



Audit des pratiques de l'étape de distribution des dispositifs médicaux réutilisables (DMR)

PO77

Y. Krier¹, F. Chabod¹, A. Khalife¹, L. Ferrier¹, G. Rondelot¹

¹Service Stérilisation, CHR Metz-Thionville, 1 allée du château 57530 Ars-Laquenexy
ysaline.krier9@etu.univ-lorraine.fr



❖ **Introduction** : Le service est engagé dans une démarche d'amélioration continue de la Qualité. Dans ce cadre, la documentation interne relative à chaque étape du circuit de stérilisation est périodiquement révisée.

→ Un audit des pratiques a été préalablement réalisé pour l'étape de Distribution afin d'évaluer les pratiques professionnelles et les écarts avec celles attendues

→ L'objectif de l'audit est d'optimiser la révision et d'identifier les actions à mettre en place pour maintenir le niveau de qualité du service

❖ **Matériel et méthode** :

Élaboration de la grille

20 items
Variables qualitatives recueillies
3 référentiels utilisés



BONNES PRATIQUES
DE PHARMACIE HOSPITALIERE

Organisation de l'audit

Planning humain pour minimiser le biais de sélection
Planning temporel pour auditer tous les types de distribution
Temps de remontée des « éléments terrains » par chaque audité

❖ **Résultats** :

23 audits réalisés

100% des agents audités
86% des référents audités

Audits réalisés entre début novembre 2020 et fin janvier 2021

| Item | % de conformité |
|--|-----------------|
| Les stocks de consommables sont suffisants pour une non-interruption de la distribution | 96% |
| Le cycle est analysé puis recontrôlé par un référent pour permettre une libération de la charge | 100% |
| Les DMR sont triés par client et par site | 96% |
| La charge est refroidie avant manipulation des DMR | 100% |
| L'état des armoires et des caisses de transport est vérifié avant utilisation | 83% |
| Les priorités sont identifiées par l'agent en charge de la distribution | 78% |
| Le logiciel de traçabilité des DMR est correctement utilisé | 100% |
| La conformité de chaque DM est contrôlée / Les spécificités liées à chaque type de conditionnement sont connues | 100% |
| Les erreurs de distribution sont interceptées par l'utilisation correcte du logiciel | 100% |
| Les spécificités de distribution liées au type de client sont connues et appliquées | 100% |
| Les DMR sont rangés dans les armoires de manière appropriée | 61% |
| Le bon de livraison / la quantité des DMR / le numéro d'armoire sont recontrôlés avant fermeture de l'armoire | 62% |
| Les armoires sont fermées, scellées puis installées dans le SAS | 100% |
| Les horaires de départ des armoires sont respectées | 80% |
| Les règles relatives à la sécurité sont respectées - Note : un porte-charges est présent en zone de distribution | 30% |

❖ **Discussion** :

Actions correctives et préventives identifiées

Organisation autour de 3 axes

Information / Formation du personnel

Mise à jour de la documentation interne

Élaboration d'outils pour remonter avec précision les problématiques terrains

❖ **Conclusion** : Suite à cet audit, des contrôles de production quotidiens sont organisés pour vérifier la compréhension et la bonne application des actions préventives et correctives établies. Cela permet également de suivre la progression des résolutions des problématiques terrains.

→ La réalisation d'un audit avant la révision d'une étape du circuit de stérilisation est une activité qui sera réitérée.