



## PUBLIC

Personnel de production



## PRÉ-REQUIS

Aucun



## 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

Consultants/ Formateurs expérimentés dans leurs domaines



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