides, ajustements selon retours clients.

Méthodologie / déroulement de la mission

Démarche pragmatique adaptée aux réalités d'Abidjan (approvisionnements portuaires, délais douaniers, variabilité fournisseurs, capacités de métrologie).

- Diagnostic court: cartographie des écarts vs. attentes PPAP, plan d'action priorisé.
- Ateliers pratiques: plan de contrôle, MSA, capacités Cp/Cpk, AMDEC process.
- Chemin critique PPAP: caractéristiques spéciales, maîtrise documentaire, essais initiaux.
- Qualité des données: mesures, échantillons, traçabilité; revues internes avant soumission.
- Coordination fournisseurs critiques: formats standardisés, exigences de capacité, certificats matière, gestion des changements.
- Pilotage visuel: tableaux d'avancement, indicateurs de risques, checklists de preuves.
- Transfert de compétences: guides, checklists, modèles, routines d'audit interne.

Jalons clés

- Cadrage des exigences et identification des caractéristiques spéciales critiques.
- Construction des AMDEC Process et Plans de Surveillance centrés client.
- MSA orientés risques et capacités préliminaires sur pièces pilotes.
- Échantillons initiaux, essais dimensionnels et fonctionnels, preuves matière.
- Consolidation documentaire et revue de conformité avant soumission.

Livrables essentiels et valeur

Livrable PPAP	Contenu-clé	Valeur
AMDEC Process validée	Analyse des risques, plan d'actions, preuves d'efficacité	Moins de défaillances; arguments forts en soumission
MSA ciblée	GR&R, biais, linéarité, répétabilité/reproductibilité	Confiance dans les mesures; baisse des litiges
Études de capacité	Cp/Cpk sur caractéristiques spéciales, cartes de contrôle	Preuve de stabilité; acceptation accélérée
Plan de surveillance	Fréquences, critères, réactions, responsabilités	Contrôle robuste; prévention des dérives
Dossier de soumission	Formulaires, résultats d'essais, certificats matière, traçabilité	Dossier complet, clair; prêt pour acceptation client