

Bienvenue !

- Hervé Ney – président SSSH

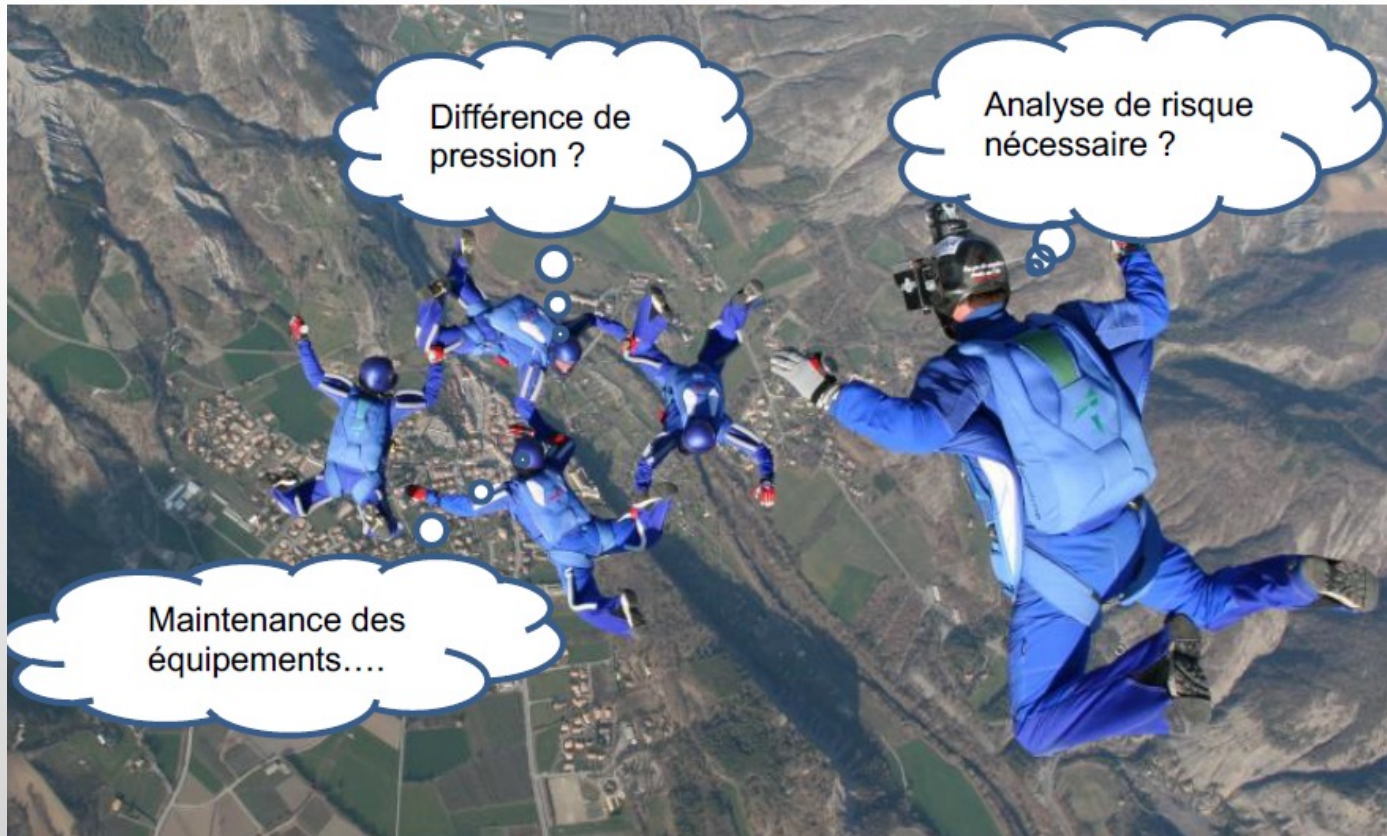
Journée de formation continue

Martigny – 23 novembre 2019



Etudes de cas

Mise à jour et approfondissement des connaissances



Merci aux sponsors 2019 !

- Maybach
- Cosanum
- BORER
- Marcel Blanc
- Stericenter
- Belimed
- MMM
- Dr Weigert
- Alva-Tech
- Aichele
- Medicatech
- Weita
- Onelife



Merci aux organisateurs

- Nicole Berset
- Tous les membres du comité SSSH – SR



Activités 2020

- **Frédy Cavin** – membre du comité SSSH
- Formation initiale (ESSanté)
 - Démarrage de la 3^{ème} année de formation des TDM
- Formation initiale (Espace compétences)
 - Niveau 1- 2 cours
 - Niveau 2 – 1 cours
 - VDS – 1 cours
 - E-learning – 1 cours
 - Retraitement des endoscopes – 2 cours
- Formation continue
 - Journée des formateurs
 - 2 journées de formation continue
 - Congrès suisse
 - JIFS
 - Congrès étrangers



Journée des formateurs

- Date : 21 janvier 2020
- Lieu : Hôtel Alpha Palmier, Lausanne
- Thème : Les dispositifs d'épreuve de procédé dans tous leurs états



Réservé aux membres qui ont suivi et réussi le niveau 2

ASTER

- Belgique
- 21^{ème} Journée de l'ASTER
- 4 avril 2020
- Liège
- Palais des congrès
- Pas d'organisation SSSH, mais repas en commun

21^{ème} journée de l'ASTER
Le 04 avril 2020
LIEGE
Palais des Congrès



En préparation ...



Journée de formation continue + AG

- 25 avril 2020
- Lieu : CHUV, Lausanne ?
- Thème
 - Conditionnement



2^{ème} congrès de la STS et 5^{èmes} JIFS

- Tunisie
- 29 et 30 mai 2020
- Lieu : Laico, Tunis
- Organisation prévue :
 - Pas définie



JIFS LA SOCIÉTÉ TUNISIENNE DE STÉRILISATION Organise

2^{ème} CONGRÈS **STS** SOCIÉTÉ TUNISIENNE DE STÉRILISATION

Au Laico Tunis

5^{ème} CONGRÈS **JIFS** JOURNÉES INTERNATIONALES FRANCOPHONES DE STÉRILISATION

29 ET 30 MAI 2020

sts-sterilisation.tn
contact@sts-sterilisation.tn (+216) 50 455 552

16^{èmes} JNSS

- 24 et 25 juin 2020
- Bienne
 - Palais des congrès
- Thème :
La panne créé l'AS !

16^{èmes} Journées
Nationales Suisses
sur la Stérilisation

La panne
créé l'AS !

Bienne, 24-25 juin 2020



Bienne
Palais des Congrès
24-25 juin 2020

Retenez
la date !



SGSV
SSSH
SSSO

Schweizerische Gesellschaft für Sterilgutversorgung
Société Suisse de Stérilisation Hospitalière
Società Svizzera di Sterilizzazione Ospedaliera

4^{ème} congrès de la SF2S

- France, Saint-Malo

30
SEPTEMBRE

4ÈME CONGRÈS DE LA SF2S
SAVE THE DATE

Plus De Détails



LIEU

Palais des congrès, Saint-Malo



DATE

Du 30/9/20 à 14:00 au 2/10/20 à 17:00

Journée de formation continue

- 14 novembre 2020
- Lieu : La Longeraie, Morges ?
- Thème
 - Vos préoccupations, nos réponses !



21th World Sterilization Congress

- Chine
- 25 au 28 novembre 2020
- Macao
- Pas d'organisation SSSH



GENEVAT WORK
CONVENTION BUREAU

GENEVA CANDIDATE FOR WFHSS 2021

17th – 20th November 2021

Swisster 21



Organisation (1)

- Répartition des participants en 10 groupes de 3
- De 09:30 à 11:00 heures
Chaque sous-groupe étudie les 4 cas de son groupe

Cas n° 1

- Indicateur chimique qui « bave » sur l'emballage !



- Quelles réflexions vous faites-vous et quelles décisions prenez-vous ?

CAS n°1

- Combien? Un emballage ou plusieurs?
- Qui ? L'agent de stérilisation pendant le contrôle de qualité
- Quand? Lors du contrôle
- Quoi? Emballage et le témoin de passage de classe
- Comment ? Réaction chimique entre la vapeur et l'encre du témoin de passage.

CAS n°1

Pourquoi ?

1. Certification CE + norme EN ISO 11607 + 868-5 ?
2. Validation de l'emballage dans le stérilisateur?
3. Date de péremption conforme?
4. Condition de stockage respectée ?

CAS n°1

Actions

1. Ecarter le lot non conforme, remonter le problème au fournisseur.
2. Analyse de risque pour savoir si l'emballage est utilisable.
3. Emballage de substitution ? Validation ?
4. Informer les clients de la problématique

CAS n°1 – Discussions

- Déclaration à Swissmedic ? Non car pas de risque d'impact sur un patient
- Norme SN EN ISO 11140 concernant les indicateurs:
 - les emballages doivent être conformes à cette norme qui précise que l'encre
 - ne doit pas diffuser
- Risque de toxicité : L'indicateur se trouve entre les deux films « plastique » Donc pas de risque
- Le test au bleu va permettre de contrôler la soudure à cet emplacement
- Il faut aussi vérifier la pelabilité et la non présence de délamination

Cas n° 2

- Instrument stérile sale !

La non-conformité transmise par le bloc opératoire est la suivante : Le tournevis navigable perforé ne laisse pas la broche glisser à l'intérieur. Il restait du matériel osseux à l'intérieur !



- Quelles réflexions vous faites-vous et quelles décisions prenez-vous ?

Instrument Stérile sale

méthode SPORDEC

S – Situation initiale

Le tournevis navigable perforé ne laisse pas la broche glisser à l'intérieur.

P – Action préliminaire

- 1) Regarder en stocks si on a un tournevis stérile, pour pouvoir remplacer et retraiter le tournevis non conforme.
- 1) Si non, voir pour en obtenir un 2^{ème} (usage unique ou retraitable)

O - Options

1. Traitement manuel systématique du corps creux (écouvillonnage plus brossage).
2. Rinçage avec pistolet d'eau
3. Ultrason avec irrigation
4. Steamer ... Attention
5. Connecter les corps creux dans le LD
6. Informer les ATS, mise en place d'une procédure de lavage
7. Contrôle au conditionnement: visuel systématique, pistolet à air, passage d'une broche de Kirschner
8. Informer les ATS, mise en place d'une procédure de contrôle.
9. Instruction du fabricant (démontable?)

R - Evaluation

		importance
1	Traitement manuel systématique du corps creux	Haute
2	Rinçage avec pistolet d'eau	Moyenne
3	Ultrason avec irrigation	Faible
4	Steamer ... Attention	Faible
5	Connecter les corps creux dans le LD	haute
6	Informers les ATS, mise en place d'une procédure de lavage	Haute
7	Contrôle au conditionnement: visuel systématique	Haute
8	Contrôle au conditionnement: pistolet à air	Faible
9	Contrôle au conditionnement: passage d'une broche de Kirschner	Haute
10	Informers les ATS, mise en place d'une procédure de contrôle.	Haute
11	Instruction du fabricant (démontable?)	Faible

D – Décision

Selon l'évaluation, les points notés de haute importance.

E – Exécution

- Mise en place des procédures de lavage et conditionnement relatif aux corps creux.
- Formation du personnel, et sensibilisation de l'importance de notre métier.

C – Contrôle

Programmer un contrôle occasionnel du bon suivi des procédures mises en places.

CAS n°2 – Discussions 1/2

En premier vérifier si un même DM est disponible : à part ou deuxième plateau

Un contrôle lors du conditionnement est indispensable pour tout corps creux

Difficile de contrôler le DM avant l'utilisation sur le patient.

Possibilité de mettre en place des actions en salle d'op : responsabilité du BOP

Faire une déclaration d'incident

Déclaration auprès du patient ? en fonction de la politique de l'établissement (PCI)

CAS n°2 – Discussions 2/2

Envisager une pré désinfection immédiatement en sortie de salle d'op

Steamer :

L'étude présentée à Marseille parle de nettoyage au steamer et non pas pré traitement

Aide au nettoyage et non méthode de nettoyage.

Donc faire tremper avant le passage en steamer

Possibilité d'utiliser les autres instruments du plateau :
NON !

Cas n° 3

- Matériel utilisé sur un cheval !

Une structure externe à l'hôpital vous demande de stériliser du matériel chirurgical qui a été utilisé pour la fabrication de sérum équin ?



- Quelles réflexions vous faites-vous et quelles décisions prenez-vous ?

CAS n°3

Tout instruments utilisé sur autres êtres vivants que des humains doit être mis à part des autres instruments.

La première réflexion que nous nous sommes faites était de savoir si notre institution peut prendre en charge des structures externes car il faut la certification SN EN ISO 13485 pour pouvoir s'en occuper.

CAS n°3

Selon les bonnes pratiques:

"Dans le cas où un dispositif médical qui a été utilisé sur l'animal est à retraiter, les recommandations suivantes sont à prendre en considération.

Un dispositif médical est destiné à être utilisé sur l'homme (art. 1, ODim,).

Celui qui utilise un dispositif médical hors du champ d'application prévu, le fait sous sa propre responsabilité.

La procédure de retraitement validée par le fabricant ne vaut que pour le but prévu."

CAS n°3

- Prescription de la notice du fabricant du matériel utilisé à la fabrication du sérum équin.
- Quel moyen avons-nous pour stériliser ce matériel? Notre stérilisateur est-il compatible avec les emballages fait par le client
- Sommes-nous sûr que le retraitement a été fait correctement et ne représente aucun risque.
- Contrat entre l'entreprise cliente et notre stérilisation.
- Rédiger un contrat entre l'entreprise cliente et notre stérilisation ou regarder que un contrat soit déjà existant.

CAS n°3

Décision:

Cas 1: Si on est certifié SN EN ISO 13485 et qu'un contrat est établi et a été respecté par la structure externe, nous pouvons donc accepter et faire une charge séparée.

Cas 2: Si nous ne sommes pas certifiés SN EN ISO 13485 le processus s'arrête donc là, tout comme un contrat est inexistant ou alors non respecté.

CAS n°3

Conclusion :

Tout les risques doivent être mesurés avant de prendre une décision afin que tout soit fait dans la sécurité et en toute légalité, tout en prenant en compte la satisfaction du client.



CAS n°3 - Discussions

- Charge séparée dans stérilisateur ? Dans BPR, stérilisation possible si charge séparée
- Lavage manuel possible ? Transport de matériel contaminé. Dans les BPR, il est indiqué que le circuit doit être séparé afin de ne pas prendre le risque de contamination par des agents transmissibles non conventionnels (protéine animale)
- Les sachets arrivant dans le local de conditionnement présentent ils un risque ? NON car il s'agit d'un laboratoire avec des exigences d'hygiène et de propreté

Cas n° 4

- Filtres des conteneurs !

Vous constatez que les filtres à usage multiples de vos containers n'ont pas de date d'échéance et qu'ils sont souillés.



- Quelles réflexions vous faites-vous et quelles décisions prenez-vous ?

CAS n°4

Situation :

- Reprise d'activité / conditionnement par du personnel non qualifié → apparition progressive (pas d'information sur l'historique)
- Ou problème récent
- Plusieurs plateaux !
- Filtres à usage multiple (1000 / 2000 utilisations) sans date d'échéance
- Type de souillure : organique / inorganique (ex : résidus de condensats)

CAS n°4

Actions préliminaires :

- Filtres à mettre de côté (analyses ultérieures possibles : relavage, voire test d'efficacité de la barrière microbienne), ne doivent plus être utilisés
- → Remplacement par nouveaux filtres neufs avec date de changement – 1 filtre = 25 CHF environ
- Informer les utilisateurs des 2 NC (souillure + pas de date d'échéance)
- Contrôle de tout le parc de matériel

CAS n°4

Options :

- Prendre contact avec les autres clients, le fournisseur
- Remplacer par des filtres à UU voire supprimer les conteneurs

CAS n°4

Réflexions:

- Pas de date d'échéance → risque altération de la barrière microbienne,
- Risque de contamination du matériel par la souillure organique (si filtre sale déjà utilisé), par le résidu de condensat
- Gestion des filtres : problème de traçabilité !
- Souillures probablement organiques : sortie bloc, pré-désinfection au niveau du bloc, transport, problème de lavage (démontage / ombres...),
- Problème de contrôle / formation du personnel
- Souillures pendant le transport du matériel stérile
- Durée du problème : plateaux déjà utilisés sur des patients : risques ? communication ?

CAS n°4

Décisions :

- Changement du type de filtre (UU) : potentiellement coût lié à un changement de conteneurs (fabricant du conteneur : comptabilité des types de filtres)
- Mettre en place un système de traçabilité : compter le nombre de passage / mesurer la durée d'utilisation
- (re)Former les utilisateurs et/ou le personnel de la ster
- Contrôler les procédés de lavage et stérilisation
- Sécurisation du processus de transport : emballage de transport ?
- Intégrer le bloc dans les décisions ; prédésinfection ?

CAS n°4

Excécution :

- Si changement de type de filtre → revalidation du procédé de stérilisation
- Système de traçabilité : achat d'un logiciel ? ou calcul de nombre d'utilisation et estimation d'une durée de vie du filtre
- Formation interne / externe ; formation sur la problématique + plan de formation continue
- Contrôler les paramètres de lavage : détergent adapté ? température ? concentration ?
- Test de salissure du filtre
- Contrôler la Stérilisation : ouvrir un conteneur vide après stérilisation et contrôler le filtre, contrôle du circuit de vapeur

CAS n°4

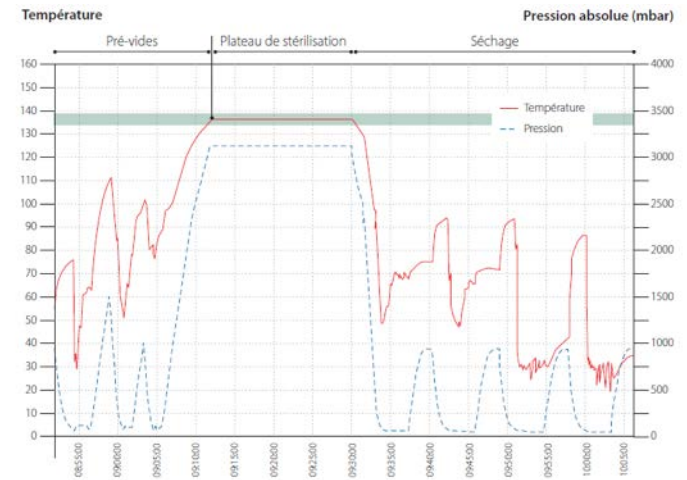
Contrôle :

- Contrôles réguliers !
- Maintenir la formation et la vigilance de tous les intervenants
- Validation : contrôle des filtres lors du contrôle de l'humidité résiduelle

CAS n°4 - Discussions

- Les conteneurs sont ils pré désinfectés ? Non, l'hypothèse est que le filtre est tombé sur le matériel souillé.
- Le filtre doit être lavé avec le conteneur, de préférence en LD
- Problème d'humidité du filtre après le passage en LD ? Mise en place d'un séchage complémentaire en sortie de LD
- Des tests avec des souillures sur ces filtres (sang, détergent...) ont ils été faits ? Un Soil Test doit être posé pour la validation des LD, cycle conteneur
- Le cache filtre protège bien le filtre des projections de sang
- Voir la compatibilité du détergent avec le Téflon

Cas n° 5



- Graphique de stérilisation non conforme !
Lors de la libération de la charge de votre stérilisateur à la vapeur d'eau, vous constatez que le graphique est non conforme. Les prévides, le plateau de stérilisation, la phase d'évacuation est conforme, mais le séchage est raccourci !
- Quelles réflexions vous faites-vous et quelles décisions prenez-vous ?

CAS n°5

- Est-ce qu'on libère la charge ou pas ??
- Les phases de pré-vidé et injections de vapeur sont bonnes.
- Important : La phase de stérilisation est correcte 134°18 min. Phase de séchage existante mais incomplète. Contrôle par rapport à la charge de référence

CAS n°5

Action à effectuer :

Qu'est ce qu'on fait ?

- CQQCOQP : Comment ? Qui ? Quoi ? Combien ? Ou ?
Quand ? Pourquoi ?
- Comment ? : contrôle visuel de la charge. Le type d'emballage utilisé :
 - Emballage sachet : plus facile à sécher
 - Emballage souple :
 - Tout synthétique : sèche plus difficilement
 - Container : (pas possible car obligé d'ouvrir, pas de contrôle visuel)
 - Avec cellulose : sèche plus facilement

CAS n°5

Action à effectuer :

- Quoi ? : type de DMX dans la charge.
 - Exemple :
 - matériel orthopédie lourd donc plus difficile à sécher.
 - Emballage à la pièce
 - Tissus – champs opératoire : plus difficile à sécher
- Combien ? : nombre de plateaux dans la charge par rapport à la grandeur de la chambre UTS 3, 6 ou 9
- Ou ? : Emplacement des plateaux dans la chambre. Chargement optimisé ou pas ?
 - Exemple : plateaux les plus lourds en bas.

CAS n°5

Action à effectuer :

- Quand ? Lors de la prise de décision de la libération de la charge
- Pourquoi ? Quelle serait la raison de cette non-conformité ?
- Si libération de la charge, validation par signature et date du responsable de la production.

CAS n°5

Action corrective :

- Mettre hors service le stérilisateur
- Appeler le technicien de la marque du stérilisateur pour contrôle et réparation. Nouveaux tests d'efficacité (test à vide, cycle de chauffage et Bowie Dick selon les instructions du fabricant) pour garantir la remise en fonction.
- Si on accepte pas la libération de la charge, le responsable prend la décision de réemballer la charge dans la zone de conditionnement ou recommencer complètement le cycle de retraitement depuis la zone de lavage.

- La candidature de la Suisse pour l'organisation du congrès mondial en 2021 a été acceptée. Ce sera un honneur de recevoir les participants du monde entier du 17 au 20 novembre 2021 à Genève 😊



CAS n°5 - Discussions

- Peser le conteneur pour savoir s'il existe un résidu d'humidité ? Pas en routine et le poids de départ n'est pas connu. De plus le contrôle visuel est plus précis que le contrôle du poids
- Quid si matériel urgent ? La charge peut être libérée en avertissant le bloc op (utilisation immédiate mais pas de stockage)
- Faire un cycle immédiatement après ? oui mais charge à vide ok et nouveau problème si la pleine charge. Si beaucoup de condensats chauds, la pompe à vide prend trop de temps et le nombre de vides fractionnés programmés pendant la phase de séchage (qui est définie) diminue.

Cas n° 6

- Ancillaire

Lors de la réception d'un ancillaire à la stérilisation, vous constatez que les photos et le bulletin de livraison ne correspondent pas au contenu.



- Quelles réflexions vous faites-vous et quelles mesures prenez-vous pour traiter ce matériel ?

CAS n°6

Situation : Ancillaire

- Photo différente du contenu
- Bulletin livraison différent du contenu

Action préliminaire :

- Vérification auprès du bloc

Options + Evaluation :

- Pas le bon ancillaire → retour au bloc
- Bon ancillaire → demande photos + bulletin livraison → OK toute la documentation

CAS n°6

Bon ancillaire → aucun document au bloc mais ancillaire vérifié

- Si 48h avant → retour au bloc pour documentation
- Si 24h avant → photo pour documentation interne à la stérilisation

Bon ancillaire → aucun document au bloc, ancillaire pas vérifié

- Retour pour vérification au bloc et documentation

CAS n°6

- Décision : retraitement si ancillaire ok et avec documentation plus ou moins conforme à nos attentes
- Exécution mise en œuvre : Avec les supports à disposition
- Evaluation : Non-conformité au bloc, revoir la réception et le contrôle des ancillaires en prêt

Merci pour votre attention



CAS n°6 - Discussions

- Instructions du fabricant ? Si matériel inconnu, besoin de ces informations Voir BPR chapitre sur le matériel en prêt.
- Malgré cela, si pas de documentation, il est difficile de ne pas faire mais établir une non conformité. Prendre les photos du matériel arrivé.

Cas n° 7

- Stockage du matériel stérile dans les services

Vous allez dans un service de votre établissement et vous constatez que le matériel stérile est stocké comme sur la photo ci-dessous ?



- Quelles réflexions vous faites-vous et quelles décisions prenez-vous ?

CAS n°7

Réflexions :

- Depuis combien de temps et quelles quantités ses DMX sont-ils déposés a cet endroit ?
- Qui est responsable du stockage ou du local ?
- Pour quelle fonction ses DMX sont ils prévus ? (patients ou autre)

CAS n°7

Décisions :

- Si les DMX sont utilisés pour les patients :
 - OUI : reconditionnement et rappel de stockage
- Température 18 °- 25°
- Humidité 30 – 60 %
- A l'abri de la lumière du jour
- Stockage dans une ou étagères
- Pas sur le sol (dès 20 cm du sol et plus)
- 15 cm depuis le plafond et 50 cm d'un sprinkler

CAS n°7

Décisions :

- Si les DMX sont utilisés pour les patients :

NON : DMX défectueux – Périmés – démo – emballages - etc...

- Sortir du lieu de stockage afin d'éviter toute confusion avec les autres DMX conformes.
- Entreposer les DMX dans un lieu séparé et prévu à cet effet avec les indications adéquates qui permettent d'avoir les informations précises de leur utilisation finale.

CAS n°7 – Discussions 1/2

- Information des services ? Rappel des règles de stockage
- Si stockage de courte durée (1 ou 2 jours) conforme ? pour emploi immédiat : table de préparation
- Ce n'est pas un endroit conforme pour le stockage même de courte durée (face papier sur une grille de ventilation/chauffage)
- Si conditions atmosphériques non contrôlées, quelle durée de stockage est acceptable ? Si emballages stériles dans des cartons, pas de risque. Indications de conservation sur le carton. Pas de dé cartonnage dans ce type de stockage.

CAS n°7 – Discussions 2/2

- Dans les nouvelles BPR, le responsable du service de ster n'est plus responsable de ce stockage mais peut apporter des conseils. Informations à donner de manière régulière (cours aux services concernés)

Cas n° 8

- DM à usage limité

Un chirurgien vous demande de retraiter un DM à usage répété limité au-delà du nombre préconisé par le fabricant.



- Quelle réponse donnez-vous au chirurgien et quels sont vos arguments ?

CAS n°8

SPORDEC :

- Situation
- Préliminaire (action immédiate)
- Option
- Rating
- Décision
- Exécution
- Contrôle

CAS n°8

Situation :

- **ATTENTION** si on retraite du matériel à UU ou après le nombre d'usage limité nous devenons fabricant selon l'article 20a de l'Odin -> qui dit que nous devons assurer que le DM répond aux mêmes exigences que lors de sa première mise sur le marché

CAS n°8

Préliminaire :

- Connaître la cause de la demande
 - Raison économique ?
 - Rupture de stock dans l'institution ?
 - Rupture de stock chez le fournisseur ?
 - Pronostique vital engagé ?
- Avertir le chirurgien que la décision première est non, ça engage notre responsabilité

CAS n°8

Options :

- Est-ce qu'on a du stock pour remplacer le DM (à la ster ou au bloc)?
- Est-ce que l'on peut recevoir le DM dans un délai de 24h ?
- Est-ce qu'il y a un programme de matériovigilance dans l'institution ?
 - Que prend-elle comme décision ?

CAS n°8

Rating :

- Est-ce qu'on a du stock pour remplacer le DM (à la ster ou au bloc)?
 - Si oui, meilleure option
 - Si non, pas une option
- Est-ce que l'on peut recevoir le DM dans un délai suffisamment court ?
 - Si oui, option si pas de stock
 - Si non, pas une option (voir encore contrôle)

CAS n°8

Rating :

- Est-ce qu'il y a un programme de matériovigilance dans l'institution ?
 - Dernière option, se pose si les autres options ne sont pas possibles
 - Si oui, quelle décision prend-elle ?
 - Si non, quelle décision la direction de l'établissement prend-elle ?

CAS n°8

Décision :

- Réponse non:
 - Informer le supérieur direct (qui informera la direction)
 - Stock
 - Au bloc, déjà stérile, utilisable immédiatement
 - En ster, il doit être retraité (plus de temps)
 - Fournisseur
 - Faire la commande (direct ou indirect)
 - Recevoir
 - Retraiter (sauf si envoi stérile)
- Suivre la décision écrite du comité de matériovigilance et/ou de la direction

CAS n°8

Exécution:

- Agir selon la décision

Contrôle :

- Vérifier le suivi des stocks
 - Si pas ou plus en stock, commander
 - Délai de livraison du fournisseur ?
 - Augmenter les stocks ?
- Avertir le/les supérieur direct
- Vérifier le système de contrôle de DMx à usage limité

CAS n°8 - Discussions

- Possibilité de demander à d'autres institutions
- En premier lieu informer un responsable même si la demande provient d'un chirurgien. Si pas de responsable sur place, avoir l'appui d'un supérieur

Cas n° 9

- Osmoseur en panne

Le service technique vous annonce une panne de l'osmoseur et votre production sera bloquée pour plusieurs jours !



- Quelles réflexions vous faites-vous et quelles actions mettez-vous en place ?

CAS n°9

- CQQCOQP

Situation :

- Défaillance technique
- Ancienneté de l'appareil

Alarme au service technique

CAS n°9

Organisation

- Avertir hiérarchie
- Avertir bloc ou clients
- Avertir le fabricant de l'osmoseur
- Possibilité de devoir annuler des cas de la journée et de devoir reporter le programme du lendemain voir plus.

CAS n°9

Combien :

- Plusieurs jours
- Selon la panne
- Selon le délai des pièces de rechanges

Où :

- Rinçage final dans les laveurs désinfecteurs
- Cycle de stérilisation fabrication de la vapeur

CAS n°9

Solutions :

- Fermeture du bloc op.
- Report du programme
- Demande de prêt d'un osmoseur ou déminéralisateur(location) ?
- Voir si possibilité lavage sans eau osmosée
- Externaliser la stérilisation et le personnel
- Modifier et adapter les horaires et les jours de travail

CAS n°9

Solutions :

- Lavage manuel, rinçage eau stérile, autres moyens de stérilisation compatible
- Demande urgente à l'extérieur (prêt de matériel ou de retraitement)
- Utilisation matériel U.U

CAS n°9

Actions à organiser pour le futur :

- Prévoir et organiser une procédure
- Osmoseur de secours ou un 2ème sur place
- Avoir un plan B en place

CAS n°9 - Discussions

- Stockage d'eau osmosée dans des cuves tampons mais marge de sécurité pour peu de temps.
- Nécessité d'avoir un plan de continuité pour le service de stérilisation (en cas d'incendie, inondations...) et aussi pour chaque équipement du service

Cas n° 10

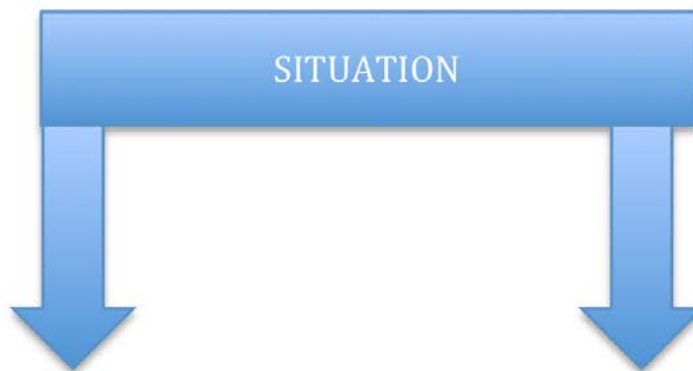
- Désinfectant pour endoscopes pas de haut niveau !
Vous utilisez la check-list pour auditer le retraitement des endoscopes dans votre institution et vous constatez que le désinfectant utilisé n'est pas de haut niveau !



Dr Earle Spaulding

- Quelles réflexions vous faites-vous et quelles décisions prenez-vous ?

Situation : Depuis quand on a pas le bon Produit



LAVEUR MANUEL

LAVEUR DésINFECTEUR

CHANGER LE PRODUIT	CHANGER LE LE PRODUIT
COMPATIBLE AVEC LES ENDOSCOPES	COMPATIBLE AVEC LES ENDOSCOPES
APPROBATION SERVICE HYGIÈNE	APPROBATION DU SERVICE D'HYGIÈNE
REFAIRE PROCESSUS	REFAIRE QP
	REFAIRE PROCESSUS

1. PREVENIR LE CLIENT ET L'UTILISATEUR
2. RETOUR DES ENDOSCOPES
3. CONTROLE SYSTEMATIQUE DES ENDOSCOPES CONCERNÉS PAR L'UTILISATION DU MAUVAIS PRODUIT à CHAQUE RETRAITEMENT PENDANT 6 MOIS
4. MOTIVE
5. POUR ANALYSER LES CONSÉQUENCES DU MAUVAIS PRODUITS
6. CONTROLER LA CHECK-LIST DU GUIDE DU RETRAITEMENT DES ENDOSCOPES.

CAS n°10 - Discussions

- Comment acheter un produit non conforme pour ce type de retraitement, sans voir la spécificité du produit ? Formation et compétences de la personne en charge du retraitement ?
 - Etude du produit lors de l'achat du LD effectuée ?
 - Désinfection de haut niveau = produit sporicide
 - Lors du changement de désinfectant, même en cas de compatibilité, il est important de faire des essais et des contrôles car il peut y avoir une réaction entre l'ancien produit (imprégné dans l'endoscope) et le nouveau produit.
 - Vérifier la compatibilité du produit avec le LD également

Cas n° 11

- Listing d'un plateau opératoire

Il vous est demandé de créer le listing de ce plateau pour un retraitement dans une stérilisation externalisée qui implique un transport par camion.



- Quelles réflexions vous faites-vous et quelles actions mettez-vous en place ?

CAS n°11 - Discussions

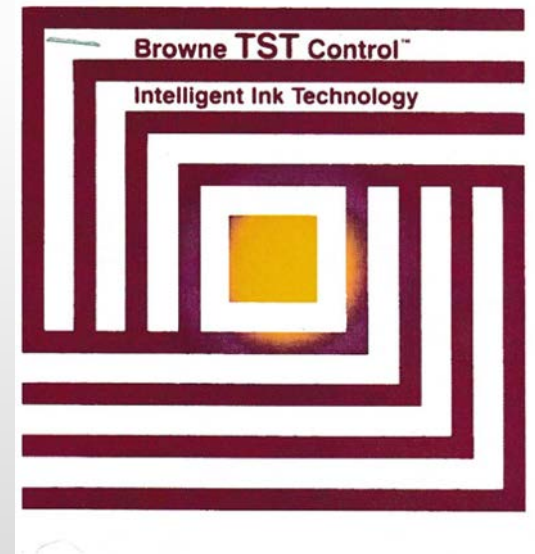
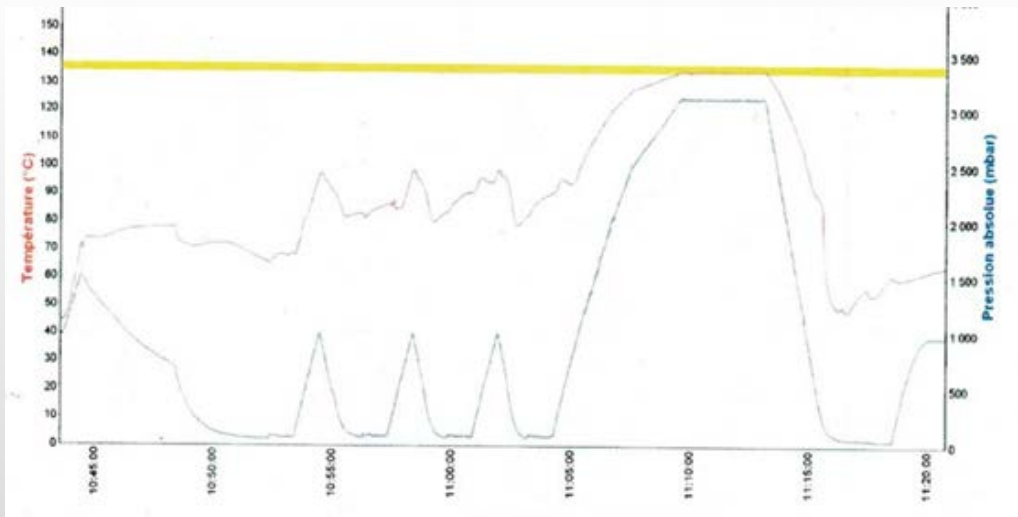
Veiller :

- au type de matériel : besoin de protection
- à avoir un (des) plateaux pas trop chargé(s)
(collaboration avec les BOP)
- à la notion de risque si plateau unique : choix du SBS
- à établir des délais raisonnables en cas d'urgence
(taxi)
- aux DMx thermostables et thermosensibles
- aux consommables associés
- à la traçabilité

Guide sur le transport des DMx souillés à paraître au printemps 2020

Cas n° 12

- Test Bowie-Dick
- Lors du contrôle matinal de votre stérilisateur à la vapeur d'eau, vous observez le graphique et l'indicateur chimique de classe 2 de votre test BD ci-dessous.



- Quelles réflexions vous faites-vous et quelles actions mettez-vous en place ?

CAS n°12 – Discussions 1/2

Se poser la question de

- La conformité du consommable : lot, péremption, conditions de stockage
- Le graphique est-il superposable au graphique de validation
- La position correcte dans le stérilisateur
- La chambre déjà chaude
- La présence de gaz non condensables dans la vapeur


CAS n°12 – Discussions 2/2

Se poser la question de

- La conformité des joints : refaire un test de fuite d'air (présence d'une variation de pression de 135 mBar !)

=> le graphique ne permet pas à lui tout seul de s'assurer de la pénétration de la vapeur et de l'absence d'air dans la cuve

=> essai à faire avec steam spy® et ETS ainsi qu'autres fournisseurs de B&D

A dirt path winds through a forest. The foreground is filled with tall, golden-brown grasses. The path leads into a dense forest of tall evergreen trees under a blue sky with a few clouds.

**Les pierres font
partie du chemin !**

Proverbe roumain

Bonne journée !