

ÉTUDE DE CAS

RENOLIT Nederland B.V., basée à Enkhuizen, fait partie de RENOLIT healthcare, une importante unité de marché du groupe RENOLIT dont le siège est à Worms, en Allemagne. En tant que leader du marché des produits polymères de haute valeur médicale RENOLIT Healthcare collabore avec ses clients sur des produits innovants et de haute qualité pour des applications dans le secteur de la santé. En plus des films médicaux et des tuyaux pour des



applications dans le domaine du sang et des composants sanguins, de l'IV, de la dialyse, de la nutrition et de la biotechnologie, des services dans le domaine de la location d'équipements EMT, des films sur mesure et des solutions sur mesure sont également proposés. La gamme de produits est complétée par les ports et capsules et les emballages secondaires. Les centres d'innovation d'Amsterdam, de Pékin et de Californie travaillent avec beaucoup de passion et d'engagement sur de nouveaux produits et processus de production révolutionnaires. Dans un monde en mutation, RENOLIT Healthcare assume sa responsabilité pour la génération d'aujourd'hui et pour l'avenir, ce qui se reflète dans notre engagement à transformer des idées créatives et novatrices en solutions et produits avancés et responsables. Ensemble en faveur de la santé ce n'est donc pas seulement une simple déclaration, mais notre conviction qu'ensemble nous pouvons apporter une contribution majeure à l'amélioration de la santé de tous. Au sein de RENOLIT Nederland B.V., 220 employés enthousiastes s'engagent quotidiennement pour que les clients - et en fin de compte les patients - puissent compter à 100 % sur la haute qualité et la disponibilité des produits RENOLIT Healthcare.



Rely on it.

DÉFI

- Un processus de production transparent (quelles spécifications ont été convenues avec le client, quel est l'état d'avancement actuel et le processus est-il encore au niveau pour livrer dans les limites des spécifications convenues ?)
- Une documentation à vie du processus de production ; pendant une plus longue période, les échantillons, etc. doivent être traçables à l'ensemble des paramètres et spécifications de processus pertinents.
- Source unique pour les données principales ; les spécifications de qualité, l'emballage, les objectifs de production, la productivité et les pertes doivent être disponibles numériquement par article et par ligne de production.

En résumé, **RENOLIT Nederland** s'efforce d'obtenir la plus haute qualité dans le domaine de la production médicale.



SOLUTION

- Gestion des données de production
- Historique : stockage et gestion des données de production historiques brutes
- Contrôle atelier (démarrage, arrêt des commandes de production,...)
- Instructions de qualité, OEE et CPS de base
- Contrôle WIP : gérer les matières premières, les produits semi-finis et les produits finis en ligne
- Suivi et traçage de la production
- Planning quotidien des commandes de production
- Interfaçage avec Ultimo (EAM), QAD (ERP et QMS) via IIB (Intégration Middleware)

“Dans le cadre du MES, les données de base peuvent être intégrées de manière exceptionnelle aux lignes de production pour éviter de nombreuses formalités administratives. En outre, il est nécessaire de disposer en permanence des bonnes données dans notre secteur.”

Richard Gilhuys
Operations Manager

RESULTATS

- Planification claire des ordres de production à exécuter sur le terrain
- Amélioration de la qualité de la production
- Le processus de production est effectué plus efficacement
- Pilotage des opérateurs lors de l'emballage de rouleaux de film spécifiques dans les boîtes appropriées
- Suivi et traçabilité précis des matières premières/matériaux utilisés par commande de production
- Les paramètres de production, les mesures de la qualité, les échantillons sont préservés et peuvent être consultés via le système