

14 mars 2008

> Informatique industrielle

Le groupe pharmaceutique LFB met en place l'ERP de Qualiact

Spécialisé dans les protéines thérapeutiques, le LFB a mis en place la solution ERP Qualiact sur deux sites industriels des Ulis et de Lille, représentant plus de 800 utilisateurs et répondant à des spécificités très "pharmaceutiques".

+++++

Le **LFB** est un groupe pharmaceutique français spécialisé dans les protéines thérapeutiques. Il est également l'un des cinq premiers laboratoires européens dans le développement, la fabrication et la commercialisation des médicaments dérivés du plasma humain et un acteur clé dans le domaine des biotechnologies en France.

Le LFB, en raison de son activité très particulière, s'est doté d'une solution ERP couvrant les besoins de gestion et de production et répondant aux besoins de traçabilité et de qualité exigés dans le domaine pharmaceutique.



C'est en 2004 que le LFB fait le choix d'un nouveau système d'information avec l'intégration d'un ERP. Un état des lieux et un projet d'organisation ont amené le LFB à rechercher une nouvelle solution informatique. En effet, le progiciel en place étant monosite, le LFB devait effectuer régulièrement des consolidations des deux bases de données impliquant des traitements et un reporting compliqués ainsi que des délais pénalisants.

Le LFB se fixe alors trois objectifs : modéliser parfaitement les flux de production en temps réel ; répondre aux derniers standards informatiques, pharmaceutiques et logistiques ; accompagner l'expansion du groupe à l'international. Autre donnée importante du projet : les 800 utilisateurs finaux. Un chiffre qui va notamment inciter les décideurs du LFB à privilégier une ergonomie et des échanges simplifiés.

Un choix basé sur l'ergonomie et la facilité d'échange

Le LFB part donc en quête d'un outil moderne, capable d'accompagner ses activités spécifiques et sa croissance. La société désire donc une ergonomie simplifiée et des

technologies de pointe ouvertes favorisant les échanges et les passerelles avec d'autres logiciels du système d'information.

Le LFB souhaite non seulement gérer les flux physiques en temps réel, mais aussi calculer les coûts de revient industriels au plus près de son activité réelle. La solution retenue doit aussi présenter des fonctions de finances (comptabilités clients et fournisseurs, immobilisations, contrôle des coûts, contrôle de gestion, etc.), de gestion des stocks (et produits non stockés) et de gestion commerciale (y compris livraison, facturation, libération des produits, etc.).

Ainsi, le système d'information global doit couvrir les différentes entités du groupe : « [Si nous possédons effectivement une informatique de gestion et une informatique de production, l'ERP fait forcément le lien entre les deux et est la colonne vertébrale de notre système d'information. Par exemple, **Qualiac** est interfacé avec une centrale de pesée ou encore avec l'enregistrement et la réception du plasma](#) », précise **Gaël Le Lem**, Directeur de Projets Industriels du LFB.



Outre l'ergonomie très moderne du système, l'étendue de sa couverture fonctionnelle et ses workflows intégrés, c'est la motivation de Qualiac à réussir le projet en accompagnant le laboratoire tout au long de sa réalisation qui a convaincu le LFB. Dès sa conception, le projet ERP est découpé en trois lots : achats non stockés et finances (ou Maîtrise de la Chaîne des Dépenses), gestion commerciale et industrie / "costing".

L'envergure du projet a poussé le LFB à lotir le projet, afin d'obtenir rapidement des résultats et d'éviter un effet big-bang : « [Nous ne voulions pas partir sur deux ans de travail sans rien voir, ni prendre le risque de tout déployer en même temps](#) », indique Gaël Le Lem.

Été 2004 : Démarrage du lot n°1 qui concerne les achats non stockés (hors achat de production) et la finance.

Début 2005 : Déploiement du lot n°1 pour commencer le nouvel exercice comptable en janvier avec Qualiac.

Mars-avril 2005 : Démarrage simultané des lots n°2 et n°3. Le lot n°2 concerne la gestion commerciale et inclut la prise et la préparation de commandes, l'expédition des produits finis, la livraison et la facturation.

Juin 2006 : déploiement du lot n°2. « [Sur cette partie, nous avons réussi à modéliser tous les flux de produits traités dans Qualiac en retravaillant l'interface avec notre sous-traitant. L'ergonomie du système nous a permis de gagner en productivité et en rapidité de prise de commande pour apporter plus de service à nos clients](#) », constate **Jean-Louis Queva**, Directeur des Systèmes d'Information du LFB.

Mai 2007 : déploiement du lot n°3 qui concerne la logistique, les activités industrielles et le calcul des coûts. C'est le déploiement le plus stratégique car il touche le cœur du métier du LFB. Il recouvre notamment l'approvisionnement des usines, la gestion des

magasins, celle des ateliers, la fourniture des matières premières, la transformation, les produits intermédiaires et la gestion des statuts pharmaceutiques jusqu'à la libération des produits finis.

Accompagner l'expansion internationale

Une des raisons qui explique le choix de l'ERP Qualiacc est sa capacité à accompagner le développement du LFB à l'international. Le LFB axe son développement à l'international sur : le travail à façon pour plusieurs pays-clients ; l'exportation de médicaments dans de nombreux pays ; des partenariats techniques et/ou commerciaux.

Mondialement reconnu pour son expertise de haute technicité dans la fabrication de nombreux Médicaments Dérivés du Plasma et pour sa rigueur en matière d'assurance qualité, le LFB a été retenu par plusieurs pays-clients pour le travail à façon. Sur la base des spécifications et procédés décrits dans les dossiers d'Autorisation de Mise sur le Marché (AMM), le LFB fractionne le plasma collecté dans le pays du client et réexpédie le produit fini pour distribution dans le pays d'origine. Le plasma recueilli pour le travail à façon est utilisé exclusivement pour la fabrication des médicaments destinés aux pays commanditaires (notamment Brésil, Maroc, Tunisie et Luxembourg).

Le LFB exporte également des médicaments en Europe, au Maghreb, en Afrique, au Moyen Orient et en Amérique du Sud. L'activité internationale du LFB est soutenue par le renforcement de sa position européenne grâce à des partenariats, tels que des accords de distribution et des collaborations technologiques.

Afin de soutenir et favoriser ce développement, le LFB a profité de la mise en place de Qualiacc pour travailler sur l'uniformisation et la simplification de ses processus, afin de faciliter le développement de l'activité du LFB en particulier à l'international.

Une gestion irréprochable

« [Nos médicaments sont utilisés dans le traitement de maladies graves et parfois rares où le pronostic vital est malheureusement souvent en jeu, ce qui implique une traçabilité exemplaire et une gestion des stocks irréprochable](#) », explique Gaël Le Lem. Le LFB travaille à partir d'une matière première particulière : une matière première biologique rare dont la valeur très élevée implique également une grande maîtrise des coûts.

Le processus amenant à l'obtention du plasma coûte cher car il faut le prélever, l'analyser, le stocker dans des conditions spécifiques. Des technologies de pointes que sont la chromatographie, la nanofiltration, la lyophilisation, etc. sont ensuite mises en œuvre. Outre une modélisation des flux sur les aspects production et stocks, le LFB souhaite disposer d'une vision très précise de ses coûts de revient industriels.

Particularité, le LFB s'appuie pour la distribution de ses médicaments, sur le Centre des Spécialités Pharmaceutiques basé en Seine-et-Marne, auquel il sous-traite toutes ses expéditions. C'est pourquoi, le laboratoire souhaite redécouper son système d'information, afin de mieux gérer les flux physiques entre ses services et ses sous-traitants ; le but étant de se réappropriier les données clients pour optimiser ses performances pour la prise de commande et le suivi de clientèle.

Afin de valider pharmaceutiquement l'utilisation de l'ERP Qualiacc, le LFB a fait appel à un cabinet spécialisé pour garantir sa conformité aux Bonnes Pratiques de Fabrication et de Distribution, ainsi qu'aux normes européennes et américaines (FDA).

Après une phase de lancement à blanc (double saisie) qui a permis aux 800 utilisateurs de prendre possession de Qualiacc et de basculer en toute sécurité vers le nouveau système, le LFB est passé en mai 2007 en phase d'exploitation de l'ensemble des modules. Seule, la partie "calcul des coûts" reste à finaliser au cours de l'année 2008.

Optimiser les processus métiers

Un véritable partenariat s'est noué entre les deux entreprises qui n'ont pas hésité à mettre en commun leurs compétences techniques et leurs moyens pour développer les fonctionnalités qui manquaient au système, en particulier la partie étiquetage/lecture

en temps réel des flux de production.

Qualiac qui possède une bonne maîtrise de la traçabilité amont et aval sur un lot, n'avait jamais eu à traiter une traçabilité sur des lots composés de plusieurs lots internes (les différents lots de plasma qui ont servi à le réaliser). En cela, le projet LFB est considéré par l'éditeur comme l'une de ses plus grandes réussites techniques.

Qualiac s'est aussi engagé à co-développer plusieurs fonctionnalités proches du secteur d'activité du LFB, qui sont désormais intégrées à l'ERP. Une stratégie gagnant/gagnant pour l'éditeur qui enrichit son offre et pour le client qui est assuré de la meilleure intégration possible à l'ERP, avec un excellent suivi dans le temps. Grâce à l'ouverture du produit, il a été possible de mettre en place des passerelles indispensables aux métiers du LFB. La structure du produit et le module de Workflow (WIM) de Qualiac ont permis de modéliser les flux et les processus via des fonctionnalités adaptées de type "e-mail" (demande validée avec déclenchement d'un événement ou envoi d'un mail suite à une action dans l'ERP). Cette approche s'adapte aussi bien aux flux physiques qu'administratifs : demande d'achat, signature budgétaire, prise de commande export, gestion des stocks, etc.



Afin d'améliorer ses processus, le LFB a co-développé avec Qualiac une solution de saisie déportée via un assistant numérique (PDA) lisant les codes à barres et avec transmission Wi-Fi. Sur des PDA sont déportés des écrans Qualiac Web adaptés à la taille de l'écran du terminal. Cette application utilisée en magasin ou en atelier a permis de déployer une traçabilité des stocks avec un étiquetage codes à barres sur l'intégralité du flux matière. La fiabilité de la solution mise en place permet maintenant de gérer la notion de statut (accepté, quarantaine, refusé) en temps réel dans le système d'information du LFB.

Aujourd'hui, le marquage couleur sur les étiquettes a disparu et les statuts sont suivis tout le long du processus grâce aux codes à barres et à la lecture de ceux-ci en temps réel. Qualiac propose non seulement un outil de gestion performant, mais aussi une approche permettant de fluidifier la chaîne industrielle en collant au plus près aux processus métier de l'entreprise.

Jean-François Prevéraud

Pour en savoir plus : <http://www.lfb.fr> & <http://www.qualiac.com>