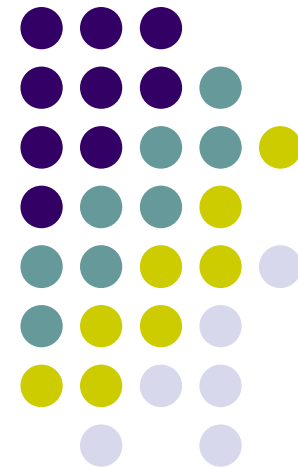


PROGRAMA DE CALIDAD DE CENTRAL DE ESTERILIZACION

IRENE NAVARRO M



Calidad



- “Conjunto de cualidades de una persona o cosa en la que el sujeto es quien ha de juzgar el producto o servicio”
E.W.Deming (1900-1993)
- “Satisfacción de los requisitos de los consumidores de ese producto”
Kaoru Ishikawa (1915-1989)
- “Nivel en el cual los establecimientos y los profesionales otorgan sus prestaciones garantizando la seguridad del paciente”
MINSAL CHILE

Calidad en hechos:



- Hacer lo correcto
- Hacerlo correctamente
- Hacerlo bien a la primera
- Hacerlo a tiempo



Marco legal:

- Ley de Autoridad Sanitaria 19.937 del 2004
- **Acreditación :**

Proceso periódico de evaluación respecto del cumplimiento de los estándares mínimos de acuerdo al tipo de establecimiento y a la complejidad de las prestaciones ,aplicando procesos de mejoría continua de la calidad, en los aspectos críticos para la seguridad de los pacientes

Política de calidad del establecimiento:



- Proporcionar las prestaciones de salud garantizando la **seguridad del paciente**, a través de la gestión proactiva del error, inserta en la mejoría continua de los procesos, especialmente en lo que se refiere a las áreas críticas : pabellones quirúrgicos, esterilización, unidades de pacientes críticos, urgencia , diálisis y quemados.

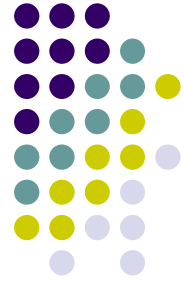
MANUAL DEL ESTANDAR GENERAL DE ACREDITACION PARA PRESTADORES INSTITUCIONALES DE ATENCION CERRADA



- AMBITO DE SERVICIOS DE APOYO

“El prestador institucional provee servicios de apoyo que resguardan la seguridad del paciente”

MANUAL DEL ESTANDAR GENERAL DE ACREDITACION PARA PRESTADORES INSTITUCIONALES DE ATENCION CERRADA



- Componente APE

Esterilización

“Los procesos de Esterilización y Desinfección de materiales y elementos clínicos se efectúan en condiciones que garantizan la **seguridad de los pacientes**”



CALIDAD = SEGURIDAD

SEGURIDAD = CALIDAD

Características



APE 1.1	Las prestaciones de esterilización compradas a terceros cumplen condiciones mínimas de seguridad
APE 1.2	Las etapas de lavado, preparación y esterilización propiamente tal se realizan en forma centralizada
APE 1.3	El material es procesado de acuerdo a métodos de esterilización basados en las normas técnicas vigentes en la materia y se evalúa su cumplimiento
APE 1.4	El almacenamiento de material estéril se realiza de acuerdo a normas técnicas vigentes en la materia
APE 1.5	La desinfección de alto nivel se realiza de acuerdo a normas técnicas vigentes en la materia y se evalúa su cumplimiento



CARACTERISTICAS	REQUISITOS ESPECIFICOS O VERIFICADORES
<p>CAL-1.2</p> <p>Existe un responsable de coordinar las actividades de mejoría continua de la calidad en la Unidad y se definen metas de calidad anuales en la Unidad</p>	<p>1. Se ha designado responsable de dirigir y coordinar las actividades de mejoría continua de la calidad</p> <p>2. Existen metas de calidad anual, relacionadas con la seguridad de los pacientes</p>
<p>APE-1.2</p> <p>Etapas de lavado , preparación y procesamiento de material a esterilizar se realizan en forma centralizada</p>	<p>1. Se constata que las etapas de lavado y preparación se realizan en la Central de Esterilización o en un recinto físico o unidad distinta, siempre que esto último ocurra bajo la supervisión de Esterilización</p> <p>2. Se constata que la etapa de esterilización se realiza sólo en el servicio de Esterilización</p>



<p>APE-1.3</p> <p>El material es procesado de acuerdo a métodos de Esterilización basados en normas técnicas vigentes y se evalúa su cumplimiento</p>	<p>En documento elaborado por el servicio de Esterilización se describen:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Los métodos de esterilización y desinfección a utilizar, de acuerdo a los tipos de materiales de uso clínico2. Los procedimientos relacionados con:<ul style="list-style-type: none">❖ Transporte de material contaminado❖ Recepción de material esterilizado fuera de la Institución❖ Recepción de materiales a ser esterilizados❖ Lavado y secado❖ Inspección y preparación❖ Operación de equipos esterilizadores❖ Distribución de material estéril❖ Controles del proceso3. Se ha definido al menos 2 indicadores y umbrales de cumplimiento4. Existe constancia de que se ha realizado evaluación periódica
---	--

Mejoría continua de la calidad en la Central de Esterilización



Requiere en lo específico:

- ❖ Establecer normas y procedimientos y actualización periódica
- ❖ Difusión amplia del Manual de normas y procedimientos a todos los involucrados
- ❖ Establecer un programa de calidad con indicadores y metas y con evaluación periódica
- ❖ Establecer un programa de orientación para personal nuevo
- ❖ Capacitación permanente
- ❖ Supervisión programada
- ❖ Buen clima laboral y condiciones de seguridad en el trabajo
- ❖ Retroalimentación permanente del equipo involucrado en las acciones



- ❖ Certificación de los procesos mediante acciones de seguimiento y medición para evidenciar la conformidad del producto de acuerdo a los requisitos establecidos en cada etapa de la producción
- ❖ Registros completos y legibles que permitan la trazabilidad de un producto frente a una no conformidad
- ❖ Registro con requisitos de calidad exigidos para productos que se compran a proveedores
- ❖ Infraestructura necesaria para lograr un producto de calidad
- ❖ Procesos de autoevaluación, acreditación y fiscalización externos



- ❖ Compromiso de los funcionarios con la institución
- ❖ Comportamiento ético en el trabajo
- ❖ Trabajo en equipo: participación y comunicación efectivas y actitud constructiva
- ❖ Sentido de autocrítica a fin de optimizar el trabajo cotidiano
- ❖ Inquietud intelectual en las áreas específicas de trabajo para adquirir los conocimientos necesarios
- ❖ Disciplina y sistematización en la metodología de trabajo
- ❖ Capacidad de reconocimiento del trabajo de todos y cada uno de los integrantes del equipo

Recordar que el personal es la esencia de una organización y su total compromiso posibilita que sus habilidades sean usadas en beneficio de la organización

Programa de Calidad de la Central de Esterilización



Objetivo general:

Asegurar la calidad de la producción de la Central de Esterilización a fin de evitar efectos adversos en los pacientes, derivados del uso de artículos esterilizados o desinfectados de alto nivel



Objetivos específicos:

- ❖ Que el transporte del material contaminado se haga en forma segura para el material, el ambiente y el personal
- ❖ Que el material esterilizado fuera de la institución se reciba y almacene de manera segura
- ❖ Que los artículos preparados por clientes externos cumplan los requisitos exigidos para ser esterilizados



- ❖ Que los artículos preparados en al Central de Esterilización estén aptos para ser esterilizados
- ❖ Que los equipos esterilizadores funcionen permanentemente en forma correcta
- ❖ Que el transporte y almacenamiento de material estéril se haga correctamente en el establecimiento



- ❖ Que el personal de las unidades de Gastroenterología y Cirugía Endoscópica efectúe correctamente el procedimiento de Desinfección de Alto Nivel de los endoscopios
- ❖ Que el personal a cargo de los procesos de Esterilización y Desinfección de Alto Nivel sea capaz de prevenir efectivamente los accidentes laborales y enfermedades profesionales relacionadas con su labor

Acciones para el logro de los objetivos:



- ❖ Cursos de capacitación “Proceso de Esterilización y prevención IH” para funcionarios de la Central y de los servicios
- ❖ Supervisión programada del procedimiento de lavado de artículos dentro y fuera de la Central de Esterilización
- ❖ Supervisión programada del procedimiento de preparación de cajas de instrumental en la Central de Esterilización



- ❖ Supervisión programada del procedimiento de desinfección de endoscopios en los servicios
- ❖ Supervisión programada del procedimiento de recepción de artículos de clientes externos para esterilizar
- ❖ Supervisión programada del procedimiento de transporte y almacenamiento de material estéril en los servicios



- ❖ Cumplimiento del programa de mantención preventiva de equipos esterilizadores y lavadoras por servicios técnicos
- ❖ Certificación de seguridad de los equipos autoclaves cada 3 años
- ❖ Certificación de operadores de autoclaves cada 3 años



- ❖ Medición periódica de la calidad de la limpieza del instrumental , mediante el uso de bioluminómetro ,en artículos lavados
- ❖ Certificación permanente de los procesos de Esterilización mediante el uso de indicadores físicos, químicos y biológicos
- ❖ Medición de óxido de etileno ambiental y residual cada 6 meses



- ❖ Control de salud anual de operadores de equipos de óxido de etileno.
Plan PIENSO-2009 MINSAL
- ❖ Actividad de Pausa saludable para el personal de la Central 2 veces a la semana durante todo el año
- ❖ Vacunación antihepatitis a todo el personal que ingresa a trabajar en área de lavado



Indicadores de calidad

- ❖ Porcentaje de cajas de instrumental estériles y sin presencia de materia orgánica aceptadas por los pabellones quirúrgicos mensualmente
Meta : 100%
- ❖ Porcentaje de mediciones de bioluminiscencia efectuadas a instrumental lavado con resultado aceptable por mes
Meta : 100%
- ❖ Porcentaje de artículos preparados por clientes externos, que cumplen requisitos para ser esterilizados por mes
Meta : 100 %



- ❖ Porcentaje de controle biológicos negativos en equipos esterilizadores por mes
Meta : 100 %
- ❖ Porcentaje de controles Bowie Dick negativos registrados en autoclaves por mes
Meta : 100 %
- ❖ Porcentaje de soluciones desinfectantes de alto nivel eficientes por tiempo recomendado por fabricante por mes
Meta : 100 %



- ❖ Porcentaje de personal expuesto a riesgo biológico con vacunación antihepatitis al día
Meta : 100 %
- ❖ Porcentaje de operadores de equipos de óxido de etileno con control de salud preventivo al día
Meta : 100%
- ❖ Porcentaje de operadores de autoclaves con certificación de competencia al día
Meta : 100 %



- ❖ Porcentaje de autoclaves con pruebas de seguridad vigentes
Meta : 100 %
- ❖ Porcentaje de funcionarios expuestos a riesgo químico y biológico con capacitación en prevención de riesgos en los últimos 3 años
Meta : 100 %
- ❖ Porcentaje de funcionarios de la Central de Esterilización que participan en “Pausa saludable” durante el año
Meta : 80 %

Registro mensual de rechazo de productos



MOTIVO RECHAZO	ROPA QUIRURGICA	CAJAS DE INSTRUMENTAL	ARTICULOS TERMOLABILES	EQUIPOS ESPECIALES
VIRAJE INCORRECTO				
HUMEDAD				
SUCIEDAD				
CUERPO EXTRAÑO				
EMPAQUE DAÑADO				
SIN FECHA DE VENCIMIENTO				
SIN CONTROL QUIMICO				

Algunos resultados evaluación a junio 2011



Indicador	Resultado
% DE CAJAS DE INSTRUMENTAL ESTERILES Y SIN MATERIA ORGANICA ACEPTADAS POR PABELLONES EN 1º SEMESTRE 2011	$\frac{\text{CAJAS INSTRUMENTAL ACEPTADAS} = 26.395}{\text{CAJAS INSTRUMENTAL PROCESADAS} = 26.395}$ = 100 %
% DE ARTICULOS PREPARADOS POR CLIENTES EXTERNOS QUE CUMPLEN REQUISITOS PARA SER ESTERILIZADOS EN 1º SEMESTRE 2011	$\frac{\text{ARTICULOS ACEPTADOS} = 203}{\text{ARTICULOS REVISADOS} = 209}$ = 97.12 %
% DE BOWIE DICK NEGATIVOS EN AUTOCLAVES EN 1º SEMESTRE 2011	$\frac{\text{BOWIE DICK NEGATIVOS} = 514}{\text{BOWIE DICK REALIZADOS} = 514}$ = 100 %
% DE FUNCIONARIOS EXPUESTOS A RIESGO BIOLOGICO CON VACUNA ANTI HB AL DIA EN 1º SEMESTRE 2011	$\frac{\text{FUNC. EN R.B CON VACUNA HB AL DIA} = 16}{\text{FUNCIONARIOS EN RIESGO BIOLOGICO} = 16}$ = 100 %
% DE AUTOCLAVES CON PRUEBAS DE SGURIDAD VIGENTES EN 1º SEMESTRE 2011	$\frac{\text{AUTOCLAVES CON PRUEBAS DE SEGURIDAD VIGENTES} = 2}{\text{TOTAL AUTOCLAVES} = 3}$ = 66 %

RESULTADOS DEL PROGRAMA DE SUPERVISION EN 1º SEMESTRE 2011



PROCEDIMIENTOS	PAUTAS APLICADAS	PAUTAS CON CUMPLIMIENTO OPTIMO	% CUMPLIMIENTO OPTIMO
LAVADO DE INSTRUMENTAL EN LA CENTRAL	44	39	88
LAVADO DE ARTICULOS EN LOS SERVICIOS	25	21	84
PREPARACION DE INSTRUMENTAL	51	48	94
DESINFECCION DE ALTO NIVEL	20	19	95
TRASLADO Y MANTENCION DE MATERIAL ESTERIL	63	47	75

