



UNIVERSIDAD TÉCNICA PARTICULAR DE LOJA

ESCUELA DE MEDICINA

MAESTRÍA EN GERENCIA INTEGRAL DE SALUD

PARA EL DESARROLLO LOCAL

PROGRAMA DE MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD

DE LOS PROCESOS DE ESTERILIZACIÓN DEL

HOSPITAL BACA ORTIZ, QUITO, 2011

TESIS PREVIA A LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE

MAGISTER EN GERENCIA DE SALUD PARA EL

DESARROLLO LOCAL

AUTORA:

LICENCIADA VIOLETA CONCEPCIÓN YÁNEZ ANDINO

DIRECTORA:

DRA. MARÍA DEL CARMEN PIEDRA.

QUITO – ECUADOR

2011

CERTIFICACIÓN

Dra.

María del Carmen Piedra

DIRECTORA DE TESIS

CERTIFICA:

Que ha supervisado el presente trabajo titulado “PROGRAMA DE MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD DE LOS PROCESOS DE ESTERILIZACIÓN DEL HOSPITAL BACA ORTIZ QUITO 2011” el mismo que está de acuerdo con lo estudiado por la Escuela de Medicina de la UTPL, por consiguiente autorizo su presentación ante el tribunal respectivo.

Quito, Julio del 2011

.....

Dra. María del Carmen Piedra

DIRECTORA DEL PROYECTO.

AUTORIA

Todos los criterios, opiniones, afirmaciones, análisis interpretaciones, conclusiones, recomendaciones y todos los demás aspectos vertidos en el presente trabajo son de absoluta responsabilidad de su autora.

Quito, Julio 2011

(f).....

Lcda. Violeta Yáñez Andino

1705153664

CESIÓN DE DERECHO

“Yo, (Violeta Yánez Andino) declaro conocer y aceptar la disposición del Art 67 del Estatuto Orgánico de la Universidad Técnica Particular de Loja que en su parte textualmente dice: “Forman parte del patrimonio de la Universidad la propiedad intelectual de investigaciones, trabajos científicos o técnicos y tesis de grado que se realicen a través, o con el apoyo financiero, académico o institucional (operativo) de la Universidad”.

Quito, Julio del 2011

(f).....

Violeta Yánez Andino

DEDICATORIA

Este trabajo le dedico a Dios, a mi familia quienes han demostrado tolerancia consideración y apoyo en especial a mi esposo y a mi hija quienes han sufrido mis ausencias y a todas las personas que han apoyado directa o indirectamente la realización de este proyecto, al equipo humano de la Central de Esterilización del Hospital Baca Ortiz por su valiosa colaboración.

Autora

Lcda. Violeta Yáñez Andino

AGRADECIMIENTO

Expreso mi más sincero e imperecedero agradecimiento al personal docente y administrativo del programa de maestría en Gerencia Integral de Salud para el desarrollo local de la Universidad Técnica Particular de Loja por la oportunidad brindada para el mejoramiento y capacitación profesional.

A todos quienes hacen la Central de Esterilización del Hospital Baca Ortiz, por su compañerismo y valiosa colaboración.

A todas las personas que de una u otra manera colaboraron para la culminación del presente trabajo

Para todos ellos mi más sincero respeto y eterna gratitud.

Violeta Yáñez Andino

INDICE DE CONTENIDOS

PRELIMINARES	PÁGINAS
<i>Carátula</i>	<i>i</i>
<i>Certificación</i>	<i>ii</i>
<i>Autoría</i>	<i>iii</i>
<i>Cesión de derecho</i>	<i>iv</i>
<i>Dedicatoria</i>	<i>v</i>
<i>Agradecimiento</i>	<i>vi</i>
<i>Índice</i>	<i>vii</i>
APARTADOS	
1. <i>Resumen</i>	1
2. <i>Abstract</i>	2
3. <i>Introducción</i>	5
4. <i>Problematización</i>	7
5. <i>Justificación</i>	16
6. <i>Objetivos</i>	19
7. <i>Marco teórico</i>	21
7.1 <i>Marco Institucional</i>	22
7.2 <i>Marco Conceptual</i>	40
8. <i>Diseño Metodológico</i>	65
9. <i>Resultados</i>	71
10. <i>Conclusiones</i>	183
11. <i>Recomendaciones</i>	185
12. <i>Bibliografía</i>	187
13. <i>Anexos</i>	190

1.RESUMEN

1. RESUMEN

El diagnóstico realizado en el Servicio de Central de Esterilización (CE) del Hospital Baca Ortiz permitió visualizar que no dispone de un programa de mejoramiento de la calidad de los procesos, en el servicio no se aplica un control de calidad en los procesos de esterilización de alta y baja temperatura, por una limitada utilización de indicadores físicos, químicos y biológicos, que son los que le dan la garantía a los procesos, esto se debe a la poca importancia y desconocimiento del uso de indicadores para certificar los procesos. Existe poco interés de directivos y personal en programas de capacitación, razón por la cual la capacitación es esporádica y no planificada. Los procesos de la (CE) no están definidos son poco ágiles, puesto que no existe una definición clara y estandarizada de los mismos. Además existe una escasa coordinación interdepartamental lo que conlleva a desconocer sus necesidades y retardo en la dotación de material estéril y por lo tanto a represamiento de algunos procedimientos quirúrgicos. Para contribuir a la solución de estos problemas se ha desarrollado el presente proyecto utilizando la metodología del marco lógico cuyo fin es contribuir a mejorar la satisfacción de los clientes internos y el propósito es implementar el control de calidad de los procesos de la Central de Esterilización, para cumplir con ello se han desarrollado los siguientes componentes: Implementar en la (CE) indicadores de control de calidad de los procesos de esterilización de alta y baja temperatura obteniendo como resultado que el 100% de indicadores físicos, químicos y biológicos fueron implementados en los procesos de esterilización de alta y baja temperatura ofreciendo a todos los servicios del hospital material estéril garantizado, el 100% del personal de la (CE) fue capacitado sobre los procesos de recepción, lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento de material estéril e indicadores de calidad, logrando estandarizar los procesos. Además el 100% de los procesos de la CE fueron desarrollados e implementados con la descripción de actividades y responsabilidades, diagramas de flujo y caracterización de los mismos, la coordinación fue realizada con los diferentes servicios del hospital donde se firmaron actas de acuerdos y compromisos que contribuyeron a mejorar la satisfacción del cliente interno.

2. ABSTRAC (NGLES)

2. ABSTRAC (INGLES)

The diagnosis made in the Hospital Baca Ortiz's Central Sterilization Service (CSSD) allowed visualization that does not have a program to improve the quality of the process, the service does not apply quality control of sterilization processes in high and low temperature, for a limited use of physical, chemical and biological indicators, which are what give the guarantee to the process, this is due to the low priority and lack of using indicators to certify the processes. This motivated us to implement in the CSSD the indicators of quality control in high and low temperatures sterilization processes using physical, chemical and biological products thus providing guaranteed sterile products. There is little interest of management and staff about training programs, which is why training is sporadic and unplanned. The execution of training workshops developed on the Service awoke a lot of interest from the authorities and the Central staff, which actively participated in the workshop of reception, washing, packaging, sterilization, sterile material storage, sterilizer's management and quality control, thus achieving staff awareness about the importance of lifelong learning and improving knowledge and skills. The processes of the CSSD are not defined and they are not agile, because there isn't a clear definition and standardized of them. Developed and implemented processes in the service of the CSSD, there was prepared descriptors box and responsibilities, flow charts and characterization box of the processes of reception, washing, packaging, sterilization and storage which helped to standardize and streamline processes. Moreover there was also developed effective coordination with the sterile material receiving services, successfully fulfilling the project.

3. INTRODUCCIÓN

3. INTRODUCCIÓN

La atención hospitalaria constituye en la actualidad un desafío importante para el equipo de salud debido a su alta complejidad y costos asociados, el perfil de los pacientes que se atienden en los hospitales ha cambiado enormemente los últimos años, producto de la aparición de nuevas enfermedades, incorporación de nueva tecnología de apoyo, diagnóstico, tratamiento y cambios en las modalidades de atención.

Las nuevas enfermedades producen nuevos problemas y desafíos, la incorporación de tecnología tiene beneficios evidentes, sin embargo puede aumentar la población susceptible a las infecciones intrahospitalarias (IIH) por ser invasiva o por alterar la inmunidad de los pacientes. El aumento creciente de intervenciones que pueden realizarse en forma ambulatoria hace por una parte que permanezcan internados cada vez pacientes más severamente comprometidos y con mayores riesgos de IIH y por otra parte el hecho que los pacientes no permanezcan hospitalizados hace más difícil su seguimiento e identificación de complicaciones derivadas de la atención.

Dentro de la organización hospitalaria, los servicios que proveen los artículos y equipos estériles son de máxima importancia; no sólo guardan relación con la seguridad de la atención, sino que constituyen un importante centro de costos para la institución; La Central de Esterilización debe responder en forma apropiada a las nuevas exigencias asegurando que el material que se utiliza en la atención directa no representa un riesgo para los pacientes y que su procesamiento es costo/beneficio favorable.

Es importante destacar que continuamente se incorporan al mercado nuevos productos que tienen relación con esterilización que es necesario validar; lo cual, requiere que el personal a cargo de estos servicios tenga amplios conocimientos en relación a los procedimientos en uso y su efectividad.

El mejoramiento de los procesos tiene por objetivo centralizar y estandarizar los procesos de esterilización y asegurar la calidad del material de uso clínico y/o

quirúrgico, a más de recomendar sistemas para una mayor eficiencia de estas actividades.

La responsabilidad del procesamiento de los materiales estériles en el Hospital Baca Ortiz está en el Servicio denominado “Central de Esterilización”, cuya función es proveer material estéril, seguro, garantizado y en forma oportuna a todos los servicios, de la misma depende el desarrollo de otros procesos de las diferentes áreas del hospital y que lamentablemente no siempre responden a la satisfacción de necesidades, retardando o suspendiendo algunos procesos lo que causa inconformidad y reclamo de clientes internos, produciendo deterioro de la de la imagen del servicio.

Conscientes de esta problemática autoridades y empleados que conforman la Central de Esterilización manifiestan la necesidad de que en el servicio se implemente indicadores de control de calidad de los procesos de esterilización de alta y baja temperatura para ofrecer material estéril garantizado, para lo cual se necesita capacitación del personal, además el desarrollo e implementación de los procesos de la Central de Esterilización contribuirá a unificar los conocimientos, contribuyendo a mejorar los procesos en el servicio, para lograr esto se necesita una coordinación interdepartamental efectiva con los servicios receptores de material estéril para proporcionar una atención eficaz y eficiente, contribuyendo de esta manera a satisfacer las necesidades del usuario interno.

4. PROBLEMATIZACIÓN

4. PROBLEMATIZACIÓN

El Servicio de Central de Esterilización del Hospital Baca Ortiz actualmente es descentralizada, ya que no todos los procesos se realizan en la dicha área, el proceso de lavado lo realizan en cada servicio razón por la cual no se puede validar este proceso, además la Central de Esterilización está dividida en dos plantas lo que dificulta el acceso, el control y retarda algunos procedimientos,

En el servicio no se aplica un control de calidad en los procesos de esterilización de alta y baja temperatura, por una limitada utilización de indicadores físicos, químicos y biológicos, que son los que le dan la garantía a los procesos, esto se debe a la poca importancia y al desconocimiento del uso de indicadores para certificar los procesos, incrementando el riesgo de las infecciones intrahospitalarias

Existe además un inadecuado manejo de los esterilizadores, esto se debe a la falta de entrenamiento del personal, esto ocasiona cancelaciones en los ciclos de esterilización retardando la entrega de material estéril.

En cuanto a la capacitación, existe poco interés de directivos y personal en programas de capacitación, razón por la cual el servicio no dispone de un plan de capacitación y la misma se realiza en forma esporádica, por esa razón el personal se encuentra con escasas habilidades y destrezas, lo que puede ocasionar falla en los procesos.

Los procesos de la Central de Esterilización son poco ágiles, puesto que no existe una definición clara y estandarizada de los mismos, lo cual conlleva al retraso en la ejecución de los procesos de los otros servicios, existe un escaso diseño, levantamiento y evaluación de los procesos, cada empleado realiza los procesos de diferente manera, existe demora en el despacho especialmente en la subcentral de esterilización que se encuentra ubicada en el segundo piso y que atiende especialmente a sala de operaciones, existe pérdida de tiempo en la recepción del material utilizado, por qué no siempre está bien lavado y lo devuelven al servicio que utilizó para repetir el proceso de lavado; además no todo el personal conoce el instrumental, lo que incrementa el tiempo de espera de las personas que requieren

entregar y/o retirar el instrumental, situación que produce retraso en el despacho del material estéril .

La Central de Esterilización ha realizado poca coordinación interdepartamental y limitada difusión de los servicios que ofrece, lo que provoca una entrega inoportuna entrega de material estéril contribuyendo de esa manera al retraso o suspensión de algunos procedimientos de los otros servicios y en quirófanos al represamiento de las cirugías, todo esto produce insatisfacción del cliente interno

Para sustentar la problematización del Servicio de Central de esterilización del Hospital Baca Ortiz se realizó una encuesta al personal del mencionado servicio y se obtuvieron los siguientes resultados.

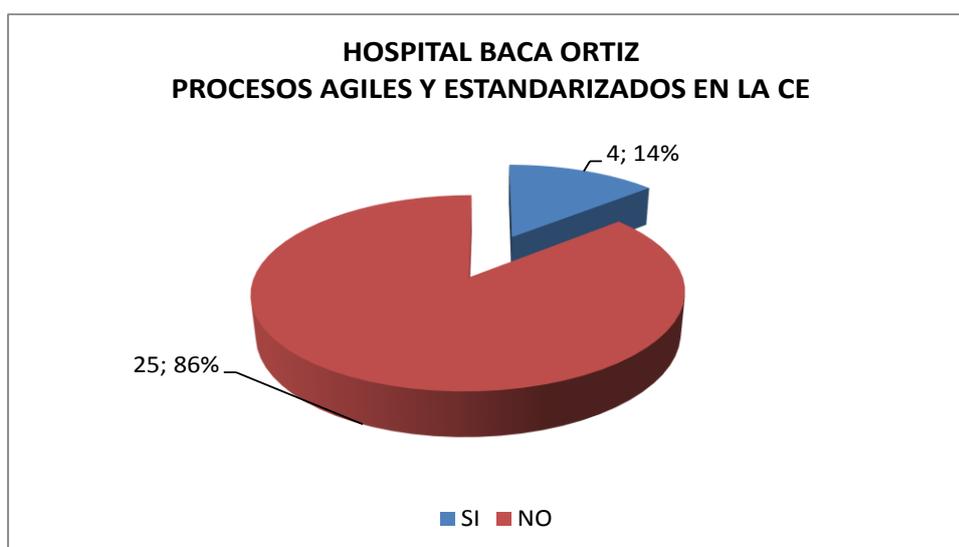
1. ¿EL SERVICIO CUENTA CON PROCESOS ÁGILES Y ESTANDARIZADOS?

TABLA No.1

PROCESOS AGILES Y E.	NÚMERO	PORCENTAJE
SI	4	14%
NO	25	86%
TOTAL	29	100%

Fuente: Encuesta Elaborado por: Lcda. Yánez Violeta Fecha. Febrero 2011

GRÁFICO N° 1



Fuente: Encuesta Elaborado por: Lcda. Yánez Violeta Fecha. Febrero 2011

ANALISIS: en lo relacionado a la pregunta si el Servicio de la Central de Esterilización, cuenta con procesos ágiles y estandarizados, el personal manifiesta en un 86% (25), que no existen los procesos en mención, razón por la cual cada personal realiza los procesos de diferente manera, lo cual ocasiona retrasos en los procesos de los servicios receptores; mientras que un 14% (4), responde que si hay procesos ágiles y estandarizados.

2. ¿COMO CALIFICARÍA USTED LA ATENCIÓN QUE BRINDA EL SERVICIO DE CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN A LOS DEMÁS SERVICIOS DEL HOSPITAL?

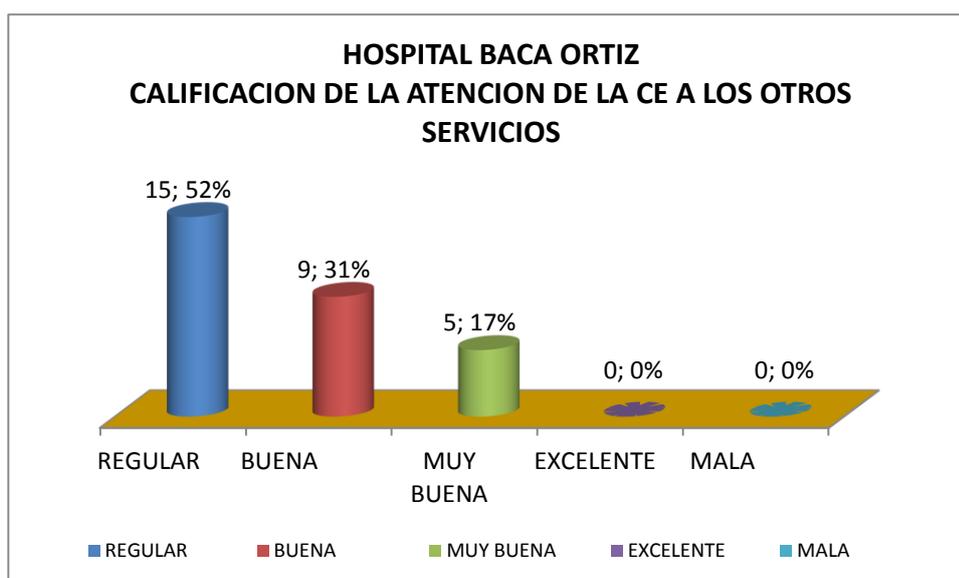
TABLA No.2

ATENCIÓN SERVICIO CE.	NÚMERO	PORCENTAJE
REGULAR	15	52%
BUENA	9	31%
MUY BUENA	5	17%
EXCELENTE	0	0%
MALA	0	0%
TOTAL	29	100%

Fuente: Encuesta

Elaborado por: Lcda. Yáñez Violeta Fecha. Febrero 2011

GRÁFICO No.2



Fuente: Encuesta

Elaborado por: Lcda. Yáñez Violeta

Fecha. Febrero 2011

ANALISIS: en cuanto a la calificación de la atención que brinda el personal del Servicio de la Central de Esterilización, a los servicios receptores de material estéril, el mayor porcentaje 52% (15), señala que la atención es regular; mientras que un 31% (9), señala que la atención brindada es buena; el 17% (5), expresa que la atención es muy buena; y, nadie señala que es excelente ni mala.

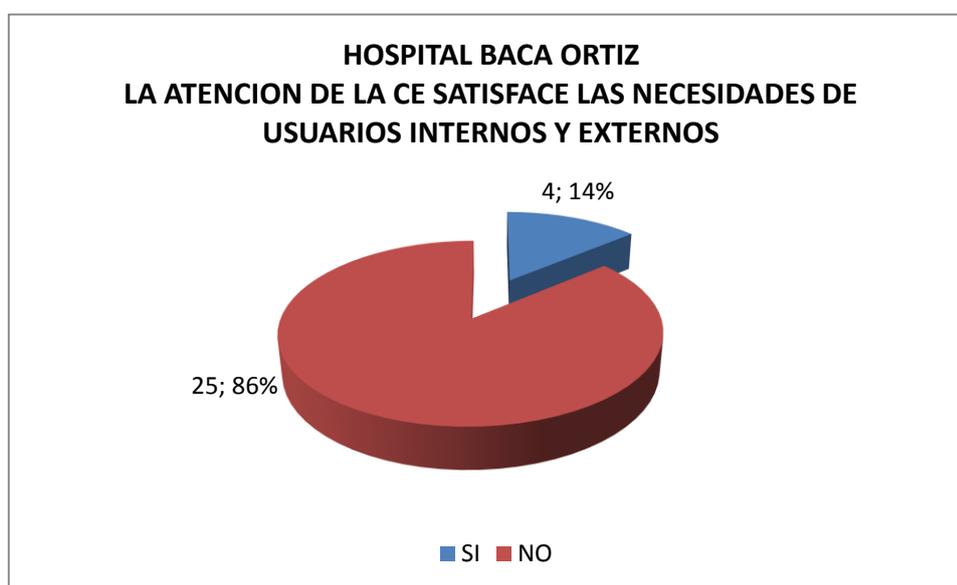
3. ¿CREE UD QUE LA ATENCIÓN QUE BRINDA AL SERVICIO, SATISFACE LAS NECESIDADES DE LOS USUARIOS INTERNOS Y EXTERNOS?

TABLA No.3

ATENCIÓN SATISFACE UI-UE	NÚMERO	PORCENTAJE
SI	4	14%
NO	25	86%
TOTAL	29	100%

Fuente: Encuesta Elaborado por: Lcda. Yánez Violeta Fecha: Febrero 2011

GRÁFICO No.3



Fuente: Encuesta Elaborado por: Lcda. Yánez Violeta Fecha: Febrero 2011

ANALISIS: en lo relacionado a la atención dada por el personal del Servicio de Central de Esterilización, satisface las necesidades de los usuarios internos y externos, el mayor porcentaje 86% (25), señala que no se satisface dichas

necesidades, razón por la cual hay una insatisfacción del usuario interno y externo; mientras que un 14% (4), expresa que si se satisface esas necesidades.

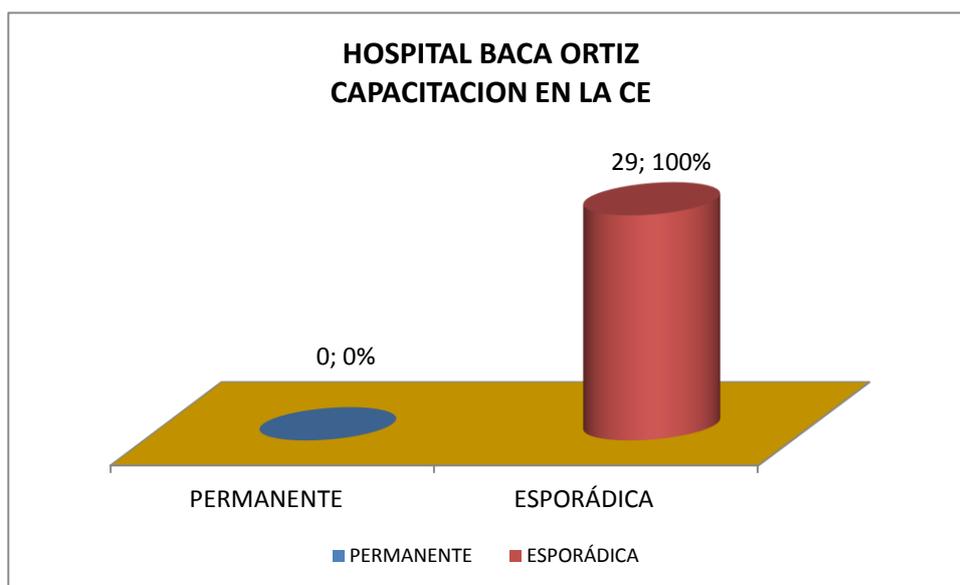
4. ¿LA CAPACITACIÓN QUE HA RECIBIDO USTED EN EL SERVICIO DE CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN HA SIDO PERMANENTE O ESPORÁDICA?

TABLA No.4

CAPACITACION	NÚMERO	PORCENTAJE
PERMANENTE	0	0%
ESPORÁDICA	29	100%
TOTAL	29	100%

Fuente: Encuesta Elaborado por: Lcda. Yáñez Violeta Fecha: Febrero 2011

GRÁFICO No.4



Fuente: Encuesta Elaborado por: Lcda. Yáñez Violeta Fecha: Febrero 2011

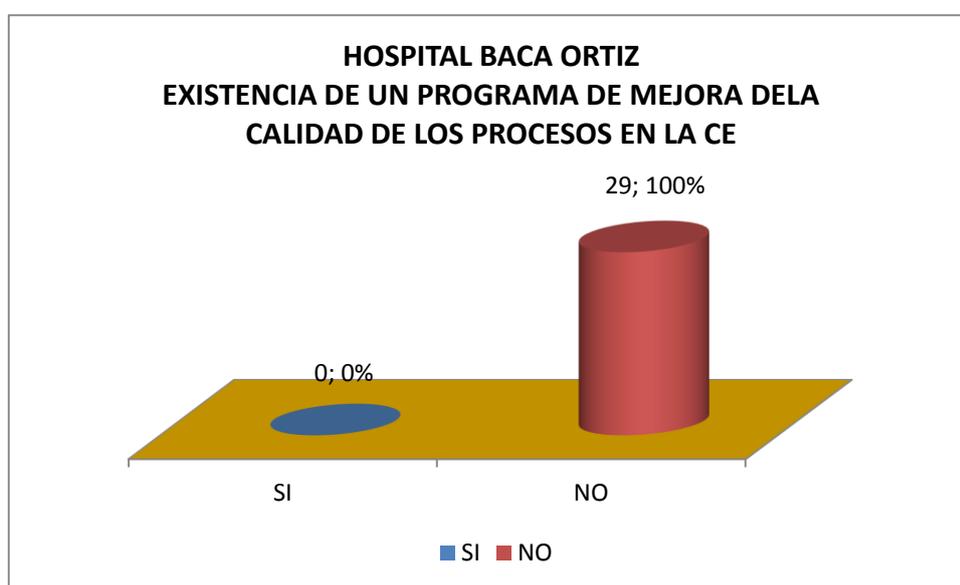
ANALISIS: en cuanto a la capacitación, el personal del Servicio de Central de Esterilización, señala el 100% (29), que ha recibido una capacitación esporádica, lo que ocasiona desmotivación, desactualización y desconocimiento de procedimientos.

5. ¿DISPONE EL SERVICIO DE CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN DE UN PROGRAMA DE MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD DE SUS PROCESOS?

TABLA No.5

P. MEJORA CALIDAD PROCESOS	NÚMERO	PORCENTAJE
SI	0	0%
NO	29	100%
TOTAL	29	100%

Fuente: Encuesta Elaborado por: Lcda. Yánez Violeta Fecha. Febrero 2011

GRÁFICO No.5

Fuente: Encuesta Elaborado por: Lcda. Yánez Violeta Fecha. Febrero 2011

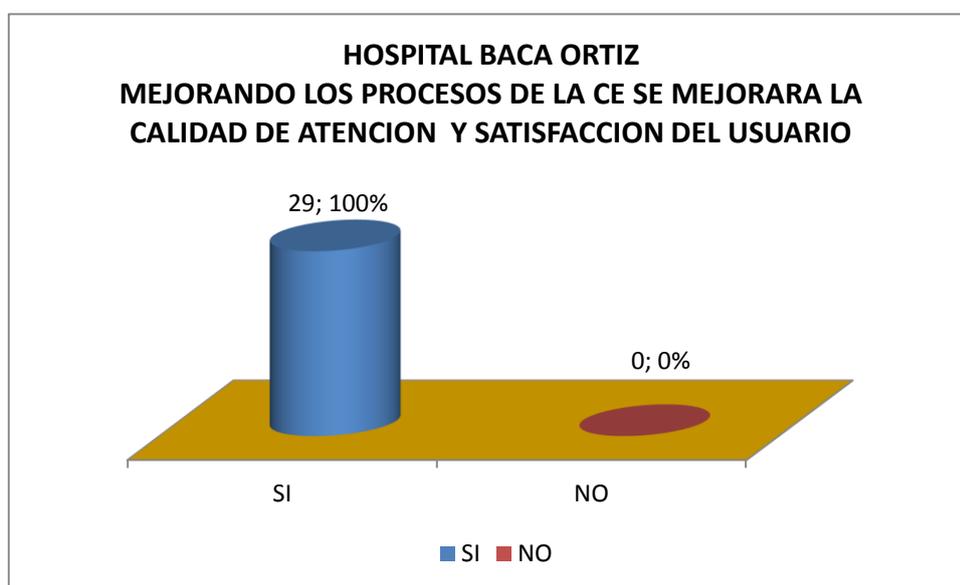
ANALISIS: en lo relacionado a la existencia de un programa de mejoramiento de la calidad de los procesos en el Servicio de la Central de Esterilización, el 100% (29), señala que no dispone de un programa de mejoramiento de la calidad de los procesos, situación que impide optimizar tiempo y recursos.

6. ¿CREE USTED QUE MEJORANDO LOS PROCESOS DE ESTERILIZACIÓN SE MEJORARÍA LA CALIDAD DE ATENCIÓN Y LA SATISFACCIÓN DEL USUARIO?

TABLA No.6

MEJORANDO PROCESOS, MEJORARA CALIDAD ATENCION	NÚMERO	PORCENTAJE
SI	29	100%
NO	0	0%
TOTAL	29	100%

Fuente: Encuesta Elaborado por: Lcda. Yánez Violeta Fecha: Febrero 2011

GRÁFICO No.6

Fuente: Encuesta Elaborado por: Lcda. Yánez Violeta Fecha: Febrero 2011

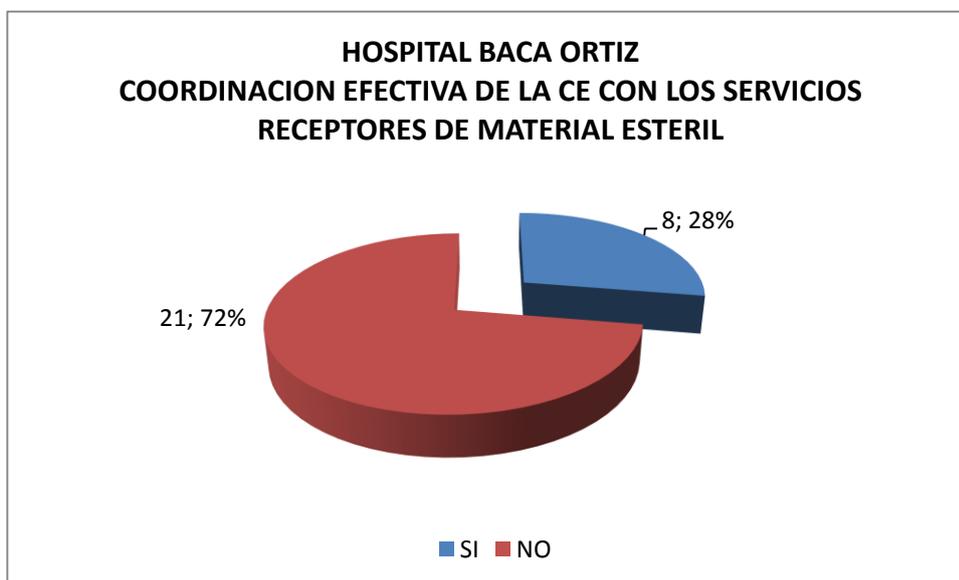
ANALISIS: en cuanto a la pregunta si mejorando los procesos del Servicio de la Central de Esterilización, se mejorará la calidad de atención y la satisfacción del usuario, el 100% (29), manifiesta que si se mejoraría la situación actual.

7. ¿EXISTE UNA COORDINACIÓN EFECTIVA ENTRE LA CENTRAL Y LOS SERVICIOS RECEPTORES DEL MATERIAL ESTÉRIL?

TABLA No.7

COORDINACION EFECTIVA CE	NÚMERO	PORCENTAJE
SI	8	28%
NO	21	72%
TOTAL	29	100%

Fuente: Encuesta Elaborado por: Lcda. Yánez Violeta Fecha: Febrero 2011

GRÁFICO No.7

Fuente: Encuesta Elaborado por: Lcda. Yánez Violeta Fecha: Febrero 2011

ANALISIS: En lo relacionado a la coordinación efectiva del Servicio de la Central de Esterilización, con los servicios receptores de material estéril, el mayor porcentaje 72% (21), está consciente de que no existe una coordinación adecuada con los otros servicios, lo que impide satisfacer sus requerimientos; mientras que un 28% (8), señala que si existe dicha coordinación.

5. JUSTIFICACIÓN

5. JUSTIFICACIÓN

Con el desarrollo del presente proyecto se plantea entregar a La central de Esterilización del Hospital Baca Ortiz, de Quito herramientas administrativas y técnicas, a fin de contribuir a la satisfacción de los clientes internos, mediante el desarrollo del mejoramiento de la calidad de los procesos en el servicio ; para el efecto, se parte la implementación de indicadores de control de calidad de los procesos de esterilización de alta y baja temperatura además del desarrollo e implementación, de los procesos servicio poniendo énfasis en la capacitación; contribuirá a unificar el conocimiento, la rotación eficaz del material médico quirúrgico disponible en la institución, integración de los procesos de recepción, lavado, empaquetado, esterilización, y almacenamiento para optimizar el talento humano y recursos materiales, lo cual permitirá agilizar la ejecución de los procesos de los diferentes servicios del hospital, contribuyendo a disminuir los tiempos de espera y los costos en cada uno de los procesos, situación que redundará en la satisfacción de los clientes internos y externos; el desarrollo del proyecto significa el cumplimiento de las actividades establecidas en cada uno de los componentes establecidos en el marco lógico.

La epidemiología de las infecciones intrahospitalarias (IIH) ha demostrado que con frecuencia, se asocian a la atención clínica y/o quirúrgica de los pacientes, en particular las IIH más prevenibles; la gran mayoría de los pacientes que ingresan a los hospitales serán sometidos a algún tipo de procedimiento invasivo de distinta índole, desde una punción intravenosa simple a una intervención quirúrgica mayor con implantes permanentes; la esterilización de los artículos de uso clínico y/o quirúrgico, constituye mecanismos eficientes, actualmente indiscutibles, para prevenir infecciones asociadas a la atención de salud.

La importancia de abordar este tema consiste en establecer un conjunto de actividades y tareas en la Central de Esterilización realizadas de manera clara y sistematizada, ya que es el área clave de apoyo a las diferentes servicios del Hospital, por tanto el rol, responsabilidad, aplicación técnica y científica en la recepción, lavado empaquetado, esterilizado y almacenamiento de equipos y materiales constituye una

etapa en la prevención de IIH, en beneficio de los usuarios del Hospital, lo cual va a incidir en el proceso de recuperación de la salud de la población que hace uso de los diferentes servicios del HBO.

El presente estudio significa un aporte técnico del maestrante a la institución, y en particular para el servicio de Central de Esterilización del HBO y constituye un referente para otros servicios de igual nivel de complejidad.

6. OBJETIVOS

6. OBJETIVOS

6.1 OBJETIVO GENERAL

Implementar el control de calidad en los procesos del Servicio de la Central de Esterilización en el Hospital Baca Ortiz, mediante la capacitación del personal, la elaboración e implementación de los procesos y la coordinación interdepartamental efectiva, con el fin de incrementar la satisfacción el cliente interno.

6.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS.

- Implementar en la Central de esterilización indicadores de control de calidad de los procesos de esterilización de alta y baja temperatura
- Capacitar al personal de la Central de Esterilización sobre procesos de esterilización e indicadores de control de calidad
- Desarrollar e implementar los procesos en el servicio de la Central de Esterilización
- Establecer una coordinación efectiva con los servicios receptores de material estéril.

7. MARCO TEÓRICO

7. MARCO TEÓRICO

7.1 MARCO INSTITUCIONAL



Croquis de ubicación del Hospital Baca Ortiz

7.1.1 ASPECTO GEOGRÁFICO DEL LUGAR

El Hospital Baca Ortiz se encuentra ubicado en la Provincia de Pichincha, al noreste del Distrito Metropolitano Quito, en la avenidas Colón y Seis de Diciembre; el área de construcción es de 18.000 mts², distribuidos en dos plantas en la **primera** se encuentran todas las áreas administrativas y el servicio de Oncohematología, en la **segunda planta** se encuentran los servicios de atención a los pacientes como Emergencia, consulta externa y los diferentes servicios de hospitalización, que poseen una construcción de 500 mts² cada uno.

Es de fácil accesibilidad, ya que existen varias líneas de transporte urbano que pasan por la institución, las calles son pavimentadas, de doble carril con buena semaforización y señalización, la institución tiene dos vías de acceso por la calle Colón donde se encuentra la Consulta Externa y por la Seis de Diciembre el acceso a Emergencia

7.1.2 DINÁMICA POBLACIONAL

La población total del país, de referencia para el HBO, es de 4.305.853 de niños que se encuentran en las edades de menores de 1 año a 14 años 11 meses; en la Provincia de Pichincha, en total son 778.993 niños.

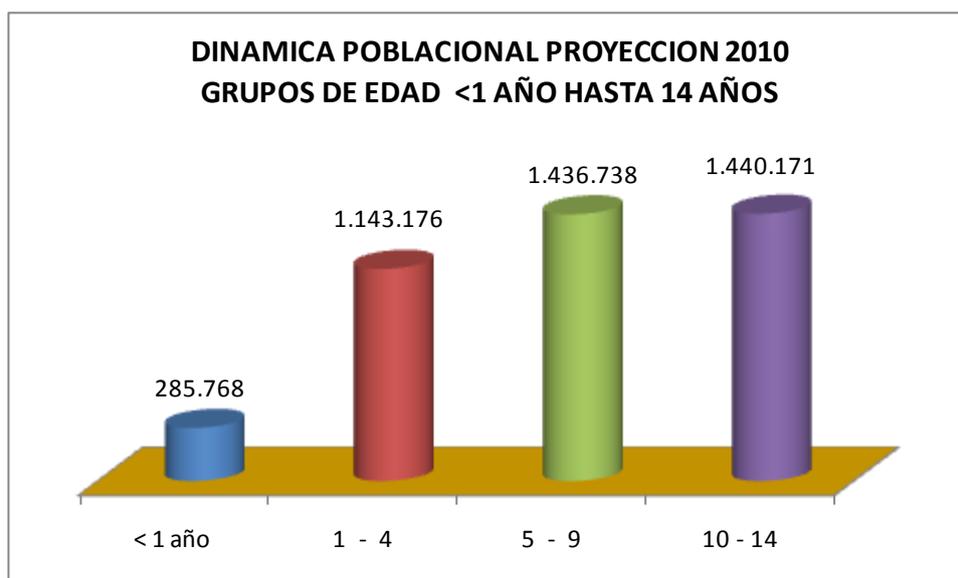
La distribución por grupos de edad se aprecia en la tabla No. 1 y los gráficos No. 8 y 9

TABLA No. 8**POBLACIÓN DE <1 AÑO A 14 AÑOS A NIVEL PAIS Y PICHINCHA**

GRUPOS DE EDAD	PAÍS	PICHINCHA
< 1 año	285.768	51.544
1 - 4	1.143.176	206.717
5 - 9	1.436.738	260.060
10 - 14	1.440.171	260.672
TOTAL	4.305.853	778.993

Fuente: INEC 2001-2010

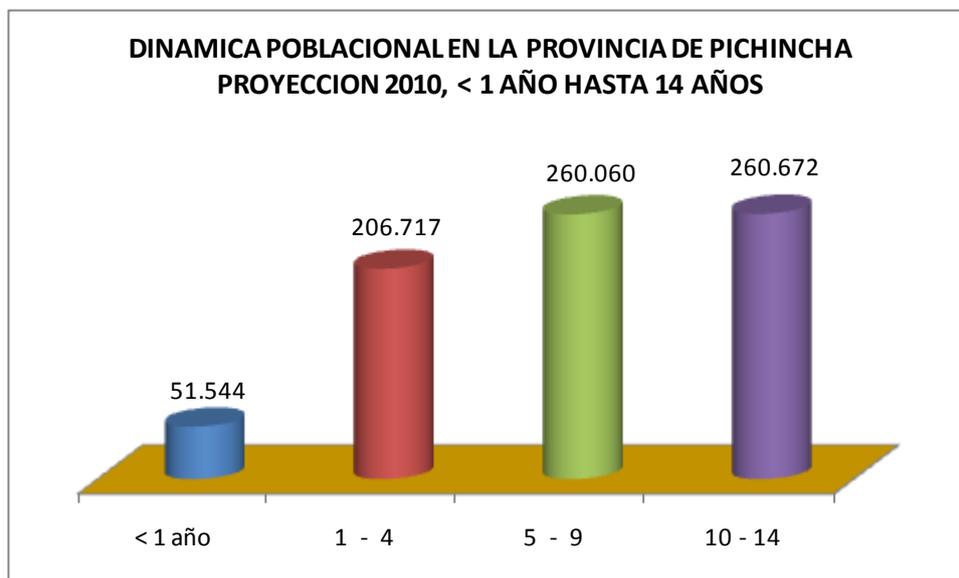
Elaboración: Yánez Violeta

GRÁFICO No. 9

Fuente: INEC 2001-2010

Elaboración: Yánez Violeta

GRÁFICO No. 8



Fuente: INEC 2001-2010

Elaboración: Yáñez Violeta

7.1.3 MISIÓN DE LA INSTITUCIÓN¹

El Hospital Pediátrico Baca Ortiz es una Institución de carácter público, sin fines de lucro, dedicado a la atención integral de la salud de la niñez ecuatoriana, que brinda servicios médicos de especialidad y subespecialidad con tecnología moderna y personal de profesionales, empleados y trabajadores capacitados y comprometidos con la atención del niño, respetando sus derechos e integrando a la familia en el cuidado del infante, con responsabilidad social.

El carácter docente de la institución impulsa a la capacitación permanente de los recursos.

7.1.4 VISIÓN DE LA INSTITUCIÓN

El Hospital de Niños Baca Ortiz debe ser un Centro Docente de especialidades y subespecialidades pediátricas de referencia nacional, por la excelencia académica y humanística de sus profesionales, empleados y trabajadores, tecnología de punta y alta calidad y calidez en la prestación de servicios; con principios de solidaridad equidad y pertenencia social. Líder en la

¹ Revista Hospital Baca Ortiz, 2009

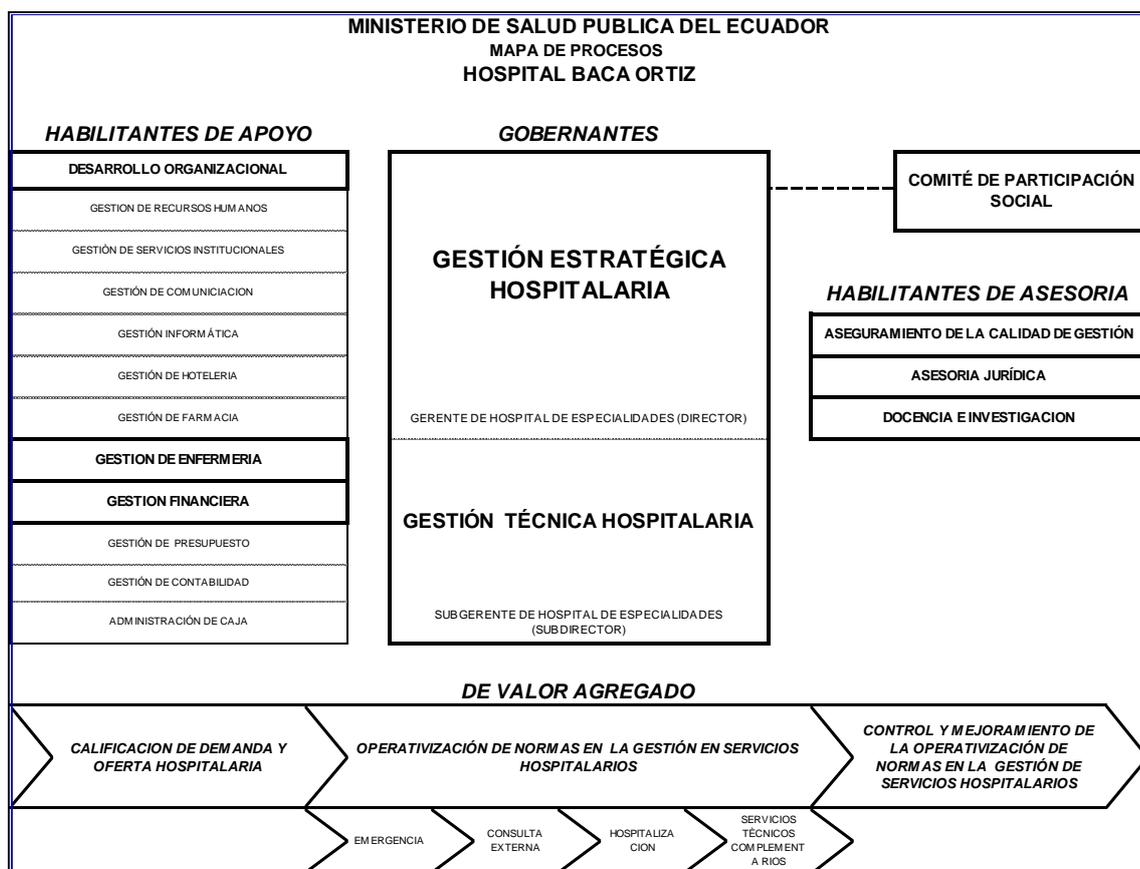
atención pediátrica, será el principal centro de formación y capacitación del recurso humano y promoverá y ejecutara investigaciones médicas en todos los niveles de su accionar.

Comprometido con la niñez ecuatoriana se constituirá en el guardián de los derechos de los niños.

7.1.5 ORGANIZACIÓN ADMINISTRATIVA

El Hospital Pediátrico Baca Ortiz, presenta la siguiente estructura por procesos, según el gráfico No. 10, se encuentra estructurado por los macroprocesos: gobernantes, de valor agregado, habilitantes de apoyo y asesoría.

GRÁFICO No. 10



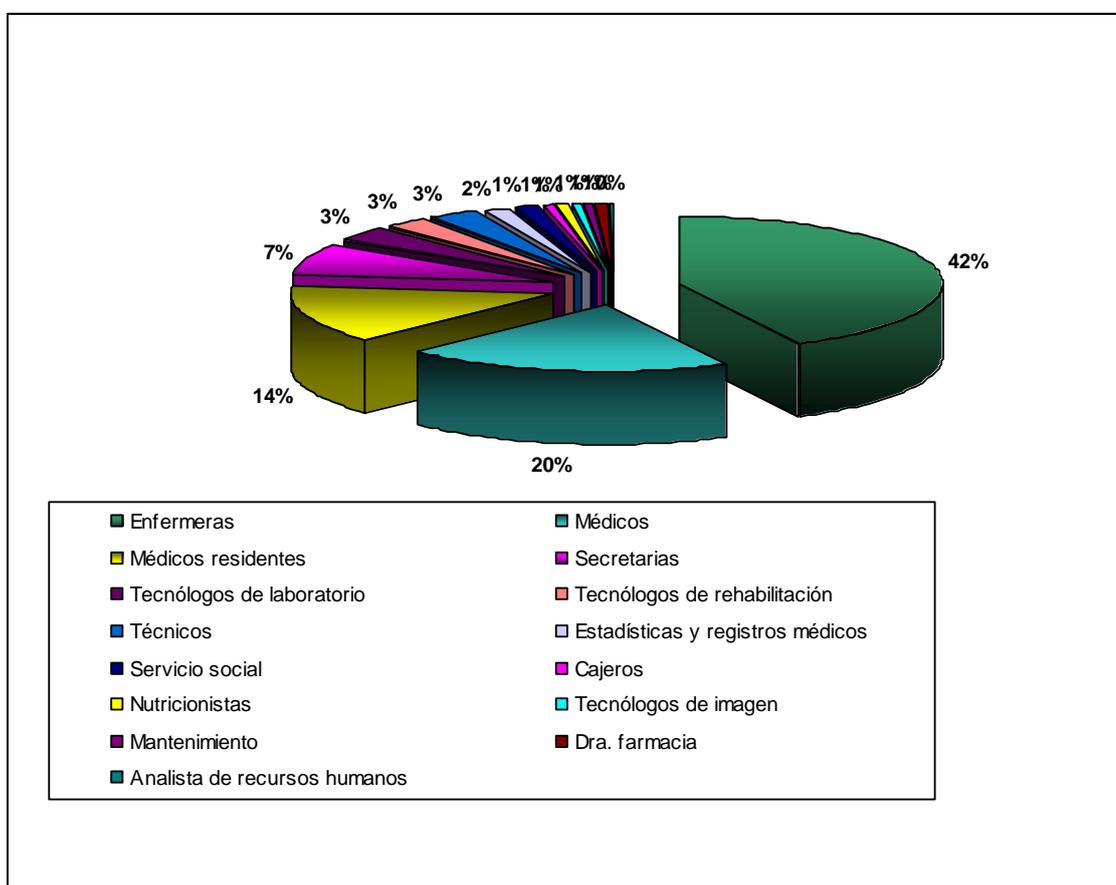
Fuente: MSP-2006

Elaboración: MSP

El talento humano de la institución está conformado por funcionarios que pertenecen a la Ley Civil y Carrera Administrativa y los trabajadores que pertenecen al contrato colectivo, en el gráfico No. 11 se aprecia la distribución del recurso humano

GRÁFICO No 11

TALENTO HUMANO DEL H.B.O. QUE PERTENECE A LA LEY DE SERVICIO CIVIL Y CARRERA ADMINISTRATIVA



Fuente: RRHH. HBO Elaboración: Yáñez Violeta

Del personal amparado por el **código del trabajo**, el grupo más numeroso corresponde el de auxiliares administrativos de salud, con un 51%(222), seguido del

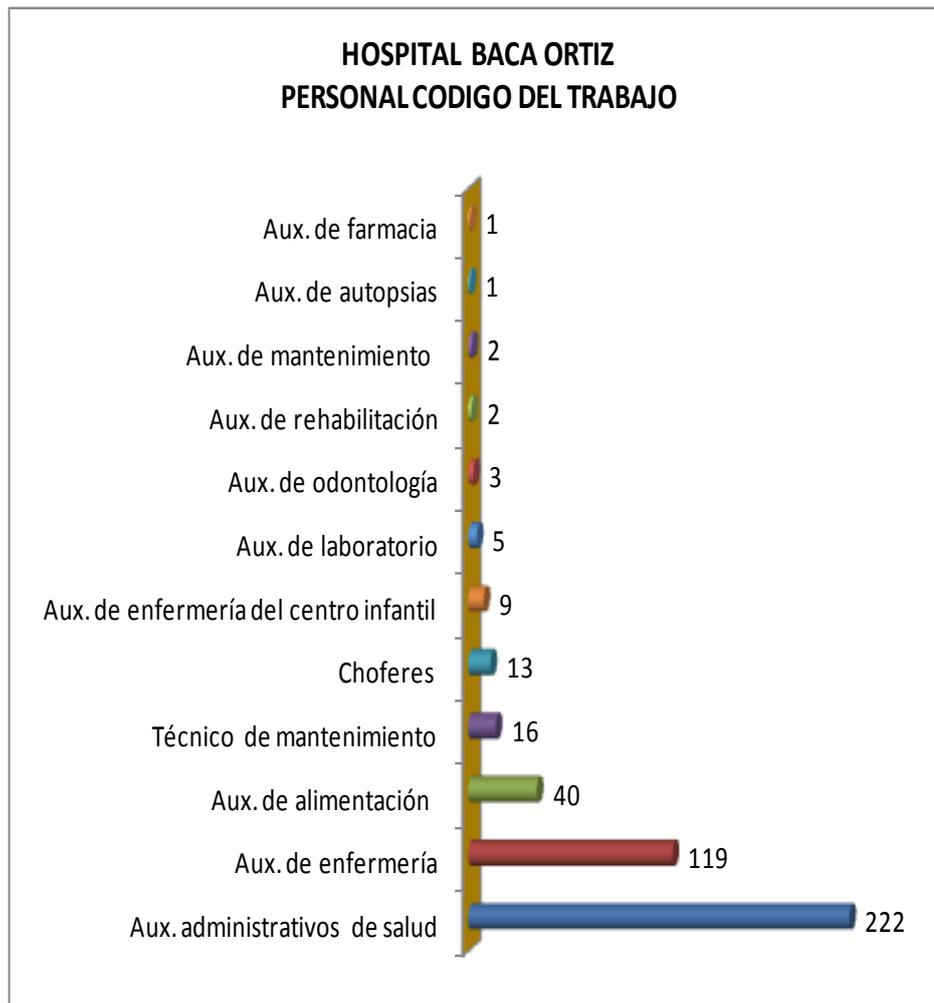
grupo de auxiliares de enfermería con un 27.5% (119), los demás trabajadores representan el 21.3%. Ver tabla No.9y gráfico No.12

TABLA No 9

TALENTO HUMANO DEL H.B.O, AMPARADOS POR EL CÓDIGO DE TRABAJO

Personal bajo Código del Trabajo	Cantidad	%
Aux. administrativos de salud	222	51%
Aux. de enfermería	119	27%
Aux. de alimentación	40	9%
Técnico de mantenimiento	16	4%
Choferes	13	3%
Aux. de enfermería del centro infantil	9	2%
Aux. de laboratorio	5	1, 2%
Aux. de odontología	3	0, 7%
Aux. de rehabilitación	2	0, 5%
Aux. de mantenimiento	2	0, 5%
Aux. de autopsias	1	0, 2%
Aux. de farmacia	1	0, 2%
Total	433	100%

Fuente: RRHH. HBO Elaboración: Yánez Violeta

GRÁFICO No. 12**TALENTO HUMANO DEL H.B.O, AMPARADOS POR EL CÓDIGO DE TRABAJO**

Fuente: RRHH. HBO Elaboración: Yánez Violeta

LOS RECURSOS TECNOLÓGICOS DEL HBO, la institución cuenta con innumerables recursos tecnológicos, según tabla No. 10, siendo los más destacados los siguientes:

TABLA Nº 10
RECURSOS TECNOLÓGICOS DEL HBO

CLASE	CANTIDAD
Analizador a gas de sangre de PH eléctrico metálico con impresora	1
Analizador de calcio, potasio eléctrico metálico con impresora	1
Analizador de oxígeno	1
Analizadores de química completo con teclado	2
Analizadores de sodio y potasio	2
Analizador hematológico	1
Aspirador de circulación extracorpórea	1
Autoclaves a vapor	4
Autoclaves eléctricos	5
Autoclave de óxido de etileno	1
Bomba contra incendios	2
Bombas hidroneúticas	3
Desfibriladores	7
Computadores	105
Eco cardiógrafo	1
Ecógrafos	2
Electroencefalógrafos	28
Electrocardiógrafos	6
Equipos de potenciales evocados	4
Equipos de RX móviles uno para neonatología 1 para UCI	2
Equipos de Rx	8
Flujómetros para oxígeno	46
Fonendoscopio	26
Fototerapia	4
Generadores eléctricos	4
Incubadoras	10
Laringoscopios	11
Lámparas auxiliares para operaciones	8
Lavadoras industriales de ropa	4
Maquinas de anestesia	27
Maquina de circulación extracorpórea	1
Microscopios	22
Monitores de signos vitales	28
Negatoscopios	128
Oftalmoscopios	5
Oxímetros	26
Refrigeradoras	55
Televisores	49
Unidades de otorrinolaringología	2

Fuente: Inventarios HBO Elaboración: Yáñez Violeta

7.1.6 SERVICIOS QUE PRESTA LA INSTITUCIÓN

El HBO brinda servicios de especialidad que están orientados a dar atención médico/ pediátrica, a todos los niños de 0 a 14 años 11 meses de edad de la provincia de Pichincha y de todo el país, en las siguientes especialidades:

- Pediatría Clínica, Cardiología Pediátrica, Cirugía Cardiovascular, Cirugía Pediátrica, Cirugía Torácica, Cirugía Maxilo Facial, Cirugía Plástica, Dermatología, Endocrinología Pediátrica, Gastroenterología Pediátrica, Genética,
- Hematológica, Infectología, Inmunología, Nefrología, Neonatología, Neumología, Neurocirugía, Neurología Pediátrica, Odontopediatría, Oftalmología, Oncología, Otorrinolaringología,
- Ortodoncia, rehabilitación y fisioterapia, Psicología Clínica, Psicorehabilitación, Psiquiatría, Traumatología, Urología, Trabajo Social.
- **Hospitalización**, UCI Pediátrica, UCI de Neonatología, Centro Quirúrgico
- **Consulta externa:** Secretaría Post-Consulta, Preparación Pacientes, Voluntariado
- **Fisioterapia:** Terapia Física, Terapia de Lenguaje, Terapia respiratoria
- **Hospital del día:** Cirugía ambulatoria, Quimioterapia Ambulatoria, Chequeo PRE-anestésico
- Emergencia: Consultas y Observación

En los Servicios Técnicos Complementarios o diagnóstico y gabinete, se tiene:

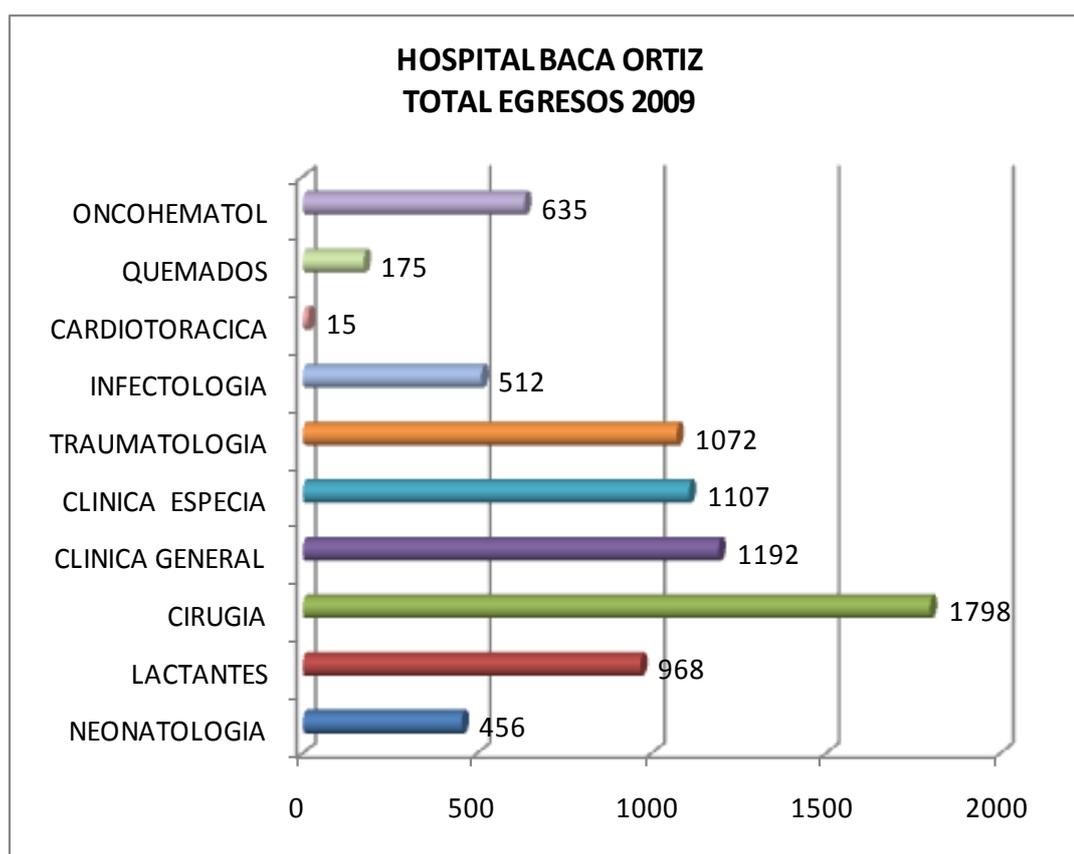
Imagen, Eco cardiografía, Ecografía, Radiología, Electro cardiología, Electroencefalografía, Laboratorio Clínico, Anatomía Patológica, Potenciales evocados, Audiometrías

7.1.7 DATOS ESTADÍSTICOS DE COBERTURA DEL HBO²

Los datos presentados a continuación corresponden al año 2009, ya que no se disponía de información consolidada del año 2010, por que la presente investigación se inició en Enero 2011.

Los servicios con mayor número de pacientes atendidos en el 2009 son Cirugía con las diferentes especialidades 1798 pacientes, seguida de Clínica General 1192, Clínica de Especialidades 1107, Traumatología 1072, Lactantes 968, el resto de servicios tienen un menor número de egresos como lo demuestra el gráfico N° 13

GRÁFICO No. 13



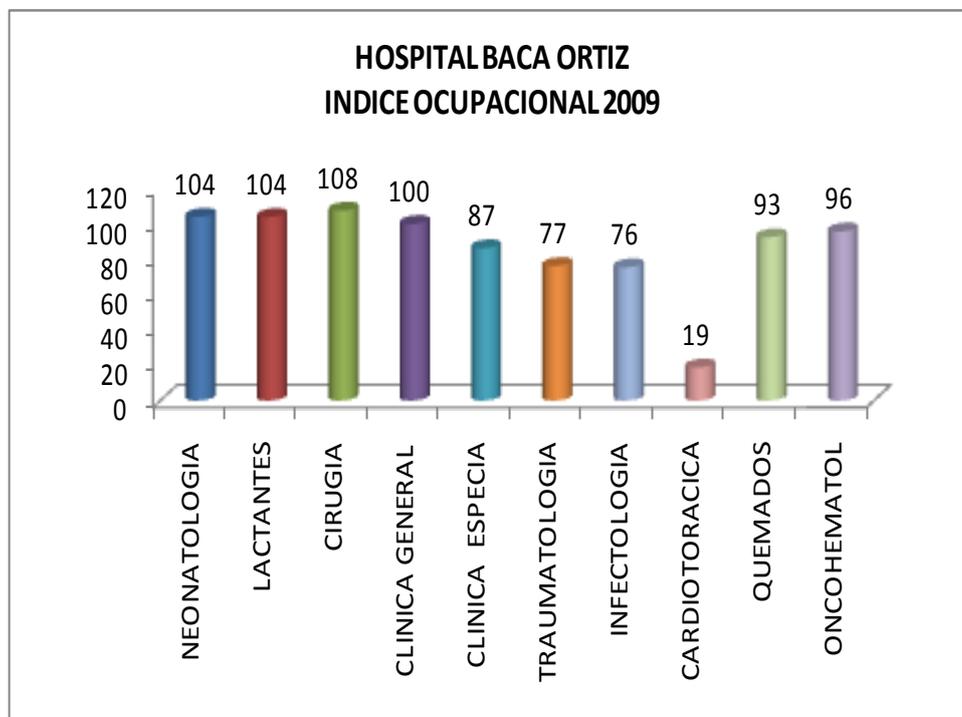
Fuente: Estadística y Registros Médicos HBO, 2009

Elaboración: Yáñez Violeta

² HBO. Estadísticas. 2009.

Los servicios de mayor demanda en el Hospital Baca Ortiz con un índice de ocupación que sobrepasa a 100 % son Cirugía con 108, Neonatología 104 y Lactantes 104, a continuación Clínica General 100% Oncohematología, 96 y Quemados con el 93 %, resto de servicios con índices más bajos como lo demuestra gráfico N° 14

GRÁFICO No. 14

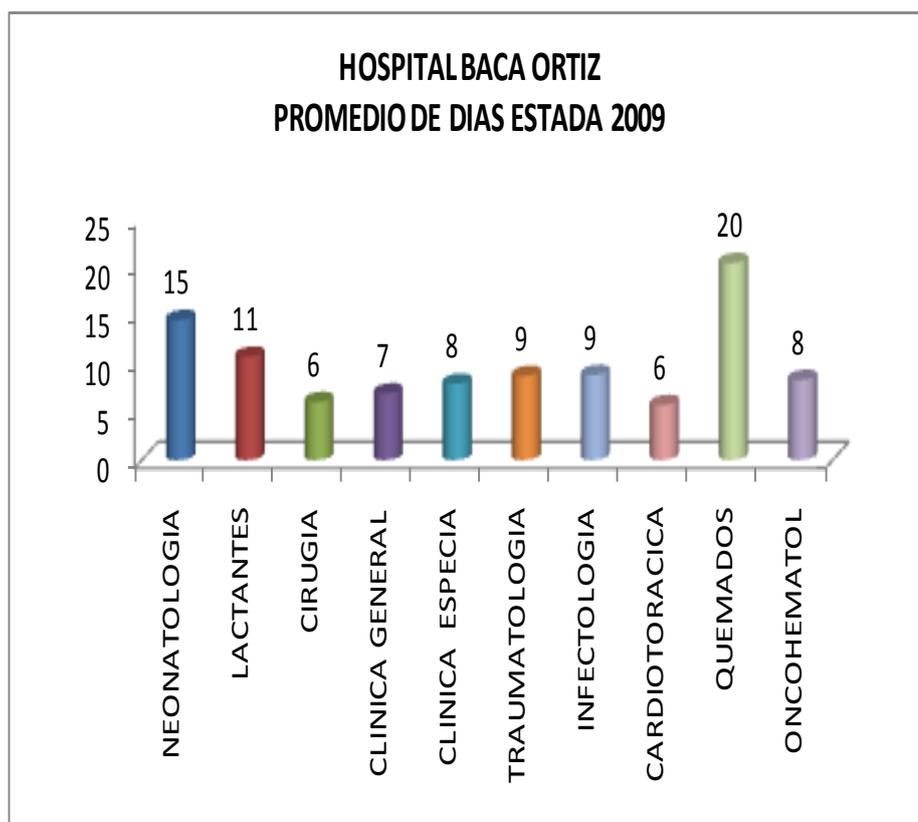


Fuente: Estadística y Registros Médicos HBO, 2009

Elaboración: Yáñez Violeta

Los servicios de mayor días de estada de pacientes en el 2009 son: Quemados, 20 Neonatología 15 y Lactantes 11 como lo demuestra gráfico N°15

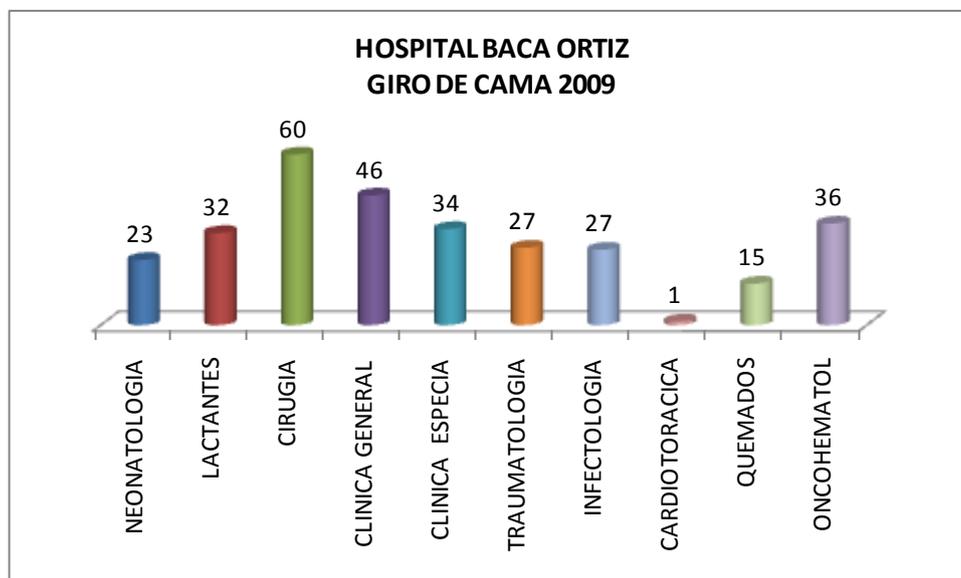
GRÁFICO No. 15



Fuente: Estadística y Registros Médicos HBO, 2009

Elaboración: Yánez Violeta

Los servicios que mayor giro cama mantuvieron en el año 2009 son los servicios de Cirugía 60, Clínica General 46, Oncohematología 36 como lo demuestra gráfico correspondiente No. 16

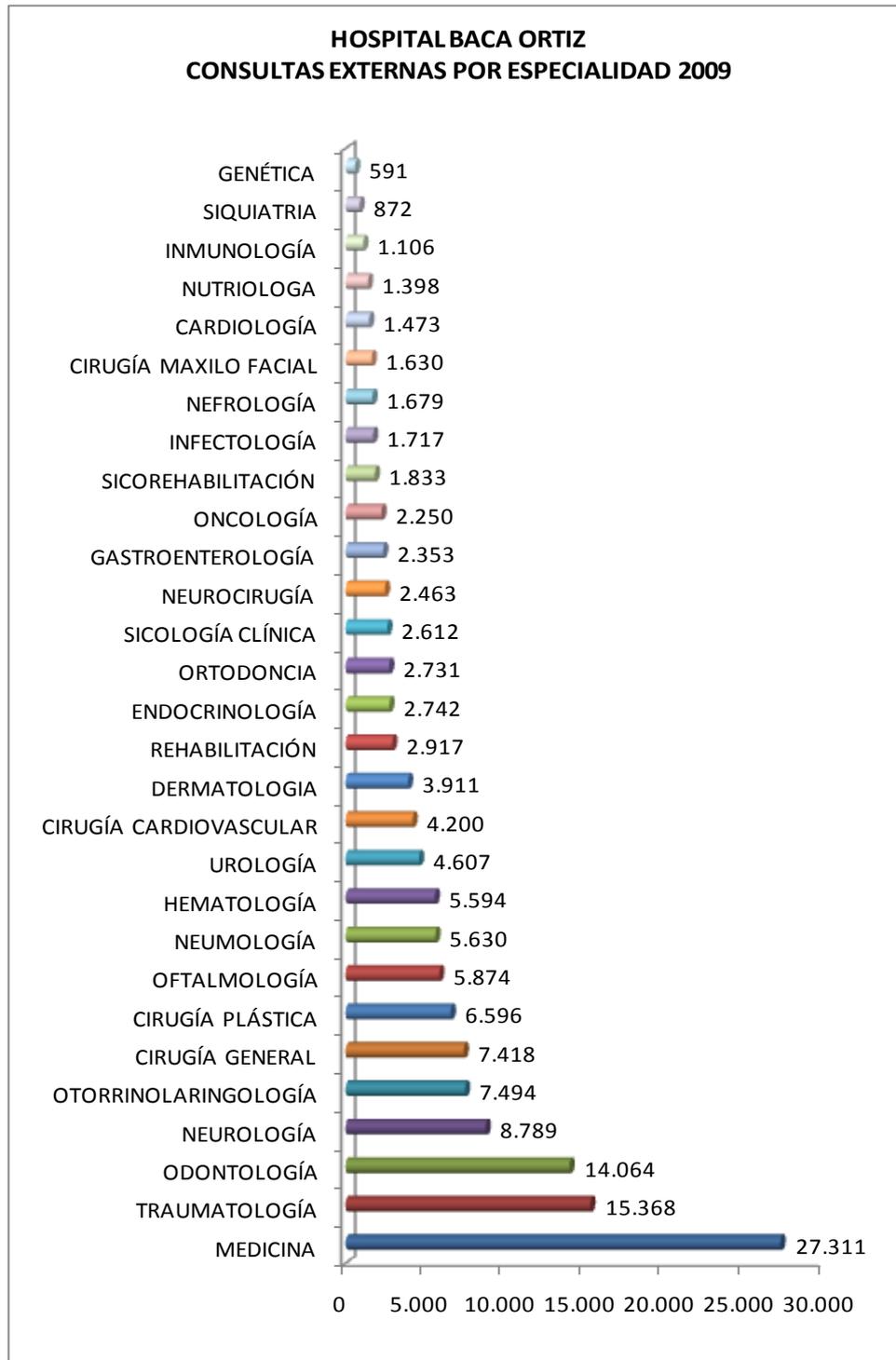
GRÁFICO No. 16

Fuente: Estadística y Registros Médicos HBO, 2009

Elaboración: Yáñez Violeta

De acuerdo a gráfico N° 17 correspondientes a consultas externas atendidas por especialidad en el HBO período 2009 se puede determinar que 27311 corresponden a medicina, seguida traumatología con 15368 y odontología 14064.

GRÁFICO No. 17

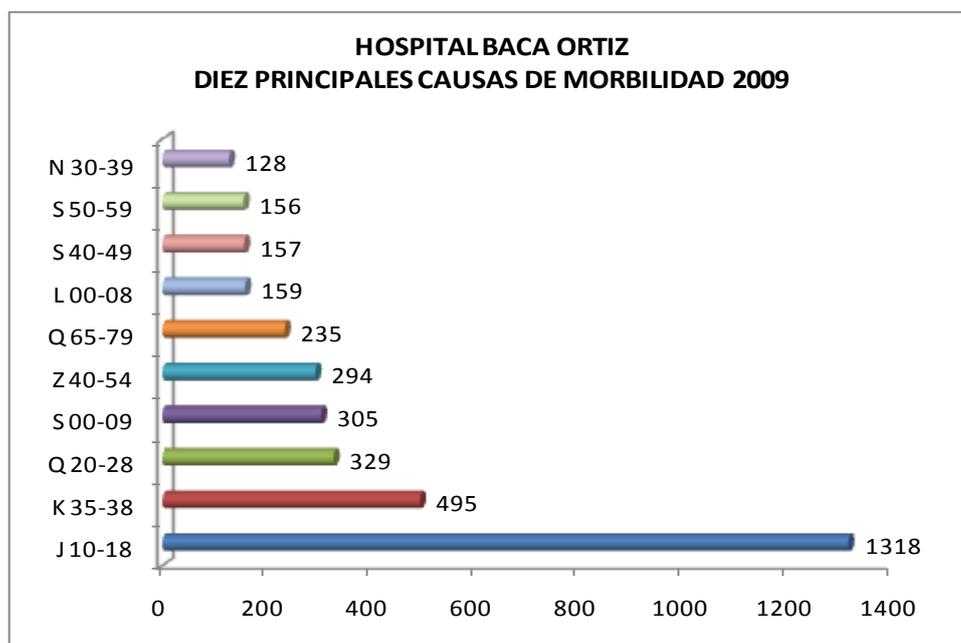


Fuente: Estadística y Registros Médicos HBO, 2009

Elaboración: Yáñez Violeta

Con respecto a la morbilidad en el año 2009, de las diez principales causas la que ocupa el primer lugar es la neumonía con 1318 casos con lo cual se correlacionan con el mayor número de atenciones en medicina realizadas en la Consulta Externa

GRÁFICO No. 18



Fuente: Estadística y Registros Médicos HBO, 2009 Elaboración: Yánez Violeta

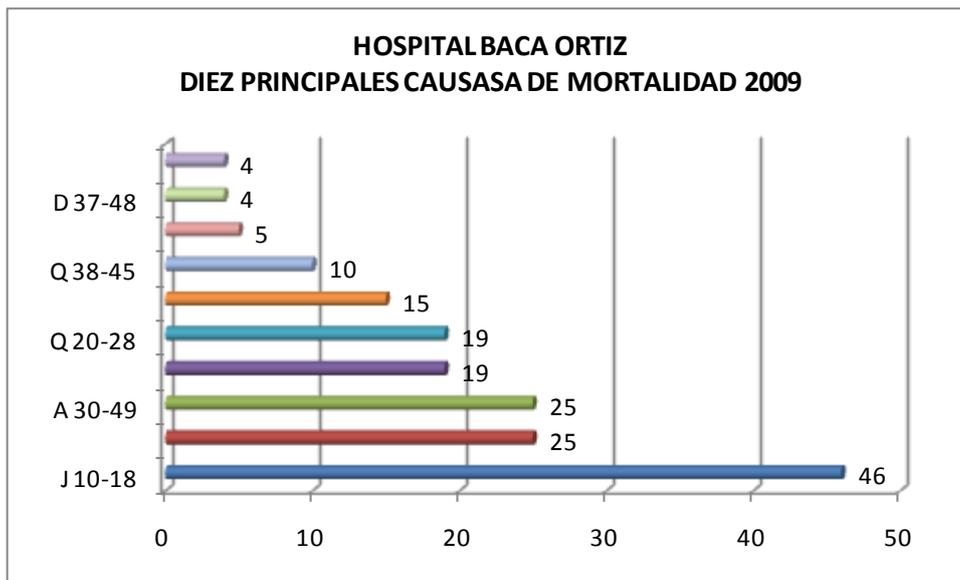
TABLA N° 11

DIEZ PRINCIPALES CAUSAS DE MORBILIDAD		
CODIGO	CAUSAS	CASOS
J 10-18	NEUMONIA	1318
K 35-38	ENFERMEDADES DEL APENDICE	495
Q 20-28	MALFORMACIONES CONGENITAS DEL SISTEMA CIRCULATORIO	329
S 00-09	TRAUMATISMOS DE LA CABEZA	305
Z 40-54	PERSONAS EN CONTACTO CON LOS SERVICIOS DE SALUD PARA PROCEDIMIENTOS ESPECIFICOS Y CUIDADOS DE SALUD	294
Q 65-79	MALFORMACIONES Y DEFORMIDADES CONGENITAS DEL SISTEMA OST	235
L 00-08	INFECCIONES DE LA PIEL Y DEL TEJIDO SUBCUTANEO	159
S 40-49	TRAUMATISMOS DEL HOMBRO Y DEL BRAZO	157
S 50-59	SINTOMAS Y SIGNOS GENERALES PERINATAL	156
N 30-39	OTRAS ENFERMEDADES DEL SISTEMA URINARIO	128

Fuente: Estadística y Registros Médicos HBO, 2009 Elaboración: Yánez Violeta

De igual manera la causa de mayor mortalidad en el HBO en el año 2009 es la neumonía con 48 casos como lo demuestran el gráfico No. 18 y tabla No.11 gráficos correspondientes.

GRÁFICO No. 19



Fuente: Estadística y Registros Médicos HBO, 2009

Elaboración: Yánez Violeta

TABLA N° 12

DIEZ PRINCIPALES CAUSAS DE MORTALIDAD		
CODIGO	CAUSAS	CASOS
J 10-18	NEUMONIA	46
P 35-39	INFECCIONES ESPECIFICAS DEL PERIODO PERINATAL	25
A 30-49	OTRAS ENFERMEDADES BACTERIANAS	25
P 20-29	TRASTORNOS RESPIRATORIOS Y CARDIOVASCULARES ESPECIFICOS DEL PERIODO PERINATAL	19
Q 20-28	MALFORMACIONES CONGENITAS DEL SISTEMA CIRCULATORIO	19
C 81-96	TUMORES (NEOPLASIAS) MALIGNOS DEL TEJIDO LINFATICO, DE LOS ORGANOS HEMATOPOYETICOS Y DE TEJIDOS AFINES	15
Q 38-45	OTRAS MALFORMACIONES CONGENITAS DEL SISTEMA DIGESTIVO	10
E 40-46	DESNUTRICION	5
D 37-48	TUMORES (NEOPLASIAS) DE COMPORTAMIENTO INCIERTO O DESCONOCIDO	4
Q 80-89	OTRAS MALFORMACIONES CONGENITAS	4

Fuente: Estadística y Registros Médicos HBO, 2009

Elaboración: Yánez Violeta

7.1.8 CARACTERÍSTICAS GEOFÍSICAS DEL HOSPITAL BACA ORTIZ

El HBO dispone de 234 camas hospitalarias y cuenta con 33 subespecialidades, brinda atención especializada de emergencia, recuperación, rehabilitación, en diferentes especialidades y subespecialidades médicas, atiende a la niñez ecuatoriana (de horas de nacido hasta los 14 años 11 meses), la afluencia de pacientes es a nivel nacional.

En lo que se refiere a los recursos físicos, el HBO tiene una estructura moderna de 7 pisos y planta baja, en la cual se encuentran: emergencias con una dotación normal de 27 camas, cuenta con áreas de observación y cuidados intermedios y una oficina del SOAT, anatomía patológica, servicio social del personal y salud laboral, actualmente se implementó un área para evaluación del triaje respiratorio, consultorio anexo del IESS, mecánica dental, morgue, rehabilitación, imagenología, bodega central, nutrición y dietética, lavandería, mantenimiento y parqueadero sur con helipuerto; se encuentran otras instalaciones separadas del edificio central como: central térmica, central de gases, cisterna de agua de 200 m³, pozos para fluidos hospitalarios, incinerador, generador de emergencia, cuadro de mando, aire comprimido; en el edificio antiguo adyacente funciona vestuario del personal, y actualmente remodelaron oficinas para el funcionamiento de oficinas para recursos humanos y el Departamento jurídico y administración.

En el primer piso encontramos consulta externa con 42 consultorios para la atención en las 33 subespecialidades, estadísticas, trabajo social, voluntariado, gestión de enfermería, farmacia laboratorio, central, servicios generales, inventarios, información, gestión hospitalaria, subdirección médica, parte del área administrativa, sala de conferencias, centro de informática, además es el acceso principal al hospital y parqueadero norte; también se encuentra el servicio de cirugía, el mismo que cuenta con 38 camas disponibles.

En el segundo piso se encuentran: UCI con capacidad para 11 camas de dotación normal, 7 quirófanos, en el edificio antiguo adyacente está el hospital del día con 12 camas disponibles para pacientes de cirugías ambulatorias, pero actualmente funciona

En el tercer piso: área de Quemados con 12 camas disponibles, **Central de Esterilización**, en el edificio adyacente están la capilla, biblioteca, docencia y oficina jurídica.

En el cuarto piso: neonatología con 21 camas disponibles, lactantes con 32 camas disponibles, hemodiálisis y en el edificio adyacente esta la ludoteca.

En **el quinto piso**: clínica general con 36 camas disponibles y clínica de especialidades con 36 camas disponibles; en el edificio adyacente se encuentra ubicado el servicio de Oncohematología con 16 camas disponibles.

En **el sexto piso**: infectología con 19 camas disponibles, traumatología con 42 camas disponibles; en el edificio adyacente se encuentra el auditorio general.

En **el Séptimo piso** funcionan la sala de máquinas y el sistema de aire acondicionado.

7.1.9 POLÍTICA DE LA INSTITUCIÓN³

La Dirección del HBO establece la siguiente Política:

Ofertamos servicios de salud integral con atención eficiente y eficaz a la niñez ecuatoriana, contribuyendo al mejoramiento de la salud y la calidad de vida de nuestros clientes.

Los Valores y Principios del HBO son:

Calidad Total, Honestidad, Respeto, Consideración, Efectividad, Eficiencia, Establecer un ambiente de camaradería, Cortesía, Puntualidad, solidaridad, seguridad, estabilidad Laboral

7.2 MARCO CONCEPTUAL

La Central de Esterilización (CE), por definición, es el *servicio que recibe acondiciona, procesa, controla y distribuye textiles (ropa, gasas, apósitos)*

³ Revista Hospital Baca Ortiz, 2009

equipamiento biomédico e instrumental a todos los sectores del hospital, con el fin de proveer un insumo seguro para ser usado con el paciente.⁴

Existen dos tipos de Central de Esterilización las centralizadas y las descentralizadas

El sistema de *esterilización centralizada* presenta las siguientes **ventajas**⁵:

Eficiencia, Economía y seguridad.

Eficiencia: debidamente organizado, proporciona eficiencia a través de una uniformidad y coordinación de los.

Economía: el servicio centralizado resulta económico, pues evita la existencia multiplicada de equipamiento costoso (autoclaves de vapor de agua, estufas de calor seco, selladoras de paquetes, etc.). La vida de los instrumentos se prolonga gracias a la aplicación de procesos estandarizados y desarrollados.

Seguridad: en los viejos sistemas descentralizados de esterilización (con persona no supervisada) se incrementaban las posibilidades de fallas en los procesos.

Por ejemplo: materiales expuestos a métodos incorrectos de esterilización (elementos no resistentes expuestos a elevadas temperaturas o destruidos por haber sido procesados mediante calor seco).

Al centralizar la esterilización hospitalaria se concentran todos los sistemas del proceso, obteniéndose un insumo esterilizado con altos márgenes de seguridad.

La responsabilidad del procesamiento de los materiales en los centros de salud recae en el Servicio de Esterilización cuya función es proveer material estéril o desinfectado a todos los servicios;

⁴ RUTALA WA GERGEN MF WEBER DJ .Sporicidal activity of chemical sterilants used in hospitals. Infect Control Hosp. Epidemiol 1993; 15: 36-39

⁵ Acosta-Gnass Silvia I., de Andrade Stempluk Valeska. OPS. (2008). Manual de esterilización para centros de salud. Washington, D.C., Biblioteca Sede OPS.

Los procesos de esterilización son: *Recepción, lavado/ descontaminación, inspección, preparación/empaque, esterilización, almacenamiento y entrega*; las fallas en cualquiera de los procesos influirán en el resultado final.

Para la selección del método de procesamiento de los artículos se debe considerar el riesgo de producir infecciones en el paciente; la clasificación de Spaulding en artículos críticos, semicríticos y no críticos se considera el enfoque más racional para la selección del método más adecuado de procesamiento de los artículos; la velocidad de muerte de los microorganismos es directamente proporcional a la concentración del agente esterilizante y al tiempo de exposición.

Área Técnica de Limpieza y Descontaminación del Material (Área Sucia)⁶ en el área de limpieza y descontaminación del material se reduce la carga microbiana y la materia orgánica de los instrumentos y dispositivos médicos que ingresan para su posterior procesamiento; esta área está separada por una barrera física de las otras áreas de la CE (preparación, procesamiento, depósito) y ser fácilmente accesibles desde un corredor exterior.

La importancia de la separación física se basa en la necesidad de evitar que aerosoles, microgotas y partículas de polvo sean transportados desde el área sucia a la limpia por las corrientes de aire, dado que en este sector (por el tipo de trabajo que allí se desarrolla: cepillado, ultrasonido) se genera una gran cantidad de aerosoles.

Los pisos, paredes, techos y superficies de trabajo deberán estar contruidos con materiales no porosos, que soporten la limpieza frecuente (diariamente, como mínimo) y las condiciones de humedad, la circulación de las personas es restringida y controlada y sólo el personal adecuadamente vestido ingresará a la misma.⁷

También se debe contar con una terminal de aire comprimido para el secado de elementos con lumen (tubuladuras, trócares),

⁶ *Ibid.*, pp: 6

⁷ BOERO, FRANCIS. *Lecturas avanzadas en esterilización y desinfección*. 2007.

Área de Acondicionamiento, Empaquetamiento, Preparación y Esterilización del Material (Área Limpia)

Al área de acondicionamiento, empaquetamiento, preparación y esterilización del material ingresarán los objetos *completamente limpios y secos*; aquí, el instrumental y los equipos son revisados para velar por su limpieza, integridad y funcionalidad.

El tránsito de las personas será estrictamente controlado, y sólo el personal adecuadamente vestido ingresará al área; los dispositivos médicos, las cajas de instrumentos, la ropa, etc. son preparados para el proceso de esterilización.

Estructura Física Mínima Necesaria: pisos y paredes lavables, mesada de material lavable, puede ser de madera, sillas, lupas para confirmación de la limpieza, lavamanos para el personal, salida de aire comprimido, armarios con puertas para guardar el material no estéril y los insumos.

Al área de almacenado del material estéril ingresará únicamente el equipo o instrumental estéril, envuelto, para ser colocado en estantes abiertos o armarios cerrados.

Esta área debe ser ventilada con al menos 2 cambios de aire por hora, con una temperatura entre 18°C-25°C, y una humedad relativa ambiente entre 35-50%; todos los paquetes estériles deben ser almacenados a una distancia mínima de 30 centímetros del piso; el tránsito de las personas está *prohibido*, y sólo el personal autorizado y adecuadamente vestido ingresará al área; armarios para guardar el material después del proceso de esterilización;

Área Administrativa, anexa, y separada del área técnica, la CE debe tener un área administrativa destinada para cumplimentar las actividades administrativas del personal y de los insumos. Además, en esta área se debe guardar toda la documentación generada por la CE, tales como: controles de los ciclos de esterilización, controles del número de materiales, equipos e insumos, funciones del personal y todos los otros procesos administrativos de una CE, el Área de Apoyo,

debe estar constituida, al menos, por, un vestuario, para el cambio de la ropa de calle, resguardo de la misma y de los objetos personales.

La esterilización es el resultado de un proceso y no sólo la exposición al agente esterilizante. Para conseguir material estéril o desinfectado de alto nivel, se deben realizar una serie de procesos independientes que son: lavado/descontaminación, inspección, preparación/empaque, exposición al método de esterilización o desinfección, almacenamiento y entrega; cada uno de ellos tiene importancia en el resultado y si existen fallas en cualquiera de los procesos, el material no puede considerarse estéril o desinfectado aún cuando haya sido sometido a un método de esterilización o desinfección.

7.2.1. PROCESOS DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN

PROCESO DE LIMPIEZA/DESCONTAMINACIÓN⁸, es la remoción mecánica de toda materia extraña en las superficies de objetos inanimados; se consigue en general con la utilización de agua y detergente; la materia orgánica e inorgánica presente en los artículos interfiere en los métodos de esterilización y desinfección ya sea impidiendo el contacto del agente esterilizante con todas las superficies o, en el caso de procesamiento por calor, prolongando los tiempos de exposición requeridos para lograr el mismo objetivo.

La limpieza disminuye la carga microbiana por arrastre pero no destruye microorganismos; puede realizarse a través de métodos manuales o automáticos; la tendencia actual en las centrales de esterilización es la automatización de los procesos de lavado con el fin de lograr mayor estandarización y disminuir los márgenes de error; siempre debe realizarse una prolija limpieza antes de procesar los artículos el personal debe utilizar las prendas de protección personal para prevenir de

⁸ Ibid.,pp: 2007 pp. 74-79

manera crítica la exposición percutánea y per mucosa de sangre y otros materiales potencialmente peligrosos.

Factores Involucrados en la Acción de Limpiar: *Energía química*, detergente, *energía térmica*: temperatura, *energía mecánica*: fricción.

PASOS DEL PROCESO DE LIMPIEZA DE LOS MATERIALES⁹

- Recepción
- Clasificación
- Prelavado o remojo
- Lavado manual
- Limpieza mecánica (si se tiene acceso)
- Enjuague con agua
- Secado
- Lubricación

La Inspección, corresponde a la evaluación visual de los artículos lavados en búsqueda de desperfectos o suciedad que pudieran interferir en los métodos de esterilización; la inspección debe ser realizada en forma minuciosa con apoyo de una lupa en cada uno de los artículos antes de proceder a su preparación y empaque.

PROCESO DE PREPARACIÓN/EMPAQUE: en esta etapa los artículos son preparados y empaquetados en condiciones que se facilite su uso y se eviten daños y deterioro del material; cada artículo tiene requerimientos especiales en cuanto a preparación que deben ser considerados; el empaque requerido por cada artículo depende del método de esterilización, su naturaleza y el uso a que está destinado; deben ser permeables al método de esterilización que se utilice y resistente al almacenamiento hasta el momento de uso a fin de otorgar seguridad al usuario.

⁹ Organización Panamericana de la Salud.USAID. "Manual de esterilización para centros de salud".Washington, D.C.: OPS, 2008

Materiales de Empaque: factores a tener en cuenta al seleccionar el material de empaque:

- Debe ser adecuado para el método de esterilización usado, debe permitir la penetración del agente esterilizante.
- Debe ser una barrera biológica confiable, y no ser un vehículo bacteriano.
- Debe ser durable.
- Debe ser eficiente al usar.
- Debe ser a prueba de integridad.
- Debe ser resistente a la abrasión, rotura y humedad.
- Repelente al agua.
- Debe ser resistente a los líquidos.
- Debe ser fácil de abrir.
- Debe ser flexible.
- Debe estar libre de perforaciones, aún las más pequeñas.
- Deben estar libres de toxinas o colorantes, ni desprender pelusas o fibras.
- Que no reaccione con el agente esterilizante.
- Debe ser permeable al agente esterilizante.
- Que no reaccione con el material que se empacará.
- No desprender olor.
- Debe ser económico y disponible.

Los Elementos Utilizados para el Empaque son:

Cinta adhesiva de control químico externo de acuerdo al método de esterilización a utilizarse, cinta adhesiva para identificación del paquete, Indicador o integrador químico interno, protectores de instrumentos corto punzantes, Selladora en el caso de utilizar empaques mixtos o de polietileno.

Sellado, la finalidad del sellado hermético es mantener después de la preparación, esterilización, almacenamiento y distribución, la esterilidad del contenido de los paquetes antes y durante el momento de uso; el sellado del paquete deberá ser muy seguro y evitar todo tipo de apertura de los mismos.

PROCESO DE ESTERILIZACIÓN.- Es el conjunto de operaciones destinadas a eliminar o matar todas las formas de los seres vivientes, contenidos en un objeto o sustancia; puede conseguirse a través de métodos físicos, químicos o gaseosos; todo artículo crítico debe ser sometido a algún método de esterilización de acuerdo a su compatibilidad¹⁰

Los factores que afectan la eficacia de los procesos de esterilización son: Número de microorganismos, materia orgánica, tiempo, temperatura, humedad relativa, estandarización de la carga.

Métodos de esterilización son; *métodos físicos*: calor seco y calor húmedo, *métodos químicos*: líquidos y gaseosos (óxido de etileno). *métodos físico-químico*: vapor a baja temperatura (formaldehído) y gas plasma (peróxido de hidrógeno).

Puntos a tomarse en cuenta para una correcta esterilización

- La cámara se debe encontrar en perfecto estado de limpieza.
- La distribución de la carga debe permitir la libre circulación del agente esterilizante en la cámara.
- Cada paquete debe quedar separado de los vecinos y no debe estar en contacto con las paredes, piso y techo del esterilizador.
- La carga del esterilizador constituida preferentemente por materiales semejantes no debe superar el 80% de la capacidad total de la cámara.

MANIPULACIÓN: Desde que el material sale del esterilizador comienza la manipulación de los productos y esta debe ser siempre la mínima necesaria; es importante tener en cuenta antes de tocar los envases que contengan productos estériles: Dejarlos enfriar antes de su retirada de los esterilizadores para evitar condensados, las manos deben estar limpias y secas, si antes se realizó otra actividad, realizar lavado de manos exhaustivo, quitarse los guantes utilizados para otra actividad y lavarse las manos, transportarse en carros, si el volumen lo requiere, y nunca apoyados a la ropa de trabajo ,la ropa de trabajo debe estar limpia. Transporte:

¹⁰ Acosta-Gnass, Op. Cit, pp: 77

Nunca se deben llevar los materiales directamente en la mano a las estanterías; para su transporte se deben utilizar carros de fácil limpieza, de superficie lisa y preferiblemente de polímeros plásticos termorresistentes.

ALMACENAMIENTO: Corresponde al proceso a través del cual, los artículos son conservados hasta su uso; las condiciones de almacenamiento deben asegurar la esterilidad o desinfección del artículo al momento del uso.

PROCESO DE ENTREGA DE MATERIALES ESTERILES: Corresponde a la distribución de los materiales a los servicios usuarios en cantidad y calidad necesaria para sus requerimientos.

CERTIFICACIÓN DE LOS MÉTODOS DE ESTERILIZACIÓN:

Constituyen indicadores que permiten verificar que los materiales fueron sometidos a procesos de esterilización; la esterilización o desinfección no debe concebirse como un método de exposición a un agente microbicida sino que como un proceso donde cada una de sus etapas es importante y va a influir en los resultados; las etapas deben ser supervisadas y evaluadas para garantizar el producto; la centralización de los procesos se considera la forma más efectiva de enfrentar el procesamiento de los artículos para facilitar la supervisión uniforme; además el costo/beneficio es favorable; por lo tanto los procesos de esterilización deben ser centralizados y supervisados en forma permanente.

Los procesos escritos y estandarizados simplifican los sistemas de operación y facilitan el cumplimiento de prácticas por parte del personal.

INDICADORES DE CALIDAD DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN.

CRITERIO DE VERIFICACIÓN DE LA EFECTIVIDAD DEL PROCESO DE ESTERILIZACIÓN.

El proceso de esterilización debe ser efectivo, neutralizar cualquier forma de vida microbiana se ha de verificar en el correcto resultado de los indicadores físicos, químicos o biológicos.¹¹

INDICADORES.

Nº de cargas por autoclave, con hoja de verificación, con los
Indicadores de esterilización correctos por mes
_____ X 100

Nº total de cargas por autoclave por mes.

Estándar de calidad: 99%.

Nº de cargas por gas plasma, con hoja de verificación, con los
Indicadores de esterilización correctos por mes.
_____ X 100

Nº total de cargas por gas plasma por mes.

Estándar de calidad: 99%

CRITERIO DE SEGURIDAD EN LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN

La Central de Esterilización ha de trabajar con procedimientos normalizados y seguros, garantizando una frecuencia mínima en los accidentes laborales.

INDICADOR DE ACCIDENTES

Nº de accidentes ocurridos en la central de esterilización en un mes.
_____ X 100

Nº Personas / día trabajando durante un mes.

Estándar de calidad: 0%

¹¹ Acosta-Gnass Silvia I., de Andrade Stempliuk Valeska. OPS. (2008). Manual de esterilización para centros de salud. Washington, D.C., Biblioteca Sede OPS. 113 a 11

INDICADORES DE INCIDENTES

N° de incidentes ocurridos en el autoclave en un mes.
 _____ X 100
 N° de cargas en el autoclave realizados al mes.

Estándar de calidad: menor 1%

7.3.2 PROCESOS

Proceso es el conjunto de actividades que los profesionales realizan, por o para el paciente, así como la respuesta de éste a dichas actividades; serie de actividades que se llevan a cabo por y entre profesionales y pacientes

Es el desarrollo continuo de tareas, actividades que en un determinado¹² momento/tiempo están relacionadas entre sí, cuya conexión agrega valor de acción (valor agregado); con el objeto de mezclar y transformar los insumos (inputs) para que produzcan un rendimiento , identificado como resultado interno o externo(outputs) el cual debe satisfacer al cliente interno o externo.

Es decir, el desarrollo de las tareas/actividades transforman a los insumos en productos o servicios (entradas en salidas) y su objeto sirve para identificar y determinar el destino, ya sea dirigido hacia los clientes internos o externos.

Los proveedores, son aquellos que facilitan los insumos, por lo tanto, la empresa debe asegurarse de que el insumo adquirido cumpla con los requisitos de la compra especificados para la realización del proceso.

El procedimiento del proceso, es la manera establecida y sistemática para desarrollar y ejecutar las diferentes tareas y actividades inherentes al proceso; las tareas y actividades deben ser diseñadas y explicadas; se deben hacer mediante manuales instructivos.

¹² Dávila Zambrano Sandra. Siete Encadenamientos para hacer Ingeniería de procesos. Primera edición Enero 2009 pág. 130-131

La salida del Proceso, es el resultado, producto / servicio final o ejecutado con características de interno o externo de acuerdo a su originalidad el cual es aceptado o no por los clientes/usuarios

Un producto, es un bien con características tangibles a través de las cuales debe satisfacer las necesidades y deseos de los clientes internos y externos.

Los productos internos son los resultados finales intermedios estratégicos de los procesos y tienen que cumplir con todas las condiciones de desarrollo y ejecución, éste producto debe ser trasladado al cliente o usuario interno para continuar con el procedimiento exigido por el proceso para obtener los productos externos.

Los productos externos son los resultados finales estratégicos los cuales tienen que satisfacer las necesidades del cliente o usuario externo.

Un servicio, es la asistencia con características intangibles a través de las cuales debe satisfacer necesidades y deseos de los clientes, de conformidad como el cliente percibe las características intangibles se evalúa el servicio.

Por lo general las instituciones públicas ofrecen servicios a la ciudadanía, no ofertan productos; las personas que requieren estos servicios públicos no se los denomina clientes si no usuarios.

Elementos de un proceso¹³, dentro del proceso, hay un tratamiento de entradas de diversos tipos en cada actividad o tarea agregándoles valor, de tal manera que se cumplan los requerimientos o necesidades del cliente interno o externo.

Cabe indicar que, el propósito del diseño de un proceso de servicio es que se contribuya en cada una de sus actividades con una cuota de valor y que de esta cadena se genere finalmente una contribución de valor mayor que el experto denomina **margen**; en este sentido, los procesos deben agregar valor entre etapa y etapa, subproceso o subproceso o entre operaciones.

¹³ Camacho C . Ricardo. .rf@pucp.edu.pe; 25 - feb - 2008; Lima, Perú.

Elementos de entrada de un proceso, son todos los insumos o componentes imprescindibles los cuales deben ser específicos diferentes y correlativos para la elaboración de un producto o servicio.¹⁴

Los insumos a través del desarrollo, procedimiento, de las tareas, actividades identificadas en el proceso se relacionan y articulan entre si hasta obtener su transformación producto o servicio

Tipos de procesos¹⁵: Según el *cliente*, según la *función*, según el *nivel de producción* de los servicios y según la *naturaleza del producto*.

Según el cliente:

- Procesos asistenciales: son aquellos que tienen como elemento final al usuario
- Procesos no asistenciales: son aquellos cuyos clientes son los propios trabajadores de la institución

Según la función: procesos generales de dirección: son los propios de la función directiva, Ej.: planificación, organización control, comunicación.

- *Procesos asistenciales*: son aquellos que constituyen la actividad primaria del núcleo técnico de las instituciones de salud Ej.: de diagnóstico, terapéuticos, de cuidado
- *Procesos administrativos*: son los realizados por el personal de apoyo Ej.: gestión económico administrativos, gestión de RRHH, hotelería, mantenimiento.

Según el nivel de producción de los servicios

¹⁴ <http://blog.pucp.edu.pe/item/19744/que-es-un-proceso-definicion-y-elementos>

¹⁵ Díaz Carlos Alberto. Ministerio de Salud Pública, Proyecto de Modernización de los Servicios de Salud, MODERSA. Proyecto APS- Convenio Ecuatoriano – belga, Fundación ISALUD, Instituto Universitario ISALUD. Gestión por procesos: una herramienta indispensable para la mejora de la eficiencia. Diplomado Superior en Gerencia de Hospitales. Ecuador. Diciembre 2002 / Abril 2003

- Procesos intermedios: utilizan los recursos primarios y dan como resultado, los productos intermedios Ej.: laboratorio, imágenes, medicaciones, menús.
- Procesos no asistenciales: son combinaciones de productos intermedios, cuyo resultado es el producto final, pacientes tratados. Ej.: laparotomías, biopsias, vacunaciones

Según la naturaleza del producto

- Procesos hoteleros: tienen un gran impacto sobre la percepción de la calidad asistencial, hacen referencia a elementos tales como ambientación limpia, lencería, dietas, seguridad
- Procesos administrativos: son aquellos que no implican una asistencia clínica directa sino que tiene naturaleza administrativa Ej.: programación de consulta externa quirúrgica, transporte de pacientes, suministro administrativo financiero.

7.2.2. CLASIFICACIÓN DE PROCESOS¹⁶

Procesos Estratégicos, aquellos que gestionan la relación de la organización con el entorno y la forma en que se toman las decisiones sobre planificación y mejoras de la organización.

Procesos Operativos, los que en mayor medida gestionan las actividades que conducen a la entrega del producto - servicio al cliente interno o externo; orientados al cliente y de ellos depende la posibilidad de cumplir con especificaciones y expectativas; su optimización es decisiva para la eficiencia de la organización; y contribuyen al cumplimiento de la misión-visión y a la consecución de los objetivos estratégicos.

Procesos de Soporte, sirven de soporte y apoyo para los procesos clave; producen los servicios que necesita la empresa pero no agregan valor al cliente; en función de la

¹⁶ Martínez Sánchez Oscar. Gestión por procesos.2008

visión y misión de la organización, un mismo proceso puede ser operativo o de soporte.

Procesos Clave, son aquellos de los cuales la organización tiene una gran dependencia, debido a uno o varios de los siguientes puntos:

Están orientados al cliente y de ellos depende ampliamente la capacidad de la organización para cumplir con los compromisos adquiridos y las expectativas existentes.

Involucran un alto porcentaje de los recursos de la organización y como consecuencia, su optimización y eficiencia tienen un peso muy relevante en la consecución de los resultados.

El cumplimiento de la misión, visión y objetivos estratégicos depende en gran parte de ellos.

7.3.2.2. EL MAPA DE PROCESOS¹⁷

El primer paso para adoptar un enfoque basado en procesos en una organización, es reflexionar sobre los procesos que deben configurar el sistema, es decir, qué procesos deben aparecer en la estructura de procesos del sistema.

Es necesario recordar que los procesos ya existen dentro de una organización, de manera que el esfuerzo se centra en identificar los procesos que son los suficientemente significativos como para que deban formar parte de la estructura de procesos y con qué nivel de detalle.

Los principales factores para la identificación y selección de los procesos son:

- Influencia en la satisfacción del cliente.
- Los efectos en la calidad del producto/servicio.
- Influencia en Factores Clave de Éxito (FCE).

¹⁷ Beltrán Sanz Jaime, Carmona Calvo Miguel Ángel, Carrasco Pérez Remigio, Rivas Zapata Miguel Ángel y Tejedor Panchón Fernando. Guía para una gestión basada en procesos. © Instituto Andaluz de Tecnología, Sevilla.2009

- Influencia en la misión y estrategia.
- Cumplimiento de requisitos legales o reglamentarios.
- Los riesgos económicos y de insatisfacción.
- Utilización intensiva de recursos.

La identificación y selección de los procesos debe nacer de una reflexión acerca de las actividades que se desarrollan en la organización y de cómo éstas influyen y se orientan hacia la consecución de los resultados; se puede aplicar técnicas de “Brainstorming” (tormenta de ideas), dinámica de equipos de trabajo, etc.; es importante destacar la importancia de la implicación de los líderes de la organización para dirigir e impulsar la configuración de la estructura de procesos de la organización, así como para garantizar la alineación con la misión definida.

La manera más representativa de reflejar los procesos identificados y sus interrelaciones es precisamente a través de un mapa de procesos, *que viene a ser la representación gráfica de la estructura de procesos que conforman el sistema de gestión*; hay que alcanzar un punto de equilibrio entre la información contenida en el mapa de proceso y su facilidad de interpretación y representatividad.

Para la elaboración de un mapa de procesos, y con el fin de facilitar la interpretación del mismo, es necesario reflexionar previamente en las posibles agrupaciones en las que pueden encajar los procesos identificados; la agrupación de los procesos dentro del mapa permite establecer analogías entre procesos, al tiempo que facilita la interrelación y la interpretación del mapa en su conjunto.

La agrupación de los procesos permite establecer analogías entre los mismos, al tiempo que facilita la interrelación y la interpretación del mapa en su conjunto.

7.2.3 LA CADENA DE VALOR¹⁸

¹⁸ Idrobo Dávalos Paul Michael, Rueda Fierro Iván Alejandro. Administración por Procesos, Manual de Diagramación de Procesos, Proyecto de Salud de Altura. Quito, Julio de 2006. Pp:3

Porter define el valor como la suma de los beneficios percibidos que el cliente recibe menos los costos percibidos por él al adquirir y usar un producto o servicio. La cadena de valor es esencialmente una forma de análisis de la actividad empresarial mediante la cual descomponemos una empresa en sus partes constitutivas, buscando identificar fuentes de ventaja competitiva en aquellas actividades generadoras de valor. Esa ventaja competitiva se logra cuando la empresa desarrolla e integra las actividades de su cadena de valor de forma menos costosa y mejor diferenciada que sus rivales. Por consiguiente la cadena de valor de una empresa está conformada por todas sus actividades generadoras de valor agregado y por los márgenes que éstas aportan.

Una cadena de valor genérica está constituida por tres elementos básicos:

- Las Actividades Primarias, que son aquellas que tienen que ver con el desarrollo del producto, su producción, las de logística y comercialización y los servicios de post-venta.
- Las Actividades de Soporte a las actividades primarias, como son las de administración de los recursos humanos, las de compras de bienes y servicios,
- Las de desarrollo tecnológico (telecomunicaciones, automatización, desarrollo de procesos e ingeniería, investigación), las de infraestructura empresarial (finanzas, contabilidad, gerencia de la calidad, relaciones públicas, asesoría legal, gerencia general).
- El Margen, que es la diferencia entre el valor total y los costos totales incurridos por la empresa para desempeñar las actividades generadoras de valor.

7.2.4 DIAGRAMACIÓN DE PROCESOS¹⁹

Un diagrama de flujo elaborado con un lenguaje gráfico incoherente o no convencional transmite un mensaje deformado o es ineficaz para comprender el proceso que se pretende estudiar. De ello surge la necesidad de concebir y admitir determinados símbolos a los que se les confiere un significado preciso y convenir también en determinadas reglas en cuanto a su aplicación.

¹⁹ibid., pp: 7

Los símbolos de diagramación empleados internacionalmente son elaborados por las siguientes instituciones: American Society of Mechanical Engineers (ASME, International Organization for Standardization (ISO), Instituto Alemán de Estandarización, Deutsches Institut für Normung e.V (DIN) y la American National Standard Institute (ANSI), que se utilizará en el presente estudio.

La American National Standard Institute (ANSI): ha preparado una simbología para representar flujos de información del procesamiento electrónico de datos, de la cual se han adoptado algunos símbolos para diagramas de flujo administrativos.

Las ventajas que ofrece la técnica de diagramación son:

- *De uso*: Facilita el llenado y lectura del formato en cualquier nivel jerárquico.
- *De destino*: Al personal que intervendrá en los procedimientos le permite identificar y realizar correctamente sus actividades.
- *De aplicación*: Por la sencillez de su representación facilita la práctica de las operaciones.
- *De comprensión e interpretación*: Puede ser comprendida por todo el personal de la organización o de otras organizaciones.
- *De interacción*: Permite el acercamiento y mayor coordinación entre diferentes áreas u organizaciones.
- *De simbología*: Disminuye la complejidad gráfica por lo que los mismos empleados pueden proponer ajustes o simplificación de procedimientos, utilizando los símbolos correspondientes.
- *De diagramación*: Se elabora en el menor tiempo posible y no se requieren técnicas ni plantillas o recursos especiales de dibujo.
-

7.2.5 SÍMBOLOS PARA ELABORAR DIAGRAMAS DE FLUJO²⁰

A continuación en el cuadro No. 1, se detalla los símbolos de la *American National Standard Institute (ANSI)*.

²⁰ *ibid.*, pp: 13

CUADRO No. 1

SÍMBOLOS DE LA AMERICAN NATIONAL STANDARD INSTITUTE (ANSI)

Símbolos de la norma ANSI para elaborar diagramas de flujo (Diagramas Administrativos)	
SÍMBOLO	REPRESENTA
	DIRECCIÓN DEL PROCESO Sirve para indicar el orden de ejecución de las operaciones. Son líneas rectas horizontales o verticales con una flecha en la punta.
	ENTIDADES EXTERNAS Representan la fuente o destino de flujos de información, productos y/o servicios. Contiene en el medio el nombre de la Entidad Externa.
	ORIGEN DE UNA FORMA O DOCUMENTO Se representa como una elipse que puede contener la palabra "INICIO" o "FIN" o referencias de continuación de un proceso relacionado
	ACTIVIDAD Describe las funciones que desempeñan las personas involucradas en el procesamiento
	DECISIÓN O ALTERNATIVA Indica un punto dentro del flujo en donde se debe tomar una decisión entre dos o más opciones*Son acciones para decidir entre dos alternativas de flujo de operaciones *Se representa como un rombo que contiene en medio una condición como pregunta.
	DOCUMENTO Representa cualquier documento que entre, se utilice, se genere o salga del procedimiento. Son documentos, formularios, carpetas, etc. que se utilizan o generan en una operación. Se representa con un rectángulo con la base ondulada. Contiene en el medio el nombre del documento, formulario, etc.
	ARCHIVO Indica que se guarda un documento en forma temporal o permanente.
	CONECTOR DE PAGINA Representa una conexión o enlace con otra hoja diferente, en la que continua el diagrama de flujo.
	CONECTOR Representa una conexión o enlace de una parte del diagrama de flujo con otra parte del mismo. Son símbolos que conectan dos o más partes de un diagrama que se encuentra en varias hojas. Se representa como un círculo con una letra en el medio.

Fuente: Idrobo Dávalos Paul Michael

Elaboración: Yáñez Violeta

7.2.6 LA DESCRIPCIÓN DE LOS PROCESOS²¹

El mapa de procesos permite a una organización identificar los procesos y conocer la estructura de los mismos, reflejando las interacciones entre ellos. No obstante, el mapa no permite saber cómo son los procesos *por dentro* y cómo

²¹ Idrobo Dávalos Paul Michael, Rueda Fierro Iván Alejandro. Administración por Procesos, Manual de Diagramación de Procesos, Proyecto de Salud de Altura. Quito, Julio de 2006. Pp:

permiten la transformación de entradas en salidas.

La descripción de un proceso tiene como finalidad determinar los criterios y métodos para asegurar que las actividades que comprende se llevan a cabo de manera eficaz, al igual que el control del mismo; esto implica que la descripción de un proceso se debe centrar en las actividades, así como en todas aquellas características relevantes que permitan el control de las mismas y la gestión del proceso.

Para ello, y dado que el enfoque basado en procesos potencia la representación gráfica, el esquema para llevar a cabo esta descripción puede ser el que se refleja en la figura siguiente

La descripción de las actividades de un proceso se puede llevar a cabo a través de un diagrama, donde se pueden representar estas actividades de manera gráfica e interrelacionadas entre sí; estos diagramas facilitan la interpretación de las actividades en su conjunto, debido a que se permite una percepción visual del flujo y la secuencia de las mismas, incluyendo las entradas y salidas necesarias para el proceso y los límites del mismo.

Uno de los aspectos importantes que deberían recoger estos diagramas es la vinculación de las actividades con los responsables de su ejecución, ya que esto permite reflejar, a su vez, cómo se relacionan los diferentes actores que intervienen en el proceso; se trata, por tanto, de un esquema *quién-qué*, donde en la columna del *quién* aparecen los responsables y en la columna de *qué* aparecen las propias actividades en sí.

La descripción de las actividades de un proceso se puede llevar a cabo a través de un diagrama, donde se pueden representar estas actividades de manera gráfica e interrelacionadas entre sí.

Estos diagramas facilitan la interpretación de las actividades en su conjunto, debido a que se permite una percepción visual del flujo y la secuencia de las mismas, incluyendo las entradas y salidas necesarias para el proceso y los límites del mismo.

Uno de los aspectos importantes que deberían recoger estos diagramas es la vinculación de las actividades con los *responsables* de su ejecución, ya que esto permite reflejar, a su vez, cómo se relacionan los diferentes actores que intervienen en el proceso; se trata, por tanto, de un esquema *quién-qué*, donde en la columna del *quién* aparecen los responsables y en la columna del *qué* aparecen las actividades propias en sí.

Aunque la elaboración de un diagrama de proceso requiere un importante esfuerzo, la representación de las actividades a través de este esquema facilita el entendimiento de la secuencia e interrelación de las mismas y favorece la identificación de la *cadena de valor*, así como de las interfaces entre los diferentes actores que intervienen en la ejecución del mismo.

Los diagramas de proceso, facilitan el entendimiento de la secuencia e interrelación de las actividades y de cómo estas aportan valor y contribuyen a los resultados.

Un aspecto esencial en la elaboración de diagramas de proceso es la importancia de ajustar el nivel de detalle de la descripción (y por tanto la documentación) sobre la base de la eficacia de los procesos; es decir, la documentación necesaria será aquella que asegure o garantice que el proceso se planifica, se controla y se ejecuta eficazmente, por lo que el diagrama se centrará en recoger la información necesaria para ello; esto responde a la cuestión acerca de con qué nivel de detalle se deben describir las actividades de un proceso. Cuando la ausencia de una documentación o la falta de descripción en detalle de una o varias actividades impliquen que un proceso no se ejecute de manera eficaz, la organización debe replantearse el grado de descripción documental del proceso en cuestión; es deseable que la documentación de las actividades de los procesos sea ágil y manejable, de fácil consulta e interpretación por las personas afectadas.

La utilización de diagramas de proceso ofrece una posibilidad a las organizaciones de describir sus actividades con las ventajas anteriormente mencionadas.

La descripción de las características del proceso, o ficha de proceso se puede considerar como un soporte de información que pretende recabar todas aquellas características relevantes para el control de las actividades definidas en el diagrama, así como para la gestión del proceso.

La información a incluir dentro una ficha de proceso puede ser diversa y deberá ser decidida por la propia organización, si bien parece obvio que, al menos, debería ser la necesaria para permitir la gestión del mismo

Además de la identificación del propio proceso y de otra información relevante para el control documental, aparecen términos tales como la *misión del proceso*, *el alcance*, *las interrelaciones a través de las entradas y salidas*, *los indicadores y variables de control*, etc.; asociados a conceptos que se han considerado esenciales para poder gestionar el mismo.

Los conceptos relevantes para la gestión de un proceso y que una organización puede optar por incluirlo en la ficha de proceso son:

Misión, es el propósito del proceso, la misión u objeto debe inspirar los indicadores y la tipología de resultados que interesa conocer, hay que preguntarse ¿cuál es la razón de ser del proceso? ¿Para qué existe el proceso?

Propietario del proceso, es la función a la que se le asigna la responsabilidad del proceso y, en concreto, de que éste obtenga los resultados esperados; es necesario que tenga capacidad de actuación y debe liderar el proceso para implicar y movilizar a los actores que intervienen.

Límites del proceso, los límites del proceso están marcados por las entradas y las salidas, así como por los proveedores (quienes dan las entradas) y los clientes (quienes reciben las salidas); esto permite reforzar las interrelaciones con el resto de procesos, y es necesario asegurarse de la coherencia con lo definido en el diagrama

de proceso y en el propio mapa de procesos; la exhaustividad en la definición de las entradas y salidas dependerá de la importancia de conocer los requisitos para su cumplimiento.

Alcance del proceso, aunque debería estar definido por el propio diagrama de proceso, el alcance pretende establecer la primera actividad (inicio) y la última actividad (fin) del proceso, para tener noción de la extensión de las actividades en la propia ficha.

Indicadores del proceso, permiten hacer una medición y seguimiento de cómo el proceso se orienta hacia el cumplimiento de su misión, estos indicadores van a permitir conocer la evolución y las tendencias del proceso, así como planificar los valores deseados para los mismos.

Variables de control, se refieren a aquellos parámetros sobre los que se tiene capacidad de actuación dentro del ámbito del proceso (es decir, que el propietario o los actores del proceso pueden modificar) y que pueden alterar el funcionamiento o comportamiento del proceso, y por tanto de los indicadores establecidos, permiten conocer a priori dónde se puede tocar en el proceso para controlarlo.

Inspecciones, se refieren a las inspecciones sistemáticas que se hacen en el ámbito del proceso con fines de control del mismo, pueden ser inspecciones finales o inspecciones en el propio proceso.

Documentos y/o registros, se pueden referenciar aquellos documentos o registros vinculados al proceso, en concreto, los registros permiten evidenciar la conformidad del proceso y de los productos con los requisitos.

Recursos, se pueden también reflejar los recursos humanos, la infraestructura y el ambiente de trabajo necesario para ejecutar el proceso.

Esta delimitación del proceso queda reforzada con la identificación de sus entradas y proveedores, y de sus salidas y clientes; tanto las entradas como las salidas pueden ser de diferente naturaleza: materias primas, materiales procesados, productos terminados, información, servicio técnico, operación de mantenimiento, personas; a su

vez, los proveedores y clientes pueden ser tanto internos (es decir, otros procesos) como externos a la organización.

7.2.7 LA MEJORA DE LOS PROCESOS²²

Los datos recopilados del seguimiento y la medición de los procesos deben ser analizados con el fin de conocer las características y la evolución de los procesos; de este análisis de datos se puede obtener la información relevante para conocer:

- Qué procesos no alcanzan los resultados planificados.
- Dónde existen oportunidades de mejora.

Cuando un proceso no alcanza sus objetivos, la organización deberá establecer las acciones correctivas necesarias para asegurar que las salidas del proceso sean conformes, lo que implica actuar sobre las variables de control para que el proceso alcance los resultados planificados.

También puede ocurrir que, aun cuando un proceso esté alcanzando los resultados planificados, la organización identifique una oportunidad de mejora en dicho proceso por su importancia, relevancia o impacto en la mejora global de la organización.²³

En todo caso, la mejora de un proceso se traduce por un aumento de la capacidad del mismo para cumplir con los requisitos establecidos, es decir, para aumentar la eficacia y/o eficiencia del mismo; esto puede aplicarse siguiendo una serie de pasos que permitan llevar a cabo la mejora buscada, siguiendo el clásico ciclo de mejora continua de Deming, o ciclo PDCA (Planificar-Hacer-Verificar-Actuar).²⁴

Los cuatro pasos de este ciclo son:

²² Beltrán Sanz Jaime, Carmona Calvo Miguel Ángel, Carrasco Pérez Remigio, Rivas Zapata Miguel Ángel y Tejedor Panchón Fernando. (2009). Guía para una gestión basada en procesos. © Instituto Andaluz de Tecnología, Sevilla, España.

²³ CANTU, 2004. Desarrollo de una cultura de calidad, McGraw-Hill, cuarta edición

²⁴ RIVAS ZAPATA MIGUEL ÁNGEL y Tejedor Panchón Fernando. (2009). Guía para una gestión basada en procesos. © Instituto Andaluz de Tecnología, Sevilla, España

P. Planificar: La etapa de planificación implica establecer qué se quiere alcanzar (objetivos) y cómo se pretende alcanzar (planificación de las acciones); esta etapa se puede descomponer, a su vez, en las siguientes subetapas:

- Identificación y análisis de la situación.
- Establecimiento de las mejoras a alcanzar (objetivos).
- Identificación, selección y programación de las acciones.

D. Hacer: En esta etapa se lleva a cabo la implantación de las acciones planificadas según la etapa anterior.

C. Verificar: En esta etapa se comprueba la implantación de las acciones y la efectividad de las mismas para alcanzar las mejoras planificadas (objetivos).

A. Actuar: En función de los resultados de la comprobación anterior, en esta etapa se realizan las correcciones necesarias (ajuste) o se convierten las mejoras alcanzadas en una “forma estabilizada” de ejecutar el proceso (actualización).

La actualización de un proceso como consecuencia de una mejora conlleva a una nueva forma de ejecutarlo; a esta forma con la que se ejecuta el proceso se le puede denominar como el “**estándar**” del proceso. Con el proceso actualizado, su ejecución debe seguir un ciclo SDCA que permita la ejecución, el control y, en general, la gestión del proceso; implica en definitiva formalizar los cambios en el proceso como consecuencia de una mejora producida, de tal forma que el ciclo SDCA no es más que una forma de estructurar el control del proceso.²⁵

²⁵ GUTIERREZ, 2005 Calidad total y productividad, Mc Graw Hill, Madrid, segunda edición.

8. DISEÑO METODOLÓGICO

8. DISEÑO METODOLÓGICO

8.1 MATRIZ DE INVOLUCRADOS

A continuación en el Cuadro No.2, se detalla la matriz de involucrados, en donde se destacan los actores que intervienen en el desarrollo de la propuesta, desde sus distintas perspectivas.

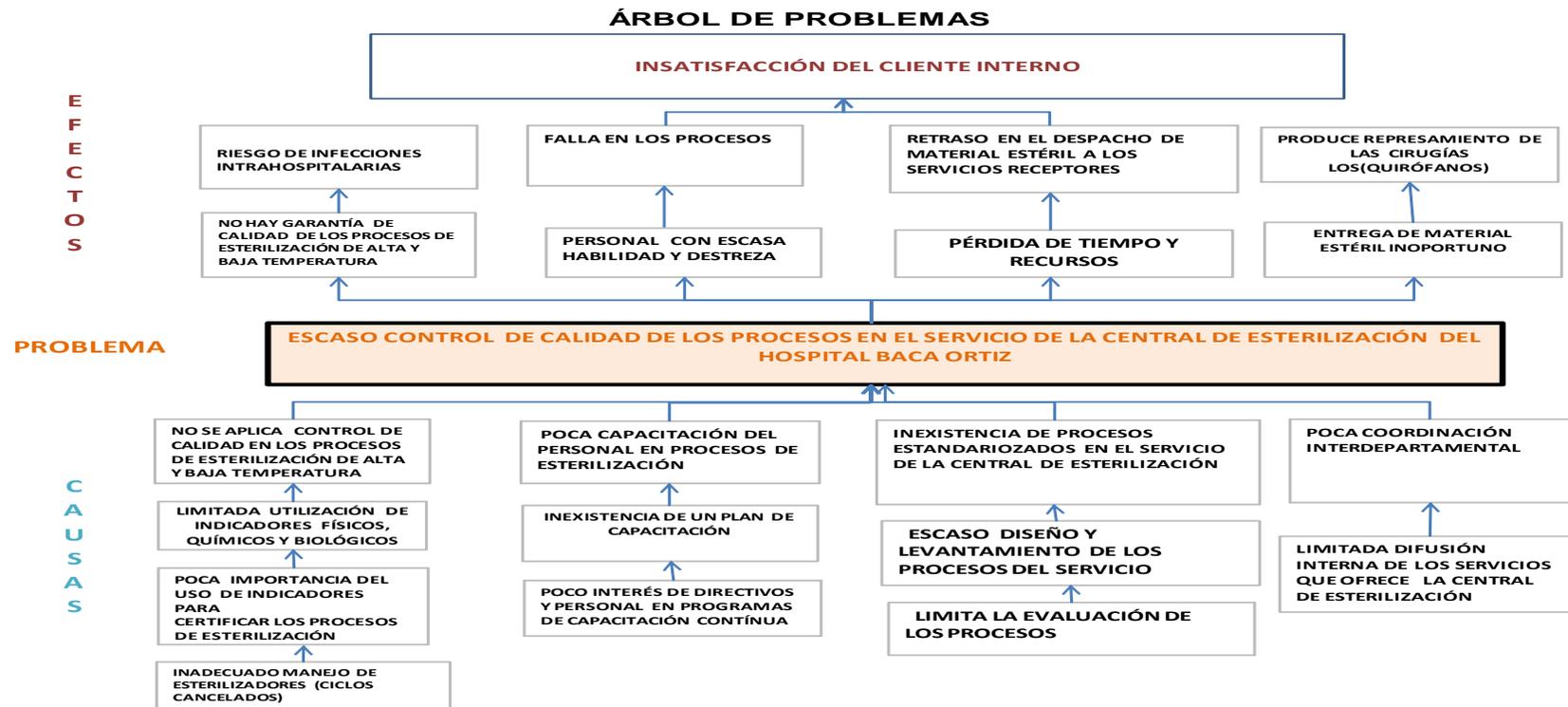
CUADRO No. 2

MATRIZ DE INVOLUCRADOS

GRUPO	INTERESES	RECURSOS Y MANDATOS	PROBLEMAS PERCIBIDOS
ENFERMERA LÍDER	Mejorar los Procesos de la Central de Esterilización	MANDATO: Contribuir a Implementar indicadores de calidad en los procesos de esterilización de alta y baja temperatura de acuerdo al manual técnico, administrativo de la Gestión de enfermería. RECURSOS: Humanos; Tecnológicos, Financieros	Escaso control de la calidad los procesos de la Central de Esterilización
ENFERMERAS	Contar con procesos ágiles, centralizados y estandarizados	MANDATO: Contribuir en el diseño y levantamiento de los procesos de la Central de Esterilización , partiendo de la base legal del mapa de procesos del hospital. RECURSO: Intelectual, tecnológicos y materiales	Perdida de tiempo, de recursos, y retraso en la entrega recepción de equipos, instrumental y material estéril por escaso diseño, evaluación y estandarización de los procesos de la CE
AUXILIARES DE ENFERMERÍA	Implementar planes de capacitación continua	MANDATO: Compromiso con el plan de capacitación RECURSOS: Intelectual y financiero	Capacitación esporádica
USUARIO INTERNO	Atención eficaz y eficiente, con una coordinación interdepartamental efectiva	MANDATO: Cumplir con normas de la Central de Esterilización RECURSOS: Humano, equipos, instrumentos quirúrgicos y materiales	Inadecuada coordinación con los servicios receptores de material estéril e insatisfacción del usuario interno

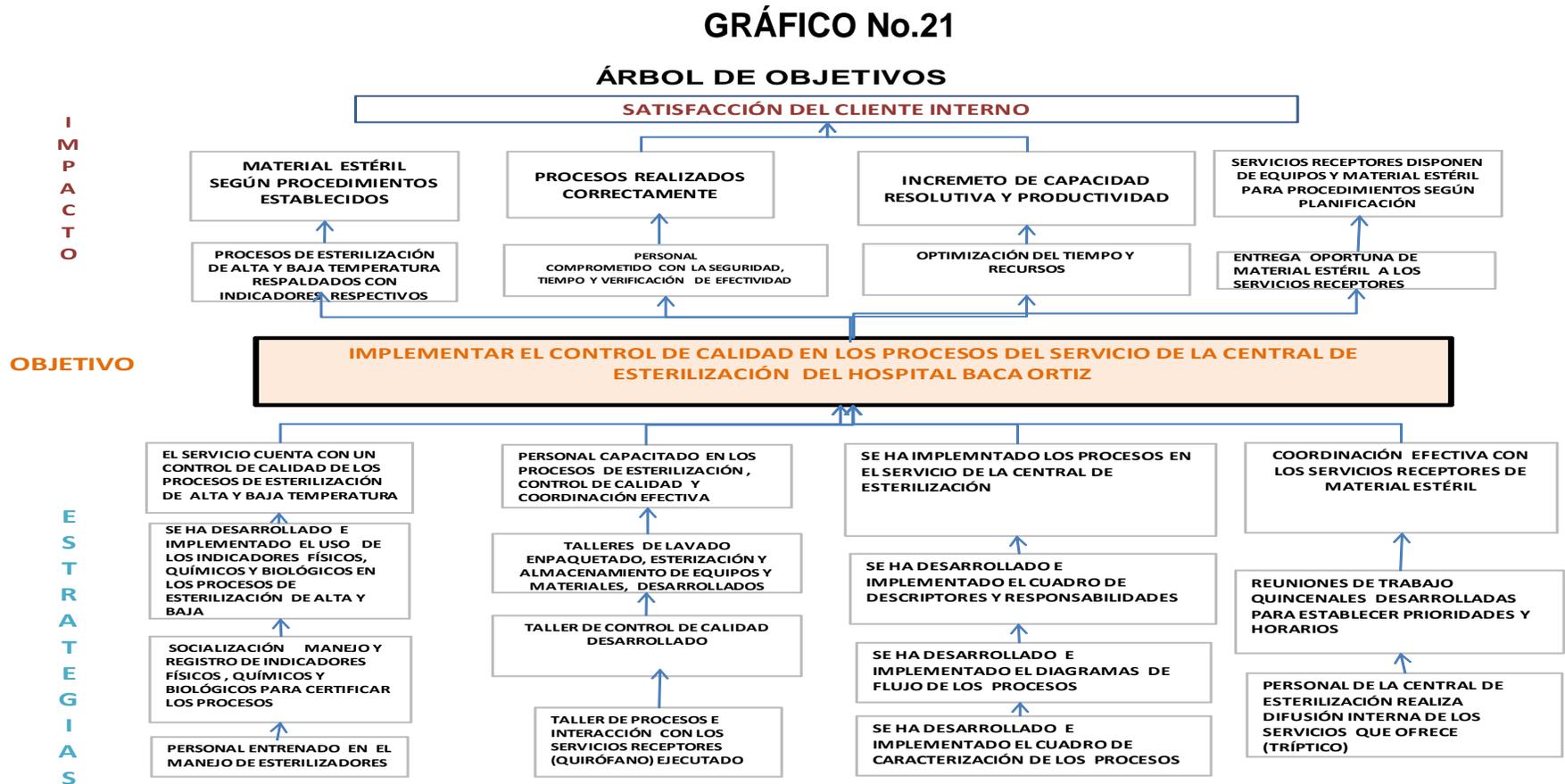
8.2 ÁRBOL DE PROBLEMAS

GRÁFICO No. 20



Fuente: Central Esterilización HBO 2010 Elaborado por: Yánez Violeta.

8.3 ÁRBOL DE OBJETIVOS



Fuente: Central Esterilización HBO 2010 Elaborado por: Yáñez Violeta.

8.3.1 MATRIZ DE MARCO LÓGICO.

CUADRO No. 3 MATRÍZ DE MARCO LÓGICO

MATRIZ MARCO LÓGICO

OBJETIVOS	INDICADORES	FUENTES DE VERIFICACIÓN	SUPUESTOS
FIN			
Contribuir a mejorar la satisfacción de los clientes internos	Incrementar en un 20% la satisfacción del cliente interno en relación a línea de base, hasta diciembre del 2011	Encuestas tabuladas	Autoridades apoyan el proyecto
PROPÓSITO			
Implementar el control de calidad en los procesos del servicio de la central de esterilización del Hospital Baca Ortiz	Número de procesos que tienen control de calidad en el Servicio de la Central de Esterilización durante el período de enero a diciembre del 2011/Total planificados	Registros de indicadores de control de calidad	Participación consciente y responsable del personal del Servicio de Central de Esterilización
COMPONENTES			
C1: La Central de Esterilización cuenta con indicadores de control de calidad en los procesos de esterilización de alta y baja temperatura	100% de controles físicos, químicos, biológicos realizados hasta diciembre del 2011	Documento de indicadores de calidad, efectividad, tiempo y seguridad	Indicadores de control de calidad en los procesos de esterilización de alta y baja temperatura desarrollados e implementados
C2: Personal de la CE capacitado sobre procesos de esterilización e indicadores de control de calidad	100% del Personal Capacitado hasta diciembre del 2011	Registro participantes, Fotografías, Memorias de talleres	Capacitación sobre procesos de esterilización e indicadores de control de calidad ejecutada
C3: Los Procesos en el Servicio de Central de Esterilización se encuentran desarrollados e implementados	100% de procesos diseñados e implementados hasta diciembre del 2011	Documento que incorpora: mapa de procesos, diagrama de procesos, cuadro de descriptores y cuadro de caracterización	Personal de la Central de Esterilización aplica procesos implementados
C4: Existe una coordinación efectiva entre la Central de Esterilización y los servicios receptores de material estéril	100% de la coordinación realizada hasta diciembre del 2011	Actas de compromisos y acuerdos	Coordinación efectiva ejecutada

Fuente: Central Esterilización HBO 2010 Elaborado por: Yáñez Violeta.

CUADRO No.4

ACTIVIDADES PROYECTO CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN

ACTIVIDADES	RESPONSABLE	CRONOGRAMA EN DIAS 2010	RECURSOS
C1: Implementar en la Central de Esterilización indicadores de control de calidad de los procesos de alta y baja temperatura			
A1.1: Coordinar con autoridades para la adquisición de indicadores físicos, químicos y biológicos en los procesos de esterilización de alta y baja temperatura	Maestrante y equipo de Central de Esterilización (CE)	15	computador, impresora,
A1.2: Diseño de formularios para registros de los indicadores	Maestrante y equipo de Central de Esterilización (CE)	3	computador , impresora
A1.3: Taller de entrenamiento de uso e implementación de indicadores físicos, químicos y biológicos	Maestrante y equipo de Central de Esterilización (CE)	2	indicadores, físicos , químicos y biológicos, formularios, incubadora y esféros
A1.4.- Taller de entrenamiento al personal en el manejo de esterilizadores de alta y baja temperatura	Ingeniería, Maestrante, y equipo y equipo de Central de Esterilización (CE)	2	Esterilizadores, manuales
C2: Capacitar al personal de la CE sobre procesos de esterilización e indicadores de control de calidad			
A2.1: Taller de proceso de lavado de instrumental , equipos y materiales	Maestrante y equipo de Central de Esterilización (CE)	1	Detergente, agua, elementos de protección personal, instrumental, equipos , materiales, gabinete de secado.
A2.2: Taller de proceso de empaquetado de elementos a ser esterilizados	Maestrante y equipo de Central de Esterilización (CE)	1	Empaques, indicadores químicos, equipos, instrumental y materiales
A2.3: Taller de proceso de esterilización	Maestrante y equipo de Central de Esterilización (CE)	1	Esterilizadores, manuales
A2.4: Taller de almacenamiento de material estéril	Maestrante y equipo de Central de Esterilización (CE)	1	Materiales estériles, estanterías, registros
A2.5: Taller de control de calidad desarrollado	Maestrante y equipo de Central de Esterilización (CE)	1	Registro de indicadores
C3: Desarrollar e implementar los procesos en el servicio de la central de esterilización			
A3.1: Se ha desarrollado e implementado el cuadro de descriptores y responsabilidades	Maestrante y equipo de Central de Esterilización (CE)	2	computador, impresora, papelotes, marcadores, pizarra.
A3.2: Se ha desarrollado e implementado el diagrama de flujo del proceso	Maestrante y equipo de Central de Esterilización (CE)	2	computador, impresora, documentos impresos
A3.3: Se ha desarrollado e implementado el cuadro de caracterización del proceso	Maestrante y equipo de Central de Esterilización (CE)	2	computador, impresora, infocus
C4: Establecer una coordinación efectiva con los servicios receptores de material estéril			
A4.1: Reuniones de trabajo quincenales desarrolladas para establecer prioridades y horarios	Maestrante y equipo de Central de Esterilización (CE)	2	Computador, papelotes
A4.2: Taller de interacción procesos con servicios receptores (quirófano) ejecutado	Maestrante y equipo de Central de Esterilización (CE)	2	Infocus, laptop
A4.3: Personal de la central de esterilización realiza difusión interna de los servicios que ofrece (tríptico)	Maestrante y equipo de Central de Esterilización (CE)	5	Tríptico

Fuente: Central Esterilización HBO 2010 Elaborado por: Yánez Violeta.

9. RESULTADOS O PRODUCTOS

9. RESULTADOS

RESULTADO I

SE HA IMPLEMENTADO EN LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN INDICADORES DE CONTROL DE CALIDAD DE LOS PROCESOS DE ESTERILIZACIÓN DE ALTA Y BAJA TEMPERATURA

ACTIVIDAD 1.1

COORDINACIÓN CON AUTORIDADES DE LA INSTITUCIÓN PARA LA ADQUISICIÓN DE INDICADORES FÍSICOS, QUÍMICOS Y BIOLÓGICOS DE LOS PROCESOS DE ESTERILIZACIÓN DE ALTA Y BAJA TEMPERATURA.

INTRODUCCIÓN.

Para lograr esta actividad se contó con el apoyo decidido de la Enfermera Líder del servicio de Central de Esterilización, se logró hacerles conocer a las autoridades del hospital la importancia de que el servicio de esterilización cuente con indicadores físicos, químicos y biológicos, que son los que garantizan la calidad de los procesos de esterilización de alta y baja temperatura y que no estaban implementados en el servicio. Luego de lo cual se obtuvo gran apertura y apoyo incondicional, para lo cual se requirió elaborar plan anual de insumos para el 2011, a fin de subir al portal todas las necesidades del servicio, incluyéndose los indicadores.

OBJETIVO GENERAL

Implementar en la Central de Esterilización indicadores de control de calidad de los procesos de esterilización de alta y baja temperatura.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- 1.- Concientizar a las autoridades del hospital sobre la importancia de que la Central de Esterilización cuente con indicadores de control de calidad en procesos de esterilización
- 2.- Realizar el requerimiento, para inclusión en el presupuesto y Plan Anual de Adquisiciones (PAC).

AGENDA DE COORDINACIÓN CON LAS AUTORIDADES DEL HOSPITAL PARA LA ADQUICISIÓN DE INDICADORES FÍSICOS, QUÍMICOS Y BIOLÓGICOS

FECHA	HORA	TEMA	RESPONSABLE	PARTICIPANTES	RECURSO
21-03-2011	10:00h	Reunión con la Enfermera Líder de Central para planear reunión con autoridades de la institución	Enfermera Líder de Central de Esterilización y Maestrante		Humano y material de apoyo
23-03-2011	12:00h	Reunión con autoridades de la institución	Enfermera Líder de Central de Esterilización y Maestrante	Autoridades del Hospital	Recurso humano Y material de apoyo
30-03-2011	8:15 h	Elaboración del plan anual de insumos para la Central de Esterilización	Enfermera Líder de Central de Esterilización y Maestrante		Recurso humano y tecnológico
31-03-2011	8:30h	Entrega de listado	Enfermera Líder de Central de Esterilización y Maestrante		Recurso humano y tecnológico

CONCLUSIONES.

- La Enfermera maestrante y la Enfermera Líder del Servicio de Central mantuvimos una reunión con las autoridades de la institución, a fin de dar a conocer y se concienticen de la importancia de que el Servicio de Central cuente con indicadores físicos químicos y biológicos para garantizar la calidad de los procesos de esterilización de alta y baja temperatura.
- Una vez que las autoridades conocieron el significado e importancia de contar con indicadores de calidad para proporcionar material, equipos e instrumental estéril de manera garantizada, para los procedimientos médicos, clínicos y/o quirúrgicos dentro del hospital, lo cual garantizará la prevención de infecciones intrahospitalarias, en beneficio de los pacientes que acuden a este centro, se contó con el apoyo incondicional de las autoridades.
- Para el efecto la Gerencia del Hospital requirió el listado de necesidades para el 2011 donde se incluye los indicadores físicos, químicos y biológicos para realizar los trámites correspondientes de acuerdo a Ley de Contratación Pública, a fin que el servicio cuente con lo requerido.

LISTADO DE PLAN DE NECESIDADES PARA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN PARA EL 2011 ELABORADO

ACTIVIDAD 1.2

DISEÑO DE FORMULARIOS PARA REGISTRO DE LOS INDICADORES FÍSICOS, QUÍMICOS Y BIOLÓGICOS.

INTRODUCCIÓN

Para la elaboración de los formularios participó todo el equipo humano de la Central, están muy conscientes que los indicadores físicos químicos y biológicos del proceso de esterilización juegan un papel muy importante en los niveles de control de calidad, por lo tanto su selección, utilización y registro debe ser realizada por personal capacitado.

OBJETIVO GENERAL

Disponer de una herramienta para registrar los resultados de los indicadores físicos, químicos y biológicos, con el fin de documentar el proceso de esterilización.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- 1.- Concienciar al personal de la Central de Esterilización sobre la importancia de documentar el proceso de esterilización.
- 2.- Diseñar los formularios para registro de indicadores físicos, químicos y biológicos.

AGENDA DE TALLER PARA DISEÑO DE FORMULARIOS DE REGISTRO DE INDICADORES FÍSICOS, QUÍMICOS Y BIOLÓGICOS

FECHA	HORA	TEMA	RESPONSA BLE	PARTICIPANTES	RECURSO
9-05-2011	10:00h	Entrega de invitaciones a líder y talento humano de la Central de Esterilización	Maestrante		Humano y material de apoyo
13-05-2011	8:00h	Bienvenida	Maestrante	Talento humano del servicio	Recurso humano
	8:15 h	Concienciación de la importancia de tener documentado el proceso de esterilización	Maestrante	Talento humano del servicio	Recurso humano y tecnológico
13-05-2011	8:30h	Desarrollo del taller para diseño de formularios de registro de indicadores físicos, químicos	Maestrante	Talento humano del servicio	Recurso humano y tecnológico
13-05-2011	10:00h	Diseño de formulario para registro de indicador biológico	Líder de Central de esterilización	Talento humano del servicio	Recurso humano y tecnológico
13-05-2011	11:00h	Servicio dispone de formularios para registro de los indicadores físicos químicos y biológicos	Líder de Central de esterilización, Maestrante	Talento humano del servicio	Recurso humano y tecnológico

FORMULARIOS ELABORADOS PARA REGISTRO DE INDICADORES FÍSICOS, QUÍMICOS Y BIOLÓGICOS DE LOS PROCESOS DE ESTERILIZACIÓN DE ALTA Y BAJA TEMPERATURA EN LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN DEL HOSPITAL BACA ORTIZ

HOSPITAL BACA ORTIZ CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN
REGISTRO DE INDICADOR FÍSICO DE BAJA TEMPERATURA

REGISTRO DE LA CARGA	REPORTE DEL INDICADOR FÍSICO

**HOSPITAL BACA ORTIZ CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN DEL
REGISTRO DE INDICADORES QUÍMICOS DE BAJA TEMPERATURA**

ANTES DEL PROCESO DE ESTERILIZACIÓN	DESPUÉS DEL PROCESO DE ESTERILIZACIÓN

Elaborado por Lcda. Yánez Violeta

**HOSPITAL BACA ORTIZ CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN DEL
REGISTRO DE INDICADORES QUÍMICOS DE ALTA TEMPERATURA**

ANTES DEL PROCESO DE ESTERILIZACIÓN	DESPUÉS DEL PROCESO DE ESTERILIZACIÓN

**HOSPITAL BACA ORTIZ.
CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN.
FORMULARIO DE CONTROL
INDICADOR BIOLÓGICO ESTERILIZADOR BAJA TEMPERATURA (STERRAD 100S*)**

FECHA COLOCACION	NOMBRE OPERARIO	FECHA LECTURA	NOMBRE OPERARIO	REPORTE (+) ó (-)	No LOTE IB	OBSERVACIONES

LECTURA: Tubo violeta a las 24hrs.....Negativo (BIEN)

Tubo amarillo a las 24hrs.....Positivo

Elaborado. Por Lcda. Yánez Violeta

**HOSPITAL BACA ORTIZ.
CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN.
FORMULARIO DE CONTROL
INDICADOR BIOLÓGICO ALTA TEMPERATURA AUTOCLAVE AL VAPOR**

FECHA COLOCACION	NOMBRE OPERARIO	FECHA LECTURA	NOMBRE OPERARIO	REPORTE (+) ó (-)	No LOTE IB	OBSERVACIONES

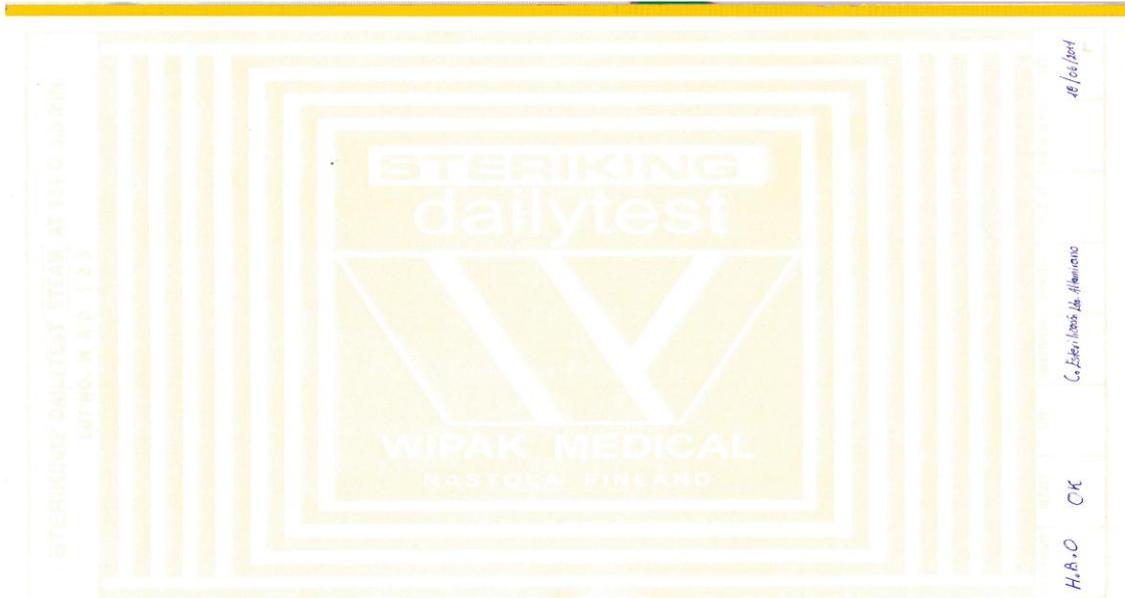
LECTURA: Tubo violeta a las 24hrs.....Negativo (BIEN)

Tubo amarillo a las 24hrs.....Positivo

Elaborado. Por Lcda. Yánez Violeta

**PRUEBA DE BOBIDICK PARA ALTA TEMPERATURA
AUTOCLAVE AL VAPOR DE PREVACIÓN**

ANTES DEL PROCESO DE ESTERILIZACIÓN



DESPUÉS DEL PROCESO DE ESTERILIZACIÓN



PERSONAL PARTICIPANDO EN TALLER DE DISEÑO DE FORMULARIOS PARA REGISTRO DE INDICADORES FÍSICOS, QUÍMICOS Y BIOLÓGICOS



CONCLUSIONES.

- El Talento Humano de la Central de Esterilización se concientizó de la importancia de tener documentado los indicadores físicos químicos y biológicos del proceso de esterilización.
- El personal participó activamente en el diseño y manejo de los formularios para registro de los indicadores de calidad del proceso de esterilización.

ACTIVIDAD 1. 3

TALLER DE ENTRENAMIENTO DE USO E IMPLEMENTACIÓN DE INDICADORES FÍSICOS, QUÍMICOS Y BIOLÓGICOS.

INTRODUCCIÓN.

La concientización de autoridades y el equipo humano de la Central de Esterilización del Hospital Baca Ortiz hizo posible que este servicio cuente con los indicadores físicos, químicos que respalden el proceso de esterilización.

Los controles de esterilización han permitido certificar y documentar los procesos de esterilización, en la Central de Esterilización del Hospital Baca Ortiz

OBJETIVO GENERAL.

Capacitar al personal de la Central de Esterilización en el uso de indicadores físicos, químicos y biológicos para luego implementarlos en el servicio.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- 1.- Disponer de los insumos necesarios para la capacitación y la implementación de los indicadores físicos químicos y biológicos en la Central de Esterilización.
- 2.- Socializar guía de uso de indicadores biológicos.
- 3.- Procesar y registrar los indicadores físicos, químicos y biológicos.

**TALLER DE ENTRENAMIENTO DE USO E IMPLEMENTACIÓN DE
REGISTRO DE INDICADORES FÍSICOS, QUÍMICOS Y BIOLÓGICOS**

FECHA	HORA	TEMA	RESPONSABLE	PARTICIPANTES	RECURSOS
13-05-2011	11:00h	Preparación y organización del material	Maestrante y Líder del servicio		Recurso humano y tecnológico
	11 :15 h	Socialización de guía de uso de indicadores biológicos	Maestrante	Talento humano del servicio	Recurso humano material y tecnológico
13-05-2011	11:30h	Desarrollo del taller de manejo de indicadores de esterilización físicos, químicos y biológicos	Maestrante	Talento humano del servicio	Recurso humano y tecnológico
13-05-2011	12: 15 h	Capacitación sobre registro de resultados de los indicadores en los formularios correspondientes	Maestrante	Talento humano del servicio	Recurso humano y tecnológico

GUÍA DE USO DE INDICADORES BIOLÓGICOS (IB)

- Los indicadores biológicos deben ser colocados en el centro del paquete de prueba, en el punto crítico de la cámara del esterilizador.
- El punto crítico en el esterilizador al vapor está en el frente contra la puerta y cercano al drenaje.
- En el esterilizador por plasma de peróxido (STERRAD) el punto crítico está en el estante inferior en la parte posterior de la cámara.
- Colocar el indicador biológico en el centro del paquete de prueba y cerrarlo.
- Colocar una etiqueta especificando los datos requeridos de número de ciclo iniciales de persona que prepara y fecha.
- Colocar el paquete en el punto crítico de la cámara del esterilizador
- Completar la carga del esterilizador.
- Correr el ciclo de esterilización.
- Una vez completado el ciclo, dejar enfriar adecuadamente, bajar la tapa y luego abrir el empaque y retirar el indicador biológico.
- El indicador biológico se debe colocar en la incubadora e incubar de acuerdo a las recomendaciones del fabricante.
- Cada vez que se coloca un indicador biológico en incubación, al menos un IB del mismo lote (que no ha sido expuesto al ciclo de esterilización) debe ser incubado como control para verificar la fiabilidad de las esporas, la capacidad del medio para promover el crecimiento y el funcionamiento del incubadora, si el mismo día se colocan IB del mismo lote, se necesita incubar un solo IB de control.
- Luego de completado el período de incubación, se deben leer los resultados del IB expuesto y el de control, siempre de acuerdo a los tiempos recomendados por el fabricante del IB.

RESULTADO DEL LOS IB

- Si el IB de control no muestra crecimiento, se asume que el lote del IB no era viable o que fue incorrectamente incubado; Por tanto se debe repetir el test.
- En el caso de los IB que pasaron el proceso de esterilización, una vez incubados se deben leer los resultados de acuerdo a las instrucciones del fabricante del IB, lo correcto es que los resultados sean negativos, en caso de IB positivos se debe suspender momentáneamente el uso del equipo y revisar los procedimientos de esterilización, como practicas de trabajo, indicadores físicos, indicadores químicos para determinar si pudo ocurrir un error del operador.
- Retirar en la medida de lo posible, todos los artículos procesados desde el momento de detectado el problema, para volverlos a esterilizar.
- Re-testear el esterilizador con IB, indicadores químicos y físicos, después de corregir cualquier error de procedimiento identificado.
- Si los indicadores físicos, químicos y biológicos son correctos utilizar el esterilizador, caso contrario el esterilizador debe ser inspeccionado y reparado y luego testear nuevamente con IB.²⁶

²⁶ Guerra Silvia Bernadet Hugo, 2009. Recomendaciones de esterilización en hospitales. publicación técnica N° 11, Recomendación Técnica No. 5.Uruguay- Montevideo pag 36 a la 40.

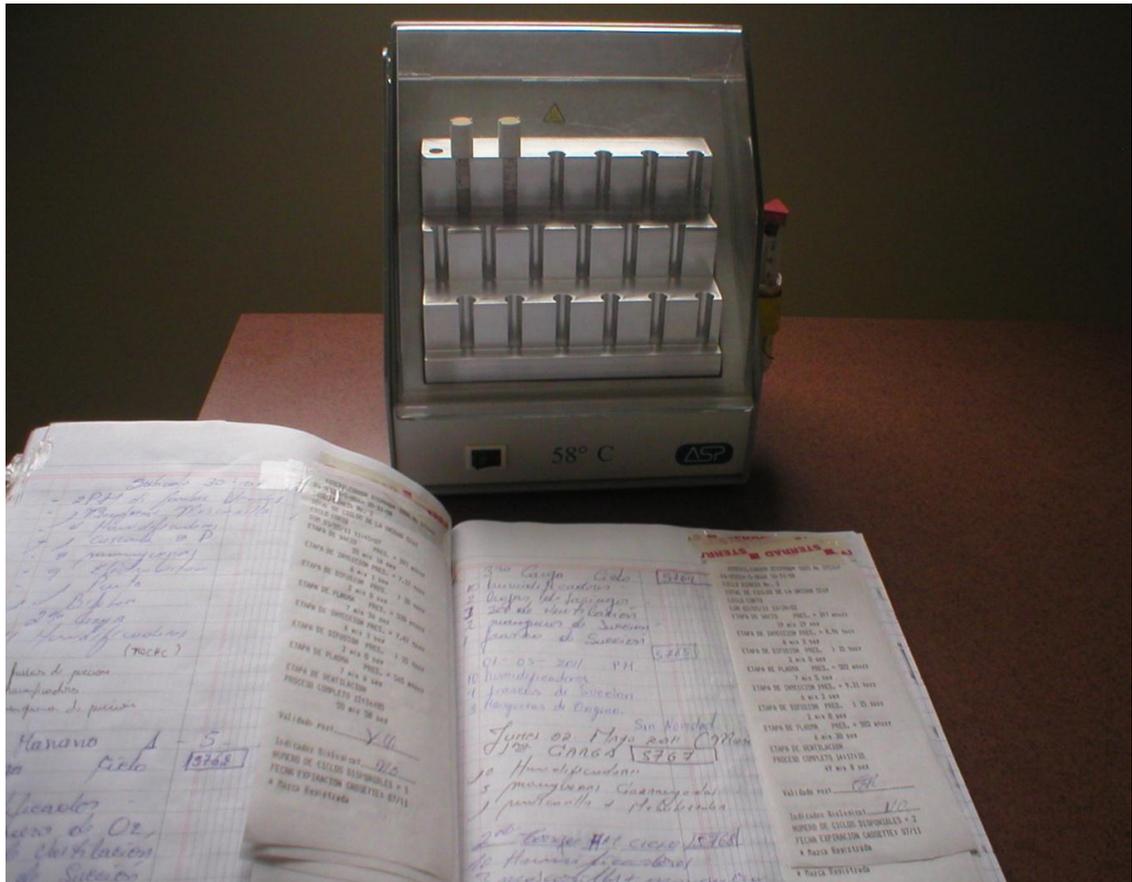
PERSONAL PARTICIPANDO EN EL TALLER DE MANEJO DE INDICADORES FÍSICOS QUÍMICOS Y BIOLÓGICOS.



INDICADORES FÍSICOS, QUÍMICOS Y BIOLÓGICOS IMPLEMENTADOS EN LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN DEL HBO.



REGISTRO DE INDICADOR FÍSICO QUÍMICOS Y BIOLÓGICOS YA IMPLEMENTADOS EN CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN.



CONCLUSIONES

- Considerando que anteriormente la Central de Esterilización no contaba con indicadores de control de calidad, fue de mucha importancia la realización del taller para que el personal comprenda que la certificación de los procesos de esterilización deben ser respaldados con los indicadores físicos, químicos y biológicos.

- Comprendieron y se concientizaron claramente que el indicador físico, imprime el equipo y permite visualizar si el esterilizador cumple con los parámetros necesarios del proceso.
- Los indicadores químicos son dispositivos que testean el proceso de esterilización, poseen sustancias químicas que al exponerse a las variables críticas reaccionan cambiando de color o aspecto físico.
- El indicador biológico proporciona el mejor medio para confirmar la capacidad del proceso de esterilización para destruir los microorganismos resistentes al proceso de esterilización, es positivo cuando exista fallo en el proceso de esterilización.
- Se entregó guía de uso de los indicadores biológicos
- Se logró la implementación en la Central de Esterilización de los indicadores físicos, químicos y biológicos.

ACTIVIDAD 1. 4**TALLER DE ENTRENAMIENTO EN EL MANEJO DE ESTERILIZADORES****INTRODUCCIÓN.**

El entrenamiento en el manejo de los esterilizadores despertó mucho interés tanto de parte de ingeniería como de todo el personal del servicio ya que están consientes que esto contribuirá a evitar daños de los equipos por mala operación, reducción de costos a la institución y mayor rotación de los instrumentos estériles

OBJETIVO GENERAL.

Capacitar al Talento Humano de la Central de esterilización en el manejo de los equipos de esterilización para prevenir daños por operación inadecuada de los mismos.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS.

- 1.- Conseguir la participación de Ingeniería para taller de capacitación.
- 2.- Enseñar manejo de manuales de los equipos.
- 3.- Motivar al Talento Humano su participación en el taller de manejo de esterilizadores

**AGENDA PARA DESARROLLO DEL TALLER DE MANEJO DE
ESTERILIZADORES DE ALTA Y BAJA TEMPERATURA**

FECHA	HORA	TEMA	RESPONSABLE	PARTICIPANTES	RECURSO
5 -05-2011	10:00h	Coordinación con ingeniería para la capacitación	Líder del servicio Maestrante		Recurso humano
10-05-2011	15:00h	Conseguir los manuales de manejo de los equipos.	Líder del servicio Maestrante		Recurso humano y tecnológico
13-05-2011	14:00h	Capacitación sobre uso de los manuales de los equipos de esterilización	Ingeniero Maestrante	Talento humano del servicio	Recurso humano y material
13 -05-2011	14:30h	Desarrollo del taller del manejo de los equipos de esterilización	Ingeniero Maestrante	Talento humano del servicio	Recurso humano y tecnológico

INGENIERÍA DEMOSTRANDO MANEJO DE ESTERILIZADORES.



PERSONAL DE LA CENTRAL PARTICIPANDO EN EL TALLER DE MANEJO DE ESTERILIZADORES.



PERSONAL DE LA CE. ENTRENADO EN EL MANEJO DE ESTERILIZADORES



CONCLUSIONES.

- Se logró la capacitación en el manejo de los equipos de esterilización, gracias al interés de autoridades y Talento Humano de la Central de esterilización.
- Existió gran apertura y colaboración de parte de ingeniería para la capacitación, para evitar daño de los equipos por un manejo inadecuado de los operarios.
- Además fue de mucha utilidad conseguir los manuales de los equipos y que el personal se encuentre capacitado en el uso ellos sirven de herramienta de consulta.

RESULTADO 2

PERSONAL DE LA CENTRAL DE CE. CAPACITADO SOBRE PROCESOS DE ESTERILIZACIÓN E INDICADORES DE CALIDAD

ACTIVIDAD 2.1:

TALLER DE PROCESO DE LAVADO DE INSTRUMENTAL, EQUIPOS Y MATERIALES.

INTRODUCCION.

El desarrollo de los talleres de lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento de material estéril fue posible desarrollarlos gracias a la actitud positiva al cambio de las autoridades y el equipo de salud de la Central de Esterilización

Los procesos constituye un elemento de decisión invaluable tanto para las personas como para el servicio, pues permite a las personas percibir en forma analítica la secuencia de una acción en forma detallada, lo que contribuye sustancialmente a conformar una sólida estructura de pensamiento que coadyuva a fortalecer su capacidad de decisión.

La limpieza es un paso importante en el procesamiento del material de uso médico.

Si un artículo no puede ser limpiado en forma apropiada, la esterilización de este material no puede ser garantizada.

La capacitación en el proceso de lavado de instrumental equipos y materiales al personal de la Central de Esterilización fue muy importante porque este proceso anteriormente no se realizaba en este servicio.

OBJETIVO GENERAL.

Capacitar al personal de la Central de Esterilización en el proceso de lavado de instrumental, equipos y materiales; con el fin de unificar criterios, asegurar que los artículos sean limpiados de una forma apropiada, para prevenir daños y prolongar la vida útil de los mismos.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS.

- 1.- Realizar el proceso de lavado de equipos, instrumental y material, con el fin de facilitar la comprensión y simplificar el trabajo.
- 2.- Enseñar la importancia de la utilización de las prendas de protección personal y el uso de detergente enzimático.

METODOLOGÍA DE CAPACITACIÓN.

La capacitación fue ejecutada con charlas, talleres, entrega de material informativo del uso del detergente enzimático e insumos que facilitaron el aprendizaje.

CRONOGRAMA DEL TALLER DE LAVADO EJECUTADO

FECHA	HORA	TEMA	RESPONSABLES	PARTICIPANTES	RECURSOS
27-05-2011	8:00h	Convocatoria para el taller y preparación de insumos necesarios	Líder del Servicio Maestrante		Materiales
2-06-2011	8:00h	Uso de prendas de protección personal	Maestrante	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Materiales
2-06-2011	8:15 h	Clasificación de equipos, instrumental y materiales	Maestrante	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Tecnológicos Materiales
2-06-2011	8:30 h	Selección del método para la limpieza	Maestrante	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Materiales
2-06-2011	8:45 h	Instrucciones de uso y preparación del detergente enzimático e inmersión de los elementos *	Maestrante	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Materiales
2-06-2011	9:15 h	Enjuague de los artículos	Maestrante	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Materiales agua

2-06-2011	9:30 h	Secado, utilización de gabinete de secado	Maestrante	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Materiales Tecnológicos
2-06-2011	10:00h	Lubricación, e instrucciones de uso	Maestrante	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Materiales
2-06-2011	10:30h	Limpieza manual de los equipos especiales que no se pueden sumergir	Maestrante	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Materiales Tecnológicos

PERSONAL DE LA CENTRAL PARTICIPANDO EN EL TALLER DE LAVADO.



PERSONAL OBSERVANDO PROCESO DE LAVADO



CONCLUSIONES.

- El taller de lavado se desarrolló con la participación activa de todo el personal de la Central de Esterilización y se contó con el material necesario, se destacó la importancia de la utilización de las prendas de protección personal.
- El equipo humano de la Central se concientizó de la importancia de centralizar el proceso de lavado para prevenir daños de los equipos y tener procesos de esterilización exitosos.
- El Proceso de lavado se estandarizó, implementándose en la Central de Esterilización, gracias a la firme decisión de la Coordinadora de la Gestión de Enfermería y de la Enfermera Líder del servicio
- Este proceso a más de estandarizarse, se logró centralizar, evitando reclamos y permitiendo que el material cumpla con las condiciones adecuadas de limpieza.

ACTIVIDAD 2.2:

TALLER DEL PROCESO DE EMPAQUETADO DE LOS ELEMENTOS A SER ESTERILIZADOS.

INTRODUCCIÓN.

El desarrollo del taller de empaquetado fue muy necesario para que el personal de la Central, comprenda la importancia que todo artículo para ser esterilizado, almacenado y transportado debe estar acondicionado en empaques seleccionados, a fin de garantizar las condiciones de esterilidad del material procesado y que el empaque debe ser seleccionado de acuerdo al método de esterilización y al artículo a ser preparado.

OBJETIVO GENERAL.

Capacitar al Talento Humano de la Central de Esterilización sobre el proceso de empaquetado de los elementos a ser esterilizados, con el fin de que la selección del empaque esté de acuerdo al método de esterilización y al artículo a ser preparado, para evitar cancelaciones de los ciclos de esterilización y preservar la esterilidad del contenido del paquete hasta el momento de su apertura.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS.

- 1.- Socializar la guía de elaboración de paquetes.
- 2.- Enseñar al personal a seleccionar los empaque para la preparación de paquetes.
- 3.- Demostrar la forma correcta de colocación de indicadores químicos, empaquetar sellar y rotular cada paquete.

TALLER EJECUTADO DE PROCESO DE EMPAQUETADO DE LOS ELEMETOS A SER ESTERILIZADOS.

FECHA	HOR A	TEMA	RESPONSABLES	PARTICIPANTES	RECURSOS
2-06-2011	11.30h	Socialización de guía de elaboración de paquetes	Maestrante	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Materiales Tecnológicos
2-06-2011	12.00 h	Clasificación y selección de material y empaques	Enfermeras de CE. Maestrante	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Materiales
2-06-2011	12.30 h	Preparación de paquetes	Maestrante Auxiliares de enfermería	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Materiales
2-06-2011	13.00 h	Colocación de indicadores (Q)	Maestrante Auxiliares	Talento Humano de Central de E	Humanos Materiales
2-06-2011	13.10	Sellado de paquetes	Maestrante Auxiliares de enfermería	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Materiales Tecnológicos
2-06-2011	13.300 h	Identificación de paquetes	Maestrante Auxiliares de enfermería	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Materiales

GÚIA DE ELABORACIÓN DE PAQUETES PARA ESTERILIZACIÓN²⁷

PRINCIPIOS GENERALES DE EMPAQUETADO

Los objetos que son esterilizados y después almacenados, tales como instrumental, campos, accesorios o equipos, deben estar envueltos.

El propósito de cualquier sistema de envoltorio es el de contener estos objetos y protegerlos de la contaminación por suciedad, polvo y microorganismos.

El paquete debe preservar la esterilidad de su contenido hasta el momento de su apertura, momento a partir del cual será utilizado en área estéril

MATERIALES DE EMPAQUE²⁸

- Debe ser adecuado para el método de esterilización usado, debe permitir la penetración del agente esterilizante.
- Debe ser una barrera biológica confiable, y no ser un vehículo bacteriano.
- Debe ser durable, eficiente al usar y a prueba de integridad.
- Debe ser resistente a la abrasión, rotura y humedad.
- Repelente al agua.
- Debe ser resistente a los líquidos.
- Debe ser fácil de abrir.
- Debe ser flexible.
- Debe estar libre de perforaciones, aún las más pequeñas.
- Deben estar libres de toxinas o colorantes, ni desprender pelusas o fibras.
- Que no reaccione con el agente esterilizante.
- Debe ser permeable al agente esterilizante.
- Que no reaccione con el material que se empacará.
- No desprender olor, debe ser económico y disponible.

ELEMENTOS UTILIZADOS PARA EL EMPAQUE

²⁷ http://www.wfhss.com/html/educ/sbasics/sbasics0104_es.htm#sbasics_packaging_toc 3 Mayo 2011

²⁸ <http://www.codeinep.org/preparaciondematerialesenvoltoriosymetodos1.htm>

- Cinta adhesiva de control químico externo de acuerdo al método de esterilización a utilizarse.
- Indicador o integrador químico interno.
- Protectores de instrumentos cortopunzantes.
- Selladora en el caso de utilizar empaques mixtos o de polietileno.

TAMAÑO DEL PAQUETE

Para esterilización por vapor (autoclave):

El tamaño de los paquetes no debe ser mayor a: 28 x 28 x 47 cm. Si se utilizan paquetes de 25 x 25 x 20 cm, se puede disminuir el tiempo de exposición y el tiempo de secado. En cuanto al peso, no deben superar los 4 Kg a 5 Kg.

TÉCNICAS O PROCEDIMIENTOS DE ARMADO DE PAQUETES²⁹

TIPO SOBRE

- Posicionar el material diagonalmente en el centro del empaque.
- Colocar el indicador o integrador químico interno en el centro del paquete.
- Doblar la punta que da a la persona que está preparando de tal manera que llegue al centro del paquete cubriendo el artículo.
- Luego realizar un dobléz con la punta hacia fuera.
- Doblar los laterales hacia el centro del paquete en forma de sobre, siempre haciendo un dobléz en la punta. Realizar el mismo procedimiento en el otro lado de modo que ambas cubran el artículo.
- Completar el paquete levantando la cuarta y última punta hacia el centro del paquete y fechar con cinta indicadora de proceso envolviendo todo el paquete.
- No se debe poner menos de 5 cm de cinta de control.

TIPO RECTANGULAR DE ROPA QUIRÚRGICA

²⁹ http://www.wfhss.com/html/educ/sbasics/sbasics0104_es.htm#sbasics_packaging_toc 3 Mayo 2011

- Es importante que el material quirúrgico textil esté preparado en paquetes que contengan la cantidad de prendas necesarias para el tipo de intervención que se efectuará, teniendo en cuenta que las sábanas, compresas, batas son de tal densidad que sirven de obstáculo a la penetración del vapor, se hace conveniente envolver estos elementos en paquetes que no excedan de 30 x30 x 50 cm. Caso contrario, se envuelven por separado.
- Si los paquetes fueran de mayor tamaño, se corre el riesgo de bloquear el flujo del agente esterilizante dentro del autoclave, impidiendo que el aire se elimine y los paquetes sean esterilizados.

SELLADO

- La finalidad del sellado hermético es mantener después de la preparación, esterilización, almacenamiento y distribución, la esterilidad del contenido de los paquetes antes y durante el momento de uso.
- El sellado del paquete deberá ser muy seguro y evitar todo tipo de apertura de los mismos.
- El sellado deberá permitir una posterior apertura aséptica y de fácil técnica para evitar caídas o roturas del material.

MATERIALES Y EQUIPOS USADOS EN EL TERMOSELLADO

- Empaques mixtos o simples de polietileno.
- Cinta adhesiva de control químico externo.
- Control químico interno o integrador.
- Máquina selladora.

RECOMENDACIONES PRÁCTICAS

- Observar las condiciones de integridad del paquete en cuanto a arrugas y áreas quemadas.
- Se regulará la selladora al nivel adecuado de temperatura para un sellado eficaz.

- Realizar el sellado dando al empaque un margen mínimo de 3 cm desde los bordes que permitan una apertura del paquete en forma aséptica.
- El sellado de papel y folios (láminas) de plásticos o polietileno debe garantizar el cierre hermético del empaque.

IDENTIFICACIÓN DEL PAQUETE O ROTULADO

- El rotulado debe ser claro, fácil de interpretar y conocido por los usuarios. Puede ser manual o mecánico.
- Debe estar identificado con los siguientes datos:
 - Nombre del material.
 - Destino (en caso que hiciera falta).
 - Fecha de elaboración y/o esterilización.
 - Nombre del responsable.

PERSONAL ELABORANDO PAQUETES PARA ESTERILIZAR



TALLER DE ELABORACIÓN DE PAQUETES



CONCLUSIONES.

- El personal de la Central participó activamente en el desarrollo de taller.
- Identificó los aspectos que deben mejorar en la clasificación, selección y preparación de los paquetes.
- Se concientizó en la importancia de uso de indicadores químicos y la identificación correcta de los paquetes.
- Fue muy importante la entrega de la guía de preparación de paquetes.

ACTIVIDAD 2.3

TALLER DEL PROCESO DE ESTERILIZACIÓN EJECUTADO

INTRODUCCIÓN

En el desarrollo del taller se contó con la participación de todo el personal de la Central que ya fue entrenado en el manejo de los esterilizadores están muy consciente que la esterilización es el conjunto de operaciones destinadas a eliminar o matar todas las formas de vida microbiana, contenidos en un objeto o sustancia.

OBJETIVO GENERAL.

Capacitar al personal en el proceso de esterilización para contar con procesos adecuados, efectivos y con indicadores de calidad documentados.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS.

- 1.- Enseñar al personal a seleccionar método de esterilización de alta o baja temperatura de acuerdo al tipo de material a ser esterilizado.
- 2.- Demostrar forma de colocar los paquetes en la cámara del esterilizador y operar el equipo.
- 3.- Procesar indicadores biológicos.
- 4.- Determinar causas en caso de cancelaciones del ciclo de esterilización para realizar correctivos necesarios

CRONOGRAMA DEL TALLER DE ESTERILIZACIÓN EJECUTADO

FECHA	HORA	TEMA	RESPONSABLES	PARTICIPANTES	RECURSOS
2-06-2011	14:30h	Recopilación de paquetes y materiales necesarios para desarrollar el taller del proceso de esterilización	Líder del Servicio y Maestrante		Humanos Tecnológicos Materiales
2-06-2011	15:00h	Verificación del funcionamiento y condiciones del esterilizador	Maestrante	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Tecnológicos s
2-06-2011	15:15 h	Registro y acomodación de los paquetes en la cámara del esterilizador	Maestrante	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Tecnológicos s Materiales
2-06-2011	15:30 h	Colocación, procesamiento y registro de indicador biológico	Maestrante	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos , Tecnológico s Materiales
2-06-2011	16:30 h	Manejo de cancelaciones	Maestrante	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Materiales

**TALLER DE ESTERILIZACIÓN
PERSONAL INTRODUCIENDO LÍQUIDOS EN AUTOCLAVE AL VAPOR
PARA ESTERILIZAR**



TALLER DE ESTERILIZACIÓN

ACOMODACIÓN DE PAQUETES PARA ESTERILIZAR



CONCLUSIONES.

- El desarrollo del taller permitió que el personal de Central aprenda a seleccionar el método de esterilización de acuerdo al material a ser esterilizado y colocar correctamente los paquetes en la cámara del esterilizador, verificando el funcionamiento y condiciones del equipo.
- Se procesó el indicador biológico para obtener procesos de esterilización con indicadores de control calidad.
- Aprendieron a interpretar las cancelaciones de los ciclos de esterilización por plasma de peróxido de hidrógeno para implementar correcciones, cuando es por falla de los operarios.

ACTIVIDAD 2.4
PROCESO DE ALMACENAMIENTO.

INTRODUCCIÓN

La conservación de la esterilidad de los paquetes depende mucho de las condiciones de almacenamiento del material.

OBJETIVO GENERAL.

Capacitar al personal de la Central de Esterilización sobre el proceso de almacenamiento del material estéril con el fin de conservar la integridad y la esterilidad de los paquetes.

OBJETIVO ESPECÍFICO

Lograr que el personal de la Central almacene correctamente los paquetes estériles

TALLER DE PROCESO DE ALMACENAMIENTO DE MATERIAL ESTÉRIL EJECUTADO.

FECHA	HORA	TEMA	RESPONSABLES	PARTICIPANTES	RECURSOS
2-06-2011	17:00h	Condiciones de mobiliario y área de almacenamiento de material estéril	Maestrante	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Materiales Tecnológicos
2-06-2011	17:15h	Verificación de integridad de los paquetes estériles	Enfermeras de CE. Maestrante	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Materiales
2-06-2011	17:00h	Almacenamiento por especialidades	Maestrante Auxiliares de enfermería	Talento Humano de Central de Esterilización	Humanos Materiales

TALLER DE ALMACENAMIENTO DE MATERIAL ESTÉRIL



ALMACENANDO MATERIAL ESTÉRIL



REALIZANDO REGISTRO DE ALMACENAMIENTO DE EQUIPOS E INSTRUMENTAL POR ESPECIALIDADES



CONCLUSIÓN.

- Con el taller de almacenamiento el personal aprendió a mantener el área y el mobiliario adecuadamente.
- Se logró almacenar el material por especialidades verificando la integridad de los paquetes y dando énfasis a la fecha de caducidad.

ACTIVIDAD 2.5

TALLER DE CONTROL DE CALIDAD EJECUTADO

INTRODUCCIÓN

La capacitación del talento humano de la Central de Esterilización fue un pilar muy importante para mejorar y unificar conocimientos sobre los procesos y concientizar sobre la importancia de establecer el control de calidad a través de indicadores, para ofrecer productos estériles garantizados, los mismos que serán utilizados en los diferentes procedimientos con los pacientes.

La capacitación contiene un cronograma de actividades que incorpora, una parte teórica y una parte práctica, a través de un taller con la participación activa del personal del servicio, a fin de fijar el conocimiento.

El personal demostró mucho interés en conocer como se elaboran los indicadores de calidad del servicio y como se mide lo ejecutado.

OBJETIVO GENERAL.

Capacitar al personal de la Central de Esterilización sobre los indicadores de Control de calidad, a fin de verificar la efectividad y la seguridad del proceso de esterilización.

OBJETIVO ESPECÍFICO

- 1.- Elaborar los indicadores de Control de Calidad de la Central de Esterilización basándose en los criterios de verificación de la efectividad del proceso de esterilización
- 2.- Elaborar los indicadores de Control de Calidad basados en la seguridad de los operarios y del proceso de esterilización.

CRONOGRAMA DE CAPACITACIÓN SOBRE PROCESOS DE ESTERILIZACIÓN E INDICADORES DE CALIDAD EJECUTADO

FECHA	HORA	TEMA	RESPONSABLES	PARTICIPANTES	RECURSOS
10-06-2011	8.00h	Indicadores de calidad, Criterios para elaboración de indicadores de la CE. Criterios de verificación de la efectividad del proceso de esterilización de alta temperatura	Maestrante	Personal de Central de Esterilización	Humanos, materiales y tecnológicos
10-06-2011	9.00h	Criterio de verificación de la efectividad del proceso de esterilización de baja temperatura.	Maestrante	Personal de Central de Esterilización	Humanos materiales y tecnológicos
10-06-2011	10.00h	Criterio de seguridad en la central de esterilización	Maestrante	Personal de Central de Esterilización	Humanos, materiales y tecnológicos
10-06-2011	11.00h	Accidentes en la Central de Esterilización	Maestrante y Líder de CE	Personal de Central de Esterilización	Humanos, materiales y tecnológicos
10-06-2011	12.00h	Incidentes o Cancelaciones de los ciclos en el esterilizador de baja temperatura de peróxido de hidrógeno de CE.	Maestrante y Líder de CE	Personal de Central de Esterilización	Humanos, materiales y tecnológicos

Durante el desarrollo del taller de capacitación se consideró los siguientes indicadores claves de control de calidad en la Central de Esterilización, basados en criterios de verificación de la efectividad del proceso de esterilización y también en el criterio de seguridad que implica los accidentes e incidentes en el desarrollo de los procesos

INDICADORES DE CALIDAD DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN DISEÑADOS EN BASE A LOS SIGUIENTES CRITERIOS:

A.-CRITERIO DE VERIFICACIÓN DE LA EFECTIVIDAD DEL PROCESO DE ESTERILIZACIÓN

El proceso de esterilización debe ser efectivo, eliminar cualquier forma de vida, microbiana y se verifica en el correcto resultado de los indicadores físicos, químicos o biológicos.

INDICADOR

Esterilizador de alta temperatura.

CRITERIO DE VERIFICACIÓN DE LA EFECTIVIDAD DEL PROCESO DE ESTERILIZACIÓN DE ALTA TEMPERATURA	FÓRMULA	ESTÁNDAR
a = N° de ciclos de esterilizador al vapor con hoja de verificación, con los indicadores físicos, químicos y biológicos correctos por mes/ b N° total de ciclos de esterilizador al vapor por mes	$a / b * 100$	99 %

INDICADOR

Esterilizador de baja temperatura.

CRITERIO DE VERIFICACIÓN DE LA EFECTIVIDAD DEL PROCESO DE ESTERILIZACIÓN BAJA TEMPERATURA	FÓRMULA	ESTÁNDAR
a = N° de ciclos de esterilizador por gas plasma, con hoja de verificación, con los indicadores físicos, químicos y biológicos correctos por mes. / b = N° total de ciclos por gas plasma por mes.	$a / b * 100$	99 %

B.-CRITERIO DE SEGURIDAD EN LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN

La Central de Esterilización debe trabajar con procesos estandarizados y seguros, garantizando una frecuencia mínima de accidentes. Accidente: situación anormal, con potencial de peligro.

Incidente: ciclo cancelado, paralización del flujo de actividades por motivos involuntarios.

INDICADOR

CRITERIO DE SEGURIDAD	FÓRMULA	ESTÁNDAR
a = N° de accidentes ocurridos en la central de esterilización en un mes/ b = N° Personas trabajando por mes	$a / b * 100$	0 %

INDICADOR

CRITERIO DE SEGURIDAD	FÓRMULA	ESTÁNDAR
a = N° de ciclos cancelados en el esterilizador por gas plasma en un mes/ b = N° de ciclos realizados en el esterilizador por gas plasma por mes	$a / b * 100$	0 %

PERSONAL DE CENTRAL PARTICIPANDO EN PROCESOS E INDICADORES DE CALIDAD



CONCLUSIONES

El taller de control de calidad fue muy importante, se establecieron los indicadores de Control de la calidad claves de la Central de Esterilización basados en los criterios de verificación de la efectividad del proceso de esterilización de alta y baja temperatura y en el criterio de seguridad donde se tomaron en cuenta los accidentes e incidentes servicio y se determinaron los estándares,

CONCLUSIONES DE LA CAPACITACIÓN REALIZADA

- Todos los talleres se cumplieron con los objetivos propuestos de transmitir conocimientos para unificar y mejorar los procesos de lavado, empaquetado, esterilización, almacenamiento de material estéril y control de calidad
- Se contó con la colaboración incondicional de las autoridades y el equipo de salud de la Central de Esterilización para desarrollar todos los talleres.
- Para el desarrollo de los talleres de lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento se contó con los insumos y el material necesario.
- Se logró implementar el proceso de lavado que anteriormente no se realizaban en este servicio.
- El personal está capacitado en el manejo de indicadores de calidad de los procesos de esterilización.

RESULTADO 3

SE HA DESARROLLADO E IMPLEMENTADO LOS PROCESOS EN EL SERVICIO DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN (CE)

ACTIVIDAD 3.1

SE HA DESARROLLADO E IMPLEMENTADO EL CUADRO DE DESCRIPTORES Y RESPONSABILIDADES.

INTRODUCCIÓN.

El personal se capacita en procesos, y participa activamente en el desarrollo e implementación del cuadro de descriptores y responsabilidades de los procesos que se realizan en la Central de esterilización.

OBJETIVO GENERAL

Desarrollar e implementar cuadro de descriptores y responsabilidades de los procesos de la Central de esterilización

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- 1.- Identificar y levantar los procesos de la Central de Esterilización
- 2.- Elaborar la matriz de descripción de actividades y responsabilidades
- 3.- Concientizar al personal sobre la importancia de tener descritas las actividades y responsabilidades en los procesos que se realizan en la Central de Esterilización.

METODOLOGÍA UTILIZADA

La metodología utilizada en el desarrollo de esta actividad fue con charla, y taller.

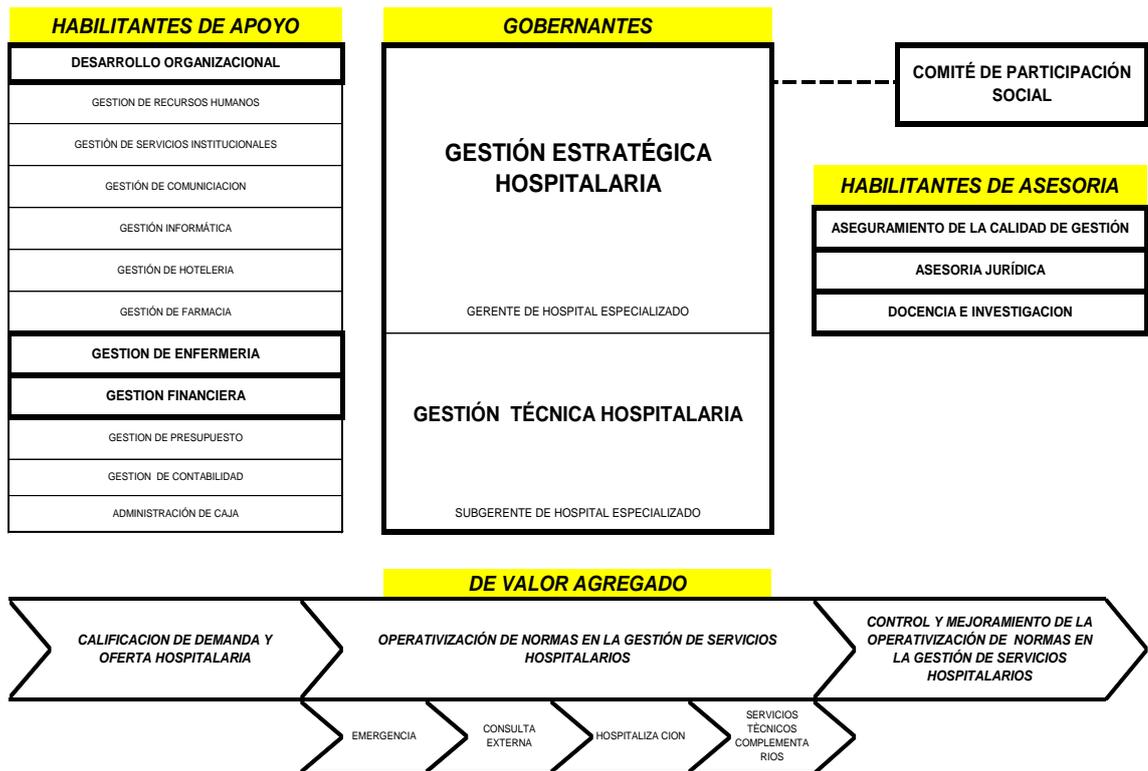
AGENDA DE TRABAJO REALIZADA

FECHA	HORA	TEMA	RESPONSABLES	PARTICIPANTES	RECURSOS
22-06-2011	8:00h	Explicación del mapa de procesos hospital e identificación de macroprocesos	Maestrante	Personal de Central de Esterilización	Humanos, materiales y tecnológicos
22-06-2011	9:00 h	Identificación de los procesos de la CE	Maestrante y Líder de CE	Personal de Central de Esterilización	Humanos, materiales y tecnológicos
22-06-2011	10:00h	Diseño de matriz de descriptores y responsabilidades	Maestrante y Líder de CE	Personal de Central de Esterilización	Humanos materiales y tecnológicos
22-06-2011	11:00h	Descripción de actividades y responsabilidades de los procesos de recepción, lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento	Maestrante y Líder de CE	Personal de Central de Esterilización	Humanos, materiales y tecnológicos
22-06-2011	12:00h	Implementación de cuadro de descriptores y responsabilidades.	Maestrante y Líder de CE	Personal de Central de Esterilización	Humanos, materiales y tecnológicos

GRÁFICO No. 22

MAPA DE PROCESOS DEL HBO

MINISTERIO DE SALUD PUBLICA DEL ECUADOR
 MAPA DE PROCESOS DEL HOSPITAL BACA ORTIZ



Fuente: MSP- HBO 2010 Elaborado por: Yánez Violeta.

GESTIÓN DE ENFERMERÍA

Cuidado directo	Post consulta	Esterilización	Instrumentación quirúrgica
-----------------	---------------	----------------	----------------------------



Recepción
Lavado
Empaquetado
Esterilización
Almacenamiento

CUADRO DE CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO DE RECEPCIÓN DE EQUIPOS, INSTRUMENTAL Y MATERIALES UTILIZADOS

HOSPITAL BACA ORTIZ, CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN		HOSPITAL DE NIÑOS BACA ORTIZ			Ref:	
		PROCESO DE ESTERILIZACIÓN				
		MACROPROCESO	HABILITANTES DE APOYO		Código:P-J3.1	
		PROCESO	PROCESO DE ESTERILIZACIÓN		Fecha:22-05-2011	
		SUBPROCESO	RECEPCIÓN DE EQUIPOS E INSTRUMENTAL		Versión: 1	
CUADRO DE DESCRIPTORES Y RESPONSABILIDADES					Pág. 1	
Nº	ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE		REGISTRO	INSTRUCTIVO
			CARGO	UNID. EJEC.		
1	Receptar equipos utilizados (EPP, Bioseguridad)	Verificar en el formulario número de paquetes solicitados , colocarse prendas de protección	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización	Formulario de solicitud de equipos y materiales	
2	Verificar cualitativa y cuantitativamente los elementos	Contaje de los elementos de cada equipo comparando con el detalle de tarjeta	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización	Tarjeta con detalle de contenido de equipo	
3	Registrar y firmar formulario de solicitud de equipos y materiales	Si los elementos están completos firman el formulario la persona que entrega y la que recibe	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización	Formulario de solicitud de equipos y materiales	
4	Aplicar mecanismos de responsabilidad	En caso de faltante registrar en el formulario y en la bandeja el elemento y comunicar a la líder del	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización	Formulario de solicitud de equipos y materiales	
5	FIN					
Elaborado: Lcda. Violeta Yáñez		Revisado: Lcda. G. Altamirano		Aprobado:Lcda. G. Altamirano		
Fecha:22-05-2011		Fecha:29-05-2011		Fecha:29-05-2011		

CUADRO DE CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO DE LAVADO

HOSPITAL BACA ORTIZ, CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN		HOSPITAL DE NIÑOS BACA ORTIZ			Ref:	
		PROCESO DE ESTERILIZACIÓN				
		MACROPROCESO	HABILITANTES DE APOYO		Código:P-J3.2	
		PROCESO	PROCESO DE ESTERILIZACIÓN		Fecha:22-06-2011	
SUBPROCESO	LAVADO DE EQUIPOS Y MATERIALES		Versión: 1			
CUADRO DE DESCRIPTORES Y RESPONSABILIDADES					Pág. 1	
Nº	ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE		REGISTRO	INSTRUCTIVO
			CARGO	UNID. EJEC.		
1	Clasificar equipos, instrumental y materiales (EPP, Bioseguridad)	Colocarse los elementos de protección personal antes de Verificación de características de los elementos a ser lavados	Auxiliar de enfermería	Central Esterilización (CE)		
2	Seleccionar el método y equipo para la limpieza	Seguir instrucciones para la limpieza de acuerdo a manual de equipos especiales	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización		Manual de equipos
3	Inmersión de elementos en el detergente enzimático	Diluir el detergente siguiendo las instrucciones del fabricante e inmersión de instrumentos y materiales permitidos, de manera que cubra todos los elementos , dejar actuar el	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización		Guía de manejo del detergente
4	Enjuagar	Eliminar completamente restos del detergente de los elementos con agua potable	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización		
5	Secar	Secar de uno en uno los elementos con telas y aire comprimido de los elementos	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización		
6	Lubricar	Lubricación con agentes antimicrobianos e hidrosolubles todos los elementos que lo requieran	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización		Guía de lubricación
7	Clasificar equipos, instrumental y materiales (EPP,	Contar y verificar con las tarjetas de cada equipo cantidad y características de	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización		Tarjetas de equipos
8	Organizar	Organizar los equipos, instrumental y materiales en bandejas para esterilizar	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización		
9	Limpiar los equipos que no se pueden sumergir en el	Limpiar los equipos delicados siguiendo la guía del fabricante de los equipos	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización		Guía de limpieza de equipos delicados
10	Fin del proceso					
Elaborado: Lcda. Violeta Yáñez		Revisado: Lcda. G. Altamirano		Aprobado:Lcda. G. Altamirano		
Fecha:22-05-2011		Fecha:29-05-2011		Fecha:29-05-2011		

CUADRO DE CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO DE EMPAQUETADO

HOSPITAL BACA ORTIZ , CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN		HOSPITAL DE NIÑOS BACA ORTIZ				Ref:	
		PROCESO DE ESTERILIZACIÓN					
		MACROPROCESO	HABILITANTES DE APOYO			Código:P-J3.3	
		PROCESO	PROCESO DE ESTERILIZACIÓN			Fecha:22-06-2011	
SUBPROCESO		PREPARACIÓN, EMPAQUETADO DE EQUIPOS Y MATERIALES				Versión:	
CUADRO DE DESCRIPTORES Y RESPONSABILIDADES						Pág. 1	
Nº	ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE		REGISTRO	INSTRUCTIVO	
			CARGO	UNID. EJEC.			
1	Clasificar material a ser esterilizado	Clasificar material de acuerdo a sus características acero	Enfermera y Auxiliar de enfermería	Central Esterilización			
2	Seleccionar método de esterilización	Seleccionar el método de esterilización de alta o baja temperatura de acuerdo a las características del equipo	Enfermera y Auxiliar de enfermería	Central de esterilización			
3	Preparar instrumental, equipos y	Selección del empaque acorde con el material del elemento y método de	Enfermera y Auxiliar de enfermería	Central de esterilización			
4	Colocar indicadores químicos	Colocar tira indicadora química en el interior y en el centro de cada paquete y cinta indicadora química en el exterior de cada paquete	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización		Guía de uso de indicadores químicos	
5	Empaquetar	Empaquetar y rotular cada uno de los paquetes	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización			
6	Sellar	Sellar todos los paquetes dejando una pestaña de 2cm	Enfermera y Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización			
7	Identificar cada paquete	Colocar cinta indicadora química con el nombre del paquete, la fecha, iniciales	Enfermera y Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización			
8	Transportar los paquetes preparados	Transportar todos los paquetes a ser esterilizados al área de procesamiento	Enfermera y Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización			
11	FIN						
Elaborado: Lcda. Violeta Yáñez			Revisado: Lcda. G. Altamirano		Aprobado: Lcda. G. Altamirano		
Fecha:22-05-2011			Fecha:29-05-2011		Fecha:29-05-2011		

CUADRO DE CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO DE ESTERILIZACIÓN

HOSPITAL BACA ORTIZ , CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN		HOSPITAL DE NIÑOS BACA ORTIZ			Ref:	
		PROCESOS DE CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN				
		MACROPROCESO	HABILITANTES DE APOYO		Código:P-J3.4	
		PROCESO	PROCESO DE ESTERILIZACIÓN		Fecha:22-06-2011	
SUBPROCESO	ESTERILIZACIÓN DE ALTA Y BAJA TEMPERATURA			Versión:		
CUADRO DE DESCRIPTORES Y RESPONSABILIDADES						Pág. 1
N°	ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE		REGISTRO	INSTRUCTIVO
			CARGO	UNID. EJEC.		
1	Receptar los paquetes a ser esterilizados	Receptar los paquetes revisando el sellado y envoltura de los mismos	Enfer. y Aux. de enfermería	Central de Esterilización		
2	Seleccionar método de esterilización	Seleccionar el método de esterilización	Enfer. y Aux. de enfermería	Central de Esterilización		
3	Verificar funcionamiento de	Verificar el funcionamiento y condiciones del esterilizador antes de iniciar el ciclo	Enfer. y Aux. de enfermería	Central de Esterilización		Manuales de esterilizadores
4	Registrar los paquetes que se introducen en la cámara	Registrar todos los paquetes antes de introducir en la cámara	Enfer. y Aux. de enfermería	Central de Esterilización	Cuaderno	
5	Organizar paquetes en la cámara	Acomodación de paquetes en la cámara del esterilizador	Enfer. y Aux. de enfermería	Central de Esterilización		Guía de colocación de paquetes en la
6	Colocar indicador biológico	Colocar indicador biológico diario en la cámara rotulando número de ciclo, iniciales y fecha	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización	Formulario	Guía de uso de indicadores biológicos
7	Iniciar proceso de esterilización	Inicio del proceso de esterilización presionando la tecla inicio del esterilizador	Enfer. y Aux. de enfermería	Central de Esterilización		
8	Lavarse las manos	Lavado de manos antes de retirar los paquetes estériles de la cámara del	Enfer. y Aux. de enfermería	Central de Esterilización		Protocolo de lavado de manos
9	Retirar paquetes estériles	Vaciar la cámara del esterilizador, una vez concluido el ciclo, retirando	Enfer. y Aux. de enfermería	Central de Esterilización		
10	Retirar, procesar y registrar indicador	Retirar el indicador biológico de la cámara del esterilizador, presionar la	Enfer. y Aux. de enfermería	Central de Esterilización	Formulario	Guía de procesamiento de indicador
11	Registrar indicador Físico	Retirar y registrar indicador físico del proceso realizado	Enfer. y Aux. de enfermería	Central de Esterilización	Cuaderno	
12	Transportar material estéril	Transportar los paquetes estériles al área de almacenamiento	Enfer. y Aux. de enfermería	Central de Esterilización		
13	FIN					
Elaborado: Lcda. Violeta Yáñez			Revisado: Lcda. G. Altamirano		Aprobado:Lcda. G. Altamirano	
Fecha:22-05-2011			Fecha:29-05-2011		Fecha:29-05-2011	

CUADRO DE CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO DE ALMACENAMIENTO DE EQUIPOS, INSTRUMENTAL Y MATERIAL ESTÉRIL.

HOSPITAL BACA ORTIZ , CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN	HOSPITAL DE NIÑOS BACA ORTIZ			Ref:		
	PROCESO DE ESTERILIZACIÓN					
	ACROPROCESO	HABILITANTES DE APOYO		Código:P-J3.5		
	PROCESO	PROCESO DE ESTERILIZACIÓN		Fecha: 22-06-2011		
SUBPROCESO	ALMACENAMIENTO DE EQUIPOS, INSTRUMENTAL Y MATERIAL ESTÉRIL			Versión:		
CUADRO DE DESCRIPTORES Y RESPONSABILIDADES					Pág. 1	
Nº	ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE		REGISTRO	INSTRUCTIVO
			CARGO	UNID. EJEC.		
1	Observar	Observar condiciones de limpieza de estanterías y mobiliario	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización		
2	Verificar	Verificación del material de empaque de los paquetes que se han retirado del esterilizador que estén secos	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización		
3	Ubicar	Ubicar los artículos estériles por especialidad en las diferentes estanterías ubicadas en el área de	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización		
4	Almacenar	Almacenar los paquetes por fecha de caducidad en estanterías a 45cm del techo y a 25 cm del piso	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización		
5	Evitar excesiva manipulación del material estéril	Evitar que el personal manipule el material estéril innecesariamente	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización		
6	Controlar	Controlar rotación de los paquetes por fechas de caducidad y realizar el	Auxiliar de enfermería	Central de Esterilización	Cuaderno de inventario	
11	FIN					
Elaborado: Lcda. Violeta Yánez			Revisado: Lcda. G. Altamirano		Aprobado: Lcda. G. Altamirano	
Fecha: 22-05-2011			Fecha: 29-05-2011		Fecha: 29-05-2011	

CONCLUSIONES

- Se identificó el mapa de procesos del Hospital Baca Ortiz, luego los macroproceso, procesos y el proceso de la Central de Esterilización.
- Con la participación del personal de la Central de Esterilización se realizó la identificación y levantamiento de los procesos, se diseñó la matriz y se describieron las actividades y responsabilidades en los procesos de recepción, lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento de material estéril.
- La descripción de actividades y responsabilidades contribuyó a estandarizar las mismas.
- Para la implementación de esta actividad, se contó con el compromiso de todo el personal de la Central de Esterilización.

PERSONAL PARTICIPANDO EN LA DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES Y RESPONSABILIDADES DE LOS PROCESOS DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN.



ACTIVIDAD 3.2

SE HA DESARROLLADO E IMPLEMENTADO DIAGRAMA DE FLUJO DE LOS PROCESOS DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN.

INTRODUCCIÓN.

Los diagramas de flujo diseñados e implementados en la Central de Esterilización del hospital Baca Ortiz son diagramas que emplean símbolos gráficos para representar los pasos o etapas de los procesos de recepción, lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento de material estéril. También permiten describir la secuencia de los distintos pasos o etapas y su interacción.

La creación del diagrama de flujo es una actividad que agrega valor, pues el proceso que representa está ahora disponible para ser analizado, no sólo por quienes lo llevan a cabo, sino también por todas las partes interesadas que aportarán nuevas ideas para cambiarlo y mejorarlo.

OBJETIVO GENERAL.

Desarrollar e implementar los diagramas de flujo de los procesos de recepción, lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento de material estéril de la Central de Esterilización del Hospital Baca Ortiz.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS.

- 1.- Favorecer la comprensión de lo que significan los diagramas de flujo y simbología a utilizarse en los procesos de recepción, lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento de material estéril.
- 2.- Identificar y listar las principales actividades que están incluidos en el proceso a describir y su orden cronológico.
3. Elaborar y aplicar el diagrama de flujo de los procesos de recepción, lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento de material estéril.

METODOLOGÍA UTILIZADA

La metodología utilizada en el desarrollo de esta actividad fue con modalidad de charla, y taller.

AGENDA DE TRABAJO REALIZADA

FECHA	HORA	TEMA	RESPONSABLES	PARTICIPANTES	RECURSOS
23-06-2011	8:00h	Conceptualización del diagrama de flujo, ventajas y significado de la simbología a utilizarse.	Maestrante	Personal de Central de Esterilización	Humanos, materiales y tecnológicos
23-06-2011	9:00h	Construir el diagrama de flujo respetando secuencia cronológica de las actividades y asignando los símbolos correspondientes.	Maestrante	Personal de Central de Esterilización	Humanos, materiales y tecnológicos
23-06-2011	12.00h	Implementar el diagrama de flujo de los procesos de recepción, lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento en las áreas correspondientes	Maestrante y Enfermera Líder.	Personal de Central de Esterilización	Humanos, materiales y tecnológicos

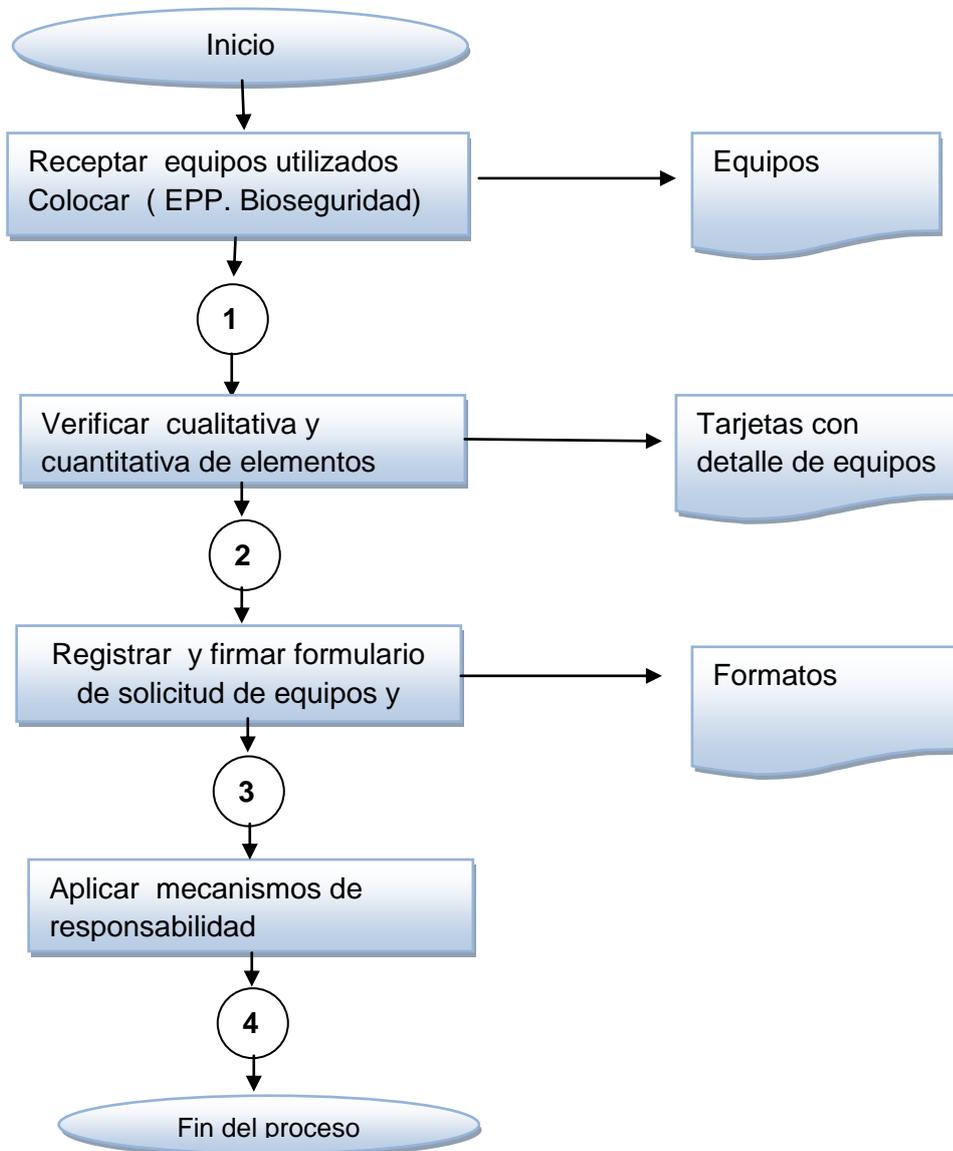
DIAGRAMAS DE FLUJO DE LOS PROCESOS DE LA CENTRAL DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN

PROCESO DE RECEPCIÓN DE EQUIPOS INSTRUMENTAL Y MATERIAL UTILIZADO

Recepción.

Proceso

- De revisión, clasificación, selección y ordenamiento de elementos e instrumental de acuerdo con sus características y selección del proceso o método de esterilización.

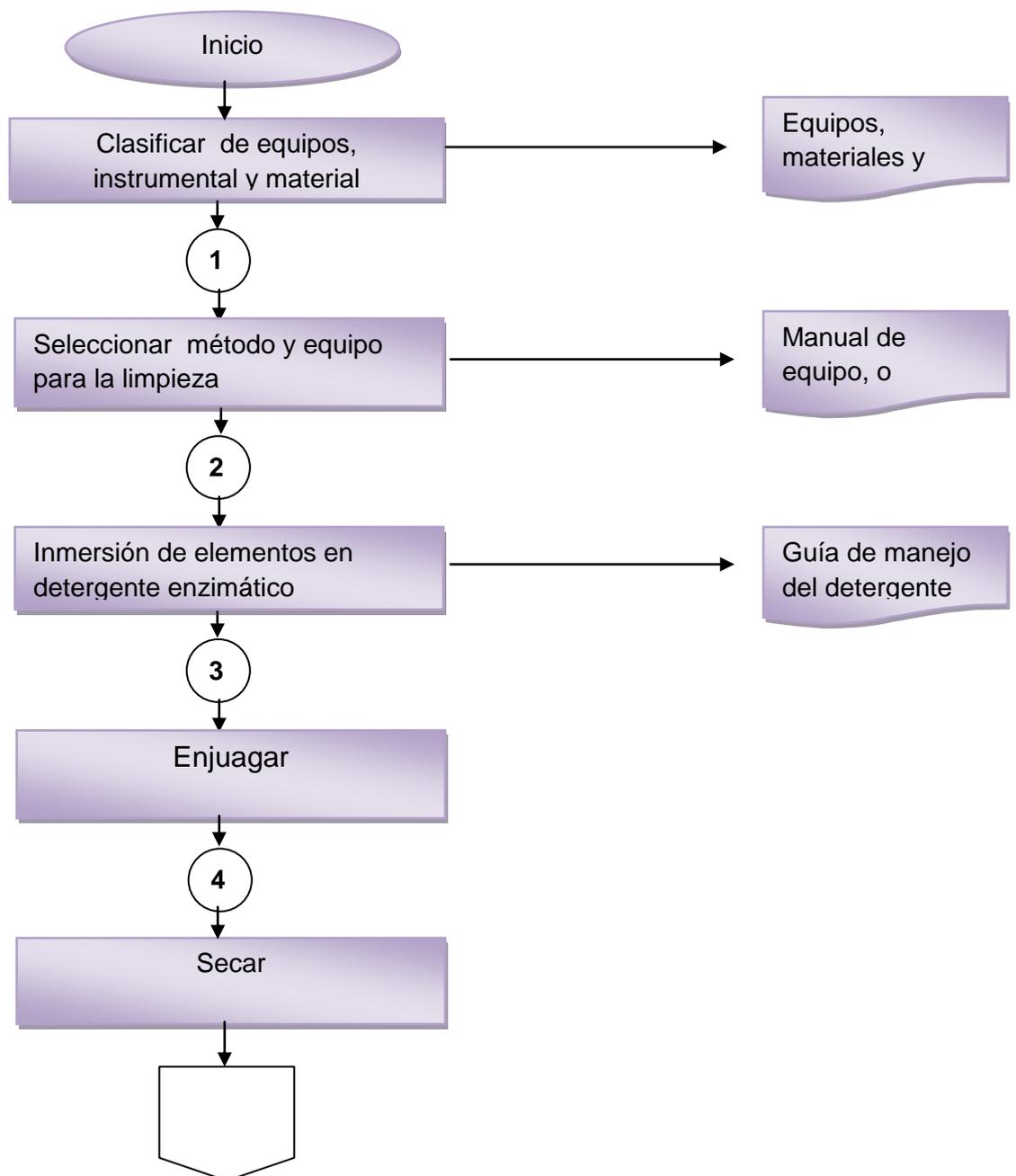


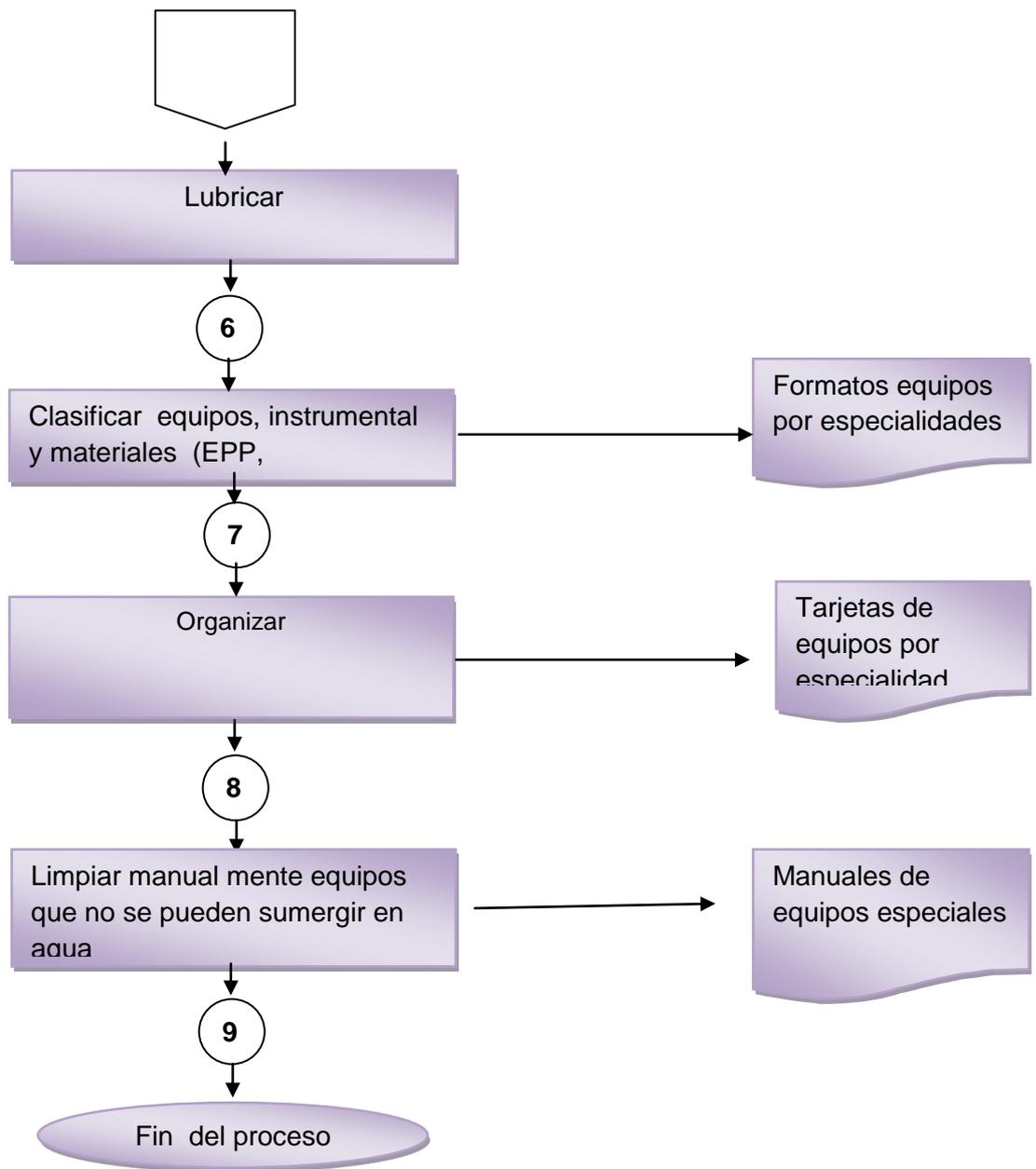
PROCESO DE LAVADO DE EQUIPOS, INSTRUMENTAL Y MATERIALES

Lavado.

Proceso

- Destinado a la limpieza y disminución de biocarga existente en los insumos o instrumental que se somete a procesos de desinfección o esterilización – Bioseguridad – EPP.

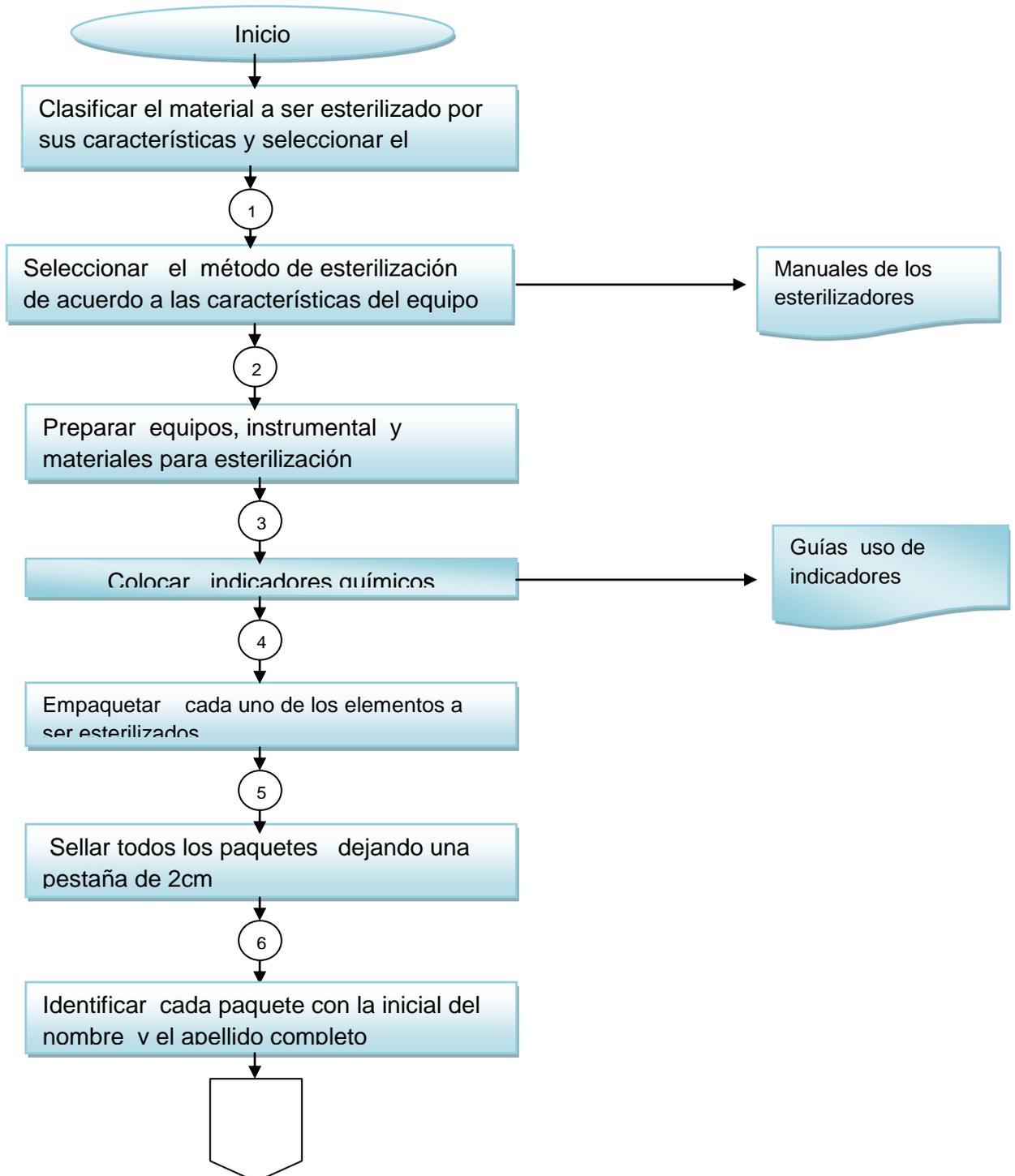


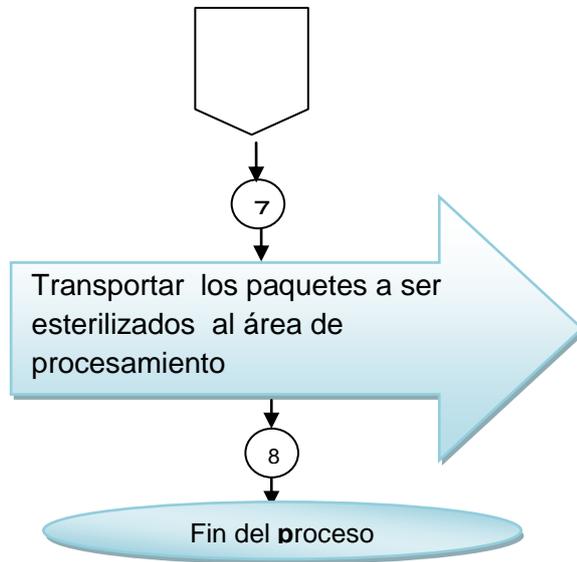


PROCESO DE PREPARACIÓN DE PAQUETES Y MATERIALES A SER ESTERILIZADOS.

Proceso

Elaboración de paquetes de ropa, empaque de equipos y elementos médico-quirúrgicos para someterlos al proceso de esterilización.

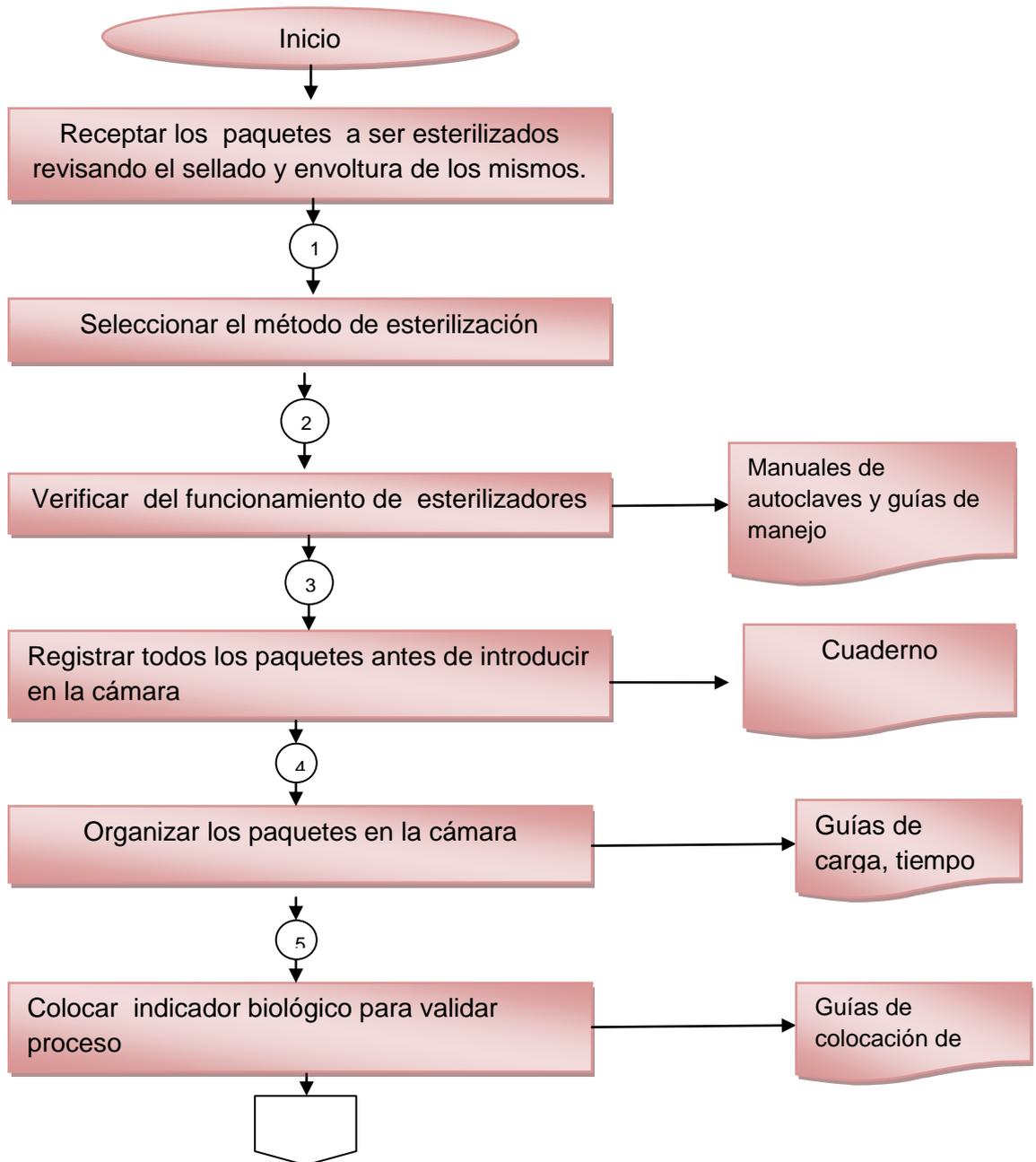


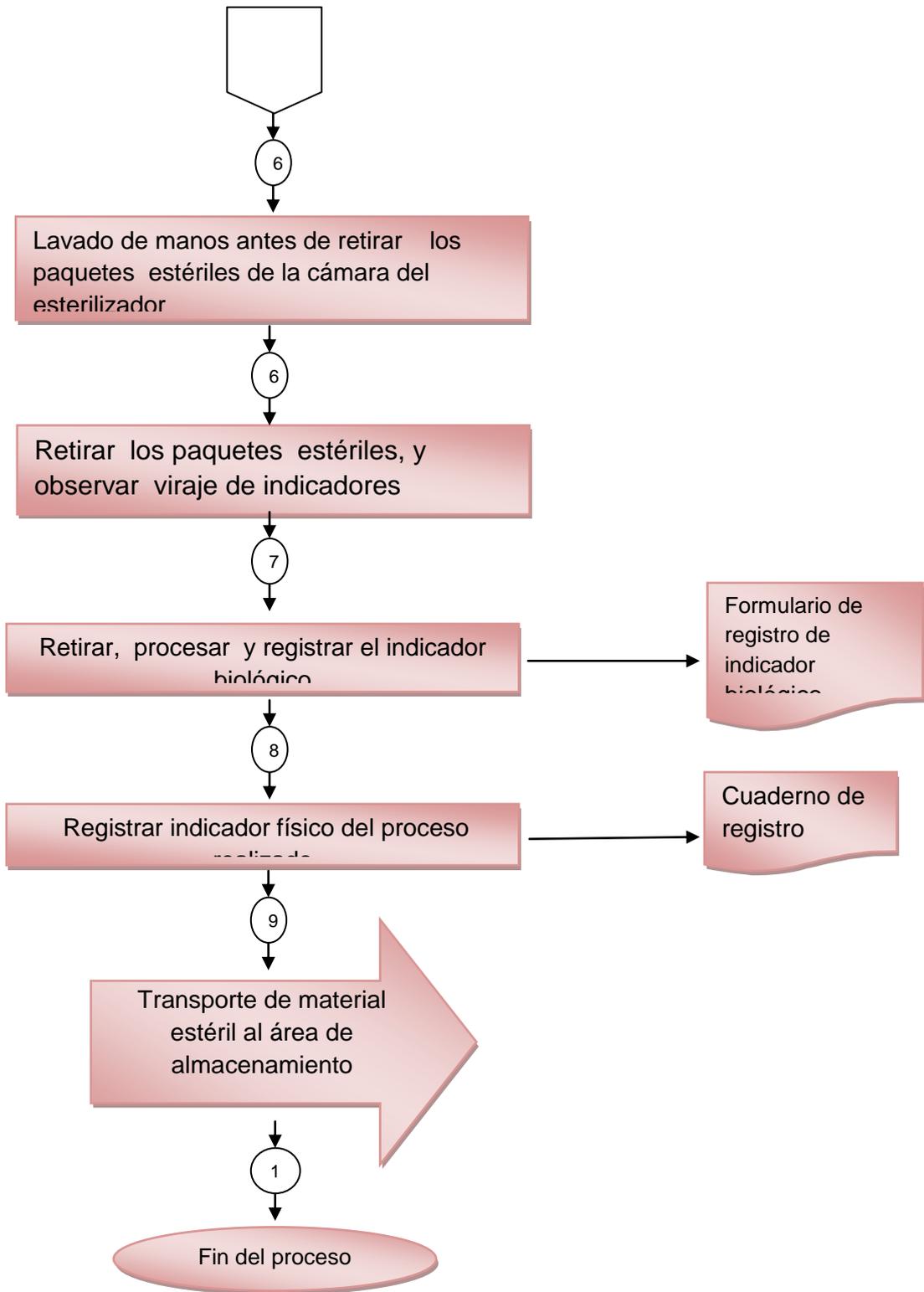


PROCESO DE ESTERILIZACIÓN:

Proceso

Revisión, clasificación, selección y ordenamiento de elementos e instrumental de acuerdo con sus características y selección del proceso o método de esterilización

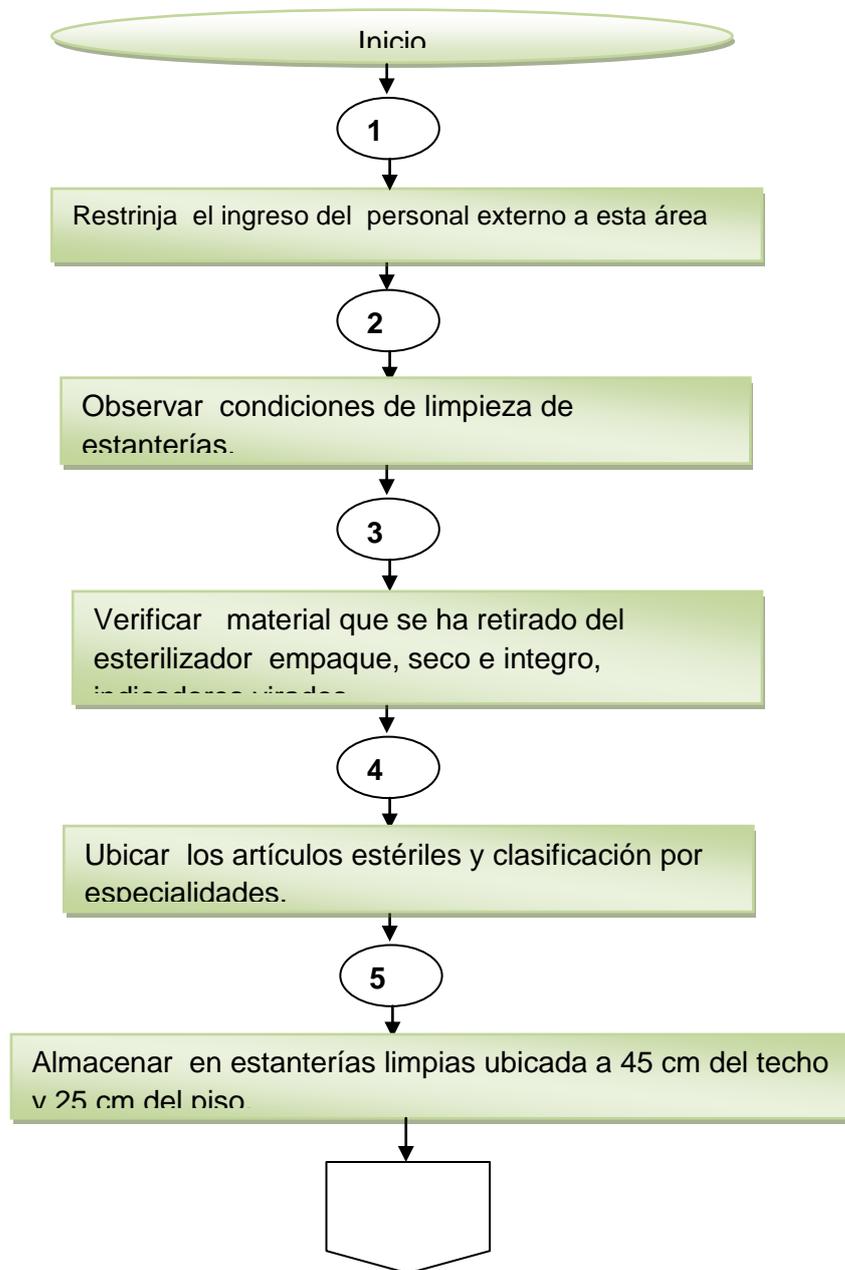


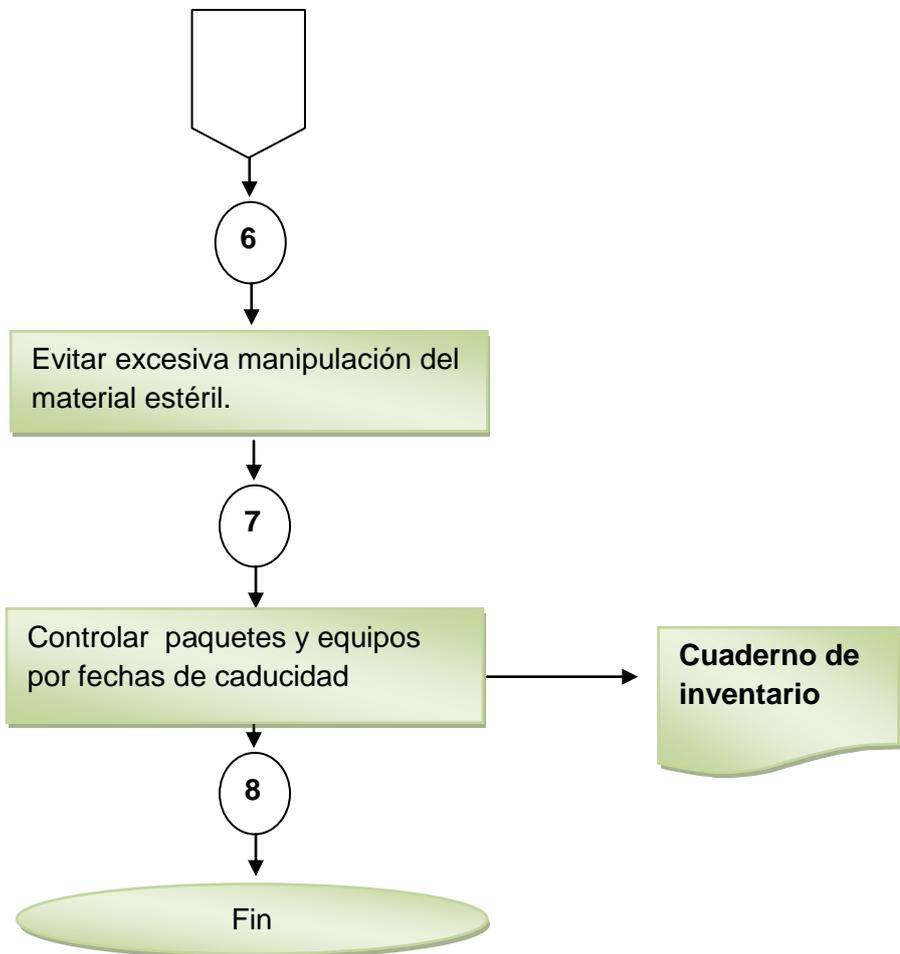


PROCESO DE ALMACENAMIENTO DE MATERIAL ESTÉRIL

Proceso

- Se refiere al proceso de bodegaje del material estéril que por su cantidad y variedad se almacenan, controlan, rotan y se administran con inventarios.





PERSONAL DE LA CENTRAL PARTICIPANDO EN TALLER DE DIAGRAMAS DE FLUJO DE LOS PROCESOS DE ESTERILIZACIÓN LEVANTADOS.



CONCLUSIÓN.

- El desarrollo y la implementación de los diagramas de flujo de los procesos de recepción lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento de material causó un poco de dificultad en el personal de la Central para comprender, ya que para ellos era un tema totalmente nuevo, pero gracias al interés demostrado, se pudo superar esta dificultad y se logró su implementación, lo

que permitió estandarizar los procesos que anteriormente cada uno lo realizaba de diferente manera.

- Los diagramas de flujo permitieron al personal identificar el inicio, el fin y el orden cronológico las actividades, que deben seguir en los procesos de recepción, lavado, empaquetado esterilización y almacenamiento de material estéril.
- Los diagramas de flujo constituyeron una herramienta valiosa para la mejora de los procesos, ya que permitieron detectar las actividades que agregan valor y aquellas que son redundantes o innecesarias
- Se colocó en cada área el diagrama de flujo correspondiente para que el personal desarrolle sus actividades en forma cronológica y secuencial, estandarizando y agilitando de esta manera los procesos.

ACTIVIDAD 3.3

SE HA DESARROLLADO E IMPLEMENTADO CUADRO DE CARACTERIZACIÓN DE LOS PROCESOS DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN.

INTRODUCCIÓN.

La caracterización de los procesos permitió al personal de la Central a establecer la relación con los demás procesos internos o externos, los insumos y salidas del proceso, los proveedores y clientes, los riesgos y controles, permitiendo a los usuarios del sistema clarificar de manera muy sencilla el accionar del servicio y la gestión de sus procesos.

OBJETIVO GENERAL.

Implementar en la Central de Esterilización cuadro de caracterización de los procesos de recepción, lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento

OBJETIVOS ESPECÍFICOS.

- 1.- Elaborar cuadro de caracterización de los procesos de la Central de Esterilización
- 2.- Realizar lista de codificación de los procesos de la Central de Esterilización.

CUADRO DE CARACTERIZACIÓN DE LOS PROCESOS DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN ELABORADO E IMPLEMENTADO

AGENDA DE TRABAJO REALIZADA

FECHA	HORA	TEMA	RESPONSABLES	PARTICIPANTES	RECURSOS
24-06-2011	8:00h	Explicación de caracterización de los procesos	Maestrante	Personal de Central de Esterilización	Humanos, materiales y tecnológicos
24-06-2011	9:00h	Identificación de los procesos de la CE	Maestrante y Líder de CE	Personal de Central de Esterilización	Humanos, materiales y tecnológicos
24-06-2011	10:00h	Elaboración de cuadro de caracterización de los procesos de recepción, lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento	Maestrante y Líder de CE	Personal de Central de Esterilización	Humanos materiales y tecnológicos
24-06-2011	11:00h	Codificación de los procesos	Maestrante y Líder de CE	Personal de Central de Esterilización	Humanos, materiales y tecnológicos
24-06-2011	12:00h	Implementación de cuadro de caracterización de los procesos de recepción lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento	Maestrante y Líder de CE	Personal de Central de Esterilización	Humanos, materiales y tecnológicos

CUADRO DE CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO DE RECEPCIÓN DE EQUIPOS, INSTRUMENTAL Y MATERIAL

HOSPITAL BACA ORTIZ , CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN	HOSPITAL DE NIÑOS BACA ORTIZ		Ref: MP HA-PJ-SPJ3-J3.1		
	PROCESOS DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN				
	MACROPROCESO	HABILITANTES DE APOYO		Código: J3.1	
	PROCESO	ESTERILIZACIÓN		24/06/2011	
SUBPROCESO	RECEPCIÓN		Versión: 1		
CUADRO DE CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO				Pág. 1	
		OBJETIVO: Establecer un proceso documentado de la recepción de equipos instrumental y material utilizados por los diferentes servicios			
		ALCANCE: Este proceso está desarrollado para la recepción de equipos, instrumental y materiales de todos los servicios del hospital			
ENTRADAS					
DENOMINACIÓN		PROVEEDOR		PROCESO DE REFERENCIA	
Recepción de equipos, instrumental quirúrgico y material		Centro quirúrgico		MP HA-PJ-SPJ3-J31	
		Unidad de Quemados			
Formulario de solicitud de equipos y material		Servicios de Hospitalización			
		Consulta Externa y Emergencia			
SALIDAS					
DENOMINACIÓN		CLIENTE		PROCESO DE REFERENCIA	
Recepción de equipos, instrumental quirúrgico y material		Lavado		MP HA-PJ-SPJ3-J31	
Verificación de limpieza					
Verificación cualitativa y cuantitativa					
Firma del formulario si los elementos					
Aplicación de mecanismos de responsabilidad en caso de faltantes					
Equipos y material faltante					
RECURSOS					
HUMANOS		FÍSICOS		TECNOLÓGICOS	
DENOMINACIÓN	CANTIDAD	DENOMINACIÓN	CANTIDAD	DENOMINACIÓN	CANTIDAD
Auxiliar de Enfermería	1	Área física	1	Equipo Médico	
		Mesas de trabajo	1	Equipo Instrumental	
		Formulario de solicitud			
		Elementos de protección	1		
CONTROLES					
REGISTROS					
DENOMINACIÓN				Código	
Formulario de solicitud de equipos y materiales					
INDICADORES					
DENOMINACIÓN			FÓRMULA DE CÁLCULO		
Satisfacción del Cliente (%)			(Número de equipos e instrumental recibidos/ Número total de equipos entregados)		
Pacientes Atendidos (%)					
Elaborado: Lcda. Violeta Yáñez		Revisado: Lcda. G. Altamirano		Aprobado: Lcda. G. Altamirano	
Fecha: 22-05-2011		Fecha: 29-05-2011		Fecha: 29-05-2011	

CUADRO DE CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO DE LAVADO

HOSPITAL BACA ORTIZ, CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN	HOSPITAL DE NIÑOS BACA ORTIZ		Ref: MPHA-PJ-SPJ3- J3.2		
	PROCESOS DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN				
	MACROPROCESO	HABILITANTES DE APOYO		Código: J3.2	
	PROCESO	ESTERILIZACIÓN		24/06/2011	
SUBPROCESO	LAVADO		Versión: 1		
CUADRO DE CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO				Pág. 1	
	OBJETIVO:	Disminuir la biocarga existente en el , instrumentos y material que se somete al proceso de esterilización			
	ALCANCE:	El proceso de lavado está desarrollado para proporcionar atención a todos los servicios del Hospital Baca Ortiz			
ENTRADAS					
DENOMINACIÓN	PROVEEDOR		PROCESO DE REFERENCIA		
Lavado de equipos, instrumental quirúrgico y material	Centro Quirúrgico		MPHA-PJ-SPJ3-J32		
	Unidad de Quemados				
	Servicios de Hospitalización				
	Consulta Externa, Emergencia y UCI				
SALIDAS					
DENOMINACIÓN	CLIENTE		PROCESO DE REFERENCIA		
Lavado de equipos, instrumental quirúrgico y material	Preparación y empaquetamiento		MPHA-PJ-SPJ3-J32		
Seleccionar instrumental y material a ser lavado					
Sumergir en el detergente enzimático					
Enjuagar					
Secar					
Organizar					
RECURSOS					
HUMANOS		FÍSICOS		TECNOLÓGICOS	
DENOMINACIÓN	CANTIDAD	DENOMINACIÓN	CANTIDAD	DENOMINACIÓN	CANTIDAD
		área física para			
Auxiliar de Enfermería	1	Mesa de	1	Gabinete de secado	1
		Lavabo con 2 piletas	1		
		Detergente enzimático	1		
		Elementos de protección pe	1		
		Jeringuilla de 20cc o 50 cc	1		
		Paños	2		
CONTROLES					
REGISTROS					
DENOMINACIÓN				Código	
Formulario de solicitud de equipos y materiales					
INDICADORES					
DENOMINACIÓN			FÓRMULA DE CÁLCULO		
Satisfacción del Cliente (%)			$(\text{Número de equipos e instrumental lavados} / \text{Número Total de equipos e instrumental recibidos})$		
Servicios atendidos (%)			$(\text{Número de servicios atendidos} / \text{Número Total de servicios requeridos})$		
Elaborado: Lcda. Violeta Yáñez		Revisado: Lcda. G. Altamirano		Aprobado: Lcda. G. Altamirano	
Fecha: 22-05-2011		Fecha: 29-05-2011		Fecha: 29-05-2011	

CUADRO DE CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO DE EMPAQUETADO

HOSPITAL BACA ORTIZ , CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN	HOSPITAL DE NIÑOS BACA ORTIZ		Ref: MPHA-PJ-SPJ3- J3.3		
	PROCESOS DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN				
	MACROPROCESO	HABILITANTES DE APOYO		Código: J3.3	
	PROCESO	ESTERILIZACIÓN		24/06/2011	
SUBPROCESO	PREPARACIÓN Y EMPAQUE		Versión:		
CUADRO DE CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO				Pág. 1	
	OBJETIVO:	Elaborar empaques de equipos y elementos médico quirúrgicos para ser esterilizados			
	ALCANCE:	El proceso está desarrollado para preparar paquetes a ser esterilizados para todos los servicios del hospital			
ENTRADAS					
DENOMINACIÓN	PROVEEDOR	PROCESO DE REFERENCIA			
	Quirófano de Cardiotorácica	Ref: HA-J-J3-J3.3			
Empaquetado de equipos, instrumental quirúrgico y material	Centro Quirúrgico				
	Unidad de Quemados				
	Servicios de Hospitalización				
	Consulta Externa, Emergencia y UCI				
SALIDAS					
DENOMINACIÓN	CLIENTE	PROCESO DE REFERENCIA			
Empaquetado de equipos, instrumental	Proceso de esterilización	Ref: HA-J-J3-J3.3			
Clasificar material a ser empaquetado					
Seleccionar empaque					
Preparar equipos e instrumental					
Colocar indicadores químicos					
Empaquetar					
Sellar					
Identificar los paquetes					
Transportar los paquetes al área de esterilización					
RECURSOS					
HUMANOS		FÍSICOS		TECNOLÓGICOS	
DENOMINACIÓN	ANTIDAD	DENOMINACIÓN	CANTIDAD	DENOMINACIÓN	CANTIDAD
Auxiliar de Enfermería	1	área física para empaquetado	1	Selladora	1
		Envolturas			
		Indicadores	1		
		Tijeras	1		
		Esféros	1		
CONTROLES					
REGISTROS					
DENOMINACIÓN				Código	
Formulario de solicitud de equipos y materiales					
INDICADORES					
DENOMINACIÓN			FÓRMULA DE CÁLCULO		
Satisfacción del Cliente (%)			(Número de equipos e instrumental empaquetados/ Número Total de equipos e instrumental recibidos)		
Servicios atendidos (%)			(Número de servicios atendidos/ Número Total de servicios requeridos)		
Elaborado: Lcda. Violeta Yáñez		Revisado: Lcda. G. Altamirano		Aprobado: Lcda. G. Altamirano	
Fecha: 22-05-2011		Fecha: 29-05-2011		Fecha: 29-05-2011	

CUADRO DE CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO DE ESTERILIZACIÓN

HOSPITAL BACA ORTIZ , CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN	HOSPITAL DE NIÑOS BACA ORTIZ		Ref: MPHA-PJ-SPJ3-J3.4		
	PROCESOS DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN				
	MACROPROCESO	HABILITANTES DE APOYO		Código: J3.4	
	PROCESO	PROCESO DE ESTERILIZACIÓN		24/06/2011	
SUBPROCESO	ESTERILIZACIÓN		Versión:		
CUADRO DE CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO				Pág. 1	
	OBJETIVO:	Destruir los germenés patógenos de los elementos sometidos al proceso de esterilización de alta y baja temperatura, para ofrecer elementos estériles y garantizados para uso en los pacientes			
	ALCANCE:	Este proceso está encaminado a proporcionar equipos instrumental y material estéril a todos los servicios del hospital			
ENTRADAS					
DENOMINACIÓN	PROVEEDOR	PROCESO DE REFERENCIA			
	Quirófano de Cardiotorácica	Ref: MPHA-PJ-SPJ3-J3.4			
Esterilización de equipos, instrumental quirúrgico y material	Centro Quirúrgico				
	Unidad de Quemados				
	Servicios de Hospitalización				
	Consulta Externa, Emergencia y UCI				
SALIDAS					
DENOMINACIÓN	CLIENTE	PROCESO DE REFERENCIA			
	Proceso de almacenamiento	Ref: MPHA-PJ-SPJ3-J3.4			
Esterilización de equipos, instrumental quirúrgico y material	Quirófano de Cardiotorácica				
Receptar equipos, instrumental y material a ser esterilizado	Centro Quirúrgico				
Seleccionar método de esterilización	Unidad de Quemados				
Verificar funcionamiento de los esterilizadores	Servicios de Hospitalización				
Organizar los paquetes en la cámara del esterilizador	Consulta Externa, Emergencia y UCI				
Colocar indicador biológico					
Iniciar proceso					
Lavado de manos para retirar material estéril					
Retiro de paquetes estériles					
Transporte de paquetes estériles al área de almacenamiento					
RECURSOS					
HUMANOS		FÍSICOS		TECNOLÓGICOS	
DENOMINACIÓN	CANTIDAD	DENOMINACIÓN	CANTIDAD	DENOMINACIÓN	CANTIDAD
Auxiliar de Enfermería	1	área física para esterilización	1	Esterilizador de alta temperatura	1
		indicadores		Esterilizador de baja temperatura	1
		Coche	1	Instrumental	
		Cuaderno de registro	1	Equipos	
		Estéros	1	Incubadora	1
CONTROLES					
Indicadores físicos, químicos y biológicos					
REGISTROS					
DENOMINACIÓN				Código	
Formulario de indicador biológico, cuaderno de registro de indicador físico y registro de la carga					
INDICADORES					
DENOMINACIÓN			FÓRMULA DE CÁLCULO		
Satisfacción del Cliente (%)			$\frac{\text{Número de ciclos de esterilización con indicadores de control realizados}}{\text{Número Total de ciclos de esterilización realizados}}$		
Servicios atendidos (%)			$\frac{\text{Número de servicios atendidos}}{\text{Número Total de servicios requeridos}}$		
Elaborado: Lcda. Violeta Yáñez		Revisado: Lcda. G. Altamirano		Aprobado: Lcda. G. Altamirano	
Fecha: 22-05-2011		Fecha: 29-05-2011		Fecha: 29-05-2011	

CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO DE ALMACENAMIENTO DE EQUIPOS INSTRUMENTAL Y MATERIAL ESTÉRIL.

HOSPITAL BACA ORTIZ , CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN	HOSPITAL DE NIÑOS BACA ORTIZ		Ref: MPHA-PJ-SPJ3-J3.5		
	PROCESOS DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN				
	MACROPROCESO	HABILITANTES DE APOYO	Código: J3.5		
	PROCESO	ESTERILIZACIÓN	24/06/2011		
SUBPROCESO	ALMACENAMIENTO	Versión:			
CUADRO DE CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO					
	OBJETIVO:	Almacenar el material estéril de forma aseptica y por especialidades con el fin de que se facilite el despacho			
	ALCANCE:	Este proceso está encaminado ha almacenar equipos, instrumental y materil estéril de todas las especialidades para luego ser despachado a todos los servicios del hospital.			
ENTRADAS					
DENOMINACIÓN		PROVEEDOR		PROCESO DE REFERENCIA	
Almacenamiento de equipos, instrumental quirúrgico y material estéril		Quirófano de Cardiotorácica		Ref: MPHA-PJ-SPJ3-J3.5	
		Centro Quirúrgico			
		Unidad de Quemados			
		Servicios de Hospitalización			
		Consulta Externa, Emergencia y UCI			
SALIDAS					
DENOMINACIÓN		CLIENTE		PROCESO DE REFERENCIA	
Almacenamiento de equipos, instrumental quirúrgico y material estéril		Proceso de almacenamiento		Ref: MPHA-PJ-SPJ3-J3.5	
Observar Condiciones de limpieza de estanterías		Quirófano de Cardiotorácica			
Verificar integridad de empaques y viraje de color de los indicadores químicos		Centro Quirúrgico			
Ubicar artículos estériles por especialidades		Unidad de Quemados			
Almacenar tomando en cuenta fecha de caducidad		Servicios de Hospitalización			
Evitar manipulación excesiva		Consulta Externa, Emergencia y UCI			
Controlar rotación e inventario de paquetes estériles					
RECURSOS					
HUMANOS		FÍSICOS		TECNOLÓGICOS	
DENOMINACIÓN	CANTIDAD	DENOMINACIÓN	CANTIDAD	DENOMINACIÓN	CANTIDAD
Auxiliar de Enfermería	1	área fisica para almacenamiento	1	Equipos médicos	
		Estanterías	20	Instrumental	
		Cuaderno de registro	1		
		Esféros	1		
CONTROLES					
Integridad de envolturas de los paquetes estériles , viraje de color de los indicadores químicos					
REGISTROS					
DENOMINACIÓN				Código	
Cuaderno de registros					
INDICADORES					
DENOMINACIÓN			FÓRMULA DE CÁLCULO		
Satisfacción del Cliente (%)			(Número de paquetes almacenados/ Número total de paquetes esterilizados		
Servicios atendidos (%)			(Número de servicios atendidos/ Número Total de servicios requeridos		
Elaborado: Lcda. Violeta Yáñez		Revisado: Lcda. G. Altamirano		Aprobado:Lcda. G. Altamirano	
Fecha:22-05-2011		Fecha:29-05-2011		Fecha:29-05-2011	

CONCLUSIONES.

- La caracterización de los procesos permitió que el personal de la Central comprenda el objetivo del proceso y responsable del mismo.
- Identificaron los proveedores e insumos o entradas y productos o salidas y usuarios o clientes.
- Además se determinaron los recursos asociados a la gestión del proceso, y los registros e indicadores del proceso, luego de ello se elaboró el listado de códigos de los procesos para su identificación correspondiente.

TALLER DE CARACTERIZACIÓN DE LOS PROCESOS DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN



LISTA DE CÓDIGOS DE LOS PROCESOS DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN

P	GESTIÓN DE ENFERMERÍA	RESPONSABLE	UNIDAD
P-J1	Cuidado Directo	Enfermera	C. Externa
P-J2	Pre-Postconsulta	Enfermera	C. Esterilización
P-J3	Esterilización		
P-J3-1	<i>Recepción</i>	Auxiliar de Enfermería	C. Esterilización
P-J3-2	<i>Lavado</i>	Auxiliar de Enfermería	C. Esterilización
P-J3-3	<i>Empaquetado</i>	Auxiliar de Enfermería	C. Esterilización
P-J3-4	<i>Esterilización</i>	Auxiliar de Enfermería	C. Esterilización
P-J3-5	<i>Almacenamiento</i>	Auxiliar de Enfermería	C. Esterilización
P-J4	<i>Instrumentación Quirúrgica</i>	Auxiliar de Enfermería	C. Esterilización

RESULTADO 4

SE HA ESTABLECIDO UNA COORDINACIÓN EFECTIVA CON LOS SERVICIOS RECEPTORES DE MATERIAL ESTÉRIL.

ACTIVIDAD 4.1.

SE HAN DESARROLLADO REUNIONES DE TRABAJO PARA ESTABLECER PRIORIDADES Y HORARIOS.

INTRODUCCIÓN

La coordinación efectiva de la Central de Esterilización con los diferentes servicios del hospital permitirá detectar necesidades, establecer prioridades, determinar horarios para proporcionar una atención oportuna.

OBJETIVO GENERAL

Planificar y ejecutar reuniones con las líderes de enfermería de todos los servicios del hospital para coordinar acciones que permitan satisfacer sus necesidades de equipos, instrumental y material estéril.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS.

- 1.- Conseguir la participación de las Enfermeras líderes de las áreas clínicas y quirúrgicas del hospital
- 2.- Elaborar calendario de reuniones y horarios.

AGENDA DE REUNIONES

FECHA	HORA	SERVICIO	RESPONSABLE	PARTICIPANTES	RECURSOS
1-06-2011	11:00h	Unidad de Quemados	Maestrante	Maestrante y personal de Enfermería de la unidad de Quemados	Humano y material
15-06-2011	11:30h	Emergencia, C. Externa, UCI, Hospitalización	Maestrante	Maestrante y Enfermeras Líderes	Humano y material
30-06-2011	11:30	Quirófano de Cardiotorácica	Maestrante	Maestrante Enfermera Líder y Enfermeras miembros de equipo	Humano y material
15-07-2011	7:30h	Quirófanos Centrales	Maestrante	Maestrante Enfermera Líder y Enfermeras miembros de equipo	Humano y material

TEMAS TRATADOS EN LAS REUNIONES

- Dotación de equipos, instrumental y material estéril a los diferentes servicios del hospital.
- Horarios
- Priorización de necesidades de los servicios en lo referente a equipos, instrumental y material estéril.
- Socialización de normas de entrega y recepción de equipos, instrumental y material estéril.
- Establecer compromisos.

NORMAS DE ENTREGA RECEPCIÓN DE EQUIPOS, INSTRUMENTAL Y MATERIAL ESTÉRIL DE LA CENTRAL A LOS SERVICIOS DEL HOSPITAL.

- La entrega de material estéril de la Central de Esterilización a los servicios de Emergencia, Consulta Externa, UCI y hospitalización se realizará de 7:30h a 9:30h. y PRN.
- Los Quirófanos Centrales, Unidad de Quemados y Cardiotorácica, deben enviar la planificación quirúrgica el día anterior hasta las 13.00h, especificando hora, número, tipo de cirugías y necesidades especiales de equipos, instrumental y materiales estériles
- El despacho de equipos, instrumental y material estéril a los Quirófanos Centrales, Unidad de Quemados y Cardiotorácica debe realizarse a partir de las 16:00h para las 2 primeras cirugías del día siguiente en base a la planilla quirúrgica enviada por las áreas quirúrgicas.
- El personal de enfermería de las áreas quirúrgicas asignado llenará el formulario de solicitud de equipos, instrumental y material necesario y retirara para las 2 primeras cirugías del día siguiente.
- El personal que despacha y retira el material estéril debe firmar en el formulario y/ o cuaderno del servicio respectivo, confirmando número de equipos y material estéril entregado y recibido
- El traslado del material estéril de la Central de Esterilización a los servicios debe realizarse en contenedores cerrados, desinfectados y secos.
- Una vez utilizados los equipos en los diferentes servicios se debe realizar el lavado previo y trasladado a Central en contenedores cerrados, diferentes al que transportan el material estéril; en donde se realizará el proceso de lavado definitivo.
- La recepción de los equipos e instrumental utilizado en Emergencia, Unidad de Cuidados Intensivos, Consulta Externa y Hospitalización deben ser entregados a la Central de Esterilización de 12:00h a 13:30h.
- La recepción de equipos e instrumental de las áreas quirúrgicas debe ser inmediatamente después de finalizada cada cirugía

- El personal de la Central de Esterilización recibirá los equipos e instrumental utilizado aplicando el proceso de recepción implementado.

ACUERDOS A LOS QUE SE LLEGARON LUEGO DE LAS REUNIONES MANTENIDAS CON LAS ENFERMERAS LÍDERES DE LOS DIFERENTES SERVICIOS.

- Enviar de Central las normas de entrega recepción de equipos, instrumental y materiales a las Enfermeras Líderes de los servicios Clínicos y quirúrgicos, para que sean socializadas con el personal de enfermería a su cargo.
- Exhibir en las carteleras de cada servicio las normas de entrega recepción de equipos, instrumental y material, además de vigilar su cumplimiento.
- Comunicar a la Líder de la Central de Esterilización nuevas necesidades o reajustes de horarios.

REUNIÓN CON ENFERMERAS LÍDERES DE LOS DIFERENTES SERVICIOS DEL HOSPITAL PARA COORDINACIÓN EFECTIVA CON LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN.



REUNIÓN CON PERSONAL DE LOS QUIRÓFANOS CENTRALES



REUNIÓN CON PERSONAL DE LOS QUIRÓFANOS DE LA UNIDAD DE QUEMADOS



CONCLUSIÓN.

Las reuniones con las enfermeras tanto de las áreas clínicas como quirúrgicas de los servicios receptores de material estéril fueron de mucha utilidad para conocer las necesidades, socializar las normas y alcanzar acuerdos que nos permitieron establecer una coordinación efectiva.

Finalmente existe un compromiso de ejecutar los compromisos establecidos con los diferentes servicios clínicos quirúrgicos.

ACTIVIDAD 4.2**SE DESARROLLÓ EL TALLER DE INTERACCIÓN DE PROCESOS CON QUIRÓFANOS****INTRODUCCIÓN**

El taller realizado sobre la interacción de los procesos de la Central de Esterilización con los servicios receptores de material estéril, especialmente Quirófanos Centrales, Quirófanos de Cardiotorácica y de Unidad de Quemados fue fundamental para que comprendan el nivel de involucramiento y responsabilidad que tienen estos servicios en los diferentes procesos de la Central y de esta manera obtener el apoyo y la colaboración de todo el talento humano, esto permite mantener una interacción efectiva.

OBJETIVO GENERAL

Dar a conocer a los servicios quirúrgicos sobre los procesos que se realizan en la Central de Esterilización y el nivel de participación en los mismos

OBJETIVO ESPECÍFICO

1.- Conseguir el apoyo del talento humano de los servicios de Emergencia, Consulta Externa, UCI, hospitalización y Quirófanos, con el fin de establecer una interacción efectiva.

AGENDA DE TALLER REALIZADO CON EL PERSONAL DE LAS ÁREAS QUIRÚRGICAS DEL HOSPITAL.

FECHA	HORA	TEMA	RESPONSABLE	PARTICIPANTES	RECURSOS
28-07-2011	11:00h	Proceso de Recepción de equipos y materiales	Maestrante	Personal de Enfermería de los quirófanos	Humanos, Tecnológicos
28-07-2011	11:15h	Proceso de Lavado	Maestrante	Personal de Enfermería de los quirófanos	Humanos, Tecnológicos
28-07-2011	11:45h	Proceso de empaquetado	Maestrante	Personal de Enfermería de los quirófanos	Humanos, Tecnológicos
28-07-2011	12:15h	Proceso de esterilización	Maestrante	Personal de Enfermería de los quirófanos	Humanos, Tecnológicos
28-08-2011	13:15h	Proceso de almacenamiento de material estéril	Maestrante	Personal de Enfermería de los quirófanos	Humanos, Tecnológicos

Además se establecieron las interrelaciones entre la Central de Esterilización y los otros servicios como Quirófanos Centrales, Quirófanos de cardiotorácica y Quirófanos de la Unidad de Quemados.

INTERACCIÓN DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN CON LOS SERVICIOS RECEPTORES DE MATERIAL ESTERIL



Los Quirófanos son clientes que en mayor medida demandan los servicios de la Central, en cuanto a la entrega recepción de equipos, instrumental y material para todas las especialidades quirúrgicas, de menor y mayor complejidad, las 24 horas del día, los 365 días del año, los servicios de Emergencia, consulta externa, UCI y hospitalización, su demanda está enfocada a equipos de curación, sutura, veno disección, punción lumbar y material de curación.

TALLER DE PROCESOS E INTERACCIÓN CON PERSONAL DE QUIRÓFANOS



PERSONAL DE QUIRÓFANOS PARTICIPANDO EN TALLER DE PROCESOS DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN



CONCLUSIÓN.

El conocimiento de los procesos de recepción, lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento implementados en la Central de Esterilización y socializados al personal de Quirófanos, permitió agilizar los procesos, mejorar la comunicación y la interrelación, además de la concientización y colaboración del personal para una mejor organización.

ACTIVIDAD 4.3**SE REALIZÓ DIFUSIÓN INTERNA DE LOS SERVICIOS QUE OFRECE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN****INTRODUCCIÓN.**

La difusión interna de los servicios que ofrece la Central de Esterilización permitió informar al personal de las diferentes áreas del hospital sobre el trabajo que desarrolla este servicio, el mismo que está basado en: la satisfacción de los requerimientos de material estéril para la atención en los diferentes procedimientos clínico quirúrgicos con los pacientes, con una permanente comunicación tanto con el área técnica como con la administrativa, a fin de entregar soluciones integrales y que agreguen valor

OBJETIVO GENERAL.

Informar al personal de las diferentes áreas del hospital sobre los servicios que ofrece la Central de Esterilización.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS.

Elaborar un tríptico para difusión de los servicios que brinda la Central de Esterilización

DISEÑO Y ELABORACIÓN DE TRÍPTICO PARA PROMOCIÓN DE LOS SERVICIOS QUE OFRECE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN

FECHA	HORA	TEMA	RESPONSABLE	PARTICIPANTES	RECURSOS
01-08-2011	10:00h	Convocatoria	Maestrante y Líder de Central	Personal de Central de Esterilización Maestrante	Humanos, Tecnológicos
05-08-2011	8:00h	Diseño y elaboración de tríptico	Maestrante y personal de la Central	Personal de la Central y de los diferentes servicios del Hospital	Humanos, Tecnológicos
09-08-2011	8:00h	Entrega de trípticos al personal de los diferentes servicios del hospital	Maestrante y personal de la Central	Personal de la Central y de los demás Servicios del Hospital.	Humanos, Tecnológicos
10-08-2011	8:00h	Entrega de trípticos al personal de los diferentes servicios del hospital	Maestrante y personal de la Central	Personal de la Central y de los demás Servicios del Hospital.	Humanos, Tecnológicos

CONCLUSIONES.

Los trípticos según modelo a continuación, cumplieron con la finalidad de informar, guiar y difundir a las diferentes áreas del hospital, el trabajo que desarrolla el talento humano de la Central de Esterilización en lo referente a la misión, visión procesos implementados de recepción, lavado, empaquetado, esterilización, almacenamiento; indicadores de calidad de

los procesos de esterilización y horarios de atención, etc. Contribuyendo de esta manera a mejorar y fortalecer la imagen del servicio.

HOSPITAL DE NIÑOS “BACA ORTIZ”

SERVICIO DE CENTRAL DE ESTERILIZACION



**EQUIPO ESTERILIZADOR A BAJA TEMPERATURA
“STERRAD 100S”**



**ESTERILIZADOR A ALTA
TEMPERATURA**

INTRODUCCION

La Central de Esterilización es un servicio de apoyo básico para el funcionamiento de las diferentes áreas de la institución. Donde cada especialidad clínica es un cliente que en menor y mayor grado se vería afectada por la gestión inadecuada de este centro de producción de material estéril. Los equipos e insumos médicos allí procesados son los que conllevan un mayor riesgo en cuanto a la transmisión de una infección si no estuviesen bien esterilizados, de aquí la importancia y responsabilidad con que se deben cumplir cada uno de las etapas que se realizan. LOS PROCESOS, son parte del sistema de garantía de la calidad que buscan en forma organizada, sistematizada y continua establecer las pautas de trabajo de forma que se puedan evitar situaciones que generen o incrementen los riesgos de atención al paciente. Las cualidades humanas de RESPONSABILIDAD, LIDERAZGO Y CONOCIMIENTO, permiten crecer y ofrecer UN VERDADERO SERVICIO DE CALIDAD.

MISIÓN

Suministrar equipos y elementos médicos quirúrgicos de diversa índole en óptimas condiciones, a diferentes servicios de una institución, teniendo en cuenta su integridad, limpieza, empaque y esterilidad, a fin de ofrecer un manejo seguro y sin riesgos en procedimientos de tipo clínico y quirúrgico, a través de tecnología y educación continuada en cada uno de los procesos para asegurar la calidad de la prestación del servicio.

VISIÓN

“POR LA GESTION Y ADMINISTRACIÓN”, aspiramos que la central de esterilización en, sea un modelo líder en servicios de esterilización con calidad, seguridad, oportunidad y competitividad en entidades hospitalarias, clínicas, consultorios y otras entidades de servicio de salud.

TALENTO HUMANO.

El servicio dispone del siguiente talento humano distribuido en los diferentes turnos.

- 1 Enfermera Líder
- 3 Enfermeras miembros de equipo.
- 1 Secretaria
- 21 Auxiliares de enfermería.
- 5 Auxiliares de servicios generales

SERVICIOS QUE BRINDA

Cuenta con procesos de recepción, lavado, empaquetado, esterilización, almacenamiento y despacho de equipos, instrumental, materiales y lencería estériles a todos los servicios del hospital.

Los procesos de esterilización son respaldados con indicadores de calidad.

Esteriliza material a alta temperatura mediante autoclaves al vapor y esterilización a baja temperatura para material sensible al calor mediante la tecnología de plasma de peróxido de hidrógeno STERRAD 100S

HORARIO DE ATENCIÓN

Atiende las 24 horas los 365 días del año de la siguiente manera:

Para los servicios de hospitalización el despacho de material estéril es de 7.30 h a 9.30h y la recepción de equipos ya utilizados en los mencionados servicios es de 11a 13.30 h.

Para los Quirófanos Centrales, de Cardiorrácica y Quemados la atención es permanente.

Teléfono extensión 112.

Elaborado por Lcda. Violeta Yáñez.

RESULTADOS OBTENIDOS DEL PROPÓSITO DEL PROYECTO

Implementar el control de calidad en los procesos del Servicio de Central de Esterilización del Hospital Baca Ortiz.

Los resultados de los indicadores obtenidos están basados en los criterios de efectividad del proceso de esterilización de alta y baja temperatura y en el criterio de seguridad elaborados en la actividad A2.5

TABLA N° 13

RESULTADOS OBTENIDOS EN LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN DEL HOSPITAL BACA ORTIZ DE LOS INDICADORES DE CONTROL DE CALIDAD DEL ESTERILIZADOR DE ALTA TEMPERATURA, AÑO 2011

N° DE ÓRDEN	MESES DEL AÑO	N° CICLOS CON INDICADORES FÍSICOS, QUÍMICOS Y BIOLÓGICOS	N° TOTAL DE CICLOS DE ESTERILIZACIÓN	ESTÁNDAR EN CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN
1	ENERO	0	180	0%
2	FEBRERO	0	174	0%
3	MARZO	0	190	0%
4	ABRÍL	0	188	0%
5	MAYO	0	200	0%
6	JUNIO	180	191	94%
7	JULIO	193	198	97%
8	AGOSTO			
9	SEPTIEMBRE			
10	OCTUBRE			
11	NOVIEMBRE			
12	DICIEMBRE			

Archivo de Central de Esterilización HBO. Elaborado por Yánez Violeta.

ANÁLISIS.

El indicador de control de calidad basado en el criterio de verificación de la efectividad del proceso, en el esterilizador de alta temperatura, en los meses de Enero a Mayo la Central de esterilización no disponía de hojas de verificación de los indicadores físicos, químicos y biológicos, manteniéndose con un estándar de 0%, a partir del mes de Junio la Central ya implementó dichos indicadores incrementándose el estándar a 94% en el mes de junio y 97% en julio.

TABLA N° 14

RESULTADOS OBTENIDOS DE LOS INDICADORES DE CONTROL DE CALIDAD ESTERILIZADOR DE BAJA TEMPERATURA, DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN DEL HOSPITAL BACA ORTIZ AÑO 2011

N° DE ÓRDEN	MESES DEL AÑO	N° CICLOS CON INDICADORES FÍSICOS, QUÍMICOS Y BIOLÓGICOS	N° TOTAL DE CICLOS DE ESTERILIZACIÓN	ESTÁNDAR EN LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN H. BACA ORTÍZ
1	ENERO	0	178	0%
2	FEBRERO	0	150	0%
3	MARZO	0	183	0%
4	ABRÍL	0	190	0%
5	MAOYO	0	176	0%
6	JUNIO	195	197	98%
7	JULIO	188	189	99%
8	AGOSTO			
9	SEPTIEMBRE			
10	OCTUBRE			
11				
12				

ANÁLISIS

El estándar de la Central de Esterilización con hojas de verificación de la efectividad de los indicadores físicos, químicos y biológicos demuestra que en los meses de Enero a Mayo el resultado fue 0%. A partir del mes de junio donde ya se implementa los indicadores, el estándar es de 98 % en el mes de junio y julio el 99%, mejorando de esta manera el control de calidad de los procesos de esterilización de baja T°.

TABLA N°15

RESULTADOS OBTENIDOS DE LOS INDICADORES BASADOS EN CRITERIOS DE SEGURIDAD DE LOS OPERARIOS QUE TRABAJAN EN LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN DEL HOSPITAL BACA ORTIZ AÑO 2011

N° DE ÓRDEN	MES	N° DE ACCIDENTES OCURRIDOS EN LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN EN UN MES	N° DE PERSONAS TRABAJANDO DURANTE UN MES	ESTÁNDAR EN CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN
1	ENERO	0	29	0%
2	FEBRERO	0	27	0%
3	MARZO	0	27	0%
4	ABRÍL	0	27	0%
5	MAYO	0	25	0%
6	JUNIO	0	24	0%
7	JULIO			
8	AGOSTO			
9	SEPTIEMBRE			
10	OCTUBRE			
11	NOVIEMBRE			
12	DICIEMBRE			

ANÁLISIS.

En lo relacionado a los indicadores sobre los criterios de seguridad de los operarios en el desarrollo de los procesos, no se registran en la Central de Esterilización accidentes en ninguna persona desde el mes de enero a julio del presente año, el estándar del servicio es de 0% manteniéndose dentro del estándar óptimo.

TABLA N° 16

RESULTADOS DE INDICADORES EN BASE A CRITERIOS DE SEGURIDAD RESPECTO AL NÚMERO DE CANCELACIONES DEL CICLO EN EL ESTRILIZADOR A BAJA TEMPERATURA, (STERRAD) AÑO 2011

N° DE ÓRDEN	MESES DEL AÑO	N° CICLOS CANCELADOS EN ESTERILIZADOR POR GAS PLASMA POR MES	N° TOTAL DE CICLOS DE ESTERILIZACIÓN REALIZADOS EN ESTERILIZADOR POR GAS PLASMA POR MES	ESTÁNDAR EN CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN
1	ENERO	9	178	5%
2	FEBRERO	8	150	5.3%
3	MARZO	11	183	6%
4	ABRÍL	10	190	5.2%
5	MAYO	6	176	4.4%
6	JUNIO	3	197	1.5%
7	JULIO	2	189	1%
8	AGOSTO			
9	SEPTIEMBRE			
10	OCTUBRE			
11	NOVIEMBRE			
12	DICIEMBRE			

ANÁLISIS

Los registros de la Central de Esterilización respecto al número de cancelaciones demuestra que de enero a mayo del presente año las cancelaciones en el esterilizador a baja temperatura el estándar fluctúa entre 6 y 4.4%, a partir de la capacitación impartida al personal del servicio sobre manejo de los esterilizadores decrecen las cancelaciones, así tenemos que en el mes de junio el estándar es de 1.5% y en Julio es de 1%, lo que demuestra que la capacitación es el pilar importante para mejorar la calidad de los procesos.

RESULTADOS DEL FIN DEL PROYECTO.

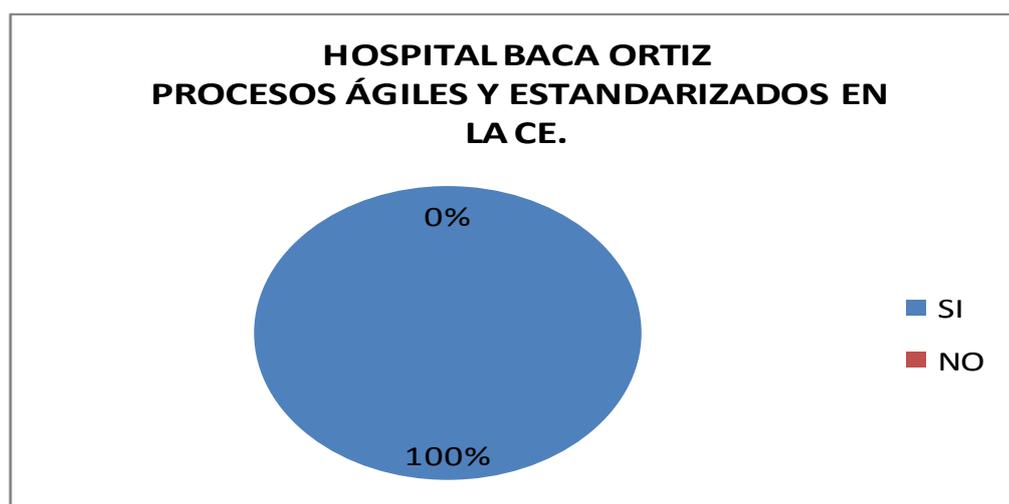
Contribuir a mejorar la satisfacción de los clientes internos cuyo indicador es incrementar en un 20% la satisfacción del cliente interno en relación a la línea de base hasta diciembre del 2011, para lo cual se aplicó una encuesta una vez concluido el proyecto.

TABLA N° 17

1. ¿EL SERVICIO CUENTA CON PROCESOS ÁGILES Y ESTANDARIZADOS?

PROCESOS ÁGILES Y ESTANDARIZADOS	NÚMERO	PORCENTAJE
SI	29	100%
NO	0	0%
TOTAL	29	100%

GRÁFICO N° 23



Fuente: Encuesta elaborada por: Lcda. Yáñez Violeta Fecha: Julio 2011

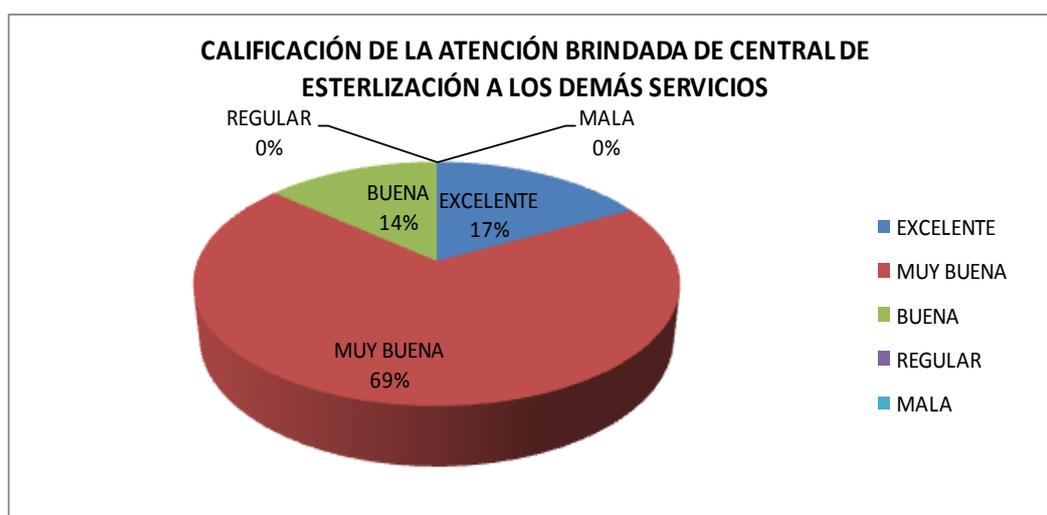
ANÁLISIS: Una vez concluido el proyecto y analizado los resultados se puede determinar que el 100% de personal encuestado manifiestan que la Central de Esterilización cuenta con procesos ágiles y estandarizados lo que significa un incremento del 25.86% con relación a la línea de base.

TABLA N° 18

2. ¿COMO CALIFICARÍA USTED LA ATENCIÓN QUE BRINDA EL SERVICIO DE CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN A LOS DEMÁS SERVICIOS DEL HOSPITAL?

ATENCIÓN SERVICIO CE	NÚMERO	PORCENTAJE
EXCELENTE	5	17%
MUY BUENA	20	69%
BUENA	4	14%
REGULAR	0	0%
MALA	0	0%
TOTAL	29	100%

GRÁFICO N° 24



Fuente: Encuesta elaborada por: Lcda. Yáñez Violeta Fecha: Julio 2011

ANÁLISIS: Con referencia a los resultados obtenidos de la calificación del servicio que brinda la Central de Esterilización a los demás servicios del hospital se aprecia

que el mayor porcentaje corresponde a muy buena con el 69%, seguido de excelente con el 17% y un 14% a buena, regular y mala 0%, demostrando con esto que se incrementó la calificación de muy bueno en un 52%, desapareciendo la calificación de regular e incrementando la calificación de excelente en un 17% con relación a la línea de base demostrando con esto la notable mejora en la calificación de la atención.

3 ¿CREE UD QUE LA ATENCIÓN QUE BRINDA AL SERVICIO, SATISFACE LAS NECESIDADES DE LOS USUARIOS INTERNOS?

TABLA N° 19

ATENCIÓN SATISFACE NECESIDADES DEL USUARIO	NÚMERO	PORCENTAJE
SI	24	83%
NO	5	17%
TOTAL	29	100%

GRÁFICO N° 25



Fuente: Encuesta elaborada por: Lcda. Yáñez Violeta Fecha: Julio 2011.

ANÁLISIS: En lo relacionado a la satisfacción de necesidades de los usuarios internos, los datos lo demuestran que de las personas encuestadas el 83% manifiestan que si satisfacen sus necesidades y el 17% que no, con un incremento del 79 % en relación a la línea de partida cuyo porcentaje fue 86% personas que

manifestaron que no eran satisfechas las necesidades de los usuarios y apenas el 14% manifestaban que sí.

4. ¿LA CAPACITACIÓN QUE HA RECIBIDO USTED EN EL SERVICIO DE CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN HA SIDO PERMANENTE O ESPORÁDICA?

TABLA N° 20

CAPACITACIÓN	NÚMERO	PORCENTAJE
PERMANENTE	29	100%
ESPORÁDICA	0	0%
TOTAL	29	100%

GRÁFICO N° 26



Fuente: Encuesta elaborada por: Lcda. Yánez Violeta Fecha: Julio 2011.

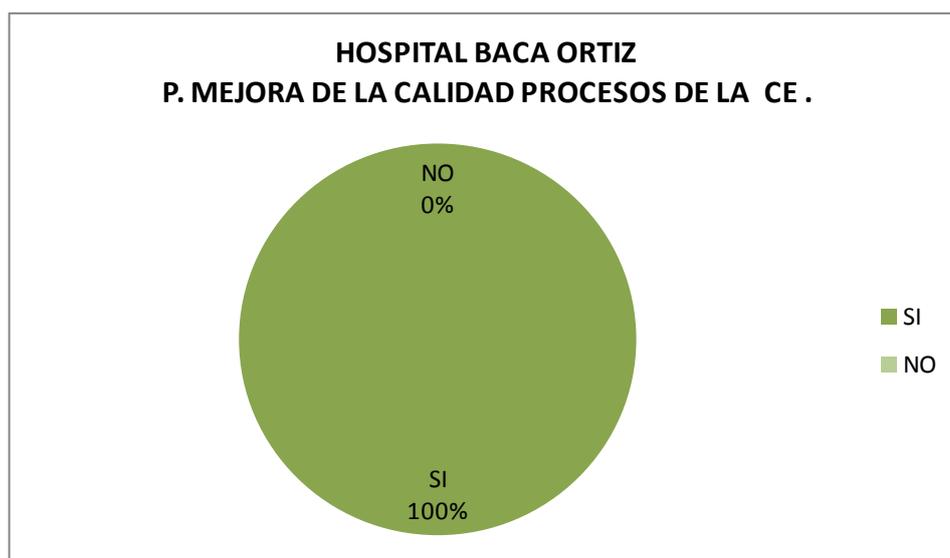
ANÁLISIS: En el aspecto de capacitación el 100% de personal encuestado manifestaron que la capacitación es permanente, en cambio en la línea de base el 100% de personal indicó que la capacitación era esporádica.

5. ¿DISPONE EL SERVICIO DE CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN DE UN PROGRAMA DE MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD DE SUS PROCESOS?

TABLA N° 21

P. MEJORA DE LA CALIDAD PROCESOS	NÚMERO	PORCENTAJE
SI	29	100%
NO	0	0%
TOTAL	29	100%

GRÁFICO N° 27



Fuente: Encuesta elaborada por: Lcda. Yáñez Violeta Fecha: Julio 2011.

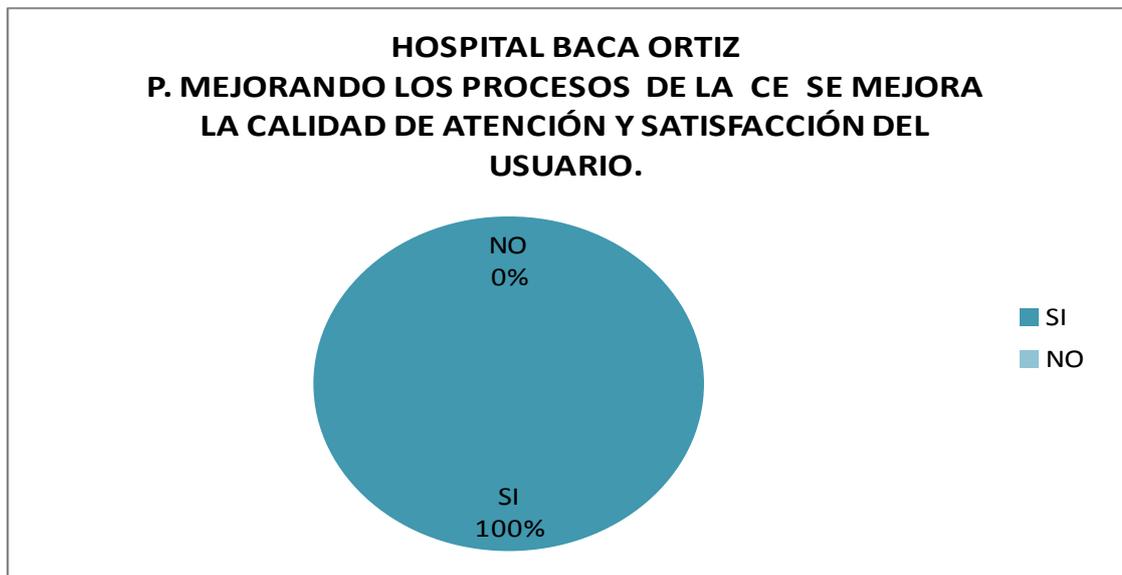
ANÁLISIS: En lo relacionado a la existencia de un plan de mejora de la calidad de los procesos en el servicio de Central de Esterilización el 100% señala que si existe el mencionado plan a diferencia de los resultados de la línea de base que todo el personal contestó que no existía ningún plan de mejora de la calidad.

6 -¿CREE UDTED QUE MEJORANDO LOS PROCESOS DE ESTERILIZACIÓN SE MEJORA LA CALIDAD DE ATENCIÓN Y LA SATISFACCIÓN DE LOS USUARIOS?

TABLA N° 22

MEJORANDO LOS PROCESOS	NÚMERO	PORCENTAJE
MEJORA LA CALIDAD DE ATENCIÓN		
SI	29	100%
NO	0	0%
TOTAL	29	100%

GRÁFICO N° 28



Fuente: Encuesta elaborada por: Lcda. Yáñez Violeta Fecha: Julio 2011

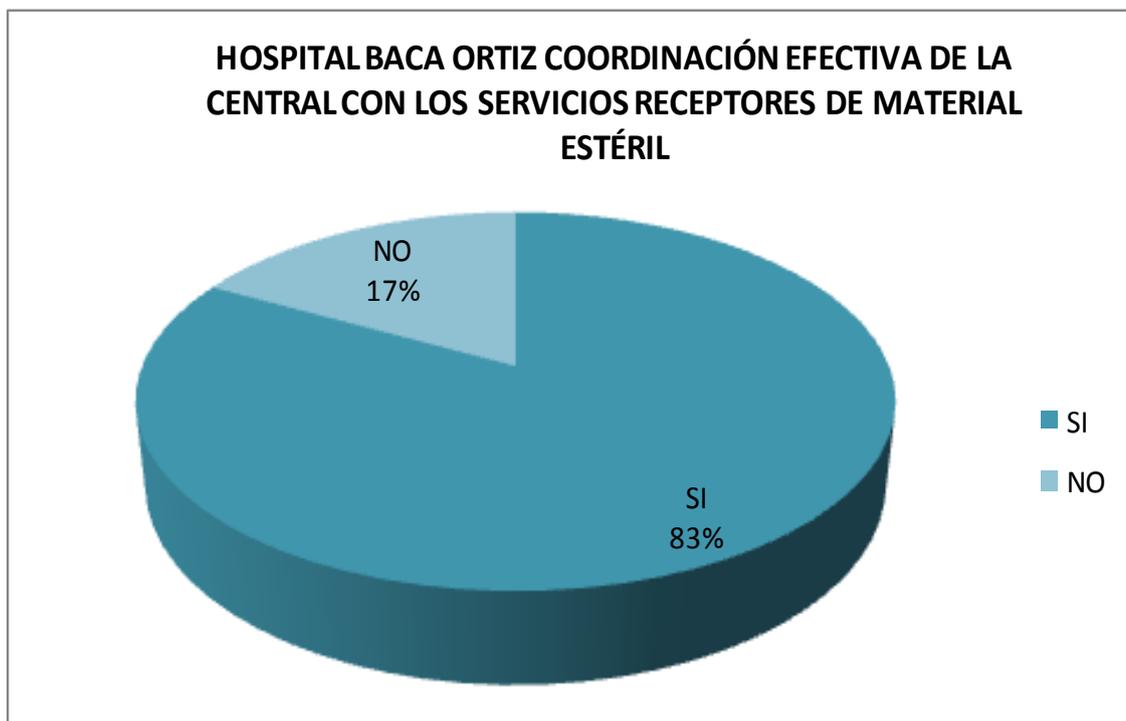
ANÁLISIS: En esta pregunta el 100% de personal tanto en la línea de base como después de concluir el proyecto manifestaron que mejorando los procesos mejora la calidad de atención y la satisfacción del usuario

7 ¿EXISTE UNA COORDINACIÓN EFECTIVA ENTRE LA CENTRAL Y LOS SERVICIOS RECEPTORES DEL MATERIAL ESTÉRIL?

TABLA N° 23

COORDINACIÓN EFECTIVA CE	NÚMERO	PORCENTAJE
SI	24	17%
NO	5	83%
TOTAL	29	100%

GRÁFICO N° 29



Fuente: Encuesta elaborada por: Lcda. Yáñez Violeta Fecha: Julio 2011.

ANÁLISIS: En referencia a la coordinación efectiva del Servicio de Central de Esterilización con los demás servicios del hospital, los resultados de las encuestas reflejan que el 83% responden que si existe una coordinación efectiva y el 17% manifiestan que no, realizada la comparación con los resultados de la línea de base

donde el 28% manifestó que si y el 72% que no, se puede concluir que existe un crecimiento de un 56% en el aspecto positivo.

10. CONCLUSIONES

10. CONCLUSIONES.

- La implementación en la Central de Esterilización de los indicadores de control de calidad de los procesos de esterilización de alta y baja temperatura se realizó de una manera exitosa por el compromiso de las autoridades del hospital y el talento humano del servicio.
- Actualmente la Central cuenta con los formularios donde se registran los resultados de los indicadores físicos, químicos y biológicos de los procesos de esterilización de alta y baja temperatura garantizando de esta manera la esterilidad de los elementos a ser utilizados en los diferentes procedimientos con los pacientes.
- La capacitación al usuario interno permitió la participación activa y motivada en la ejecución de los talleres de recepción, lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento, logrando estandarizar dichos procesos, además el personal se encuentra capacitado en el manejo de los indicadores de control de calidad de la Central de Esterilización, cuyos resultados reflejan una notable mejora luego de la capacitación.
- Los procesos de la Central de Esterilización se desarrollaron e implementaron con mucho éxito, el servicio cuenta con el cuadro de descriptores y responsabilidades, diagramas de flujo y cuadro de caracterización de los procesos de recepción, lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento de material estéril, permitiendo de esta manera estandarizar los procesos en la Central de Esterilización.
- Por medio de una coordinación efectiva se establecieron acuerdos interdepartamentales que facilitaron la prestación de los servicios que oferta la Central de Esterilización.
- La difusión de los servicios que oferta la Central tuvo gran acogida por el personal de las diferentes áreas del hospital para optimizar los recursos humanos y materiales.
- La evaluación de las actividades se realizó de manera periódica y fueron cumplidas con el 100% de la meta.
- El fin y el propósito del proyecto se cumplió a cabalidad.

11. RECOMENDACIONES

11. RECOMENDACIONES

Se recomienda que la Central de Esterilización siga llevando los registros de los indicadores de control de calidad en los procesos de esterilización de alta y baja temperatura para garantizar la esterilidad de los equipos, instrumentos y material a utilizarse en los diferentes procedimientos clínicos y quirúrgicos con los pacientes aspecto fundamental para contribuir a la disminución de las infecciones nosocomiales.

El Talento Humano de la Central debe continuar con capacitación periódica conforme el avance tecnológico de la fabricación de equipos e instrumentos a ser sometidos al proceso de esterilización.

Los procesos de recepción, lavado, empaquetado, esterilización y almacenamiento deben ser revisados, evaluados y mejorados anualmente, con el fin de que agreguen la cadena de valor en la prestación del servicio.

La coordinación interdepartamental periódica con los servicios administrativos y los receptores de material estéril seguirá siendo muy importante para detectar necesidades, problemas y plantear soluciones

12. BIBLIOGRAFÍA

12. BIBLIOGRAFÍA

1. Acosta-Gnass Silvia I., de Andrade Stempliuk Valeska. OPS. (2008). Manual de esterilización para centros de salud. Washington, D.C., Biblioteca Sede OPS.
2. Acosta-Gnass Silvia I., de Andrade Stempliuk Valeska. OPS. (2008). Manual de esterilización para centros de salud. Washington, D.C., Biblioteca Sede OPS. 113 a 11
3. Beltrán Sanz Jaime, Carmona Calvo Miguel Ángel, Carrasco Pérez Remigio, Rivas Zapata Miguel Ángel y Tejedor Panchón Fernando. Guía para una gestión basada en procesos. © Instituto Andaluz de Tecnología, Sevilla.2009
4. Beltrán Sanz Jaime, Carmona Calvo Miguel Ángel, Carrasco Pérez Remigio, Rivas Zapata Miguel Ángel y Tejedor Panchón Fernando. (2009). Guía para una gestión basada en procesos. © Instituto Andaluz de Tecnología, Sevilla, España.
5. BOERO, FRANCIS. Lecturas avanzadas en esterilización y desinfección. 2007.
6. Camacho C . Ricardo. .rf@pucp.edu.pe; 25 - feb - 2008; Lima, Perú.
7. CANTU, 2004. Desarrollo de una cultura de calidad, McGreaw-Hill, cuarta edición
8. Dávila Zambrano Sandra. Siete Encadenamientos para hacer Ingeniería de procesos. Primera edición Enero 2009 pago. 130-131
9. Díaz Carlos Alberto. Ministerio de Salud Pública, Proyecto de Modernización de los Servicios de Salud, MODERSA. Proyecto APS-Convenio Ecuatoriano – Belga, Fundación ISALUD, Instituto Universitario ISALUD. Gestión por procesos: una herramienta indispensable para la mejora de la eficiencia. Diplomado Superior en Gerencia de Hospitales. Ecuador. Diciembre 2002 / Abril 2003

10. Guerra Silvia Bernadet Hugo, 2009. Recomendaciones de esterilización en hospitales. publicación técnica N° 11, Recomendación Técnica No. 5. Uruguay- Montevideo pag 36 a la 40.
11. GUTIERREZ, 2005 Calidad total y productividad, Mc Graw Hill, Madrid, segunda edición.
12. Hospital Baca Ortiz. Estadísticas. 2009.
13. Hospital Baca Ortiz. Revista 2009
14. <http://blog.pucp.edu.pe/item/19744/que-es-un-proceso-definicion-y-elementos>
15. <http://www.codeinep.org/preparaciondematerialesenvoltoriosymetodos1.htm>
16. http://www.wfhss.com/html/educ/sbasics/sbasics0104_es.htm#sbasics_packing_toc 3 Mayo 2011
17. http://www.wfhss.com/html/educ/sbasics/sbasics0104_es.htm#sbasics_packing_toc
18. Idrobo Dávalos Paul Michael, Rueda Fierro Iván Alejandro. Administración por Procesos, Manual de Diagramación de Procesos, Proyecto de Salud de Altura. Quito, Julio de 2006. Pp:3
19. Idrobo Dávalos Paul Michael, Rueda Fierro Iván Alejandro. Administración por Procesos, Manual de Diagramación de Procesos, Proyecto de Salud de Altura. Quito, Julio de 2006. Pp:
20. Martínez Sánchez Oscar. Gestión por procesos.2008
21. Organización Panamericana de la Salud. USAID. "Manual de esterilización para centros de salud". Washington, D.C.: OPS, 2008
22. RIVAS ZAPATA MIGUEL ÁNGEL y Tejedor Panchón Fernando. (2009). Guía para una gestión basada en procesos. © Instituto Andaluz de Tecnología, Sevilla, España
23. RUTALA WA GERGEN MF WEBER DJ .Sporicidal activity of chemical sterilants used in hospitals. Infect Control Hosp. Epidemiol 1993; 15: 36-39

13. ANEXOS

ANEXO 1

**AUTORIZACIÓN DE LAS AUTORIDADES DEL HOSPITAL PARA
REALIZACIÓN DEL PROYECTO**

ANEXO 2

ENCUESTA DE LÍNEA DE BASE PARA LA PROBLEMATIZACIÓN

ANEXO 3

**LISTA DE ASISTENTES AL TALLER DE CAPACITACIÓN SOBRE
DISEÑO DE FORMULARIOS Y REGISTRO DE INDICADORES
FÍSICOS, QUÍMICOS Y BIOLÓGICOS**

ANEXO 4

**TALLER DE CAPACITACIÓN SOBRE MANEJO DE
ESTERIIZADORES**

ANEXO 5

LISTA DE ASISTENTES AL TALLER DE CAPACITACIÓN SOBRE CONTROL DE CALIDAD EJECUTADO

ANEXO 6

LISTA DE ASISTENTES ALTALLER DE DESCRIPTORES Y RESPONSABILIDADES DE LOS PROCESOS DE RECEPCIÓN, LAVADO, EMPAQUETADO, ESTERILIZACIÓN Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAL ESTÉRIL

ANEXO 7

**LISTA DE ASISTENTES AL TALLER DE ENTRENAMIENTO SOBRE DIAGRAMAS DE
FLUJO DE LOS PROCESOS DE LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN**

ANEXO 8

**LISTA DE ASISTENTES AL TALLER DE ENTRENAMIENTO SOBRE
CARACTERIZACIÓN DE LOS PROCESOS DE LA CENTRAL DE
ESTERILIZACIÓN**

ANEXO 9

***LISTA DE CÓDIGOS DE LOS MACROPROCESOS, PROCEOS Y
SUBPROCESOS DEL HOSPITAL Y DE LA CENTRAL DE
ESTERILIZACIÓN DEL HOSPITAL BACA ORTIZ***

**CODIFICACIÓN DE LOS MACROPROCESOS, PROCESOS Y
SUBPROCESOS DEL HOSPITAL BACA ORTIZ Y DE LA
CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN.**

CODIGO	NOMBRE DEL PROCESO	RESPONSABLE	UNIDAD
MP	VALOR AGREGADO		
MP-A	Calificación de demanda y oferta hospitalaria		
MP-B	Operativización de normas en la gestión en servicios hospitalarios		
MP-B-B1	Emergencia		
MP-B-B2	Consulta externa		
MP-B-B3	Hospitalización		
MP-B-B4	Servicios técnicos complementarios		
MP-C	Control y mejoramiento de la Operativización de normas en la gestión de servicios hospitalarios.		
MP	GOBERNANTES		
MP-D	Gestión estratégica hospitalaria		
MP-E	Gestión técnica hospitalaria		
MP	HABILITANTES DE ASESORÍA		
MP-F	Aseguramiento de la calidad de la gestión		
MP-G	Asesoría jurídica		
MP-H	Docencia e Investigación		
MP	HABILITANTES DE APOYO		
MP-I	Desarrollo Organizacional		
MP-J	Gestión de Enfermería		
MP-K	Gestión Financiera		

P	GESTIÓN DE ENFERMERÍA		
P-J1	Cuidado Directo		
P-J2	Pre-Pos consulta		
P-J3	Esterilización		
P-J3-1	Recepción		
P-J3-2	Lavado		
P-J3-3	Empaquetado		
P-J3-4	Esterilización		
P-J3-5	Almacenamiento		
P-J4	Instrumentación Quirúrgica		