

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

Etape N°	Descriptif	Relevé de l'heure	Relevés de valeurs ou signature de l'enseignant.
1	Vérification de la préparation de la cuve (installation correcte des produits à autoclaver)		
2	Vérification du remplissage de la cuve (immersion des récipients)		
3	Température de stérilisation demandée		
4	Pression correspondant à la température demandée		
5	Vérification de la fermeture de l'autoclave (contrôles des vannes).		
6	Température de stérilisation imposée comme consigne.		
7	Temps de stérilisation imposé comme consigne		
8	Température de refroidissement imposée.		30°C
9	Temps de refroidissement imposé		
10	Vérification des réglages de consignes (T) et tps de stérilisation, T° et Tps de refroidissement)		
11	Valeur de la contre pression à régler comme consigne (CP lue sur le manomètre + 0,1 bar)		
12	Vérification des réglages de la contre pression		
13	Mise en route de l'autoclave.		
14	Pression lue sur le manomètre en fin de cycle d'autoclavage.		
15	Vérification de la pression de fin de cycle (Contrôle de P = 0).		
16	Vérification de la vidange totale de l'autoclave (contrôle de l'ouverture des vannes de vidange).		
17	Ouverture de l'autoclave		
18	Remise en état et vide de ligne.		

Remarque : Les cases grisées de la colonne de droite doivent obligatoirement contenir la signature de l'enseignant