

Opinnäytetyö (YAMK)

Terveysala

Sosiaali- ja terveysalan kehittäminen ja johtaminen - koulutusohjelma

2013

Tarja Erkkilä-Ojala

VÄLINEHUOLTAJAN OSAAMINEN

Varsinais-Suomen välinehuollossa



TURUN AMMATTIKORKEAKOULU
TURKU UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES

Erkkilä-Ojala Tarja

VÄLINEHUOLTAJAN OSAAMINEN

Välinehuoltajan osaamisen varmistaminen ja kehittäminen ovat keskeistä potilasturvallisuuden varmistamisessa. Välinehuoltajan työ on osa välinehuoltopalvelujen ja välinehuoltoprosessin kokonaisuutta. Välinehuoltajan keskeisempiä tehtäviä ovat potilaan tutkimuksessa ja hoidossa käytettävien välineiden asianmukainen huoltaminen sekä asianmukaisen huollon järjestäminen niin, että ne täyttävät kunnolle, puhtaudelle, aseptiikalle ja laadulle asetetut vaatimukset. Osaamisen vaatimukset välinehuoltajien työssä tulevat korostumaan siirryttäessä T-sairaalan keskitettyyn välinehuoltoon. T-sairaala on Varsinais-Suomen sairaanhoitopiiriin (VSSH) uusi sairaala.

Kehittämiprojektin tarkoituksena oli tunnistaa Varsinais-Suomen välinehuollon välinehuoltajien osaamisen nykytila osaamiskartoitusta hyödyntäen sekä määrittää osaamisen kehittämistarpeet. Tulokset hyödynnetään T-sairaalan keskitetyn välinehuoltokeskuksen välinehuoltajan osaamisen kehittämisen suunnitelmassa. Osaamiskartoituksen tavoitteena oli selvittää Varsinais-Suomen välinehuollon välinehuoltajien osaamista ja laatia osaamisen kehittämisen suunnitelma.

Kartoituksen aineisto kerättiin kyselynä (= osaamiskartoitus) (N=98) touko-kesäkuussa 2012 Varsinais-Suomen välinehuollon välinehuoltajilta. Kyselyn vastausprosentti oli 44 % (n=43). Tulokset osoittavat, että välinehuoltajat osaavat oman työnsä hyvin. Lisäkoulutusta välinehuoltajat tarvitsevat erikoisvälineistön huoltoon. Keskitettyyn välinehuoltokeskukseen huollettavaksi tuleva välineistö on laajempaa kuin yksittäisen työpisteen. Työkierrolla voidaan osaamisesta lisätä erikoisvälineistön osalta.

Kehittämiprojektin tuloksena muodostui välinehuoltajan osaamiskartta T-sairaalan välinehuoltokeskukseen, jonka avulla voidaan todentaa välinehuoltajan osaaminen välinehuoltoprosessin eri vaiheissa. Osaamiskartan avulla voidaan perehdyttäminen kohdentaa oikeisiin työpisteisiin.

Kehittämistyön perusteella voidaan todeta, että välinehuoltajat tarvitsevat osaamiseensa koulutusta. Tähän tarvitaan kuitenkin vielä henkilökohtainen keskustelu osaamisesta ja koulutuksen tarpeesta. Tämä voitaisiin liittää vuosittain esimiehen kanssa käytävien kehityskeskustelujen yhdeksi aiheeksi, ja koulutukset suunnitellaan seuraavan vuoden ajaksi hyväksikäyttäen työkiertoa. Näin voidaan turvata osaaminen siirryttäessä uuteen T-sairaalan keskitettyyn välinehuoltokeskukseen ja uudenlaiseen välinehuollon prosessimalliin.

ASIASANAT:

välinehuoltaja, välinehuolto, osaaminen

MASTER'S THESIS | ABSTRACT

UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES

Master of Health Care | Master's Degree Programme in Management and Leadership in Health Care

2013 | Total number of pages 91 + 3 appendix pages

Instructor: Nurminen Raija

Erkkilä-Ojala Tarja

STERILE SUPPLY TECHNICIANS' SKILLS AND KNOWLEDGE BASE

The objective of the survey was to research the skills and knowledge base of the Sterile Supply Technicians in Southwest Finland. The findings were used to plan further development of their knowledge base. The Sterile Supply Technicians' required level of know-how will increase due to the transfer it to the Central Sterile Supply Department of the new T2-hospital in Southwest Finland.

Ensuring the adequacy of the Sterile Supply Technicians know-how, as well as its further development, is central in securing patient safety. The role of Sterile Supply Technicians' forms an important part in the process of Sterile Supply and essentially includes the core tasks of supply and servicing of instruments, in accordance with the requirements for condition, cleanliness, aseptic and quality, used in diagnostic and operative patient care.

The sample for the survey was collected by email questionnaires (N=98), from a pool of Sterile Supply Technicians in Southwest Finland in May-June 2012. The response rate was 44% (n=43). The study shows good level of know-how. However, further training is needed in the use of special equipment. The equipment used in the Central Sterile Supply Department will be more varied than in task specific work stations. It is suggested that the knowledge base and know-how can be improved by rotating work stations.

The development project enabled the drafting of a skill map of Sterile Supply Technicians', which is specific to each work stations and hence facilitates learning through the Sterile Supply process.

Based on the findings of the development project it can be concluded that the Sterile Supply Technicians generally require further training. However, this requires additional discussions to assess individual needs for education and training. It is suggested that such discussions could be added as a topic to the annual development forums with supervisors, with further training planned in the following year using work rotation. In such a this way an improved skill base and know-how can be secured in the transition to the new Central Sterile Supply Department and the renewed process model of Sterile Supply.

KEYWORDS:

sterile supply technician, central sterile supply department, know-how

SISÄLTÖ

| | |
|---|-----------|
| 1 JOHDANTO | 6 |
| 2 KEHITTÄMISPROJEKTIN LÄHTÖKOHDAT JA TARVE | 7 |
| 3 KIRJALLISUUSKATSAUS | 8 |
| 4 TYKS-SAPA-LIIKELAITOS, VARSINAIS-SUOMEN VÄLINEHUOLTO | 11 |
| 4.1 Organisaation kuvaus | 11 |
| 4.2 Varsinais-Suomen sairaanhoitopiirin nykytilanne ja T2-sairaalan tulevaisuuden toimintamalli | 11 |
| 4.3 TYKS-SAPA-liikelaitoksen strategia 2012-2015 | 15 |
| 4.4 Varsinais-Suomen välinehuolto | 18 |
| 5 VÄLINEHUOLTAJAN OSAAMINEN | 19 |
| 5.1 Osaaminen käsitteenä | 19 |
| 5.2 Osaaminen välinehuoltajan työssä | 20 |
| 5.3 Välinehuoltajan työn kuvaus ja ammattitutkinto | 21 |
| 5.4 Erikoisammattitutkinnon (EAT) suorittanut välinehuoltaja | 23 |
| 5.5 Tietotekniikkaosaaminen: Gemini - välinehuollon tuotannonohjausjärjestelmä | 24 |
| 6 OSAAMISEN JOHTAMINEN VÄLINEHUOLLOSSA | 27 |
| 6.1 Osaamisen merkitys organisaatiossa | 27 |
| 6.2 Osaamisen johtaminen | 27 |
| 7 VÄLINEHUOLTO | 30 |
| 8 KEHITTÄMISPROJEKTIN TARKOITUS JA TOTEUTUS | 32 |
| 9 KEHITTÄMISPROJEKTIN MENETELMÄT JA TOTEUTUS | 34 |
| 9.1 Välinehuoltajan osaamiskartoitus | 34 |
| 9.1.1 Osaamiskartoituksessa käytetty mittari | 35 |
| 9.1.2 Kohderyhmä ja aineiston keruu | 36 |
| 9.1.3 Aineiston käsittely ja analysointi | 38 |
| 9.2 Osaamisen kehittämisen suunnitelma ja toteutus | 38 |
| 10 KEHITTÄMISPROJEKTIN TULOKSET | 41 |
| 11 VÄLINEHUOLTAJAN OSAAMISEN MERKITYS JA HYÖDYNTÄMINEN | 66 |
| 11.1 Välinehuoltajan osaamisprofiili | 69 |
| 11.2 Välinehuoltajan osaamiskartta | 70 |
| 11.3 Välinehuoltajan osaamisen kehittämissuunnitelma | 77 |
| 12 VÄLINEHUOLTAJAN OSAAMISEN MERKITYS JA HYÖDYNTÄMINEN | 80 |
| 13 KEHITTÄMISPROJEKTIN EETTISYYS JA LUOTETTAVUUS | 82 |

14 KEHITTÄMISPROJEKTIN ARVIOINTI, POHDINTA JA TULOSTEN

TARKASTELU 84

LÄHTEET 88

KUVAT

Kuva 1. Varsinais-Suomen sairaanhoitopiiri 1.1.2013- 13

Kuva 2. Varsinais-Suomen sairaanhoitopiirin organisaatiokaavio 1.1.2013- 14

Kuva 3. VSSHP:n liikelaitosten palvelualueiden ja tukipalveluiden tuloalueiden palvelut potilashoidolle 15

Kuva 4. VSSHP, Tyks-Sapa-liikelaitoksen strategiakartta vuosille 2012-2015 16

Kuva 5. Varsinais-Suomen välinehuollon organisaatio 1.1.2013- 18

Kuva 6. T-sairaalan välinehuoltokeskuksen pohjakuva 40

KUVIOT

Kuvio 1. Kehittämiprojektin eteneminen 33

Kuvio 2. Osaamisen kehittämisen kokonaisuus 35

Kuvio 3. Kehittämisen ja tutkimusprosessin vaiheet 37

Kuvio 4. T-sairaalan välinehuoltokeskuksen käyttökoulutuksen aiheet 39

Kuvio 5. Välinehuoltajan nykyinen toimipaikka 42

Kuvio 6. Välinehuoltajan työskentelypaikka 42

Kuvio 7. Välinehuoltajan työtehtävä organisaatiossa 43

Kuvio 8. Välinehuoltajan työajan jakautuminen 44

Kuvio 9. Työkokemus vuosina 44

Kuvio 10. Työsuhde 45

Kuvio 11. Välinehuoltajan koulutus 45

Kuvio 12. Välinehuoltajan ikäjakauma 46

Kuvio 13. Täydennyskoulutukseen osallistuminen 47

Kuvio 14. Lisäkoulutuksen tarve erikoisvälineistöihin 55

Kuvio 15. Henkilöturvallisuus 62

Kuvio 16. Välinehuoltajan osaamiskartoituksen tuotokset Varsinais-Suomen välinehuoltoon 66

Kuvio 17. Välinehuoltoprosessi 68

Kuvio 18. Välinehuoltajan osaamiskuvaus välinehuoltoprosessissa 69

Kuvio 19. Välinehuoltajan osaamisen haasteet T-sairaalan keskitetyssä välinehuoltokeskuksessa 78

| | |
|--|----|
| Kuvio 20. T-sairaalan välinehuoltokeskuksen toiminnan kouluttamissuunnitelma | 79 |
|--|----|

TAULUKOT

| | |
|---|----|
| Taulukko 1. Aineiston keruun eteneminen | 36 |
| Taulukko 2. Välineistön puhdistaminen ja desinfektio-osaaminen | 50 |
| Taulukko 3. Välineistön kuivaaminen, tarkastaminen ja pakkaaminen | 51 |
| Taulukko 4. Sterilointi ja sterilointipalveluiden tuottaminen | 52 |
| Taulukko 5. Välinehuoltajan tietotekniikkaosaaminen | 60 |
| Taulukko 6. Yhteistyö- ja vuorovaikutustaidot | 61 |
| Taulukko 7. Organisoititaidot | 62 |
| Taulukko 8. Työturvallisuusasiat | 63 |
| Taulukko 9. Tyks-Sapa-liikelaitoksen toimintaympäristön tunteminen | 63 |
| Taulukko 10. Taloudellisuus | 64 |
| Taulukko 11. Laatu ja laadunvalvonta | 65 |
| Taulukko 12. Välinehuoltajan osaamisalueet T-sairaalan keskitetyssä välinehuoltokeskuksessa | 71 |

LIITTEET

| | |
|---|--|
| Liite 1. Kyselylomakkeen saatekirje | |
| Liite 2. Välinehuoltajan osaaminen kyselylomake | |
| Liite 3. Välinehuoltajan osaamiskartta perehdytykseen T-sairaalassa | |

1 JOHDANTO

Terveysthuollon henkilöstön osaamisen varmistaminen ja kehittäminen ovat keskeistä potilaan hoidossa, erityisesti potilasturvallisuuden näkökulmasta. Osaaminen perustuu jatkuvasti uusiutuvaan, laaja-alaiseen ja monitieteiseen tieto- ja taitoperustaan. Osaaminen on ammatillista perus- ja erityisosaamista, joka sisältää tiedon ja taidon hallinnan ja käytännön osaamisen. (VSSHP 2009a, 4.)

Osaamisen kartoittamista on tehty sairaanhoitajille T-Pro Varsinais-Suomen sairaanhoitopiirin (VSSHP) Tulevaisuuden sairaala – Hoitotyön suunnittelu 2009 – 2012 tutkimus- ja projektityönä, jonka tarkoituksena on osaamisen näkyväksi tekeminen, arviointi ja kehittäminen. Tulevaisuuden osaamista on osattava tarkastella visionäärisestä näkökulmasta suhteessa palvelutuotannon lähitavoitteisiin. (Nurminen 2011, 18.) Varsinais-Suomen välinehuolto on yksi Tyks-Sapa-liikelaitoksen (Sairaanhoidolliset palvelut liikelaitos, aloittanut toimintansa 1.1.2009) kuudesta palvelualueesta, ja sen tehtävä on tuottaa välinehuoltopalvelua sairaanhoitopiirin eri välinehuoltopalvelua tarvitseville yksiköille.

Välinehuollossa välinehuoltaja huolehtii potilaan tutkimuksessa ja hoidossa käytettävien välineiden asianmukaisesta huoltamisesta sekä asianmukaisen hoidon järjestämisestä niin, että ne täyttävät kunnolle, puhtaudelle, aseptiikalle ja laadulle asetetut vaatimukset. Välinehuoltajan työ on osa välinehuoltopalveluiden ja välinehuolto prosessin kokonaisuutta asiakkaan parhaaksi.

Tämän kehittämisprojektin tarkoituksena oli kartoittaa välinehuoltajan osaamista ja kuvata, mitä ydinosaamista välinehuoltaja tarvitsee välinehuoltajan perustyössä sekä tunnistaa erityisosaamista. Kehittämisprojektin tuloksena muodostui välinehuoltajan osaamiskartta, jonka avulla voidaan kartoittaa välinehuoltajan ydinosaaminen työskentelyn mahdollistamiseksi keskitetyssä välinehuollossa.

2 KEHITTÄMISPROJEKTIN LÄHTÖKOHDAT JA TARVE

Palveluja käyttävän asiakkaan näkökulmasta sairaalan toiminta on laadukasta silloin, kun palvelu on hyvin saatavilla ja hoitojen kustannukset ovat järkevässä suhteessa palvelun tuottamaan hyötyyn nähden. Terveystieteiden tutkimuksissa palvelujen laatua tarkastellaan kolmesta näkökulmasta. Potilaan kannalta palvelun tulee olla korkeatasoista, vaikuttavaa, yksilöllistä ja hyvin saatavilla. Organisaation näkökulmasta palvelun tarkastelu kohdistuu palveluja tuottavan henkilökunnan, asiantuntijoiden osaamiseen. Huono laatu aiheuttaa turhia kustannuksia ja hyvän laadun takeena on hyvinvoiva henkilöstö. (Silvennoinen 2007, 46; Kantelinen 2008, 37; Koivuniemi & Simonen 2011, 23, 51–52.)

VSSHP:n ja Tyks-Sapa-liikelaitoksen strategiassa määritellään tulevaisuuden laatukselliset ja tavoitteet. Keskeisenä tavoitteena on potilaan laadukas hoitaminen. (VSSHP 2006, 9; Korvenranta 2010, 844.) VSSHP:ssä on myös käynnissä koulutuspoliittinen ohjelma, jonka avulla varmistetaan osaaminen työyhteisössä yhdessä koulutusorganisaatioiden kanssa. Opetus- ja koulutuspolitiikan sisältö koostuu osaamisen varmistamisen ja kehittämisen näkökulmista, joissa keskeisenä haasteena on erikoissairaanhoidossa tarvittavan osaamisen turvaaminen tulevaisuudessa. (VSSHP 2009a, 2.)

Varsinais-Suomen välinehuollolle valmistuivat uudet tilat T-sairaalaan joulukuussa 2012. Keskitetty välinehuolto saadaan käyttöön keväällä 2013 ja varsinaisen välinehuoltotoiminta saadaan käyttöön huhtikuussa 2013. T-sairaalan ensiapu ja päivystävä leikkaustoiminta aloittavat toimintansa 2.4.2013, jolloin välinehuolto toimi jo täydellä voimalla.

Välinehuoltajien osaamisen kartoittamistoive tuli Varsinais-Suomen välinehuollon palvelualuejohtajalta. Osaamiskartoituksella pyrittiin löytämään kehittämiskohteet osaamisessa ja varmistamaan välinehuoltajan osaamisen siirryttäessä T-sairaalan keskitettyyn välinehuoltoon. Välinehuoltajan työympäristön muutokset ovat laajat, koska uuden keskitetyn välinehuollon toiminnassa uutta ovat kuljetinradaston ja nostimien käyttö sekä laaja toiminnanohjausjärjestelmän toimintamalli ja käyttö.

3 KIRJALLISUUSKATSAUS

Välinehuoltajasta tai välinehuoltajan osaamisesta ei löydy paljonkaan tutkimustietoa Suomesta tai ulkomailta. Hoitohenkilökunnan osaamista, erityisesti sairaanhoitajien, on tutkittu runsaasti sekä Suomessa että ulkomailla.

Välinehuoltotyötä on Suomessa tutkittu ammattikorkeakoulussa viime aikoina aiempaa enemmän. Lanki on tutkinut välinehuollon prosesseja ja toiminnanohjausjärjestelmää opinnäytetyössään (2010), jolla saatiin tietoa käyttäjille välinehuollon prosessista ja palveluista asiakkaiden näkökulmista. (Lanki 2010, 1.)

Hovila & Nisula (2010) ovat tehneet Oulun seudun ammattikorkeakoulussa perehdytyskansion suun terveydenhuollon välinehuoltoon ("Avain toimivaan välinehuoltoon"). Perehdytyskansion tarkoituksena on perehdyttää suuhygienistiopiskelijat välinehuoltotoimintaan ja oikeaoppiseen työskentelyyn, ja suun terveydenhuollon opettajat voivat sitä hyödyntää opetuksessaan. Perehdytyskansio sisältää välinehuollossa toimivan henkilön tehtäviä, ohjeita ja suosituksia hygieniasta ja aseptisestä työskentelystä, laitteiden käytöstä, huollosta sekä työturvallisuudesta. (Hovila & Nisula 2010,1.)

Välinehuollosta on paljon sekä kotimaista että ulkomaista tutkimustietoa mm. autoklaavien toiminnoista ja lämpötilojen korkeuksista liittyen mikrobien tuhoamiseen, ja näin ollen määrittää osaamista laitteen toimesta. Muun muassa laitetoimittajat edistävät tämän alueen tutkimustoimintaa.

Sairaanhoitajan ammatillista osaamista hoitotyössä, johon sisältyy sairaanhoitajan tietojen ja taitojen osaamista, on tutkittu runsaasti. Sairaanhoitajat arvioivat tutkimusten mukaan tulevaisuudessa myös omaa pätevyyttään. Tällöin he arvioivat omaa työtään ja kehittävät ja mittaavat sitä. Myös potilaat ovat mitanneet oman hoitonsa laatua ja todenneet sen hyväksi. Potilaat pystyvät hyvin arviomaan hoidon laatua, joka arvioitiin hoitohenkilökunnan ominaisuuksilta erinomaisiksi, mutta tiedonsaannissa havaittiin ongelmia. Leinosen tutkimuksen myötä saatiin uusi mittari potilastyytyväisyyden mittaamiseen. (Leinonen 2002; Mäkilä 2002; Atack 2003,

292; von Fieandt 2005; Cowan, Wilson-Barnett, Norman & Murrells 2007; Silvennoinen 2007.)

Osaaminen koostuu tiedoista, taidoista, asenteista, kokemuksista ja kontakteista. Onnistuminen työssä edellyttää näiden eri osa-alueiden yhdistelemistä. Osaamisalueet ovat määritettävissä, havainnoitavissa ja mitattavissa. Osaamiskokonaisuuden eli kompetenssit ovat yksilön tietojen, taitojen ja asenteiden yhdistelmiä. Kompetenssilla kuvataan pätevyyttä, suoritusta ja kykyä suoriutua ammattiin kuuluvista työtehtävistä. (Brumm, Hanneman & Nickelson 2006, 123; Welton 2007, 295.)

Osaamisella tarkoitetaan työn vaatimien taitojen ja tietojen hallintaa sekä niiden soveltamista käytännön työtehtäviin. Osaaminen perustuu jatkuvasti kehittyvään tietoperustaan ja käytännölliseen osaamiseen sekä vuorovaikutustaitoihin. Osaamista varten on kehitetty erilaisia mittareita. Esimerkkinä on mm. sairaanhoitajan ammattipätevyysmittari, Nurse Competence Scalen (NCS), jolla voidaan mitata sairaanhoitajan ammattipätevyyttä vertailukelpoisesti erilaisissa toimintaympäristöissä. (Meretoja, Isoaho & Leino-Kilpi 2004, 124.)

Perioperatiivista hoitotyötä on tutkittu runsaasti. Leikkaushoitotyö on osa terveydenhuoltoa, ja siihen käytetään paljon taloudellisia voimavaroja ja henkilöstövoimavaroja. Virhetilanteet ovat mahdollisia tehokkuus- ja tulosvaatimusten kasvaessa, leikkausteknologian kehittyessä ja leikkauksen nopeutuessa. Perioperatiivisen hoitotyön kirjaamista, intraoperatiivisen hoitotyön teoriaa ja osaamista on tutkittu runsaasti viimeisen kymmenen vuoden aikana. (Saranto 1997; Hankela 1997; Beyea 2001; Junttila, Hupli & Salanterä 2005; Silen-Lipponen 2005.)

Hoitohenkilökunnan osaamista on tutkittu runsaasti sekä Suomessa että ulkomailla (Saranto 1997; Hankela 1999; Leinonen 2002; Atack 2003; Elomaa 2003; Meretoja 2003; von Fieandt 2005; Junttila, ym. 2005; Silvennoinen 2007; Cowan, ym. 2008). Välinehuoltotyötä on tutkittu Suomessa ammattikorkeakoulussa viime aikoina aiempaa enemmän, mm. välinehuollon prosesseja ja toiminnanohjausjärjestelmää asiakkaiden näkökulmasta (Hovila &

Nisula 2009; Lanki 2010). Lanki tutki toiminnanohjausjärjestelmän vaikutusta välinehuoltoprosessissa ja sen vaikutuksia asiakkaille ja laadunhallintajärjestelmän käyttäjille. Esille saatiin muutokset ja haasteet toiminnan kehittämisessä.

Hankela 1999, McGarvey, Chambers, & Boore 2000, Radford, County & Oakley 2004 ja Silvennoinen 2007 ovat tutkineet perioperatiivisen hoitajan ja leikkaussalin vaiheita potilastyössä. Siinä korostuu hoitoteknisten taitojen ohella potilaan turvallisuuden lisäämiseen tähtäävä vuorovaikutus. Tiimityö ja eri ammattiryhmien välinen yhteistyö leikkausosastolla luo potilaalle hyvän ja turvallisen leikkaushoidon (Leinonen 2002; Larsson 2004; Silen-Lipponen 2005). Ataskin (2003), Kai & Yamaguchin (2007) ja Von Fieandtin (2005) tutkimuksissa selvitettiin hoitajan osaamista ja koulutustarvetta potilastyössä tietotekniikkaosaamiseen liittyen.

4 VSSHP, TYKS-SAPA-LIIKELAITOS, VARSINAIS-SUOMEN VÄLINEHUOLTO

4.1 Organisaation kuvaus

Varsinais-Suomen sairaanhoitopiiri (jatkossa VSSHP) on kuntayhtymä, johon kuuluu 29 kuntaa ja kaupunkia sekä Turun yliopisto. Piirin alueella on 24 toimivaa terveyskeskusta ja asukkaita on lähes 460000. Sairaanhoitopiiri (jatkossa Shp) tarjoaa erikoissairaanhoidon palveluja Turun yliopistollisessa keskussairaalassa (jatkossa Tyks) ja neljässä aluesairaalassa (Salo, Loimaa, Vakka-Suomi ja Turunmaan sairaala (liikelaitos), joissa on yhteensä 1370 sairaansijaa. VSSHP järjestää laissa säädetyt erikoissairaanhoidon palvelut omalla toimialueellaan, lisäksi se huolehtii erityistason sairaanhoitopalveluiden saatavuudesta erityisvastuualueellaan, johon Varsinais-Suomen lisäksi kuuluu Satakunta. Turussa sijaitsevien Tyks-Kantasairaalan ja Kirurgisen sairaalan lisäksi Tyksiin kuuluvat Raison, Vakka-Suomen ja Paimion sairaalat. Sairaanhoitopiirin omistama Tyks-Sapa-liikelaitos myy sairaanhoidollisia palveluja, joita ovat laboratorio- ja kuvantamispalvelut, välinehuolto, lääkehuolto, patologia ja kliininen neurofysiologia. (VSSHP 2009b.) Tyks toimii varsinaissuomalaisen erikoissairaanhoidon kehittämis- ja osaamiskeskuksena tarjoten yhteistyössä alueen muiden terveydenhuollon yksiköiden kanssa korkealaatuisia terveydenhuollon palveluja, jotka tuotetaan potilaskeskeisesti, tuloksellisesti ja taloudellisesti sovitun työnjaon mukaisesti. Työssä painottuvat ammatillinen osaaminen, yhteistyö, laatu, tasa-arvo ja yksilöllisyyden kunnioittaminen (VSSHP 2009c.)

4.2 Varsinais-Suomen Sairaanhoitopiirin nykytilanne ja T-sairaalan toimintamalli

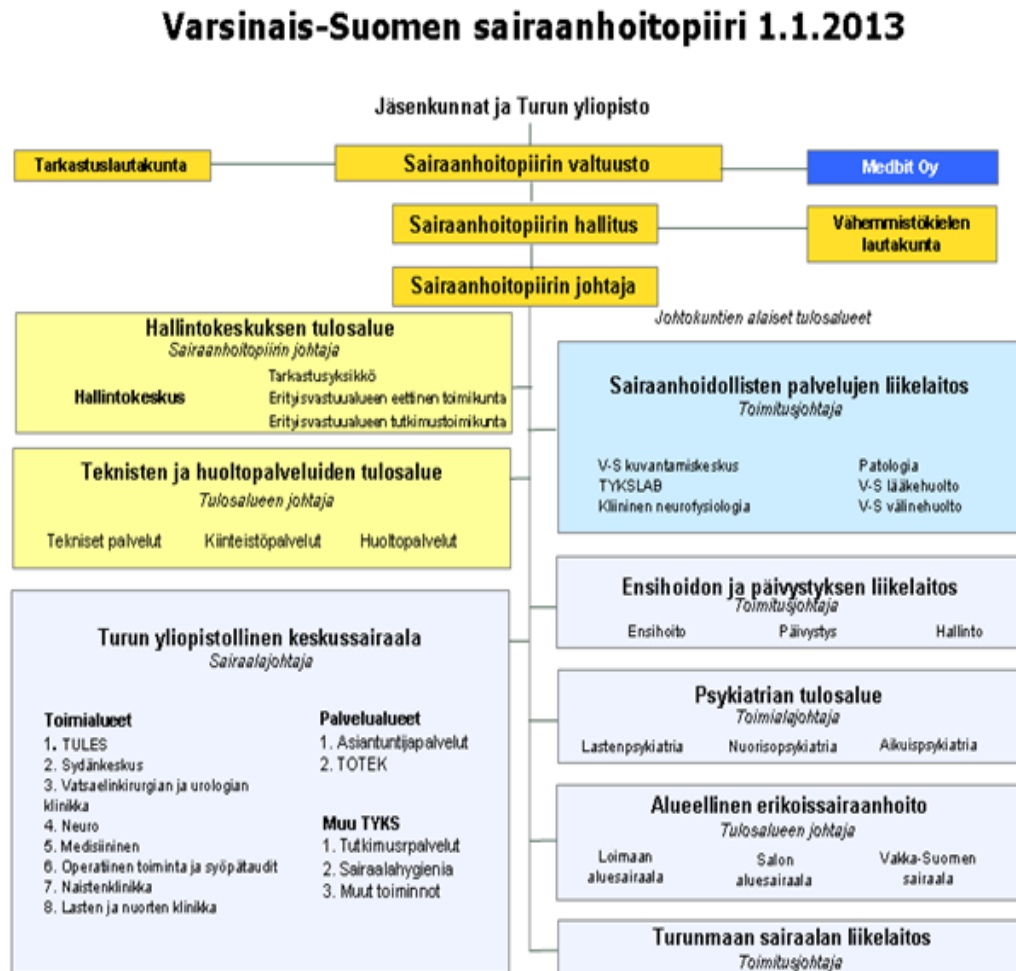
Tyks tulee T-sairaalan valmistuttua toimimaan VSSHP:n raskaiden ja vaativia hoitoa vaativien erikoissairaanhoidon palveluiden sairaalana (mm. yhteispäivystys, päivystävä leikkausyksikkö, keskitetty välinehuolto). Vuoden 2013 alusta organisaatiomalli on muutettu prosessijohtoiseksi (TYKS 2009a). Toiminta on potilaan hoitoprosessin näkökulmasta integroitu erillisten

toiminnallisten yksiköiden palvelujen kokonaisuudeksi. Peruseriaate on tuoda potilaan ympärille kaikki hoidon tarvitsemat resurssit, lääkärit, hoitajat, laitteet ja osaaminen. Toiminnan muutoksen tuloksena hoidon laatu paranee, tutkimusten ja hoitojen sisäinen viive sekä toiminnan kapeikot vähenevät ja resurssien joustava käyttö ja työkuormituksen hallinta tehostuivat. (VSSH 2009a.)

Uuden T-sairaalan valmistuttua käyttöön otettiin myös uusi organisaation toimintamalli. T-sairaalaan siirtyminen toi mukanaan perusteelliset toiminnan muutokset, joita varten T-Pro hanke kehitti päivystystoiminnan ja yliopistosairaalan vaativan ja raskaan erikoissairaanhoidon palvelujen tuotantotapojen uudet toimintamallit. Tavoitteena on, että potilasryhmän hoitoon kohdistettu prosessi muodostaa toiminnallisen ja hallinnollisen kokonaisuuden, johon kuuluvat myös tukipalvelut (VSSH:n strategia 2007–2015). Hoitolinjoihin perustuva toimintatapa koskee riittävän suuria, potilaita palvelevia kokonaisuuksia. Lisäksi organisaation ja johtamisen mahdollistava toimintatapa sekä kapeikkojohtaminen joustavalla resursoinnilla ovat tärkeitä ja niillä pyritään välttämään toiminnan sisäisiä häiriöitä. Päivystys ohjaa akuuttihoitoprosessin alkuun ja potilas siirtyy hoitolinjalle. Tietojärjestelmien tuki hoitoprosessien ohjaamiselle ja toteuttamiselle on tärkeää. Muutoksella vältetään päällekkäistoiminnot ja saadaan etu eri alojen osaajien toimiessa rinnakkain, jolloin kustannustehokkuus lisääntyy. Uusi organisaatiokaavio on kuvassa yksi (1.). (VSSH 2009a; Korvenranta & Mustikkainen 2008, 6-19.)

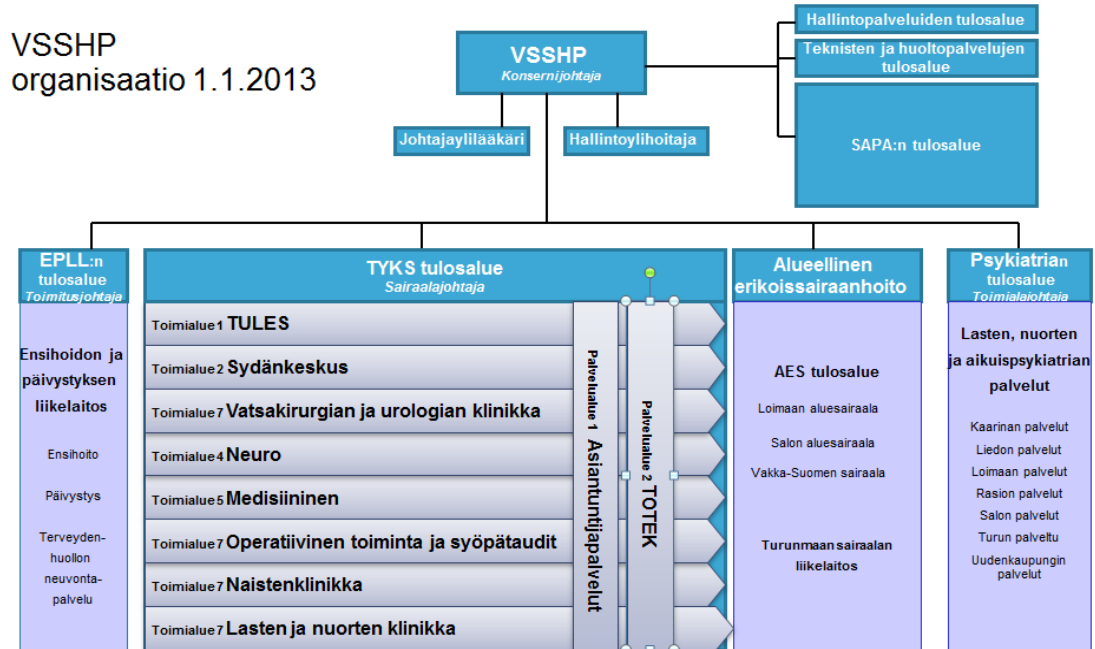
T-sairaalaan valmistui myös uusi, keskitetty välinehuoltoyksikkö. Välinehuolto rakentui yhteispäivystyksen alapuolelle, ja on samassa G-osassa, missä on muukin akuuttitoiminta (mm. päivystävä leikkausyksikkö, teho-osastot ja valvontaosastot). Keskitetty välinehuolto huolehtii ensisijaisesti T-sairaalan osastojen välineistöjen huoltamisesta sekä nykyisen U-sairaalan välinehuoltokeskuksen) asiakkaista. (Erkkilä & Vahala 2008.)

Kuva 1. Varsinais-Suomen sairaanhoitopiiri 1.1.2013-



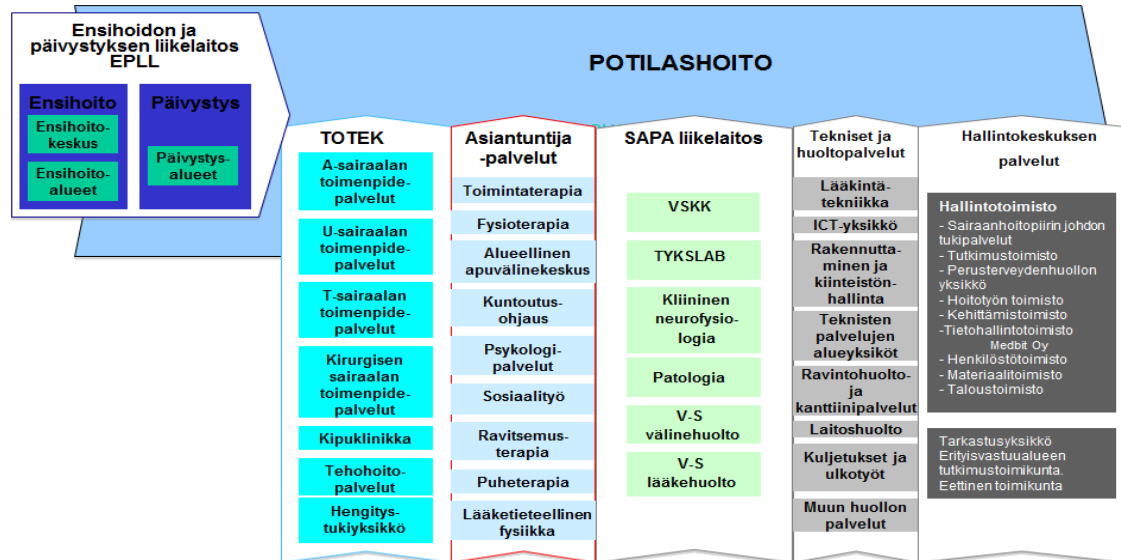
Organisaatiouudistuksen myötä klinikat muuttuivat tulosalueiksi (mm. hallintopalveluiden, teknisten ja huoltopalveluiden, sekä sairaanhoidollisten palveluiden (SAPA) tulosalue). Potilashoidon tulosalueiden alla toimivat toimialueet. Toimialueet ovat jaettu seuraavasti: 1. Tuki- ja liikuntaelinten toimialue (TULES), 2. Sydänkeskus, 3. Vatsakirurgian ja urologian klinikka, 4. Neurotoimialue, 5. Medisiininen toimialue, 6. Operatiivinen toiminta ja syöpätaudit, 7. Naistenklinikan toimialue sekä 8. Lasten ja nuorten klinikan toimialue. Lisäksi organisaatiossa on kuvattu ensihoidon ja päivystyksen liikelaitoksen toimialue, alueellinen erikoissairaanhoito ja psykiatrian tulosalue, Turunmaan sairaalan liikelaitos sekä sairaanhoidollisten palveluiden liikelaitos lisäksi seuraavana (Kuva 2.) Varsinais-Suomen sairaanhoitopiirin organisaatiosta. (Lehtonen 2013.)

Kuva 2. Varsinais-Suomen sairaanhoitopiirin organisaatio 1.1.2013-



Toimialueiden lisäksi potilaan hoitoprosessiin kuuluvat toimenpide- ja tehohoitopalveluiden toimialue (TOTEK), sairaanhoidollisten palveluiden liikelaitos (SAPA), ensihoidon ja päivystyksen liikelaitos (EPLL) ja asiantuntijapalveluiden toimialue sekä teknisten ja huoltopalveluiden sekä hallintokeskuksen palvelualueet, jotka on kuvattu seuraavassa kuvassa (Kuva 3.) osana potilashoitoprosessia.

Kuva 3. VSSHP:n liikelaitosten, palvelualueiden ja tukipalveluiden tulosalueiden palvelut potilashoidolle



4.3 TYKS-SAPA – liikelaitoksen strategia 2012–2015

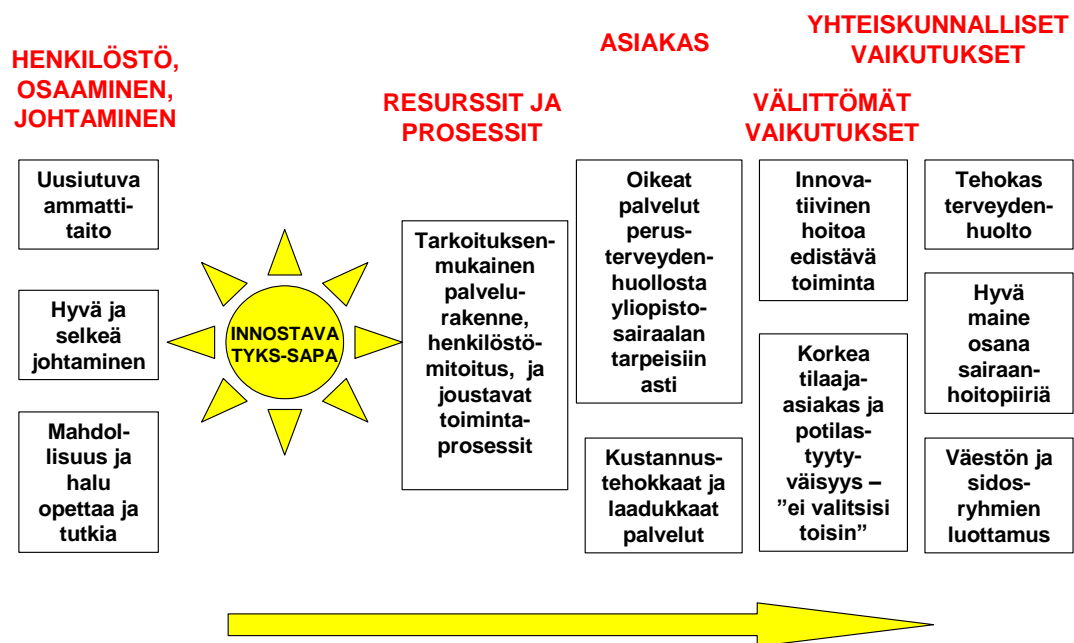
Toiminta-ajatuksena on tuottaa sairaanhoidollisia palveluja VSSHP:n erityisvastuualueen terveydenhuollon käyttöön kattavasti ja kansallisesti erityisten osaamisalueitten puitteissa. Tyks-Sapa-liikelaitos tutkii, opiskelee, kehittää ja opettaa sairaanhoidollisia palveluja muuttuvan terveydenhuollon tarpeisiin potilaan parhaaksi. Visio vuodelle 2013 on, että Tyks-Sapa-liikelaitos on sairaanhoidopiirin luotettu ja johtava sairaanhoidollisten palveluiden järjestäjä ja tuottaja sekä kansallisesti arvostettu alan edelläkävijä. (VSSHP, Tyks-Sapa -liikelaitos 2011.)

Sairaanhoidopiirin strateginen tavoite on lisätä väestön terveyttä, elinvuosia ja sosiaalista hyvinvointia. ”Innostava Tyks-Sapa” kokoaa palvelualueet toimimaan yhdenmukaisella ja motivoivalla tavalla niin, että väestön terveys edistyy. Sairaanhoidopiirin strategiassa selkeä organisaatio yhdessä hoidon oikean tuotantomallin ja vahvan yliopistollisen yhteistyön avulla johtaa potilaslähtöisiin palveluihin ja tehokkaaseen toimintaan. Hyvä johtaminen ja yhtenäinen

toimintakulttuuri ovat peruslähtökohta strategiassa. Tyks-Sapan oikea tuotantomalli on ”oikeat palvelut perusterveydenhuollosta yliopistosairaalan tarpeisiin asti”. Hyvä ja selkeä johtaminen tukee toimintamallin toteuttamista. Alla kuva Tyks-Sapan strategiasta. (VSSH, Tyks-Sapa-liikelaitos 2011.)

Kuva 4. VSSH, Tyks-Sapa-liikelaitoksen strategiakartta vuosille 2012–2015.

Tyks-Sapa strategiakartta



Tyks-Sapan palveluiden oikea laatu, määrä, näyttöön perustuva kohdentaminen sekä oikea ajoitus ovat tehokkaan ja vaikuttavan hoidon olennaisia edellytyksiä. Tehokas toiminta perustuu Tyks-Sapassa tarkoituksenmukaiseen palvelurakenteeseen ja henkilöstömitoitukseen sekä sujuviin toimintaprosesseihin. Tyks-Sapan tavoitteena on tehokas terveydenhuolto, väestön ja sidosryhmien luottamus ja hyvä maine osana sairaanhoitopiiriä ja merkittävänä osana erityisvastuualuetta. Tyks-Sapa toteuttaa näin osaltaan Varsinais-Suomen sairaanhoitopiirin strategiaa. (VSSH, Tyks-Sapa-liikelaitos 2011.)

Tyks-Sapan arvot:

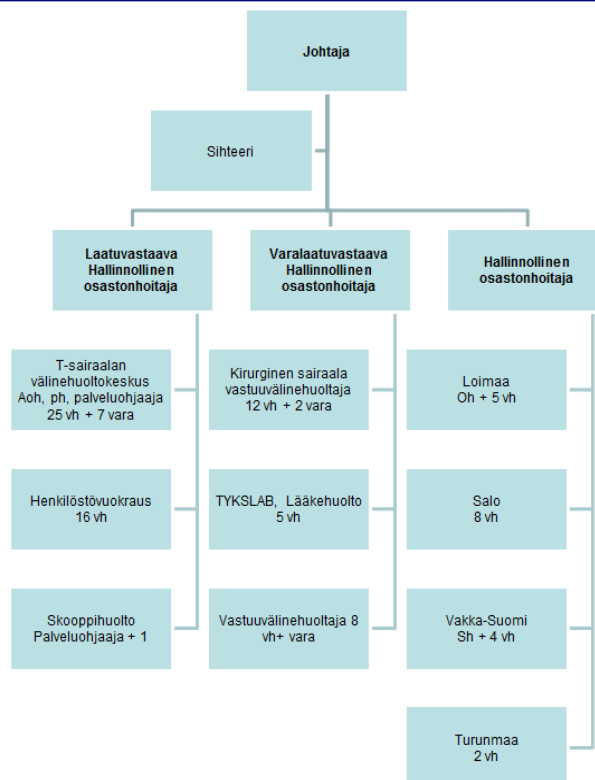
1. Potilaslähtöisyys. Sairaanhoidolliset palvelut turvaavat kaikissa olosuhteissa potilaan hyvän ja laadukkaan palvelun sekä turvallisuuden tutkimuksissa ottaen huomioon yliopistosairaalan ja sen erityisvastuualueen tarpeet.
2. Oikeudenmukaisuus. Jokainen potilas, työyhteisön jäsen ja yhteistyökumppani tulee kohdelluksi oikeudenmukaisella ja kritiikin kestäväällä tavalla. Jokaisella on omassa asiassaan oikeus tulla kuulluksi.
3. Tasa-arvoisuus ja avoin tiedonkulku. Jokaisella työntekijällä on oikeus saada tietoa työyhteisön asioista ja vaikuttaa vastuullisesti työyhteisön tavoitteisiin. Tiedonkulku on avointa niin palvelujen tilaajille, henkilökunnalle kuin asiakkaille.
4. Tuloksellisuus. Sujuvat prosessit, hyvä osaaminen ja korkeatasoinen opetus ja tutkimus mahdollistavat tuloksellisen toiminnan ja hyvän palvelun.
5. Työhyvinvointi. Toisten huomioon ottaminen, turvallinen työympäristö, hyvin toimiva työterveyshuolto, selkeä ja arvostelun kestävä johtaminen sekä erilaisuuden kunnioittaminen ovat hyvinvoivan työyhteisön perusta.
6. Uusien tietojen ja taitojen oppiminen. Haluamme tutkia ja luoda uutta kansallisesti ja kansainvälisesti korkealla tasolla. Ymmärrämme, että erikoissairaanhoido vaatii tuekseen korkeatasoisen tieteellisen tutkimuksen. Johdamme ja viemme eteenpäin osaamistamme työyhteisömme, asiakkaidemme ja potilaiden hyväksi. (VSSH, Tyks-Sapa-liikelaitos 2011.)

4.4 Varsinais-Suomen välinehuolto

Varsinais-Suomen välinehuolto on yksi Tyks-Sapa-liikelaitoksen (Sairaanhoidolliset palvelut liikelaitos, aloittanut toimintansa 1.1.2009) kuudesta palvelualueesta, ja sen tehtävä on tuottaa välinehuoltopalvelua sairaanhoitopiirin eri välinehuoltopalvelua tarvitseville yksiköille. Tyks-Sapan muut palvelualueet ovat TYKSLAB, Varsinais-Suomen Kuvantamiskeskus, Varsinais-Suomen Lääkehuolto sekä TYKSin patologian ja neurofysiologian yksiköt. Varsinais-Suomen välinehuolto muodostuu U-sairaalan, Kirurgisen sairaalan ja Raision sairaalan välinehuoltokeskuksista, Loimaan ja Salon aluesairaaloitten, Turunmaan, TYKS Vakka-Suomen ja TYKS Paimion sairaaloitten sekä TYKSLABin välinehuoltajista ja välinehuoltokeskuksen hallinnon työntekijöistä.

Kuva 5. Varsinais-Suomen välinehuollon organisaatio 1.1.2013 –

Varsinais-Suomen
VÄLINEHUOLTO **Välinehuollon esimiehet 2013**



5 VÄLINEHUOLTAJAN OSAAMINEN

5.1 Osaaminen käsitteenä

Osaaminen on työn vaatimien tietojen ja taitojen hallintaa sekä niiden soveltamista käytännön työtehtäviin, tilanteeseen tai molempiin (Sosiaali- ja terveysministeriö 2004; Kuntaosaaja 2005, 63). Osaamisen arvioinnin tavoitteena on tunnistaa eri tasoilla tarvittava osaaminen. Osaamisen arvioinnin avulla määritetään yksilötason osaaminen, mikä on tärkeää organisaation perustehtävän ja vision kannalta. Osaaminen koostuu tiedoista, taidoista, asenteista, kokemuksista ja kontakteista. Onnistuminen työssä edellyttää näiden eri osa-alueiden yhdistelemistä. Osaaminen on oppimisprosessin tulos ja onnistuminen työssä edellyttää näiden eri osa-alueiden yhdistelemistä. Osaaminen näkyy konkreettisen toiminnan kautta osaamisena toimia tehokkaasti tietyissä tilanteissa. Osaamisen kautta yksilö löytää oman paikkansa sosiaalisissa yhteisöissä ja saa muilta arvostusta. Oppiminen tuottaa mielihyvää ja vahvistaa oman pysyvyyden tunnetta. (Sydänmaanlakka 2004, 255; Kuntaosaaja 2005, 63; Viitala 2006, 112; Silvennoinen 2007, 8; Welton 2007, 295; Nurminen 2011, 18; Opetushallitus 2011, 40.)

Yksilö hankkii peruskoulutuksen, täydennyskoulutuksen ja työkokemuksen avulla vaadittavan osaamisen työhön. Tiedot ja taidot vanhenevat koko ajan, joten osaamisen päivytystä tulee tehdä jatkuvasti. Osaamiseen liittyy myös persoona, työmotivaatio, työkyky ja sitoutuminen työpaikkaan ja yhteisöön. Jokainen työntekijä on itse vastuussa omasta oppimisestaan. (Sydänmaanlakka 2001, 256; Heikkilä 2003, 25.)

Osaamisen synonyyminä käytetään käsitettä kompetenssi (Ojala 2008, 50). Kompetenssilla tarkoitetaan työntekijän pätevyyttä ja lahjakkuutta soveltaa taitoja ja halua oppia uutta. Kompetenssilla tarkoitetaan myös pätevyyttä. Kompetenssit kuvaavat jossain työtehtävässä vaadittavia tai tehtävän suorittamisessa tarvittavia taitoja, tietoja, valmiuksia ja osaamista. Tähän liittyvät kiinteästi myös arvot, asenteet ja motivaatio. Kokemus on myös

keskeinen osa kokonaisosaamista. Osaamisen määrittelyssä käytetään käsitettä kvalifikaatio, joka tarkoittaa edellytyksiä ja kelpoisuusehtoja sekä laatua ja laadun määrittelyä. Osaaminen on aina suhteessa johonkin tehtävään, tilanteeseen tai molempiin. (Kuntaosaaja 2005, 63; Honkanen 2006, 300-301; Otala 2008, 50; Kauhanen 2009, 146-148.)

Organisaation osaaminen muodostuu osaavista työntekijöistä, jotka hallitsevat organisaation toiminnan kannalta keskeisiä tietoja, taitoja, kykyjä ja asenteita. Osaamiseen tarvitaan toimivia prosesseja ja toimintatapoja ja oikeanlaisia työvälineitä. Ammatillinen osaaminen on työelämän osaamisvaatimukseen vastaavaa yksilöllistä ammattitaitoa ja pätevyyttä, joka kehittyy koulutuksen ja työkokemuksen myötä. Organisaation osaamispääomaan lasketaan myös kumppanit ja verkostot, jotka täydentävät osaamista tällä alueella, sillä osaava organisaatio varmistaa menestymisen myös tulevaisuudessa. (Heikkilä 2003, 20–21; Tarmo & Uusi-Rauva 2008, 10.)

5.2 Osaaminen välinehuoltajan työssä

Osaaminen on välinehuoltotyön vaatimien tietojen ja taitojen hallintaa ja niiden soveltamista käytännön työtehtävissä. Välinehuoltajan osaamisella tarkoitetaan yksittäisen välinehuoltajan osaamista, joka näkyy taitavana työsuorituksena. Välinehuoltajan yksilöosaaminen perustuu taidoille, tiedoille ja asenteille sekä työntekijän fyysiselle ja psyykkiselle valmiudelle saavuttaa määrällisiä ja laadullisia tavoitteita työssään. (Karhumäki 2008, 319–320; Opetushallitus 2011, 40.)

Välinehuoltajan yksilöosaamiseen liittyy paljon ”hiljaista tietoa”, joka on kehittynyt kokemusten kautta. Hiljainen tieto liittyy toimintaan, menettelytapoihin, rutineihin, ihanteisiin, arvoihin ja tunteisiin. Välinehuoltajan muodollinen osaaminen hankitaan perus-, jatko- ja henkilöstökoulutuksella. Ammatillinen työssä osaaminen muodostuu ammatillisen pätevyyden lisäksi työn ja elämäkokemuksen myötä kertyneestä osaamisesta, johon hiljainen tieto sisältyy. (Karhumäki 2008, 320–321.)

5.3 Välinehuoltajan työn kuvaus ja ammattitutkinto

Välinehuoltaja osallistuu välillisesti potilaan hoitoon huolehtimalla siitä, että potilaan tutkimuksessa ja hoidossa tarvittavat välineet sekä laitteet on huollettu asianmukaisesti ja että ne täyttävät kunnolle, puhtaudelle, aseptiikalle ja laadulle asetetut vaatimukset. Välinehuoltaja osallistuu raaka-aineiden ja tarvikkeiden hankintaan, tuotteistamiseen, tuotteiden valmistamiseen ja niiden varastointiin sekä tuotannon suunnitteluun, materiaalin ja valmistuksen ohjaukseen ja varastokirjanpitoon sekä huolehtii tuotteiden jäljitettävyyden mahdollisuudesta jälkikäteen. Välinehuoltajan työssä tarvitaan palvelualltiutta ja asiakaskeskeisyyttä, ja välinehuoltaja on oman työnsä asiantuntija. (Lax & Mikkola 2004, 5; Karhumäki 2008, 25; Opetushallitus 2011, 44.)

Välinehuoltaja osaa perustella työnsä teoreettisesti, eettisesti, esteettisesti ja taloudellisesti. Välinehuoltajan työn ammattitaitovaatimuksiin sisältyvät suunnitelmallisuus, oma-aloitteisuus, kätevyys, järjestelykyky, siisteys ja tekninen taitavuus uusien laitteiden ja menetelmien käyttöönotossa. Välinehuoltajan työ on osa välinehuoltopalvelujen ja välinehuoltoprosessin kokonaisuutta. Kielitaito auttaa käyttöohjeiden ymmärtämisessä ja työssä käytetään tietotekniikkaa. (Karhumäki 2008, 25–26.)

Välinehuoltaja työ on osa välinehuoltopalvelujen ja välinehuoltoprosessin kokonaisuutta. Välinehuoltaja osallistuu välillisesti potilaan hoitoon huolehtimalla siitä, että potilaan tutkimuksessa ja hoidossa tarvittavat välineet sekä laitteet on huollettu asianmukaisesti ja että ne täyttävät kunnan, puhtauden, aseptiikan ja laadun osalta asetetut vaatimukset. Välinehuoltaja puhdistaa, desinfioi, pakkaa, valmistaa välinepakkauksia ja steriloi potilaan hoidossa ja tutkimuksessa käytettyjä välineitä. Välinehuoltaja osallistuu raaka-aineiden ja tarvikkeiden hankintaan, tuotteistamiseen, välinepakkausten valmistamiseen ja niiden varastointiin sekä tuotannon suunnitteluun, materiaalin ja valmistuksen ohjaukseen ja varastokirjanpitoon. Välinehuoltaja toimii oman työnsä asiantuntijana yhteistyössä muiden henkilöstöryhmien kanssa ryhmän tai tiimin jäsenenä, joten tarvitaan palvelualltiutta ja asiakaskeskeisyyttä. Välinehuoltaja huolehtii tuotteeseen ja palveluun liittyvästä

informoivasta viestinnästä asiakaspalvelutilanteissa sekä prosessin hallintaan liittyvissä tilanteissa. Hänellä on valmiutta ja tahtoa jatkuvasti tarkistaa ja muuttaa työtapojaan. Välinehuoltaja noudattaa työssään voimassa olevia ammattialaa koskevia lakeja, asetuksia, määräyksiä ja ohjeita. Työssä menestymisen varmistaa kyky ja halu jatkuvaan ammatin kehittämiseen sekä jatkuva oman toiminnan arviointi, itsensä kehittäminen ja sisäinen yrittäjäyys. (Lax & Mikkola 2004, 111–113; HUS, 2007; Karhumäki 2008, 26.)

Välinehuoltajan ammattitutkinnon voi suorittaa välinehuoltajan ammattitutkintoon valmistavassa koulutuksessa. Tutkintoon tai sen osaan valmistavan koulutuksen järjestäjän on laadittava ja hyväksyttävä koulutusta varten opetussuunnitelma noudattaen sitä, mitä näissä tutkinnon perusteissa on määrätty. Ammattitaidon näytöt on järjestettävä osana valmistavaa koulutusta. Tutkintotoimikunta, tutkinnon järjestäjä ja koulutuksen järjestäjä eivät voi jättää noudattamatta tutkinnon perusteita tai poiketa niistä. Todistuksiin merkittävistä tiedoista ja todistusmalleista sekä henkilökohtaisen opiskeluohjelmien laatimisen perusteista määrätään erikseen. (Opetushallitus 2011, 4.)

Välinehuoltajan ammattitutkinnon näyttötutkinnon perusteet uusittiin työelämän muuttuvia tarpeita varten niin, että uudet tutkinnon perusteet astuivat voimaan 1.1.2012. Tutkinnon perusteiden uusinnan lähtökohtana oli työelämälähtöisyys, sekä elinikäisen oppimisen avaintaidot, joita ovat ammattietiikka, vuorovaikutus ja yhteistyö, oppiminen ja ongelmanratkaisu, terveys, turvallisuus ja toimintakyky, aloitekyky ja yrittäjäyys, kestävä kehitys, estetiikka, viestintä ja mediaosaaminen, matematiikka ja luonnontieteet, teknologia ja tietotekniikka sekä aktiivinen kansalaisuus ja eri kulttuurit. (Opetushallitus 2011, 4; Silander 2012, 282.)

Näyttötutkinnossa ammattitutkinnon modulaarisuus muodostuu työelämästä ja sen kehittämistarpeista johdetuista kehittämis- ja tehtäväkokonaisuuksista. Tälle on ominaista toiminnallisen ja tiedollisen perustan yhteisyys, ammattitaidon monipuolisuus sekä työprosessin ja sen tulosten yhdentyminen. Tutkinnon osa muodostaa ammattipätevyyden osa-alueen, joka voidaan erottaa omaksi arvioitavaksi kokonaisuudekseen. Näytöt järjestetään tutkinnon osa kerrallaan.

Ammattitaitovaatimusten kuvauksen perustana on pätevyystyypitys, jossa keskitytään ammatin ydintaitojen vaatimuksiin, toimintaprosessien hallintaan ja laaja-alaiseen ammattikäytäntöön. Vaatimukset kattavat myös työelämässä tarvittavan kielitaidon ja sosiaaliset valmiudet sekä tietotekniikkavalmiuksia. (Opetushallitus 2011, 7, 44.)

Välinehuoltajan ammattitutkinnon voi suorittaa ammattiopistossa näyttötutkintona. Välinehuoltajan ammattitutkinto koostuu kolmesta pakollisesta tutkinnon osasta ja kolmesta valinnaisesta tutkinnon osasta. Tutkinnon suorittajan on valittava valinnaisesta tutkinnon osasta yksi tutkintoonsa. Pakolliset tutkinnon osat ovat välineistön puhdistaminen ja desinfektio sekä puhdistamis- ja desinfektiopalveluiden tuottaminen, välineistön kuivaaminen, tarkastaminen, pakkaaminen ja pakkaamispalveluiden tuottaminen sekä sterilointi ja sterilointipalveluiden tuottaminen. Valinnaiset tutkinnon osat ovat suun terveydenhoidon välineistön puhdistaminen, desinfektio ja teroituspalveluiden tuottaminen, tutkinnon osa välinehuoltajan erikoisammattitutkinnosta tai tutkinnon osa muusta ammatti- tai erikoisammattitutkinnosta.

5.4 Erikoisammattitutkinnon (EAT) suorittanut välinehuoltaja

Välinehuollon erikoisammattitutkinnon (EAT) suorittaneen työ perustuu sisäistettyihin välinehuollon ja hyvän hygieniakäytännön arvoihin ja periaatteisiin sekä palveluallttiuteen. Erikoisammattitutkinnon suorittanut välinehuoltaja tekee työtään vastuullisesti ja asiakaslähtöisesti välinehuoltoalan eri tehtävissä ja organisaatioissa ja osaa perustella työssään tekemät ratkaisut ja arvioida niitä. Vaativissa välinehuoltotehtävissä työskentelevä hallitsee välinehuoltotyön, ja hänellä on työssä tarvittavia toiminnallisia kädentaitoja. Hän tuntee tietoteknisiä sovelluksia ja hyödyntää niitä työssään. Hänellä on valmiudet osallistua välinehuoltopalveluiden suunnitteluun, kehittämiseen ja arviointiin, viestintään, asiakaspalveluun, välinehuoltotyön johtamiseen ja tiimien johtamiseen. Välinehuoltaja käyttää ammatillista tietämystään ja taitojaan välinehuoltajien ja uusien työntekijöiden ohjaamiseen, perehdyttämiseen ja työnopastukseen.

Erikoisammattitutkinnon suorittanut osa johtaa, arvioida ja kehittää ryhmänsä välinehuoltotyön toteuttamista välinehuollon toimintaperiaatteita noudattaen ottaen huomioon organisaation ohjeet ja menettelytavat. Hän osaa johtaa oman ryhmänsä tai tiiminsä työtä ja kehittämissuunnitelmien toteutusta tehokkaasti. Hän osaa seurata hankkeiden etenemistä ja arvioida toiminnan laatua ja tuloksellisuutta. Välinehuollon vaativissa työtehtävissä toimiva hallitsee erilaisia sairaalahygieniatilanteita päivittäisessä välinehuoltotyössä ja osaa toimia erityistilanteissa huomioiden ympäristön, aseptiikan ja laadun asettamat vaatimukset. Tässä tarvitaan huolellisuutta, tarkkuutta, luotettavuutta ja keskittymiskykyä. Vastuun ottaminen omasta ja ryhmän työstä on välttämätöntä. Vaativissa tehtävissä työskentelevä välinehuoltaja osaa kehittää välinehuoltoalaa ja toimia asiantuntijana yhteistyössä työyksikkönsä, muiden henkilöstöryhmien ja hygieniayksikön kanssa. Tutkinnon suorittanut toimii yhteistyössä yhteistyökykyisesti omaa sekä muiden ammattitaitoa arvostaen. Hän edistää käytöksellään avointa, myönteistä ja luottamuksellista ilmapiiriä. Erikoisammattitutkinnon suorittanut noudattaa työssään voimassa olevia ammattialaa koskevia lakeja, asetuksia, määräyksiä ja ohjeita. (Karhumäki 2008, 26.)

5.5 Tietotekniikkaosaaminen: Gemini - välinehuollon tuotannonohjausjärjestelmä

Tuotannonohjausjärjestelmien käyttö välinehuoltokeskuksissa yleistyi 1990-luvun loppupuolella. Pitkään tultiin toimeen tukkimiehen kirjanpidolla. Alkuvaiheessa tietojärjestelmien ongelmana oli se, etteivät ne tarjonneet mahdollisuuksia välineistön huoltoprosessin tuotannon ja toiminnan ohjaukseen ja laadunhallintaan eivätkä ne liittyneet sairaalan muihin tietojärjestelmiin. Uudet automatisoidut välinehuoltokeskukset asettavat uusia tarpeita välinehuoltoprosessien ohjaamiseen, välineiden tunnistettavuuteen, seurantaan, raportointiin (esimerkiksi läpimenoaika, kiertonopeus, laitteiden käyttöasteet, kuormitus, henkilöstön resursointi ja tuotantomäärät), jäljitettävyyteen ja siihen liittyvän tietomäärän käsittelyyn. Välineistön huoltoprosesseihin liittyvän tietomäärän käsittely ja kokonaisvaltainen hallinta

ilman oikeaa välinettä ovat työläitä. Tietoa tarvitaan välinehuollon sidosryhmille sekä oman organisaation suunnittelu-, seuranta- ja hallintoelimille. Tähän tarvitaan riittävän laaja, koko välinehuoltotoimintaa tukeva tietojärjestelmä, joka vastaa välinehuoltoprosesseissa tarvittavia toimintoja sekä tuottaa riittävää tietoa välinehuollon huolto- ja tuotantoprosessista, tuotteistuksesta, laaturjestelmästä, valmistuksen ohjauksesta, seurannasta, materiaalinhallinnasta ja välineistön huollossa käytettävien laitteiden eräajotietojen dokumentoinnista. Välinehuollon toiminnan ja prosessien hallintaan, valvontaan ja seurantaan on olemassa ulkomaisia ja suomalaisia järjestelmiä. (Karhumäki 2008, 340–342; Kivistö, ym. 2009, 8-12.)

Kokonaisvaltainen tietojärjestelmän tukee infektioiden torjuntatyön lisäksi välinehuollon tärkeimpiä tavoitteita välinehuoltoprosessin laadukasta toteuttamista, toiminnan tehostamista, virtaviivaistamista, kustannusten supistamista, jäljitettävyyttä ja välineen yksilöivää tunnistamista. Myös lakisääteiset vaatimukset ovat tärkeitä toimintaa ohjaavia tekijöitä. Kustakin huolletusta välinepakkauksesta tai leikkauskorista on tulostettavissa viivakooditarra, joka on liimattavissa potilaspapereihin tai tieto voidaan lukea suoraan potilasjärjestelmiin lasermerkinnästä tai viivakoodista. Kattava välinehuollon tietojärjestelmä sisältää myynnin, huollon, oston ja laadunhallinnan toiminnot sekä raportoinnit, liittyvät organisaation muihin järjestelmiin kuten laskutus- ja asiakastilausjärjestelmään sekä osto- ja myyntireskontraan. Lisäksi järjestelmän arkkitehtuuri on sovellettavissa organisaation tietohallintostrategiaan. (Karhumäki 2008, 340–342; Kivistö, ym. 2009, 8-12.)

Varsinais-Suomen välinehuolto hankki käyttöönsä T-sairaalan keskitettyä välinehuoltoa varten Gemini-tuotannonohjausjärjestelmän Logicalta joulukuussa 2009. Tuotannonohjausjärjestelmän pilotointi aloitettiin U-sairaalan välinehuoltokeskuksessa toukokuussa 2010. Tätä ennen tietojärjestelmään kirjattiin kaikkien asiakkaiden välineistöjen tiedot järjestelmän vaatimalla tavalla. Tuotannonohjausjärjestelmän pilotointivaiheen jälkeen järjestelmä jäi

tuotantokäyttöön ja se siirtyy U-sairaalan välinehuoltokeskuksen mukana uuteen T-sairaalan välinehuoltokeskukseen.

6 OSAAMISEN JOHTAMINEN VÄLINEHUOLLOSSA

6.1 Osaamisen merkitys organisaatiossa

Oppiva organisaatio kannustaa työntekijöitään jatkuvaan oppimiseen ja siten työsuorituksen parantamiseen, ja organisaation todellinen kilpailukyky syntyy siitä, että se oppii nopeammin kuin kilpailijat. Tästä syystä osaamisen merkitys organisaation menestymiselle on lisääntynyt. Ydinosaamisensa avulla organisaatio pystyy saavuttamaan pysyvän kilpailuedun verrattuna kilpailijoihin. (Sydänmaalakka 2001, 122; Juuti 2006, 76.)

Todellisena uhkana pidetään tietojen ja taitojen nopeaa vanhenemista. Organisaatioissa tulee olla valmiudet tuottaa jatkuvasti uudenlaisia ajattelu- ja toimintamalleja nopeasti muuttuviin ja monimutkaistuviin tilanteisiin. Organisaatio tarvitsee tietoa sekä yksilön kasvuprosessia että ammatillista kasvua tukevista tekijöistä. Koska tieto ja taidot vanhenevat nopeasti, liittyy suurin osa oppimisesta yksinkertaisissa ja suhteellisen pysyvissä organisaatioissa pysyvyyden korostamiseen ja omaksutun tietotason säilymiseen. Tällainen kertaava oppiminen ei kuitenkaan ole riittävää kehittyvässä ja innovatiivisessa organisaatiossa. Myöskään oppijan kannalta tällainen oppiminen ei ole mielekäästä, sillä se ei tue ammatillista kasvua eikä edesauta pätevoitymistä laaja-alaisempiin tehtäviin. (Ruohotie & Honka 1997, 4.)

Organisaation menestyminen markkinamaailmassa tuo sille haasteita. Sen tulee kyetä tuottamaan jatkuvasti uusia innovaatioita ja muokkaamaan palveluitaan. Tämän mahdollistamiseksi sen tulee panostaa henkilökuntansa osaamiseen ja opittava käyttämään hyväksi henkilökunnan kapasiteettia laaja-alaisesti. (Ruohotie & Honka 1997, 4.)

6.2 Osaamisen johtaminen

Osaamisen johtamisella tarkoitetaan organisaation toiminta- ja kilpailukykyyn vahvistamista ja varmistamista osaamisen avulla, jonka tärkeimpänä

tavoitteena on rakentaa silta strategian ja työntekijöiden osaamisen välille. Osaamisen johtamisella ennakoidaan osaamiseen ja välinehuollon henkilöstöön liittyviä tulevaisuuden tarpeita, jolloin ehditään ajoissa varmistamaan riittävät ja tarpeen mukaiset henkilöstöresurssit sekä kehittämään osaamista ja koulutusta oikeaan suuntaan. Henkilöstön ikärakenteen ja toimintaympäristön voimakas muuttuminen, teknologian ja tietoteknologian kehittyminen, kansainvälistyminen ja monikulttuurisuuden lisääntyminen pakottaa organisaatiot kilpailemaan osaavasta työvoimasta tulevaisuudessa. Osaamisen johtaminen pohjautuu moniin eri teorioihin ja siihen liittyy monia eri käsitteitä. Osaamisen johtamisella ennakoidaan osaamiseen liittyviä tulevaisuuden tarpeita. Osaamisen johtamisen tavoitteena on erityisesti käytössä olevan osaamisen lisäys. Osaamistarpeet ryhmitellään esimerkiksi välineistön huoltoprosessin mukaan. Tämän jälkeen määritellään osaamisalueet, osaamisprofiilit ja tavoiteltu osaamisen taso. Osaamisalueiden pääpaino on tulevaisuudessa. (Kirjavainen & Laakso - Manninen 2001, 116; Sydänmaanlakka 2001, 127–129; Viitala 2006, 14, 109; Karhumäki 2008, 319, 321–322.)

Osaamisen johtaminen on välinehuoltotoiminnan strategista johtamista, organisaation ja sen henkilöstön osaamisen systemaattista arviointia ja kehittämistä toiminnan tavoitteista lähtien. Osaamisen johtamisessa selvitetään, mitä osaamista välinehuollossa tarvitaan tavoitteiden ja tavoitetilan saavuttamiseksi, miten tarvittava osaaminen hankitaan ja miten sitä hallitaan. Olennaista on johtaa osaamista määrätietoisesti, strategian suuntaisesti ja tulevaisuutta ennakoiden yhdessä työyksikön kanssa. Osaamisen johtamisen perustekijät ovat osaamisen määrittely, kehittäminen ja mittaaminen sekä johdon sitoutuminen, osaamiskulttuurin luominen ja johtaminen. Näiden kautta muodostuu henkilöstön muutosvalmius ja uudistumiskyky. (Karhumäki 2008, 319.)

Osaamisen johtaminen on erittäin tärkeää organisaatioiden muutostilanteissa ja muutoksen johtamisessa. Tulevaisuuteen suuntautuneessa osaamisen tarkastelussa tarvitaan strategista osaamista, joka tarkoittaa voimavaraa, joka koostuu työntekijöiden olemassa olevista kyvyistä omassa työyksikössään.

Osaamisen johtamisen tulokset näkyvät työyksikössä osaamisena, kehittyneempinä toimintatapoina, innovaatioina ja parantuneena tuloksena. Työnantajan vetovoimaisuuden takana ovat innovatiiviset osaajat. (VM 2001, 11; Isoherranen, Rekola & Nurminen 2008, 152–155.)

Tässä kehittämistyössä osaamisella tarkoitetaan välinehuoltajan osaamista omassa työssään. Välinehuoltajan osaamisella tarkoitetaan yksittäisen välinehuoltajan osaamista, joka näkyy taitavana työsuorituksena. Välinehuoltajan yksilöosaaminen perustuu taidoille, tiedoille ja asenteille sekä työntekijän fyysiselle ja psyykkiselle valmiudelle saavuttaa määrällisiä ja laadullisia tavoitteita työssään.

7 VÄLINEHUOLTO

Välinehuolto on osa terveydenhuoltojärjestelmää ja se tuottaa organisaation ydinprosesseille välttämättömät tukipalvelut. Se on välillistä potilaan ja asiakkaan hyvinvoinnista huolehtimista ja vastuullista tartuntojen leviämistä ehkäisevää työtä. Välinehuolto tuottaa puhtaita, desinfioituja, steriilejä ja toimintakelpoisia välineitä hoito- ja tutkimustarpeita varten sekä on tulosvastuullista ja asiakaskeskeistä. (Lax & Mikkola 2004, 5; Karhumäki 2008, 27.)

Välinehuolto toteutetaan organisaatiossa keskitetyn, hajautetun ja osittain keskitetyn mallin mukaan.

Keskitetty välinehuolto

Keskitetystä välinehuoltotoiminnasta voidaan puhua silloin, kun potilaan tutkimuksessa ja hoidossa käytetty välineistö lähetetään puhdistettavaksi, desinfioitavaksi, tarkastettavaksi, pakattavaksi ja steriloitavaksi tuotanto-ohjattuun välinehuoltokeskukseen. Organisaation välinehuolto ja sen henkilöstö on keskitetty hallinnollisesti yhteen yksikköön. (Lax & Mikkola 2004, 7; Karhumäki 2008, 28.)

Välineistö voidaan esipestä ja desinfioida käyttöyksiköissä (esimerkiksi vuodeosastoilla) tai käytetty välineistö lähetetään käsittelemättömänä suoraan välinehuoltokeskukseen. Keskitettyjen välinehuoltokeskusten laitteisto ja kapasiteetti ovat korkeatasoisia ja vastaavat EU-direktiivien suosituksia ja normeja. Välineet voidaan huoltaa sarjatyönä tarkoituksenmukaisesti ja taloudellisesti. (Karhumäki 2008, 28.)

Tyks, T-sairaalan uusi välinehuoltokeskus on keskitetty välinehuoltokeskus, joka palvelee ensisijaisesti T-sairaalan osastoja.

Osittain keskitetty välinehuolto

Välinehuoltotoiminnan keskittämisen taso vaihtelee eri organisaatioissa. Osittain keskitetystä välinehuollosta puhutaan silloin, kun välinehuoltotoimintaa varten on hankittu eri yksikköihin omat välinehuoltolaitteet. Usein toimenpide- ja leikkausyksiköt ovat investoineet omiin välinehuoltotiloihin ja -laitteisiin, jotta ne pystyvät osittain itse huolehtimaan välineistönsä huollosta. Ensimmäisessä kuitenkin leikkaussaleissa tänä päivänä huoltotoiminta keskittyy nopeaan uudelleen prosessointiin ja hätätilanteisiin (mm. ruuvimeisselin lattialle putoamisen vuoksi tapahtuva pesu ja desinfektio sekä pika-autoklavointi). (Karhumäki 2008, 28; Mäkilä 2012.)

Osittain keskitetyssä mallissa välinehuollon henkilöstö on hajautettu eri yksikköihin, vaikka se on hallinnollisesti samassa yksikössä (mm. Varsinais-Suomen välinehuollon henkilöstövuokraus). Palvelujen tuottaja (välinehuoltokeskus) tekee sopimuksen tilaajan kanssa välinehuoltajapalveluista asiakasyksikössä. (Karhumäki 2008, 28; Mäkilä 2012.)

Hajautettu välinehuolto

Välinehuoltoprosessista vain osa tapahtuu välinehuoltokeskuksessa, sillä käyttöyksiköt tekevät myös välinehuoltotehtäviä. Hajautettua välinehuoltoa tarvitaan silloin, kun välinehuoltokeskuksessa ei voida huoltaa osastojen tutkimus- ja hoitovälineistöä. Toiminnoista suurin osa on käsityötä tai välineistön huoltotarve on vähäinen. Hajautetun välinehuollon etuna voidaan pitää välineistön lyhyttä huoltokiertoa, osastojen erikoistoitteiden helpompaa toteuttamista ja vähäisempää instrumenttien määrää. Toisaalta hajautettu välinehuolto lisää kustannuksia laitteiden hankinnoissa, validointi- ja valvontakustannuksissa sekä kapasiteetin vähäisenä käyttönä ja hoitohenkilökunnan työmäärän lisäyksenä välinehuoltotyössä. (Lax & Mikkola 2004, 7; Karhumäki 2008, 29.)

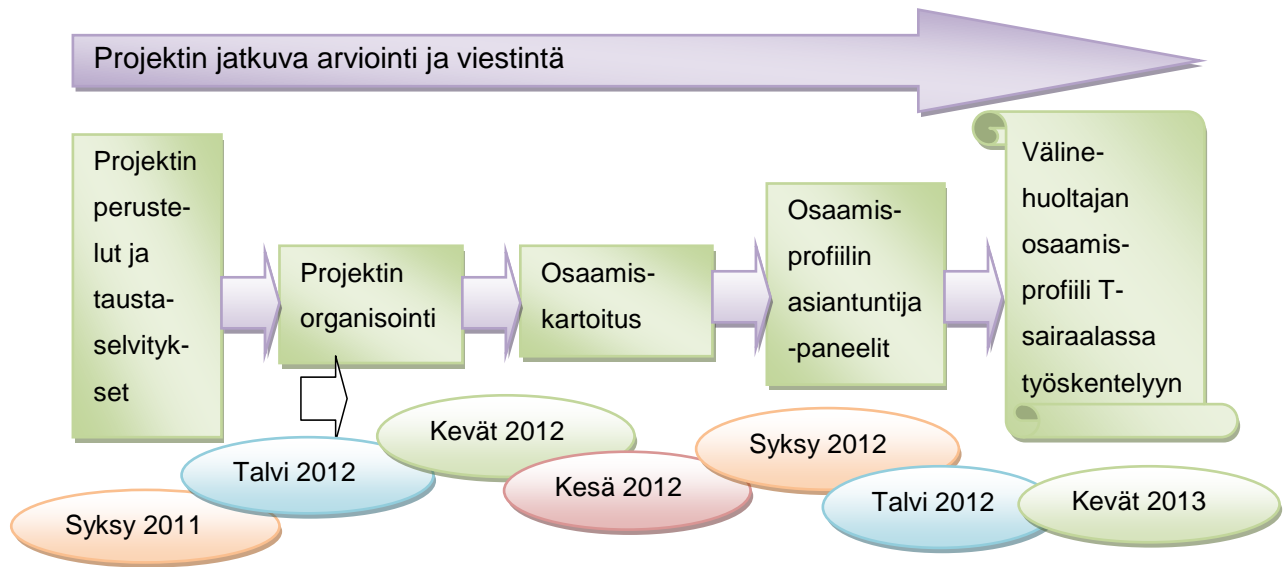
8 KEHITTÄMISPROJEKTIN TARKOITUS JA TOTEUTUS

Kehittämiprojektin tarkoituksena oli tunnistaa Varsinais-Suomen välinehuollon välinehuoltajien osaamisen nykytila sekä määrittää osaamisen kehittämistarpeet. Tulokset hyödynnetään T-sairaalan keskitetyn välinehuoltokeskuksen välinehuoltajan osaamisen koulutussuunnitelmassa.

Soveltavan tutkimuksen tehtävät olivat:

1. Minkälainen on välinehuoltajien osaamisen nykytila?
2. Mitä osaamisen kehittämistarpeita välinehuoltajilla on?

Kehittämiprojekti toteutui syksyn 2011 – vuoden 2012 aikana. Tänä aikana kerättiin materiaalia osaamisprofiiliin. Kehittämiprojektin eteneminen on kuvattu kuviossa yksi (Kuvio 1.). Ensimmäisessä vaiheessa kerättiin taustatietoa, organisoitiin projektin kokonaisuutta ja tehtiin suunnitelmat aikatauluineen, sekä suunniteltiin kyselylomaketta. Toinen vaihe toteutui keväällä sähköpostitse lähetetyistä kyselyistä välinehuoltajille ja tulosten tarkastelusta. Kolmas vaihe toteutui syksyllä 2012 asiantuntijapaneelikeskusteluna ja konsensuksen muodostuksesta välinehuoltajan ydinosaamiselle ja toimimiselle T-sairaalan uudessa välinehuoltokeskuksessa. Keväällä 2013 kirjoitettiin raportti kokonaisuudessaan.



Kuvio 1. Kehittämiprojektin eteneminen

Kehittämiprojektin tuotoksena muodostuivat välinehuoltajan osaamiskartta työskentelemiseen T-sairaalan välinehuoltokeskuksessa ja tutkimuksen tuloksena saatiin välinehuoltajan osaamisen kuvaukset yleisellä tasolla. Tuotoksena saatiin lisäksi välinehuoltajan kehittämissuunnitelma.

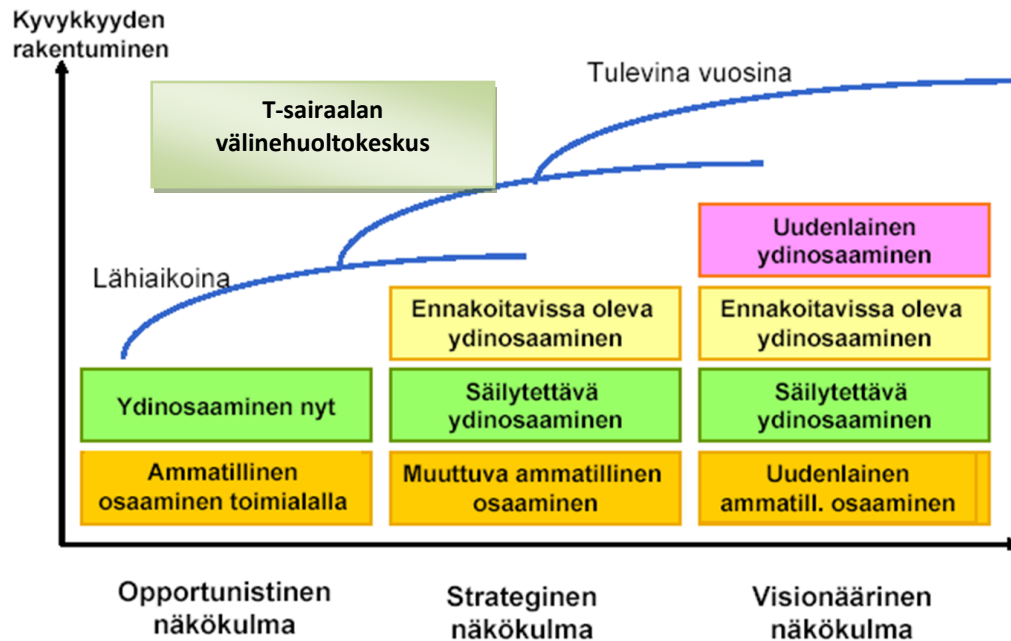
9 KEHITTÄMISPROJEKTIN MENETELMÄT

9.1. Välinehuoltajan osaamiskartoitus

Henkilöstön osaamisella tarkoitetaan yksittäisen välinehuollon työntekijän, välinehuoltajan osaamista. Välinehuollon työntekijän osaaminen (yksilöosaaminen) perustuu taidoille, tiedoille ja asenteille sekä työntekijän fyysiselle ja psyykkiselle valmiudelle saavuttaa määrällisiä ja laadullisia tavoitteita työssään. Osaamiskartoituksella tarkoitetaan tämän monialaisen tiedon mittaamista. (Karhumäki 2008, 320.)

Välinehuoltajan osaaminen on välinehuoltotyön vaatimien tietojen ja taitojen hallintaa ja niiden soveltamista käytännön työtehtävissä. Se on osa inhimillistä pääomaa, jonka mittareita ovat muun muassa henkilöstön koulutustaso ja mitatut osaamiset (osaamiskartoitus), työtyytyväisyys ja terveydentila. Välinehuoltajan ydinosaaminen välinehuoltokeskuksessa on välinehuoltoprosessin läpiviemistä kokonaisuudessaan, kun taas välinehuoltajan ydinosaaminen esim. tähystysyksikössä on ydinosaamista tähystimien huoltoprosessissa, joka voi olla vain osa välinehuoltoprosessista. (Karhumäki 2008, 319–320.)

Välinehuoltajan osaamisen kehittämisen kokonaisuus muodostuu ydinosaamisesta sekä uudenaikaisesta ammatillisesta osaamisesta uudessa T-sairaalan keskitetyssä välinehuoltokeskuksessa, kuten kuviosta kaksi (Kuvio 2.) voidaan nähdä.



Kuvio 2. Osaamisen kehittämisen kokonaisuus (mukailien Hätönen 2011, Nurminen 2012).

9.1.1 Osaamiskartoituksessa käytetty mittari

Kysely perustuu Opetushallituksen uudistamaan välinehuoltajan ammattitutkinnon näyttöperusteisiin (Opetushallitus 2011), Tyks-Sapa-liikelaitoksen strategiaan sekä välinehuollon palvelualuejohtajan ja välinehuollon lähiesimiesten toivomiin kysymyksiin. Opetushallituksen näyttöperusteet löytyvät opetushallituksen internet-sivuilta. Ennen varsinaisen aineiston keräämistä kyselylomaketta esitettiin kolmella välinehuoltajalla. Heidän tekemien esitysten perusteella kahta kysymystä muokattiin uudelleen. Esitestauksen tarkoituksena oli arvioida lomakkeen selkeyttä ja ymmärrettävyyttä. (Opetushallitus 2011; VSSHP, Tyks-Sapa-liikelaitos 2011.)

9.1.2 Kohderyhmä, aineiston keruu ja analyysi

Tässä kehittämistyössä aineiston keruu toteutui kolmella kierroksella (Taulukko 1). Ensimmäisessä osiossa käytiin lähiesimiesten kanssa Opetushallituksen välinehuoltajan näyttötutkintoperusteiden perusteella koottu kyselylomake läpi ja tehtiin yhdessä sovitut muutokset. Toisella kierroksella tehtiin tilastollinen analyysi vastauksista, ja saatiin tulokset välinehuoltajan osaamisesta omasta mielestään. Kolmannella kierroksella laadittiin yhteistyössä välinehuoltajien, hallinnollisen osastohoitajan ja palvelualuejohtajan kanssa välinehuoltajan ydin- ja erityisosaamisen alueet T-sairaalan välinehuoltokeskukseen.

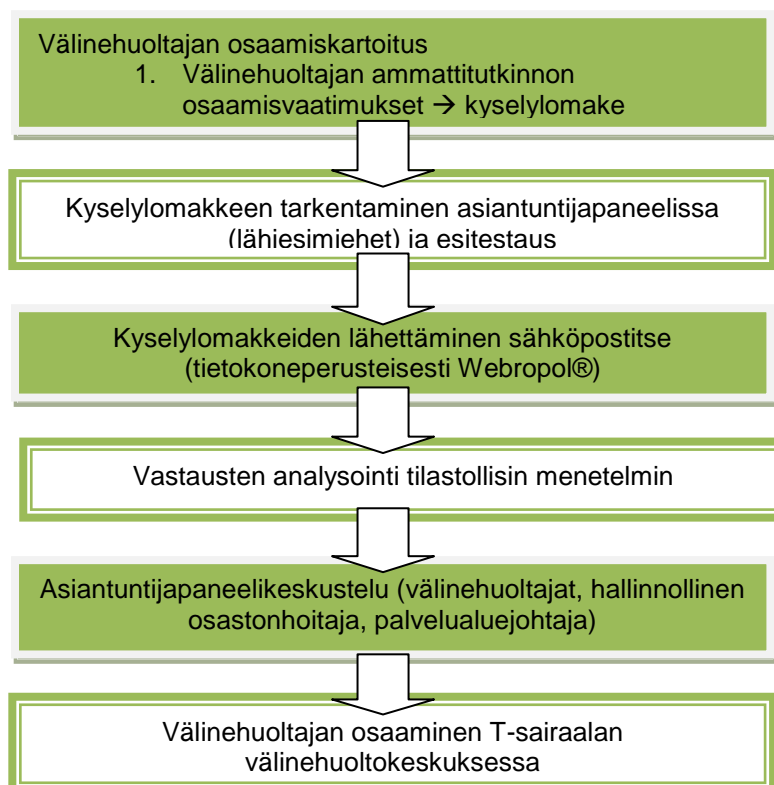
Taulukko 1. Menetelmän, aineiston keruun ja analyysin eteneminen

| Aineiston keruu menetelmä | Aineisto | Analyysitapa | Analyysin tulos |
|--|--|------------------------|---|
| Alustavan kyselylomakkeen esittely ja lähiesimiesten haastattelu | Muistiinpanot ja sähköpostitse saadut kommentit | Sisällön analyysi | Opetushallituksen ammattitutkinnon hyväksymisperusteisiin muutama lisäkysymys lähiesimiehiltä |
| Tietokoneperusteinen kysely sähköpostitse (Webropol®) | 43 tiedonantajan vastaukset | Tilastollinen analyysi | Välinehuoltajan osaamisen kuvaavat alueet työpistekohtaisesti tarkasteltuna |
| Asiantuntijaneeli-keskustelu | Välinehuoltajien ja lähiesimiesten kanssa käydyt keskustelutilaisuudet | Sisällön analyysi | Välinehuoltajan osaamisen kuvaavat alueet työpistekohtaisesti tarkasteltuna |

Osaamiskartoituksen kohderyhmä koostuu Tyks-Sapa -liikelaitoksen Varsinais-Suomen välinehuollon välinehuoltajista. Välinehuoltaja toimii Varsinais-Suomen Välinehuollossa välinehuoltokeskuksissa tai henkilöstövuokrauksena eri työpisteissä Varsinais-Suomen Sairaanhoidopiirissä. Tähän osaamiskartoitukseen valittiin kaikki Varsinais-Suomen Välinehuollossa yli 3 kuukauden työsuhteessa olevat välinehuoltajat (N = 98). Osaamiskartoituksen tarkoituksena oli kuvata välinehuoltajan osaamista ja laatia osaamisen kehittämisen suunnitelma. Tutkimusluvan myönsi Tyks-Sapa –liikelaitoksen, Varsinais-Suomen välinehuollon johtaja. Tutkimusluvan saamisen jälkeen

tiedotettiin välinehuollon hallinnollisia osastonhoitajia ja lähiesimiehiä osaamiskartoituksesta ja sen ajankohdasta.

Tutkimuksen aineisto kerättiin työssä olevilta välinehuoltajilta kokonaisotantana touko-kesäkuussa 2012 tietokoneperusteisesti (Webropol®). Kysely on liitteenä (Liite 2.). Vastausaikaa annettiin reilut kaksi viikkoa. Näin pyrittiin ottamaan huomioon vuosilomalla olevien välinehuoltajien tavoitettavuus ja mahdollisuus halutessaan vastata kyselyyn. Kyselyjä lähetettiin 98 kappaletta ja vastauksia saatiin 43 kappaletta. Palautetuista vastauksista ei jouduttu hylkäämään yhtään vastauskokonaisuutta tai vastausta. Vastausprosentiksi muodostui 44 %. Vastausprosentti jäi oletettua pienemmäksi, mikä valitettavasti kaventaa osaamisen kartoittamista. Kolmannen kierroksen asiantuntijapaneeli koostui välinehuoltajista ja hallinnollisesta osastonhoitajasta ja palvelualuejohtajasta. Kehittämisen- ja tutkimusprosessi ja sen vaiheet on kuvattu kuviossa kolme (Kuvio 3.).



Kuvio 3. Kehittämisen- ja tutkimusprosessin vaiheet

9.1.3 Aineiston käsittely ja analysointi

Aineiston tilastollisessa käsittelyssä käytettiin IBM SPSS Statistics 20 tilasto-ohjelmaa. Tutkimusaineiston tallennus ja tilastolliset analyysit suoritettiin SPSS ja Excel-ohjelmilla. SPSS-ohjelma valittiin, koska se oli kartoituksen tekijälle tuttu ohjelma ja se on suunnattu käyttäytymis- ja yhteiskuntatieteellisille aloille. (Ernvall, Ernvall & Kaukkila 2002, 134.)

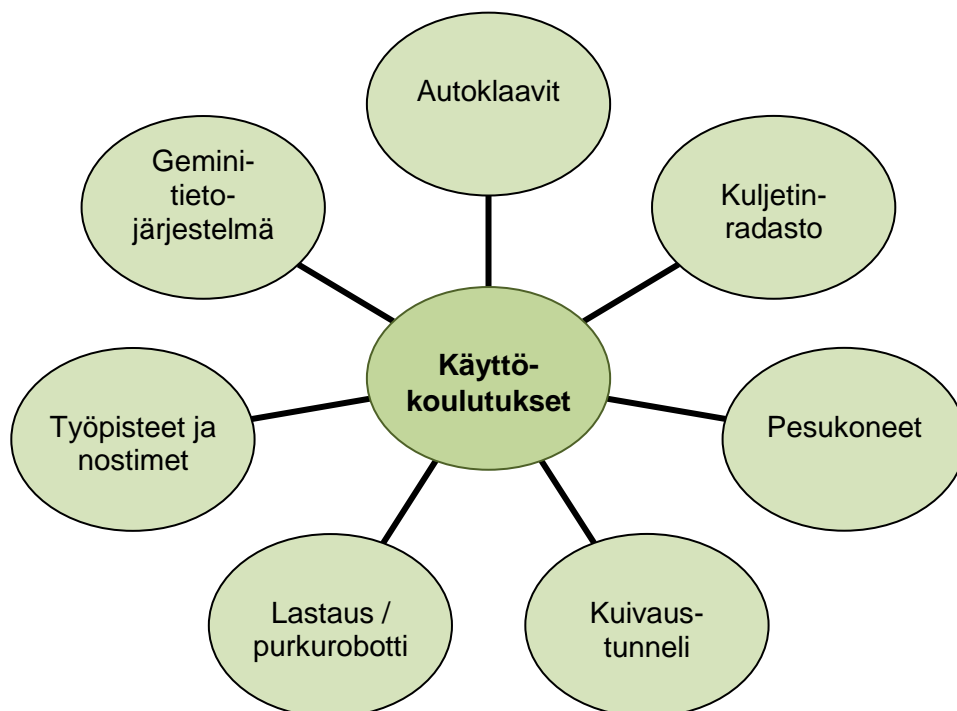
Tilastollisten menetelmien käytössä pyrkimyksenä oli esittää tutkimusaineistossa oleva tieto mahdollisimman yksinkertaisessa muodossa. Tutkimusaineiston kuvailu aloitettiin tarkastelemalla muuttujien suoria jakaumia, jolloin tarkastelun kohteena olivat frekvenssitaulut, keskiarvot ja keskihajonta. Todennäköisyyslaskelman yksi keskeisistä tuloksista on, että lopputulos noudattaa normaalijakaumaa. Tämän osaamiskartoituksen aineisto oli normaali, joka todettiin normaalijakaumatestillä. (Ernvall, ym. 2002, 101; Hirsjärvi, Remes & Sajavaara 2007, 131.)

Avoimia kysymyksiä kyselyssä oli yhteensä seitsemän, ja ne eivät olleet pakollisia vastattavaksi. Vastauksia avoimiin kysymyksiin saatiin kuitenkin runsaasti. Avoimien kysymysten vastaukset kirjoitettiin puhtaaksi ja kirjattiin Excel-taulukkoon. Avoimet kysymykset analysoitiin sisällön useuden avulla. Yksittäinen lausuma oli yhtä arvokas kuin monta samansuuntaista lausumaa. (Latvala & Vanhanen-Nuutinen 2003, 23.)

9.2. Osaamisen kehittämisen suunnitelma ja toteutus

Osaamisen kehittämisen suunnitelma laadittiin osaamiskartoituksen tulosten perusteella. Osaamisen varmistamista tarvittiin kyselyn perusteella erityisesti leikkaussalien erikoisvälineistöihin (kuten robottivälineistöt, ruuvisetit ja erikoisvälineistöt eri leikkausosastoilta). Korva-, silmä- ja hammasleikkausten välineistöihin kaivattiin myös osaamista. Tässä kohtaa kuitenkin näistä leikkausvälineistä vain silmäinstrumenttien huolto siirtyy T-sairaalaan. Gemini-järjestelmä ohjaa pesupuolella toimivaa välinehuoltajaa mm. purkamaan oikeanlaisesti välineistöt ja ohjaa välineet oikeanlaiseen pesuohjelmaan. Tämä tukee erikoisvälineistön osaamista eri työvaiheissa välinehuoltoprosessissa.

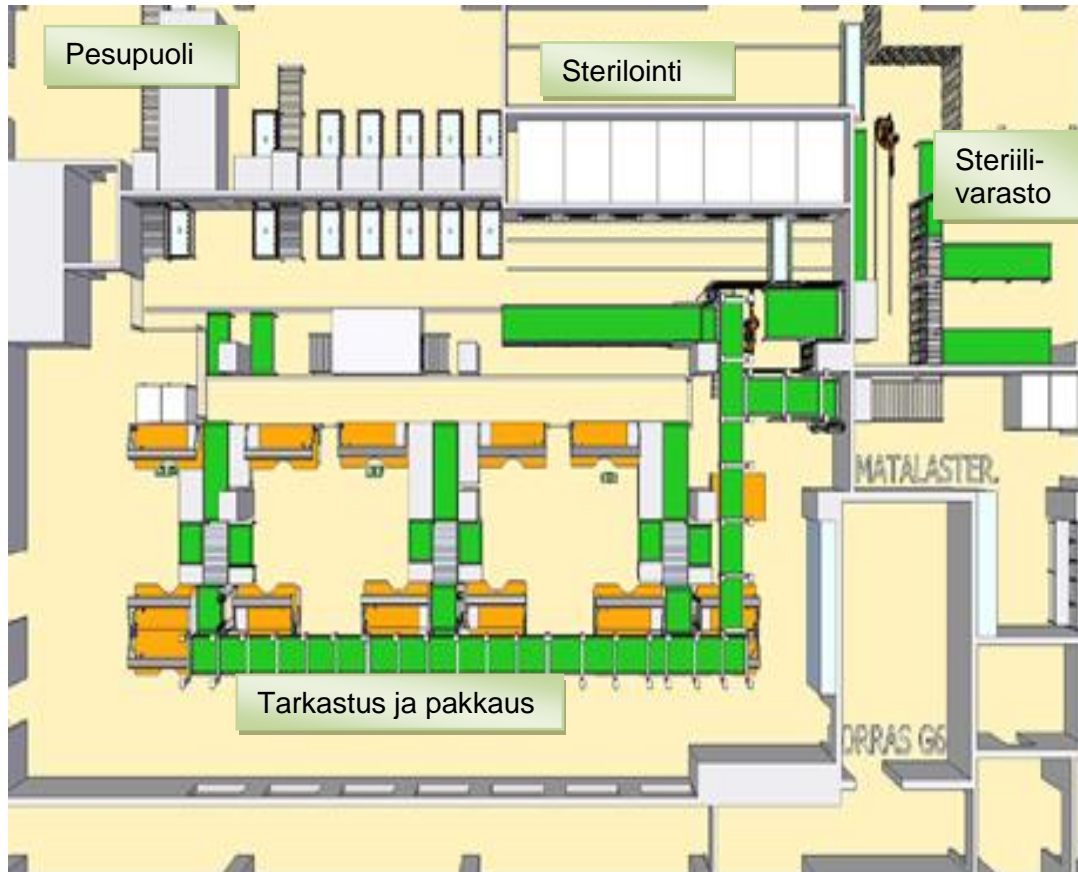
T-sairaalaan valmistuvan välinehuoltokeskuksen toiminnan opetteluun varattiin noin kolme viikkoa kouluttamisaikaa tammikuulle 2013. Kouluttajiksi valittiin Gemini-projektista kolme välinehuoltajaa. Heille T-sairaalan välinehuoltokeskuksen toiminta oli jo suunnitteluajoilta tuttua ja he olivat osallistuneet Gemini-tietojärjestelmän pilottivaiheeseen. Gemini-tietojärjestelmään tehtiin muutamia muutoksia liittyen T-sairaalan keskitetyn välinehuollon käyttöönottoon, automaatioon sekä asiakkaiden välineistöihin. Laitetoimittajat ja radastotoimittaja järjestivät omia koulutuksiaan kouluttajille ja osiin koulutuksista pääsivät mukaan myös työvuorossa olleet välinehuoltajat. Koulutuksia tarvittiin Gemini-tietojärjestelmän koulutuksen ohella pesukoneiden käytöstä, autoklaavien käytöstä, kuljetinradaston ja nostimien käytöstä, kuivaustunnelikäytöstä sekä lastaus- ja purkurobotin käytöstä, kuten alla olevasta kuvioista (Kuvio 4.) käy ilmi.



Kuvio 4. T-sairaalan välinehuoltokeskuksen käyttökoulutuksen aiheet.

Koulutus jaettiin kolmeksi ydinosamiseksi osa-alueeksi: pesupuoli, tarkastus- ja pakkauspuoli sekä steriilivarasto. Koulutus tapahtui niin sanottuna "non-stop"-koulutuksena eli välinehuoltajat siirtyivät pesupuolelta tietyn ajan kuluttua

tarkastus- ja pakkauspuolelle ja sieltä steriilivarastoon. Alla olevassa kuvassa (Kuva 6.) on havainnollistettu T-sairaalan välinehuoltokeskuksen pohjakuva.



Kuva 6. T-sairaalan välinehuoltokeskuksen pohjakuva.

Välinehuoltajalle varattiin yhden työpisteen kouluttamiseen aikaa noin kaksi tuntia. Yksi päivä riitti sopivasti välinehuoltoprosessin läpikäyntiin. Koulutusta jokaisessa työpisteessä antoi yksi kouluttaja. Välinehuoltajia työpisteessä voi koulustilanteessa olla korkeintaan kolme. Koulutusta uudessa työympäristössä suunniteltiin jokaiselle välinehuoltajalle noin kahdesta kolmeen päivää. Koko henkilöstön määrä on noin 32 välinehuoltajaa, joten päiviä koulutukselle varattiin kahdesta kolmeen (2-3) viikkoa. Koulutukseen pystytään irrottamaan joka päivä eri työpisteistä välinehuoltajia. Työpisteissä käytetään apuna varahenkilöstöä koulutukseen osallistumisen ajaksi.

10 KEHITTÄMISPROJEKTIN TULOKSET

Osaamiskartoituksessa kysyttiin välinehuoltajien osaamista eri osa-alueilla välinehuoltajan työssä. Samalla kartoitettiin mielipiteitä osaamisesta ja sen kehittamisestä koulutuksen ja työnkierron avulla. Osaamista kartoitettiin myös tietotekniikkaosaamisessa, opiskelijan ja toisen työntekijän ohjauksessa, sekä työturvallisuusasioissa. Lisäksi kysyttiin oman työnantajan toimintaympäristön tuntemista, taloudellisuutta ja laadunhallintaa. Taustamuuttujina kartoitettiin työntekijöiden tämänhetkinen työpiste, työkokemus, koulutus ja ikä.

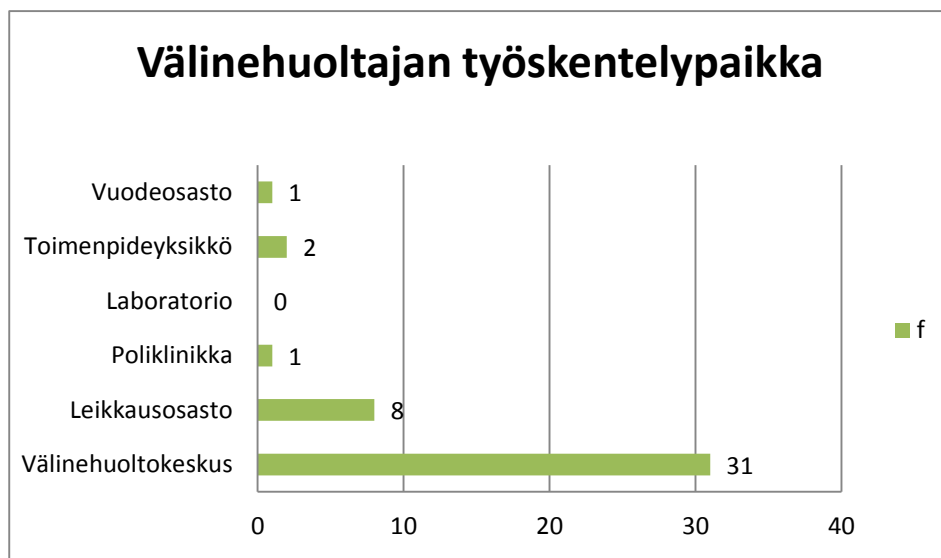
Taustatiedot

Perustietoina kartoitettiin välinehuoltajien tämänhetkinen työpiste, työkokemus, koulutus ja ikä. Työpistekartoituksen avulla saatiin selville, että suurin osa vastanneista työskentelee TYKS U-sairaalan välinehuoltokeskuksessa. Toiseksi eniten vastaajista työskentelee Kirurgisen sairaalan välinehuoltokeskuksessa. Kolmanneksi suurin vastaajamäärä työskenteli henkilöstövuokrauksessa, jossa välinehuoltajat työskentelevät eri työpisteissä asiakkaiden tiloissa eri puolella TYKSin rakennuksia. Aluesairaaloiden välinehuoltajista kyselyyn vastasivat melkein kaikki siellä työskentelevät. Välinehuoltokeskuksissa työskentelevien vastausprosentti oli korkea (72 %) eli he kokivat osaamiskartoituksen tärkeäksi. Muualla kuin välinehuoltokeskuksissa työskentelevät eivät kokeneet kartoitusta ilmeisesti tärkeäksi. Leikkausosastolla työskentelevät välinehuoltajat vastasivat aktiivisemmin. Ainoastaan TYKSLABin laboratorion välinehuoltajista kukaan ei vastannut kyselyyn. (Kuvio 5.)



Kuvio 5. Välinehuoltajan tämänhetkinen toimipaikka / työpiste

Vastanneiden toimipaikkana erikoisaloittain määriteltynä oli välinehuoltokeskus, leikkausosasto, toimenpideyksikkö, poliklinikka, laboratorio tai vuodeosasto. Vastanneista välinehuoltajista yli puolet (58 %) työskenteli ensisijaisesti välinehuoltokeskuksessa. Seuraavaksi suurin vastaajajoukko työskenteli leikkausosastolla. Tarkkaa työpistettä ei kysytty, jotta anonymiys ei kärsisi. (Kuvio 6.)



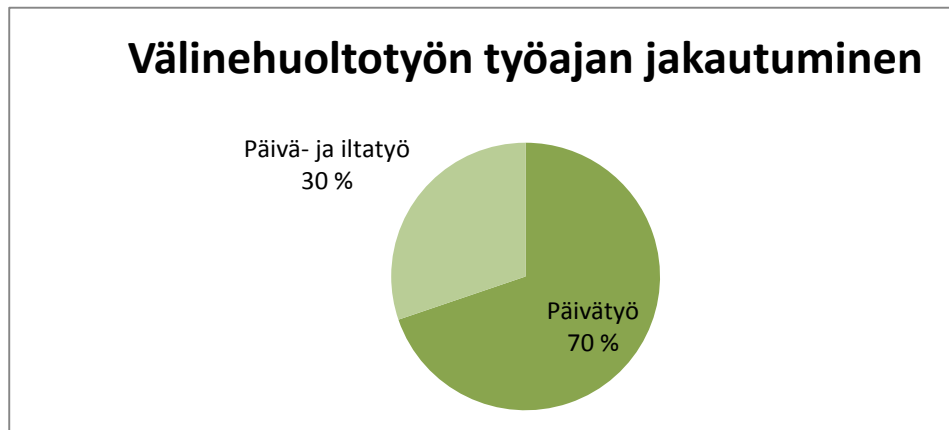
Kuvio 6. Välinehuoltajan työskentelypaikka

Vastaajien työtehtävä tai asema organisaatiossa oli joko perustyötä tekevä välinehuoltaja tai vastuuvälinehuoltaja. Osalla kyselyyn vastanneista välinehuoltajista oli vastuualueita omassa työpisteessään. Perustyön tekeminen kuuluu jokaiselle välinehuoltajalle, mutta osalle välinehuoltajista on annettu vastuualuetehtäviä eri erikoisalojen mukaan. Selkeästi yli puolella välinehuoltajista ei ole omaa vastuualuetta. (Kuvio 7.)



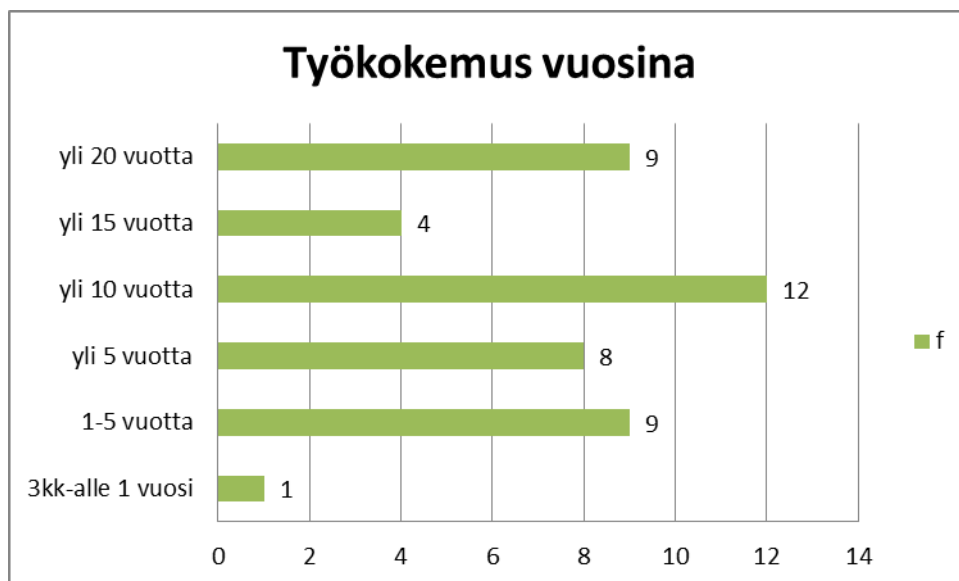
Kuvio 7. Välinehuoltajan työtehtävä organisaatiossa

Työvuoroja Varsinais-Suomen välinehuollon eri toimipisteissä tehdään joko yhdessä tai kahdessa vuorossa. Työvuoroista päivätyö on tavallisempi kuin kaksivuorotyö. Kaksivuorotyöllä tarkoitetaan sekä aamu- että iltavuoroja tekeviä välinehuoltajia. Suurin osa (70 %) kyselyyn vastanneista välinehuoltajista työskenteli päivätyössä, vain 30 % teki sekä päivä- että iltatyötä. Tällä hetkellä Varsinais-Suomen välinehuollossa ei tehdä välinehuoltotyötä kolmivuorossa eikä työhön kuulu varallaoloa. (Kuvio 8.)



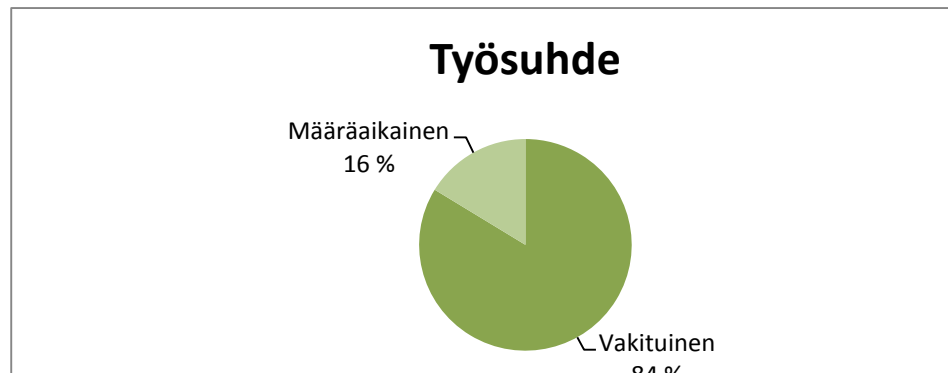
Kuvio 8. Välinehuoltotyön työajan jakautuminen

Kyselyyn vastanneiden välinehuoltajien työkokemus työvuosina oli pitkä, yli 10 vuotta työkokemusta oli 58 %:lla vastaajista. Eniten, yli 20 vuotta työkokemusta oli 21 % vastaajista, joka on erittäin pitkä työkokemus. (Kuvio 9.)



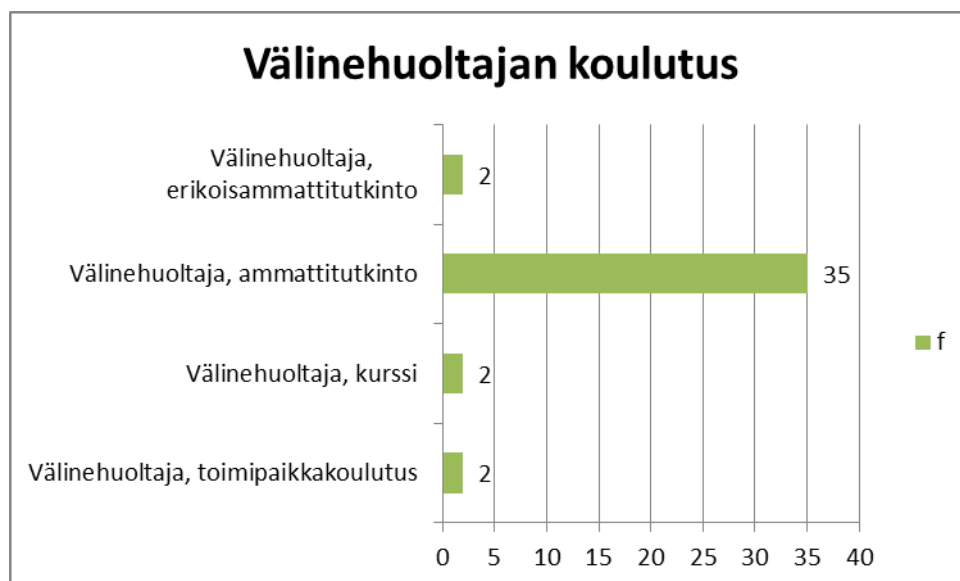
Kuvio 9. Työkokemus vuosina

Suurin osa vastaajista työskenteli vakituudessa työsuhteessa (84 %), kuten nähdään kuviosta 10. Määräaikaista työntekijöitä vastaajissa on vain vähän. Määräaikaista työsuhdetta käytetään erilaisissa sijaisuuksissa.



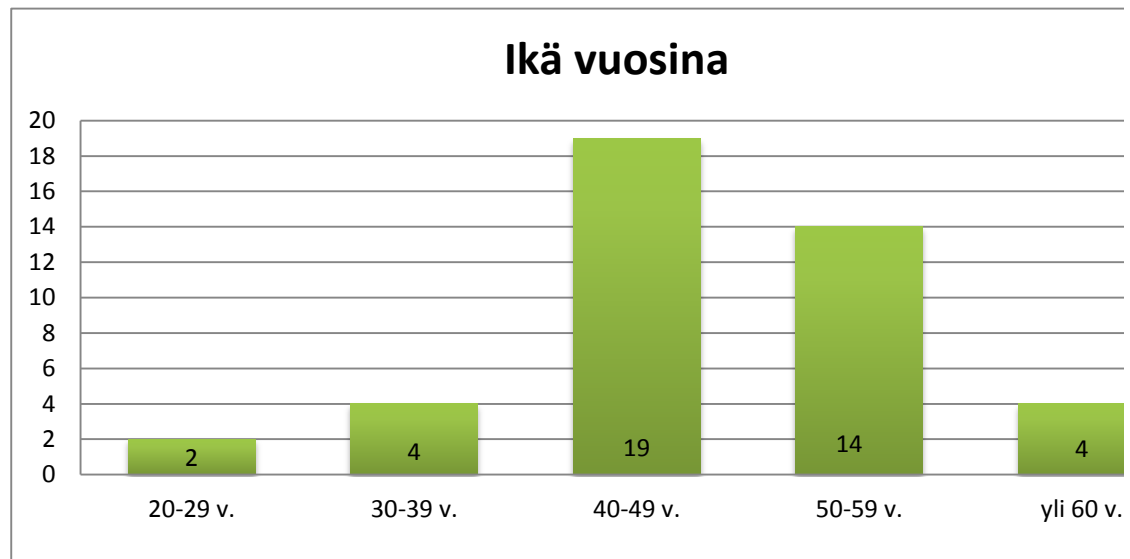
Kuvio 10. Työsuhde

Vastaajista suurin osa oli suorittanut välinehuoltajan ammattitutkinnon (81 %) kuten alla olevasta kuviosta nähdään (Kuvio 12). Varsinais-Suomen välinehuollon toimien hakukelpoisuutena on jo muutaman vuoden ollut ammattitutkinnon suorittaminen. Myös välinehuoltajan erikoisammattitutkinnon (EAT) suorittaneiden määrä on lisääntynyt, ja tällä hetkellä opiskelemassa EAT-tutkintoa on muutama välinehuoltaja. Kyselyyn vastanneita EAT-tutkinnon suorittaneita oli kuitenkin vain kaksi. (Kuvio 11.)



Kuvio 11. Välinehuoltajan koulutus

Vastaajien ikäjakauma muodostui seuraavasti: eniten vastaajia oli ikäryhmässä 40–49 vuotta, sekä 50–59 vuotta. Vähiten vastaajia oli nuorimmassa ikäluokassa 20–29 vuotta. Alle 20-vuotiaita välinehuoltajia ei ollut vastaajissa mukana. Välinehuoltajien keski-ikä on korkea. Yli 40-vuotiaiden osuus oli 86 % kaikista vastanneista välinehuoltajista, eli yhteensä 37 välinehuoltajaa. (Kuvio 12.)



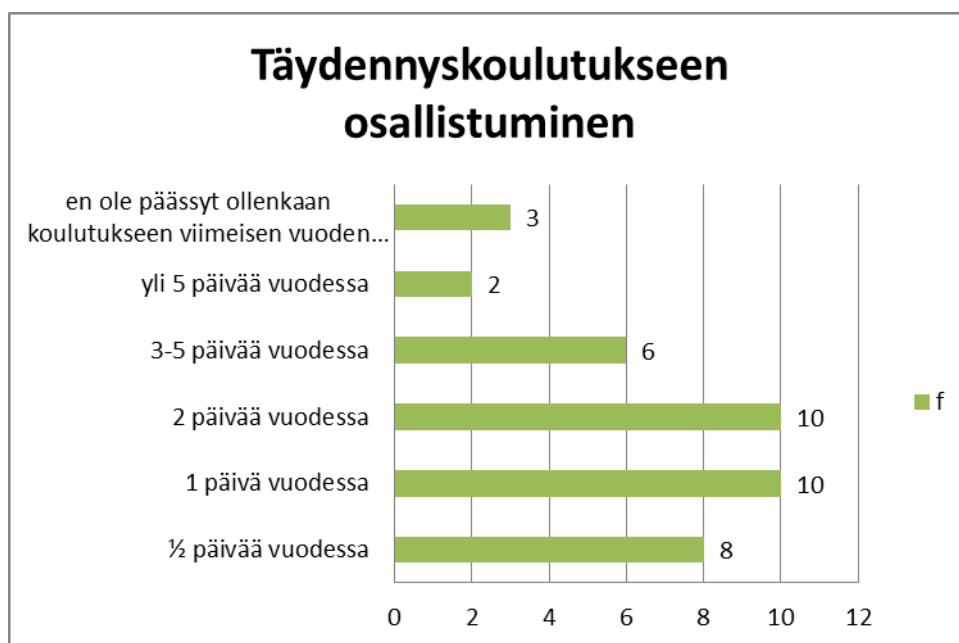
Kuvio 12. Välinehuoltajien ikäjakauma

Osaamiskartoituksen tulokset

Välinehuoltajien täydennyskoulutuksesta huolehtii työntekijän lisäksi työnantaja. Laki terveydenhuollon ammattihenkilöstä asettaa täydennyskoulutusvelvoitteen, mutta välinehuoltajat eivät ole terveydenhuollon ammattihenkilöitä. Työnantaja kuitenkin järjestää työntekijöilleen koulutusta osastojen sisäisinä koulutuksina, Varsinais-Suomen välinehuollon järjestäminä vuosittaisina koulutuksina, välinehuoltajien ammattijärjestön koulutuksina ja Suomen sairaalahygieniayhdistyksen koulutuksina. Myös ulkopuoliset toimijat ja firmat järjestävät erilaisia koulutuksia läpi vuoden. Työnantaja on myös suhtautunut työn ohella suoritettaviin ammattiopintoihin (mm. EAT-tutkinto, tekniikan Jet-

tutkinto) suopeasti. Myös työnantaja saa uusinta tietoa asioista opintojaan suorittavan kautta.

Melkein puolet (47 %) kyselyyn vastanneista välinehuoltajista ilmoitti osallistuneensa koulutuksiin 1-2 päivää viimeisen vuoden aikana. Vain kolme (7 %) ilmoitti, ettei ollut päässyt ollenkaan osallistumaan koulutukseen viimeisen vuoden aikana. (Kuvio 13.)



Kuvio 13. Täydennyskoulutukseen osallistuminen

Avoimissa kysymyksissä kysyttiin kehittämis- ja koulutusmahdollisuuksia omassa työssään. Vastauksia saatiin yhteensä 34. Monissa vastauksissa tuli esille, että koulutuksia on tarjolla säännöllisin väliajoin ja mahdollisuudet osallistumisiin ovat joko kohtalaiset tai hyvät. Koulutuksen tarpeellisuus tuli esille koko ajan kehittyvän ja uusiutuvan alan ja välineistön kautta. Toisaalta vastauksissa tuli esille resurssipula tai sijaisuus, joka koettiin syynä olla pääsemättä koulutuksiin.

"Koulutusta aina uudistuvassa alassa."

"Monipuolista koulutusta: työpaikalla eri laitteista esim. autoklaavista sekä uusista leikkausinstrumenteista."

"Valtakunnalliset ja alueelliset koulutuspäivät tuovat hyvän lisän ammattitaidon kehittämiseen."

"Koulutusmahdollisuuksia on juuri sopivasti, että tiedot pysyy ajan tasalla."

"Resurssipula, ei aikaa eikä mahdollisuuksia riittävästi / motivaatiotani vastaavasti."

"Koulutuksissa ei suosita sijaisia."

Avoimessa kysymyksessä kysyttiin myös esimiehen kanssa käytävän kehityskeskustelun hyödyntämistä työssäoppimisessa. Vastauksia saatiin yhteensä 22. Vastauksissa tuli esille, että kehityskeskusteluja ei ole käyty kaikkien vastanneiden kesken. Noin puolessa vastauksista tuli kuitenkin esille, että kehityskeskustelut oli käyty, ja koulutustarpeita oli kerrottu, mutta ne koettiin tuloksettomaksi tai "paperille jääviksi".

"Kehityskeskustelu jatkuu samalla linjalla vuodesta toiseen ja se on turhauttavaa."

"Kehityskeskusteluja ei ole ollut ainakaan minulla moneen vuoteen!!!! Ja tarvetta olisi!!!!"

"Asetetut tavoitteet eivät ainakaan toistaiseksi ole juurikaan toteutuneet käytännössä jääneet kirjaamisen tasolle."

"Kehityskeskustelut koskevat vakituista henkilökuntaa."

Kahdeksassa vastauksessa vastaaja oli todennut: en osaa sanoa tai en tiedä.

Muut vastaajista kokivat, että kehityskeskusteluissa tulee esille vahvuudet ja heikkoudet, sekä osaamisen parantaminen ja sen mahdollistaminen.

Yhteisessä neuvottelussa koettiin hyväksi yhdessä miettiminen ja työn kehittäminen.

”Kehityskeskusteluissa tulee ilmi vahvuudet ja heikot kohdat, aina voi parantaa osaamistaan. Itse olen pitänyt kiinni lupauksistani...”

”Esimieheltä saaman tuen ja ammattitaidon lisähyödyntäminen käytännön työssä.”

”Kehityskeskusteluissa ollaan mietitty asioita puolin ja toisin.”

Välinehuoltajan ydinosaaminen

Välinehuoltajan osaamista kartoitettiin eri väittämillä. Ensimmäisessä välineistön puhdistamista ja desinfektio-osaamista mittaavassa taulukossa kysyttiin 9 erilaista kysymystä omasta osaamisesta omasta mielestään. (Taulukko 2.)

Pesu- ja desinfektio-osaamisen keskiarvoksi tuli 4,5. Suurin osa välinehuoltajista koki osaamisensa hyväksi tai erittäin hyväksi. Osaamistaan tällä alueella ei kukaan kokenut huonoksi tai erittäin huonoksi.

Taulukko 2. Välineistön puhdistaminen ja desinfektio-osaaminen (n = 43).

| Osaan ... | 1 erittäin huonosti | 2 huonosti | 3 melko hyvin | 4 hyvin | 5 erittäin hyvin | ka |
|---|---------------------|------------|---------------|---------|------------------|-------------|
| tuottaa puhdistamis- ja desinfektiopalveluja | 0 | 0 | 1 | 12 | 25 | 4,56 |
| toimia hygieniakäytäntöjen mukaan | 0 | 0 | 1 | 11 | 31 | 4,7 |
| toimia puhdistamisen- ja desinfektion palvelutilanteissa | 0 | 0 | 1 | 16 | 26 | 4,58 |
| vastaanottaa ja käsitellä tutkimus- ja hoitovälineitä | 0 | 0 | 2 | 15 | 26 | 4,56 |
| puhdistaa ja desinfioida tutkimus- ja hoitovälineitä | 0 | 0 | 1 | 15 | 27 | 4,6 |
| käsitellä ja lajitella puhdistamisesta ja desinfektiosta syntyneet jätteet | 0 | 0 | 2 | 20 | 21 | 4,44 |
| ylläpitää toiminnallani välinehuoltoprosessin tuloksellisuutta ja laatua | 0 | 0 | 4 | 16 | 23 | 4,44 |
| työopastaa ja ohjata välineistön puhdistamisen ja desinfektion palvelutilanteissa | 0 | 0 | 3 | 20 | 20 | 4,4 |
| yhteensä | | | | | | 4,53 |

Toisessa kysymyksessä kysyttiin välineistön kuivaamiseen, tarkastamiseen ja pakkaamiseen liittyvää osaamista. (Taulukko 3.)

Välineistön kuivaamisen, tarkastamisen ja pakkaamisen osaamisen keskiarvoksi tutkimuksessa saatiin 4,5. Suurin osa välinehuoltajista koki osaamisensa hyväksi tai erittäin hyväksi.

Taulukko 3. Välineistön kuivaaminen, tarkastaminen ja pakkaaminen (n = 43).

| Osaan ... | 1 erittäin huonosti | 2 huonosti | 3 melko hyvin | 4 hyvin | 5 erittäin hyvin | ka |
|---|---------------------|------------|---------------|---------|------------------|-------------|
| toimia välineistön pakkaajana | 0 | 0 | 2 | 18 | 23 | 4,49 |
| toimia hygieniakäytäntöjen mukaan | 0 | 0 | 1 | 16 | 26 | 4,58 |
| vastaanottaa tutkimus- ja hoitovälineitä | 0 | 0 | 1 | 16 | 26 | 4,58 |
| kuivata tutkimus- ja hoitovälineitä | 0 | 0 | 1 | 13 | 29 | 4,65 |
| tarkastaa ja koota tutkimus- ja hoitovälineitä | 0 | 0 | 2 | 21 | 20 | 4,42 |
| valita välineistölle pakkausmateriaalin ja menetelmän | 0 | 1 | 2 | 19 | 21 | 4,4 |
| pakata ja sulkea pakkauksen | 0 | 0 | 2 | 13 | 28 | 4,6 |
| lajitella ja toimittaa pakkaukset sterilointia varten | 0 | 0 | 2 | 16 | 24 | 4,52 |
| lajitella pakkaukset jakelua varten | 0 | 0 | 3 | 17 | 23 | 4,47 |
| käsitellä ja lajitella pakkaamisesta syntyneet jätteet | 0 | 0 | 4 | 18 | 21 | 4,4 |
| ylläpitää toiminnallani välinehuoltoprosessin tuloksellisuutta ja laatua | 0 | 0 | 4 | 19 | 20 | 4,37 |
| työopastaa ja ohjata välineistön pakkaamispalveluihin liittyvissä tilanteissa | 0 | 0 | 3 | 21 | 18 | 4,3 |
| yhteensä | | | | | | 4,48 |

Kolmannessa kysymyksessä kysyttiin sterilointi ja sterilointipalveluiden tuottaminen. (Taulukko 4.) Sterilointi ja sterilointipalveluiden tuottamisen osaamisen keskiarvoksi tuli 4,3. Suurin osa vastaajista koki osaamisensa hyväksi, vain noin 10 % vastaajista koki osaamisensa steriloinnissa huonoksi. Tässä esille nousi höyrysteriloinnin toimintaperiaatteen tuntemisen epävarmuus.

Taulukko 4. Sterilointi ja sterilointipalveluiden tuottaminen (n = 43).

| Osaan ... | 1 erittäin huonosti | 2 huonosti | 3 melko hyvin | 4 hyvin | 5 erittäin hyvin | ka |
|---|---------------------|------------|---------------|---------|------------------|-------------|
| toimia ympäristössä, jossa tuotetaan sterilointipalveluja | 0 | 0 | 2 | 18 | 23 | 4,49 |
| toimia hygieniakäytäntöjen mukaan | 0 | 0 | 1 | 16 | 26 | 4,58 |
| toimia steriloinnin palvelutilanteissa | 0 | 0 | 2 | 21 | 20 | 4,42 |
| vastaanottaa välinepakkaukset ja valita niille sterilointimenetelmän | 0 | 1 | 1 | 20 | 20 | 4,4 |
| kuormata välinepakkaukset ja valita niille sterilointimenetelmän | 0 | 1 | 2 | 20 | 20 | 4,37 |
| kuormata välinepakkaukset höyrysterilointiin ja käyttää autoklaavia | 0 | 0 | 5 | 14 | 24 | 4,44 |
| havainnollistaa höyryautoklaavin rakenteen, toimintaperiaatteet ja höyrysterilointiprosessin | 0 | 2 | 9 | 19 | 13 | 4 |
| valvoa, testata ja seurata höyrysterilointia | 0 | 1 | 6 | 16 | 20 | 4,28 |
| havainnollistaa muut sterilointimenetelmät, sterilointilaitteiden toimintaperiaatteet ja sterilointiprosessin | 0 | 1 | 14 | 18 | 9 | 3,83 |
| tarkastaa sterilointiprosessin tuloksen, lajitella steriloidut tuotteet ja toimittaa ne asiakkaalle | 0 | 0 | 3 | 17 | 23 | 4,47 |
| käsitellä ja lajitella steriloinnista syntyvät jätteet | 0 | 0 | 2 | 22 | 19 | 4,4 |
| yhteensä | | | | | | 4,33 |

Välinehuoltajan osaamista kysyttiin myös avoimena, vapaa sana – kysymyksenä. Vastauksia saatiin yhteensä 11. Positiivisena asiana tuli esille välinehuoltajan oman työpisteen työn osaamisen vahvuus ja pätevyys.

”Välinehuoltaja osaa parhaiten oman osastonsa välineistön käsittelyn.”

”Itsenäinen työ, jossa myös vastuuta.”

”Huumori kuuluu tietysti keskinäiseen vuorovaikutukseen, sillä kevennetään työpäivää.”

”Työmme ei ole urakkatyötä, vaan tarkkaa ja huolellista tekemistä. Tasaisesti tehden jaksaa tehdä, -terveenä, -pitkään.”

Toisaalta vastauksissa tuotiin esille työn osaamisen vahvuudet perehdyttämisen ja työpistekohtaisen osaamisen vahvuuksien kautta. Samalla vastauksissa tuli esille henkilökunnan sijaistamisen ja kierrättämisen ongelmat, ja pelko toiminnan laadun heikkenemisestä.

”Toivoisin että perehdyttämiseen ja välinehuoltajan työpistekohtaiseen osaamiseen / pätevyyteen satsattaisiin / kiinnitettäisiin riittävästi huomiota.”

”Päivän trendi on ikävä kyllä hk:n kierrättäminen. Mitä useampi tekee huoltoja vähänkin erikoisimmille välineille, jotka vaativat perehtymistä, niin tehtyjen virheiden määrä tulee kasvamaan.”

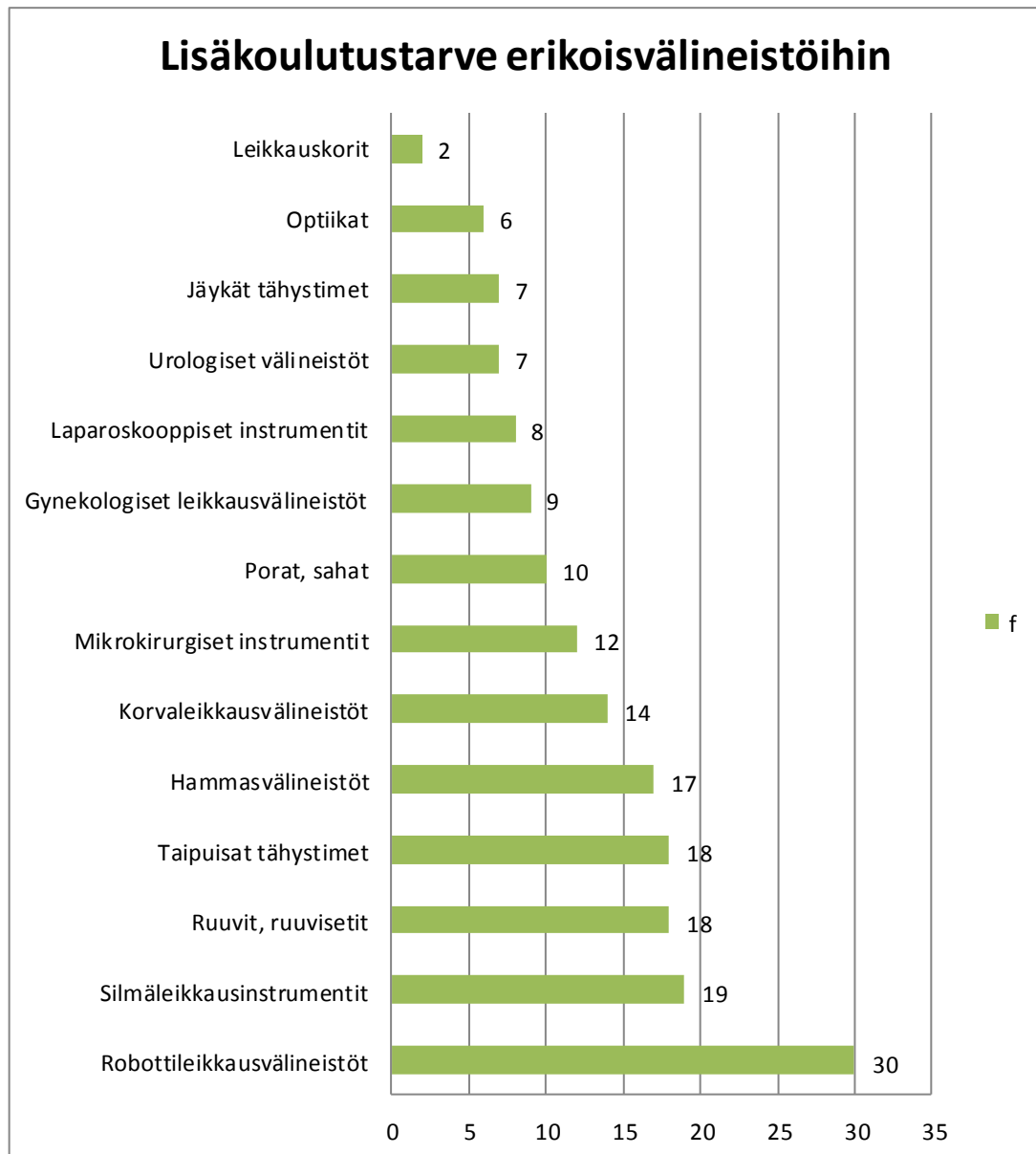
”Laatu heikkenee ja potilasturvallisuus vaarantuu.”

”Olen huolestunut useiden kollegoiden tieto/taidoista, tai lähinnä niiden puuttumisesta. Sekä asenneongelmista.”

Välinehuoltajan erityisosaaminen

Erikoisalakohtaisten välineiden huollon lisäkoulutusta koettiin tarvittavan erityisesti robottileikkausvälineiden huoltoon sekä silmäleikkausinstrumenttien huoltoon ja taipuisien tähystimien huoltoon sekä ruuvisetien huoltoon. Myös hammasvälineistön osaamisvaje nousi esille. Yleisesti ottaen erikoisalojen erityisosaamisessa koetaan olevan osaamisvajetta.

Vastaajien mielestä lisäkoulutusta tarvitaan erityisesti seuraaviin osaamisalueisiin: robottileikkausvälineistöt, silmäleikkausvälineistöt, ruuvit ja ruuvisetit, taipuisat tähystimet, hammasvälineistöt, korvaleikkausvälineistöt, mikrokirurgiset instrumentit ja porat ja sahat kuten seuraavasta kuviosta (Kuvio 14. Lisäkoulutuksen tarve erikoisvälineistöihin) nähdään.



Kuvio 14. Lisäkoulutuksen tarve erikoisvälineistöihin

Avoimessa kysymyksessä kysyttiin millaisissa työtehtävissä välinehuoltajana toimit parhaiten. Vastauksia saatiin yhteensä 35. Välinehuoltajat kokivat ensisijaisesti olevansa parhaimmillaan omassa työssä, perustehtävää tehdessään. Selkeästi koettiin nykyinen toimipiste vahvana työalueena. Vastuutehtävät koettiin myös vahvoina osa-alueina, ja ne toivat vaihtelua perustehtävään. Myös asiakaspalvelu koettiin monessa vastauksessa vahvaksi työtehtäväksi.

”Perustyötä tehdessäni.”

”Normaali välinehuoltotyö.”

”Välinehuoltajan perustehtävissä, palvelen leikkausosastoa, osastoja, laboratoriota ja polia.”

”Leikkaussalin välinehuoltajana, koko välinehuolto prosessi alusta loppuun.”

”Nykyisessä työssäni, jolloin saan tehdä vaihtelevasti eri osa-alueita.”

”Monipuolisissa välinehuollon työtehtävissä, kun saa tehdä pesu-pakkaus- ja sterilointitöitä.”

Välinehuoltajan työkierrosta kysyttiin avoimessa kysymyksessä. Vastauksia saatiin yhteensä 37. Suurin osa vastaajista koki työkierron positiivisena ja hyvänä asiana yleisesti ottaen. Vain muutama vastaaja ei ollut työkierrosta kiinnostunut. Positiivisena ja erittäin hyvänä tai hyvänä työkiertoa piti 26 vastaajista (70 %). Negatiivisena ja erittäin huonona tai huonona työkiertoa piti vain viisi vastaajista (14 %). Loput vastaajista (kuusi) näki työkierrossa sekä positiivisia että negatiivisia asioita (16 %). Kokonaisuutena työkierto nähtiin kuitenkin työtä monipuolistavaksi toiminnaksi.

”Erittäin mukava tapa työskennellä. Lisää työn mielenkiintoisuutta.”

”Työkierto on hyvä asia. Jokaisella olisi hyvä olla muutama osaamisalue. Kaikki ei voi osata kaikkea.”

”On hyvä asia, kunhan perehdyttämisestä huolehditaan.”

”Ei toimi aina. Esim. erikoisosaamista vaativat asiat vaativat 2-3 ”ammattilaista”. Ei ole mielestäni oikea tapa lisätä osaamista / laajentaa toimenkuvaa.”

”Ei liian laajaa kiertoa. Silloin ei muista kaikkea ja tulee virheitä. Vastuu työstä jää tunnollisimmille, osa voi tehdä vain ”pakolliset”. Asiakkaat monesti odottavat palvelua samalta tutulta henkilöltä ja luottavat siihen.”

”Kierrossa sijaiskärsijöiksi joutuvat asiakasyksiköt, jotka eivät saa sen tasoista välinehuoltopalvelua, josta he maksavat.”

”En ole kiinnostunut työkierrosta.”

Työkierron avoimena jatkokysymyksenä kysyttiin halukkuutta työkiertoon myös uuteen T-sairaalan keskitettyyn välinehuoltokeskukseen. Vastauksia saatiin yhteensä 30. Ehdottomasti tai luultavammin T-sairaalan keskitettyyn välinehuoltokeskukseen työkiertoon halusi 12 vastaajaa. Vastaajat toivat esille uuden oppimisen mahdollisuuden ja uuden välinehuollon mahdollisuudet.

”Kyllä, ehdottomasti!”

”Haluan uuteen välinehuoltokeskukseen, odotan siellä olevan selkeää työn kuva ja kierto.”

”Kyllä. On hyvä nähdä millaista työ on uudessa välinehuollossa.”

Saman verran vastaajista ei halunnut työkiertoon T-sairaalan keskitettyyn välinehuoltoon. Vastauksista tuli ilmi halu työskennellä pienessä työyksikössä tai nykyisessä työpisteessä. Osa vastaajista kertoi työmatkan olevan syynä haluttomuuteen työskennellä T-sairaalan välinehuoltokeskuksessa, ja nämä vastaukset tulivat aluesairaaloiden vastaajilta eri kaupungeista.

”En, keskustyöskentely ei ole se oma juttu.”

”En tällä hetkellä. Tunnen että nykyisessä työyksikössä on riittävästi vaihtelevuutta ja työt ovat riittävän haasteellisia.”

”En halua vuorotöihin ja viikonloppu töihin.”

Kuusi (6) vastaajista näki työkiertovaihtoehdon myös T-sairaalaan, joskaan vastaajat eivät olleet valmiita vaihtamaan työpistettään kokonaan keskitettyyn välinehuoltokeskukseen.

”Voisin käväistä tutustumassa lyhyen ajan, mutta mieluummin palaisin takaisin omaan työtehtävääni.”

”Ehkä olen sinne menossa, en tiedä.”

”Tutustumaan haluaisin tulla, mutten välttämättä töihin.”

Lopuksi oli avoimena kysymyksenä välinehuollon osaamisen kehittäminen tulevaisuudessa. Vastauksia saatiin 11. Eniten vastauksissa tuli esille koulutuksen lisäämisen tarve liittyen jokapäiväiseen työhön ja laajempiin koulutuksiin. Vastauksissa nähtiin tärkeänä kouluttautumisen tärkeys pitämään ammattitaito ajantasaisena, toivottiin velvoitetta koulutuksissa käymisiin ja johdon motivaatiota tukea työntekijää aktiiviseen kouluttautumiseen. Erittäin tärkeänä nähtiin myös monipuolinen koulutus työpaikan laitteista (mm. autoklaavit), uusista leikkausvälineistöistä (mm. tähystysvälineistöjen uusiutuminen – laite-edustajien koulutukset) ja infektioiden torjuntatyön kehittämisestä. Myös osaston omien koulutuspäivien lisäämistä toivottiin sekä yhteisiä päivän lähikoulutuksia Turun seudulle. Myös valtakunnallisia koulutuspäiville osallistumisia pidettiin tärkeinä.

”Pidän tärkeänä, että jokaisesta työyksiköstä jokaisella on mahdollisuus kehittää ja päivittää ammattitaitoansa säännöllisin väliajoin.”

”Välinehuoltajat tulisi velvoittaa käymään koulutuksissa. Tänä päivänä ei pärjää 20 vuotta sitten suoritetulla välinehuoltajakurssilla.”

”Koulutusta aina uudistuvassa alassa.”

Muita esille tulleita asioita olivat mm. välinehuoltajakoulutuksen päivityksen kautta tulevat toiveet ja haasteet sekä asiakaspalvelun kehittäminen ja uuden välinehuoltokeskuksen mukanaan tuomat uudistukset ja toiminnan kehittämisen.

”Uuden, suunnitteilla olevan koulutuksen myötä, alalle tulisi nuoria työntekijöitä.”

”Tällä hetkellä uusi välinehuoltokeskus tulee jo uusimaan ja kehittämään osaamistamme, laitteiden ja menetelmien suhteen.”

”Kunnollinen perehdytys uusiin tehtäviin!!!”

Välinehuoltajan muu osaaminen

Välinehuoltajan osaamista kartoitettiin kyselyssä myös muilta osin. Välinehuoltajan osaamista eri tietotekniikkaohjelmien kanssa kysyttiin yhdessä kysymyksessä. Tietojärjestelmä osaaminen koettiin heidän omasta mielestään hyväksi tai erittäin hyväksi sähköpostin käytössä (91 %). Samalle tasolle ylsi myös tiedonhaku internetistä (91 %). Myös tekstinkäsittelyohjelmaa oli hyvin tai erittäin hyvin osattu käyttää omasta mielestään (50 %). Tilausohjelmat, taulukkolaskentaohjelmat ja potilasjärjestelmän koettiin selvästi vieraiksi käyttää. (Taulukko 5.)

Taulukko 5. Välinehuoltajan tietotekniikkaosaaminen

| Tietotekniikkaosaaminen | Erittäin huonosti | Huonosti | Melko hyvin | Hyvin | Erittäin hyvin |
|--|--------------------------|-----------------|--------------------|--------------|-----------------------|
| Tekstinkäsittelyohjelmat (esim. MS-Word) | 7 % | 21 % | 21 % | 33 % | 18 % |
| Taulukkolaskentaohjelmat (esim. Excel) | 19 % | 38 % | 26 % | 12 % | 5 % |
| Esitystekniikkaohjelmat (esim. PowerPoint) | 26 % | 34 % | 15 % | 15 % | 10 % |
| Sähköpostin käyttötaito (esim. Microsoft Outlook) | 0 % | 0 % | 26 % | 44 % | 30 % |
| Tilausjärjestelmät (esim. AX) | 28 % | 15 % | 26 % | 26 % | 5 % |
| Potilasjärjestelmät (esim. Opera) | 15 % | 18 % | 32 % | 30 % | 5 % |
| Tiedonhaku Internetistä | 0 % | 0 % | 9 % | 51 % | 40 % |
| Välinehuoltotyöhön liittyvien ohjelmien käyttö (esim. Gemini) | 29 % | 21 % | 13 % | 21 % | 16 % |

Osaamiseen liittyen kysyttiin yhteistyö- ja vuorovaikutustaitoja. Yleiseen työelämään liittyvät yhteistyö- ja vuorovaikutustaidot koettiin suurimmaksi osaksi hyväksi ($\geq 50\%$). Esiintymistaidot koettiin huonommiksi kuin muut vuorovaikutustaidot. Alaistaidot koettiin hyväksi melkein puolella vastaajista (49 %). Vastuuvälinehuoltajan työtaidot koettiin myös hyväksi useimmiten (43 %) samoin saadun palautteen hyväksikäyttötaidot. Verkostoitumistaidot koettiin melko hyväksi (38 %). (Taulukko 6.)

Taulukko 6. Yhteistyö ja vuorovaikutustaidot

| Yhteistyö ja vuorovaikutustaidot | Erittäin huono | Huono | Melko hyvä | Hyvä | Erittäin hyvä |
|---|----------------|-------|------------|------|---------------|
| Työskentelytaitoni tiimin jäsenenä on | 0 % | 0 % | 14 % | 70 % | 16 % |
| Taitoni edistää tiimin toimintaa on | 0 % | 2 % | 30 % | 60 % | 7 % |
| Neuvottelutaitoni asioista on | 0 % | 5 % | 30 % | 53 % | 12 % |
| Sopeutumiskykyäni muutoksiin on | 0 % | 5 % | 19 % | 60 % | 16 % |
| Viestintätaitoni ovat | 0 % | 5 % | 28 % | 56 % | 12 % |
| Esiintymistaitoni ovat | 2 % | 26 % | 29 % | 33 % | 10 % |
| Alaistaitoni ovat | 8 % | 21 % | 18 % | 49 % | 5 % |
| Vastuuvälinehuoltajan työtaitoni ovat | 2 % | 24 % | 14 % | 43 % | 17 % |
| Saadun palautteen hyväksikäyttötaitoni ovat | 0 % | 0 % | 30 % | 63 % | 7 % |
| Verkostoitumistaitoni ovat | 0 % | 19 % | 38 % | 31 % | 12 % |

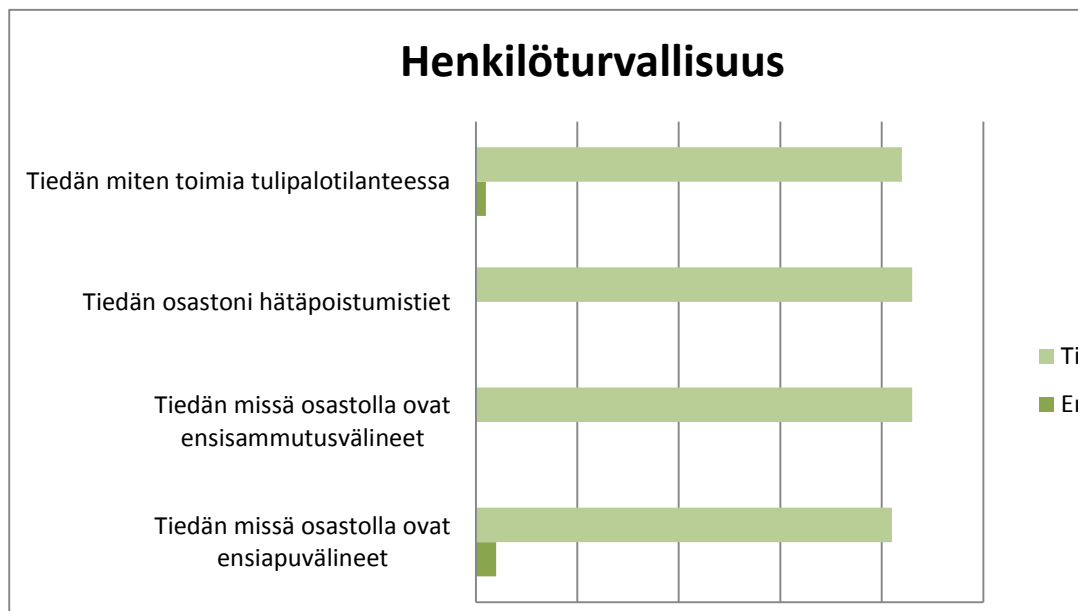
Välinehuoltajan taitoja perehdyttää ja ohjata toisen työntekijän tai opiskelijan työtä koettiin yleisesti ottaen hyväksi tai melko hyväksi. Eroa toisen työntekijän ja opiskelijan ohjauksessa ei ollut.

Organisointi- ja priorisointitaidot työssä koettiin hyvinä tai erittäin hyvinä samoin kuin ajankäytön suunnittelu ja avunpyytämisherkkyys. Töiden delegointi oli melko hyvää tai hyvää. (Taulukko 7.)

Taulukko 7. Organisointitaidot

| Organisointitaidot | Erittäin huono | Huono | Melko hyvä | Hyvä | Erittäin hyvä |
|---|----------------|-------|------------|------|---------------|
| Priorisointitaitoni (ensisijaistaminen) töissä on | 0 % | 7 % | 16 % | 58 % | 19 % |
| Ajankäytön suunnittelutaitoni on | 0 % | 7 % | 16 % | 49 % | 28 % |
| Töiden delegointitaitoni on | 0 % | 12 % | 23 % | 58 % | 7 % |
| Avunpyytämisherkkyteni työskenneltäessä on | 5 % | 19 % | 21 % | 51 % | 5 % |

Henkilöturvallisuudella kartoitettiin osaamista ensiaputilanteissa tai ensisammutustilanteissa. Myös kriisitilanteissa toimimista kysyttiin (mm. tulipalo). Ensiapuvalmius koettiin melko hyväksi samoin kuin ensisammutustaidot. Näitä taitoja on harjoiteltu teknisen toimiston työsuojelun toimesta noin kerran vuodessa. Suurin osa välinehuoltajista tiesi myös osaston ensiapuvälineiden säilytyspaikan, ensisammutusvälineiden paikan, hätäpoistumistiet ja miten toimia tulipalotilanteessa. (Kuvio 15.)



Kuvio 15. Henkilöturvallisuus

Työturvallisuusasioita kysyttiin yleisellä tasolla, ja ne olivat hyvin tiedossa. Ainoastaan oman organisaation työsuojelun tunteminen painottui melko hyvin tuntemiseen, kuten taulukosta 8 nähdään.

Taulukko 8. Työturvallisuusasiat

| Työturvallisuusasiat | Erittäin huono | Huono | Melko hyvä | Hyvä | Erittäin hyvä |
|--|----------------|-------|------------|------|---------------|
| Tunnen osastoni työturvallisuusohjeet | 0 % | 0 % | 14 % | 70 % | 16 % |
| Osaan toimia työturvallisuusohjeiden mukaan | 0 % | 2 % | 30 % | 60 % | 7 % |
| Tunnen omat velvollisuuteni työsuojelussa | 0 % | 5 % | 30 % | 53 % | 12 % |
| Tiedän organisaation työsuojelusta | 0 % | 5 % | 19 % | 60 % | 16 % |
| Osaan toimia hätätilanteessa työyksikössäni | 0 % | 5 % | 28 % | 56 % | 12 % |
| Tunnen työympäristöön liittyvät riskitekijät | 2 % | 26 % | 29 % | 33 % | 10 % |

Oman organisaation tuntemista kysyttiin ja se tunnettiin hyvin (välinehuollon organisaatorakenne). Tyks-Sapa-liikelaitoksen toimintaympäristö tunnettiin myös melko hyvin, kuten alla olevasta taulukosta voidaan todeta. (Taulukko 9.)

Taulukko 9. Tyks-Sapa-liikelaitoksen toimintaympäristön tunteminen.

| Tyks-Sapa toimintaympäristön tunteminen | Erittäin huono | Huono | Melko hyvä | Hyvä | Erittäin hyvä |
|---|----------------|-------|------------|------|---------------|
| Tunnen Tyks-Sapan arvot | 7 % | 5 % | 37 % | 42 % | 9 % |
| Tunnen Tyks-Sapan vision | 7 % | 14 % | 37 % | 35 % | 7 % |
| Tunnen Tyks-Sapan strategian | 7 % | 16 % | 35 % | 35 % | 7 % |
| Tunnen Tyks-Sapaan kuuluvat palvelualueet | 5 % | 14 % | 37 % | 37 % | 7 % |
| Tunnen välinehuollon organisaatorakenteen | 5 % | 5 % | 28 % | 53 % | 9 % |

Kyselyssä kysyttiin taloudellisuuden soveltamisesta välinehuoltotyöhön sekä kustannustehokasta toimintamallia. Suurin osa vastaajista vastasi ymmärtävänsä taloudellisuuden soveltamisen välinehuoltotyössä hyvin. Myös kustannustehokkaasti toimiminen koettiin toimintamalliksi hyvin. Myös työajan ja taloudellisuuden yhteydet ymmärrettiin hyvin. (Taulukko 10.)

Taulukko 10. Taloudellisuus

| Taloudellisuus | Erittäin huono | Huono | Melko hyvä | Hyvä | Erittäin hyvä |
|--|----------------|-------|------------|------|---------------|
| Ymmärrän taloudellisuuden soveltamisen välinehuoltotyössä | 0 % | 5 % | 23 % | 54 % | 19 % |
| Osaan toimia kustannustehokkaasti | 0 % | 2 % | 30 % | 51 % | 16 % |
| Ymmärrän toiminnoissa tapahtuvien muutosten vaikutuksen omaan työhöni | 0 % | 5 % | 23 % | 58 % | 14 % |
| Tunnen Tyks-Sapaan kuuluvat palvelualueet | 0 % | 5 % | 21 % | 56 % | 19 % |

Laatu ja laadunvalvonta olivat kyselyssä myös mukana ja Varsinais-Suomen välinehuollon välinehuoltokeskuksissa osastoilla 990 (U-sairaala) ja 993 (Kirurgisen sairaala) on toimiva laatujärjestelmä (ISO 9001-järjestelmä). Tämä laatujärjestelmä tunnettiin vastaajien keskuudessa joko melko hyvin tai hyvin. Välinehuoltoprosessissa laadukkaasti toimiminen osattiin hyvin tai erittäin hyvin, samoin asiakaspalautteet osattiin ottaa vastaan hyvin tai erittäin hyvin. Laatupoikkeaman käsitteleminen tunnettiin myös hyvin, kuten alla olevasta taulukosta voidaan todeta. (Taulukko 11.)

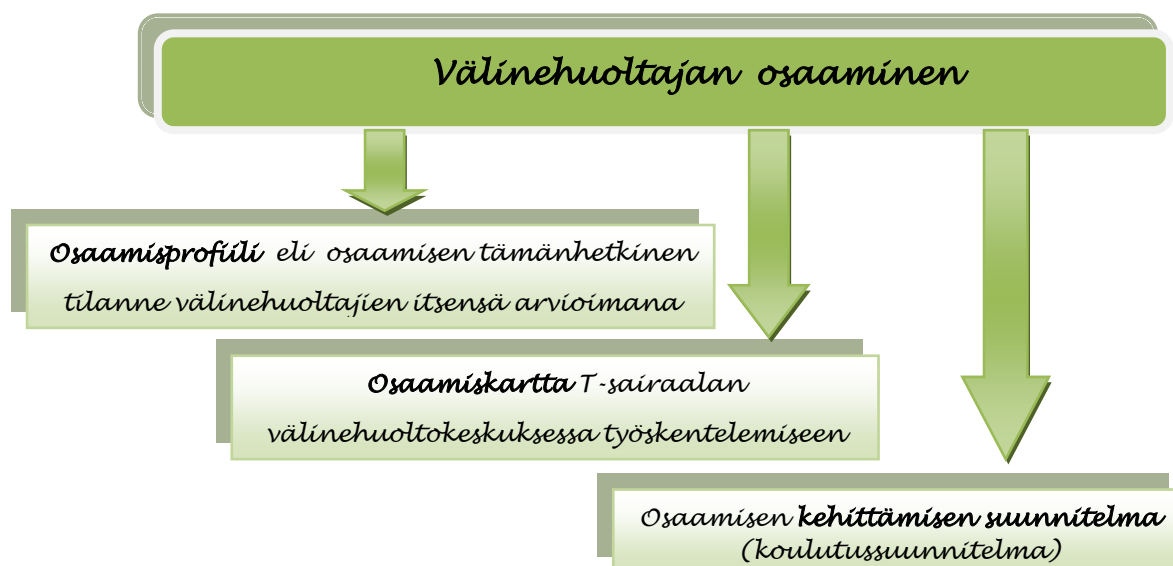
Taulukko 11. Laatu ja laadunvalvonta.

| Laatu ja laadunvalvonta | Erittäin huono | Huono | Melko hyvä | Hyvä | Erittäin hyvä |
|--|----------------|-------|------------|------|---------------|
| Tunnen välinehuollon laatujärjestelmän (ISO 9001-järjestelmä) | 0 % | 5 % | 23 % | 54 % | 19 % |
| Osaan toimia laadukkaasti välinehuoltoprosessissa | 0 % | 2 % | 30 % | 51 % | 16 % |
| Osaan ottaa asiakaspalautteen vastaan ja käsitellä sen | 0 % | 5 % | 23 % | 58 % | 14 % |
| Osaan käsitellä laatupoikkeaman sen havaitessani | 0 % | 5 % | 21 % | 56 % | 19 % |

Yhteenvetona osaamiskartoituksen perusteella voidaan todeta välinehuoltajan osaamisen olevan hyvällä tasolla heidän omasta mielestään. Suomessa välinehuoltajien koulutuksella on pitkät perinteet ja välinehuoltajia on koulutettu ammattitutkintoon vuodesta 1995 ja vuodesta 2006 lähtien välinehuoltajien on ollut mahdollista täydentää tutkintoaan erikoisammattitutkinnolla. (Karhumäki 2008, 18–19.)

11 VÄLINEHUOLTAJAN OSAAMISKARTTA JA OSAAMISEN KEHITTÄMISEN SUUNNITELMA

Tämän kehittämisprojektin tuotoksena syntyi Varsinais-Suomen välinehuollolle kolme osaamisen kokonaisuutta, joita tullaan hyödyntämään ja on jo joiltain osiltaan hyödynnetty tulevaisuuden sairaalan (T-sairaala) välinehuoltokeskuksessa. Nämä tuotokset ovat välinehuoltajan tämänhetkinen osaaminen (osaamisprofiili), välinehuoltajan osaamiskartta työskentelyyn T-sairaalan välinehuoltokeskuksessa sekä välinehuoltajien osaamisen kehittämissuunnitelma kuten alla olevassa kuviossa (Kuvio 16.) on havainnollistettu.



Kuvio 16. Välinehuoltajan osaamiskartoituksen tuotokset Varsinais-Suomen välinehuoltoon.

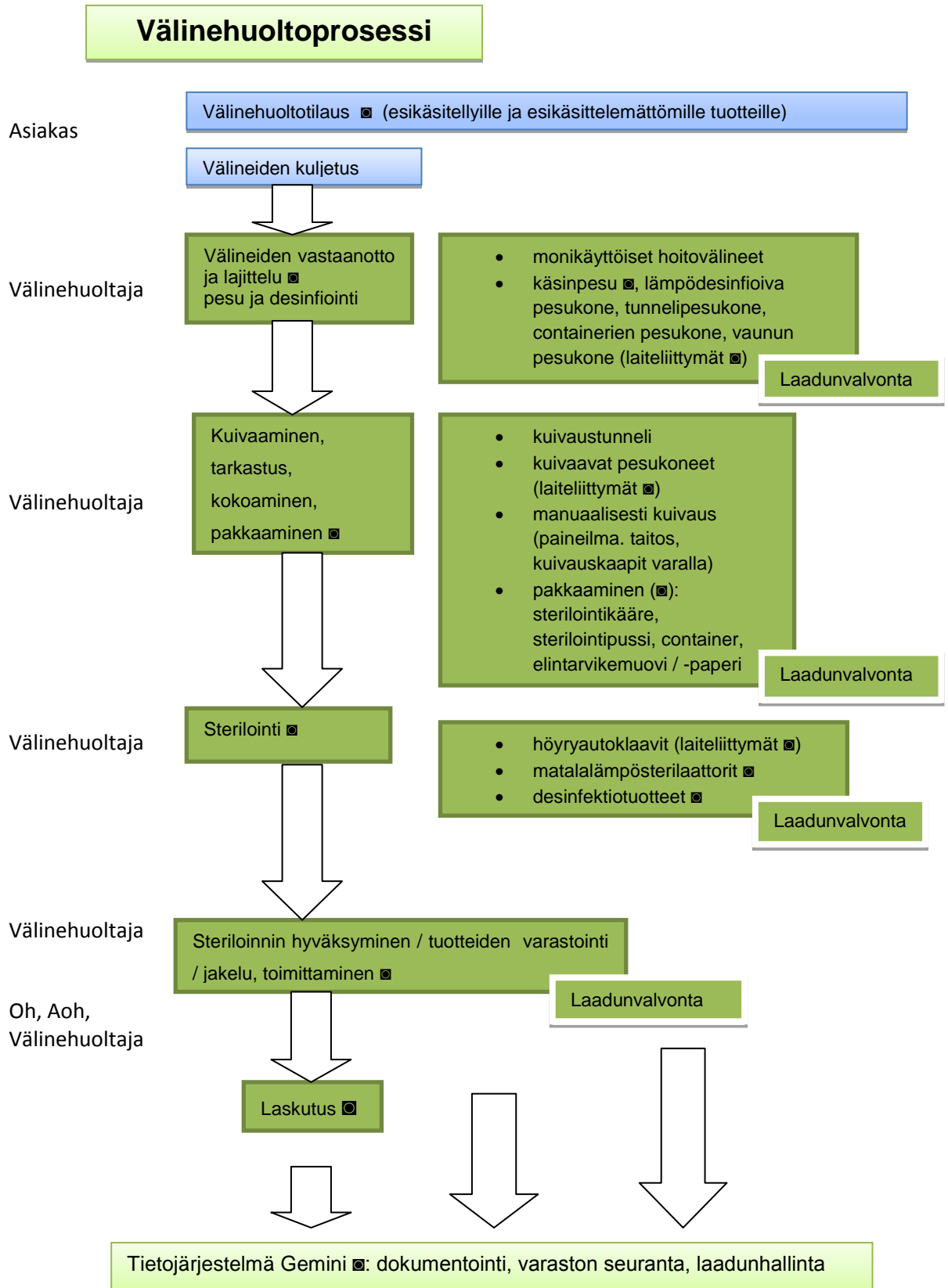
Välineistön huoltoprosessi alkaa asiakkaan välineistön huoltotarpeista ja välineiden huollolle asetetuista puhtaustaso- ja huoltovaatimuksista. Käyttötilanteen ja toimenpiteen mukaan edellytetään joko puhtaita, desinfioituja tai steriilejä välineitä. Välineistön huoltoprosessi alkaa siitä, kun asiakas toimittaa välinehuoltoon huoltoa tarvitsevat tuotteet. Asiakas tekee huoltotilauksen (Web-liittymän kautta) välinehuollon tietojärjestelmä Geminiin, ja tilaa tai huolehtii kuljetuksen välinehuoltokeskukseen. Välinehuoltokeskus

huoltaa välineet asiakkaan toivomuksen mukaisesti ja lähettää välinehuoltoprosessin käyneet tuotteet takaisin asiakkaalle. Välinehuoltoprosessi kirjautuu Geminiin ja tiedot ovat haettavissa jälkikäteen järjestelmästä. Välineistöjen huoltotiedot voidaan yhdistää leikkauspotilaisiin jopa potilaskohtaisesti etsimällä potilastiedot leikkaustoiminnanohjausjärjestelmästä. Geminiin potilastiedot eivät siirry. Leikkaustoiminnanohjausjärjestelmään välinetiedot kirjautuvat leikkaussalissa kirjaamalla käytetyt välineistöt potilaan tietoihin (Opera-leikkaustoiminnanohjausjärjestelmään) ja kirjatuista käytetyistä välineistöistä muodostuu automaattisesti välineistön huoltotilaus liittymän kautta.

Välinehuoltoprosessiin vaikuttaa muun muassa valmistajan antamat huolto-ohjeet, asiakkaan huoltotarve ja tavoite, välineen valmistusmateriaali, välineen ominaisuudet, kokoonpano, käytettävissä olevat sterilointimenetelmät ja pakkausmateriaalit. Suoraan desinfioivaan pesukoneeseen laitettavien, kuivattavien, pakattavien ja höyryautoklaavilla steriloitavien välineiden huoltoprosessi kestää tutkimuksen mukaan keskimäärin noin 3,5 tuntia (Karhumäki 2008, 30). Prosessien läpimenoajat ja suorituskyky vaihtelevat huollettavan välineen valmistus- tai huolto-ohjelman mukaan.

Laatu kuuluu kiinteästi välinehuollon toimintaprosesseihin ja Gemini-toiminnanohjausjärjestelmään kirjataan laatuasiat prosessi ja välinekohtaisesti. Laadulla tarkoitetaan tuotteen tai palvelun kaikkia piirteitä ja ominaisuuksia, joilla tuote tai palvelu täyttää asetetut tai oletettavat tarpeet (SFS ISO 9001). Varsinais-Suomen välinehuollon välinehuoltokeskukset ovat laatineet laatukäsikirjan, joka on organisaation laatupolitiikkaa esittävä ja koko laatujärjestelmää kuvaava asiakirja. Välinehuoltokeskukset ovat sitoutuneet sen ylläpitoon ja noudattamiseen sekä toteuttavat siihen liittyvää sisäistä ja ulkoista auditointia puolivuositain tavoitteena tarkoituksenmukainen ulkopuolisen tahon myöntämä laatudokumentti. (Suomen Standardoimisliitto 2002, 67–68; Lax & Mikkola 2004, 115–116; Hirvonen 2011, 355.)

Tavanomaisin välinehuoltoprosessi T-sairaalan välinehuoltokeskuksessa voidaan kuvata myös seuraavan kuvion avulla (Kuvio 17.).

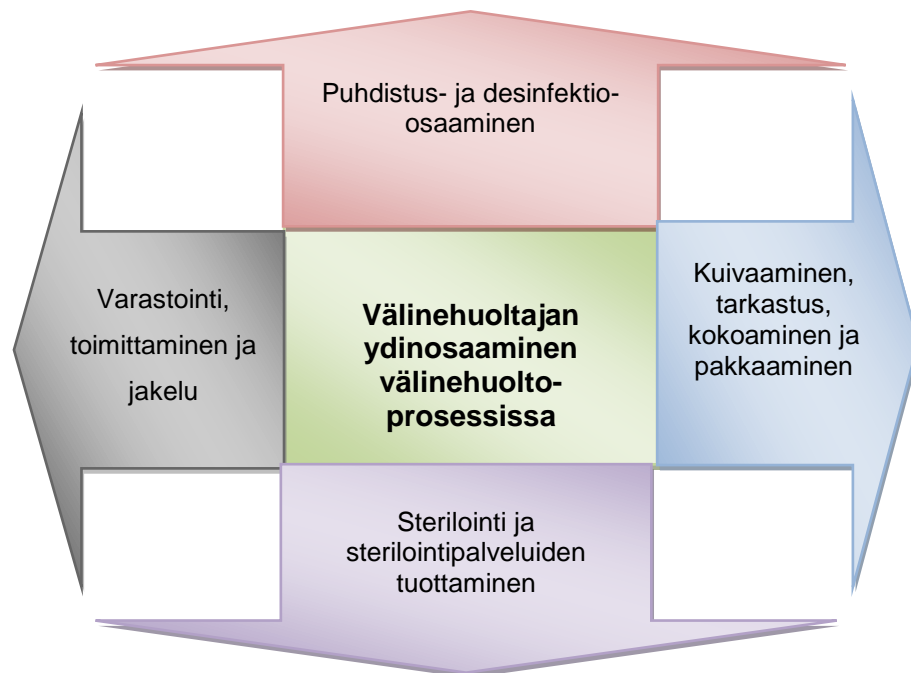


Kuvio 17. Välinehuoltoprosessi

11.1 Välinehuoltajan osaamisprofiili

Varsinais-Suomen välinehuollon välinehuoltajat osaavat omasta mielestään tämän hetkisen oman välinehuoltotyön hyvin. Kaikki välinehuolto-prosessin osiot osataan eri toimipisteissä hyvin eikä niistä löytynyt eroja. Välinehuoltotyön ydinprosessit ovat selkeitä ja toimintaohjeet työpistekohtaisia, vaikka välinehuollon toimintaympäristöt ovat erilaisia ja teknologialtaan monimutkaisia. Osaaminen on laajaa ja vahvaa.

Kehittämistyön tuloksena kuvataan välinehuoltajan osaamisen nykytilanne Varsinais-Suomen välinehuollossa, joka on havainnollistettu alla olevassa kuviossa (Kuvio 18.).



Kuvio 18. Välinehuoltajan osaamiskuvaus välinehuolto-prosessissa

Ydiosaamisen vaiheita ovat välinehuolto-prosessin eri vaiheet: puhdistus- ja desinfektio-osaaminen, kuivaaminen, tarkastus, kokoaminen ja pakkaaminen, sterilointi ja sterilointipalveluiden tuottaminen sekä varastointi, toimittaminen ja jakelu. Koulutusta haluttiin yksittäisten erikoisvälineistöjen huolto-prosessiin. Erikoisvälineistöksi koettiin toisen erikoisalan välineistöä, joka ei rutiinisti kuulunut omaan työhön.

11.2 Välinehuoltajan osaamiskartta

Osaamiskartta kuvaa Varsinais-Suomen välinehuollon organisaatiossa nyt ja tulevaisuudessa tarvittavaa osaamista. Se on myös henkilökunnan osaamisen arvioinnin väline, joka auttaa henkilöstöä itse arvioinnissa ja esimiestä toiminnan suunnittelun apuna. Sitä voidaan tulevaisuudessa käyttää kehitys- ja osaamiskeskustelun sekä perehdyttämisen apuvälineenä. Osaamiskartta voidaan laatia koko organisaatiolle sen vaatimista osaamisalueista tai tietyn ryhmän tai tiimin osan osaamiselle. Tässä kehittämistyössä osaamiskartta on rakentunut välinehuoltajan osaamiselle uudessa T-sairaalan keskitetyssä välinehuoltokeskuksessa. Osaamiskartan kehityskeskustelun ja perehdytysvaiheen osaamiskartassa voidaan käyttää osaamistasoja. Osaamiskartan täyttävät sekä välinehuoltaja että esimies. (Hätönen 2011, 23–33.)

Osaamistasoja on eroteltu yhteensä viisi (5) (mukaellen Hätönen 2011,23.):

1. uusi tehtävässä, osaaminen on ydinosaamista eli osaa toimia sovittujen pelisääntöjen mukaisesti
2. kohtuullinen kokemus tai taito
3. pätevä työntekijä, osaa toimia keskeisissä osaamisalueen edellyttämässä tehtävässä itsenäisesti ja omaa vankkaa tietämystä alueen asioissa sekä osaa soveltaa tietämystään joustavasti ja monipuolisesti
4. taitava työntekijä
5. asiantuntija, on osaamisalueen huippuosaaja ja osaa nähdä osaamisalueeseen liittyviä asioita kokonaisuutena, yhdistää asioita uudella tavalla ja kehittää toimintaa laajasti

T-sairaalan uudessa keskitetyssä välinehuoltokeskuksessa toiminnassa korostuu Gemini-välinehuollon toiminnanohjausjärjestelmä. Välinehuollon tietojärjestelmä ohjaa työnkulkua, instrumenttien huoltoa, varausta, valmistelua ja seuranta. Toiminnanohjausjärjestelmä on käytössä jokaisessa välinehuoltoprosessin osiossa ja steriilivarastossa. Välinehuoltaja kirjaa koko välinehuoltoprosessin työvaiheet Geminiin, jonne ne tallentuvat. Kaikki

huomioidut asiat kirjataan järjestelmään ja sitä kautta ne ovat kaikkien nähtävissä. Välinehuoltajan välinehuoltoprosessin osaamiseen liittyy kiinteästi T-sairaalan välinehuollossa myös tietojärjestelmän käytön hallinta.

Osaamiskarttaan koottiin kaikille yhteiset välinehuoltajan tehtävät sekä välinehuoltoprosessin eri vaiheiden työt eli välinehuoltajan osaamisalueet T-sairaalan keskitetyssä välinehuoltokeskuksessa. (Taulukko 12.).

Taulukko 12. Välinehuoltajan ydinosaminen.

| Osaamisalueet | Pesupuoli | Pakkauspuoli | Steriilivarasto |
|----------------------------------|---|---|--|
| Välinehuoltaja | Osaa ottaa välineistöt vastaan ja tarkastaa huoltotilaus | Osaa tarkastaa pesuvaiheen tuloksen ja kirjata sen Geminiin | Osaa tarkastaa steriloinnin ja hyväksyä / hylätä sen Geministä |
| | Osaa huomioida asiakkaiden huomiot/ kirjaukset huoltotilauksessa | Osaa kuitata pesuvaiheen hyväksytyksi / hylätyksi Geministä | Osaa siirtää välineistön steriilivaraston hyllylle / kärryille odottamaan asiakkaan tilausta (vain leikkausosasto) |
| | Osaa tehdä huoltotilauksen Geminiin | Osaa tarkastaa ja pakata instrumenttikorin Geminiin pakkausohjeen mukaisesti | Osaa pakata asiakkaan välineistön kärryihin odottamaan toimitusta |
| | Osaa purkaa ja lajitella välineistön pesutelineisiin | Osaa tulostaa tarratulosteen Geministä | Osaa kuitata toimituksen Geminiin |
| | Osaa käyttää pesukoneita ja laitteita pesupuolella | Osaa kirjata laatupoikkeamat Geminiin | Osaa tyhjentää vaununpesukoneen ja siirtää vaunut steriilivarastoon |
| | Osaa siirtää pesutelineen radalle nostimen avulla | Osaa tyhjentää kontainereiden pesukoneen | Osaa tarkastaa steriloinnin ja hyväksyä / hylätä sen Geministä |
| | Osaa valita pesukoneesta oikean pesuohjelman | Osaa lähettää pakatut välineet nostimen kautta radastoa pitkin lastausrobotille sterilointia varten | Osaa siirtää välineistön steriilivaraston hyllylle / kärryille odottamaan asiakkaan tilausta (vain leikkausosasto) |
| | Osaa laittaa kontainerit pesuun kontainereiden pesukoneeseen | | Osaa pakata asiakkaan välineistön kärryihin odottamaan toimitusta |
| | Osaa laittaa vaunut ja kuljetuslaatikot kansineen pesuun vaunujen pesukoneeseen | | Osaa kuitata toimituksen Geminiin |
| | Osaa tyhjentää pesutelineet radalta ja siirtää ne varastohyllyyn | | |
| Välinehuoltajan yleiset tehtävät | Huolehtii työtilojen valmistelusta ja työpisteen välineistön tarkastamisesta sekä täydentämisestä | Noudattaa laitteiden käyttöohjeita (käyttökoulutuksen mukaisesti) | Tarkkailee koneiden ja laitteiden kuntoa ja ilmoittaa häiriöistä |
| | Huoltaa hoito- ja tutkimusvälineet | Vastaa oman ammattitaidon ylläpitämisestä ja kehittämisestä | Noudattaa työsuojelu-, sairaalahygienia- ja taloudellisuusperiaatteita |

| | | | |
|------------------------------------|--|--|---|
| | Vastaa yhdessä sovituista vastuualueista | Osallistuu opetukseen, ohjauksen antamiseen ja koulutukseen | Vastaa tiedottamisesta ja yhteistoiminnan kehittämisestä omassa yksikössä ja asiakkaiden kanssa |
| Yhteiset osaamisalueet | Vuorovaikutus-, viestintä- ja yhteistyötaidot | Oppiminen ja opettaminen | Ongelmanratkaisutaidot |
| | Teknologian ja tietotekniikan hyödyntäminen | Työsuojelusta ja työterveydestä huolehtiminen | |
| TYKS-SAPA strategian alueet | Uusiutuva ammattitaito | Hyvä ja selkeä johtaminen | Mahdollisuus ja halu opettaa ja tutkia |
| | Tarkoituksenmukainen palvelurakenne, henkilöstömitoitus ja joustavat toimintaprosessit | Oikeat palvelut perusterveydenhuollosta yliopistosairaalan tarpeisiin asti | Korkea tilaaja-asiakas ja potilastyytyväisyys – ”ei valitsisi toisin” |
| | Innovatiivinen hoitoa edistävä toiminta | Kustannustehokkaat ja laadukkaat palvelut | Tehokas terveydenhuolto |
| | Hyvä maine osana sairaanhoitopiiriä | Väestön ja sidosryhmien luottamus | |

Välinehuoltajan perehdytyksen osaksi koottiin välinehuoltajan osaamisen peruskartta, johon voidaan kirjata välinehuoltajan ja perehdyttäjän nimikirjaimet ja päivämäärä perehdytyksen jälkeen. Näin saadaan dokumentoitua tietoa perehdytyksen vaiheesta. Välinehuoltajan osaamisen peruskartta perehdytykseen on liitteenä (Liite 3).

Lisäksi koottiin osaamiskarttaan laajemmat tehtäväkuvaukset, jotka on käsitelty seuraavasti: yleiset välinehuoltajan tehtävät, pesupuolen välinehuoltajan tehtävät, pakkauspuolen välinehuoltajan tehtävät, steriilivaraston välinehuoltajan tehtävät sekä muut välinehuoltajan tehtävät T-sairaalan välinehuoltokeskuksessa. Tehtävät kuvaukset ovat eriteltynä alla.

Yleiset välinehuoltajan tehtävät

Välinehuoltajan yleiset tehtävät kuuluvat kaikille työvuorossa oleville, ja työpistekohtaiset tehtävät muuttuvat työpisteen mukaan. Välinehuoltaja huoltaa hoito- ja tutkimusvälineet (sisältäen välineistön vastaanoton, lajittelun, pesu- ja desinfiointitavan, kuivatuksen, tarkastuksen ja pakkaamisen, steriloinnin sekä varastoinnin, toimittamisen ja jakelun). Välinehuoltaja noudattaa laitteiden käyttöohjeita ja huolehtii tarvittaessa käyttökoulutuksen saamisesta sekä

tarkkailee koneiden ja laitteiden kuntoa ja ilmoittaa häiriöistä/vioista sovittujen menettelytapojen mukaisesti. Välinehuoltaja huolehtii työtilojen valmisteluista ja työpisteen välineistön tarkastamisesta sekä varaston täydentämisestä ja tarvittavan materiaalin riittävydestä oman työvuoronsa aikana. Välinehuoltaja vastaa omasta ammattitaidon ylläpitämisestään ja kehittämisestään, noudattaa työsuojelu-, sairaalahygienia- ja taloudellisuusperiaatteita sekä vastaa yhdessä sovituista vastuualueista. Välinehuoltaja osallistuu opetukseen, ohjauksen antamiseen ja koulutukseen sekä vastaa tiedottamisesta sekä yhteistoiminnan kehittämisestä omassa yksikössä ja asiakkaiden kanssa.

Pesupuolen välinehuoltajan tehtävät

Välinehuoltaja huolehtii huoltotilauksen vastaanottamisesta ja tarkastamisesta. Välinehuoltajan tarkastaa huoltotilauksen oikeaksi, koska huoltotilauksesta muodostuu automaattisesti lasku laskutusjärjestelmään. Välinehuoltotilauksen tekee asiakas itse, mutta leikkaussaleista huoltotilaus tulee automaattisesti käytetyistä välineistä. Muut asiakkaat tekevät huoltotilauksen omille välineistöilleen web-tilausta käyttäen.

Asiakkaiden kirjaukset huomioista/välinehuollon huomiot (huoltotilauksen mukana tuleva tieto tai pesupuolen huomiot välineistöstä) kirjataan välinehuollon tietojärjestelmään (Gemini).

Myös huoltoonohjausvaihe kirjataan Geminiin eli välineistön purkaminen ja lajittelu pesutelineisiin:

- käsinpesu (+ huuhtelu + kuivaus + desinfiointi)
- ultraäänipesukone
- skooppien pesukone (fiberoskoopit, taipuisat tähystimet): pesu + desinfiointi, tarkastus, pakkaus ja lähettäminen (oma huoltotila pesupuolella)
- yksikköpesukone
- tunnelipesukone

Pesuteline valintaan Geminin ohjeen mukaan, ja välineistö puretaan ohjeen mukaan (Geministä tiedot). Pesuteline täytetään optimaalisesti ja ohjeiden mukaisesti:

- peseytyminen, ei liian täyteen
- kanyloidut instrumentit letkujen päähän
- kippojen ja ruuvien päälle kannet
- instrumenttikorien ja instrumenttien asettelu avattuina koreihin ja pesutelineihin
- jäljitettävyystieta jää Geminiin (mm. kuinka mones pesukerta)

Pesuteline siirretään radalle nostimen avulla ja varmistetaan pesukoneen ohjelman valinta. Lisäksi laitetaan kontainerit (= instrumenttien säilytyslaatikot) pesuun kontainerien pesukoneeseen sekä vaunut ja kuljetuslaatikot kansineen pesuun vaunujenpesukoneeseen. Myös pesutelineiden palautusradan tyhjentäminen ja pesutelineiden siirtäminen varastohyllyyn kuuluvat pesupuolen välinehuoltajan tehtäviin.

Pakkauspuolen välinehuoltajan tehtävät

Välinehuoltaja tarkastaa pesuvaiheen tuloksen ja kirjaa sen Geminiin. Pesuvaiheen tapahtumat siirtyvät Geminiin laiteliittymän avulla ja välinehuoltaja kuittaa pesuvaiheen hyväksytyksi. Välinehuoltaja tarkastaa instrumentit ja pakkaa välineistön (mm. instrumenttikorin) sterilointia varten valmiiksi. Instrumenttikorin kerääminen tapahtuu Geminin pakkausohjeen mukaisesti (ohjaava pakkaus). Jokainen instrumentti tarkastetaan ennen pakkaamista ja instrumentin toimivuus varmistetaan ja tarvittaessa mm. kuivataan, öljytään, lisätään puuttuvat implantit sekä pesua varten puretut instrumentit kootaan. Instrumenttien nimet, kuvat ja kokoamis- sekä pakkaamisohjeet löytyvät Geministä. Myös rikkimenneen tilalle korvaavan instrumentin tiedot löytyvät sieltä. Rikkimennyt väline toimitetaan asiakkaalle, joka toimittaa uuden vastaavan välineen rikkimenneen tilalle. Samoin huollettavat/teroitettavat tuotteet toimitetaan huoltoon (tai asiakkaalle) erillisen ohjeen mukaan, jonka voi tarkastaa Geministä.

Pakkausta koskevat kommentit voidaan tallentaa Geminiin (mm. palaute instrumentin kunnosta), instrumenttien ja korien pakkaamisen ohjeet löytyvät Geministä:

- korit → kontaineriin tai sterilointikääreeseen tai vuosipussiin
- irtoinstrumentit → sterilointipussiin
- matalalämpösterilointiin menevät tuotteet → Tyvec-pussiin
- desinfektio tuotteet → muovipussiin

Kontainerien kanteen laitetaan suodattimet, kansi suljetaan ja laitetaan sinetikortti, johon on kirjattu välineistöstä tarvittavat tiedot ja laitetaan sinetit kannen lukoiksi. Lisäksi välineistöön lisätään tarratuloste jokaiselle tuotteelle Geministä. Tarrassa on tuotteen nimi, viivakoodi, eränumero, vanhenemisaika ja varastopaikka (= asiakkaan osastonumero). Laatupoikkeamat kirjataan tarvittaessa Geminiin.

Pakkauspuolen välinehuoltaja tyhjentää myös kontainereiden pesukoneen, ja vie kontainerit pakkauspisteille erillisellä kärryllä. Pakkauspisteessä välinehuoltaja lähettää pakatut välineistöt nostimen kautta radastoa pitkin lastausrobotille ja sterilointiin:

- kontainer ohjataan nostimen kautta lastausrobotille sterilointia varten
- kääreeseen pakattu välineistö laitetaan sterilointikoriin (spriikori) ja ohjataan nostimen kautta lastausrobotille sterilointiin
- pussitetut välineet laitetaan sterilointikoriin (spriikori) väljästi ja ohjataan nostimen kautta sterilointiin
- matalalämpösterilointiin menevät tuotteet laitetaan sterilointikoriin (spriikori) ja ohjataan nostimen kautta matalalämpöhuoneeseen sterilointiin
- desinfektio tuotteet laitetaan sterilointikoriin (spriikori) ja ohjataan matalalämpöhuoneen läpiannon kautta steriilivarastoon lähetettäväksi asiakkaalle

Steriilivaraston välinehuoltajan tehtävät

Steriilivaraston välinehuoltaja tarkastaa ja hyväksyy sterilointivaiheen. Sterilointivaiheen tapahtumat siirtyvät Geminiin laiteliittymän avulla ja välinehuoltaja kuittaa steriloinnin hyväksytyksi Geminiin. Sterilointitiedoista tarkistetaan riittävä lämpö, paine ja aika. Toisin sanoen ohjelma on toteutunut oikein. Sterilointikuorma tarkastetaan silmämääräisesti kokonaisuudessaan (huomioidaan mm. kosteuden poistuminen, sterilointipussien saumat ovat kiinni, mahdollisesti rikkoontuneet sterilointikääreet). Steriilivaraston välinehuoltaja siirtää välineistön steriilivaraston hyllylle odottamaan asiakkaan tilausta (vain leikkausosaston välineistö). Muut tuotteet ja muiden asiakkaiden välineistöt pakataan kuljetuskärryyn odottamaan kuljetusta. Kuljetus tapahtuu sovitun aikataulun mukaisesti. Tarvittaessa tulostetaan lähetyslista asiakkaalle Geministä tai asiakas voi tarkastella tilauksensa tilannetta web-liittymän kautta itse. Laskutus tapahtuu automaattisesti Geministä kuukausittain.

Steriilivaraston välinehuoltaja tyhjentää vaununpesukoneen ja siirtää pestyt vaunut steriilivarastoon odottamaan täyttymistä ja kuljetusta.

Muut välinehuoltajan tehtävät

Välinehuoltajan tehtäviin kuuluvia töitä ovat joko viikoittain tai kuukausittain tehtävät työt:

- pesukoneiden ja autoklaavien pesut viikoittain
- pesukoneiden pesutestit 1 x kuukaudessa
- autoklaavien vuototestit / BowieDick viikoittain
- itiöajot puolivuositain
- matalalämpösterilaattorin pesut 1 x kuukaudessa
- laitteiden validoinnit
- tilaukset (yleiset tilaukset)
- lainavälineistöt sairaanhoitopiiriin eri yksiköistä ja eri yksiköihin (lähetykset, vastaanottamiset, pesut, pakkaamiset, steriloinnit)

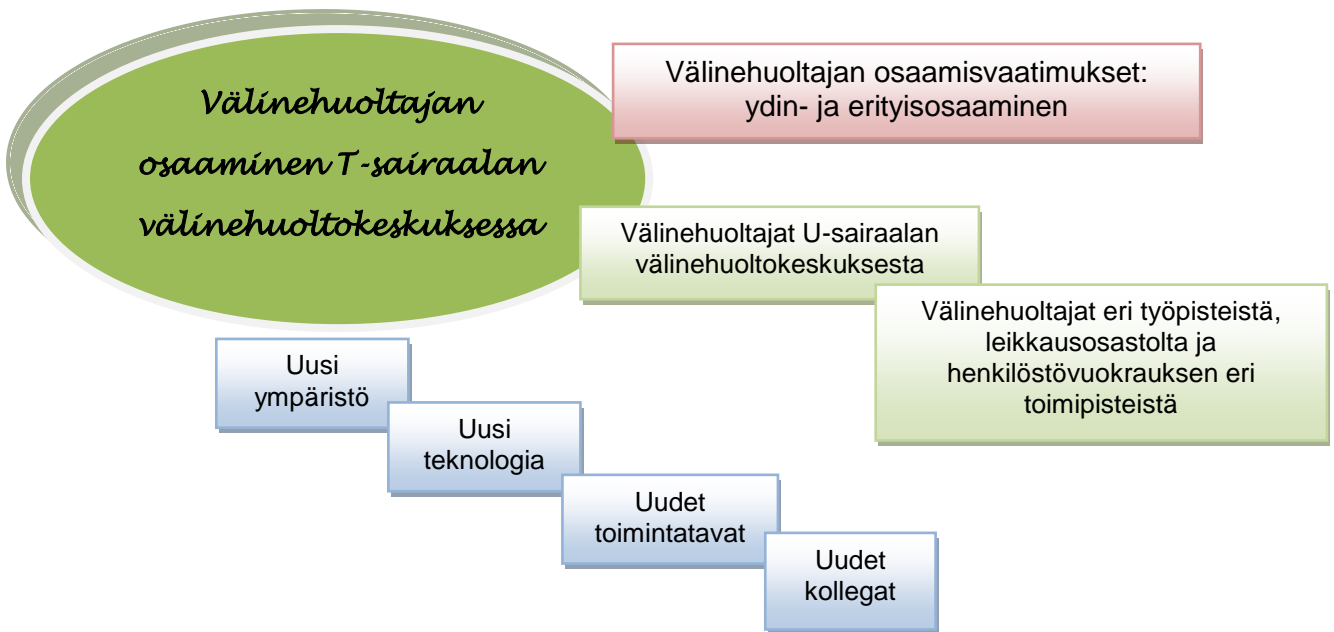
- lainavälineistöt firmoista (lähetykset, vastaanottamiset, pesut, pakkaamiset, steriloinnit)
- kuljetuksen tilaaminen

11.3 Välinehuoltajan osaamisen kehittämisen suunnitelma

Kehittämisprojektin tuloksena syntyi välinehuoltajien osaamisen kehittämissuunnitelma Varsinais-Suomen välinehuollon käyttöön. Tämä koulutussuunnitelma on tehty osaamiskartoituksessa esille nousseiden kehittämiskohteiden pohjalta ja T-sairaalan välinehuollon laite-, kuljetinradasto- ja Gemini-toiminnanohjausjärjestelmän koulutuksiin. Koulutukset suunniteltiin ja aloitettiin varhaisessa vaiheessa T-sairaalan välinehuoltokeskuksessa ennen siirtymistä uusiin tiloihin. Samalla henkilöstö pääsi tutustumaan uusiin, tuleviin työtiloihin ja uusiin työkavereihin osittain. Uuden toimintamallin opettelu pääsi nopeasti käyntiin tilojen valmistuttua.

Haasteet välinehuoltajan osaamiselle T-sairaalan välinehuoltokeskuksessa

Tulevan T-sairaalan välinehuoltokeskuksen välinehuoltajan osaamisen haasteet ovat välinehuoltajan osaamisen lisäksi uuden teknologian, ympäristön, toimintatapojen ja henkilöstön haasteissa. Kuviossa 19 nähdään välinehuoltajan osaamiseen liittyvät haasteet välinehuoltokeskuksessa. Välinehuoltajan osaamisen lisäksi on huomioitava erilaiset työskentelypisteet ennen siirtymistä T-sairaalan välinehuoltokeskukseen. Ydinosaaminen on kaikilla olemassa, mutta uudet tilat muuttavat työpisteiden toimintamallia ja tuovat uudenlaisia haasteita.

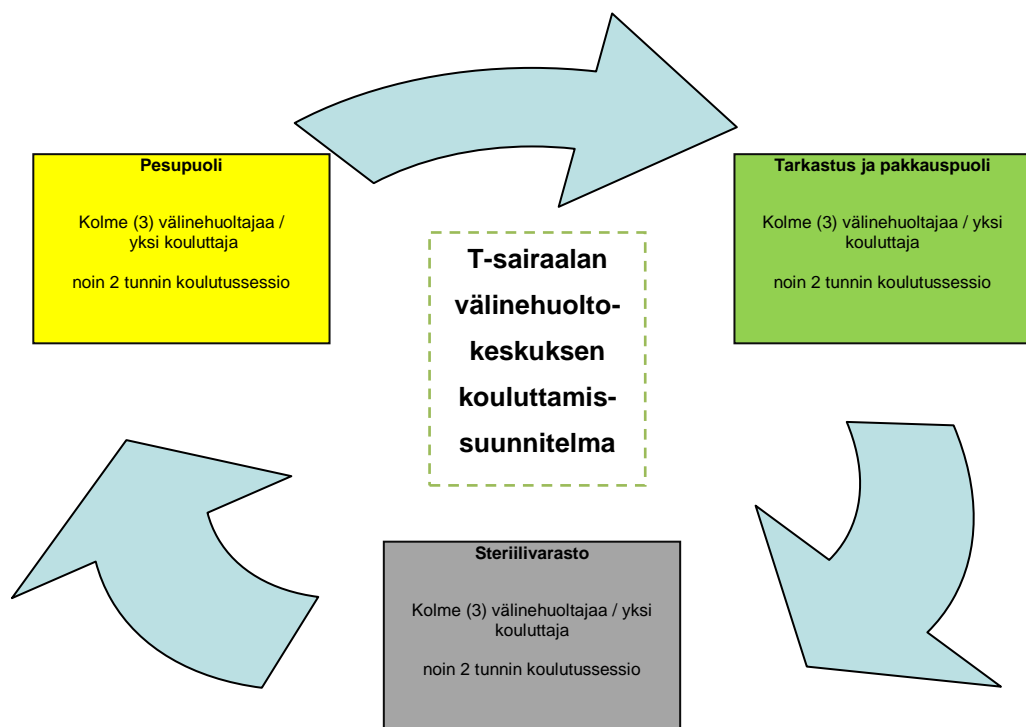


Kuvio 19. Välinehuoltajan osaamisen haasteet T-sairaalan keskitetyssä välinehuoltokeskuksessa (soveltaen Gemini-projektin toimintatapakuvaus, Kivistö 2012).

Välinehuoltajan osaamisen kehittäminen aloitettiin jo varhaisessa vaiheessa ennen T-sairaalan keskitetyn välinehuoltokeskuksen käyttöönottoa Gemini-välinehuollon tietojärjestelmäprojektin myötä. Koulutussuunnitelma laadittiin välinehuollon lähiesimiesten toimesta ja henkilökuntaa alettiin kouluttaa varhaisessa vaiheessa ja se sai koulutuksen toimintamalliin ennen uuteen välinehuoltokeskukseen siirtymistä.

Osaamisen varmistamista tarvittiin kyselyn perusteella erityisesti leikkaussalien erikoisvälineistöihin (kuten robottivälineistöt, ruuvisetit ja erikoisvälineistöt eri leikkausosastoilta mm. silmäleikkausinstrumentit). Gemini-järjestelmä ohjaa pesupuolella toimivaa välinehuoltajaa esim. purkamaan oikeanlaisesti välineistöt ja ohjaa välineet oikeanlaiseen pesuohjelmaan. Tämä tukee erikoisvälineistön osaamista eri työvaiheissa välinehuoltoprosessissa. Lisäksi osaamista vahvistettiin työhön perehdytyksellä toisen välinehuoltajan opastuksella eri työpisteissä.

Gemini-tietojärjestelmä, automaatio sekä radasto- ja laitetoimittajat järjestivät omia koulutuksiaan välinehuoltajille. Koulutuksia Gemini-tietojärjestelmän koulutuksen ohella tarvittiin pesukoneiden, autoklaavien, kuljetinradaston ja nostimien, kuivaustunnelin sekä lastaus- ja purkurobotin käytöstä. Koulutus jaettiin kolmeksi ydinosaamisen osa-alueeksi: pesupuoli, tarkastus- ja pakkauspuoli sekä steriilivarasto. Koulutus tapahtui niin sanottuna ”non-stop”-koulutuksena eli välinehuoltajat siirtyivät pesupuolelta tietyn ajan kuluttua tarkastus- ja pakkauspuolelle ja sieltä steriilivarastoon. Yksi päivä riitti sopivasti välinehuolto-prosessin läpikäyntiin. Koulutusta jokaisessa työpisteessä antoi välinehuoltajakouluttaja. Koulutusta uudessa työympäristössä oli jokaiselle välinehuoltajalle kaksi tai kolme päivää. Koko henkilöstön määrä on noin 32 välinehuoltajaa, joten päiviä koulutukselle yhteensä tuli kahdesta kolmeen (2-3) viikkoa. Koulutukseen pystyttiin irrottamaan melkein joka päivä eri työpisteistä välinehuoltajia. Työpisteissä käytettiin apuna varahenkilöstöä koulutukseen osallistumisen ajaksi, kuitenkin sairauslomat jonkin verran verottivat osallistumismahdollisuuksia. Seuraavassa kuviossa (Kuvio 20.) havainnollistetaan kouluttamissuunnitelman runko.



Kuvio 20. T-sairaalan välinehuoltokeskuksen toiminnan kouluttamissuunnitelma.

12 VÄLINEHUOLTAJAN OSAAMISEN MERKITYS JA HYÖDYNTÄMINEN

Välinehuoltajan työ on osa potilaan palvelu- tai hoitoketjua kun välineistöt tuotetaan käyttötarkoitukseen soveltuvina oikeaan aikaan ja oikeaan paikkaan yhdessä laadukkaan palvelun kanssa. Välinehuollolla ja sen henkilöstöllä on tärkeä asiantuntijatehtävä potilaan hoitoon liittyvien infektioiden leviämistä ehkäisevässä työssä tiiviissä yhteistyössä infektio- ja asiakasyksiköiden kanssa. Ensisijaisen tehtävän, potilasturvallisuuden, ohella välinehuoltohenkilökunnan työturvallisuus ja toiminnan taloudellinen tarkoituksenmukaisuus ovat tärkeitä näkökohtia välinehuoltotyössä. Välinehuoltaja osallistuu infektioiden torjuntatyöhön ja ”infektioannoksen” vähentämiseen potilaan tutkimuksessa ja hoidossa käytettävien välineiden puhdistuksen, desinfektion ja steriloinnin keinoin. (Karhumäki 2011, 26–27.)

Välinehuoltotoimintaan osallistuvan on omalta osaltaan vastattava työstään ja sen laadusta sekä välineistön huoltoon liittyvien laitteiden oikeasta käytöstä ja kunnosta. Kaikkien on tiedettävä vastuualueensa yksiselitteisesti. Laatupolitiikassa määritellään yleisellä tasolla jokaisen laatuvastuu. Välinehuollon johto asettaa laatupolitiikan ja vastaa sen ylläpitämisestä. Linjaorganisaatio tai työnjohto vastaa tarkastuksesta. Välinehuollon toiminnoista laaditaan menettelykuvaukset, joihin merkitään vastuuhenkilöt. (Hirvonen 2011, 354; Karhumäki 2011, 26–27.)

Välinehuoltajan osaamisen merkitys Varsinais-Suomen välinehuollolle on tärkeää siirryttäessä uuteen T-sairaalan keskitettyyn välinehuoltokeskukseen. Työkierto tulee esille päivittäisessä työssä oman työpisteen sisällä (vastaanotto/pesupuoli – tarkastus/pakkauspuoli – sterilointi/varastointipuoli). Lisäksi tulee työkiertoa eri toimipisteisiin osaamisen rajoissa (mm. muut välinehuoltokeskukset, laboratoriopalvelut, yms.).

Välinehuoltajien toiveet koulutuksista on otettu huomioon jo nyt, ja alueelliseen koulutuspäivään tulevaisuudessa saatiin uusia ideoita. Välinehuoltajan

osaamisen esille tuominen sairaalassa osana potilashoitoa on myös hyvin edennyt. Välinehuoltajilta osataan kysyä välineistöjen puhdistamisesta ja huoltamisesta entistä enemmän. Myös välinehuoltajan osaaminen desinfektio-osaajana on tullut tutuksi.

Välinehuollon tietojärjestelmän tärkeyttä jokapäiväisessä työssä oman osaamisen tukena ja dokumentoijana ei voida vähätellä. Gemini-tietojärjestelmä takaa välineistön huollon dokumentoinnin jopa potilaskohtaisesti, vaikka välineistön huollosta vastaa aina ihminen. Laiteliittymät tuottavat tietoa välineistöstä ja sen huollosta, huollon oikeellisuuden vahvistaa aina välinehuoltaja ja kuittaa huoltoprosessin oikeaksi. Välinehuoltajan työkaluna välinehuollon tietojärjestelmä auttaa välinehuoltajaa monessa eri työvaiheessa välinehuoltoprosessin eri vaiheissa ja toimii välinehuoltajan apuna muun muassa pakkaamisen ohjauksessa. Geminin käytön osaaminen on erittäin tärkeä työvaihe välinehuoltajan työssä.

13 KEHITTÄMISPROJEKTIN EETTISYYS JA LUOTETTAVUUS

Kehittämiprojektin eettistä hyväksyttävyyttä arvioidaan tutkimusaiheen valinnan ja tutkimukseen ryhtymisen kautta (Tuomi & Sarajärvi 2009, 129). Toimeksiantajan kannalta kehittämiprojekti oli perusteltu. Tutkimukselle saatiin kohdeorganisaatiosta lupa ja Varsinais-Suomen välinehuollon johtajan kanssa tehtiin kehittämiprojektin toimeksiantosopimus. Tarkoituksena oli tuottaa uutta tietoa välinehuoltajan osaamisesta tulevan T-sairaalan keskitetyn välinehuoltokeskuksen käyttöönottoon.

Tutkimuksessa noudatettiin hyvää tieteellistä käytäntöä. Tutkimukseen osallistuvien anonymiteetti ja yksityisyys taattiin vapaaehtoisuudella sekä taustatietojen yleisyydellä niin, ettei vastaajaa pysty tunnistamaan. Tutkimukseen osallistuvat saivat tiedon omilta lähiesimiehiltään etukäteen sekä sähköpostitse. Sähköpostissa oli saatekirje (Liite 1.), jossa korostettiin vapaaehtoisuutta ja anonymiteetin säilymistä. Sähköpostissa oli suora linkki tietokoneperusteisesti vastattavaan kyselyyn. Tutkimusprosessin ja tulosten puolueettomuuden parantamiseksi kyselyn välinehuoltajille toimitti johtajan sihteeri. (Vilkkä 2007, 16.)

Välinehuoltajan osaaminen - kyselyn vastaukset analysoitiin tietokonepohjaisten ohjelmien avulla. Saadun tiedon luotettavuutta lisää vastaajien toimiminen omassa työssään sekä kyselyn perustuminen uusittuihin välinehuoltajan näyttötutkintovaatimuksiin. Kyselyn luotettavuutta lisää myös kyselyn esitestaus, jonka perusteella muutamaa kysymystä tarkennettiin. (Hirsjärvi, ym. 2007, 193–195; Opetushallitus 2011.)

Tutkimuksessa saatua aineistoa käytettiin vain tutkijan toimesta. Aineisto ja siitä tehdyt johtopäätökset raportoitiin rehellisesti ja avoimesti. Haastattelun analyysissä on käytetty tekstikatkelmia luotettavuuden parantamiseksi. Aineisto säilytetään lukitussa kaapissa niin, että tiedonantajien tietosuojia säilyy ja

hävitetään tieteellisesti hyväksytyjen ohjeiden mukaisesti. (vrt. Tutkimuksen eettinen arviointi Suomessa 2006.)

Luotettavuuden arviointi on tutkimuksen keskeisempiä kysymyksiä. Luotettavuutta tarkastellaan aineiston keruun, mittausmenetelmien ja tutkimustulosten suhteen. Määrällisen tutkimuksen luotettavuutta mitataan käsitteillä reliabiliteetti ja validiteetti. Tutkimuksen reliabiliteetilla eli luotettavuudella tarkoitetaan mittarin kykyä mitata asiaa niin, etteivät tulokset ole sattumanvaraisia eivätkä epäolennaiset tekijät vaikuta tuloksiin. Tutkijan on koko tutkimuksen ajan oltava kriittinen ja tarkka, koska tietoja kerätessä, syötettäessä ja tuloksia tulkittaessa saattaa sattua virheitä. Myös tulosten tarkkuus riippuu otoksen määrästä, eli mitä pienempi otos, sitä sattumanvaraisempia tuloksia saadaan. (Vilkkä 2007, 161–162; Tuomi & Sarajärvi 2009, 149–150.)

Uskottavuutta arvioidaan sisäisen ja ulkoisen validiteetin kautta. Validiteetti eli pätevyys tarkoittaa systemaattisen virheen puuttumista. Validiteettia on vaikea tarkastella jälkikäteen, joten se on varmistettava etukäteen huolellisella suunnittelulla. Tämän tutkimuksen validiteettia, eli mittaako mittari sitä, mitä pitääkin, arvioitiin esitutkimuksella. Esikyselyn perusteella kysymyksiä tarkennettiin ja muotoiltiin uudelleen. Validin tutkimuksen onnistumista auttavat perusjoukon tarkka määrittely, edustava otos ja korkea vastausprosentti. Saatujen vastausten perusteella näyttäisi siltä, että kysymysten laadinnassa oli onnistuttu. (Hirsjärvi, ym. 2007, 199; Vilkkä 2007, 161; Tuomi & Sarajärvi 2009, 149–150.)

Kyselylomakkeen heikkoutena on se, että tutkija ei voi tietää, miten vastaaja on ymmärtänyt kysymykset ja vastausvaihtoehdot ja miten tosissaan vastaaja on vastannut. Toisaalta ei voida tietää, onko vastaaja ymmärtänyt kysymykset niin kuin tutkija on ne tarkoittanut. On myös muistettava, etteivät kaikki vastaajat ole halukkaita tai tottuneita ilmaisemaan mielipiteitään kirjallisesti. Tutkimustulokset ovat vastaajien omia näkökulmia osaamisestaan, jolloin voidaan miettiä osaavatko he silloin kun joutuvat itse näyttämään osaamistaan testauksella. (Valli 2001, 31; Hirsjärvi, ym. 2007, 182–184.)

14 KEHITTÄMISPROJEKTIN ARVIOINTI, POHDINTA JA TULOSTEN TARKASTELU

Kehittämiprojektin tarkoituksena oli kehittää Varsinais-Suomen välinehuollolle välinehuoltajan osaamisprofiili ja osaamiskartta tulevaan T-sairaalan keskitettyyn välinehuoltokeskukseen sekä osaamisen kehittämissuunnitelma (koulutussuunnitelma). Kehittämiprojektin tuotoksena oli välinehuoltajien nykytilan osaamiskartoitus, jonka tarkoituksena oli kuvata välinehuoltajan osaamisen nykytila, sekä välinehuoltajan osaamiskartta T-sairaalan välinehuoltokeskuksessa työskentelyyn ja osaamisen kehittämisen suunnitelma (koulutussuunnitelma). Kehittämiprojektin tilaajana toimi Varsinais-Suomen välinehuollon johtaja ja projektikokoukseen osallistui hänen lisäksi Varsinais-Suomen välinehuollon välinehuoltajia ja lähiesimiehiä. Tähän ryhmään kuului lisäksi Turun ammattikorkeakoulun ylemmän AMK:n opettaja, joka toimi kehittämiprojektin projektipäällikön tutorina ja vastasi ohjauksesta.

Kehittämiprojekti oli selkeästi työelämälähtöinen ja kertaluonteinen. Projektisuunnitelma oli projektin läpivievä työkalu, jossa määriteltiin projektin tavoitteet, organisointi, toimintamalli, tuotokset ja työsuunnitelma sekä riskikartoitus. Työskentely projektissa oli sujuvaa, vaikkei kaikilla projektiorganisaation jäsenillä ollut aikaisempaa kokemusta kehittämistyöstä tai projektityöskentelystä. Projektin tavoitteet, aikataulu ja aineelliset resurssit olivat oikein mitoitettut. Projekti eteni suunnitellun aikataulun mukaisesti ja kehittämistehtävä koettiin tärkeäksi välinehuollossa, mikä helpotti riittävien resurssien turvaamista. Projekti saavutti sille asetetut tavoitteet hyvin ja määräajassa. Tuotettua välinehuoltajan osaamiskarttaa voidaan soveltaa työskentelyyn myös muissa Varsinais-Suomen välinehuollon välinehuoltokeskuksissa ja työpisteissä.

Varsinaisen kyselyn organisointi välinehuollossa sujui suunnitellusti, vaikka vastausprosentti ei ollutkaan odotusten mukainen. Osaamiskartoituksella saatiin kuvaavat, käyttökelpoiset tulokset välinehuoltajien osaamisen tasosta. Osaaminen koettiin hyväksi, ja jatkokoulutustarpeet saatiin hyvin esille.

Tulosten perusteella ei voida yksiselitteisesti arvioida työntekijöiden osaamista, vaan osaaminen ja mitattavat asiat on suhteutettava työntekijöiden työpisteeseen, työnkuvaan ja työkokemukseen. Kaikki osaaminen kaikissa työpisteissä ja eri tehtävissä ei välttämättä ole tarpeellista. Ydinosaaminen on kuitenkin jokaiselle välinehuoltajalle osaamisen perusta. Välinehuollon lähiesimiehet jatkavat osaamisen kehittämisen suunnitelmaa jatkossa työpistekohtaisesti. Tarkennuksia osaamisen kehittämiseksi saadaan tulevaisuudessa kehityskeskusteluissa eri työpisteissä.

Kokonaisuutena projektista saatavat hyödyt kohdistuvat sekä työyhteisöön että projektipäällikköön. Välinehuoltajat saivat osaamisensa näkyväksi ja toivat esille tärkeitä kehittämis- ja koulutuskohteita osaamisen kehittämiseen, ja projektipäällikkö sai kokemusta koulutuksessa opittujen asioiden käytäntöön viemisestä ja kehittämisprojektista yleensä.

Tämän kehittämisprojektin välittömänä tuotoksena saatiin välinehuoltajan osaamiskartta T-sairaalan välinehuoltokeskukseen sekä koulutussuunnitelma välinehuoltajille ennen toiminnan siirtymistä uusiin tiloihin. Nämä tuotokset ovat osaamisen tunnistamisen ja tulevaisuudessa tarvittavan osaamisen kuvauksen välituotoksia. Kehittämisprojektin tarkoituksena oli välinehuoltajien osaamisen kartoittaminen ja osaamisen varmistaminen uudessa keskitetyssä välinehuoltokeskuksessa. Tähän tavoitteeseen on päästy tuottamalla osaamiskartta ja osaamisen kehittämisen suunnitelma (koulutussuunnitelma) siirryttäessä T-sairaalan välinehuoltokeskuksen uuteen toimintamalliin.

Teknologian, sairaalahygienian, lääketieteen ja hoitotieteen kehittymisen sekä rationalisoinnin myötä välinehuoltotoiminta ja välinehuollon työntekijöiden tehtävät ovat kehittyneet ja muuttuneet aikaisempaa monipuolisemmaksi ja itsenäisemmäksi. Välinehuollon henkilöstön ammattitaidolle asetetaan jatkuvasti monia vaatimuksia, joihin vastataan ammatillisella koulutuksella ja työpaikkakoulutuksella. Välinehuollon henkilöstö on välinehuoltopalvelujen asiantuntija ja tukee, ohjaa ja opettaa muun muassa hoitotoimenpiteissä tarvittavien välineiden ja tuotteiden huoltamiseen liittyvissä asioissa. Välinehuollon henkilöstö suunnittelee ja kehittää välinehuoltopalveluja

huomioiden asiakkaiden ja potilaiden odotukset, tarpeet ja erilaiset auttamis- ja hoitomenetelmät. Näin varmistetaan muun muassa tuotteiden, tutkimus- ja hoitovälineiden ja palveluiden saatavuus sekä laadun tasainen jakautuminen kaikille asiakasyksiköille. (Karhumäki 2008, 14–15.)

Uusi automatisoitu välinehuoltokeskus asettaa uusia tarpeita välinehuoltoprosessien ohjaamiseen, välineiden tunnistettavuuteen, seurantaan ja raportointiin (mm. läpimenoaika, kiertonopeus, laitteiden käyttöasteet, kuormitus, henkilöstön resursointi ja tuotantomäärät), jäljitettävyyteen ja siihen liittyvän tietomäärän käsittelyyn. Informaatiota tarvitaan välinehuollon sidosryhmille sekä oman organisaation suunnittelu-, seuranta- ja hallintoelimille. Gemini-tuotannonohjausjärjestelmän avulla saadaan välinehuoltoprosessissa tuotettua tietoa koottua yhteen sekä saadaan kerättyä informaatiota välinehuollon huolto- ja tuotantoprosessista, tuotteistuksesta, laatu järjestelmästä, valmistuksen ohjauksesta, seurannasta, materiaalinhallinnasta ja välineistön huollossa käytettävien laitteiden eräajotietojen dokumentoinnista. Tietojärjestelmä sisältää myös myynnin, huollon, oston ja laadunhallinnan toiminnot sekä raportoinnit ja liitynnät muihin järjestelmiin (mm. asiakas- ja tilausjärjestelmiin) sekä osto- ja myyntireskontraan.

Välinehuollon toiminnan kehittämiseksi on jatkossa tehtävä kehittämistyötä jatkuen. Osaamisen johtamisen edelleen kehittämiseksi osaamiskartoitustoimintaa eri työpisteissä tulisi laajentaa entisestään. Laajemman ja monipuolisemman kuvan henkilöstön osaamisesta saisi laajentamalla itsearviointia vertaisarviointiin.

Koko ajan muuttuvassa ja kehittyvässä lääketieteessä työntekijä ei enää pysty hallitsemaan laajoja kokonaisuuksia, vaan moniammatillisessa työssä voidaan turvautua jaettuun asiantuntijuuteen. Tiimityöskentelyn kehittämiseksi tiimejä, pooleja ja niiden osaamista on kehitettävä, ei ainoastaan yksilön osaamista. Pooleilla voidaan luoda laajempia osaamisalueita ja näin kehittää tiimityöskentelyä. Pooliajattelua voidaan kehittää erityisesti välinehuollossa työkierron avulla toimiviksi. Näin voidaan taata pienten yksiköiden (yhden

välinehuoltajan yksikön) osaaminen lyhyiden poissaolojen ja muun muassa vuosilomien aikana.

Kehittäminen on jatkuvaa toimintaa, ja näin ollen päätoimisen kehittäjän (suunnittelijan) rooli voisi olla tulevaisuuden välinehuollossa toimiva. Kehittäjän tehtäviin kuuluisi uusimman tiedon tuominen organisaation käyttöön sekä uusien menetelmien, prosessien ja toimintatapojen kehittäminen yhdessä henkilöstön kanssa. Välinehuoltaja innostettaisiin kehittämään omaa toimintaansa osallistamalla työn kehittämiseen. Laatujärjestelmä on osa Varsinais-Suomen välinehuollon prosessia ja liittyy kiinteästi toiminnan kehittämiseen. Näiden toimintojen yhdistäminen ja kehittäminen on tärkeää jatkossakin välinehuoltotoiminnassa.

LÄHTEET

Atack, L. 2003. Issues and innovations in nursing education. Becoming a web-based learner: register nurses' experiences. *Journal of Advanced Nursing* 44 (3), 289–297.

Beyea, S. C. 2001. Sata fields for intraoperative records using the Perioperative Nursing Data Set. *AORN Journal* 73 (5), 952-954.

Brumm, T.; Hanneman, L. & Mickelson, S. 2006. Assessing and Developing Program Putcomes through Workplace Competencies. *The Internationa Journal of Engineering* 22(1), 123.

Cowan, D.T.; Wilson-Barnett, B.J.; Norman, I.J. & Murrells, T. 2008. Measuring nursing competence: Development of a self-assessment tool for general nurses across Europe. *International Journal of Nursing Studies* 45, 902–913.

Ernvall, R.; Ernvall, S. & Kaukkila, H-S. 2002. Tilastollisia menetelmiä sosiaali- ja terveysalalle. WSOY. Helsinki.

von Fieandt, N. 2005. Henkilöstön tietotekninen osaaminen ja koulutustarve terveydenhuollossa. Pro Gradu-tutkielma. Kuopion yliopisto. Sosiaali- ja terveydenhuollon tietohallinto. Terveyshallinnon ja – talouden laitos.

Hankela, S. 1999. Intraoperatiivinen hoitotyö. Empiiriseen aineistoon perustuvan teorian kehittäminen. Väitöskirja. Tampereen yliopisto. Tampere

Heikkilä, T. 1998. Tilastollinen tutkimus. Edita Oy. Helsinki.

Hirsjärvi, S.; Remes, P. & Sajavaara, P. 2007. Tutki ja kirjoita. 13., osin uudistettu painos. Otavan Kirjapaino Oy. Keuruu.

Hirvonen, K. 2011. Laatu välinehuollossa. Teoksessa Hirvonen, K.; Karhumäki, T. & Tuominen, E. (toim.) 2008. Välinehuolto. Kustannus Oy Duodecim. Otavan Kirjapaino Oy: Keuruu. 354–366.

Honkanen, H. 2006. Muutoksen agentit. Muutoksen ohjaaminen ja johtaminen. Edita Prima Oy: Helsinki.

Hovila, J. & Nisula, J. 2010. Avain toimivaan välinehuoltoon. Perehdytyskansio Oulun seudun Ammattikorkeakoulun suun terveydenhuollon palvelutoiminnan välinehuoltoon. Opinnäytetyö.

HUS 2007. Helsingin ja uudenmaan sairaanhoitopiiri. Välinehuoltaja. [viitattu 10.9.2012], saatavilla <http://www.hus.fi/default.asp?path=1,46,15173,28722,17811,17999,18005>

Hätönen, H. 2011. Osaamiskartoituksesta kehittämiseen II. Educa-Instituutti Oy. Helsinki.

Isoherranen, K.; Rekola L. & Nurminen R. 2008. Enemmän yhdessä – moniammatillinen yhteistyö. WSOY.

Junttila, K.; Hupli, M & Salanterä, S. 2005. Perioperative documentation in Finland – Validating the Perioperative Nursing Data Set in Finnish Perioperative Nursing. *Journal of Advanced Nursing*, Volume 52, Issue 3, 271–280.

Juuti, P. 2006. Organisaatiokäyttäytyminen. Otavan Kirjapaino Oy. Keuruu.

Kai, Y. & Yamaguchi, Y. A nationwide survey on the implementation of health education programs using information technology and public health nurses' awareness of its importance in Japanese municipalities.

- Kantelinen, M. 2008. Sairaanhoidajan työn sisältö sisätautien ja kirurgian poliklinikalla. Turun yliopisto. Hoitotieteen laitos. Pro Gradu-tutkielma.
- Karhumäki, T. 2008. Välinehuoltotyön historiaa. Teoksessa Hirvonen, K.; Karhumäki, T. & Tuominen, E. (toim.) 2008. Välinehuolto. Kustannus Oy Duodecim. Otavan Kirjapaino Oy: Keuruu. 11–20.
- Karhumäki, T. 2008. Välinehuolto toiminta. Teoksessa Hirvonen, K.; Karhumäki, T. & Tuominen, E. (toim.) 2008. Välinehuolto. Kustannus Oy Duodecim. Otavan Kirjapaino Oy: Keuruu. 21–37.
- Karhumäki, T. 2008. Välinehuollon resurssien ja toiminnan ohjaus. Teoksessa Hirvonen, K.; Karhumäki, T. & Tuominen, E. (toim.) 2008. Välinehuolto. Kustannus Oy Duodecim. Otavan Kirjapaino Oy: Keuruu. 319–366.
- Kauhanen, J. 2009. Henkilöstövoimavarojen johtaminen. WSOYpro Oy: Helsinki.
- Koivuniemi, K. & Simonen, K. 2011. Kohti asiakkuutta. Ihmistä arvostava terveydenhuolto. Kustannus Oy Duodecim. Otavan Kirjapaino Oy: Keuruu.
- Korvenranta 2010. Tulevaisuuden sairaala. Sairaalan tärkein investointi on sen intellektuaalinen pääoma. Duodecim 2010; 126: 844-5.
- Korvenranta, H. & Mustikkainen, H. 2008. T-sairaalan toiminnan ja organisaation muutos T-pro hankesuunnitelma.
- Kuntaosaaja 2005. Osaamisen johtaminen kuntasektorilla. Kuntaosaaja 2012 – työkirja, Efeco. [viitattu 10.8.2012], saatavilla [http://www.poliisi.fi/lh/ita/sivistys/home.nsf/files/AF4573A549C21546C225785B003782C1/\\$file/Osaamisen%20johtaminen%20kuntasektorilla.pdf](http://www.poliisi.fi/lh/ita/sivistys/home.nsf/files/AF4573A549C21546C225785B003782C1/$file/Osaamisen%20johtaminen%20kuntasektorilla.pdf)
- Lanki, P. 2010. Välinehuollon prosessit ja toiminnanohjausjärjestelmä. Kymeenlaakson ammattikorkeakoulu, teknologiaosaamisen johtaminen. Opinnäytetyö.
- Larsson, L. 2004. Kontinuitet och den perioperativa dialogen. FoU rapport. 2004;1. Vård i Norden 57 (3) 43–48.
- Latvala, E. & Vanhanen-Nuutinen, L. 2003. Laadullisen hoitotieteellisen tutkimuksen perusprosessi: sisällön analyysi. Teoksessa Janhonen, S. & Nikkonen, M. (toim.) Laadulliset tutkimusmenetelmät hoitotieteessä. WSOY: Juva. 21–43.
- Lax, R. & Mikkola, I. 2004. Välinehuollon perusteet. Tammer-Paino Oy: Tampere.
- Leinonen, T. 2002 The Quality of Perioperative Care developing a Patient-Oriented Measurement Tool. Väitöskirja. Turun yliopisto.
- Mc Garvey, H.E., Chambers, M.G.A. & Boore, J.R.P. 2000. Development and definition of the role of the operating department nurse: a review. Journal of Advanced Nursing. 32 (5), 1092-1100.
- Meretoja, R.; Isoaho, H. & Leino-Kilpi, H. 2004. Nurse Competence Scale: development and psychometric testing. Journal of Advanced Nursing, Volume 47, Issue 2, 124-133.
- Mäkilä, H. 2002. Laboratoriohoitajan sitoutuminen työhön ja laatu järjestelmään perustuva toiminta laboratorioprosessissa. Pro Gradu – tutkielma. Hoitotieteen laitos, Tampereen yliopisto.
- Nurminen, R. (toim.) 2011. Tulevaisuuden erityisosaaminen erikoissairanhoidossa. Turun ammattikorkeakoulun raportteja 113. Tampereen yliopistopaino Oy.
- Opetushallitus 2011. Välinehuoltajan ammattitutkinto 2011. Näyttötutkinnon perusteet. Määräys 29/011/2011. Määräykset ja ohjeet 2011:39.

- Otala, L. 2008. Osaamispääoman johtamisesta kilpailuetu. Bookwell: Porvoo.
- Radford, M., County, B. & Oakley, M. 2004. Advancing Perioperative Practice. Great Britain. Ashford Colour Press.
- Ruohotie, P. & Honka, J. (toim.) 1999. Osaamisen kehittäminen organisaatiossa. Saarijärven offset Oy: Saarijärvi.1-7.
- Saranto, K. 1997. Outcomes of education in information technology: towards a model of nursing informatics education. Akateeminen väitöskirja. Turun yliopiston julkaisu. Sarja D, Medica-Odontologica osa 275. Turku.
- Silander, M-L. 2012. Uudet välinehuoltajan ammattitutkinnon perusteet. Suomen Sairaalahygienialehti 2012; 30: 282-285.
- Silen-Lipponen, M. 2005. Teamwork in operating room nursing – conceptual perspective and Finnish, British and American nurses and nursing student's experiences. Väitöskirja. Kuopion yliopisto. E- Yhteiskuntatieteet. Kuopio.
- Silvennoinen, A-S. 2007. Sairaanhoidajan ammattipätevyys perioperatiivisessa hoitoympäristössä. Turun yliopisto. Hoitotieteen laitos. Pro Gradu-tutkielma.
- Sosiaali- ja terveysministeriö 2004. Terveystieteiden täydennyskoulutusosasto. Sosiaali- ja terveysministeriön oppaita 2004:3. Helsinki. [viitattu 12.10.2012] Saatavissa: <http://www.stm.fi/c/documentlibrary/getfile?folderId=28707&name=DLFE-3637.pdf&title=SosiaalijaterveysministerionhallinnonalanITstrategiavuosille20072011fi.pdf>
- Suomen Standardoimisliitto 2002. ISO 9001 pk-yrityksille. Mitä tehdä? Ohjeita tekniseltä komitealta ISO/TC 176. Suomen Standardoimisliitto (SFS). Helsinki.
- Sydänmaanlakka, P. 2004. Älykäs organisaatio. Tiedon, osaamisen ja suorituksen johtaminen. 7.painos. Talentum Media Oy. Gummerus Kirjapaino Oy: Jyväskylä.
- Tarmo, H. & Uusi-Rauva, E. (toim.) 2008. Osaamisen arviointi ja kehittäminen Suomen ympäristökeskuksessa. Suomen ympäristökeskuksen raportteja 19. Suomen ympäristökeskus: Helsinki.
- Tuomi, J. & Sarajärvi, A. 2009. Laadullinen tutkimus ja sisällön analyysi. 1-3. painos. Gummerus Kirjapaino Oy: Jyväskylä.
- Tutkimuksen eettinen arviointi Suomessa. 2006. AT-Julkaisutoimisto Oy. Kirjapaino Keili Oy: Vantaa.
- Valli, R. 2001. Johdatus tilastolliseen tutkimukseen. PS-kustannus: Jyväskylä.
- Viitala, R. 2006. Johda osaamista! Osaamisen johtaminen teoriasta käytäntöön. Toinen painos. Otavan kirjapaino Oy: Keuruu.
- Vilka, H. 2007. Tutki ja mittaa. Jyväskylä: Gummerus Kirjapaino Oy.
- VM 2001. Valtiovarainministeriön työryhmämuistioita 6/2001. 1.2.2001. Helsinki. [viitattu 12.9.2012] Saatavissa: http://www.vm.fi/vm/fi/04_julkaisut_ja_asiakirjat/01_julkaisut/06_valtion_tyomarkkinlaitos/4064/4065_fi.pdf
- VSSHP, Tyks-Sapa-liikelaitos 2011. Tyks-Sapa-liikelaitoksen strategia vuosille 2012–2015.
- VSSHP, Varsinais-Suomen sairaanhoitopiiri. 2009a. TYKS:n erityisvastuualueen (ERVA) opetus- ja koulutuspolitiikka. Strategisen tason suunnitelma vuosille 2010–2015.

VSSHP, Varsinais-Suomen sairaanhoitopiiri. 2009b. Yleisesittely. [viitattu 12.10.2012]
Saatavissa: <http://www.tyks.fi/fi/592>

VSSHP, Varsinais-Suomen sairaanhoitopiiri. 2006. Varsinais-Suomen sairaanhoitopiirin strategia vuosille 2007 – 2015.

Welton, R. 2007. Developing Bariatric Population - Specific Competency for Nurses. *Bariatric Nursing and Surgical Patient Care* 2(4), 295.

Julkaisemattomat lähteet

Erkkilä, T-L. & Vahala S. 2008. Välinehuollon toiminnanohjausjärjestelmän tavoitetila T2-sairaalassa. Turun yliopistollinen keskussairaala, T2-sairaalan suunnitteluprojekti 2007–2008. Julkaisematon projektityö.

Kivistö, I. 2012. Geminiprojekti. Varsinais-Suomen välinehuolto. Toimintatapakuvaus T-sairaalan välinehuoltokeskukseen.

Lehtonen O-P. 2013. VSSHP:n organisaatio. Esimiesperehdytys. [Luentomuistiinpanot 5.2.2012.]

Mäkilä, H. 2012. Välinehuoltotyö Varsinais-Suomen välinehuollossa. [Henkilökohtainen tiedonanto 29.10.2012.]

Nurminen, R. 2012. Osaamisen johtaminen. [Luentomuistiinpanot 11.9.2012.]

SAATEKIRJE

Hyvä vastaanottaja!

Kohteliaimmin pyydän Sinua vastaamaan liitteenä olevaan kyselyyn, jonka tavoitteena on tunnistaa välinehuoltajien osaamisen nykytila ja osaamisessa ilmenevästä kehittämistarpeesta. Kyselyn tulosta käytetään välinehuoltajan osaamisen kehittämissuunnitelman perustana. Tämä aineiston keruu liittyy siirtymiseen T2-sairaalan keskitettyyn välinehuoltokeskukseen. Lupa aineiston keruuseen on saatu Varsinais-Suomen välinehuollon palvelualuejohtaja Hanna Mäkilältä.

Sinun vastauksesi on arvokasta tietoa liittyen työstäsi ja siinä vaadittavasta osaamisesta. Vastaaminen on luonnollisesti vapaaehtoista. Kyselyn tuloksia tullaan käyttämään niin, etteivät yksittäisen vastaajan näkemykset ole tunnistettavissa.

Ystävällisesti pyydän Sinua osallistumaan tutkimukseeni vastaamalla oheisen linkin kautta verkkokyselyyn _____ mennessä.

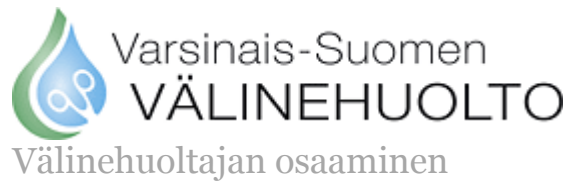
Tämä kysely liittyy osana Turun ammattikorkeakoulussa suorittamaani ylempään ammattikorkeakoulututkintoon kuuluvaan opinnäytteeseen. Opinnäytetyöni ohjaaja on Raija Nurminen, yliopettaja, Turun amk / Terveysala.

Vastauksistasi kiittäen!

Tarja Erkkilä-Ojala

Tarja Erkkilä-Ojala
Amk-sairaanhoidajaopiskelija
Varsinais-Suomen Välinehuolto
Tietojärjestelmäprojekti
puh. 02-3135098
tarja-liisa.erkkila-ojala@tyks.fi

Hanna Mäkilä
Välinehuollon johtaja
Varsinais-Suomen
Välinehuolto
puh. 02-3132709
hanna.makila@tyks.fi



1. Välineistön puhdistaminen ja desinfiointiosaaminen *

| | Erittäin huonosti | Huonosti | Hyvin | Melko hyvin | Erittäin hyvin |
|---|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Osaan tuottaa puhdistamis- ja desinfiointipalveluja | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan toimia hygieniakäytäntöjen mukaan | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan toimia puhdistamisen- ja desinfiointipalvelutilanteissa | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan vastaanottaa ja käsitellä tutkimus- ja hoitovälineitä | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan puhdistaa ja desinfioida tutkimus- ja hoitovälineitä | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan käsitellä ja lajitella puhdistamisesta ja desinfiointista syntyneet jätteet | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan ylläpitää toiminnallani välinehuoltoprosessin tuloksellisuutta ja laatua | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan työpastaa ja ohjata välineistön puhdistamisen ja desinfiointipalvelutilanteissa | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |

2. Välineistön kuivaaminen, tarkastaminen ja pakkaaminen *

| | Erittäin huonosti | Huonosti | Hyvin | Melko hyvin | Erittäin hyvin |
|---|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Osaan toimia välineistön pakkaajana | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan toimia hygieniakäytäntöjen mukaan | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan vastaanottaa tutkimus- ja hoitovälineitä | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan kuivata tutkimus- ja hoitovälineitä | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan tarkastaa ja koota tutkimus- ja hoitovälineitä | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan valita välineistölle pakkausmateriaalin ja menetelmän | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan pakata ja sulkea pakkauksen | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan lajitella ja toimittaa pakkaukset sterilointia varten | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |

| | Erittäin huonosti | Huonosti | Hyvin | Melko hyvin | Erittäin hyvin |
|--|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Osaan lajitella pakkaukset jakelua varten | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan käsitellä ja lajitella pakkaamisesta syntyneet jätteet | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan ylläpitää toiminnallani välinehuoltoprosessin tuloksellisuutta ja laatua | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan työnopastaa ja ohjata välineistön pakkaamispalveluihin liittyvissä tilanteissa | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |

3. Sterilointi ja sterilointipalveluiden tuottaminen *

| | Erittäin huonosti | Huonosti | Hyvin | Melko hyvin | Erittäin hyvin |
|---|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Osaan toimia ympäristössä, jossa tuotetaan sterilointipalveluja | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan toimia hygieniakäytäntöjen mukaan | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan toimia steriloinnin palvelutilanteissa | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan vastaanottaa välinepakkaukset ja valita niille sterilointimenetelmän | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan kuormata välinepakkaukset ja valita niille sterilointimenetelmän | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan kuormata välinepakkaukset höyrysterilointiin ja käyttää autoklaavia | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan havainnollistaa höyryautoklaavin rakenteen, toimintaperiaatteet ja höyrysterilointiprosessin | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan valvoa, testata ja seurata höyrysterilointia | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan havainnollistaa muut sterilointimenetelmät, sterilointilaitteiden toimintaperiaatteet ja sterilointiprosessin | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan tarkastaa sterilointiprosessin tuloksen, lajitella steriloidut tuotteet ja toimittaa ne asiakkaalle | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan käsitellä ja lajitella steriloinnista syntyvät jätteet | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |



Välinehuoltajan osaaminen

4. Erikoisalakohtaiset välineet. Mitkä välineet ovat sellaisia, joiden huoltoon tarvitset lisäkoulutusta? *

- Leikkauskorit
- Ruuvit, ruuvisetit
- Porat, sahat
- Optiikat
- Jäykät tähystimet
- Taipuisat tähystimet
- Mikrokirurgiset instrumentit
- Silmäleikkausinstrumentit
- Korvaleikkausvälineistöt
- Gynekologiset leikkausvälineistöt
- Urologiset välineistöt
- Hammasvälineistöt
- Laparoskooppiset instrumentit
- Robottileikkausvälineistöt
- Yksittäispaketut instrumentit

5. Mitä muuta haluat sanoa liittyen välinehuoltajan osaamiseen? Vapaa sana.

6. Millaisissa työtehtävissä olet parhaimmillasi?



Välinehuoltajan osaaminen

7. Millaisena näet kehittämis- ja koulutusmahdollisuudet työssäsi?

8. Miten voisit jatkossa hyödyntää vuosittain esimiehesi kanssa käytävää kehityskeskustelua työssäoppimisessäsi?

9. Mitä mieltä olet työkierrosta? Vapaa sana

10. Tahtoisitko työkierrossa jatkossa tutustumaan myös uuteen keskitettyyn välinehuoltoon? Perustele vastauksesi.

11. Olen luonut itselleni henkilökohtaiset tavoitteet ammatillisen osaamisen lisäämiseksi *

- Kyllä
 En

12. Olen osallistunut pitkäkestoiseen koulutukseen (esim. ammattitutkinnon päivittäminen, EAT-tutkinto) *

- Kyllä
 En



Välinehuoltajan osaaminen

13. Olen itseopiskellut työhöni liittyviä asioita (esim. ammattiin liittyvien julkaisujen lukeminen) *

- Kyllä
 En

14. Olen osallistunut täydennyskoulutukseen *

- ½ päivää vuodessa
 1 päivä vuodessa
 2 päivää vuodessa
 3-5 päivää vuodessa
 yli 5 päivää vuodessa
 en ole päässyt ollenkaan koulutukseen viimeisen vuoden aikana

15. Osaamiseni seuraavissa tietotekniikkaohjelmissä *

| | Erittäin huono | Huono | Melko hyvä | Hyvä | Erittäin hyvä |
|---|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Tekstinkäsittelyohjelmat (esim. MS-Word) | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Taulukkolaskentaohjelmat (esim. Excel) | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Esitystekniikkaohjelmat (esim. Power-Point) | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Sähköpostin käyttötaito (esim. Microsoft Outlook) | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Tilausjärjestelmät (esim. Ax) | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Potilasjärjestelmät (esim. Opera) | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Tiedonhaku Internetistä | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Välinehuoltotyöhön liittyvien ohjelmien käyttö (Toiminnanohjausjärjestelmä Gemini) | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |



Välinehuoltajan osaaminen

16. Yhteistyö ja vuorovaikutustaidot *

| | Erittäin huono | Huono | Melko hyvä | Hyvä | Erittäin hyvä |
|---|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Työskentelytaitoni tiimin jäsenenä on | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Taitoni edistää tiimin toimintaa on | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Neuvottelutaitoni asioista on | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Sopeutumiskykyni muutoksiin on | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Viestintätaitoni ovat | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Esiintymistaitoni ovat | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Alaistaitoni ovat | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Vastuuvälinehuoltajan työtaitoni ovat | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Saadun palautteen hyväksikäyttötaitoni ovat | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Verkostoitumistaitoni ovat | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |

17. Taitoni perehdyttää ja ohjata on *

| | Erittäin huono | Huono | Melko hyvä | Hyvä | Erittäin hyvä |
|---|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Toisen työntekijän perehdytystaitoni ovat | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Toisen työntekijän ohjaustaitoni ovat | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Opiskelijan perehdytystaitoni ovat | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Opiskelijan ohjaustaitoni ovat | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |

18. Organisointitaidot *

| | Erittäin huono | Huono | Melko hyvä | Hyvä | Erittäin hyvä |
|---|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Priorisointitaitoni (ensisijaistaminen) töissä on | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Ajankäytön suunnittelutaitoni on | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Töiden delegointitaitoni on | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Avunpyytämisherkkyyteni työskennellessä on | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |



Välinehuoltajan osaaminen

19. Henkilöturvallisuus *

| | Erittäin huono | Huono | Melko hyvä | Hyvä | Erittäin hyvä |
|------------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Ensiapuvalmiuteni on | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Ensisammutustaitoni on | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |

20. Henkilöturvallisuus *

| | En tiedä | Tiedän |
|--|-----------------------|-----------------------|
| Tiedän missä osastolla ovat ensiapuvälineet | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Tiedän missä osastolla ovat ensisammutusvälineet | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Tiedän osastoni hätäpoistumistiet | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Tiedän miten toimia tulipalotilanteessa | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |

21. Työturvallisuusasiat *

| | Erittäin huonosti | Huonosti | Melko hyvin | Hyvin | Erittäin hyvin |
|--|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Tunnen osastoni työturvallisuusohjeet | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan toimia työturvallisuusohjeiden mukaan | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Tunnen omat velvollisuuteni työsuojelussa | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Tiedän organisaation työsuojeluelimet | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan toimia hätätilanteessa työyksikössäni | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Tunnen työympäristöön liittyvät riskitekijät | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |



Välinehuoltajan osaaminen

22. TYKS-SAPA toimintaympäristön tunteminen *

| | Erittäin huonosti | Huonosti | Melko hyvin | Hyvin | Erittäin hyvin |
|---|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Tunnen TYKS-Sapan arvot | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Tunnen TYKS-Sapan vision | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Tunnen TYKS-Sapan strategian | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Tunnen TYKS-Sapaan kuuluvat palvelualueet | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Tunnen välinehuollon organisaattiorakenteen | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |

23. Taloudellisuus *

| | Erittäin huonosti | Huonosti | Melko hyvin | Hyvin | Erittäin hyvin |
|---|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Ymmärrän taloudellisuuden soveltamisen välinehuoltotyössä | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan toimia kustannustehokkaasti | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Ymmärrän toiminnoissa tapahtuvien muutosten vaikutuksen omaan työhöni | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Ymmärrän toiminnoissa tapahtuvien muutosten vaikutuksen työaikoihini | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |

24. Laatu ja laadunvalvonta *

| | Erittäin huonosti | Huonosti | Melko hyvin | Hyvin | Erittäin hyvin |
|---|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Tunnen välinehuollon laatujärjestelmän (ISO 9001-järjestelmä) | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan toimia laadukkaasti välinehuoltoprosessissa | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan ottaa asiakaspalautteen vastaan ja käsitellä sen | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Osaan käsitellä laatupoikkeaman sen havaitessani | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |



Välinehuoltajan osaaminen

25. Tämän hetkinen toimipaikka missä työskentelen ensisijaisesti *

- U-sairaalan välinehuoltokeskus S990
- Kirurgisen sairaalan välinehuoltokeskus S993
- Raison sairaalan välinehuoltokeskus S992
- Dentalian välinehuoltokeskus S996
- TYKS S994
- Loimaan aluesairaala S594
- Salon Aluesairaala S294
- Turunmaan sairaala S494
- Vakka-Suomen sairaala S794
- Paimion sairaala S294
- TYKSLAB

26. Tämän hetkinen työskentelypaikkani *

- Välinehuoltokeskus
- Leikkausosasto
- Poliklinikka
- Laboratorio
- Toimenpideyksikkö
- Vuodeosasto

27. Työtehtävä / asema organisaatiossa *

- välinehuoltaja, perustyötä tekevä
- välinehuoltaja, vastualueita

28. Työsuhde *

- Vakituinen
- Määräaikainen

29. Teen välinehuoltotyötä *

- päivätyötä
- päivä - ja iltatyötä



Välinehuoltajan osaaminen

30. Välinehuoltoalan työkokemus vuosina *

- 3 kk - alle 1 vuosi
- 1 - 5 vuotta
- yli 5 vuotta
- yli 10 vuotta
- yli 15 vuotta
- yli 20 vuotta

31. Koulutus *

- Välinehuoltaja, toimipaikkakoulutus
- Välinehuoltaja, kurssi
- Välinehuoltaja, ammattitutkinto
- Välinehuoltaja, erikoisammattitutkinto

32. Ikäni

- alle 20 vuotta
- 20 - 29 vuotta
- 30 - 39 vuotta
- 40 - 49 vuotta
- 50 - 59 vuotta
- yli 60 vuotta

33. Vapaa sana välinehuollon osaamisen kehittämiseksi tulevaisuudessa

34. Kiitos vastauksistasi.

Kaikkien vastanneiden kesken arvotaan liikuntaseteleitä. Jos haluat osallistua arvontaan, ole hyvä ja jätä yhteystietosi. Yhteystietosi eivät ole yhteydessä vastauksiisi.

Nimi _____

Työpiste _____

Puhelinnumero _____

Sähköpostiosoite _____

Kiitos vastauksestasi!

Vahvista vastausten lähetys

Välinehuoltajan ydinosaamisen kartta perehdytykseen T-sairaalassa

| Osaamisalueet | Pesupuoli | Pakkauspuoli | Steriilivarasto | Perehdyttäjä + päivämäärä |
|--|---|---|--|---------------------------------|
| Välinehuoltaja: | Osaa ottaa välineistöt vastaan ja tarkastaa huoltotilaus | Osaa tarkastaa pesuvaiheen tuloksen ja kirjata sen Geminiin | Osaa tarkastaa steriloinnin ja hyväksyä / hylätä sen Geministä | |
| | Osaa huomioida asiakkaiden huomiot/ kirjaukset huoltotilauksessa | Osaa kuitata pesuvaiheen hyväksytyksi / hylätyksi Geministä | Osaa siirtää välineistön steriilivaraston hyllylle / kärryille odottamaan asiakkaan tilausta (vain leikkausosasto) | |
| | Osaa tehdä huoltotilauksen Geminiin | Osaa tarkastaa ja pakata instrumenttikorin Geminin pakkausohjeen mukaisesti | Osaa pakata asiakkaan välineistön kärryihin odottamaan toimitusta | |
| | Osaa purkaa ja lajitella välineistön pesutelineisiin | Osaa tulostaa tarratulosteen Geministä | Osaa kuitata toimituksen Geminiin | |
| | Osaa käyttää pesukoneita ja laitteita pesupuolella | Osaa kirjata laatupoikkeamat Geminiin | Osaa tyhjentää vaununpesukoneen ja siirtää vaunut steriilivarastoon | |
| | Osaa siirtää pesutelineen radalle nostimen avulla | Osaa tyhjentää kontaineireiden pesukoneen | Steriilivarasto | |
| | Osaa valita pesukoneesta oikean pesuohjelman | Osaa lähettää pakatut välineet nostimen kautta radastoa pitkin lastausrobotille sterilointia varten | Osaa tarkastaa steriloinnin ja hyväksyä / hylätä sen Geministä | |
| | Osaa laittaa kontainerit pesuun kontainereiden pesukoneeseen | | Osaa siirtää välineistön steriilivaraston hyllylle / kärryille odottamaan asiakkaan tilausta (vain leikkausosasto) | |
| | Osaa laittaa vaunut ja kuljetuslaatikot kansineen pesuun vaunujen pesukoneeseen | | Osaa pakata asiakkaan välineistön kärryihin odottamaan toimitusta | |
| | Osaa tyhjentää pesutelineet radalta ja siirtää ne varastohyllyyn | | Osaa kuitata toimituksen Geminiin | |
| Välinehuoltajan yleiset tehtävät: | Huoltaa hoito- ja tutkimusvälineet | Noudattaa laitteiden käyttöohjeita (käyttökoulutuksen mukaisesti) | Tarkkailee koneiden ja laitteiden kuntoa ja ilmoittaa häiriöistä | |
| | Huolehtii työtilojen valmistelusta ja työpisteen välineistön tarkastamisesta sekä täydentämisestä | Vastaa oman ammattitaidon ylläpitämisestä ja kehittämisestä | Noudattaa työsuojelu-, sairaalahygienia- ja taloudellisuusperiaatteita | |

Liite 3.

| | | | | |
|-------------------------------------|--|--|---|--|
| | Vastaa yhdessä sovitusta vastuualueista | Osallistuu opetukseen, ohjauksen antamiseen ja koulutukseen | Vastaa tiedottamisesta ja yhteistoiminnan kehittämistä omassa yksikössä ja asiakkaiden kanssa | |
| Yhteiset osaamisalueet: | Vuorovaikutus-, viestintä- ja yhteistyötaidot | Oppiminen ja opettaminen | Ongelmanratkaisutaidot | |
| | Teknologian ja tietotekniikan hyödyntäminen | Työsuojelusta ja työterveydestä huolehtiminen | | |
| TYKS-SAPA strategian alueet: | Uusiutuva ammattitaito | Hyvä ja selkeä johtaminen | Mahdollisuus ja halu opettaa ja tutkia | |
| | Tarkoituksenmukainen palvelurakenne, henkilöstömitoitus ja joustavat toimintaprosessit | Oikeat palvelut perusterveydenhuollosta yliopistosairaalan tarpeisiin asti | Korkea tilaaja-asiakas ja potilastyytyväisyys – ”ei valitsisi toisin” | |
| | Innovatiivinen hoitoa edistävä toiminta | Kustannustehokkaat ja laadukkaat palvelut | Tehokas terveydenhuolto | |
| | Hyvä maine osana sairaanhoitopiiriä | Väestön ja sidosryhmien luottamus | | |