



RECONDITIONNEMENT DES DOSES UNITAIRES SECHES : données sur les temps de reconditionnement



Fenoy T. ; Marion A. ; Carbonne P. ; De Maisonneuve A. - Pharmacie CHS Henri Guérin 83390 Pierrefeu-du-Var

INTRODUCTION

Le passage en DHIN et/ou DJIN s'accompagne pour de nombreux établissements de l'acquisition d'une reconditionneuse. La question récurrente et délicate posée au pharmacien est l'évaluation du temps dédié au reconditionnement. Notre établissement a acquis une reconditionneuse fin 2012. Durant toute l'année 2013, nous avons étudié pour chaque lot de production le temps dédié à ce reconditionnement, établissant ainsi le temps réel consacré par l'agent de reconditionnement pour notre production, ainsi que les durées de fabrication selon le nombre d'unités reconditionnées. L'objectif est de disposer de données objectives et chiffrées sur les durées de reconditionnement, totales et production dépendantes.

MATERIEL ET METHODE

Sur chaque fiche de production, l'agent a indiqué la durée de préparation incluant toute la chaîne : déblistérage / fractionnement / préparation machine / entretien / reconditionnement.

Nous avons déterminé :

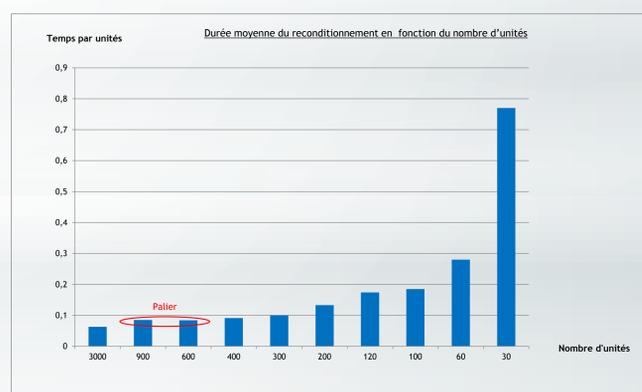
- 1) l'ETP nécessaire pour notre activité de reconditionnement
- 2) les durées de production en fonction des quantités produites (production >3000 / 900 / 600 / 400 / 300 / 200 / 120 / 100 / 60 / 30 et <10) ramenées en durée totale pour le lot, et par unités.

RESULTATS

876 fiches de production ont été analysées, soit 86% de la production annuelle ce qui représente 87,5% des unités produites.

- 1) Cette activité a engendré un total de 404 h soit 0.25 ETP.
- 2) Pour les lots >3000, 300 et 10 il faut respectivement 0.063 / 0.100 et 1.97 min pour 1 unité et respectivement 178 / 30 et 10 min pour le lot. Tous Les résultats détaillés seront présentés sur un tableau synthétique.

Lot	Nombre de production	Tps par unités (en min)	Tps par lot (en min)
3000	13	0.063	178
900	11	0.085	77
600	29	0.084	50
400	44	0.091	36
300	57	0.100	30
200	56	0.133	27
120	44	0.174	21
100	41	0.185	22
60	66	0.28	17
30	32	0.77	23
<10	50	1.97	10



CONCLUSION

Pour un établissement de notre taille (Psychiatrie -240 lits) et pour une production de 240062 unités reconditionnées on peut donc affirmer qu'il faut un effectif de 0.25 ETP. Plus les productions sont importantes, plus le temps par unité est faible. On distingue un effet « palier » pour 600 et 900 unités. Il faut 22 min pour réaliser 100 unités, 30 min pour en réaliser 300 et 178 min pour 3000. Il faut donc bien sûr favoriser les productions plus importantes dans la mesure du possible (attention à la conservation et aux péremptions des unités produites).