

# Garantir la conformité du remplissage de vos produits conditionnés tranquilles et effervescents



## Public visé

Exploitant de lignes de conditionnement, BIB ou bouteilles, fixes ou mobiles  
Responsable Technique  
Responsable de Conditionnement/ Chefs de ligne de conditionnement  
Responsable Qualité / QHSE  
Responsable de Maintenance

## Pré-requis

Aucun

## Objectifs pédagogiques

- Comprendre les exigences réglementaires liées au remplissage des produits conditionnés : les obligations légales de résultats et de moyens des emplisseurs ;
- S'autoévaluer par rapport à ces mêmes exigences et aux bonnes pratiques métrologiques de contrôles du remplissage ;
- Mettre en œuvre une étude de capabilité de son matériel de remplissage ;
- Comprendre les compétences et connaissances nécessaires pour élaborer un plan de maîtrise de ce process de remplissage : contrôles de production, gestion des non-conformités, plan de surveillance, incluant la maîtrise des prestataires d'embouteillage;
- Répondre sereinement aux exigences réglementaires et normatives liés aux contrôles de remplissage ;
- Proposer un plan d'action en vue d'une optimisation du process et rechercher plus de performance.

## Description / Contenu

### **Jour 1 : Matin :**

- La réglementation liée au conditionnement des préemballages : les textes communautaires et français, le constat de la DGCCRF et son guide de 2014 ;
- les conséquences d'une non-maitrise métrologique d'un point de vue réglementaire et du point de vue de l'entreprise ;
- Les définitions réglementaires : contenu effectif, erreur maximale tolérée, lot, critères d'acceptation d'un lot ;
- L'étude de capabilité d'une remplisseuse :
  - Objectifs et méthodes
  - Exercice : Le premier contrôle à réaliser : «l'étude de capabilité de l'équipement de remplissage».



### **Jour 1 : Après-midi :**

- L'étude de capabilité d'une remplisseuse :
  - Analyse en groupe des résultats de l'exercice « étude de capabilité » ;
  - Définition des seuils de centrage du process ;
- Présentation des exigences en termes de contrôle :
  - Les instruments de mesure légaux ;
  - La masse volumique ;
  - L'étude des tares ;
  - Le plan d'échantillonnage ;
  - Les enregistrements ;
- Auto-évaluation en parallèle de la présentation des exigences et construction d'un premier plan d'actions.

### **Jour 2 : Matin :**

- Le plan de contrôle de productions suivant différentes méthodes :
  - La mesure de dégarni et les bouteilles récipients mesures ;
  - La méthode basée sur les critères à la moyenne et des défectueux ;
  - La méthode sur le nouveau critère d'acceptation défini par le guide DGCCRF ;
  - Les cartes de contrôles ;
- Comment construire son plan de contrôle : méthodes, échantillonnage, critères d'acceptation, enregistrement.

### **Jour 2 : Après- midi :**

- Comment construire son plan de contrôle : méthodes, échantillonnage, critères d'acceptation, enregistrement ... (suite) ;
- Le plan de surveillance : Balances et poids étalons, suivi des pertes, tares, études de capabilité ;
- Les exigences normatives IFS, BRC, ISO ...et notamment la maîtrise des prestataires d'embouteillage ;
- Tour de table : Evaluation de la satisfaction des stagiaires par rapport à leurs attentes initiales.

## Modalités pédagogiques

- Exposé vidéo avec échanges
- Etude de cas et mise en situation : étude(s) de capabilité, auto-évaluation, contrôle de production, utilisation d'une balance et surveillance, analyse des résultats, élaboration d'un plan d'actions,

## Moyens et supports pédagogiques

Livret stagiaire

## Modalités d'évaluation et de suivi

- Une fiche d'évaluation est remplie par chaque stagiaire à l'issue de la formation.
- Une évaluation des capacités acquises par chaque stagiaire est réalisée par le formateur tout au long de la formation par des échanges interactifs entre le formateur et les stagiaires, des exercices pratiques, un quizz ainsi qu'un tour de table réalisé au début et à la fin de l'action de formation.

## Tarif

**INTRA** : 2850€ HT / groupe de 1 à 15 Stagiaires