

FARMACIA Y MEDICINA



La salud fuera de peligro

Antidiabéticos, tests destinados al diagnóstico de la toxoplasmosis o del SIDA, inyecciones de insulina... estos productos salvan vidas humanas todos los días. Su distribución, la salud pública se la juega, ha de ser óptima: los profesionales del sector exigen la seguridad de una entrega de productos no desnaturalizados, sin ruptura de carga y con total seguridad.

BioMérieux, Horiba ABX y Novo Nordisk han confiado en su socio de Transporte/Logística para el almacenaje y distribución de sus productos.

Los productos farmacéuticos representan un verdadero desafío en materia de transporte y logística: temperatura dirigida, trazabilidad, peligrosidad y fragilidad de productos con gran valor añadido son tantas las dificultades a tener en cuenta y a cumplir a toda costa, ¡nos jugamos la salud de los pacientes!

Almacenaje y transporte a temperatura dirigida

La Agencia Europea de Medicamentos (EMA) ha establecido dos clases de productos farmacéuticos:

- los "2/8", que han de ser mantenidos en cámaras frigoríficas de entre 2 y 8°C. Es el caso de la vacuna contra la gripe o soluciones inyectables como la insulina;
- y los "ambiente", del tipo comprimidos o sobres de medicamento en polvo, que han de ser almacenados y transportados entre los 15 y los 25°C.

"En nuestro stock mundial en Lyon, toda la nave está bajo una atmósfera controlada a 18°C, y disponemos de una cámara

frigorífica de entre 2 y 8°C”, explica Benoît Carpentier, Responsable de Logística y Seguridad en Horiba ABX. “Esto representa una gran inversión por parte del Grupo Norbert Dentressangle.” En los almacenes o en los remolques frigoríficos, la temperatura se controla continuamente gracias a unas sondas o a un sistema de videovigilancia. “Nuestra libreta de cargas ha sido reforzada en términos de reporting y nuestro socio en Transporte/Logística, que conoce nuestras exigencias, ha sabido plasmarlas a nivel operativo”, explica Christian Jolivet, Responsable de Compras en Novo Nordisk. “Confiamos en la manera de cómo los productos son tratados; están bien controlados”, concluye M. Jolivet.

La tecnología al servicio de la trazabilidad

Para una entrega rápida y sin ruptura de la cadena de frío, los camiones que transportan los productos farmacéuticos paran muy poco incluso nunca, y se reducen al mínimo los tiempos de descarga de palets. “Se realizan controles de manera sistemática en cada parada del conductor, que envía un rapport después de la entrega. Las posibles desviaciones de temperatura y otros problemas se detectan en tiempo real,” explica Christophe Chatonnet, Responsable de Planificación y Servicio al Cliente en Novo Nordisk.

Por parte de la tecnología, un portal de intercambio de datos informatizado transmite directamente los pedidos a los equipos de Norbert Dentressangle, quienes los tratan instantáneamente y garantizan su seguimiento. Gracias a esta tecnología, el cliente puede seguir el estado de sus pedidos en tiempo real. “La trazabilidad, uno de nuestros pilares, se garantiza así por un proceso

riguroso”, explica Philippe Broyer, Responsable de la plataforma logística de bioMérieux en Francia “Si aparece un problema de calidad, hemos de saber a qué cliente hemos de entregar el producto para poder recordar el lote, y tenemos que estar seguros de que nuestros operativos cumplen estos trámites.”

Seguridad reforzada

Como resultado de años de investigación y de experimentación, los productos farmacéuticos tienen un gran valor añadido. Y si a ello añadimos su valor médico y humano, se hace necesario garantizar su almacenaje con total seguridad. “Nuestro almacén mundial está controlado por una alarma y hemos puesto en marcha un procedimiento de copia de seguridad en caso de problemas”, explica Benoît Carpentier.

Los empleados también están sensibilizados con el hecho de que ciertos productos pueden ser peligrosos: “Una parte de nuestros productos se somete a reglamentaciones, lo que genera un etiquetado específico y una formación del personal de manipulación y las cantidades que van dentro de cada camión”, continúa Benoît Carpentier.

Otros productos, envasados en frascos, no resisten los choques. “La calidad de preparación es importante: obviamente los clientes esperan recibir productos que no se han roto”, explica Philippe Broyer. “Tenemos niveles de servicio muy exigentes, aproximadamente del 99,5%. El margen de error es pues muy escaso”, concluye M. Broyer. “El Grupo Norbert Dentressangle logró rápidamente demostrarnos que podía alcanzar estos ambiciosos objetivos de servicio a nuestros clientes.”

Control de la temperatura 3 veces al día, palets asegurados, mantenimiento de la temperatura en las cajas gracias a los Freezepakts, el Grupo Norbert Dentressangle pone su savoir-faire al servicio de la seguridad de los productos.

BIOMÉRIEUX

Protagonista mundial en el ámbito del diagnóstico in vitro desde hace más de 40 años, bioMérieux ofrece soluciones de diagnóstico (reactivos, instrumental y programas informáticos) que determinan la fuente de una enfermedad o de una contaminación para mejorar la salud de los pacientes y garantizar la seguridad de los consumidores.

- volumen de negocios de 2007: 1 063 millones de euros, de los que el 84 % fueron obtenidos a nivel internacional;
- colider mundial en microbiología;
- N° 3 mundial del diagnóstico de enfermedades infecciosas;
- líder mundial en microbiología industrial;
- más de 5 700 empleados, en 150 países;
- 36 filiales;
- 12 plantas de producción y 10 centros de I+D;
- entrega de productos en Francia entre 24 y 48 h.

HORIBA ABX

- número 2 europeo en el ámbito de la hematología;
- especializado en el mercado del diagnóstico in vitro (hematología y bioquímica);
- producción de instrumental de análisis y de reactivos destinados a laboratorios de todo el mundo;
- 134,4 millones de euros de volumen de negocios en el 2006;
- 888 empleados;
- 3 centros de producción y de investigación: Montpellier, Kyoto, Sao Paulo;
- instrumental en miniatura exportado hasta Groenlandia, para misiones científicas.

NOVO NORDISK

- líder mundial de la terapia de insulina;
- 25 000 empleados en el mundo;
- implantado en 80 países con plantas de producción en Dinamarca, Estados Unidos y Brasil;
- 5 500 millones de euros de volumen de negocios;
- distribución en 33 países, un 70 % en Europa y el 30 % en el resto del mundo (Japón, Australia, Canadá, India).

