



CONTRÔLE DES PROCÉDÉS THERMIQUES POUR LES CONSERVES DE POISSON ET DE PRODUITS DU POISSON

A. PRODUIT

Numéro d'enregistrement de l'usine : _____

Numéro de référence du procédé thermique : _____

Nom, forme ou style, et liquide de couverture : _____

Le poisson est emballé : ___ cru ___ fumé ___ pré-cuit ___ pré-congelé

Pourcentage de poisson : _____ %

Pourcentage autre que du poisson : _____ %

Spécifier : _____ _____

Renseignements sur le produit : pH (cru) _____ activité de l'eau _____

Type de produit : aliment en conserve peu acide aliment en conserve peu acide acidifié

B. MÉTHODE DE TRAITEMENT

Stérilisateur : fabricant _____ type _____ n° d'identification _____

Fluide caloporteur : _____

Méthode de traitement : statique agitation autre (expliquer) _____

Acidifié pH maximal à l'équilibre : _____

Méthode d'acidification : _____

Agent acidifiant : _____

Méthode de pasteurisation : _____

Agent de conservation : _____

D. PROTOCOLE DU PROCÉDÉ

Utilise-t-on des séparateurs dans les paniers? Oui ____ Non ____

Protocole de ventilation : ____ °F ou ____ °C et ____ minutes

Test de la distribution de la chaleur mené par : _____ Date du test : _____
AA MM

TRAITEMENT DES CONSERVES D'ALIMENTS ACIDIFIÉS OU PEU ACIDES

Température initiale minimale ____ °F ou ____ °C

Durée du traitement : ____ minutes

Température du traitement : ____ °F ou ____ °C

Valeur de stérilisation la plus faible (F_0) _____

Le refroidissement est-il un facteur responsable
de la stérilité commerciale?

Non ____ Oui ____ Spécifier les facteurs critiques : _____

F_0 avec refroidissement ____ F_0 sans refroidissement ____

Durée de la phase de refroidissement : _____ minutes Température finale du produit : _____ degrés

Type de refroidissement: _____ Dans l'autoclave sous pression _____ Hors de l'autoclave
_____ Dans l'autoclave à la pression atmosphérique _____ Dans l'autoclave
(aspersion d'eau)
_____ Autre _____

Alimentation en eau : ____ ville ____ usine ____ chloration autre _____

Teneur en chlore résiduel : _____ ppm

AUTRES FACTEURS CRITIQUES POUR GARANTIR LA STÉRILITÉ COMMERCIALE

Espace libre : net ____ po ou ____ mm brut ____ po ou ____ mm ____ s.o.

Poids maximal : égoutté ____ oz ou ____ g au remplissage ____ oz ou ____ g ____ s.o.

Poids net minimal : ____ oz ou ____ g ____ s.o.

Minimum de liquide libre au sertissage : ____ oz ou ____ g ____ s.o.

Dépression minimale mesurée par le dépressiomètre placé dans la sertisseuse : ____ ____ s.o.

Autre _____

E. EXAMEN DES DOSSIERS DU PGQ

Nom de l'entreprise : _____

Adresse de l'entreprise : _____

Emplacement de l'usine : _____

CADRE DE LA SOCIÉTÉ

Nom : _____

Titre : _____

Date : _____

Intervention : _____