



**Un successo il primo evento di
ALL YOU CAN TRACK&TRACE
dedicato alla serializzazione farmaceutica**

Monza, 17 aprile 2015. Esito largamente positivo per il primo incontro del progetto **All You Can Track & Trace**, “**Serialization and RFID solutions for Pharmaceutical Industries**” che si è appena svolto nella suggestiva cornice dell'Hotel Relais Borgo Lanciano, a Castelraimondo (Macerata).

Il successo della giornata è stato decretato dalle aziende farmaceutiche che, raccogliendo l'invito delle aziende promotrici, hanno assistito ad una intensa giornata di presentazioni, che componevano insieme il contesto tecnologico nel quale può svilupparsi un progetto completo di serializzazione.

Ma per quale ragione un'azienda farmaceutica dovrebbe affrontare questa tematica? La risposta è quella tipica dei sistemi di tracciabilità, che coniugano spesso un obbligo normativo ad un concreto vantaggio per le aziende. Nel caso dell'Italia questa è già realtà, con l'attuale sistema del bollino farmaceutico, ma l'obbligo normativo sarà in futuro ancora più impattante sui processi aziendali dal momento in cui anche l'Italia recepirà le procedure europee secondo la normativa 2011/62 e i relativi decreti attuativi che si attendono per la fine dell'anno. Una panoramica di grande interesse, dettagliatamente illustrata da **Giada Necci, New Solution Specialist di GS1 Italy | Indicod-Ecr**, che ha appunto delineato il contesto in base al quale le aziende devono organizzarsi per poter ottemperare alle norme di prossima introduzione.

Naturalmente la serializzazione dei farmaci, ovvero la possibilità di identificare univocamente ogni singola confezione, associando tale identificativo a tutte le confezioni multiple, apre al mercato una serie di benefici concreti, principalmente una più efficace lotta alla contraffazione, e alle varie possibilità di abusi che comportano ingenti danni all'industria e pesanti rischi per i consumatori e pazienti. L'aspetto dell'appropriatezza e del controllo è stato ulteriormente sottolineato da **Rodolfo Caloni, consigliere delegato del Consorzio Dafne**, una realtà che si pone come “facilitatore” di collaborazione e integrazione tra gli operatori della filiera farmaceutica.

Tuttavia, come sottolineato da **Mauro Chiaraluce, sales manager di EsiSoftware**, la chiave di successo di un processo di serializzazione è quella di una completa integrazione fra processi produttivi/logistici e obiettivi di business. «La serializzazione non può essere considerata come un prodotto da installare; non è sufficiente avere una macchina in grado di scrivere e di leggere» afferma infatti il relatore. «È invece un progetto molto complesso, che ha un impatto trasversale su tante funzioni aziendali, da quelle di gestione fisica, a tutte quelle legate al software. La difficoltà non sta nelle singole operazioni di scrittura/lettura, bensì nella capacità di far dialogare il tutto. C'è quindi bisogno di un team in grado di collaborare a tutti i livelli». Proprio questo era infatti l'obiettivo delle aziende che fanno parte del progetto All You Can Track&Trace per il settore farmaceutico - **EsiSoftware, Espedia, E-Matica, Qs Group, Visioning, Zebra Technologies, LAB ID, Arca Etichette, Videoject, Palladio Zannini e Sick** - quello di presentarsi insieme all'industria, con tutti i benefici che questa collaborazione può portare.

Un esempio concreto di questa partnership è stato infatti offerto da **Francesca Colella, responsabile dei processi di Planning Buying e Inventory Management per lo Stabilimento di Anagni di Bristol-Myers Squibb**, che ha parlato insieme a **Luca Cesari, Software Development Manager di EsiSoftware**, e a **Paolo Zanetti, responsabile lean & project management di**

PalladioZannini. Come sottolineato dalla relatrice, uno degli aspetti più innovativi di questo progetto è stato proprio quello della partnership con il fornitore, che ha condiviso in pieno gli obiettivi di miglioramento posti dal cliente. La soluzione implementata prevede la tracciabilità completa dei colli di astucci destinati a Bristol-Myers Squibb mediante tecnologia RFID, e la gestione di questi prodotti in un deposito dedicato, che viene gestito in modo totalmente condiviso da cliente e fornitore. Molto interessante il ritorno d'investimento del progetto che, come tempi, è stato calcolato in un tempo di poco superiore all'anno.

Difficile infine sintetizzare i tanti spunti offerti dalla giornata: dai moduli dedicati che **Sap** mette a disposizione di questo mercato proposti da **Espedia**, alle riflessioni di **Videojet** sulla qualità della marcatura univoca come strumento fondamentale per la creazione di un rapporto di fiducia fra produttore e consumatore; dagli strumenti di lettura intelligenti di **Sick**, in grado di acquisire diverse tipologie di codifica in una stessa architettura, alle soluzioni per il fine linea proposte da **Arca Etichette** con la sua linea completa di print apply dedicate al processo produttivo. Non sono mancate le presentazioni di quella che può essere l'infrastruttura logistica e di automazione, a cura di **QS Group**, come anche della parte tecnologica legata alle soluzioni di stampa e raccolta dati, e alla scelta e progettazione dei tag RFID, offerte rispettivamente da **Zebra Technologies** e da **LAB ID**.

I temi proposti nella giornata saranno approfonditi in un articolo dedicato sulla rivista **Impresa Sanità**, la testata che ha collaborato con l'organizzazione in veste di media partner. Inoltre le presentazioni saranno presto disponibili per il download al sito dell'evento, [clicca qui](#)