

Resultados de la implantación de un sistema de distribución y almacenamiento en el punto de consumo mediante doble cajetín.

- **AUTORES:**

Ana Mera Flores; Pedro Baena Lázaro; Gemma Martín

- **INTRODUCCIÓN:**

El Hospital de Fuenlabrada es una empresa pública, dependiente de la Consejería de Sanidad y Consumo de Madrid, que tiene por objeto atender con suficiencia científico-técnica la demanda de atención especializada de los aproximadamente 215.000 ciudadanos que habitan el área que tiene asignada, siguiendo para ello criterios de calidad y eficiencia.

Se trata de un Hospital moderno, que ha iniciado su actividad hace poco más de dos años y que cuenta, para su nivel asistencial, con un importante desarrollo tecnológico, que comprende tanto el equipamiento electromédico como el sistema de información, cuyo alcance y nivel de integración constituyen uno de los pilares fundamentales de su modelo de gestión.

La organización y gestión de los servicios de apoyo a la asistencia responde a los criterios de eficiencia y calidad. En consonancia con ello, y con el objeto de optimizar el procedimiento de almacenamiento de materiales en el Hospital, así como de simplificar su tramitación administrativa, se ha implantado un sistema basado en el modelo de doble cajetín.

- **MATERIAL Y MÉTODOS:**

El modelo de doble cajetín es un procedimiento de almacenamiento en los puntos de consumo, que consiste en estandarizar los stocks disponibles y sus ubicaciones, de forma que la reposición se realiza de forma automática y siempre por la mitad de la cantidad máxima stockada.

El funcionamiento es como sigue:

1. Pacto de stock: Las cantidades a stockar se determinan conjuntamente con los responsables de las unidades de consumo, en función de los consumos históricos y de la frecuencia de reposición, calculándose de forma que el stock máximo sea exactamente la cantidad mínima que evita la ruptura de stock.

2. Ubicación: En función de las características de los artículos (fundamentalmente su naturaleza, tamaño y frecuencia de uso) se determina la ubicación, que junto con la cantidad pactada para cada unidad de responsabilidad se incluye en la ficha del artículo. El sistema de doble cajetín requiere que por cada artículo se identifiquen dos ubicaciones (cajetines, de ahí el nombre) diferentes, aunque contiguas. Cada cajetín, que inicialmente contiene exactamente la mitad de la cantidad pactada, se identifica con el código de barras correspondiente al artículo que contiene y con un color (en nuestro caso verde y blanco) que identifica de qué cajetín se deben retirar los artículos que se van a consumir (verde) y de cuál (blanco) no deben retirarse en ningún caso.

3. Reposición: Cuando se agotan las existencias del primer cajetín, la etiqueta verde se pasa al segundo cajetín que contiene la segunda mitad de la cantidad pactada y que hasta ese momento estaba marcado en blanco. La etiqueta blanca, que se ha retirado de él, se coloca en un panel de lectura junto con las demás etiquetas blancas correspondientes a todos los artículos cuyos primeros cajetines han quedado vacíos. El personal del almacén, según el calendario establecido para cada unidad de responsabilidad, registra a primera hora de la mañana mediante lectores de códigos de barras, las etiquetas blancas que se encuentran en el panel de lectura, y el sistema determina los pedidos a preparar (siempre la mitad de la cantidad pactada que corresponde a un cajetín vacío), que se sirven al final de la misma mañana.

El nuevo sistema se ha implantado de forma gradual. La primera unidad de responsabilidad en adoptarlo ha sido una unidad de hospitalización polivalente, que cuenta con 35 camas asignadas a pacientes de traumatología, urología y nefrología.

Con el objeto de evaluar el impacto del nuevo sistema en esta unidad, hemos medido el número de artículos almacenados y el importe de las existencias antes y después del cambio de procedimiento.

- **CONCLUSIONES:**

Hemos obtenido los siguientes resultados:

	Antes	Después	Diferencia
Nº de artículos	317	243	74
Importe de existencias	8.792	3.424	5.368

De los que podemos obtener las siguientes conclusiones:

1. Se han reducido de forma drástica las cantidades almacenadas, tanto en el número de artículos (se han dejado de servir los que no se utilizan o no están indicados) como en su importe total (porque, además, hay menos cantidad

almacenada de cada artículo).

2. Se han optimizado los tiempos de trabajo:

- De la enfermería, que ya no tiene que revisar las existencias del almacén de planta y hacer el pedido.
- Del personal del almacén, que puede preparar los pedidos sin necesidad de esperar la llegada de la solicitud del pedido.

3. Se minimiza el riesgo de que los artículos almacenados lleguen a caducar, ya que el sistema de propicia que se consuman primero los artículos servidos antes, de forma que la gestión de las caducidades realizada en el Almacén Central resulta eficaz.

