

CONDITIONNEMENT MANUEL (autre que Blocs)

Rédigé : HNEY / 13.02.2012

Vérifié : C.Bréhier/13.02.2012

Approuvé : H. Ney/13.02.2012

1.1 Objet

Assurer que le matériel, préalablement nettoyé, désinfecté et séché soit conditionné de manière hermétique, et dûment étiqueté afin que celui-ci puisse être stérilisé.

S'assurer que les soudeuses à défilement utilisées soient opérationnelles.

1.2 Domaine d'application

Tout le matériel qui doit être conditionné de manière manuelle.

1.3 Rôles et responsabilités

Il est de la responsabilité de chaque collaborateur affecté au poste de travailler selon les bonnes pratiques de retraitement des dispositifs médicaux stériles et les procédures en vigueur à la stérilisation centrale.

L'affectation des collaborateurs au poste de conditionnement est de la responsabilité du responsable du service, en fonction de leurs compétences et qualifications.

1.4 Définitions

Néant.

1.5 Abréviations

Documents : Entrants = « e » ; Sortants = « s » ; Internes = « i »

Responsabilités : RS = Responsable de Secteur ; ATS = Assistant Technique en stérilisation ;

Secr. = Secrétariat ; GS = Gestionnaire de stock&Production

Divers : UTS = Unité Technique de Stérilisation

1.6 Références

Procédures relatives au conditionnement.

Les bonnes pratiques de retraitement des DMx stériles suisse

2. Activités

Etape N°	Flux	Resp.	Activité et instructions	Documents
1	Début de journée	RS	<ul style="list-style-type: none"> Distribuer les ordres de fabrication pour le secteur « Plateaux » et répartir le travail dans le secteur « Paquets » 	<ul style="list-style-type: none"> Ordres de fabrication ou Fiches de transit
		ATS	<ul style="list-style-type: none"> Allumer les soudeuses (attendre de 5 minutes, temps minimum nécessaire pour atteindre la température définie) Effectuer les tests de qualité des soudures selon « <i>Test de soudure</i> » 	<ul style="list-style-type: none"> Échantillon du sachet soudé, daté et visé
2	Contrôler les articles	ATS	<ul style="list-style-type: none"> Secteur Plateaux : Contrôler la propreté et le fonctionnement des instruments selon le document « <i>Contrôler la propreté et le fonctionnement</i> » Secteur Paquets : Vérification visuelle sommaire des instruments individuels selon point 4 du document « <i>Contrôler la propreté et le fonctionnement</i> » <p>Si les articles ne sont pas propres :</p> <ul style="list-style-type: none"> Suivre les indications « <i>Traitements du matériel souillé</i> » <p>Si les articles sont à réparer :</p> <ul style="list-style-type: none"> Aller au point 7 	
3	Conditionner	ATS	<ul style="list-style-type: none"> Confectionner les plateaux avec le protocole correspondant Confectionner les paquets¹ <p><u>Protecteur Individuel de stérilité (PIS)</u></p> <p><u>1. Emballages soudés</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Soudre l'emballage selon le document « <i>Mode d'emploi soudeuse HAWO</i> » ou le mode d'emploi du fabricant: Contrôler visuellement la soudure <p>Si la soudure n'est pas conforme²:</p> <ul style="list-style-type: none"> Si coloration ou adhérence insuffisante <ul style="list-style-type: none"> ➤ Contrôler la température • S'il y a des plis ➤ Refaire la soudure • Si la température indiquée par la soudeuse est correcte malgré les défauts de soudure <ul style="list-style-type: none"> ➤ Remplacer la soudeuse ➤ Aller au point 8 <p><u>2. Emballages pliés</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Plier l'emballage : selon « <i>Emballage et méthode de pliage</i> » <p><u>Protection et Transport de PIS</u></p> <p>S'il n'a pas de protection et de transport du PIS :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Aller au point 4 	<ul style="list-style-type: none"> Protocole article ou page de garde Fiche de N° série plateaux Relevé de production paquets

Etape N°	Flux	Resp.	Activité et instructions	Documents
			<p>Si protection du PIS :</p> <p>➤ Refaire le point 3 + tenir compte de :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Emballage plié : Retourner le paquet de 180° • Emballage soudé : Choisir la dimension du sachet selon la règle de 1/10ème <p>Si l'emballage est automatisé : Suivre les indications « Emballage MULTIVAC »</p>	
4	Étiqueter et enregistrer	ATS	<ul style="list-style-type: none"> • Etiqueter tous les emballages avec les informations minimum requises suivantes: <ol style="list-style-type: none"> 1. Désignation de l'article et/ou nom du service 2. Date d'expiration³ 3. Code personnel • Informations supplémentaires : <p>Plateaux</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. n° série 5. remplir la fiche s'ils font partie du catalogue (inscrire le nombre des paquets exécutés) <p>Plasma</p> <ol style="list-style-type: none"> 6. n° de cycle⁴ <p>Articles en transit</p> <ol style="list-style-type: none"> 7. signer la fiche et la joindre à l'article 	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Relevé de production des paquets</i> • <i>Fiche « n° de série PLATEAUX »</i> • <i>Relevé de production des plateaux</i> • <i>Fiche de suivi des charges PLASMA</i> • <i>Fiche de transit</i>
5	Préparer les UTS	ATS	<ul style="list-style-type: none"> • Disposer les paquets dans l'UTS (paniers) selon « Préparation des charges vapeur » • Acheminer les UTS dans le secteur stérilisation correspondant 	
6	Fin de journée	ATS	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre les soudeuses • Ranger le matériel et les classeurs • Nettoyer le plan de travail 	
7	Instrument à réparer	GS	<ul style="list-style-type: none"> • Suivre les indications « Réparer le matériel abîmé » • Avertir le secrétariat 	
		Secr.	<ul style="list-style-type: none"> • Remplir la fiche 	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Fiche d'intervention technique</i>
8	Panne	ATS	<ul style="list-style-type: none"> • Avertir le secrétariat • Appeler le Service technique (SETE) 	
		Secr.	<ul style="list-style-type: none"> • Remplir la fiche 	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Fiche d'intervention technique</i>

Note 1 : Pour les articles avec un protecteur du PIS, le PIS ne porte pas d'inscription.

Par défaut, les articles sont emballés avec un sachet papier-plastique soudé adapté au mode de stérilisation. Dans le cas contraire, le type d'emballage est signalé dans le protocole.

Les articles stérilisés au PLASMA sont emballés avec un sachet plastique (type TYVEK) ou avec des feuilles d'emballages plastique en PP.

Note 2 : Non conforme : Si la soudure présente des colorations, des plis ou n'est pas suffisamment adhérente.

Note 3 : La date d'expiration est d'une année pour les emballages soudés, de 3 mois pour les containers, et d'un mois pour les emballages pliés.

Note 4 : Les étiquettes sont collées après stérilisation pour les articles stérilisés au PLASMA.