

## Bonnes pratiques d'hygiène en maintenance

### Objectifs pédagogiques

- Être capable d'identifier en quoi le service maintenance est clef pour maîtriser la sécurité des aliments
- Connaître les risques liés aux opérations de maintenance vis-à-vis de la sécurité des aliments
- Acquérir les outils pour améliorer son comportement « hygiène » lors des opérations de maintenance

### Public visé

Responsable technique, responsable travaux neuf, responsable maintenance, responsable production, direction, responsable qualité ; et leurs adjoints

### Programme

#### Enjeux de la sécurité des aliments pour la maintenance

- Identification des dangers de contamination (exemples ciblés sur des causes liées à des interventions de maintenance)
- Illustration des conséquences
- Identification des exigences des référentiels de certification : IFS ou BRC ou FSSC 22000
- Objectifs du processus maintenance

#### Les règles de base à appliquer

- Exigences fondamentales : lavage des mains, propreté de la tenue, propreté de l'outillage...
- Organisation de l'atelier : ordre, propreté, nettoyage et rangement – zoning (Secteur « propre » vs Secteur « sale »)
- Outillage à utiliser
- Le magasin de pièces (identification, rangement, propreté, conservation des preuves de conformité dont métrologie et aptitude au contact)
- Plan de maintenance : correctif et préventif – Planification des interventions

#### Les règles spécifiques à appliquer

- Comment évaluer le risque lié à une intervention ? Présentation d'une check-list à compléter
- Comment évaluer le risque lié à un équipement ? présentation d'une check-list à compléter
- Intervention sur le terrain : avant, pendant et après, les bonnes pratiques à mettre en œuvre pour la maîtrise :
  - + des produits chimiques : lubrifiants, solvants, dégriffants, acide de passivation, produits d'étanchéité ou de scellement...
  - + des corps étrangers (recensement des outils et pièces, règles lors d'un changement des objets en verre ou autres matériaux fragiles)
  - + des dangers microbiologiques & des allergènes (contamination croisée, aptitude au nettoyage)
- Les cas des interventions en production et hors production
- Ordonancement des priorités de réparations
- L'accès en zone de production
- Consignation et déconsignation hygiénique
- Enregistrement des interventions (fiche de vis, GMAO...)

## Bonnes pratiques d'hygiène en maintenance

### Les règles de base en matière de conception hygiénique

- Cahier des charges et réception des équipements
- Matériaux au contact
- Soudures hygiéniques
- Assemblages hygiéniques (ex : cas de la visserie)
- Absence de bras et zones mortes
- Préservation et amélioration de la conception hygiénique des équipements lors des interventions

### Conclusion de la formation

- Synthèse
- Évaluation des connaissances
- Évaluation de la formation

### Méthodes et supports pédagogiques

- Apports théoriques à travers des études de cas, des exercices
- Mise en perspectives et transposition des éléments théoriques avec les activités

### L'intervenant

**Oliver RONDOUIN** – Consultant – Formateur – Auditeur Qualité et Sécurité des denrées alimentaires au sein de la Société DOCEOR. Expert technique hygiène, nettoyage, conception hygiénique, qualité de l'air, résolution de problèmes de contamination.

### Durée, date et lieu

Durée	Date	Lieu
1 jour (7h) de 9h à 17h	27 septembre 2018	Cité de l'Agriculture - Orléans

### Coût de la formation

Tarif adhérent AREA	450,00€ HT (soit 540,00€ TTC) / personne
Tarif non adhérent AREA	550,00€ HT (soit 660,00€ TTC) / personne

- Frais de restauration offert
- Frais de déplacement et d'hébergement à la charge du stagiaire

### Le +

- Un groupe de 12 participants maximum, tous professionnels de l'agroalimentaire afin de partager des expériences et des préoccupations concrètes.