

---

# Flowcharts, SOP oder die Kunst Prozesse zu beschreiben

Die Teilnehmer des FK II 2004 am WIT Tübingen

Die gute Qualität der gesamten Aufbereitung und Sterilisation von immer komplizierteren Instrumenten ist ein Ziel aller an dieser Aufgabe beteiligten.

Optimierte Arbeitsabläufe und eine gute Teamarbeit sind dabei ebenso wichtig, wie das gesamte technische Know – how und die Fachkompetenz der Mitarbeiter. Das Gesundheitswesen verlangt attraktive Dienstleistungsangebote von hoher Qualität. Die aktuelle Gesetzgebung sowie europäische und internationale Normen schreiben ein hohes Maß an Qualitätssicherung vor. Die ZSV wird als Hersteller von sterilen Produkten betrachtet und hat die Verpflichtung den «Kunden» mit seinen Qualitätsanforderungen zufrieden zu stellen und dabei noch wirtschaftlich zu arbeiten. Es muss eine kostengünstige Produktion angestrebt werden, und dabei noch eine reibungslose, reproduzierbare Herstellung oder Dienstleistung garantiert werden.

Eine fachgerechte Behandlung, Pflege; Aufbereitung; Wartung, ist Voraussetzung für das einwandfreie Funktionieren der Instrumentarien welche am Patienten zum Einsatz kommen. Die Verantwortung hierfür obliegt dem Personal der ZSV, das die Grundregeln der korrekten Behandlung kennen sollte. Zum Einen werden diese Grundlagen über die Fachkurse vermittelt, zum anderen, speziell wenn wir über Qualitätsanforderungen und Qualitätsmanagement reden, werden Regeln zum Abläufen und Prozessen meistens für das jeweilige Krankenhaus bzw. ZSV speziell erstellt und in einem so genannten

Qualitätsmanagement Handbuch zusammengefasst.

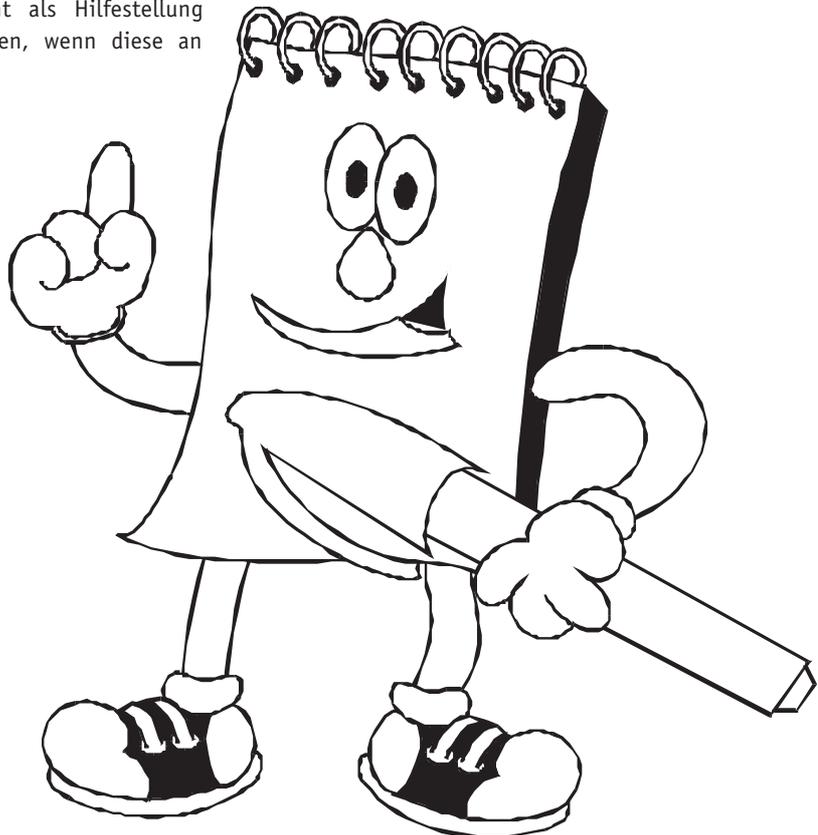
In diesem Zusammenhang haben sich die 13 Teilnehmer des Fachkurses II 2004 am WIT Tübingen zusammengesetzt und in Gruppenarbeiten Beispiele zur Erstellung von Verfahrensanweisungen, Prozessbeschreibungen oder wir auch allgemein bekannt SOP erstellt.

Diese Beispiele sollen auch als «beispielhaft» angesehen werden, aber nichts desto trotz ihren Kollegen in den ZSV vielleicht als Hilfestellung dienen, wenn diese an

die Erstellung von Prozessbeschreibungen, Arbeitsanweisungen oder SOP gehen.

Durch ein einfaches Diagramm soll veranschaulicht werden, wie in der Praxis der Ablauf der Dekontamination dargestellt werden kann in Form eines Flussdiagramms und in einem zweiten Beispiel wenn Arbeitsanweisungen in Textform erstellt werden.

Na dann, nichts wie los und viel Spaß!!!



	<b>Durchführung Bowie &amp; Dick Test</b>	<b>PB:</b> Nummer der Prozeßbeschreibung <b>Revision:</b> aktuelle Version, Monat, Jahr <b>Seite</b> :X von Y
---	---	---

### Zweck

Der Bowie & Dick Test (B&D) wird täglich bei Arbeitsbeginn, nach einer Leercharge durchgeführt. Er ist ein Dampfdurchdringungstest und gibt Aussagen über Vakuum und Dampfqualität. Der B & D Test wird jeden Tag an jedem Sterilisator durchgeführt.

### Geltungsbereich

Alle Mitarbeiter, die in der ZSV tätig sind.

### Zuständigkeiten/Verantwortung

Das nach Dienstplan eingeteilte Personal (nach MA – Einweisung)

### Ablaufbeschreibung

- Sterilisator Einschalten,
- Leercharge starten
- Nach Beendigung der Leercharge, Bowie & Dick Test Paket mit der bedruckten Seite nach oben an die ungünstigste Stelle auf den Beschickungswagen legen (direkter Kontakt zu Boden und Wand vermeiden)
- Beschickungswagen in den Sterilisator schieben und Bowie & Dick Testprogramm starten
- Nach Programmablauf Testpaket öffnen und Indikatorblatt nach Mustervorlage kontrollieren
- Bei korrektem Umschlag Chargenprotokoll mit Unterschrift dokumentieren, Protokoll ablegen und den Sterilisator freigeben

### Besonderes

Der Test ist **bestanden** wenn über die gesamte Fläche eine gleichmäßige dunkelblaue/violette Verfärbung zu sehen ist.

Der Test ist **nicht bestanden**, wenn der Bogen im Zentrum rot bleibt, oder rote Flecken und große Punkte zu sehen sind.

Bei Nichtübereinstimmung den Test wiederholen

Bei erneutem Fehlschlagen

- Sperrung des Sterilisators, Meldung an die Abteilungsleitung

### Mitgeltende Unterlagen:

EN 285

EN 554

EN 867-4

Bedienungsanleitung Sterilisator

### Durchführung:

Täglich an jedem Sterilisator

### Verteiler:

MA ZSV

### Änderungsdienst der Anweisung:

Siehe Funktionendiagramm/Stellenbeschreibung

*Auszug aus der EN 285:....Ein bestandener B & D Test weist rasches und gleichmässiges Eindringen des Dampfes ind das Prüfpaket nach. Das Verbleiben von Luft im Paket, zurückzuführen auf Schlechte Entlüftungsphase; Lufteinbruch während der Entlüftung; nicht kondensierbare Gase im zugeführten Dampf kann dazu führen, dass die Prüfung nicht bestanden ist.*



## Maschinelle Dekontamination

**PB:** Nummer der Prozessbeschreibung  
**Revision:** aktuelle Version, Monat, Jahr  
**Seite:** :X von Y

Mitarbeit	Verantwortlich	Ablauf / Tätigkeiten	Ablauf Dokumente Hilfsmittel
QB	PL MA	1	1 Entleerung Transportbehältnisse
SB	PL MA	2	2 Erfassung eingehender Siebe manuell oder digital
	PL MA	3	3 Sortieren nach maschineller b.z.w. manueller Dekontamination
		4	4 Manuelle Dekontamination (siehe AW Nr. NN.)
		5	5 Abfälle aussortieren, Instrumente zerlegen, geöffnet in Siebschalen ablegen, evt. manuelle Vorbehandlung (siehe AW Nr. N.N.)
		6	6 Beschickung des für Produkt vorgesehenen RDG- Korb
		7	7 Kontrolle der Beladung auf Spülschatten, Überladung, freies Drehen der Sprühhame
		8	8 Beladung entsprechende Programmwahl,
		9	9 Automatische Entladung des RDG bzw. Durchreiche durch Schleuse zum Packbereich

### Legende

- Prozess, Beliebige Verarbeitungsfunktion
  - Entscheidungspunkt zwischen zwei oder mehreren Pfaden im Flussdiagramm
  - Zeigt Anfang und Ende eines Programmfusses im Diagramm an
- MA = Mitarbeiter
  - SB = Sachbearbeitung
  - PL = Produktionsleitung
  - QB = Qualitätsbeauftragte
  - AW = Arbeitsanweisung
  - PB = Prozessbeschreibung



## Maschinelle Dekontamination

**PB:** Nummer der Prozeßbeschreibung

**Revision:** aktuelle Version, Monat, Jahr

**Seite** :X von Y

Prozesseigner:	ZSV Leitung
Prozessteam:	Entsorger, Produktionsleitung, MA,
Schnittstelle Eingang:	OP, Stationen, Transportdienst (etc.)
Durchführung:	Prozessteam
Prozessbeginn:	Eingang Unreine Seite kontaminiert
Prozessende:	Übergabe Schleuse Packbereich, Entladung RDG
Prozessziel:	Maschinelle Dekontamination von wieder verwendbaren Medizinprodukten
Input:	Kontaminierte wieder verwendbare Medizinprodukte in geschlossenen Transport Behältnissen
Output:	Dekontamination , Vorbereitung zur Weiterverarbeitung im Packbereich
Messgrößen:	Sauberkeit, Temperatur, Zeit, Trockenheit
Begriffe:	Reinigungs- und Desinfektionsgeräte (RDG), Container, Schilder, Entsorgungscontainer, Bestellschein, Kontaminiert, Dekontaminiert, Hygiene, Schutzkleidung, Infektion, Robert Koch Institut
Mitgeltende Dokumente:	Arbeitsanweisungen, Hygieneplan ZSV, Wartungen RDG, Empfehlung vom Robert Koch Institut, Normen,
Schnittstelle Ausgang:	Reiner Bereich, Packbereich

*Diese Prozeßbeschreibung ist beispielhaft und hat nicht den Anspruch auf Vollständigkeit*

Erstellt: C.Hugo &  
Fachkunde II Kurs WIT

Datum: September 2004

Geprüft / Freigegeben: Unterschrift