

**19-20-21
SEPT. 2018**

PALAIS DU PHARO - MARSEILLE

CHU de Nantes

MISE AU POINT ET UTILISATION D'UN LAVEUR DÉSINFECTEUR LUBRIFIEUR POUR PORTE INSTRUMENT DYNAMIQUE

M. Ferlita¹, F. Hamon², S. Jaubert³, A. Echelard¹, F. Rondeau¹.

¹CHU de NANTES, Pharmacie, ²CHU de NANTES, Services Techniques, ³CHU de NANTES, Service Biomédical - Nantes

Introduction

- Depuis 2009, recherche d'une solution complète et efficace pour traiter les Porte Instruments Dynamiques (PID) en vue de la prise en charge du Centre de Soins Dentaires (400 PID / jour)
- En 2014, lancement du projet de **Recherche et Développement (R&D) Collaboratif** de conception d'un laveur répondant à ces attentes

Matériel et Méthode

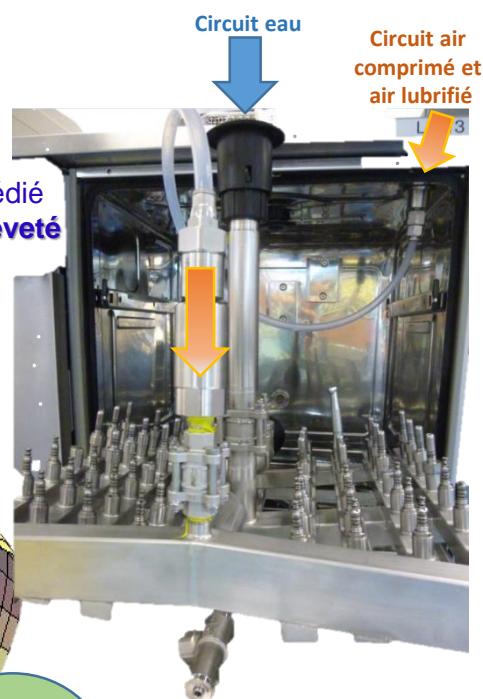
- Point de départ : un laveur désinfecteur (LD) existant
- Mise en place d'un **partenariat** CHU et partenaire privé CDO Médical
- Objectif : répondre à la norme EN NF ISO 15883 avec lubrification de 52 PID par cycle, dans une seule manipulation pour un agent de stérilisation

Résultats

LD Miele 7882CD **couplé** à un Système de Séchage à Air Comprimé et Air Lubrifié Haute Pression **indépendant, breveté**



Module dédié « PID » **breveté**



Laveur **ergonomique**, de grande **capacité**, et **sécurisé**

Groupe de projet **R&D**

Compétences et **savoir-faire multiples**

Circulations de l'air et de l'eau

Laveur « 4 en 1 »

Lavage 55°C/5min
+ Désinfection 93°C/5min
+ Séchage 30 min
+ Lubrification 300 s

= **1h30** pour 52 PID en même temps, en un seul chargement et déchargement

Connectiques automatiques inox Multiflex et Intramatic
⇒ **Aucune stagnation** dans les PID
⇒ Permet la rotation des turbines

- 2 Thermolaveurs Lubrifiants qualifiés EN NF ISO 15883 avec tests de salissures internes et externes
- Traçabilité des cycles : ticket laveur + supervision S@tis®
- Total de 6 cycles / jour [amplitude : 6h - 21h] depuis Mai 2018
- Aucune maintenance de PID pour manque de lubrification et nettoyage (5 mois de recul)
- Après stérilisation, aucune non-conformité au niveau des emballages

Discussion

- Augmentation de la capacité de production d'air comprimé du service pour l'obtention d'un bon séchage interne des PID et de l'air lubrifié
- Adaptabilité pour d'autres services de stérilisation ?
- Amélioration de la lubrification des turbines en cours (lubrification complémentaire manuelle réalisée)
- Utilisation de PID « fantômes » pour limiter des pertes de charge si réception de moins de 52 PID
- Maintenances multiples : une pour le sécheur/lubrifieur et une autre pour la machine

Conclusion

- Projet R&D collaboratif : valorisation des équipes, avec démonstration qu'une solution de prise en charge des PID « 4 en 1 », grande capacité peut exister et donner un résultat conforme
- **Perspectives :**
 - Prise en charge d'autres secteurs utilisateurs de PID
 - Evolution vers une machine double porte ?
 - Confection d'un module de plus petite capacité ?