

# Des solutions flexibles pour satisfaire les besoins actuels et futurs de la clientèle

## ÉTUDE DE CAS



Dispositifs médicaux



Sérialisation et authentification de produits



Gestion d'usine

### PROFIL DU CLIENT

Phillips-Medisize est une entreprise internationale dont la mission est de créer des solutions innovantes pour les dispositifs médicaux, qui amélioreront la vie des gens. Phillips-Medisize est l'un des chefs de file à l'échelle mondiale dans les domaines des dispositifs de livraison de médicaments et les espaces connectés en matière de santé, pour offrir des services et solutions d'innovation, de développement et de fabrication. L'entreprise compte près de 5 500 employés et 24 sites de production autour de la planète.

### CONTEXTE

Initialement, un des clients de l'entreprise avait demandé l'intégration d'une solution de sérialisation d'OPTEL dans une encartonneuse. L'organisation cherchait un partenaire qui pourrait livrer des solutions de base flexibles pour plusieurs autres applications, afin d'offrir la sérialisation à de futurs clients aussi.

### SOLUTIONS

Phillips-Medisize a équipé ses installations d'Eau Claire au Wisconsin et de Little Rock en Arkansas avec les solutions d'OPTEL. Pour la sérialisation, l'entreprise a opté pour le logiciel Verify Brand® d'OPTEL, une solution complète pouvant sérialiser et authentifier numériquement les composants physiques, les produits, les garanties et les éléments marketing. La technologie Verify Brand d'OPTEL est basée sur des normes internationales afin que l'information puisse être partagée universellement. Le logiciel génère des identifiants uniques – des numéros de série alphanumériques, des codes à barres, RFID et autres formats standards – pouvant être appliqués à presque tout type de produits, ce qui rend la solution très flexible. Verify Brand peut aussi connecter les partenaires et autres acteurs de la chaîne d'approvisionnement. Il s'agit d'une étape importante du processus de la traçabilité, fournissant des informations sur le flux du produit, à partir de la production et la distribution jusqu'à l'utilisateur final.

En plus du logiciel de sérialisation, l'entreprise s'est munie de l'Open SiteMaster™ (OSM) 2.0, le logiciel de traçabilité d'OPTEL pour l'industrie des dispositifs médicaux. Situé dans l'usine, l'OSM agit à titre de point central en coordonnant les activités de l'usine, en rassemblant les données des lignes d'emballage, en communiquant les informations et en élevant les commandes jusqu'au niveau Entreprise, en acquérant les numéros de série et en renvoyant des rapports.

### DÉFIS

Comme pour tous les projets de sérialisation, il est difficile de prévoir et contrôler les délais de livraison. La diligence est requise pour minimiser les répercussions sur la production.



L'OSM a été conçu pour assurer les rôles suivants, à l'aide de ses fonctions principales :

- Gestion primaire ou intermédiaire des numéros de série
- Dépôt EPC de base ou intermédiaire
- Dépôt pour matériel/données maîtresses
- Gestion des lots

Sur le plancher de production, Phillips-Medisize a choisi notre logiciel d'intégration CartonTracker™, qui utilise une technologie de vision et des algorithmes pour inspecter la qualité des impressions sur les cartons. Le logiciel permet aussi d'entreposer chacun des numéros de série imprimés dans une base de données afin de s'assurer qu'aucun numéro de série ne se répète dans un même lot. Le client a demandé à ce que le système puisse prendre en main des scénarios dans lesquels la sérialisation est nécessaire et d'autres dans lesquels elle ne l'est pas. De plus, notre solution pour lignes de production fournit :

- L'échantillonnage pour l'assurance qualité
- L'échantillonnage d'étiquettes
- L'activation et la désactivation manuelles des cartons ou palettes
- Des rapports sur la production post-lots
- Une connexion LDAP et la gestion des utilisateurs
- La connexion aux systèmes tiers (ERP)

## RÉSULTATS

Les solutions d'OPTEL ont simplifié les efforts de sérialisation de l'entreprise. Les solutions ayant été intégrées dans de nouveaux processus, les répercussions sur les opérations quotidiennes sont restées minimales. Dans le cas d'une seule ligne existante qui a été améliorée, l'intégration s'est faite sans embûches, grâce aux services de formation des employés offerts par OPTEL que le client s'était procuré.

Par ailleurs, Philips-Medisize est maintenant en mesure de contrôler la distribution de ses produits, du début à la fin, une fonction des plus pertinentes dans l'éventualité d'un rappel. Cette solution a non seulement permis de savoir exactement où se trouvent les produits, mais elle a également fourni des indicateurs clés de performance (KPI), pour un meilleur contrôle sur des tâches telles que :

- La gestion de la disponibilité des produits
- La qualité des lots
- L'efficacité de la ligne
- Les rapports réglementaires

## CONTACT

Pour plus d'information sur nos solutions de sérialisation préconfigurées, visitez : [optelgroup.com/fr/voie-rapide-vers-la-conformite-en-matiere-de-serialisation](https://optelgroup.com/fr/voie-rapide-vers-la-conformite-en-matiere-de-serialisation)

« Les solutions d'OPTEL ont simplifié nos efforts de sérialisation comparativement aux essais que nous avons faits avec un compétiteur. »

- Un représentant de Phillips-Medisize



### AMÉRIQUE DU NORD

OPTEL Canada — SIÈGE SOCIAL  
+1 418 688 0334

### AMÉRIQUE DU NORD

OPTEL États-Unis  
+1 763 235 1400

### EUROPE

OPTEL Irlande  
+353 61480965

### ASIE

OPTEL Inde  
+91 832 669 9600

### AMÉRIQUE DU SUD

OPTEL Brésil  
+55 19 3113 2570

### optelgroup.com

© 2019 par le groupe OPTEL.  
Tous droits réservés.