

**Procédure de conditionnement des formes pâteuses en pots.**

En absence de doseuse, le conditionnement des formes pâteuses se fait manuellement, par pesée de chaque pot. On accepte une limite de tolérance de 1% pour les masses de produits conditionnés. Ces limites sont données dans le tableau ci-dessous.

- La masse attendue (**Ma**) est la masse de produit à conditionner par pots.
- La limite de tolérance supérieure (**LTS**) est la valeur de la masse de produit à conditionner par pot à ne pas dépasser.
- La limite de tolérance inférieure (**LTI**) est la valeur de la masse de produit à conditionner par pot qu'il faut au moins atteindre.

**Tableau des limites de tolérance en fonction des masses attendues.**

Masse attendue	LTS	LTI
10,0 g	10,1 g	09,9 g
20,0 g	20,2 g	19,8 g
30,0 g	30,3 g	29,7 g
40,0 g	40,4 g	39,6 g
50,0 g	50,5 g	49,5 g
60,0 g	60,6 g	59,4 g
80,0g	80,8 g	79,2 g
100,0 g	101,0 g	99,0 g

**1- Opération préliminaire :**

- Préparer tous les articles de conditionnement.
- Vérifier l'intégrité de chaque article (ils doivent être propres et secs).
- Repérer dans le tableau ci-dessus la masse attendue, la LTS et la LTI, pour le conditionnement de la fabrication en cours.

**2- Conditionnement :**

- Sur une balance adaptée, placer chaque article de conditionnement sans son bouchon.
- Tarer.
- Remplir chaque article de conditionnement (à l'aide de deux cartes en plastique ou d'une spatule) en respectant les limites de tolérance de la masse de conditionnement attendue.
- Boucher chaque article conditionné.
- Le reste de produit non conditionné peut servir à effectuer les contrôles de produit fini (**AQ Pr PF XX**)
- Compter le nombre d'articles conditionnés.
- Compléter le chapitre « Conditionnement » dans le dossier de lot.