



PUBLIC

Personnel de production



PRÉ-REQUIS

Maîtriser la langue française



DURÉE

1 jour - 7 heures



MODALITÉS

Présentiel



TYPE DE VALIDATION

Certificat de réalisation
Attestation de fin de formation

» RÉSULTATS ATTENDUS

- Comprendre et maîtriser les risques de contaminations croisées

» OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Connaître et comprendre ce qu'est une contamination croisée et les dangers pour les utilisateurs et l'entreprise.
- Savoir identifier les risques de contaminations croisées en fonction des secteurs d'activité.
- Pouvoir expliquer les différentes causes possibles de contamination.
- Savoir respecter les principales précautions et règles pour prévenir ce type de contaminations

» MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Formation théorique illustrée par des apports pratiques issus de l'expérience des participants et du formateur. Les procédures de l'établissement pourront être étudiées afin d'identifier les principes à respecter dans l'établissement



DATES ET LIEUX

- Nous consulter



TARIFS

- 315 € HT - 378 € TTC



INTERVENANT Philippe HEUREUDE



Lieux aménagés et modalités adaptées pour faciliter l'accès et l'usage aux personnes en situation de handicap.

PROGRAMME

LES RISQUES DE CONTAMINATION CROISEE

- Les exigences qualité du produit
- Définition de la contamination croisée et le risque associé
- Les contaminations croisées et l'assurance de la qualité
- Positionner le contrôle qualité face à ce type de contamination
- Les différents types de contamination
- Les risques de contaminations croisées en fonction du secteur d'activité (fabrication, conditionnement, contrôle qualité, magasin...)
- Les conséquences possibles sur la santé publique et pour l'entreprise

ORIGINE ET PREVENTION DES CONTAMINATIONS CROISEES

Les contaminations croisées à chaque étape de la vie du produit :

- Réception
- Echantillonnage
- Mise en œuvre
- Fabrication
- Conditionnement
- Stockage et expédition
- Contrôle qualité

LES SOURCES DE CONTAMINATIONS CROISEES

- Erreur d'approvisionnement en MP ou AC
- Les locaux
- Contamination par le personnel
- Les flux
- L'organisation et le rangement
- Confusion, erreurs d'identification des produits et des documents

LES MOYENS DE LUTTE

- Le nettoyage
- Le vide de ligne et le vide d'atelier
- Le comportement
- Les 5S
- L'application des procédures
- La traçabilité
- L'auto contrôle
- L'utilisation des sas