

Fiche Technique : Mise en place PPAP au Cameroun

Objectifs de la mission

- Structurer et piloter une mise en place PPAP alignée IATF 16949 et exigences OEM.
- Réduire les non-conformités, fiabiliser les lancements et crédibiliser la soumission (PSW niveaux 1 à 5).
- Apporter des preuves solides: MSA, études de capacité Cp/Cpk, résultats dimensionnels, certificats et essais.
- Clarifier rôles et responsabilités, caler les jalons APQP et intégrer PPAP aux gates projet.
- Coordonner ateliers, fournisseurs et laboratoires; sécuriser la traçabilité des preuves, y compris en multisites.
- Viser l’acceptation du premier coup pour réduire les délais et les coûts de non-qualité.

Les livrables sont reliés à des jalons APQP et à des critères d’acceptation: diagramme de flux, PFMEA, plan de contrôle, MSA, capacités, résultats dimensionnels, certificats matière/essais, Run@Rate, PSW.

Entreprises / profils concernés

- Fabricants de composants usinés, sous-ensembles mécaniques, pièces plastiques, équipements électriques, emballages techniques.
- Opérateurs de maintenance heavy-duty, distributeurs techniques, ateliers de reconditionnement (ciblant panels fournisseurs et IATF 16949).
- Sites et bassins industriels: Douala, Kribi, Yaoundé, Édéa, Limbé; entreprises exportatrices vers clients africains ou européens.
- Directions générales, directeurs industriels, responsables QHSE et supply chain impliqués dans les nouveaux produits.
- Secteurs: automobile, BTP, énergie, agro-industrie, mines, logistique, cimenterie, métallurgie; organisations multisites.

Durée et format de la mission

Aspect	Détails
Durée typique	6 à 12 semaines pour une référence de complexité moyenne.
Cadence	Jalons hebdomadaires; durée étendue pour projets multi-références ou multi-sites.
Formats	Sur site, à distance, mode hybride (séquençage présentiel/online).
Zones d’intervention	Douala, Yaoundé, Kribi, Édéa, Limbé.

Méthodologie / déroulement de la mission

1. Diagnostic flash: état des lieux, écarts vs attentes client, priorisation des corrections.

- 2. Cadrage du périmètre: pièces/références, niveau PPAP, calendrier et gouvernance.
- 3. Plan APQP: jalons, responsabilités, critères d'acceptation pour une exécution fluide.
- 4. Construction du dossier: PFMEA, plan de contrôle, MSA, capacités, résultats dimensionnels, certificats et rapports d'essais.
- 5. Validation process (Run@Rate): essais en conditions réelles et consolidation des résultats.
- 6. Soumission au client: préparation/dépôt du PSW, gestion des retours et compléments.
- 7. Transfert vers la série: capitalisation et formation pour l'autonomie et la pérennité.

Étape	Preuves / livrables associés
1. Diagnostic flash	Cartographie des écarts, priorisation des actions.
2. Cadrage	Périmètre, niveau PPAP, planning et responsabilités.
3. Plan APQP	Jalons, critères d'acceptation, gouvernance projet.
4. Dossier technique	Diagramme de flux, PFMEA, plan de contrôle, MSA, Cp/Cpk, résultats dimensionnels, certificats/rapports.
5. Run@Rate	PV de validation à cadence, enregistrements.
6. Soumission PSW	Dossier PPAP consolidé, formulaire client, gestion des retours.
7. Transfert série	Capitalisation, standards et pratiques internalisées.