

**FICHE TECHNIQUE**  
**Bisque de Homard concentrée 800 G LIEBIG**

**I – FOURNISSEUR**

CAMPBELL France SAS – 63 bis rue de Sèvres – 92514 BOULOGNE BILLANCOURT cedex

Contact Qualité : Christian MERCIER  
CAMPBELL France SAS - 1420 Route de Carpentras - CS 80018 Le Pontet - 84275 VEDENE cedex  
Tél 04 90 31 67 00  
Fax 04 90 31 63 61

N° agrément sanitaire du site de fabrication : **FR 02 617 01 CE**  
N° emballeur : **EMB 02617**  
Certificat ISO 9002 : oui (AFAQ)

**II – LE PRODUIT**

✓ **Description**

Forme : **Boite fer blanc sertie format 4/4**  
Poids net : **800 g**  
Nombre d'emballages / suremballage : **barquette de 6 boites sous film rétractable**  
Origine : **Fabriqué en France**

✓ **Procédé de fabrication et de conservation**

Les homards et crustacés broyés sont cuits dans l'eau en présence d'autres ingrédients, puis tamisés pour retirer les carapaces et parties non comestibles. Le fumet ainsi obtenu est ensuite utilisé pour la confection finale du produit, après addition du liant, des aromates, et des autres ingrédients. Après dosage, les boites sont serties et stérilisées en autoclaves rotatifs.

✓ **Ingrédients du produit concentré**

Ingrédients : eau, crustacés 24 % (coffres et concentré de homard (équivalent à 12 % de homard), têtes et pinces de langoustine, crabe), légumes (concentré de tomates, oignons, carottes, poireaux), vin blanc, amidon modifié, protéines de lait et lactose, huile végétale, sel, beurre de cuisine, cognac, correcteur d'acidité : acide citrique, exhausteur de goût : glutamate de sodium, ail, arômes, piment.

✓ **Mode d'emploi pour 6 assiettes de 266 ml :**

Verser le contenu de la boîte dans une casserole; lisser au fouet. Remplir la boîte vide d'eau chaude; verser progressivement l'eau en délayant doucement. Réchauffer à feu doux sans porter à ébullition, en remuant en temps en temps.

### **III – METHODE DE CONSERVATION**

Appertisé

Température de stockage : ambiante, en évitant les températures extrêmes > 35 °C ou < 0 °C

### **IV – PALETTISATION**

720 boites, soit 120 barquettes

### **V –CONDITIONNEMENT - ETIQUETAGE**

Boite fer blanc 3 pièces, corps soudé électriquement et vernis intérieur, fonds sertis et vernis intérieur/extérieur. Etiquette collée sur corps.

Dimensions : diamètre 99 mm / hauteur 118 mm

Impression sur emballage : non (étiquette papier )

### **VI – METHODE D'IDENTIFICATION DES LOTS (explication de code)**

- Code type

**LBT A      20 06 2011**  
**FR 02 617 01 CE 10:12**

CODE DE LA VARIETE : **LBT**

LETTRE CODE ANNEE FABRICATION (CONSERVES) : A pour 2006

DATE LIMITE D'UTILISATION OPTIMALE / LOT DE FABRICATION : **jour, mois et année de fabrication + 3 ans**

N ° AGREMENT SANITAIRE

**FR 02 617 01 CE**

HEURE DE FABRICATION

**HH : MM**

Le marquage est à inscrire en **caractères de hauteur comprise entre 3 et 5 mm** sur le **dessous** de la boite

### **VII- TRACABILITE DES LOTS**

Etiquette palette format A4 sur 2 faces, comportant notamment :

- Code produit fini
- DLUO
- N° chronologique de la palette
- Lot de fabrication

Traçabilité par la date et heure de fabrication sur chaque boite.

## **VIII – LES SPECIFICATIONS DES PRODUITS**

### **✓ Les spécifications microbiologiques**

Conserve de produits transformés de la pêche, stable à température ambiante.

Conforme aux dispositions du Règlement CE 853/2004 du 29 avril 2004, en ce qui concerne les conditions d'hygiène applicables aux denrées d'origine animale.

### **✓ Les spécifications physico-chimiques**

pH	:	5,3 ± 0,2
Matière sèche	:	16,5 % environ
Sel	:	1,8 ± 0,2 %

### **✓ Les spécifications organoleptiques**

couleur	:	brun orangé clair
aspect/texture	:	consistance veloutée homogène, avec quelques remontées de matières grasses en surface
odeur/saveur	:	goût caractéristique de crustacé, avec note alcool et aromates

### **✓ Les valeurs énergétiques et nutritionnelles du produit**

Valeurs moyennes pour 100 g de produit concentré

Valeur Énergétique	:	321 kJ - 76 kcal
Protéines	:	3,4 g
Glucides	:	6,8 g
Lipides	:	4,0 g

### **✓ Les normes résidus et contaminants**

Conforme à la réglementation européenne en vigueur, et en particulier aux limites fixées par le Règlement CE 1881/2006 en ce qui concerne certains contaminants dans les denrées alimentaires.

## **IX – LES CONTROLES EFFECTUES**

### **✓ Les contrôles effectués sur matières premières**

Contrôles sur matières premières et emballages selon spécifications approuvées par CAMPBELL France et par le fournisseur, et selon les plans de contrôle définis pour chaque catégorie de matière première par le sous-traitant.

### **✓ Les contrôles effectués sur produit en cours de fabrication :**

pH ; extrait sec, dégustation : 1 fois par batch  
paramètres de stérilisation (enregistrements temps, température / stérilisateur)  
poids net, marquage : démarrage puis 2 fois par heure  
contrôle sertissage : démarrage puis toutes les 90 mn

### **✓ Les contrôles effectués sur le produit fini :**

Contrôles organoleptiques : dégustation de 3 boîtes / lot  
Contrôles physico-chimiques : pH ; viscosité ; couleur sur 3 boîtes / lot

### **✓ Plan d'échantillonnage bactériologique :**

1 boîte par stérilisateur / cycle : incubation 7 jours à 37 °C  
1 boîte par stérilisateur / cycle : incubation 7 jours à 55 °C