

Fiche Technique : Calcul capabilité des processus à Abidjan

Mission de conseil centrée sur la capabilité (Cp, Cpk, Pp, Ppk) pour stabiliser les performances, sécuriser les livraisons et fournir des preuves chiffrées et auditable aux clients et auditeurs.

Note clé: la capabilité n'est utile que si la mesure est fiable (R&R), la stabilité vérifiée (cartes de contrôle) et les décisions reliées aux tolérances clients.

Objectifs de la mission

- Stabiliser les performances et sécuriser les livraisons grâce à une capabilité prouvée.
- Fournir des indicateurs Cp, Cpk, Pp, Ppk robustes, auditables et alignés métier.
- Aligner qualité/opérations sur des CTQ et tolérances partagées.
- Relier les résultats à des décisions concrètes (recentrage, dispersion, métrologie).
- Répondre aux exigences des clients, certificateurs et maisons-mères avec des preuves chiffrées.
- Pérenniser le pilotage: reporting, routines et seuils d'alerte pour maintenir la capabilité.

Entreprises / profils concernés

- Directions des opérations, responsables QHSE, dirigeants de PME industrielles.
- Opérateurs logistiques d'Abidjan visant des engagements de service stables (SLAs).
- Entreprises de BTP et maintenance devant prouver la fiabilité des contrôles.
- Secteur public et services pour objectiver délais et niveaux de service.
- Organisations avec tolérances serrées, lignes en continu/séries ou fiabilisation des temps de cycle.
- Secteurs: BTP, agro-industrie, énergie, transport, industrie et services à Abidjan.

Durée et format de la mission

Mission structurée en trois phases pour un time-to-value court, adaptée aux contraintes opérationnelles d'Abidjan.

Phase	Contenu	Durée indicative
Phase 1	Cadrage CTQ, collecte de données, validation R&R	1 à 2 semaines
Phase 2	Stabilité, cartes de contrôle, Cp/Cpk, Pp/Ppk, synthèse	1 à 2 semaines
Phase 3	Restitution CODIR, plan d'actions, rituels de pilotage	1 à 2 semaines

Durée typique pour une ligne/processus pilote: 3 à 6 semaines (selon données, R&R et stabilité observée).

- Sur site: observation des prises de mesure, amélioration de l'échantillonnage, capture des signaux faibles.
- À distance: ateliers en visio, normalisation des fichiers, calculs avec contrôles statistiques.
- Hybride: combinaison efficacité digitale et finesse des observations terrain.

Méthodologie / déroulement de la mission

Démarche pragmatique, orientée décisions et résultats mesurables.

Volet	Actions clés	Résultats attendus
Cadrage & données	CTQ, échantillonnage, validation R&R	Données fiables et représentatives
Stabilité	Cartes de contrôle, sous-groupes rationnels	Processus sous contrôle statistique
Calculs	Cp, Cpk, Pp, Ppk, IC, hypothèses	Indicateurs robustes et audités
Décisions	Plans d'actions, priorisation, gains	Variabilité réduite, conformité accrue
Pérennisation	Transfert, modèles, rituels de pilotage	Capabilité maintenue dans le temps

- Cadrer les CTQ et tolérances alignées client/production.
- Assainir la donnée: métrologie, plan d'échantillonnage, outliers, horodatage.
- Vérifier la stabilité via cartes adaptées à la réalité du procédé.
- Calculer Cp/Cpk et Pp/Ppk avec intervalles de confiance et hypothèses claires.
- Relier résultats à des décisions sur réglages, maintenance, standard de travail.
- Installer un pilotage récurrent de la capabilité et des seuils d'alerte.