

Tablet Hygienic per un ambiente sterile



Contesto e requisiti

Un'importante realtà farmaceutica internazionale, operante in ambienti a contaminazione controllata, ha avviato un percorso di digitalizzazione con l'obiettivo di migliorare la tracciabilità delle attività e l'efficienza operativa nei reparti produttivi.

Il progetto richiedeva l'introduzione di una soluzione tecnologica portatile, idonea all'utilizzo in camere bianche e ambienti sterili, conforme ai requisiti normativi del settore farmaceutico, tra cui il regolamento 21 CFR Part 11.

Per la definizione della soluzione, il cliente si è affidato a un system integrator specializzato, con l'obiettivo di individuare un dispositivo in grado di operare in modo affidabile in un contesto altamente regolamentato.

Obiettivo: rendere possibile la digitalizzazione in ambienti sterili e camere bianche

L'applicazione richiedeva dispositivi in grado di garantire operatività in ambienti sterili, mantenendo elevati standard di igiene e sanificazione. Allo stesso tempo, era necessario assicurare la compatibilità con software specialistici per la gestione dei processi produttivi e la raccolta dati, nel rispetto delle normative vigenti.

Tra i requisiti principali rientravano l'autenticazione sicura degli operatori, la raccolta e trasmissione dei dati in tempo reale e la piena integrazione con i sistemi informativi esistenti.

La soluzione sviluppata e il ruolo di SisAv

La ricerca si è concentrata su dispositivi robusti, sanificabili e certificati, in grado di operare in ambienti a contaminazione controllata, garantendo autenticazione sicura, raccolta dati in tempo reale e compatibilità con software specialistici conformi alle normative farmaceutiche.

Siamo stati coinvolti nel progetto in qualità di fornitore specializzato. La collaborazione tra SisAv e i VAR si basa infatti su un approccio tecnico e sinergico, in cui il nostro ruolo va oltre la semplice fornitura del prodotto.

Seguiamo i partner in tutte le fasi del progetto, dalla prima analisi funzionale dei requisiti fino al supporto post-vendita.

Nel caso specifico di questa fornitura, la nostra esperienza come fornitori di dispositivi rugged (anche in campo medicale, quindi con prodotti medical grade) ci ha permesso di individuare nei tablet hygienic la soluzione ottimale, una proposta perfettamente in linea con le esigenze di igiene, affidabilità e tracciabilità richieste dal contesto farmaceutico.

Il valore aggiunto di SisAv risiede nella capacità di:

tradurre le esigenze applicative in soluzioni tecnologiche concrete e collaudate
fornire supporto tecnico pre e post vendita agendo da estensione del team del VAR

ridurre il time-to-solution grazie a competenze verticali in settori ad alta



regolamentazione.

garantire continuità nella fornitura e nella gestione del ciclo di vita del prodotto. Per i system integrator, scegliere SisAv significa poter contare su un partner affidabile, competente e capace di semplificare progetti complessi e di accelerarne l'implementazione sul campo.

Caratteristiche della soluzione

La soluzione adottata si basa su tablet progettati per ambienti sterili, in grado di garantire robustezza, facilità di pulizia e compatibilità con i requisiti normativi del settore farmaceutico.

I dispositivi supportano sistemi di autenticazione basati su badge RFID/NFC, consentendo il controllo degli accessi e la tracciabilità delle operazioni eseguite dagli operatori. L'integrazione con i software di gestione permette la raccolta e la trasmissione dei dati in tempo reale, migliorando la visibilità sui processi produttivi.



L'utilizzo di dispositivi mobili consente inoltre di operare direttamente all'interno delle aree produttive, eliminando la necessità di postazioni fisse e aumentando la flessibilità operativa in ambienti a contaminazione controllata.

SCOCCA IGIENIZZABILE

progettata per resistere a sanificazioni frequenti con detergenti aggressivi, come richiesto in camere bianche.

GESTIONE DOCUMENTALE AVANZATA

grazie al supporto di lettori barcode, fotocamere e altri strumenti utili per il tracciamento delle operazioni.

AUTENTICAZIONE INTEGRATA

garantita dai moduli RFID e NFC per il controllo sicuro degli accessi e l'identificazione degli operatori.

PRESTAZIONI ELEVATE

assicurate da un'architettura hardware affidabile, performante e di ultima generazione, compatibile con software regolamentati.



Conclusioni

L'introduzione dei tablet hygienic all'interno del processo di digitalizzazione ha consentito di ottenere benefici operativi rilevanti in un contesto altamente regolamentato.

In particolare, il sistema ha permesso di conseguire i seguenti risultati:

tracciabilità e sicurezza, grazie all'utilizzo di sistemi di autenticazione RFID/NFC che garantiscono accesso controllato alle aree sensibili e registrazione automatica delle attività

miglioramento dell'efficienza operativa, attraverso l'accesso immediato alle informazioni e l'eliminazione della documentazione cartacea, con conseguente riduzione dei tempi e del rischio di errore

conformità normativa, con pieno rispetto dei requisiti del settore farmaceutico e semplificazione delle attività di audit e controllo

Questo progetto dimostra come l'adozione di tecnologie rugged e sanificabili, supportata da competenze tecniche specialistiche, consenta di abilitare la digitalizzazione anche in ambienti sterili e camere bianche, mantenendo elevati standard di sicurezza, tracciabilità e conformità.

Technology Together