



Soigner, c'est aussi savoir transporter!

Au plus fort de la pandémie de COVID-19, nous nous souvenons du défi qu'a représenté l'acheminement à -70°C des vaccins à ARN messenger dans le monde entier.

Cette crise sanitaire sans précédent a mis en lumière un enjeu essentiel du cycle de production et de distribution des produits de santé : le transport.

Derrière chaque médicament se trouvent des chaînes d'approvisionnement et des réseaux de distribution complexes et indispensables pour assurer aux patients du monde entier leur intégrité et leur disponibilité permanente. Dans cet article, nous plongeons dans les coulisses de la logistique de la santé, pour en comprendre les enjeux et l'impact direct sur la santé publique. Le transport des produits de santé est plus qu'un simple déplacement d'un point A à un point B. C'est un processus réglementé qui doit garantir l'intégrité du produit, sa traçabilité, sa conformité aux législations locales et la sécurité des patients.

Qu'il s'agisse de médicaments à usage humain et vétérinaire, de vaccins ou de dispositifs médicaux, le transport doit s'appuyer sur des processus opérationnels robustes et un personnel qualifié. L'objectif est de limiter la contrefaçon, le risque d'excursion de température et l'exposition à des marchandises contaminantes pouvant altérer leur efficacité.

Une chaîne d'approvisionnement fiable bâtie sur une gestion rigoureuse de la qualité est donc cruciale pour assurer leur distribution et la sécurité des patients.



L'équipe Healthcare France

LES GARANTIES APPORTÉES PAR LES BONNES PRATIQUES DE DISTRIBUTION PHARMACEUTIQUES (BPD)

De la production des principes actifs et excipients jusqu'à la distribution finale aux patients en officine, on retrouve le transport à chaque étape du cycle de vie du médicament.

L'éclatement des chaînes de production à travers le monde nécessite une vigilance accrue de toutes les parties impliquées dans le transport. Les Bonnes Pratiques de Distribution (BPD) sont un ensemble de règles définies par l'UE et l'OMS qui sert de référence aux acteurs impliqués dans la logistique, la manutention et le transport des produits de santé.

Celles-ci sont devenues la norme qu'imposent les autorités de santé aux industriels, et que par conséquent les industriels exigent de leurs partenaires logistiques.

Les BPD reposent sur les piliers suivants :

- Un système de gestion de la qualité et des procédures opérationnelles et documentaires standardisées.
- Des infrastructures et équipements adaptés qui garantissent l'intégrité des produits lors de la manutention et du transport.
- La gestion du risque et la mise en place de solutions de contingence en cas d'incidents.
- Un personnel formé et qualifié pour exécuter les tâches de manière conforme aux BPD.
- Des audits réguliers internes et externes pour évaluer la conformité aux BPD et la bonne mise en place de processus d'amélioration continue.



MAÎTRISER LA CHAÎNE DU FROID DE BOUT EN BOUT

L'enjeu fondamental pour les acteurs de la Supply Chain pharmaceutique est la maîtrise de la chaîne du froid de la production à la distribution finale. Pour s'affranchir des risques d'excursions liés aux ruptures de charge, des solutions innovantes ont émergé pour répondre aux exigences de qualité toujours plus fortes des acteurs de la santé.

Parmi elles, des plateformes collaboratives sont utilisées par des transitaires comme DB Schenker pour mettre à disposition de leurs clients une évaluation du risque d'excursion de température tout au long du voyage.

Cette approche dite « Lane Risk Assessment » permet aux départements Qualité et Supply Chain des industriels de la santé d'arbitrer entre différents plans de transport, opérateurs logistiques et solutions d'emballage thermique.

Des technologies de pointe telles que les conteneurs réfrigérés aériens et maritimes ou les camions frigorifiques, intégrant un système de localisation et un monitoring de la température en temps réel, garantissent le maintien des conditions optimales d'intégrité tout au long du voyage. Ces outils permettent de réagir au plus vite en cas de déviation et de garantir l'intégrité des produits.

DB SCHENKER ACCOMPAGNE CE PROGRAMME DE CERTIFICATIONS BPD D'INVESTISSEMENTS IMPORTANTS DANS LES INFRASTRUCTURES ET LA FORMATION D'ÉQUIPES EXPERTES DÉDIÉES

Aérien : DB Schenker dispose en propre à Roissy et sur de nombreux hubs aéroportuaires mondiaux de magasins cross-dock à température dirigée en 2°-8°C et 15°-25°C, offrant aux clients des prestations à valeur ajoutée telles que la sécurisation du fret, la pose de housses thermiques ou la gestion de conteneurs actifs. Une flotte de camions Life+ à température dirigée est opérée en propre pour le pré- et post-acheminement des marchandises depuis et vers ces hubs.



Maritime : les équipes Reefer globale et française assurent aux clients un accompagnement individualisé pour répondre à leurs besoins spécifiques et assurer l'accès à la capacité sur toutes les Tradelanes export et import.



Route : DB Schenker a renouvelé en France la certification Certipharm pour l'ensemble de son réseau de 74 agences afin d'assurer un service groupage domestique qui répond aux exigences de qualité des clients de la santé.



DB Schenker offre à tous les clients de la santé un panel de solutions sur tous les modes de transport et investit continuellement dans son réseau pour servir au mieux les patients du monde entier.

LES BÉNÉFICES DE DB SCHENKER | LIFE+

Grâce à son programme Life +, DB Schenker se positionne comme un acteur clé dans le transport des produits de santé avec un réseau de plus de **157 agences certifiées BPD dans le monde entier, dont 8 en France. Cette présence sur les marchés américains, européens et asiatiques permet de couvrir 80% des flux de santé mondiaux.** Dans les prochains mois, DB Schenker comptera plus de 180 agences certifiées et sera l'un des réseaux logistiques de produits de santé les plus vastes au monde.

Ces certifications BPD garantissent une gestion opérationnelle standardisée du transport des produits de santé dans le réseau, quel que soit le mode, en s'appuyant sur une gestion de la qualité uniformisée. C'est l'assurance que partout dans le monde, personnel, infrastructures et process sont en conformité avec les exigences de l'industrie pharmaceutique.

