

Test à l'eau : intérêt de son utilisation en stérilisation



A. Bertrand¹, M. Hubert¹, F. Verdon², B. Lassère¹
¹ Service Pharmacie, ² Service Stérilisation

Centre Hospitalier Nord Deux-Sèvres (Thouars - Bressuire - Parthenay)

2 rue du Dr André Colas 79103 THOUARS

aude.bertrand@hotmail.fr



INTRODUCTION / OBJECTIFS

- La maintenance des conteneurs de stérilisation doit s'effectuer tous les 5 ans selon les préconisations de notre fournisseur.
- Afin de contrôler l'efficacité de cette opération et vérifier l'étanchéité des conteneurs avant de les remettre en service, un test à l'eau a été réalisé dans notre stérilisation selon le modèle du CH de Chambéry.

MATERIEL ET METHODES

- L'ensemble du test comprenait un contrôle visuel de l'intégrité du joint et un test à l'eau.
- Il était réalisé par 2 opérateurs, sur 1 semaine et fonction de l'ordre de maintenance des conteneurs.
- La détection d'une fuite impliquait un retour en maintenance et la réalisation d'un second test.

Fuite : non conforme

Pas de fuite : conforme



Conteneurs testés



Protocole test à l'eau

→ Test par rotation sur la tranche

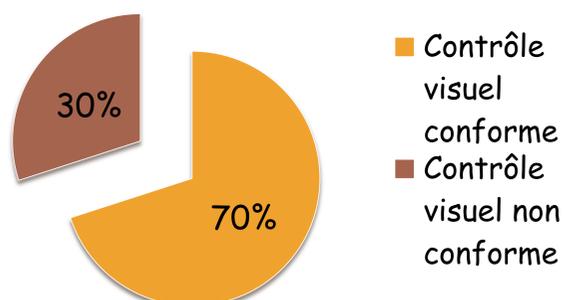
Mode opératoire :

- 1) Verser de l'eau dans le fond du conteneur pour arriver à une hauteur d'eau de 5mm environ,
- 2) Fermer le conteneur en ajustant le couvercle sur la cuve (en veillant à mettre le couvercle dans le bon sens),
- 3) Positionner le conteneur sur la tranche pendant 30 secondes pour mettre l'eau au contact de la jonction cuve/couvercle,
- 4) Observer s'il y a un écoulement d'eau,
- 5) Renouveler l'opération sur les 4 tranches du conteneur,
- 6) Refaire la manipulation une seconde fois en inversant le sens du couvercle du conteneur.

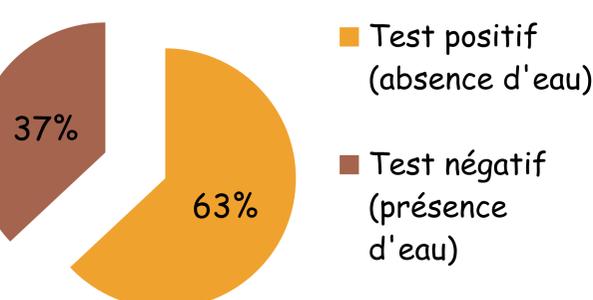
RESULTATS

- 43 conteneurs ont subi la maintenance puis ont été testés.

Contrôle visuel de l'intégrité du joint



Test à l'eau



Fuites constatées :

- Importantes et immédiates,
- Concernaient au moins 1 des faces des conteneurs.
- 7% des conteneurs à contrôle visuel conforme présentaient des fuites.

- Les conteneurs présentant des fuites ont subi une seconde opération de maintenance puis un second test à l'eau.
- 3 maintenances successives ont été nécessaires pour 3 conteneurs en raison de fuites persistantes.

DISCUSSION / CONCLUSION

- Le test à l'eau présente un intérêt suite à la maintenance des conteneurs, permettant d'identifier et de corriger les défauts d'étanchéité du joint.
- Sa réalisation en pratique courante et hors maintenance est néanmoins difficilement envisageable car chronophage et soulevant une problématique de gestion des conteneurs non étanches.
- En parallèle de ce test d'étanchéité ponctuel, le contrôle des conditions de stockage des conteneurs, sources de chocs, de déformations voire de fuites, reste prépondérant.