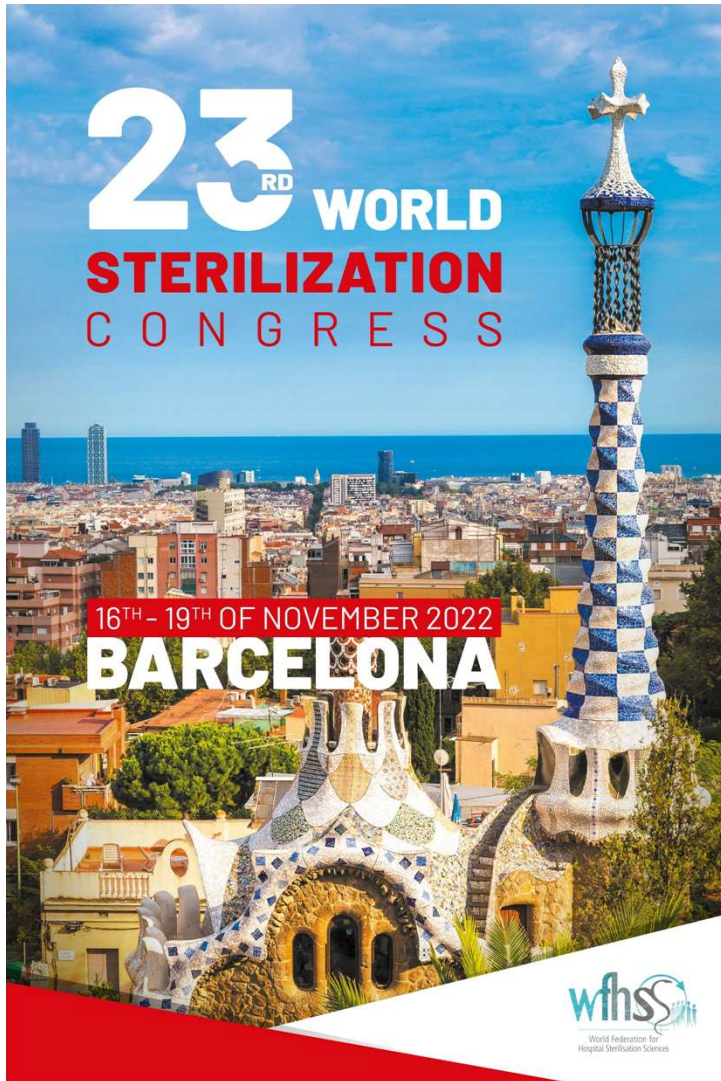




Seguridad en la RUMED

Derribando falsos mitos

*Mercedes García Haro
HU Ramón y Cajal, Madrid*



Definición

La OIT y la OMS definen la salud ocupacional como:

“La promoción y mantenimiento del mayor grado de bienestar físico, mental y social de los trabajadores en todas las ocupaciones mediante la prevención de las desviaciones de la salud, control de riesgos y la adaptación del trabajo a la gente, y la gente a sus puestos de trabajo”.



Introducción

RUMED

“La Gran Desconocida”

Una de las unidades más seguras del hospital.



Introducción

¿La RUMED presenta riesgos para la práctica laboral?

SI

Al igual que el resto de unidades hospitalarias.

¿La RUMED es una unidad peligrosa para sus trabajadores?

NO

Diseñando e implantando las medidas preventivas adecuadas.

Justificación

Es difícil alcanzar la seguridad del paciente sin proteger a los trabajadores sanitarios.

Invertir en prevención de riesgos laborales es rentable económicamente.

Fomentar la cultura en seguridad y autoprotección es un indicativo de calidad.

Cumplimiento de la ley de PRL 31/1995, de 8 de noviembre vigente en España según normativa europea (Directiva 89/391 CEE).

“

*No hay mayor peligro que el
que no estamos preparados
para afrontar.*

Objetivos

☐ General:

Afianzar la Seguridad del trabajador en la Unidad.

☐ Específicos:

- Disminuir la incidencia de absentismo laboral.
- Recopilar , analizar, reducir y/o eliminar riesgos en la RUMED.
- Definir la organización de la unidad para una buena gestión y optimización de los recursos económicos.
- Mantener niveles de calidad y productividad.
- Proteger la integridad de los bienes humanos y materiales, así como las instalaciones, medio ambiente y resto de recursos.

Plan de Prevención

Plan de Prevención de Riesgos Laborales

General

Para todos los edificios públicos de carácter sanitario.
(Salidas de emergencia, señalización, extintores, etc.)

Específico

Ajustado a los riesgos propios presentes en la RUMED.

Método

1º.
Descripción de
competencias y
tareas de cada
puesto de trabajo.

2º.
Identificación de
peligros y
evaluación de los
factores de riesgo.

3º.
Diseño y aplicación
de medidas
preventivas
adoptadas.

Experiencia real en una RUMED operativa, en un Hospital Universitario de gran complejidad y carácter público de Madrid (Grupo 3).

Descripción de competencias y tareas de cada puesto de trabajo.

Definición de cada uno de los puestos.

1º



Puesto de Trabajo

Recepción
Lavado
Empaquetado
Esterilización
Envío
Otras tareas

Protocolos operativos.
Procedimientos estandarizados.
Competencias por categoría.
Planes de contingencia.
Guías de actuación.
Formación continuada.
Programas de acogida.

Competencias y Tareas

Definir qué, cuándo y cómo.

La incertidumbre y el desconocimiento son las peores amenazas.

COMPETENCIAS TCAE ESTERILIZACION CENTRAL 1. REPROCESAMIENTO MATERIAL PROCEDENTE DEL AREA QUIRURGICA SELECCION - Recepcionar en el programa todo el material procedente del bloque quirurgico que llega en los carros. - Checkear el contenido con el informe que acompaña a cada carro. - Asignar lavado, color y número de cestillo. LAVADO - Al inicio de cada periodo en turno de mañana comprobar que el número de ddo de cada lavadora coincide con el ddo del programa de trazabilidad de lavado. - En el gueto manual se encargaran de predeinfectar y lavar a mano todo el material que lo requiere. - Predeinfección y lavado ultrasónico básico material microcirugia. - Plazavado con ultrasónicos (inyectados para materiales conuizados MIS, y posteriormente lavado automatico en el rack de canales de la lavadora MI). - Preparación del instrumental, montaje de taca y carga en el lavado automático. MONITIO Y PREPARACION - Descarga de lavadora y hoja de lavado. - Preparación y montaje de las cajas según protocolo (DICTA, extracorporea, craneotomia y trasdante hístico-odon realízase por entamers de la unidad si existe presencialidad). - Check-in de cada set de instrumental. - Registro en trazabilidad de cada actividad agitando indistinta a fase necesario. - Colocar los contenedores en rack de autoclaves para esterilización. - Colocación de etiquetas de producción. EMPAQUETACION EVALUADO - Empaquetar en bolsa bolsa, metiendo el indicador químico que corresponda. - Utilización del papel de emboisado adosado al artículo y método de esterilización. - Montaje de la plaza si lo precisa. - Colocación etiquetas de producción de trazabilidad. - En cada turno, revisar que las impresoras de las lavadoras tengan suficiente rito de impresión y que están imprimiendo correctamente.	ESTERILIZACION - Verificar que el número de ddo de autoclave coincide con los del programa de trazabilidad. - Cargar los autoclaves según programa (121°C / 154°C). - Descargar autoclaves y distribuir UTES en carros según quintanos. - Registrar cada carga en los archivadores (a mano) y en el programa. - Cargar, descargar y registrar carga de (Bates) y del Pomo carne se ponen por la tarde. Revisando sus hojas de registro correspondientes en los archivadores (no está informatizado). - Registro de los envíos en el programa. - Control de la correcta impresión de todos los ciclos y verificar que son correctos. - Control del viraje de pasajales y contenedores. - Añadir a la producción si se puede. - A las 20.00h se debe haber el envío de material siempre a todos los quintanos, o siempre que se requiera. - Validación de los 8 incubados. ENVO - Cargado de carros con material reprocesado para su traslado a origen. - Registro en sistema de trazabilidad del material de envío. - Comunicación con celador para su transporte. 2. REPROCESAMIENTO MATERIAL PROCEDENTE DEL REITO DEL HOSPITAL VENTANILLA (8.00h-12.00h) (16.00h-18.00h) - Recepción, control y empaquetado del material que no procede de los quintanos. Dicho material debe estar limpio, descontaminado y montado. - Esterilización en Miniclave si es urgente. - Entrega para su esterilización en sala. Una vez esté la distribución en sus respectivos estantes en el armario de ventanilla. - Entrega del material esteril con la hoja correspondiente. - Si el material que basar urgente se debe reproducir a cualquier hora, cualquier día registrando en la hoja de producción cualquier hora, cualquier día. - Si no se está seguro de que el material sea reproducible, se debe pedir ficha técnica del producto o en su defecto en el original para comprobar la viabilidad del reprocesamiento. - Cuando se crea ventanilla, termina la jornada en puesto asignado, aunque se deberá seguir atendiendo si se apreciase una petición urgente.	3. OTRAS TAREAS - El mantenimiento de orden y la limpieza de todo lo relacionado con su actividad profesional dentro de la Unidad. - Reposición de material necesario para el desarrollo de la actividad. - Limpieza de asistente tanto interior como exterior. - Uso óptimo de los productos disponibles con un consumo adecuado. - Mantenimiento de la sala de descanso y sus enseres. Todas las competencias aquí descritas están pomenorizadas en cada protocolo y procedimiento de puesto. Última actualización: 06/07/2021 Mercedes Of Hino (Supervisors) 
--	--	--

Identificación de peligros y evaluación de los factores de riesgo

Análisis por puesto de trabajo.

2º



Factores de Riesgo

Riesgos y Peligros

- a) Riesgo por químicos.
- b) Riesgo biológico.
- c) Riesgo eléctrico.
- d) Riesgo ergonómico.
Manejo manual de cargas (MMC).
- e) Peligros por factores térmicos.
- f) Trabajo por turnos.
- g) Riesgos psicosociales: estrés, fatiga mental, SQT (*burnout*).

Riesgo por Actividad

El análisis de cada riesgo presente determina el grado de peligro.

Todo riesgo puede convertirse en un peligro y causar daño.

Riesgos psicosociales: estrés, fatiga mental, SQT / *burnout*...



Trabajo por turnos

Riesgo de contaminación ambiental



Riesgo eléctrico

Manejo manual de cargas (MMC)



RIESGO BIOLÓGICO

Peligros por factores térmicos



Riesgo por químicos



Diseño y aplicación de medidas preventivas adoptadas.

Marcando plazos y evaluando resultados.

3^o



Plan Preventivo

Medidas Preventivas

- a) Reducir contacto con químicos.
- b) Uso de EPI.
- c) Respetar turnos y descansos.
- d) Rotación de puestos.
- e) Mecanizar MMC.
- f) Control de pesos.
- g) Señalización.
- h) Automatizar procesos.
- i) Formación continuada.

Medidas Preventivas

Las medidas preventivas adoptadas conforman el Plan de Prevención.

La prevención del daño proporciona seguridad y confianza.

Control de pesos <10 Kg.



No > 6 días y 20'/7h



**Formación
continuada**

Reducir
contacto.
Uso bombas
dosificación



Automatizar
procesos.
Reducir lavado
manual.

Equipos de Protección Individual
(EPI)



Medidores
ambientales de
partículas.

Señalización



Resultados y Discusión

Limitaciones

NO contempla a aquellas trabajadoras GESTANTES.

Inestabilidad de plantillas impide completar formación en prevención.

Fortalezas

Reduce la tasa de absentismo laboral.

Adaptación e integración más rápida .

Se mantiene la productividad y el bienestar laboral.

Incide positivamente en la calidad del producto.

Favorece la gestión económica.

Conclusiones

- ✓ Protección del mayor activo de la RUMED: “El Trabajador”.
- ✓ Fomenta la cultura en seguridad y autoprotección.
- ✓ La metodología participativa con puesta en común, determina el éxito del plan.
- ✓ Aumento de la productividad y positividad en el balance económico.
- ✓ Permite definir una buena organización de la unidad y a su vez cumple con la normativa en prevención.
- ✓ Los resultados adquieren altos estándares cuando junto a la formación teórica y práctica en materia de prevención se imparten conocimientos a nivel operativo.
- ✓ Derriba falsos mitos determinando que la RUMED es una de las unidades hospitalarias con mayor Seguridad para el Trabajador.

“Cuidando a quien nos cuida”

Gracias.

*Mercedes García Haro
HU Ramón y Cajal, Madrid*

