

Hospitalier du Mans (CHM)

L.Stinat⁽¹⁾, L.Godreau⁽¹⁾, A.Loison⁽¹⁾, H.Perrier⁽¹⁾

⁽¹⁾Stérilisation, Pharmacie, Centre Hospitalier du Mans, Le Mans

Introduction & Objectif

Au CHM

- Nombreux types d’emballages différents (sachets, conteneurs, gaines...)
- Conteneurs : mode de conditionnement très utilisé (68 compositions en conteneurs au bloc ambulatoire)
- Nombreux inconvénients des conteneurs : *manipulation à l’origine de troubles musculo-squelettiques, non conformités fréquentes, organisation complexe des maintenances, prise en charge chronophage au lavage*

Concertation entre le bloc ambulatoire et la stérilisation

- Remplacement des conteneurs pour un double emballage souple : **IntegraPak®**
- Organiser le déploiement de l’IntegraPak® en remplacement des conteneurs au sein de l’arsenal du bloc ambulatoire.

Matériels & Méthodes



Résultats

Les 5M

- Matière**
 - Sélection des tailles et références IntegraPak®
 - Sélection des tailles et références des fonds de paniers
- Milieu**
 - En stérilisation : lieu de stockage consommable, installation soudeuse
 - Au bloc opératoire: Arsenal adapté (taille et équipement)
- Matériel**
 - Matériel de l’arsenal suffisant et adapté (*Grilles, Paniers, Linéaires, Armoires, Chariots*)
 - Soudeuse qualifiée
- Main d’oeuvre**
 - Formation du personnel à la stérilisation et au bloc opératoire
 - Désignation de référents (4 en sté - 2 au bloc)
- Méthode**
 - Définition du circuit
 - Visite d’un autre centre déjà équipé d’IntegraPak®
 - Etude économique
 - Priorisation des compositions

Identification à l’inventaire d’un manque de matériels adaptés (*grilles/paniers/armoires de transport*)

Points bloquants sans solutions immédiates → **Décalage de la phase test**

Diagramme de Gantt

Actions à menées	juin-23				juil-23				août-23					sept-23				
	Sem 1	Sem 2	Sem 3	Sem 4	Sem 1	Sem 2	Sem 3	Sem 4	Sem 1	Sem 2	Sem 3	Sem 4	Sem 5	Sem 1	Sem 2	Sem 3	Sem 4	
Réunion 1 : Présentation du projet - Groupe de travail																		
Phasage du projet: Priorisation des compositions passant en IntegraPak®																		
Choix des gammes IntegraPak® - Référencement - Achat																		
Inventaire de l'ensemble du matériel (Armoire/grille..)																		
Paramétrage et qualification de la soudeuse																		
Réunion 2 : Organisation du circuit avec intégration de l'IntegraPak® - Point bloquants/critiques																		
Rédaction des procédures																		
Organisation du rangement au sein des linéaires																		
Aménagement des armoires																		
Formation du personnel de la sté (Manipulation IntegraPak® + nouveau circuit)																		
Formation du personnel du bloc (Manipulation IntegraPak® + nouveau circuit)																		
Mise à jour des conditionnement dans T-Doc (logiciel métier)																		
Phase test																		
Réunion 3 : Retour d'expérience phase test																		
Déploiement																		

Discussion & Conclusion

Un changement d’emballage implique

- Une révision du circuit
- Un bouleversement des organisations préexistantes

Pour réussir une transition fluide, il faut

- Répertorier l’ensemble des besoins
- Planifier les étapes obligatoires

La gestion de projet a permis

- D’anticiper plusieurs points bloquants
- D’enclencher les actions utiles pour poursuivre le déploiement

Si le déploiement est satisfaisant, il sera envisagé de passer l’ensemble des conteneurs du CHM en IntegraPak®.