

分散調剤システムによる業務効率化 (第2回)

株式会社山梨薬剤センター 薬剤課長 廣瀬 徹

<分散調剤について>

当薬局は八年前から分散調剤をしていますが、当時の1日の平均処方枚数は約600枚。いかに薬剤師が効率よく動け、待ち時間を少なく患者様の手に薬が渡せるかが課題でした。そんな折、調剤室と薬品倉庫が手狭になったということで増築することになりました。これを機会に全ての調剤機器やシステム・調剤の流れを新しくしようということになり、現在の基本が出来上がりました。TOSHOの方と社員との話し合いが続き、「画面で入力内容を確認後、1枚の処方せんを持って調剤すると時間がかかる。同時に調剤が始められないか?」という意見から分散調剤の話が始まりました。

データを送信すると同時に薬袋・薬情、ヒート、錠剤分包機、外用・水剤・漢方、散薬から処方せんと同じ内容が印刷された指示せん(患者氏名、生年月日、年齢、医

師名、患者一人一人の受付バーコード、薬品名、用法用量等)が出るシステムの導入により、同時に調剤することが可能になりました。また、調剤室の真ん中にベルトコンベアを通し、出来上がった薬をトレーに乗せ、流します。終点で処方せんのバーコード(受付時印字)と各指示せんのバーコードを読みせると1~20の個々に割り当てられた棚番号が表示され、全ての薬が揃うと監査台に出来上がったことを知らせて最終監査に移ります。

2年前にもシステムをバージョンアップし、錠剤分包機の高速度化、錠散を自動に一包可能な分包機を導入等、最新の機器を使用しています。

分散調剤は一連の作業の薬剤師の移動が少なく、各担当部署を中心に調剤する事が出来るので無駄が省け集中して調剤できる事が利点である一方、薬剤師の数が必要である事は重要です。