

全程质控管理对消毒供应中心护理管理质量的影响分析

杨林 姜杰 刘淑海 韩德辉*

吉林大学第一医院二部, 吉林 长春 130012

摘要: 目的: 观察分析将全程质控管理应用于消毒供应中心管理后, 对中心护理管理质量的影响及应用价值。方法: 抽取的 23 名工作人员为本院消毒供应中心 2017 年 11 月至 2019 年 11 月在岗工作人员, 由 23 名工作人员组建质量控制小组, 并负责对本院消毒供应中心实施全程质控管理。对比分析实施全程质控管理前后消毒供应中心管理质量情况。结果: 与实施全程质控管理前相比较, 本院消毒供应中心在接受全程质控管理后, 护理管理质量与灭菌质量均得到较大提升, 且实施前后对比差异 $P < 0.05$, 表明存在统计学意义。结论: 将全程质控管理应用于消毒供应中心管理后, 获得良好的管理效果, 对于促进整个消毒供应中心的护理管理质量及灭菌质量提高, 具有积极的促进作用, 该管理模式值得在消毒供应中心管理工人和中推广及应用。

关键词: 消毒供应中心; 护理管理质量; 全程质控管理; 应用效果

消毒供应中心作为医院无菌物品的供应单位, 对于预防和降低医院感染发生具有重要的作用[1]。如果发生消毒供应环节质量问题, 不仅直接影响到医院的声誉, 更关乎患者的生命安全。本文观察分析将全程质控管理应用于消毒供应中心管理后, 对中心护理管理质量的影响及应用价值。

1 资料与方法

1.1 一般资料

抽取的 23 名工作人员为本院消毒供应中心 2017 年 11 月至 2019 年 11 月在岗工作人员, 由 23 名工作人员组建质量控制小组。其中, 护士长 2 名, 主管护士 8 名, 护师 10 名, 护士 3 名。年龄 21-45 岁, 平均年龄 (32.91 ± 3.13) 岁。

1.2 方法

由 23 名工作人员组建质量控制小组, 并负责对本院消毒

(1) 观察分析全程质控管理前后护理管理工作质量情况。主要指标有[4]: 器械回收不合格、灭菌不合格、物品洗涤不合格、包装不合格、物品发放差错, 抽查数量分别为 491 件、5762 件、893 件、204 件、9840 起。

(2) 经 186 次 B-D 实验与生物监测检测后, 观察分析全程质控管理前后消毒质量情况。

1.4 统计学方法

所有指标数据均经统计学软件 SPSS19.0 进行分析处理, 以 $P < 0.05$ 时, 代表各指标对比存在统计学差异意义。

2 结果

2.1 观察分析全程质控管理前后护理管理工作质量情况

见表 1, 实施全程质控管理前后对比差异, $P < 0.05$, 各指标对比存在统计学意义。

表 1 全程质控管理前后护理管理工作质量情况 [n (%)]

时间	器械回收不合格 (n=491)	灭菌不合格 (n=5762)	物品洗涤不合格 (n=893)	包装不合格 (n=204)	物品发放差错 (n=9840)
实施前	14(2.85)	10(0.17)	17(1.90)	13(6.37)	18(0.18)
实施后	3(0.62)	3(0.052)	4(0.045)	2(0.98)	5(0.051)
χ^2	8.139	9.789	8.133	8.361	8.139
P	<0.05	<0.05	<0.05	<0.05	<0.05

供应中心实施全程质控管理。对比分析实施全程质控管理前后消毒供应中心管理质量情况。一是组建质量控制小组[2], 由护士长任组长, 以消毒供应中心各项器材检查指标为依据, 制定有针对性质控管理方案。二是严格实施全程质控管理[3]。①严格执行无菌操作。依照本院消毒卫生标准, 中心工作人员在工作之前, 务必保证个人卫生, 并对环境管理工作实施消毒, 确保无菌操作要求落实。②严格回收医疗器械。首先由专人专车统一回收医疗器械, 且保持封闭运送; 其次以各器械性能及使用情况为依据, 进行分类回收; 再有是对回收器械数量及时清点, 并做好标识, 以确保后期核查准确。③严格清洗及消毒器械。当器械上存有锈斑和血迹时, 应先单独使用多酶进行浸泡后, 再对其进行清洗与消毒。对于回收的穿刺针经严格消毒浸泡后, 逐一应用棉签卷擦针栓注射器, 再对器械进行冲洗, 冲洗完成之后, 再经蒸馏水进行二次清洗。④严格对器械进行包装。包装前, 为确保包布大小适宜, 无破损, 需先对包装容器的完整、清洁、干燥情况进行检查; 包装过程中, 需对器械表面有无血渍及锈斑情况进行仔细检查, 一旦发现残留存在, 需及时对其处理; 包装完成后, 对器械型号、规格及数量进行严格审核, 确认无误后, 封闭包装物, 并将灭菌标识贴上。⑤严格实施灭菌处理。对于包装好的器械, 严格按照高压蒸汽灭菌流程, 进行灭菌处理。具体做法是: 每天的灭菌工作由固定一人负责, 同时严禁其他人员在灭菌物品存放区域走动; 必须确保所有灭菌包装完整, 且贴有无菌标识包。⑥严格发放管理。必须严格按照先进先出原则。

1.3 观察指标

2.2 观察分析全程质控管理前后消毒质量情况

分别对 186 件器械消毒质量情况, 经 B-D 实验与生物监测检测后, 结果表明, 实施全程质控管理前, 经 B-D 实验监测, 186 件器械消毒质量合格率为 83.87% (156 件), 而经生物监测, 其合格率为 74.19% (138 件); 实施全程质控管理后, 经 B-D 实验监测, 186 件器械消毒质量合格率为 97.31% (181 件), 而经生物监测, 其合格率为 100% (186 件)。实施全程质控管理前后对比差异 $P < 0.05$, 存在统计学意义。

3 讨论

以上观察分析可知, 对于消毒供应室实施全程质控管理, 对于有效控制患者院内感染, 树立医院对外良好形象, 具有重要意义。

综上所述, 将全程质控管理应用于消毒供应中心管理后, 获得良好的管理效果, 对于促进整个消毒供应中心的护理管理质量及灭菌质量提高, 具有积极的促进作用, 该管理模式值得在消毒供应中心管理工人和中推广及应用。

参考文献

- [1] 李思静, 申巧玲, 周晓娜. 全程质控管理对消毒供应中心护理管理质量的影响研究[J]. 首都食品与医药, 2019, 26(21):105.
- [2] 张春霞, 唐艳. 在消毒供应中心应用全程质控管理的效果分析[J]. 世界最新医学信息文摘, 2019, 19(70):19-20.
- [3] 郭琦, 常静. 消毒供应中心采取全程质控管理对预防院感的作用[J]. 临床医学研究与实践, 2018, 3(04):197-198.
- [4] 丁倩. 全程质控管理在消毒供应中心的应用效果及其价值分析[J]. 中西医结合心血管病电子杂志, 2016, 4(30):1+3.