



DELAI DE CONDITIONNEMENT DES DM REUTILISABLES : INTERET D'UN INDICATEUR DE PILOTAGE

J.SIMONETTI, L. POY, C. OKAIS, I. DENIS, C.LAMBERT, G.RABATEL, A.MANGIER
Unité de stérilisation Centralisée du CH de Chambéry - Square Massalaz-73011 CHAMBERY Cedex 011



Introduction

La stérilisation est un procédé spécial pour lequel un pilotage continu des opérations est nécessaire. Le délai de préparation des DM réutilisables est un indicateur qualité essentiel pour la maîtrise des flux. Des études préalables, au CH de Chambéry, ont montré que l'étape de conditionnement est un point critique du processus (délai moyen de 5h20).

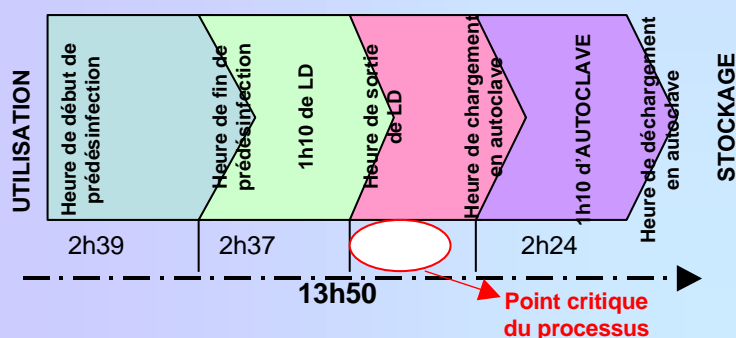
Objectif

- Recherche de l'existence d'une composition représentative de l'ensemble des préparations pour effectuer le pilotage continu de cette opération.
- Recherche des causes de ce délai

Méthode

A partir des **179 compositions** les plus fréquemment utilisées au bloc opératoire (Coelioscopie, césarienne, gros moteur, et ostéosynthèse), a été analysé le délai moyen de conditionnement sur une période d'un mois (septembre 2006). Une fiche de recueil des non-conformités au conditionnement a été mise en place pour détecter les raisons de ce délai.

Processus de stérilisation



Les 36 compositions d'ostéosynthèse ont été isolées des 143 autres afin de comparer par une loi normale centrée réduite, les délais moyens de conditionnement.

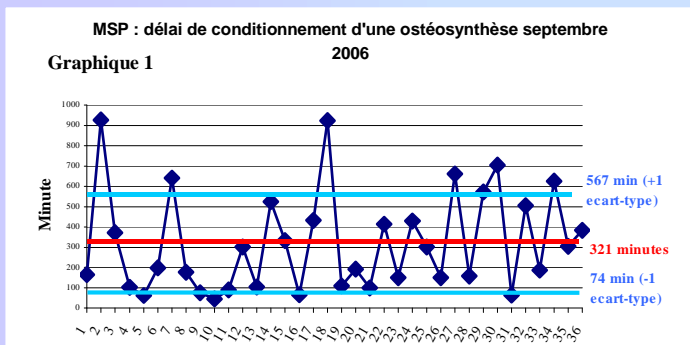
FICHE DE RECUEIL DES NON CONFORMITES AU CONDITIONNEMENT

Résultats et Discussion

La comparaison des délais moyens de conditionnement d'une composition d'ostéosynthèse (320 minutes) et d'une autre composition (336 minutes) n'a pas mis en évidence de différence statistiquement significative ($\alpha=5\%$) $Z_0=0.36 < 1,36$. On accepte le délai moyen de conditionnement d'une boîte d'ostéosynthèse comme un indicateur de suivi permanent et pertinent de cette activité. Le suivi d'indicateur est un élément déterminant du processus d'amélioration continue de la qualité. C'est dans cette démarche qu'une maîtrise statistique des processus (*graphique 1*) est intéressante car elle permet par une méthode graphique l'analyse du comportement d'un indicateur de processus.

L'analyse de la fiche de non conformité (*tableau 1*) entre le 12/01/07 et 21/03/07 a mis en avant : une mauvaise identification et une mauvaise prise en charge des instruments chirurgicaux en zone de lavage, qui pénalisent l'activité au conditionnement en terme de délai de recomposition.

Tableau. 1 :Analyse de la fiche de non-conformité au conditionnement



Identification du service absente	0,0%	0	45 non conformités
Désignation du matériel absente ou incomplète	2,2%	1	
quantité de matériel incomplète ou non renseignée	4,4%	2	
fiche de prétraitement lavage absente ou incomplète	8,8%	4	
paniers de lavage surchargés	0,0%	0	
paniers de lavage mal identifiés	42,2%	19	
paniers ou interventions mélangés	4,4%	2	
paniers disséminés dans plusieurs laveurs	11,1%	5	
matériel non démonté	11,1%	5	
matériel trop démonté	2,2%	1	
matériel non protégé pour le lavage	2,2%	1	
matériel creux mal traités	6,7%	3	
montage "bric à brac"	0,0%	0	
matériel endommagé par le lavage	0,0%	0	
Autres	4,4%	2	

Conclusion

L'amélioration du délai de conditionnement passe d'abord par l'amélioration des procédés en amont : le lavage est une étape génératrice de dysfonctionnements, pour laquelle une attention particulière doit être apportée. Le suivi continu de cet indicateur par la MSP (Maîtrise statistique des Processus) permet dorénavant d'assurer le pilotage des opérations et d'évaluer l'incidence des modifications mise en place (gain d'effectif, recrutement des compétences, changement des pratiques...).

La perspective du gravage des instruments chirurgicaux dans notre établissement contribuera certainement à l'amélioration du processus de conditionnement.