



AZ SPC

***SPC est un logiciel de Maîtrise Statistiques des Procédés
- et de management de la mesure à l'échelle de l'entreprise.***



Présentation – Principe

▪ **Systemes SPC**

- Le surdosage n'est pas rentable. Le sous-dosage est interdit.
- Aucun processus de production n'est semblable car la qualité des processus de remplissage industriels varie en fonction du produit. Quel que soit votre processus de remplissage, nous avons un système SPC adapté. Statique en réseau ou indépendant, nous vous assurons un contrôle systématique et un contrôle de vos processus de remplissage. Les pertes non nécessaires sont ainsi évitées et les quantités légales de remplissage sont respectées ainsi que les réglementations en matière de poids net. Les produits respectent les normes ISO/gestion des préemballés tout en augmentant votre rentabilité.
- En plus du contrôle de poids en vue de satisfaire à la législation relative aux produits préemballés, il est possible de saisir d'autres données pour le contrôle de la qualité. Plusieurs questions sont définies pour chaque produit dans les données de base de l'ordinateur central, auxquelles il faut répondre sur le terminal. Pour cela, on fait une différence entre attributs et variables. Les attributs sont des critères de qualité qui sont respectés ou non par un échantillon (produit préemballé), par exemple la présence d'une étiquette. L'opérateur doit constater combien de pièces sont défectueuses (par ex. combien d'emballages n'ont pas d'étiquette) à l'intérieur d'une quantité de contrôle déterminée (nombre d'échantillons) et entrer cette quantité dans le terminal. Les variables sont des valeurs de mesure qui peuvent varier pour chaque échantillon, par exemple la température, le poids, le pH. Ces valeurs sont soit saisies manuellement par l'intermédiaire du clavier, soit mémorisées par l'appareil raccordé.

Définition

- Un préemballage est l'ensemble d'un produit et de l'emballage individuel dans lequel il est préemballé.
- Produit préemballé: un produit est préemballé lorsqu'il est logé dans un emballage, de quelque nature qu'il soit, hors de la présence de l'acheteur et de telle sorte que la quantité de produit contenue dans l'emballage ait une valeur choisie à l'avance et ne puisse être modifiée sans que l'emballage subisse une ouverture ou une modification décelable.
- Le contrôle des préemballages est effectué par échantillonnage et comprend deux parties:
 - un contrôle porte sur le contenu effectif de chaque préemballage de l'échantillon,
 - un autre contrôle porte sur la moyenne des contenus effectifs des préemballages de l'échantillon.

Lorsque le contrôle des préemballages se fait en fin de chaîne de remplissage, l'effectif du lot est égal à la production horaire maximale de la chaîne de remplissage et cela, sans limitation d'effectif.

Législation

- Rappel :

L'emballage ne peut pas toujours contenir la quantité nominale exacte (la quantité indiquée dans l'emballage). Certaines variations sont autorisées pour autant que : la quantité moyenne du contenu net dans un lot d'inspection ne soit pas inférieure à la quantité nominale. Lorsque l'essai est réalisé sur un échantillon, des méthodes statistiques sont utilisées en appliquant un facteur de correction donné, la quantité moyenne de produit dans l'échantillon doit être au moins égale à la quantité nominale d'une valeur inférieure au produit de ce facteur et de l'écart-type estimé. Ce facteur prend en compte la taille de l'échantillon et garantit que la valeur moyenne du lot soumis au contrôle est respectée avec une probabilité élevée. La quantité nette de produit dans un préemballage doit refléter avec exactitude la quantité nominale, dans des limites raisonnables définies comme suit : dans un lot d'inspection ou dans un autre type de lot, le pourcentage de préemballages, dont l'insuffisance de remplissage dépasse la valeur de l'insuffisance tolérée spécifiée, ne doit pas dépasser 2,5 %. En termes statistiques, cela signifie que, dans un échantillon de taille établie selon la dimension du lot d'inspection, le nombre de préemballages dont l'insuffisance de remplissage est supérieure à la valeur de l'insuffisance tolérée ne doit pas dépasser le nombre autorisé. Dans aucun préemballage l'insuffisance de remplissage ne doit dépasser de plus de deux fois la valeur de l'insuffisance tolérée.

- Directive 75-106-cee du 19 décembre 1974, Décret 78-166 du 31 janvier 1978, Directive 78-891-cee du 28 septembre 1978, Arrêté du 20 octobre 1978, Arrêté du 25 février 1980, Directive 88-316 cee du 7 juin 1988, Directive 89-676 cee du 21 septembre 1989, Circulaire 93-00-120-001 1 du 20 aout 1993.....

Objectifs

- **Respecter la législation des préemballés**
- **Attester du respect de la composition d'un produit multi ingrédients**
- **Éviter le surdosage**
- **Tracer**
- **Enregistrer**
- **Répondre à une demande client en temps réelle**
- **Outil d'aide à la prise de décision**
- **Gestion des attributs (contrôle qualité)**
- **Supervision**
- **Reporting**
-

Architecture

- **Poste opérationnel** : Indicateur de pesage tactile industriel associé à une ou plusieurs bases de pesage de 0 à 3000kg. (matériel INOX, étanche)
- **Poste gestion** : Logiciel, module création des produits (poids nominal, tare, nombre de contrôle par série.....), et ordre de contrôle (poste informatique sur réseau avec un système d'exploitation Windows XP pro ou sur Windows server 2003, 2008).
- **Poste exploitation** : Logiciel, module exploitation des mixes, recherche multiples, lots, produits, date/heure. (poste informatique sur réseau avec un système d'exploitation Windows XP pro).

Logiciel et module développés sous **WIN DEV PC SOFT**

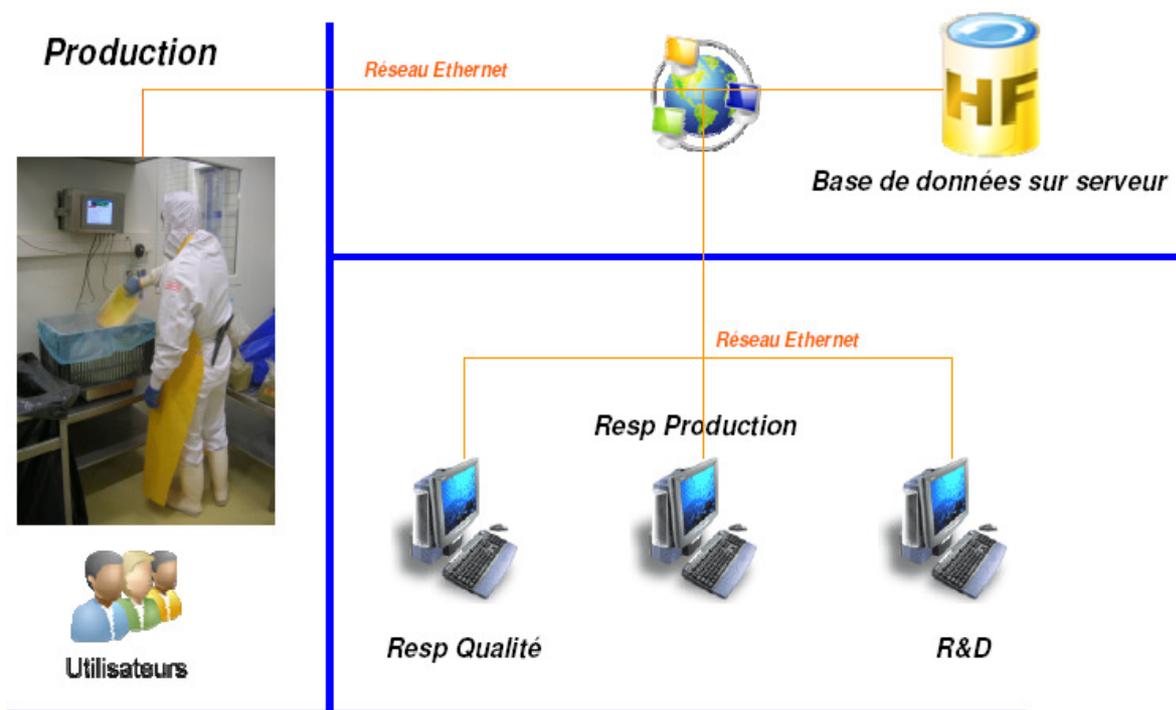


Photo – présentation graphique





GROUPE AàZ PESAGE
283, avenue du Bois de la Pie
95941 ROISSY CDG
Tel : 01.48.63.20.46
Fax : 01.48.63.21.64
Site : www.aazpesage.com