

GOBIERNO DE NAVARRA

ECONOMÍA, HACIENDA, INDUSTRIA Y EMPLEO

CULTURA, TURISMO Y RELACIONES INSTITUCIONALES

PRESIDENCIA, JUSTICIA E INTERIOR

EDUCACION

DESARROLLO RURAL, MEDIO AMBIENTE, Y ADMINISTRACIÓN LOCAL

SALUD

POLÍTICAS SOCIALES

FOMENTO

SEGURIDAD Y EMERGENCIAS

## El nuevo almacén unificado del CHN, con un catálogo de 2.300 productos, gestiona 30 suministros diarios a los hospitales y centros de especializada de Pamplona

*La consejera Vera ha visitado las instalaciones, en funcionamiento desde julio, que incorporan sistemas automatizados para el almacenamiento y la distribución del material*

Viernes, 06 de septiembre de 2013

La consejera de Salud, Marta Vera, ha visitado hoy el nuevo almacén centralizado del Complejo Hospitalario de Navarra (CHN), que alberga 2.300 tipos de productos diferentes, para atender una media de treinta pedidos diarios procedentes de los dos hospitales y de los tres centros de atención especializada Príncipe de Viana, San Martín y Conde Oliveto, pertenecientes todos ellos al Complejo.



Un momento de la visita al nuevo almacén unificado.

La consejera ha estado acompañada, entre otros, por el director-gerente del Servicio Navarro de Salud (SNS), Juanjo Rubio, y por el subdirector de Gestión del Gasto del SNS, Miguel Garatea.

La planta se ubica en el sótano del edificio del Centro de Investigación Biomédica y cuenta con una superficie de 1.500 metros cuadrados. Se encuentra equidistante de los centros más importantes a los que da servicio –el edificio A y B– con los que está comunicado mediante galerías subterráneas. Desde el pasado mes de julio, sustituye en sus funciones a los antiguos almacenes de los cinco centros de Pamplona, que sumaban entre todos 2.000 m<sup>2</sup> de superficie. En las nuevas instalaciones trabajan 14 personas.

### Almacenamiento automatizado

El almacén incorpora sistemas automatizados para el almacenamiento y la distribución de los productos, gracias a los cuales la acumulación de objetos es menor y las rotaciones son más altas. La incorporación de estos sistemas ha contado con un presupuesto de 946.568 euros.

Concretamente, la planta dispone de diferentes zonas de almacenamiento en función del consumo del material. Así, por ejemplo, los

64 productos más utilizados se encuentran en una zona, denominada “Pick to Light”, que permite una recogida automatizada fácil y rápida. Los objetos más demandados son los guantes de vinilo y nitrilo, esparadrapo, llaves de tres vías de administración parenteral, y jeringuillas. Igualmente, existen dos zonas de carrusel (horizontal y vertical) para productos de rotación media alta y productos refrigerados. El resto del almacenaje está dispuesto en estanterías ligeras, de media carga y de gestión mediante palés.

La ubicación de los productos la decide un sistema informático de distribución y control de espacios en función del producto que se almacena.

Las instalaciones cuentan también con una mesa de multipedidos para la preparación de los pedidos, con capacidad para que una única persona pueda atender simultáneamente 8 encargos.

### **2.300 productos en catálogo**

El almacén alberga en la actualidad 2.300 tipos de productos de material e instrumental sanitario (no aparataje o material de mantenimiento). Precisamente, uno de los objetivos es la actualización y unificación de este catálogo, con el fin de reducir las unidades y evitar las duplicidades. Ello va a ser posible, a su vez, gracias a que la puesta en marcha de las nuevas instalaciones ha permitido también la centralización y unificación del aprovisionamiento que hasta ahora realizaba cada centro de forma independiente. La centralización, a su vez, permite un ahorro de los costes.

Paralelamente a la actualización del catálogo, se está trabajando en la trazabilidad de los productos, principalmente prótesis e implantes. Se trata de identificar cada unidad con un código, que se reproduce en los diferentes documentos que acompañan al producto, desde el almacén hasta que se implanta en el paciente, incorporándose también a la historia clínica de éste. Ello permite que, en caso de que dichos productos planteen problemas en el futuro, se pueda identificar rápidamente a las personas que los llevan incorporados.