AUGMENTER LES PERFORMANCES DE L'INDUSTRIE PHARMACEUTIQUE

MARS 2018

LES DÉFIS DES INDUSTRIELS DE LA PHARMACIE POUR PRÉSERVER LA PLANÈTE

L'émergence croissante de nouvelles pathologies, des besoins de plus en plus nombreux, la mondialisation, la digitalisation du marché et les avancées technologiques. La pharmacie est à une période charnière : mieux protéger les patients tout en réduisant son impact environnemental.

1.

Maintenir le permis d'exploitation

L'assurance de pouvoir produire durablement et de livrer les campagnes de vaccins qui sauveront des millions de personnes sont des priorités pour les industriels de la pharmacie. Une non-conformité sur les rejets d'eau, sur les émissions ou une contamination sur un lot de produits peuvent engendrer des pertes d'exploitation de plusieurs millions d'euros. En développant une stratégie HSE intégrant la gestion des risques liés à l'eau, l'énergie et les déchets, l'industriel se prémunit des fermetures d'usine par les autorités règlementaires.

Réduire l'empreinte environnementale des produits

2.

Les plastiques et les composants électroniques sont largement utilisés dans la fabrication des dispositifs médicaux, que ce soient les systèmes de mesure et de prise d'insuline, les appareils de diagnostic ou les instruments chirurgicaux. Prendre en compte la réduction de l'empreinte environnementale dès la conception, pendant la fabrication et jusqu'à la fin de vie des appareils est désormais une priorité pour les industriels. Cela permet, entre autre, d'obtenir une source de matière secondaire réutilisable de haute qualité.

3.

Améliorer la profitabilité grâce à des solutions innovantes

L'arrivée des génériques sur le marché, les pressions fortes des gouvernements sur les prix des médicaments ainsi que les réductions de remboursement incitent les industriels à chercher des solutions pour produire les mêmes traitements à moindre coût. La valorisation (économie circulaire) des déchets, en transformant les solvants usagés en une matière première secondaire, de qualité similaire, aide les industriels à améliorer leur profitabilité.

Alléger les investissements dans les infrastructures qui ne sont pas cœur de métier

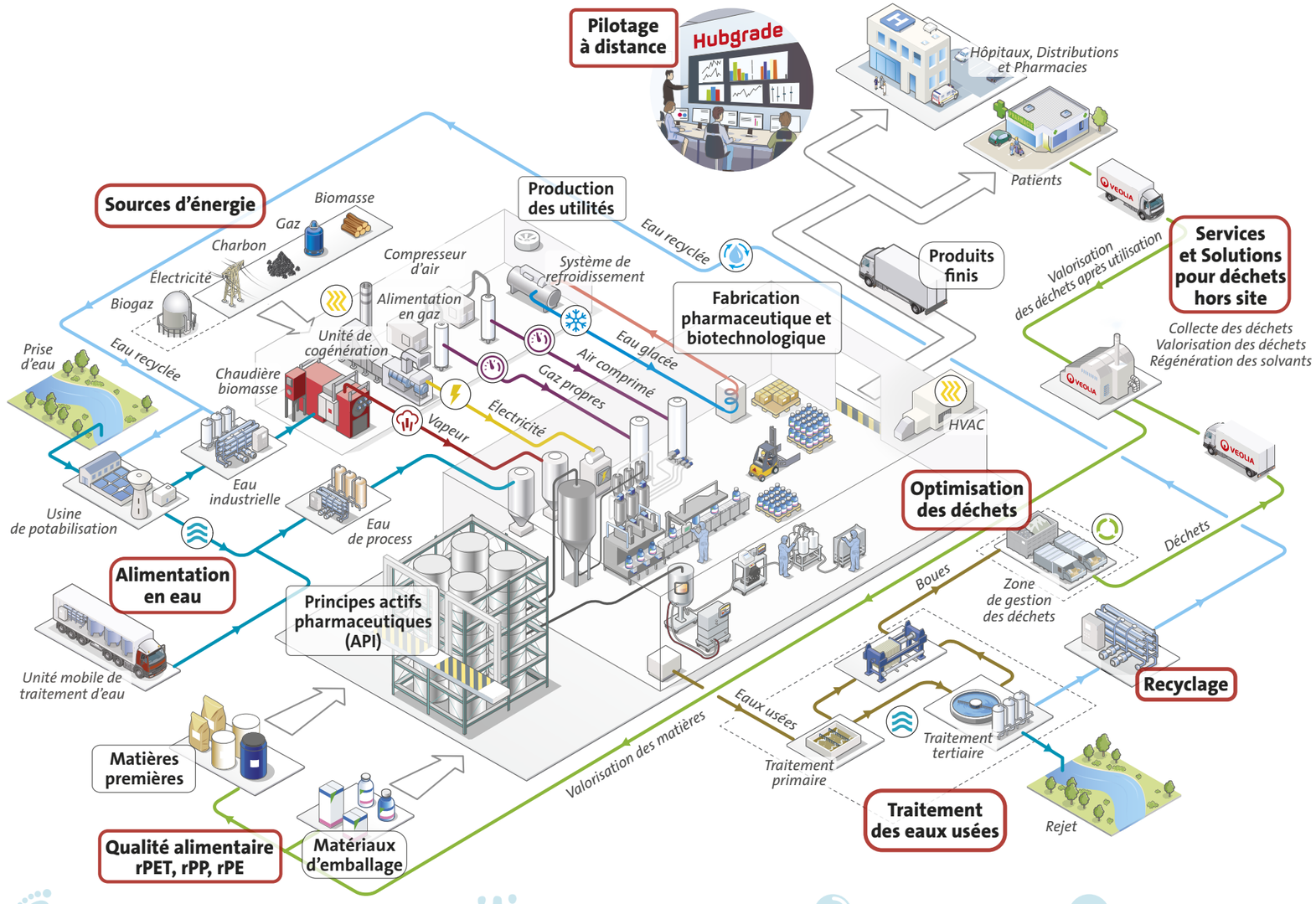
4.

Avec une croissance de 4,4% par an du marché jusqu'en 2020 et une dépense en R&D de 149,8 milliards en 2015, l'industrie pharmaceutique investit dès aujourd'hui dans l'avenir, avec l'augmentation de ses capacités de production, l'industrialisation des nouvelles technologies et le développement de l'usine du future. De nos jours, il faut repenser l'allocation de ressources financières pour tenir compte d'un environnement en perpétuel changement. Posséder un actif n'est plus la norme, l'industriel peut louer, partager ou bien externaliser son infrastructure.

LES SOLUTIONS DE VEOLIA POUR L'INDUSTRIE PHARMACEUTIQUE

Agissant au plus haut niveau de conformité, Veolia aide les sociétés pharmaceutiques à allier rentabilité commerciale et durabilité environnementale, du stade de la recherche et développement jusqu'à la fabrication finale.

LE SAVIEZ-VOUS ?
Avec plus de 20 ans d'expérience sur le marché pharmaceutique, Veolia a acquis un savoir-faire unique dans le domaine du travail en environnement contrôlé.



TRAVAILLER AVEC VEOLIA EST LA GARANTIE D'UNE VRAIE COMPÉTITIVITÉ DANS LE DOMAINE DES SCIENCES DE LA VIE

Bénéficier de l'expertise d'un opérateur pour vos utilités :
Veolia s'appuie sur 160 ans d'expérience dans le domaine des infrastructures environnementales pour concevoir et gérer des solutions au meilleur coût global (TCO), en équilibrant les dépenses d'investissement et d'exploitation.

Des modèles contractuels performants :
Veolia endosse la responsabilité quotidienne des opérations, notre promesse reposant sur le lien entre notre rémunération et des indicateurs de performance clairs. Veolia est également expérimentée en matière de structuration et de financement de projets d'infrastructures.

Accès à un portefeuille d'expertises inégalé :
travailler avec Veolia signifie bénéficier des synergies possibles entre les domaines de l'eau, des déchets, des services industriels et de l'énergie, ouvrant la voie à des économies d'échelle et une performance environnementale accrues.

Responsabilité, impact sociétal et implication des parties prenantes :
notre expérience de gestion des infrastructures municipales et industrielles fait de Veolia un des rares opérateurs aguerris dans le développement de projets communautaires locaux en lien avec vos problématiques d'eau, de déchets et d'énergie.

Innovation :
Veolia développe des programmes de recherche, des technologies et des modèles de partenariats dédiés au secteur pharmaceutique.

Une entreprise mondiale qui agit localement :
travailler avec nous, offre non seulement l'opportunité de s'appuyer sur nos réseaux d'expertise mondiaux, mais aussi apporte la garantie d'un service de qualité et le developpement des competences locales, quel que soit votre pays.

DES TECHNOLOGIES DÉDIÉES À L'INDUSTRIE PHARMACEUTIQUE

Orion™ – solution leader de la production d'eau purifiée

Les systèmes de production d'eau purifiée ORION™ sont modulaires, pré-validés, montés sur châssis et désinfectables à l'eau chaude. Conçus spécialement pour l'industrie pharmaceutique, ils sont conformes aux exigences réglementaires.

Les systèmes ORION™ bénéficient de 80 options de configuration standard afin de satisfaire au mieux les besoins uniques de chaque client.

Ses débits vont de 500 à 10 000 l/h.

- Respect des normes microbiennes garanti par désinfection à l'eau chaude à 85°C
- Produit parfaitement standardisé pour une mise en service plus rapide
- Conçu, fabriqué et validé selon GAMP
- Entièrement conforme selon les normes et standards ISPE, USP et Ph Eur les plus récentes
- Temps de validation réduit grâce à la documentation standardisée
- Automate programmable pour une utilisation simplifiée de l'opérateur
- Modules CEDI-LX pour garantir un fonctionnement fiable

ACTIFLO® – un clarificateur compact à grande vitesse

La technologie ACTIFLO® est un procédé de floculation compact utilisant du microsable. La surface des grains de sable favorise la floculation et leste les particules pour les agréger en flocs solides qui décantent ainsi plus rapidement.

Ces caractéristiques uniques permettent un débit élevé de clarification et de courtes durées de séjour tout en minimisant les volumes de boues.

- Emprise au sol 5 fois moins grande que les clarificateurs lamellaires classiques ou que la flottation à l'air dissous (DAF)
- Jusqu'à 20 fois plus petit que les modèles classiques de clarification

Evaled™ – évaporateur standardisé

Les évaporateurs EVALED® sont des systèmes industriels accélérant le processus d'évaporation naturelle. EVALED® est adapté au traitement et à la réutilisation des eaux usées industrielles avec une faible consommation d'énergie et une faible empreinte CO_2, et avec des capacités allant de 1 à 200 tonnes/jour.

Tous les évaporateurs ont les propriétés suivantes :

- unités modulaires et standards
- différentes technologies de transfert de chaleur et différentes tailles pour s'adapter au mieux à vos besoins
- faible consommation d'énergie
- faible empreinte carbone
- grande automatisation
- contrôle à distance
- association avec système RO pour des projets ZLD
- différents matériaux de construction pour traiter même les effluents les plus agressifs
- certification qualité (ISO 9001/2008)
- conforme avec la norme ATEX (EXX) (sur demande)

Veolia est la référence mondiale de la gestion des déchets solides, liquides, banals et dangereux.

Avec 210 centres de tri, 27 incinérateurs pour les déchets dangereux et 35 centres de recyclage spécialisés, Veolia intervient sur l'ensemble du cycle de vie des déchets pharmaceutiques, de la collecte au traitement final, et fait de leur valorisation une priorité.

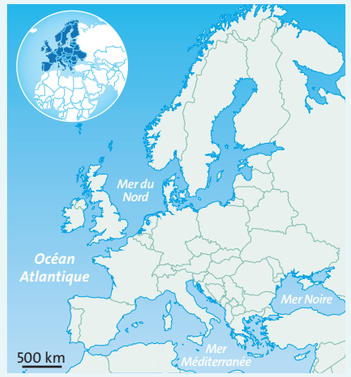
Exemples des déchets pharmaceutiques traités :

- Solvants (chlorés, non chlorés)
- Mercure
- Déchets biologiques/médicaux/laboratoire
- Milieux de culture, réactifs
- Acides
- Dispositifs médicaux et de diagnostic
- Piles, batteries, lampes et ballastes
- Déchets faiblement radioactifs
- Boues de station
- Filtres contaminés
- Aérosols
- Produits finis
- Retours produits

Acteur de l'économie circulaire, Veolia met au point des solutions innovantes pour accroître le taux de recyclage et de valorisation des déchets, sous forme de matière ou d'énergie.

- Régénération des solvants (GMP)
- Recyclage des matières plastiques (post-consommation), papier, verre et électronique (D3E)

NOS RÉFÉRENCES DANS LA PHARMACIE



UN LEADER DE LA PHARMACIE

Depuis 2001, Veolia accompagne un des leaders de la pharmacie dans sa démarche de performance opérationnelle, économique et d'excellence environnementale sur sa plateforme industrielle de Bâle – vitrine mondiale du géant pharmaceutique.

Veolia assure et optimise l'approvisionnement et la gestion de l'eau (eau potable, ultra-pure, industrielle, et déminéralisée) et des fluides énergétiques (électricité, vapeur, eau surchauffée, air comprimé, eau de refroidissement) des sites bâlois, ainsi que la collecte et le traitement des déchets, notamment la valorisation des déchets spéciaux.

En 2014, l'ensemble des services support à la production pour ces quinze sites Européens, dont la gestion de l'eau, de l'énergie, des déchets ainsi que des services liés aux installations et aux occupants ont intégré le partenariat.

80 000 tonnes de solvants sont régénérés sur le site de Bâle

15 sites en Europe

ROCHE PENZBERG

En Bavière, Roche possède l'un de ses plus grands sites de biotechnologie regroupant sur le même site, 5 800 personnes dans la recherche, le développement et la production.

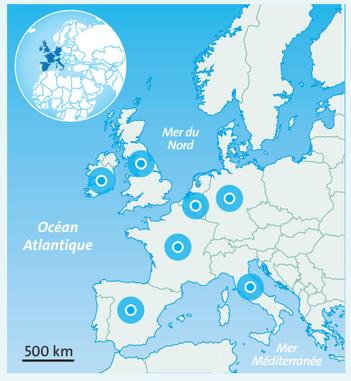
Pour répondre aux développements du site de Penzberg et aux contraintes environnementales liées aux rejets industriels, Roche a confié à Veolia les études et la construction pour la transformation de la station existante de traitement des effluents.

L'un des critères principaux du projet était l'intégration des objectifs environnementaux de réduction de l'empreinte carbone, moins 20% d'émission de CO_2 à 2020.

En tenant compte de la complexité des effluents pharmaceutiques ainsi que de l'empreinte environnementale future de l'installation, Veolia a proposé et installé sa technologie anaérobique Biothane™ EGSB qui a permis de réduire les émissions de carbone de 950 tonnes par an.

La nouvelle station produit 2 770 Nm^3/j de biogaz qui est utilisé pour chauffer l'installation d'eau et pour la production d'électricité grâce à une unité de cogénération (CHP).

2700 MW/h
d'électricité produite à partir d'effluents industriels



BRISTOL MYERS SQUIBB (BMS)

Depuis 2010, le géant pharmaceutique BMS a un partenariat avec Veolia sur ses sites européens pour des services intégrés de gestion des installations.

L'étendue des services inclus dans le contrat de Veolia avec Bristol Myers Squibb est extrêmement large :

- gestion du cycle de l'eau et des commodités,
- maintenance multi-technique,
- services de nettoyage et d'entretien,
- gestion des sols,
- activités de soutien des laboratoires,
- autres services pour les occupants des bâtiments, y compris le nettoyage, la réception et les services de restauration.

Le contrat englobe 11 sites de production, de recherche et d'administration : trois au Royaume-Uni, deux en Irlande, deux en Italie, et un en Allemagne, en Belgique, en Espagne et en France.

ASTRAZENECA

Travaillant en partenariat étroit avec AstraZeneca, Veolia a conçu, installé et mis en service une centrale de cogénération 23 MW répondant à tous les besoins du site en électricité et en vapeur.

L'usine de Macclesfield, gérée par AstraZeneca, l'une des plus grandes sociétés pharmaceutiques du monde, abrite 15 unités de production qui fabriquent des médicaments. Afin de maintenir des niveaux de production constants ces unités ont besoin d'une alimentation stable en vapeur et en électricité. La cogénération (CHP) est apparue comme la solution la plus efficace pour générer de l'électricité à partir de combustibles fossiles sur le site.

La nouvelle centrale de cogénération installée par Veolia, équipée d'une turbine à gaz et d'une turbine à vapeur, générera plus d'électricité tout en réduisant les émissions de CO_2 d'environ 39 000 tonnes métriques par an.

Si besoin, la centrale peut fonctionner indépendamment du réseau électrique national britannique. Par ailleurs, elle peut exporter le surplus d'électricité à d'autres sites AstraZeneca via le réseau national. Veolia a été chargée de l'opération quotidienne et de la maintenance au niveau de la centrale de cogénération et des autres installations du site de Macclesfield, pour la production et la distribution d'air comprimé, le refroidissement, le traitement de l'eau et de l'azote.

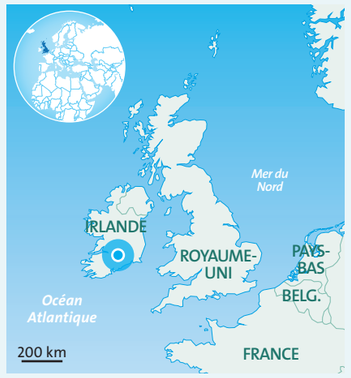
39 000 tonnes de CO_2 évités grâce à la cogénération

MARIONNAUD

Marionnaud – leader européen de la distribution sélective de parfums et cosmétiques –, propose à ses clients de rapporter leurs produits de beauté usagés dans l'un de ses 515 magasins en France. Les flacons et emballages collectés sont recyclés ou valorisés par Veolia. Veolia accompagne ainsi Marionnaud dans son engagement pour une planète plus propre et une consommation responsable.

Veolia recycle et valorise ainsi 70 tonnes de flacons et d'emballages usagés par an. Les flacons de parfum en verre sont recyclés en nouveaux flacons et bouteilles. Les pots et tubes vides sont valorisés en énergie thermique. Les bénéfices environnementaux de ce partenariat sont considérables, puisque le recyclage de 1 000 flacons de parfum permet d'éviter l'émission de 104 kg de CO_2, soit l'équivalent des émissions produites par une voiture sur 650 km.

60 tonnes de verre sont recyclés chaque année



PFIZER

Situé à Shanbally, Ringaskiddy, Co. Cork, l'usine biotechnologique de Pfizer est opérationnelle depuis 2009 et les installations ont pour but de fabriquer, purifier, formuler et compléter des protéines dérivées de cultures cellulaires mammaliennes. Le complexe sert également de centre d'excellence de fabrication technologique stratégique et il est prévu qu'il soutienne le développement rapide des nouveaux produits de biotechnologie.

Pfizer a choisi pour son système de production d'eau purifiée USP un Orion™ 6000, qui est conçu et fabriqué par Veolia qui répond aux plus hautes normes (USP, GMP and FDA).

Par ailleurs, un système de recyclage par osmose inverse a été installé. L'usine collecte maintenant 75% des eaux usées générées et cette eau, désormais une ressource précieuse, est recyclée et amenée vers l'entrée de l'usine, pour qu'une nouvelle fois commence le cycle de purification, en tant qu'eau brute.

Jusqu'à 2700 m^3 d'eau sont économisés chaque année

BIO-XCELL

Bio-XCell Biotechnology Park est le premier écosystème et parc biotechnologique de Malaisie dédié à la santé et à la biotechnologie, offrant un environnement favorable au développement et à la fabrication liés à l'industrie biotechnologique.

Bio-XCell propose une gamme de produits et de services incluant des parcelles de terrains, prêtes à devenir des espaces dédiés pour une usine ou pour un laboratoire, des bureaux meublés ou non, et des espaces de vente.

Veolia fournit des services de Facility Management englobant l'usine de traitement des eaux usées, le bâtiment central utilitaire (CUB) et les réseaux de distribution de vapeur et d'eau réfrigérée.

Capacité de refroidissement 11250 KW

Production de la chaudière biomasse de 40 tonnes

VEOLIA
VEOLIA

LEADER MONDIAL DES SOLUTIONS ENVIRONNEMENTALES POUR L'INDUSTRIE PHARMACEUTIQUE,

incluant les services énergétiques, la gestion de l'eau, les services relatifs aux déchets dangereux, la conception et la construction, la valorisation des ressources et le Facility Management

AstraZeneca · Roche · Bristol-Myers Squibb · Marionnaud · Pfizer · bio-Xcell Malaysia · L'ORÉAL · MERCK · KENER · ZIMMER BIOMET · ICON · Biogen · Abbott · ThermoFisher SCIENTIFIC

PHOTOS : © PHOTOTHÈQUE VEOLIA - STÉPHANE LAVOUÉ. VEOLIA WATER TECHNOLOGIES, GETTY IMAGES/RF MOMENT, OJO IMAGES, CAIA IMAGE
ILLUSTRATION : IDÉ
DESIGN GRAPHIQUE : AVANT MIDI

Ressourcer le monde

Veolia
30, rue Madeleine Vionnet • 93300 Aubervilliers
www.veolia.com