

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.