

Comment diminuer le taux de fuite inhérent à la conception des laveurs désinfecteurs d'instruments et mieux maîtriser les coûts liés au traitement d'air

M Séguy, T Laroche

Service de stérilisation, Centre Médico-Chirurgical les Cèdres, Impasse des Cèdres, 19 360 Brive la Gaillarde

Introduction : Dans le service de stérilisation, les zones de lavage et conditionnement sont séparées par un mur technique réservé à l'implantation des laveurs désinfecteurs double porte. Selon les BPPH, au repos, la zone de conditionnement doit être de classe Iso 8 et présenter une surpression stable de 15 Pascals au minimum (Norme NF S 90-351) dans le but d'éviter une éventuelle contamination par la zone de lavage voisine. Les équipements en standard ne sont pas conçus de façon étanche. De fait, les établissements peuvent être confrontés à des coûts supplémentaires liés à la mise en place de traitements d'air adaptés.

Objectif : Mettre en avant la possibilité d'une meilleure maîtrise des conditions environnementales de travail et de réduire les coûts énergétiques via un système d'amélioration de l'étanchéité interzone pour nos laveurs désinfecteurs.

Méthode : Notre service de stérilisation a fait l'objet d'une rénovation avec agrandissement des différentes zones qui le constituent. Nous fonctionnions avant travaux avec une centrale de traitement d'air (CTA) répondant au juste besoin du service et **avons fait le choix de la conserver dans le projet de rénovation.**

À la suite de l'agrandissement des zones, le fonctionnement de **notre CTA au maximum de ses capacités ne permettait pas de répondre à la classe Iso 8.** Après discussion avec notre fournisseur d'équipements, le choix a été fait de **mettre en place sur les laveurs un système d'amélioration de l'étanchéité interzone plutôt que de procéder au changement de la CTA ;** ce qui aurait été plus couteux.



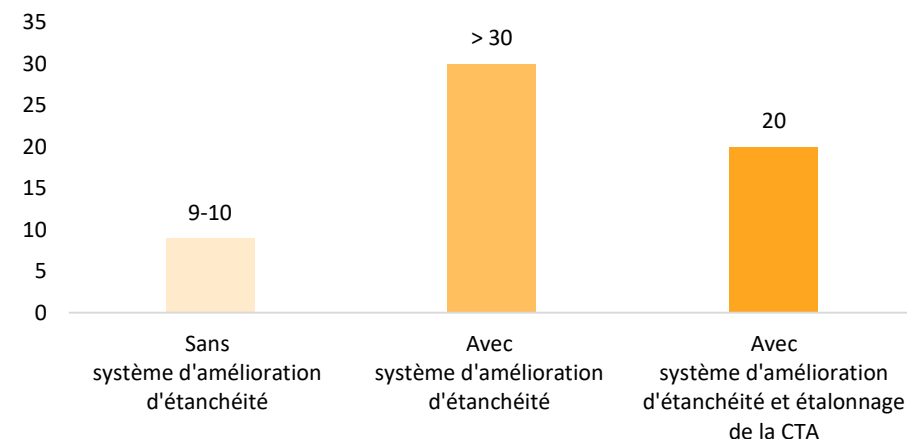
Nouvelle barrière de LDI

Système d'amélioration d'étanchéité interzone en place sur les LDI



Résultats : avec conservation de la CTA en place

Pression côté conditionnement (Pa)



Discussion / Conclusion : Le gain énergétique et financier n'est pas encore quantifiable car la CTA est toujours en cours d'étalonnage. Une gestion via un automate est en train d'être mise en place afin de permettre aux personnels techniques d'avoir la remontée d'informations lors de panne, mais aussi de pouvoir agir manuellement sans avoir besoin de se déplacer dans les locaux techniques.

Les évolutions des zones du service et le taux de fuite inhérent aux équipements, différent d'un fournisseur à l'autre, doivent pouvoir être maîtrisés avec la CTA en place. **Grâce au système d'amélioration de l'étanchéité interzone, le changement de CTA n'est pas une obligation. Ce n'est pas une option facultative mais bel et bien une solution sur le long terme permettant de faire des économies sur les travaux d'installation, des économies sur les coûts de fonctionnement tout en permettant d'améliorer les conditions de travail des opérateurs.**

