

Fiche Technique : Mise en place PPAP au Maroc

Objectifs de la mission

- Accélérer l'acceptation des pièces avant SOP et verrouiller la répétabilité du processus.
- Aligner la mise en place PPAP avec AIAG/VDA, IATF 16949 et attentes concrètes des OEM.
- Réduire non-conformités, écarts d'audit et sécuriser les livraisons.
- Constituer un dossier complet: PSW, plan de contrôle, résultats dimensionnels, MSA, SPC, capacités, AMDEC Processus, études matières, validation emballage, essais fonctionnels.
- Anticiper les questions client, documenter les décisions techniques et rendre les équipes autonomes pour les renouvellements.
- Sécuriser les interfaces fournisseurs et intégrer les contraintes logistiques (Tanger Med, Casablanca, Kénitra, Safi).

Référentiels et périmètre: APQP → PSW, exigences AIAG/VDA, audits IATF 16949, validations SPC/MSA et capacités, Run@Rate si requis.

Entreprises / profils concernés

- Entreprises industrielles livrant des pièces série ou composants critiques à des constructeurs et intégrateurs (Tier-1/Tier-2).
- Sociétés de maintenance et d'outillage fabriquant des moyens de production.
- Opérateurs logistiques et entreprises de BTP fournissant des éléments industrialisés.
- Établissements publics avec ateliers techniques et sociétés d'énergie impliquées dans les chaînes d'approvisionnement.
- Secteurs: automobile, aéronautique, électronique, agro-industrie.

Durée et format de la mission

La durée est dimensionnée selon la complexité produit, l'état des données et le niveau PPAP requis.

Cadre	Contenu
Projet standard	4–8 semaines du diagnostic à la soumission, avec jalons hebdomadaires.
Produit complexe / multi-processus	10–12 semaines, incluant cycles d'essais et de capacité complémentaires.
Format d'intervention	Hybride: ateliers sur site (Tanger, Kénitra, Casablanca, Nouaceur) + séances à distance pour consolidation documentaire et préparation de la soutenance.
Gouvernance	Pilote interne dédié, comité hebdomadaire, pré-audit PPAP et répétition générale avant soumission; assistance jusqu'à l'acceptation PSW.

1) Cadrage et gap analysis

- Revue des exigences client et audit flash des pratiques internes.
- Cartographie produit-process, identification des lacunes, plan d'actions priorisé.

2) Construction des livrables critiques

- Ateliers AMDEC Processus reliés au Plan de Contrôle et aux caractéristiques spéciales.
- Standardisation MSA (R&R, biais, linéarité) et trame documentaire/cheklist PPAP.

3) Données de maîtrise des procédés

- Collecte SPC en situation réelle, capacités machine/process, essais matières et fonctionnels.
- Qualification des fournisseurs critiques et validation emballage; Run@Rate si demandé.

4) Pré-audit et soumission

- Pré-audit dossier, corrections, préparation PSW et coaching de soumission/soutenance.
- Validation avec le client des points durs pour éviter les itérations tardives.

5) Intégration et pérennisation

- Intégration au système qualité (ISO 9001, IATF 16949) et guide interne pour renouvellements/changements d'ingénierie.
- Revue des écarts résiduels et actions à moyen terme.

Phase	Livrables PPAP clés	Objectif
Cadrage	Matrice exigences client, caractéristiques spéciales, plan APQP	Définir le périmètre et la criticité
Développement	AMDEC Processus, Plan de Contrôle, plans de surveillance	Prévenir les défaillances et maîtriser le flux
Validation	MSA (R&R), SPC, capacités, résultats dimensionnels, essais matières/fonctionnels	Démontrer la répétabilité et la conformité
Soumission	PSW, checklists, risques résiduels, Run@Rate (si requis)	Obtenir l'acceptation client