



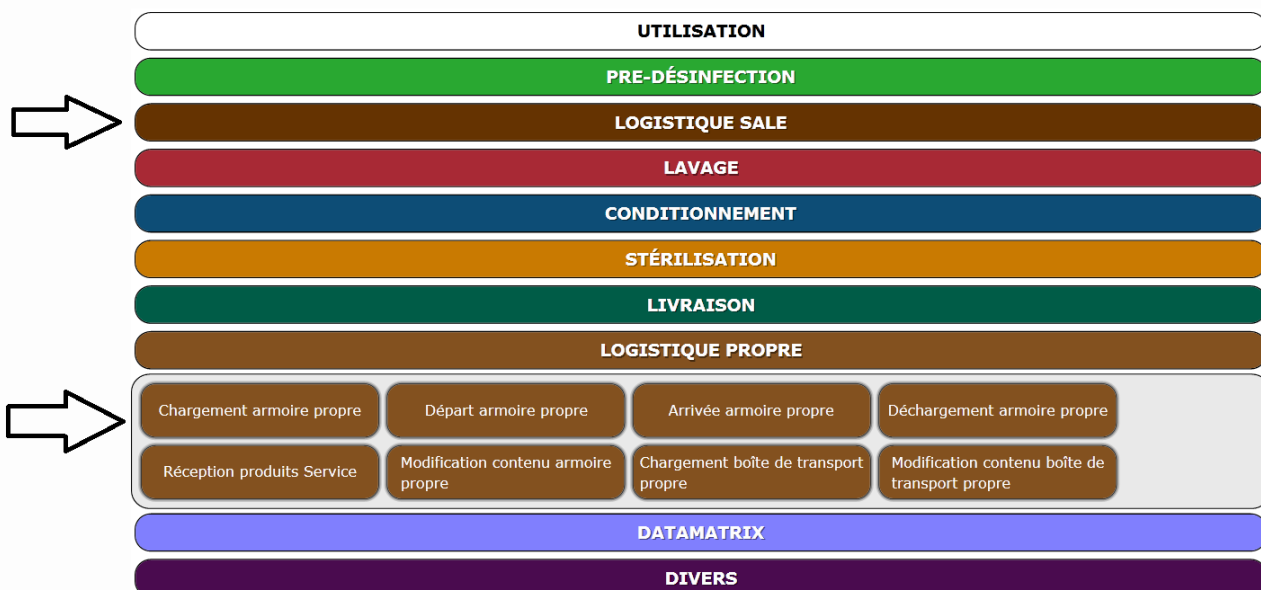
Module SPM/Logistics

Pour optimiser vos process et fluidifier la communication entre les sites distants et la stérilisation centrale

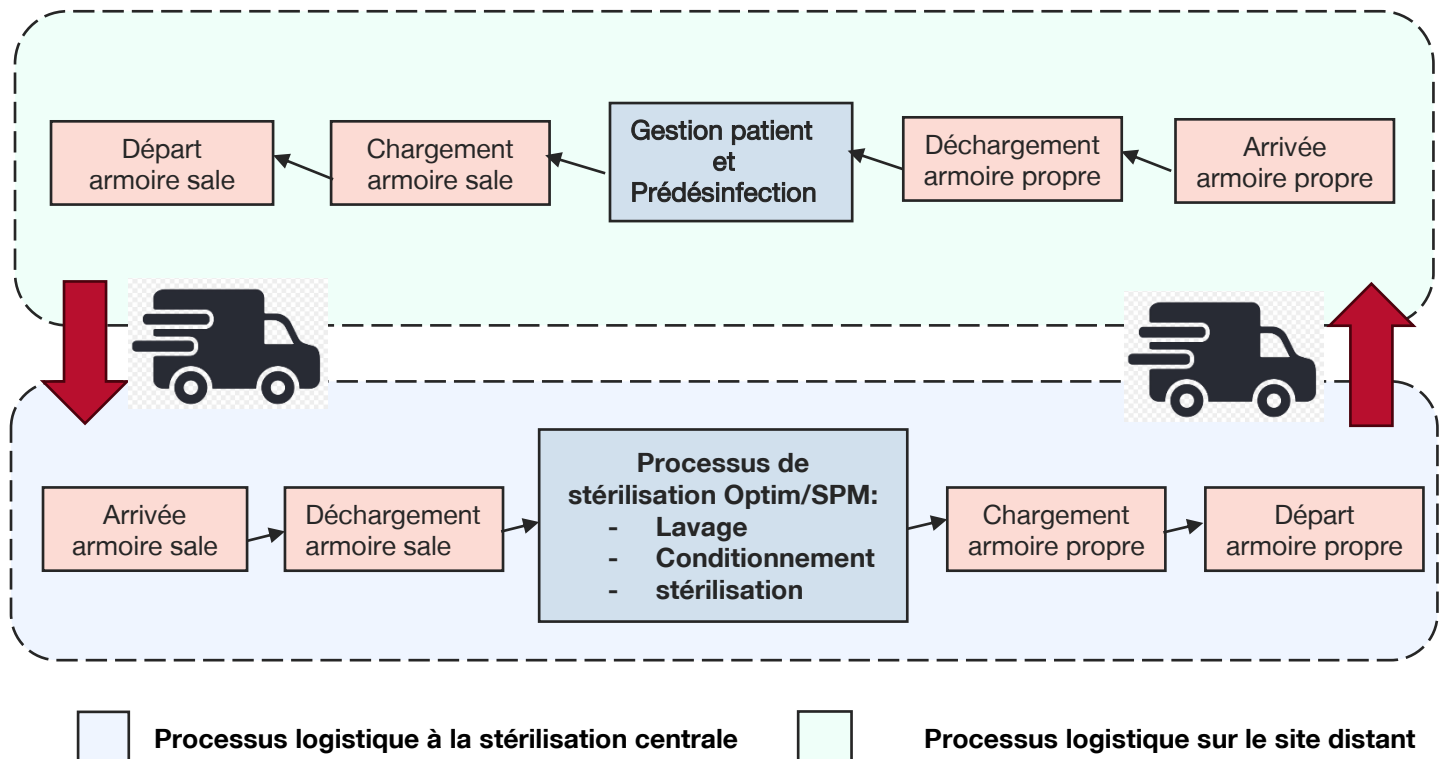
Présentation Générale

Avec le module SPM/Logistics, une traçabilité complète est possible sur l'ensemble du processus de stérilisation en visualisant en temps réel où se situe une composition et en permettant d'améliorer les process logistiques grâce notamment aux statistiques dédiées.

SPM Protocoles
optim / spm
sterilisation process



Les étapes clés du processus logistique :



Fonctionnalités principales

Le module SPM/Logistics permet de tracer et identifier efficacement les éléments logistiques.

- + Une identification amont des « éléments logistiques » indispensables à une traçabilité optimale :
 - Identification des sites et services clients (non obligatoire pour les services)
 - Identification des armoires et autres matériels de transport.
 - Une armoire peut être affectée à un service et/ou à un site, des contrôles seront alors réalisés lors du chargement des compositions dans cette armoire.
 - Identification des personnes réalisant l'enlèvement et la livraison
 - Identification des véhicules (non obligatoire)

- + Des verrous et contrôles indispensables au maintien d'un processus parfaitement fiable et cohérent :
 - Mise en place de statuts pour les armoires (vide, chargée propre, en trajet...) et vérification à chaque étape de la cohérence de ce statut avec l'étape que l'on souhaite effectuer.

Par exemple, lors de l'étape « chargement armoire propre » une armoire ne pourra être utilisable que si elle est libre ou chargée avec des produits propres mais pas encore partie.

- Mise en place de statuts pour les compositions (stérile en armoire, stérile en trajet, arrivée sur site, livraison stérile...) et vérification à chaque étape de la cohérence de ce statut avec l'étape que l'on souhaite effectuer.

Par exemple, lors de l'étape « chargement armoire sale » une composition ne pourra être chargée que si elle a été prédésinfectée.

Type	Code	Nom de la composition
+/- N	1100417341000000	ARTHROSCOPIE DU GENOU
+/- N	1100424291000000	ABDOMENS

- Mise en place de contrôles sur les compositions à livrer et vérification de la cohérence du service saisi. Par exemple, lors de l'étape « chargement armoire propre » une composition ne pourra être intégrée que si elle correspond au service saisi.

+ Une communication fluidifiée entre les sites distants et la stérilisation centrale:

- Il est notamment possible lors de la réception des compositions d'en refuser et de saisir une cause de refus. Ces causes de refus devront avoir été préalablement créées et paramétrées dans la base par l'établissement.

Etat	Code	Nom de la composition	Cause de refus
Hors Boîte de Transport (3 : ligne(s) : 3 composition(s))			
+/-	1100417341000000	ARTHROSCOPIE DU GENOU	
+/-	1100417341000001	BOITE CESARIENNE	Boîte absente
Annuler la ou les causes de refus			
Boîte absente Boîte défectueuse Boîte incomplète			
+/-	1100424291000000	ABDOMENS	

- + La présence d'une traçabilité papier à l'issue de chaque étape:
 - Un rapport papier est imprimé reprenant les principales informations : identification armoire, site, opérateur, date, détail des compositions concernées par l'étape...
- + Un suivi précis des compositions au sein du processus:
 - Il est possible de visualiser via l'onglet « **Etapes** » d'une fiche composition stérilisée les différentes étapes déjà réalisées, la date et l'heure de réalisation ainsi que l'opérateur concerné.

Composition stérilisée - [1002404571000009] - [Enregistrement normal]

Fichier Editer Affichage Actions

Enregistrer Enregistrer et fermer Annuler Modifier Ajouter Supprimer

Général **Etapes** Non-conformités Instruments stérilisés Instruments triés

Nom étape	Personnel	Date début étape	Date fin étape	Commentaire
<input type="checkbox"/> Conditionnement	HAMANT ...	08/10/2010 17:28:04	08/10/2010 17:28:04	
<input type="checkbox"/> Emballage	HAMANT ...	08/10/2010 17:40:16	08/10/2010 17:40:16	
<input type="checkbox"/> Chargement stérilisateur	HAMANT ...	08/10/2010 17:43:34	08/10/2010 17:43:34	
<input type="checkbox"/> Chargement en armoire propre	HAMANT ...	08/10/2010 17:57:01	08/10/2010 17:57:01	
<input type="checkbox"/> Départ en armoire propre	HAMANT ...	08/10/2010 17:57:33	08/10/2010 17:57:33	
<input type="checkbox"/> Arrivée en armoire propre	HAMANT ...	08/10/2010 17:58:54	08/10/2010 17:58:54	
<input type="checkbox"/> Réception du produit en service	HAMANT ...	08/10/2010 17:59:48	08/10/2010 17:59:48	
<input type="checkbox"/> Utilisation produit	HAMANT ...	08/10/2010 18:01:11	08/10/2010 18:01:11	
<input type="checkbox"/> Chargement laveur	HAMANT ...	08/10/2010 18:03:37	08/10/2010 18:03:37	
<input type="checkbox"/> Déchargement laveur simple	HAMANT ...	08/10/2010 18:04:31	08/10/2010 18:04:31	
<input type="checkbox"/> Lavage manuel	HAMANT ...	08/10/2010 18:29:39	08/10/2010 18:29:39	

- De même il est possible de localiser une armoire dans le processus et par conséquent les compositions se trouvant à l'intérieur en suivant différentes étapes.
- Rechercher le statut de l'armoire dans le menu paramétrage puis « armoires de ramassage »
- Rechercher cette armoire dans le menu logistique adéquat (= menu correspondant au statut trouvé lors de l'étape précédente)
- Des éléments statistiques spécifiques dédiés permettent d'optimiser la logistique
- Une meilleure connaissance du processus : analyse des données par site, opérateur...
- Une identification des marges de progression (site ou opérateur en dessous des moyennes...)

Avantages

- + Bénéficier d'une traçabilité complète, sur l'ensemble du processus : du chargement par la stérilisation des compositions stériles dans les armoires de transport jusqu'au retour par les sites des compositions utilisées au bloc
- + Visualiser, à tout moment, à quelle étape se situe une composition
- + Des verrous et contrôles indispensables au maintien d'un processus parfaitement fiable et cohérent.
- + Une communication fluidifiée entre les sites distants et la stérilisation centrale
- + Identifier (notamment via des statistiques dédiées) les goulots d'étranglement et les leviers d'amélioration du processus afin de l'optimiser davantage