

Procesamiento de chips de esponjosa

2ª parte

23) Ante un control microbiológico de procesamiento positivo, ¿que actitud adopta?

- Descarte es lo mayoritario (50%)
- Depende:
- De la fase de procesamiento
- Del germen aislado (Flora de la piel)
- ¿Se realizan estudios de carga bacteriana para valorar estos gérmenes potencialmente patógenos?
- ¿Qué porcentaje de tejidos procesados tienen estos gérmenes?

24) Técnicas de desinfección y/o tratamiento

- **La mayoría emplea antibióticos como técnicas de desinfección**
- Sólo emplea la irradiación un banco de tejidos. ¿Hay controles antes y después del proceso?
- Otro emplea sistemáticamente la pasteurización. ¿Hay controles antes y después del proceso?
- Etanol 70% (2 Bancos)
- Detergente (1 Banco)
- Peróxido de hidrógeno 2 bancos
- Limpieza de partes blandas y lavados con suero/agua.

25) Antibióticos

- Vancomicina es la más empleada (más del 50%)
- Cotrimoxazol lo emplean un 30% de los bancos
- 6 bancos de tejidos emplean antifúngicos (Anfotericina B y Voriconazol)
- Genta, Tobra, Cefazolina, Colimicina, cefotaxime...
- Tiempo de incubación totalmente variable desde minutos hasta 24 horas.
- 1 Banco emplea 48 horas con cambio de antibióticos a las 24 Horas
- 1 banco no emplea ninguna técnica de desinfección

Antibióticos

- ¿Tienen efecto mas allá de la desinfección de un tejido?
- ¿Pueden aportar una protección al lecho donde se implantan?
- ¿Se emplean solo por desinfección o buscamos efectos en el receptor?

26) Líquido de lavado de chips

- Se emplea suero salino como solución de lavado
- Peróxido de hidrógeno (4 Bancos)
- Etanol (3 bancos)
- Agua destilada (1 banco)
- 27) Tiempo y temperatura de desinfección (totalmente variable, desde minutos a 48 horas). Temperatura ambiente, 4°C, 60°C)

28) Secado de la esponjosa

- Al aire la mayoría
- Secado con gasa y compresas/Toalla fibra estéril (2 bancos)
- Centrifugación (2 bancos)

29) Medidas de los chips

- Por volumen la gran mayoría
- Por medida en frasco de almacenamiento (1 banco)
- Por peso en seco (1 banco)

- **Presentación de esponjosa**
- 30 cc y 5 cc
- 10, 15, 20 cc, 2,5 cc

31 y 32) Material empleado

- Molinillo de hueso, excepto 2 bancos
- Sierra de todas las marcas y modelos (Stryker, DeWalt, Arthrex, Lanberck, Millipore, Aesculap, deSouter Medical)
- Cizalla y bisturí (algunos)
- 33) El mas utilizado es el Noviomagus aunque pasa igual que con los motores en que se emplean muchas marcas (Stryker, Braun-Aesculap)
- ¿Cuál fue la razón para escoger una marca u otra?

33) Procesos subcontratados

- Microbiología es el servicio subcontratado por la mayoría
- Esterilización (1 banco)
- Irradiación (1 banco)
- ¿Qué laboratorio de microbiología se emplea, hospitalario, comercial...? ¿Está acreditado para líquidos no biológicos, para microbiología farmacéutica?

35 y 36) Tiempo de procesado congelado

- La mayoría 2 días
 - 4 bancos un día
 - 3 días (1 banco)
-
- 37) Liofilizado entre 2 y 4 días.

38 y 39) Caducidad y temperatura

- 5 años mayoritario
- 1 año (1 banco)
- -80 °C es la temperatura asumida por los bancos
- ¿El tiempo de caducidad se toma en el momento de la extracción del tejido o en el momento de procesamiento?

40) Actividad

- Muy variable
- 1300
- 240
- 239
- 670
- 437
- 507
- 3084
- 210

450

101

61

¿Qué porcentaje
de esponjosa
significan los chips
preparados en el
propio banco?

La demanda
¿aumenta?

Suministro a otras comunidades

- La mayoría de los bancos producen para sus hospitales
- 3 bancos suministran a otras comunidades
- Solo un banco suministra este tejido al extranjero

44) Recibir triturado de otras comunidades

- La mayoría son autosuficientes (8 bancos)
- ¿Sabemos algo del liofilizado que entra a partir de las casas comerciales?