

消毒供应中心复用器械消毒灭菌质控管理中运用持续质量改进管理法分析

梁俊芳

兰州市第一人民医院 730050

【摘要】目的 探讨消毒供应中心复用器械消毒灭菌质控管理中运用持续质量改进管理法。**方法** 采集本院2021年8月至2022年10月期间消毒供应中心复用器械消毒灭菌质控管理情况,随机分为对照组与观察组,对照组运用常规处理,观察组运用持续质量改进管理法,分析不同管理方法下复用器械消毒灭菌质量评分、工作人员工作能力评分。**结果** 观察组工作人员工作能力评分均高于对照组($p < 0.05$);观察组质量评分明显高于对照组($p < 0.05$)。**结论** 消毒供应中心复用器械消毒灭菌质控管理中运用持续质量改进管理法,可以有效地提升工作人员工作能力,提升复用器械消毒灭菌质量评分状况,整体情况更好。

【关键词】 消毒供应中心; 复用器械; 消毒灭菌; 持续质量改进管理法

【中图分类号】 R197

【文献标识码】 A

【文章编号】 1005-4596 (2023) 06-076-02

持续质量改进(CQI)是一种系统性的方法,可以用于改进并优化医疗设备的消毒和灭菌过程。在消毒供应中心复用器械消毒灭菌质控管理中应用CQI,可以帮助消毒供应中心追求持续的质量改进,确保器械的质量和安全性,并减少污染和交叉感染发生的风险。本文采集消毒供应中心复用器械消毒灭菌质控管理情况,具体如下:

1 资料与方法

1.1 一般资料

采集本院2021年8月至2022年10月期间消毒供应中心复用器械消毒灭菌质控管理的1000件复用器械消毒灭菌情况,随机分为对照组与观察组各500件。

1.2 方法

对照组运用常规处理,观察组运用持续质量改进管理法,具体内容如下:(1)收集数据:在整个消毒和灭菌过程中,收集相关的数据,这些数据可以包括设备的温度、压力、湿度、时间和化学品浓度等参数。同时,也要记录每个器械的清洗、消毒和灭菌标准。(2)分析数据:根据收集的数据,分析每个步骤中是否存在异常或变化。对消毒和灭菌参数进行分析,了解其变化的原因,并确定是否需要改进。(3)设立目标:根据分析的数据确定问题的关键点,制定相应的目标和计划。例如,设定温度、压力、时间和化学品浓度的标准值,确保每个器械都是按照规定的标准清洗、消毒和灭菌。(4)进行改进:针对确定的问题,制定相应的对策和计划进行持续质量改进。改进措施可以包括器械灭菌过程中使用更高效的设备,更加严格的消毒和灭菌规范以及培训员工等。(5)监控进展:监视质量改进的实现过程,并确保已经成功实现目标。监控过程中可以使用质量控制工具,如SPC图、直方图和散点图等。(6)维持持续改进:CQI是一种持续的过程。消毒供应中心应该在整个灭菌过程中持续改进,并将改进过程转化为常态化的工作。

1.3 评估观察

分析不同管理方法下复用器械消毒灭菌质量评分、工作人员工作能力评分。复用器械消毒灭菌质量评分主要集中在清洗、灭菌、包装等方面。工作人员工作能力评分主要集中在实操与理论等评分情况。

1.4 统计学分析

数据运用spss22.0软件处理,计数资料使用 $n(\%)$ 表示,采用卡方检验,计量资料运用 $(\bar{x} \pm s)$ 表示,采用t检验, $P < 0.05$ 具备统计学意义。

2 结果

2.1 各组工作人员工作能力评分情况

见表1,观察组工作人员工作能力评分均高于对照组($p < 0.05$);

表1: 各组工作人员工作能力评分结果($\bar{x} \pm s$, 分)

分组	实操评分	理论评分
观察组	92.52±4.71	95.28±2.98
对照组	80.64±3.52	81.54±3.42

注: 两组对比, $p < 0.05$

2.2 各组患者复用器械消毒灭菌质量评分情况

见表2,观察组复用器械消毒灭菌质量评分明显高于对照组($p < 0.05$)。

表2: 各组患者复用器械消毒灭菌质量评分结果($\bar{x} \pm s$, 分)

分组	清洗	灭菌	包装
观察组	94.29±4.15	92.66±3.51	95.28±4.11
对照组	79.98±3.52	82.47±2.59	84.52±3.16

注: 两组对比, $p < 0.05$

3 讨论

在使用持续质量改进(CQI)管理法改进消毒供应中心复用器械消毒灭菌质控过程中,可能会面临以下困难:(1)数据的收集和分析:数据的收集和分析是CQI的重要步骤,但是在现实中,数据的收集和整理可能会受到时间、人力、技术和资金等方面的限制。如何有效地收集、整合和处理数据是一个需要解决的问题^[1]。(2)目标的确定:在制定目标时,需要选择适当的指标和测量方式。对于一些指标可能没有明确的标准值或者合适的测量方法,这会使得目标的确定变得更加困难。(3)改进方案的确定和实施:根据分析结果制定改进方案,考虑多因素的影响。这包括技术、人员素质、消毒器械设备等^[2]。在实施变更时可能会引起各种问题,如成本、资源分配等问题,导致改进过程困难。(4)监控进展:CQI是一个持续的过程,需要对实施的措施进行持续的监控。然而,由于种种原因,如缺乏正确的工具和数据收集系统,困难可能会增加;同时,由于长期实施可能会导致工作繁琐和乏味,缺乏一定的动力等原因,导致监控的方式存在挑战^[3]。

针对以上困难,消毒供应中心可采取以下措施:(1)设立专人统筹数据的收集和分析工作,优化数据采集流程,减少不必要的数据生成和重复操作。(2)引入合适的工具和技术,例如分析软件、流程图、数据挖掘等,帮助化解数据处理方面的困难^[4]。(3)制定适当的目标,在目标的设定上注重科

