

# ĐÁNH GIÁ YẾU TỐ TÁC ĐỘNG LỖI SAI SÓT TRONG KIỂM TRA, ĐÓNG GÓI DỤNG CỤ Y TẾ TẠI BỆNH VIỆN ĐẠI HỌC Y DƯỢC TP HCM

Ths. Vũ Thị Châm  
Khoa KSNK-BV Đại học Y Dược TP HCM

## Nội dung

- Đặt vấn đề
- Tổng quan y văn
- Mục tiêu nghiên cứu
- Phương pháp nghiên cứu
- Kết quả
- Kết luận - Đề xuất



## Đặt vấn đề

- Tái xử lý là một quá trình quan trọng với an toàn phẫu thuật, chăm sóc và điều trị
  - Lỗi sai sót trong tái xử lý làm tăng thời gian, chi phí, nguy cơ nhiễm trùng cho người bệnh
  - Đóng gói là chốt cuối để kiểm tra và đánh giá chất lượng dụng cụ
  - 628.577 lượt cung ứng/ năm 2021, nhiều phương pháp đóng gói
  - Ghi nhận phản ánh từ Đơn vị sử dụng, nhóm kiểm soát chất lượng
- chưa có hệ thống nguyên nhân, giải pháp → lặp lại sự cố

**HICS** Hội Chữ Minh City  
Intelligence Control  
O C I E T Y  
Hội kiểm soát chất lượng TP HCM

## Tổng quan y văn

- Đứng thứ 3/ top 10 kỹ thuật y tế nguy hại năm 2020 là lỗi xử lý dụng cụ và đứng thứ 5 năm 2019 là lỗi thao tác, xử lý sai ống soi mềm
- Nghiên cứu tại Trung quốc năm 2019 trên 33.839 dụng cụ, ghi nhận tỷ lệ 1,18 % lỗi sai.
- Nghiên cứu tại Virginia Mason Medical Center-Mỹ năm 2013 về việc áp dụng phương pháp “Lean” trong cải thiện chất lượng và an toàn tái xử lý dụng cụ, kết quả trước khi áp dụng phương pháp “Lean” lỗi sai sót là 3%, sau khi áp dụng phương pháp “Lean” còn 1,5%

Đánh giá yếu tố tác động tới lỗi sai sót  
trong đóng gói dụng cụ y tế

**HICS** Hội Chữ Minh City  
Intelligence Control  
O C I E T Y  
Hội kiểm soát chất lượng TP HCM

## Mục tiêu

1. Xác định tỷ lệ lỗi sai sót trong kiểm tra đóng gói dụng cụ
2. Đánh giá mối liên quan giữa yếu tố nguy cơ và tỷ lệ sai sót

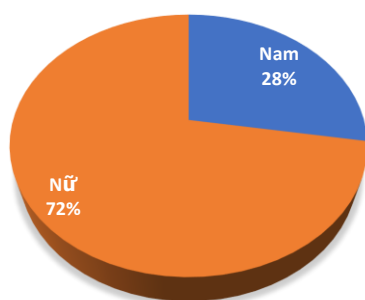


## Phương pháp nghiên cứu

- Phương pháp: Mô tả cắt ngang
- Đối tượng nghiên cứu: Dụng cụ y tế sau làm sạch, khử khuẩn
- Thời gian: Tháng 10/2021 - 04/2022
- Cỡ mẫu: 5.593 lượt dụng cụ
- Phương pháp thu thập số liệu: Bảng khảo sát, trực tiếp



## Kết quả- Đặc tính mẫu (n=5.593)



Giới tính



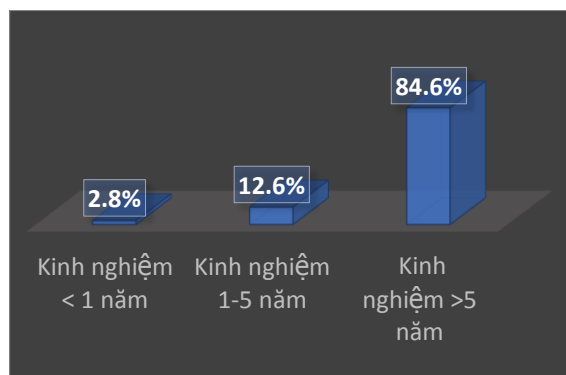
Chức danh



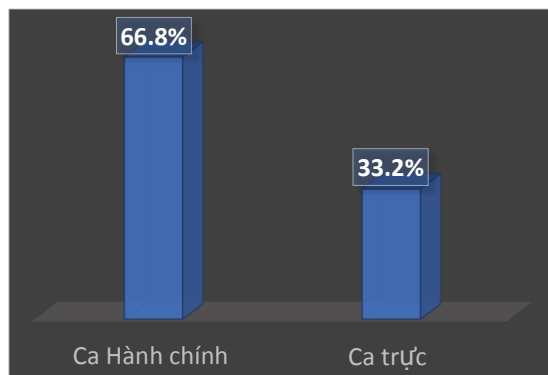
Chứng chỉ CSSD



## Kết quả- Đặc tính mẫu (n=5.593)



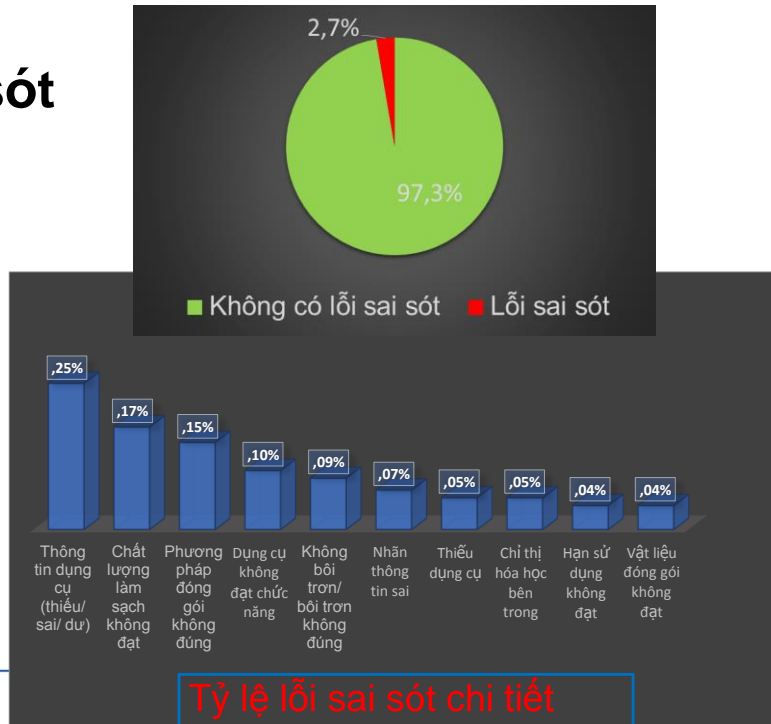
Năm kinh nghiệm làm việc



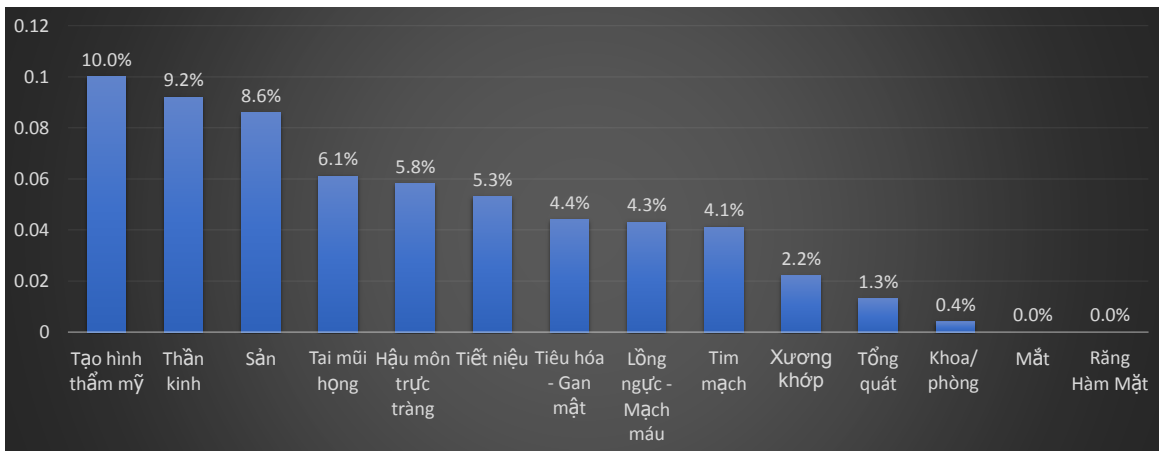
Ca làm việc



## Tỷ lệ lỗi sai sót



## Tỷ lệ lỗi sai sót theo từng chuyên khoa



## Mối liên quan giữa yếu tố nguy cơ và lỗi sai sót

Giới tính	Tổng	Số gói có lỗi	ER (tỷ lệ lỗi)	p
Nam	1.544 (27,6%)	56 (37,1%)	3,6	0,008
Nữ	4.049 (72,4%)	95 (62,9%)	2,3	

Trình độ	Tổng	Số gói có lỗi	ER (tỷ lệ lỗi)	p
Điều dưỡng	753 (13,5%)	12 (8%)	1,6	0,044
Nhân viên	4.840 (86,5%)	139 (93%)	2,9	



## Mối liên quan giữa yếu tố nguy cơ và lỗi sai sót (tt)

Chứng chỉ CSSD	Tổng	Số gói có lỗi	ER (tỷ lệ lỗi)	p
Có chứng chỉ	884(15,8%)	13 (8,6%)	1,5	0,014
Không có	4.709 (84,2%)	138 (91,4%)	2,9	

Năm kinh nghiệm	Tổng	Số gói có lỗi	ER (tỷ lệ lỗi)	p
< 1 năm	152 (2,8%)	4 (2,6%)	2,6	0,223
1-5 năm	705 (12,6%)	26 (17,2%)	3,7	



## Mối liên quan giữa yếu tố nguy cơ và lỗi sai sót (tt)

Ca làm việc	Tổng	Số gói có lỗi	ER (tỷ lệ lỗi)	p
Ca hành chính	3.738 (66,8%)	84 (55,6%)	2,3	0,003
Ca trực	1.855 (33,2%)	67 (44,4%)	3,6	

Phân nhóm	Tổng	Số gói có lỗi	ER (tỷ lệ lỗi)	p
Bộ dụng cụ phẫu thuật	1.703 (30,5%)	100 (66,2%)	5,9	0,000
Dụng cụ lẻ phẫu thuật	1.621 (29,0%)	43 (28,5%)	2,7	
Dụng cụ Khoa/ phòng	2.269 (40,5%)	8 (5,3%)	0,4	

## Kết luận - đề xuất

- Tỷ lệ lỗi sai sót là 2,7 %
- Lỗi thông tin dụng cụ 24,5%, lỗi chất lượng làm sạch 17,2%, lỗi phương pháp đóng gói 14,6%, thấp nhất là lỗi hạn sử dụng và vật liệu đóng gói 4%
- Có mối liên quan giữa lỗi sai sót và đặc tính mẫu giới tính, trình độ, chứng chỉ CSSD, ca làm việc và phân nhóm dụng cụ
- Kết quả có 2,7% lỗi sai sót, ~ nghiên cứu tại Mỹ năm 2013 (trước áp dụng “Lean” là 3%, sau áp dụng “Lean” là 1,5% với  $p < 0,001$ ). Cao hơn so với nghiên cứu tại Trung quốc năm 2019 là 1,18 %

## Kết luận - đề xuất (tt)

- Nhằm giảm lỗi sai sót trong đóng gói dụng cụ, từ đó làm giảm chi phí tái xử lý và chi phí VTTH thì cần áp dụng một số phương pháp cải tiến như “Tập huấn, cấp chứng chỉ cho nhân viên, áp dụng “Lean”, quy trình hướng dẫn đóng gói với dụng cụ đặc biệt, đánh giá thực hành”
- Nghiên cứu của chúng tôi vẫn còn tồn tại một số hạn chế
- ❖ Cần có thêm đánh giá về việc tăng chi phí vật tư tiêu hao, thời gian, nhân công do việc đóng gói sai.
- ❖ Đánh giá trước và sau can thiệp nhằm giảm lỗi sai sót và đánh giá được hiệu quả của chương trình đào tạo nhân viên



## Lời cảm ơn

- TS BS. Huỳnh Minh Tuấn
- ThS. Nguyễn Vũ Hoàng Yến
- CNĐD. Trịnh Thị Thoa
- CNĐD. Lữ Thị Mộng Hương
- CNĐD. Dương Thị Tâm
- CNĐD. Nguyễn Thị Mộng Huyền
- CNĐD. Thái Hồng Vân
- CNĐD. Phạm Thị Thuỷ
- ...







XIN CHÂN THÀNH!!  
CẢM ƠN!