



MÉDICAUX

# Traitement des instruments

Washed Cycle 145  
www.midmark.com

*Cycle Complete*

# Protéger les patients et le personnel



La sécurité de toute personne qui visite votre établissement se trouve au cœur de votre programme de prévention des infections, mais il peut être difficile de concilier la conformité avec les enjeux opérationnels. Le traitement des instruments est une tâche qui nécessite beaucoup de temps et de travail, et celui-ci commence avant même qu'on ne touche aux instruments.



# L'équilibre entre les soins et les enjeux de traitement des instruments

Les enjeux liés à la pénurie de personnel infirmier, aux budgets et à la sécurité des patients sont bien réels. Le traitement des instruments est hautement réglementé et demande beaucoup de temps et de main-d'œuvre. Il peut être difficile pour le personnel de donner la priorité à l'expérience du patient tout en assurant la stérilisation appropriée des instruments.

L'épuisement professionnel et le stress liés aux responsabilités croissantes sont les principales causes du roulement du personnel et de baisses de rendement dans les services de traitement stérile<sup>1</sup>. Les départs surchargent les ressources restantes et exigent parfois d'en former de nouvelles. Pour maîtriser ce travail, il faudra investir des milliers de dollars et cumuler des mois d'expérience sur le terrain. D'après une étude, une formation inadéquate sur les processus de stérilisation peut contribuer à **doubler le nombre d'erreurs liées à la qualité**<sup>2</sup>.

Pour alléger ce fardeau, il est très utile de se familiariser avec la conception des installations, des équipements et des flux de travail.



**Les professionnels du retraitement des instruments passent plus de temps que jamais à cette tâche<sup>1</sup>.**



# Commencer par le flux de travail

## FLUX DE TRAVAIL EN 5 ÉTAPES POUR LE TRAITEMENT DES INSTRUMENTS



Adopter un flux de traitement des instruments sales comme le recommandent le CDC<sup>3</sup> et l'AAMI<sup>4</sup> pour limiter la contamination et optimiser l'efficacité du processus de nettoyage et de stérilisation des instruments.



### ÉTAPE 1

#### Réception et nettoyage

Recevoir, nettoyer et désinfecter les instruments, fournitures et équipements réutilisables dans une seule zone de l'environnement de traitement.



### ÉTAPE 2

#### Préparation et emballage

Inspecter les instruments et autres fournitures nettoyés et séchés à la recherche de débris résiduels ou de dommages. Les ranger en ensembles ou sur des plateaux, puis les emballer ou les conditionner pour la stérilisation.



### ÉTAPE 3

#### Stérilisation

La zone de stérilisation doit inclure le stérilisateur et les fournitures connexes et disposer d'un espace suffisant pour charger et vider le stérilisateur. Suivre les instructions d'utilisation sur le nettoyage et la stérilisation de chaque instrument.



### ÉTAPE 4

#### Surveillance et assurance de la stérilité

Effectuer une surveillance mécanique, chimique et biologique pour garantir l'efficacité du processus de stérilisation. Tenir un registre des résultats de la stérilisation.



### ÉTAPE 5

#### Rangement

Utiliser une zone de rangement de taille adéquate, fermée ou couverte, qui est située à l'écart des instruments contaminés et à l'abri de l'humidité. Ne pas entreposer les fournitures et les instruments sous l'évier.

# Centre de traitement des instruments

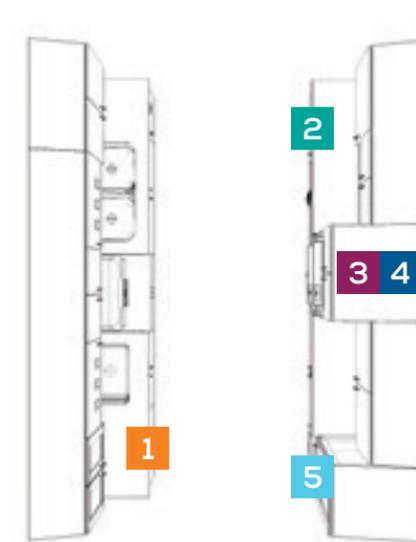
## VOLET ESSENTIEL DU FLUX DE TRAVAIL EN 5 ÉTAPES POUR LE TRAITEMENT DES INSTRUMENTS

Peu importe la taille ou la forme de votre zone de traitement d'instruments, il est important d'opter pour des installations et des équipements conçus pour normaliser le flux de travail. Lorsque le personnel suit toujours le même flux, la gestion des processus, l'adoption de pratiques cliniques exemplaires et le respect des lignes directrices de conformité s'en trouvent facilités.

Par exemple, les lignes directrices publiées par le Facility Guidelines Institute (un pilier en matière de planification, de conception et de construction dans le domaine des soins de santé) présentent des recommandations sur le lavage des mains à l'évier et au comptoir<sup>4</sup>. Les fabricants d'armoires grand public et les entrepreneurs en construction ont des connaissances limitées sur le secteur de la santé et risquent de ne pas comprendre toutes les exigences. La collaboration directe entre les experts-conseils en conception de Midmark et les architectes, les entrepreneurs et les décorateurs d'intérieur permet de concevoir des installations et de configurer les salles en fonction des équipements, du flux de travail, de la conformité et des résultats escomptés.

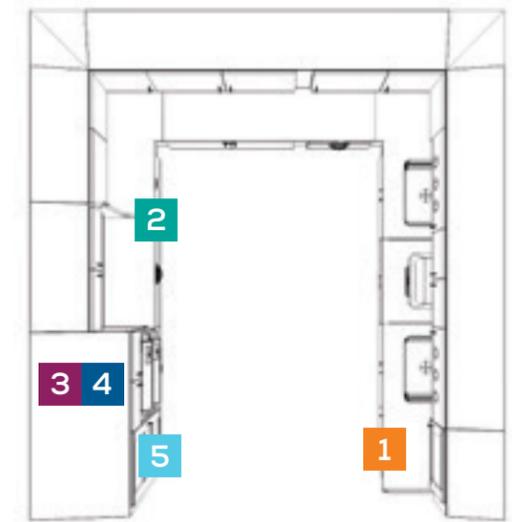
# Concevoir votre espace

De la réception au rangement, votre espace de traitement des instruments doit être adapté à vos besoins. Les options d'aménagement suivantes sont conçues pour un flux en 5 étapes de traitement normalisé des instruments qui facilite le respect des pratiques cliniques exemplaires dans l'espace à votre disposition.



### ALLÉES

Dans la disposition en allées, les espaces de travail sont sur deux murs opposés séparés par une seule voie de passage. Cette disposition combine facilité d'accès et efficacité en aidant le personnel à suivre un processus linéaire, où tout se trouve à portée de main.



### COMPTOIRS EN U

Lorsque plusieurs personnes nettoient et stérilisent des instruments, l'aménagement en U offre plus d'espace de travail. Grâce à la superficie de travail accrue, une équipe plus nombreuse peut effectuer plusieurs tâches à la fois et maintenir un flux de travail dynamique.



### COMPTOIRS EN L

Un comptoir en forme de L optimise l'utilisation de l'espace lorsqu'il est limité. Même réduit, il s'avère suffisant pour améliorer le flux de traitement des instruments.



### LIGNE DROITE

Parfaitement adapté à un flux en 5 étapes pour le traitement des instruments, l'aménagement en ligne droite est un modèle d'efficacité. La conception d'un espace de travail optimal en ligne droite contribue à une prévention efficace des infections.

<sup>4</sup> D'autres précisions et les sources figurent en troisième de couverture 9

## SOUTIEN À LA CONCEPTION

Tant les travaux de construction d'une nouvelle zone de traitement des instruments que ceux de rénovation peuvent vous paraître une lourde tâche. Nos experts en conception sont prêts à vous accompagner tout au long du processus, notamment en faisant équipe avec votre fournisseur préféré et en s'appuyant sur vos plans d'étage et dessins existants.

Le processus de conception en direct de Midmark offre une gamme d'avantages, dont la résolution de problèmes souvent passés inaperçus des clients. Nous pouvons vous aider à choisir parmi une variété de conceptions, de configurations et de styles, tous spécifiques à vos besoins en matière de traitement des instruments.



# Choix de couleurs et de styles par Synthesis<sup>MD</sup>

Les armoires Synthesis proposent un éventail de couleurs et de styles pour apposer votre marque unique dans votre espace, qu'il s'agisse d'un seul ou de plusieurs emplacements.



Balayez le code pour explorer la gamme de couleurs et de styles.

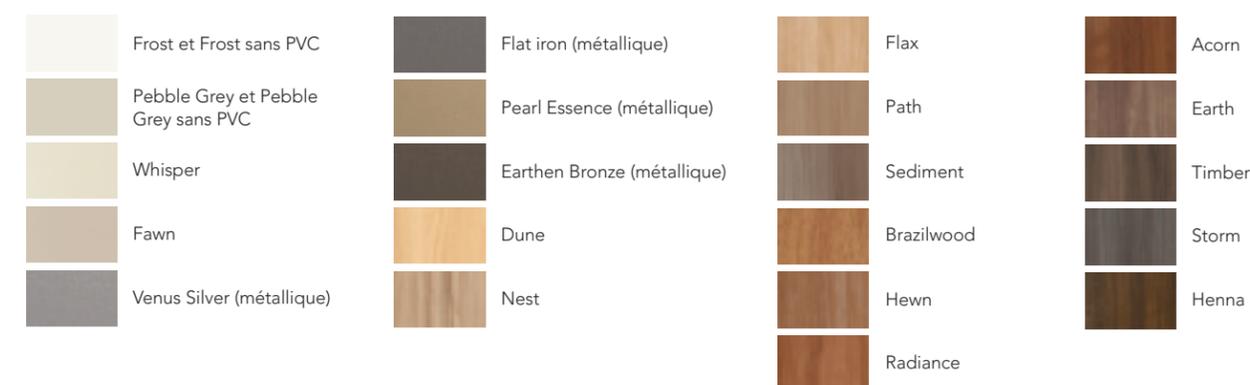
## STYLES DE POIGNÉES



## STYLES DE PANNEAUX



## FINI DES ARMOIRES



\*Numéro d'enregistrement EPA 85353-2

\*\*Offert uniquement en Pebble Grey et en Pebble Grey sans PVC

# Armoires de qualité médicale Midmark<sup>MD</sup> et armoires de qualité grand public

Les armoires ordinaires ou locales ne sont pas conçues pour les conditions exigeantes du contexte clinique. Au fil du temps, les armoires grand public peuvent se décoller, leurs coins non scellés peuvent abriter des bactéries et de l'humidité, et leurs panneaux risquent de se déformer en raison de l'humidité présente dans les établissements médicaux.

## ARMOIRES SYNTHESIS<sup>MD</sup> DE MIDMARK

Sa base en acier lui confère solidité et durabilité.

## ARMOIRES DE QUALITÉ GRAND PUBLIC\*

Les produits de menuiserie préfabriquée ne sont pas spécifiquement conçus pour résister au contexte clinique.

	CADRE D'ARMOIRES	COMPOSITION DES PANNEAUX	MATÉRIAU DE BASE	FINITIONS	TYPES D'ASSEMBLAGE	TIROIRS	COULISSES DE TIROIR	POIGNÉES
<p>• Acier laminé à froid de calibre 18</p> <p>• Conception modulaire</p>		 <p>• Panneau de fibres de densité moyenne</p> <p>• Panneaux de 19 mm</p>	 <p>• Thermoplastique sur acier peint par poudrage électrostatique (couleurs similibois et métalliques)</p> <p>• Acier peint par poudrage électrostatique (couleurs unies)</p> <p>• Niveleurs réglables intégrés</p>	 <p>• Thermoplastique en PVC (couleurs similibois et métalliques)</p> <p>• Thermoplastique en PVC peint par poudrage électrostatique (couleurs unies)</p>	 <p>• Fixations mécaniques (vis ou rivets de sûreté)</p> <p>• Système d'assemblage de tôle Tog-L-Loc<sup>MD</sup></p> <p><i>Les fixations mécaniques et le système Tog-L-Loc assurent une résistance fiable.</i></p>	 <p>• Polystyrène sans joints</p> <p><i>Les tiroirs en polystyrène sans joints aux coins arrondis retiennent les déversements et sont faciles à nettoyer.</i></p>	 <p>• Tiroirs avec coulisses à roulement à billes pleine extension</p> <p>• Base de montage en acier</p> <p>• Fermeture en douceur</p>	 <p>• Choix de poignées intégrées et insérées</p> <p>• Choix en nickel brossé</p> <p>• Choix en matériau antimicrobien</p> <p><i>Les poignées antimicrobiennes Synthesis<sup>MD</sup> favorisent un milieu aseptique.</i></p>
<p>• Panneau de particules de faible densité ou contreplaqué de 12,7 mm à 15,9 mm (généralement)</p> <p>• Conceptions de base ou limitées</p>		 <p>• Panneau de particules de faible densité</p> <p>• Contreplaqué</p>	 <p>• Contreplaqué de base ou panneau de particules recouvert de stratifié</p> <p>• Nivellement avec cales en bois</p>	 <p>• Stratifié haute pression</p> <p>– Application n'est pas toujours faite selon les règles de l'art</p> <p>– Risque d'utilisation d'un matériau de qualité inférieure</p> <p>• Rebords de moins de 2 mm</p> <p>• Vernis, peint ou non fini</p>	 <p>• Souvent fixées par agrafage</p> <p><i>Les agrafes généralement utilisées en menuiserie grand public ne sont pas assez fiables pour les armoires de qualité médicale.</i></p>	 <p>• L'intérieur est souvent verni, peint ou non fini</p> <p><i>Les joints et les coins intérieurs aigus peuvent rendre le nettoyage difficile et entraîner une accumulation de contaminants.</i></p>	 <p>• Une seule coulisse centrale (généralement un guide monorail)</p> <p>• Coulisses ordinaires de cuisine (moins durables)</p>	 <p>• Poignées en C</p> <p>• En plastique ou en aluminium</p> <p><i>Les menuiseries grand public ne proposent pas de poignées antimicrobiennes nécessaires pour maintenir un milieu médical aseptique.</i></p>

\*La fabrication des armoires locales peut varier. Cependant, les matériaux décrits sont couramment utilisés par la menuiserie préfabriquée.



## Produits et solutions

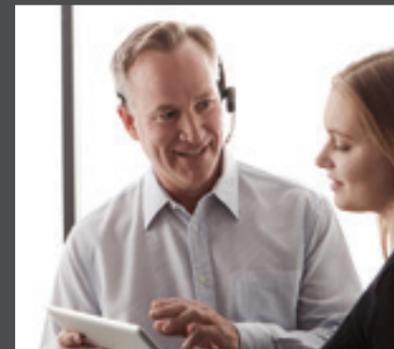
  
midmark



Nettoyeur ultrasonique  
QuickClean<sup>MD</sup>



Stérilisateurs à vapeur  
Midmark<sup>MD</sup>



Entretien et soutien

# Nettoyeur ultrasonique QuickClean<sup>MD</sup>

Si l'instrument n'est pas propre, il ne peut être stérilisé, d'où l'importance de nettoyer avec soin les instruments avant de les stériliser. Les nettoyeurs ultrasoniques QuickClean peuvent éliminer les résidus invisibles qui pourraient échapper au nettoyage manuel grâce à un nettoyage puissant, efficace et uniforme. QuickClean utilise une technologie de pointe pour créer un milieu de travail plus sûr et plus efficace en réduisant l'exposition du personnel aux contaminants et aux objets tranchants, ainsi qu'en diminuant le temps et les efforts nécessaires au nettoyage.



## Simplifier le nettoyage des instruments

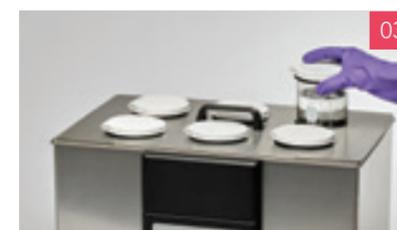
QuickClean est conçu pour être facile d'utilisation et prêt à l'emploi en exigeant une période d'installation et de formation minimale du personnel. La technologie avancée Frequency LEAP fait en sorte que les instruments sont nettoyés en profondeur et de manière uniforme dans toute la cuve.



01



02



03



04

- 01 Choisissez l'option qui correspond le mieux à vos besoins en matière d'espace et de flux de travail. QuickClean est offert en trois formats de comptoir (4,5 litres, 12,5 litres et 25 litres).
- 02 QuickClean est offert en deux options encastrées (12,5 ou 25 litres).
- 03 Utilisez des bécques en verre pour nettoyer de très petits objets. Même si les objets sont à l'intérieur du bécque, les ondes ultrasoniques se rendent et les nettoient. Choisissez parmi un ensemble de deux, quatre ou six bécques.
- 04 Réapprovisionnez-vous en solution de nettoyage avec le nettoyant à usage général, la solution détartrante et détachante ainsi que le nettoyant enzymatique Midmark, tous offerts en bouteilles de 946 ml.

# Stérilisateurs à vapeur Midmark<sup>MD</sup>

EN INVESTISSANT DANS UN STÉRILISATEUR MIDMARK, VOUS ÊTES ASSURÉ D'OBTENIR LE MEILLEUR : NOS STÉRILISATEURS DOMINENT LE MARCHÉ DEPUIS DE NOMBREUSES ANNÉES.

Les stérilisateurs à vapeur Midmark sont conçus pour offrir des instructions intuitives qui simplifient la conformité, le déroulement des cycles, ainsi que l'entretien et le suivi des appareils. Ils contribuent à **réduire les erreurs de transcription et de consignation, responsables de 56 % des erreurs de stérilisation**<sup>5</sup>. L'automatisation de la surveillance des mécanismes et des rapports sur les indicateurs chimiques permet de gagner du temps, simplifie la formation du personnel et renforce leur confiance dans l'utilisation des équipements de traitement.



**01** Naviguez dans la configuration du cycle et d'autres processus dans votre langue préférée (anglais, français ou espagnol) sur un écran tactile de 12,7 cm (5 po), clair, résistant aux empreintes de doigts et compatible avec l'usage de gants. Choisissez un affichage clair ou sombre.

**02** Suivez à distance l'état du cycle (cycle en cours, cycle terminé et erreur de cycle) grâce à une barre lumineuse DEL à code couleur évolutif, un minuteur de grande taille et des signaux sonores.



**01 Stérilisateur à vapeur Midmark M11<sup>MD</sup>**  
La chambre de 28 cm x 46 cm en fait l'un des plus grands stérilisateurs de comptoir standard du marché.

**02 Stérilisateur à vapeur Midmark M9<sup>MD</sup>**  
Disposez de toute la puissance de stérilisation fiable dont vous avez besoin grâce à un appareil compact parfait pour un espace réduit.



**PROTÉGEZ VOTRE INVESTISSEMENT**  
Enregistrez votre garantie dès aujourd'hui pour profiter d'une assistance rapide en cas de besoin et inscrivez-vous pour être informé des futures mises à jour logicielles.

## CARACTÉRISTIQUES

**Suivi simplifié de la conformité :** Les rappels et notifications de l'appareil, l'authentification des utilisateurs, le stockage illimité des événements d'entretien régulier pendant toute la durée de vie du stérilisateur, ainsi que l'enregistrement automatisé du déroulement des cycles assurent votre préparation constante pour toute vérification.

**Durabilité :** Les stérilisateurs Midmark ont été conçus pour durer, avec notamment une durée de vie accrue de 25 000 cycles grâce à une chambre entièrement repensée. Cette amélioration réduit de plus de moitié la maintenance nécessaire par les utilisateurs et les techniciens certifiés.

<sup>5</sup> D'autres précisions et les sources figurent en troisième de couverture

# PARAMÈTRES DE CYCLE STANDARDS

Type de cycle	Paramètres de cycle			Temps de séchage <sup>3</sup>	Articles à stériliser (Suivez toujours les recommandations du fabricant de l'instrument en matière de stérilisation.)	M9 Capacité maximale <sup>5</sup>	M11 Capacité maximale <sup>5</sup>
	Température minimale	Durée	Référence de pression <sup>2</sup>				
<b>Emballé</b> 	132 °C (270 °F)	4 min.	186 kPa (27,1 lb/po <sup>2</sup> )	30 min.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les fabricants d'articles enséchés ou emballés recommandent une exposition à 132 °C (270 °F) pendant 4 minutes.</li> <li>Cassettes emballées</li> </ul>	3 629 g (8 lb) ou 8 pièces à main (2 par plateau) avec d'autres instruments de 3 629 g (8 lb) au total	4 082 g (9 lb) ou 8 pièces à main (2 par plateau) avec d'autres instruments de 4 082 g (9 lb) au total
<b>Emballé</b> 	135 °C (275 °F)	3 min.	214 kPa <sup>2</sup> (31 lb/po <sup>2</sup> )	30 min.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les articles enséchés ou emballés pour lesquels les fabricants recommandent une exposition à 135 °C (275 °F) pendant 3 minutes.</li> <li>Cassettes emballées</li> </ul>	3 629 g (8 lb) ou 8 pièces à main (2 par plateau) avec d'autres instruments de 3 629 g (9 lb) au total	4 082 g (9 lb) ou 8 pièces à main (2 par plateau) avec d'autres instruments de 4 082 g (9 lb) au total
<b>Délicat</b> 	121 °C (250 °F)	30 min.	104 kPa <sup>2</sup> (15 lb/po <sup>2</sup> )	30 min.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Textiles et ensembles chirurgicaux emballés pour la stérilisation<sup>4</sup></li> <li>Articles, à l'exception des liquides, pour lesquels les fabricants recommandent une exposition à 121 °C (250 °F) pendant 30 minutes</li> </ul>	Charge textile de 3 629 g (8 lb) ou 590 g (1,3 lb)	4 082 g (9 lb) ou 2 ensembles comportant chacun une charge textile de 590 g (1,3 lb)
<b>Déballé*</b> 	132 °C (270 °F)	3 min.	186 kPa (27,1 lb/po <sup>2</sup> )	30 min.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Instruments en vrac sur un plateau</li> <li>Réservoirs ouverts en verre ou en métal</li> <li>Tubulure non utilisée lors d'interventions chirurgicales (longueur maximale de 101 cm et diamètre intérieur minimum de 0,47 cm)</li> <li>Les fabricants d'articles en vrac recommandent une exposition à 132 °C (270 °F) pendant 3 minutes</li> </ul>	3 629 g (8 lb)	4 082 g (9 lb)
<b>5 cycles personnalisés**</b> 	De 121 °C à 135 °C (de 250 °F à 275 °F)	De 3 à 45 minutes	De 104 à 214 kPa (de 15 à 31 lb/po <sup>2</sup> )	De 0 à 60 min.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Instruments avec instructions du fabricant ne correspondant pas aux paramètres de cycle standards Midmark</li> <li>Applications spéciales nécessitant différents cycles programmés</li> </ul>	3 629 g (8 lb)	4 082 g (9 lb)

1. Les paramètres de cycle standards sont tirés du Guide d'installation et d'utilisation des stérilisateur à vapeur Midmark (003-10534-99).
2. Les pressions indiquées dans ce tableau correspondent à ce qu'on retrouve au niveau de la mer et sont à titre indicatif uniquement. Il s'agit de la pression idéale de vapeur saturée à la température de stérilisation. La pression indiquée sur l'écran du stérilisateur peut être plus élevée.
3. Le temps de séchage peut être réglé à une valeur entre 5 et 60 minutes. (Le temps de séchage IUSS peut être réglé à une valeur entre 1 et 5 minutes.) Consultez la section Déroulement des cycles standards dans le Guide de l'utilisateur.
4. Laissez un espace minimum de 6,4 mm entre chaque ensemble et entre un ensemble et la paroi de la chambre.
5. Une augmentation du temps de séchage par défaut peut être requise en raison de variations dans la configuration de la charge, dans les matériaux d'emballage et dans l'environnement pour sécher complètement le contenu de la chambre à ces capacités.

\*La stérilité des articles déballés est compromise en cas d'exposition à un environnement non stérile.

\*\*MISE EN GARDE : Ces cycles ne sont pas approuvés par la FDA et la validation de la stérilité des articles traités à l'aide d'un cycle personnalisé est de la responsabilité de l'utilisateur.

La température de stérilisation, le temps de séchage et la procédure de ventilation peuvent être ajustés ou modifiés pour se conformer aux instructions des fabricants d'instruments qui ne correspondent pas aux paramètres de cycle standards Midmark. Consultez la section Déroulement des cycles personnalisés dans le Guide de l'utilisateur pour savoir comment créer ces cycles.

**Remarque :** Certaines fonctionnalités peuvent être désactivées dans les paramètres, notamment la possibilité de réduire la durée du séchage, d'exécuter un cycle IUSS ou d'exécuter un cycle personnalisé. Les modèles 115 V c.a. peuvent fonctionner dans une plage de tension de 103 à 127 V c.a. Les modèles 230 V c.a. peuvent fonctionner dans une plage de tension de 207 à 253 V c.a. La durée globale du cycle varie en fonction des conditions telles que la tension, la température de démarrage et l'altitude. À l'extrémité inférieure de la plage de tension, les temps de préchauffage augmentent; il pourrait être nécessaire d'exécuter un cycle de préchauffage avant le cycle de stérilisation.

# DES ACCESSOIRES POLYVALENTS ET FONCTIONNELS



**Outil à main froide** Cet outil se connecte aux plateaux et aux cassettes pour réduire le risque de blessure de l'équipe lors du chargement ou du déchargement du stérilisateur.



**Trousse USB** Téléchargez les données des cycles, y compris la durée, la température et la pression. Comprend une clé USB, un câble USB et une carte PC (installation par un technicien requise).

## SYSTÈMES DE GESTION DE L'EAU FACULTATIFS



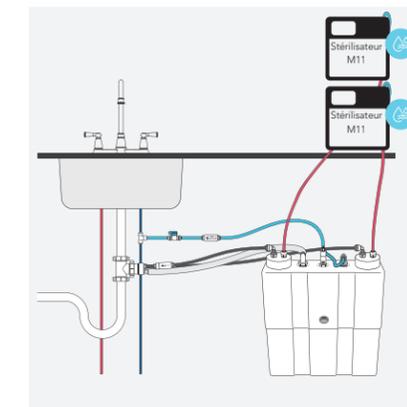
**Remplissage automatique** Jumelez l'accessoire facultatif de remplissage automatique (à gauche) avec le système de filtration d'eau de votre choix (à droite) pour limiter l'intervention de l'utilisateur et utiliser de l'eau fraîche à chaque cycle.



Systeme de filtration d'eau non vendu par Midmark.

## Drainage automatique

Le système facultatif VistaCool<sup>MC</sup> Direct-to-Drain pour les eaux usées d'autoclave réduit la température des eaux usées du stérilisateur avant de les envoyer directement et en toute sécurité vers le drain. Ce système non électrique, autosurveillé et autorégulé libère le personnel qui peut consacrer plus de temps aux soins et moins de temps à entretenir l'équipement.





## L'offre de Midmark

# Entretien et soutien



### SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Consultez les spécifications techniques des stérilisateurs à vapeur Midmark M9<sup>MD</sup> et M11<sup>MD</sup>.



### CONCEPTION EN DIRECT DE MIDMARK

Nos experts en conception sont prêts à vous accompagner tout au long du processus.



### SERVICES DE LIVRAISON MIDMARK

Coordination, livraison et installation à temps, à chaque fois.



### FORMATION CLINIQUE

Faites confiance à nos formateurs experts pour l'installation de vos appareils Midmark.



### RÉPARATION ET ENTRETIEN

Découvrez nos plans d'assistance et de soutien afin d'obtenir le niveau de protection dont vous avez besoin pour maintenir votre équipement et vos appareils médicaux opérationnels. Notre offre comprend des plans d'entretien et d'inspection périodiques ainsi que des plans de garantie prolongée.



### PROTÉGEZ VOTRE INVESTISSEMENT

Enregistrez votre garantie dès aujourd'hui pour profiter d'une assistance rapide en cas de besoin et inscrivez-vous pour être informé des futures mises à jour logicielles.

## SOURCES

1 <https://pure-processing.com/blog/time-how-instrument-reprocessing-professionals-are-fighting-the-clock>

2 <https://pubmed.ncbi.nlm.nih.gov/23516758>

3 ANSI/AAMI ST79:2017, Comprehensive guide to steam sterilization and sterility assurance in health care facilities

4 <https://fgguidelines.org>

5 <https://www.ncbi.nlm.nih.gov/pmc/articles/PMC6252925>



Designing better care.®



Conforme à la norme CARB 93120.2 Phase 2 et à la norme TSCA Titre VI

Les exemples de couleurs présentés illustrent au mieux le matériau original. La couleur réelle peut varier légèrement. Nous vous recommandons fortement de communiquer avec l'équipe de l'expérience client de Midmark au 1 800-MIDMARK pour demander un échantillon avant de passer votre commande.

Midmark est une entreprise certifiée ISO 13485 et ISO 9001. Certains produits ne sont pas certifiés. Consultez la liste complète sur [midmark.com/ISO](https://midmark.com/ISO)

Pour plus de renseignements, communiquez avec votre distributeur Midmark ou appelez le 1 800 MIDMARK. Pour les appels hors des États-Unis, composez le 1 937 526-3662 ou visitez le site Web [midmark.com](https://midmark.com).

Le système VistaCool<sup>™</sup> est fabriqué par Crosstex International Inc. et distribué par Midmark Corporation, située à Versailles (Ohio).

VistaCool<sup>™</sup> est une marque déposée de Crosstex International Inc., une société de Cantel Medical, située à Hauppauge (New York).

Tog-L-Loc est une marque déposée de BTM Corporation, située à Bloomfield Hills (Michigan).

© 2025 Midmark Corporation, Versailles (Ohio), États-Unis. Dans le but d'améliorer nos produits, des changements peuvent être apportés sans préavis. Imprimé aux États-Unis.

007-10191-02 Rév. E1 (3/25)

