



Accompagner, faire grandir.

Juillet 2025

CONTROL TOWER

Stabiliser et synchroniser les Opérations Life Sciences, de la Demande à la Release

*La fonction Supply Chain : chef d'orchestre
du processus Demand-to-Release*

Dans ce 1er livre blanc sur la synchronisation des Opérations depuis la gestion de la demande à la libération des produits, nous partageons le point de vue de la Supply Chain, avec ses problématiques et enjeux et les leviers activables.

Stabiliser et synchroniser les Opérations Life Sciences, de la Demande à la Release

Face aux contraintes croissantes de fiabilité, de productivité et de conformité, la performance d'un site pharmaceutique ne peut reposer sur une Supply Chain isolée.

L'offre Control Tower d'Atryon synchronise l'ensemble des fonctions critiques – Supply, Production, Maintenance, AQ, CQ – autour d'un pilotage opérationnel intégré du processus End-to-End Demand-to-Release.

Conçue par des consultants experts du secteur Life Sciences, cette solution modulaire repose sur un double socle de robustesse fonctionnelle (processus, systèmes, équipements) et managériale (gouvernance, leadership, routines de pilotage).

Grâce à un diagnostic structuré par 668 bonnes pratiques sectorielles et des outils éprouvés mettant en avant l'IA (OMS, Batch Tracker, Dynamic Planning, Coach.bot, Rombio...), Control Tower identifie les leviers à fort impact et orchestre leur mise en œuvre de manière opérationnelle, mesurable et engageante.

Que vos opérations traversent une crise de coordination, une montée en cadence post-investissement, ou une refonte globale de ses pratiques, Control Tower vous accompagne dans une transformation concrète, rapide et durable. À la clé : +28 % d'adhérence planning, +93 % d'EBITDA, -90 % de délais de traitement des déviations.

Avec Control Tower, transformez vos flux en Performance...



Jérôme, Supply Chain Manager

Chaque acteur du site industriel joue un rôle clé dans la réalisation de la partition



Jérôme, Supply Chain Manager

Véritable chef d'orchestre, il coordonne les flux, arbitre les priorités et donne le tempo de chaque fonction.

Au quotidien, il manque de visibilité en temps réel sur les contraintes de chacun, ce qui rend l'arbitrage difficile et génère des pertes de performance.



Antoine, Directeur de production

Il exécute le plan de production et garantit qualité et maîtrise charge-capacité.

Au quotidien : il est impacté par des aléas (équipements, CQ, AQ) et/ou des changements de priorités.



Fabrice, Directeur technique

Il assure la disponibilité, la fiabilité et la performance des équipements.

Au quotidien : il fait face à des conflits d'utilisation des lignes et de priorisation des interventions.



Isabelle, Directrice qualité

Elle pilote la conformité et la libération des lots en lien avec les priorités site.

Au quotidien : elle court après la libération des lots en bout de chaîne.



Ludovic, Resp. contrôle qualité

Il garantit la conformité analytique tout au long du processus, en maintenant un niveau de service élevé.

Au quotidien : il agit dans l'urgence et ne peut optimiser sa productivité.

CONTENU

01

Problématique et enjeux

02

Convictions atryon

03

Solution Control Tower

04

Conclusion



1. Problématique et enjeux

La Supply Chain, au cœur du flux mais face à des fonctions silotées :

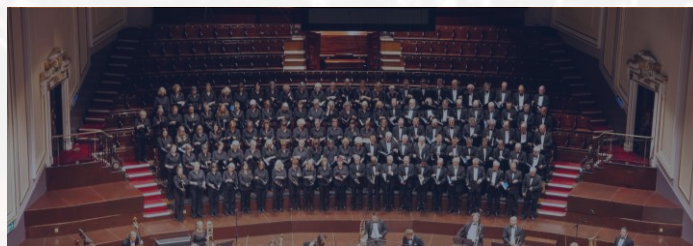
Dans un site pharmaceutique, la fonction Supply Chain joue le rôle de chef d'orchestre du flux industriel, garantissant l'alignement des besoins clients avec les capacités réelles du site. Pourtant, sur le terrain, elle opère souvent en silos : planification non lissée, coordination difficile avec la production, non fiabilité de l'exécution, gestion réactive des urgences, peu de visibilité sur les délais CQ/AQ.

Des irritants quotidiens qui grippent la mécanique :

- Des plannings déconnectés du terrain : décalages entre PIC, PDP, ordonnancement et exécution réelle
- Des urgences chroniques et une variabilité de l'exécution (en production, CQ, déviations, ...)
- Des dialogues difficiles avec ses interfaces CQ, AQ, Maintenance, faute d'indicateurs partagés
- Une responsabilité floue sur la synchronisation globale des activités

Des impacts qui pèsent sur la performance globale du site :

- Allongement du temps de cycle usine (jusqu'à +25%)
- Faible fiabilité des promesses client (OTIF dégradé)
- Stocks et en-cours gonflés par manque d'anticipation
- Saturation des équipes planification et ordonnancement



La Supply Chain se retrouve alors piégée entre des objectifs de service client ambitieux et une réalité opérationnelle morcelée. Il lui manque un dispositif pour piloter l'ensemble du flux de manière transverse, proactive et alignée.

Le besoin : retrouver une maîtrise End-to-End du processus Demand-to-Release.

Ce livre blanc propose d'explorer comment la Supply peut, avec la Control Tower, reprendre son rôle de chef d'orchestre de l'ensemble des fonctions critiques du site et impulser une nouvelle dynamique de performance.

2. Convictions atryon

La Supply comme chef d'orchestre du flux industriel :

Pour atryon, la Supply Chain est la tour de contrôle du site industriel. Son rôle est d'harmoniser les contributions de toutes les fonctions critiques, production, CQ, AQ, maintenance, autour d'un tempo commun, en fonction des engagements client.



Se démarquer des pratiques courantes :

Trop souvent, la Supply est cantonnée à un rôle de suivi d'exécution, réagissant aux imprévus au lieu de piloter les flux. Concrètement, cela se traduit par des plannings instables, un pilotage par les urgences, et des retards non anticipés.

Atryon propose de l'élever au rang de stratégie opérationnel, garant de la fluidité globale, et de mettre sous contrôle les flux grâce à la Control Tower.



Nos convictions clés :

- La performance site passe par une synchronisation quotidienne de toutes les fonctions critiques
- La planification est réalisée avec des temps standards maîtrisés sur l'ensemble de la Chaîne de Valeur, en considérant les gammes, la réalité opérationnelle et la variabilité observée
- La Supply Chain doit disposer d'un système de pilotage pour anticiper et arbitrer efficacement, basé sur des indicateurs consolidés en temps réel, et des routines de pilotage centrées sur la coordination des interfaces

3. Solution Control Tower

Un dispositif de pilotage intégré et orienté terrain

La Control Tower transforme la fonction Supply en véritable tour de contrôle, capable de synchroniser les activités critiques en temps réel.

La construction d'un Target Operating Model, référentiel de bonnes pratiques du secteur :

- Co-construction d'un contrat de service inter-fonctions autour de temps de cycle partagés et données de base maîtrisées : chaque fonction s'engage sur des délais précis, intégrant les risques de variabilité et formalisés dans un référentiel commun qui, piloté, devient base de la planification et d'arbitrage
- Intégration des fonctions critiques sur l'ensemble des processus PIC, PDP et ordonnancement : cette synchronisation permet d'assurer la continuité entre les horizons de planification, en sécurisant la capacité réelle de chaque acteur et en lissant la charge pour éviter les replanifications dans un horizon ferme
- Structuration des escalades et arbitrages en AIC⁽¹⁾ : les écarts ou points de blocage dans le flux font l'objet de rituels d'escalade, avec une prise de décision en boucle courte grâce à la présence des fonctions critiques.

Quelques leviers concrets de la solution :

- **Batch Tracker** : permet de visualiser en temps réel la position de chaque lot et de ses composantes (dossier de lot, déviations, analyses) dans le flux, identifiant instantanément les blocages et facilitant les relances entre services (production, CQ, AQ, ...).
- **KPI harmonisés et alignés avec la stratégie** : fournit une vision commune des délais, encours, goulots et promesses client, facilitant les arbitrages transverses et les décisions proactives
- **Routines de pilotage** : réunions hebdomadaires standardisées entre Supply, Production, CQ et AQ, centrées sur la synchronisation des flux, l'identification des chemins critique et l'amélioration continue du processus.

⁽¹⁾ AIC : animation à intervalle court

4. Conclusion

Le pilotage des flux industriels ne peut plus reposer sur des opérations silotées. Avec la Control Tower, la Supply Chain devient le véritable chef d'orchestre du site, alignant tous les acteurs sur une même partition : celle de la performance opérationnelle et de qualité de service client.

Des gains opérationnels tangibles :



Adhérence au
planning



Délais de traitement des
événements qualité



Temps de cycle
usine



EBITDA

Facteurs clés de succès :

Mobilisation des équipes, afin de susciter l'adhésion et limiter la résistance au changement :

- Responsabilisation de la Supply Chain et des interfaces dans les routines inter-fonctions
- Co-construction d'indicateurs partagés Supply / Production / CQ / AQ
- Participation des équipes dès la phase de cadrage
- Maîtrise et pilotage des standards au quotidien

Formation, pour renforcer la robustesse managériale et sécuriser l'appropriation des nouvelles solutions mises en place :

- Coaching des managers de proximité
- Formations ciblées sur les nouveaux outils et les rituels

Communication, nourrir l'engagement et légitimer les efforts collectifs :

- Communication régulière sur les objectifs, les résultats et les gains obtenus
- Partage transparent des indicateurs de performance



Accompagner, faire grandir.

Vous avez aimé suivre Jérôme ?

- Dans notre prochain livre blanc, partez à la rencontre d'Isabelle, directrice qualité. Elle pilote la conformité et la libération des lots avec rigueur.. mais court souvent après la release en bout de chaîne.
- Ne manquez pas la suite : **abonnez-vous ou contactez-nous** pour être prévenu en avant-première !

Contactez Nicolas pour en savoir plus :



06 74 85 05 89



nicolas.soubiron@atryon-group.com



www.atryon-group.com

Partenaire de confiance dans les sciences de la vie, nous vous accompagnons avec une approche alliant expertise métier et excellence technologique.