

	Produit appertisé	AQPr Fa 71	Version : 5
		M.A.J. le 17/11/22	Page 1 sur 3

Procédure de fabrication d'un produit appertisé.

On veut conditionner en boîtes de conserve et autoclaver un produit fabriqué préalablement.

Attention l'autoclavage dure au moins 2 heures, il faut donc commencer rapidement le conditionnement et lancer l'autoclave.

1- Formulation en pourcentage :

Produits	Quantité pour 100g
Produit à appertiser	100 g
Conditionnement :	Boîte diamètre 55

- Vérifier la disponibilité de toutes les matières premières (articles de conditionnement compris).
- Vérifier la conformité des articles de conditionnement selon **AQ Pr ECF 02**.

2- Protocole de fabrication :

- Peser la masse totale **MT** de produit à appertiser (masse totale avec contenant – masse du contenant). Compléter la fiche de suivi d'appertisation.
 - Préparer les articles de conditionnement et le matériel nécessaire.
 - Remplir une boîte complètement (à ras bord) avec le produit à appertiser, et déterminer la masse à conditionner **Mnette**.
 - Remplir complètement les boîtes (à ras bord) avec le produit à appertiser.
 - **Une boîte contiendra un bouton de mesure de température. La manipulation sera effectuée par l'enseignant.**
 - Sertir les boîtes selon **AQPrMa 65**.
 - Compter le nombre de boîtes. Compléter la fiche de suivi d'appertisation.
 - Autoclaver selon **AQPrMa 64**, avec le barème suivant :
 - Température 110°C - Temps 8 minutes
 - Refroidissement 40°C - Temps 20 minutes
- Contre pression à appliquer : à définir en fonction de la température, voir AQPrMa 64

RAPPEL : la mise en route de l'autoclave se fait impérativement en présence de l'enseignant

- Après la stérilisation, effectuer les contrôles visuels et compléter la fiche de suivi d'appertisation.
- Faire un suivi de stérilisation à cœur, en relevant les valeurs du bouton de mesure et compléter la fiche de suivi d'appertisation.
- Étiqueter les boîtes en indiquant la masse nette de produit par boîte (voir fiche de suivi d'appertisation).

Rédigé par : A.Tavernier ; E.Gaspaldy ; C. Guyon Date : 20/05/16	Vérfié par : Date :	Approuvé par : Date :
---	------------------------	--------------------------

 LYCEE SAINT-PAUL IV	Produit appertisé	AQPr Fa 71	Version : 5
		M.A.J. le 17/11/22	Page 2 sur 3

3- Contrôles produit fini :

- Conclure sur la conformité du produit :
 - o Définir la DLC de 6 mois.
 - o Si besoin faire une fiche de refus de lot.

Rédigé par : A.Tavernier ; E.Gaspaldy ; C. Guyon Date : 20/05/16	Vérifié par : Date :	Approuvé par : Date :
---	-------------------------	--------------------------

Fiche de suivi d'appertisation.

Opérateurs de fabrication :	N° de lot du produit fabriqué :	Date de l'appertisation :
--	---	---

Critères	Résultats
- Diamètre des boites choisies.	
- Masse totale de produit vrac à appertiser (Sans le contenant).	MT =
- Masse de produit par boite (remplissage à ras-bord)	M _{nette} =
- Masse d'une boite vide avec son couvercle.	Mbv =
- Nombre de boites serties et mise à l'autoclave.	Nbs =
- Température de stérilisation indiqué en consigne.	
- Temps de stérilisation indiqué en consigne.	
- Contre pression appliquée.	
- Heure du début de l'autoclavage.	
- Durée de la mise en température de l'autoclave (temps mis par l'autoclave pour parvenir à la température consigne de stérilisation).	
- Heure de fin de l'autoclavage.	
- Température à cœur du produit, au moment de la stérilisation. <i>(Si sonde disponible uniquement.)</i>	
- Durée du palier de stérilisation à cœur <i>(Si sonde disponible uniquement.)</i>	
- Nombre de boites appertisées après inspection visuelle (nombre de boites n'ayant subi aucune déformation)	Nba =
- Masse totale de produit mis en boite = M _{nette} x Nbs	MMB =
- Rendement du conditionnement = (MT / MMB) x 100	RC =
- Masse nette totale de produit appertisé = M _{nette} x Nba	M app =
- Rendement de l'appertisation = (MMB / M app) x 100	RA =

Produit conforme : OUI / NON	Signature opérateur :
--	--