

Fiche Technique : Mise en place cartes de contrôle SPC au Sénégal

Objectifs de la mission

Accompagnement pour transformer la donnée de production en décisions opérationnelles et maîtriser la variabilité des procédés.

- Anticiper les dérives avec des cartes de Shewhart adaptées aux CTQ.
- Réduire rejets, retours clients, retards et coûts de non-qualité.
- Standardiser le pilotage qualité et la lecture des signaux (règles de Nelson).
- Sécuriser la conformité et la crédibilité (HACCP/ISO 22000, ISO 9001).
- Outiller les équipes avec des routines d'alerte, d'escalade et un management visuel.
- Donner à la direction un tableau de bord multi-sites pour suivre capabilité et ROI.

Sur un pilote, des signaux utiles apparaissent dès 1–2 semaines ; des gains visibles entre la 3e et la 6e semaine (selon le procédé et l'implication des équipes).

Entreprises / profils concernés

- Directions industrielles, responsables QHSE, directeurs d'usine, services maintenance, dirigeants de PME/ETI.
- Sites confrontés à des rejets, retours clients, retards de livraison ou coûts de contrôle élevés.
- Agro-industrie (arachide, halieutique, boissons, sucre, farine) et chaînes sous HACCP/ISO 22000.
- Mines (phosphates, or) et industrie manufacturière avec CTQ critiques.
- BTP, énergie, maintenance industrielle, opérateurs logistiques (ex. Port de Dakar).

Durée et format de la mission

Élément	Description
Durée indicative	4 à 12 semaines selon maturité des données et complexité des procédés.
Format	Du pilote sur une ligne prioritaire au programme multi-sites ; jalons hebdomadaires.
Modalités	Hybride (ateliers sur site + sessions à distance) pour Dakar/Thiès/Mbour.
Sites éloignés	Sprints concentrés (Kaolack, Tambacounda, Kédougou, Ziguinchor) pour limiter l'impact production.
Suivi	Post-déploiement à 30/60/90 jours pour vérifier les routines et recalibrer si nécessaire.

Méthodologie / déroulement de la mission

Démarche PDCA, co-conçue avec les équipes terrain, du diagnostic au déploiement standardisé et au pilotage par indicateurs.

1) Diagnostic et préparation des données

- Cartographie des procédés et identification des CTQ prioritaires.
- Définition des règles d'échantillonnage et cadrage ROI.

2) Conception et validation statistique

- Choix des cartes (variables/attributs) et calcul des limites de contrôle.
- Qualification des systèmes de mesure (Étude Gage R&R).
- Mise en place du standard visuel au poste et règles d'interprétation.

3) Pilote terrain et ajustements

- Test en zone opérationnelle, validation des schémas d'échantillonnage.
- Référentiel de réaction : alertes, arrêt/reprise, catégorisation des causes, traçabilité.

4) Déploiement multi-lignes et standardisation

- Généralisation des cartes paramétrées et du management visuel.
- Transfert de compétence et coaching sur site ; points courts animés par l'encadrement.

5) Revue de performance et amélioration continue

- Tableau de bord multi-sites : capacité, points hors contrôle, délais de réaction, typologie des causes.
- Suivi 30/60/90 jours et mise à jour des limites si nécessaire.

Livrables intégrés dans la mission : cartes paramétrées, standards d'utilisation et de réaction, manuel SPC, check-lists et KPI multi-sites.