



Supply chain : la **santé** en **toute** **sécurité**

Anti-diabétiques, tests destinés au diagnostic de la toxoplasmose ou du SIDA, injections d'insuline... ces produits sauvent des vies humaines tous les jours. Leur distribution, un enjeu de santé publique, doit donc être optimale : les professionnels du secteur exigent l'assurance d'une livraison de produits non dénaturés, sans rupture de charge et en toute sécurité. bioMérieux, Horiba ABX et Novo Nordisk ont fait confiance à leur partenaire Transport/Logistique pour le stockage et la distribution de leurs produits.

Les produits pharmaceutiques représentent un véritable challenge en termes de transport et de logistique : température dirigée, traçabilité, dangerosité et fragilité de produits à très forte valeur ajoutée sont autant de contraintes à prendre en compte et à respecter à tout prix, l'enjeu étant la santé des patients !

Stockage et transport en température dirigée

L'Agence Européenne des Médicaments (EMA) a défini deux sortes de produits pharmaceutiques :

- les "2/8", qui doivent être maintenus en chambre froide entre 2 et 8°C. C'est le cas du vaccin contre la grippe ou des solutions injectables comme l'insuline;
- et les "ambiants", du type comprimés ou sachets de poudre, qui doivent être stockés et transportés entre 15 et 25°C.

"Sur notre stock mondial à Lyon, toute la cellule est sous atmosphère contrôlée à 18°C, et nous disposons d'une chambre froide entre 2 et 8°C", explique Benoît Carpentier, Responsable

Logistique et Sûreté chez Horiba ABX. *“Cela représente un très bel investissement de la part du Groupe Norbert Dentressangle.”*

Dans les entrepôts ou dans les remorques frigorifiques, les températures sont contrôlées de manière continue grâce à des sondes ou à un système de télésurveillance. *“Notre cahier des charges a été renforcé en terme de reporting et notre partenaire Transport/Logistique, qui connaît nos exigences, a su les retranscrire au niveau opérationnel”,* explique Christian Jolivet, Responsable des Achats chez Novo Nordisk. *“Nous avons confiance dans la manière dont les produits sont traités ; ils sont bien maîtrisés”,* conclut M. Jolivet.

La technologie au service de la traçabilité

Pour une livraison rapide et sans rupture de la chaîne du froid, les camions qui transportent les produits pharmaceutiques s'arrêtent très peu voire jamais, et le temps de déchargement des palettes est réduit au minimum. *“Des contrôles sont effectués de manière systématique à chaque arrêt du conducteur, qui envoie un rapport après la livraison. Les éventuelles déviations de température et autres problèmes sont détectés en temps réel,”* explique Christophe Chatonnet, Responsable Planning & Service Clients chez Novo Nordisk. Côté technologie, un portail d'échange des données informatisé transmet directement les commandes aux équipes Norbert Dentressangle, qui les traitent instantanément et en assurent le suivi. Le client peut, grâce à cette technologie, suivre le statut de ses commandes en temps réel. *“La traçabilité, l'un de nos fondamentaux,*

est ainsi garantie par un processus rigoureux”, explique Philippe Broyer, Responsable de la plateforme logistique de bioMérieux en France. *“S'il survient un problème de qualité, nous devons savoir à quel client nous avons livré ce produit pour pouvoir rappeler le lot, et nous devons être sûrs que nos opérateurs respectent ces procédures.”*

Sécurité renforcée

Résultats d'années de recherche et d'expérimentation, les produits pharmaceutiques ont une très forte valeur ajoutée. Et si l'on ajoute à cela leur valeur médicale et humaine, il est nécessaire d'assurer leur stockage en toute sûreté. *“Notre entrepôt mondial est contrôlé, sous alarme et nous avons mis en place une procédure de back-up en cas de problème”,* explique Benoît Carpentier.

Les collaborateurs sont aussi sensibilisés au fait que certains de ces produits peuvent être dangereux : *“Une partie de nos produits sont soumis à des réglementations, ce qui engendre un étiquetage spécifique et une formation du personnel à la maintenance et aux quantités à disposer dans chaque camion”,* continue Benoît Carpentier.

D'autres produits, conditionnés dans des fioles, résistent mal aux chocs. *“La qualité de préparation est importante : les clients s'attendent évidemment à recevoir des produits qui ne sont pas cassés”,* explique Philippe Broyer.

“Nous avons des niveaux de service très exigeants, de l'ordre de 99,5 %. La marge d'erreur est donc très faible”, conclut M. Broyer. *“Rapidement, le Groupe Norbert Dentressangle a réussi à nous démontrer qu'il pouvait atteindre ces objectifs ambitieux de service à nos clients.”*

Contrôle des températures 3 fois par jour, palettes sécurisées, maintien des températures dans les cartons grâce aux Freeze packs, le Groupe Norbert Dentressangle met son savoir-faire au service de la sûreté des produits.

BIOMÉRIEUX

Acteur mondial dans le domaine du diagnostic *in vitro* depuis plus de 40 ans, bioMérieux offre des solutions de diagnostic (réactifs, instruments et logiciels) qui déterminent la source d'une maladie ou d'une contamination pour améliorer la santé des patients et assurer la sécurité des consommateurs.

- chiffre d'affaires 2007 : 1,063 milliard d'euros, dont 84 % réalisés à l'international ;
- co-leader mondial en microbiologie ;
- N° 3 mondial du diagnostic des maladies infectieuses ;
- leader mondial en microbiologie industrielle ;
- plus de 5 700 collaborateurs, dans 150 pays ;
- 36 filiales ;
- 12 sites de production et 10 centres de R&D ;
- livraison des produits en France sous 24/48h.

HORIBA ABX

- numéro 2 européen dans le domaine de l'hématologie ;
- spécialisé dans le marché du diagnostic *in vitro* (hématologie et biochimie) ;
- production d'instruments d'analyse et de réactifs destinés aux laboratoires du monde entier ;
- 134,4 millions d'euros de CA en 2006 ;
- 888 salariés ;
- 3 centres de production et de recherche : Montpellier, Kyoto, Sao Paulo ;
- appareils miniatures exportés jusqu'au Groenland, pour des missions scientifiques.

NOVO NORDISK

- leader mondial de l'insulinothérapie ;
- 25 000 collaborateurs dans le monde ;
- implanté dans 80 pays avec des sites de production au Danemark, aux Etats-Unis et au Brésil ;
- 5,5 milliards d'euros de CA ;
- distribution dans 33 pays, dont 70 % en Europe et 30 % en overseas (Japon, Australie, Argentine, Canada, Inde).

