



LIVRE BLANC

# 5 indicateurs qui révèlent l'urgence de digitaliser votre système qualité



# Sommaire

---

L'urgence de la digitaliser le système qualité	<b>4</b>
Indicateur 1 : un taux de non-qualité insatisfaisant	<b>5</b>
Indicateur 2 : Être en sous-capacité de production	<b>7</b>
Indicateur 3 : Trop de temps passé sur des tâches sans valeur ajoutée	<b>8</b>
Indicateur 4 : Nombre de réclamations clients élevé et délais de traitement longs	<b>9</b>
Indicateur 5 : Un temps de revue trop long	<b>10</b>
Indicateur bonus : Dépendance aux systèmes désuets	<b>11</b>
Les bénéfices concrets d'une digitalisation du système qualité	<b>12</b>
Études de cas : Groupe Nutriset	<b>15</b>
Juno : qui sommes-nous ?	<b>16</b>

Dans un monde où la technologie évolue très rapidement, l'industrie 4.0 n'est plus une vision futuriste, mais une réalité incontournable.

Cette nouvelle ère industrielle, marquée par la digitalisation au cœur des usines, transforme radicalement les processus de production.

Cette étape devient un impératif stratégique pour les entreprises qui souhaitent rester compétitives et répondre aux exigences croissantes en matière de qualité, d'efficacité et de flexibilité.

Cependant, le passage à l'industrie 4.0, avec notamment la digitalisation des outils de production (humains ou machine) n'est pas toujours une évidence.

Alors que les demandes qualité et que les normes imposées deviennent de plus en plus strictes, les projets de transformation digitale ralentissent, laissant la place aux process archaïques.

Nous allons donc voir dans ce livre blanc les 5 facteurs clés qui montrent que votre production a besoin (ou non) de mettre en place de nouvelles solutions ainsi que leurs avantages.



# L'urgence de digitaliser le système qualité dans les industries réglementées

---

Dans les industries fortement réglementées comme la pharmaceutique, le médical, les cosmétiques, l'agroalimentaire ou l'aérospatiale, la pression pour maintenir des standards de qualité élevés est intense.

Les normes strictes imposées par les organismes de réglementation et les attentes des consommateurs exigent des processus de production et de contrôle qualité irréprochables. Dans ce contexte, la digitalisation du système qualité n'est pas seulement une question d'efficacité ; elle est vitale pour assurer la conformité et la traçabilité à chaque étape de la production.

La gestion manuelle des processus qualité fait encore aujourd'hui partie intégrante des processus implémentés. **En Europe, 83% des usines utilisent encore le papier** pour gérer leurs opérations, ce qui expose la production à des erreurs humaines, des problèmes de traçabilité et des goulots d'étranglement indétectables... qui compromettent la qualité de vos produits et la réputation de l'entreprise.

Que ce soit le papier ou Excel, ces outils ne vous fournissent pas la réactivité et la flexibilité nécessaires pour s'adapter rapidement aux changements réglementaires, aux retours clients ou aux irritants cités précédemment.

# 80%

**Maintenant que nous avons compris l'urgence de digitaliser le système qualité, passons aux 5 points qui indiquent qu'il est temps de digitaliser votre système qualité.**

# Indicateur 1 : un taux de non-qualité insatisfaisant

---

Dans les secteurs soumis à de fortes réglementations comme les secteurs médicaux, pharmaceutiques, agroalimentaires et cosmétiques, les équipes de production et qualité visent un objectif commun : minimiser le taux de non-qualité.

Un taux élevé de non-qualité indique une proportion significative de produits ne répondant pas aux critères de qualité, comme :

## **1 - Les Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF)**

Cruciales en pharmaceutique et agroalimentaire, ces réglementations garantissent la fabrication et le contrôle des produits selon des standards de qualité.

## **2 - Les normes ISO**

Des standards internationaux comme ISO 9001 pour la gestion de la qualité et ISO 22716 pour les bonnes pratiques en cosmétique, définissent les exigences des systèmes de gestion de la qualité.

## **3 - Des normes spécifiques type 21 CFR Part 11**

Réglementation de la FDA spécifique à la pharmaceutique, elle régit l'usage des enregistrements et signatures électroniques.

## **4 - Les critères internes définis par l'entreprise**

En complément des normes externes, les entreprises établissent souvent leurs propres critères de qualité, parfois plus stricts, pour surpasser les attentes des clients et parties prenantes.

Un taux de non-qualité élevé peut avoir des conséquences variées, allant de la perte de matières premières et l'augmentation des coûts de production, jusqu'aux rappels de produits et dommages aux clients. Ces incidents nuisent à la réputation de l'entreprise et peuvent éroder la confiance des consommateurs et partenaires.

# Indicateur 1 : un taux de non-qualité insatisfaisant

---

Face à ces défis, la digitalisation des processus qualité se révèle être une solution efficace. Des études sectorielles montrent des améliorations notables après l'adoption de technologies digitales.

Dans l'agroalimentaire, l'intégration de systèmes de gestion de la qualité digital a **réduit les erreurs de qualité de 30%**, selon la FDA.

30%

Dans le cosmétique, les technologies de suivi et contrôle en temps réel ont **diminué les erreurs de production de 40%**, d'après l'Association des Cosmétiques de France.

40%

Dans l'industrie pharmaceutique, la digitalisation a **réduit les non-conformités de production de 35%**, selon l'Agence Européenne des Médicaments.

Pour les dispositifs médicaux, l'adoption de systèmes digitaux a mené à **une baisse de 25%** des incidents liés à la qualité, d'après la FDA.

Tandis que pour l'industrie aéronautique, l'implémentation de solutions digitales a **amélioré la conformité aux normes de qualité de 20%**, selon l'Organisation de l'Aviation Civile Internationale.

**Un exemple concret est Berry Healthcare, qui a réduit son taux de non-conformité de 23% grâce à la digitalisation, soulignant l'importance de cette transition pour maintenir des standards de qualité élevés.**

**Mais qu'en est-il d'une situation que beaucoup d'industries connaissent : la sous capacité de production.**

## Indicateur 2 : Être en sous-capacité de production

---

La sous-capacité de production est un signe de sous-performance, indiquant que les capacités actuelles de l'usine ne répondent pas efficacement à la demande du marché.

Cette situation peut résulter d'équipements obsolètes, de processus inefficaces, ou d'un manque de modernisation des outils de production.

Les conséquences de cette sous-performance sont multiples : **retards de livraison, insatisfaction client, pression accrue sur les ressources existantes, et un risque élevé d'erreurs et de défaillances qualité.**

Ces problèmes peuvent entraîner une perte de parts de marché au profit de concurrents plus performants.

Pour faire face à ces défis, la digitalisation paraît comme la solution parfaite. Des études sectorielles montrent des améliorations significatives.

Selon des études de la FDA, la digitalisation a permis **d'accroître la capacité de production de 30%**, en améliorant l'efficacité des lignes de production.

Pour ce qui est du secteur de la cosmétique, l'Association des Cosmétiques de France indique que l'utilisation de solutions digitales a permis **d'augmenter la capacité de production de 25%**, en réduisant les délais de production et en améliorant la gestion des stocks.

Tandis que dans l'agroalimentaire, les recherches de l'Association des Industries Agroalimentaires ont démontrées que **l'intégration de systèmes digitaux a augmenté la capacité de production de 35%**, en optimisant l'utilisation des équipements et en réduisant les temps d'arrêt.

# 35%

La digitalisation des processus qualité est une stratégie clé pour surmonter les défis de sous-capacité de production. Elle améliore la précision et l'efficacité des opérations, permettant aux industries de mieux répondre aux exigences du marché tout en minimisant les erreurs et les coûts.

Nous allons maintenant voir un autre aspect crucial de l'efficacité opérationnelle :

La réduction du temps passé sur des tâches sans valeur ajoutée, un indicateur essentiel pour maximiser la productivité et la qualité dans les processus de production.

## Indicateur 3 : Trop de temps passé sur des tâches sans valeur ajoutée

---

En production, une part significative du temps de travail est souvent consacrée à des tâches non productives telles que la saisie manuelle de données (contrôle qualité par exemple) ou la gestion des stocks.

Bien que ces activités soient essentielles, elles peuvent être optimisées pour améliorer l'efficacité opérationnelle. La saisie manuelle de données, par exemple, est non seulement chronophage, mais également sujette à des erreurs humaines, affectant ainsi la qualité et l'efficacité globales des opérations.

La digitalisation offre des solutions efficaces pour réduire le temps alloué à ces tâches. Selon une étude de l'Organisation de Coopération et de Développement Économiques (OCDE), l'automatisation et la digitalisation des processus **peuvent diminuer de jusqu'à 50% le temps consacré à des tâches administratives et répétitives dans l'industrie agroalimentaire.**

# 50%

Dans le secteur cosmétique, l'adoption de systèmes de gestion digitale de la qualité a **réduit le temps dédié au contrôle qualité manuel de 30%**, optimisant ainsi l'efficacité opérationnelle et réduisant les coûts associés.

Chez nos clients, nous avons observé que la digitalisation des procédures opérationnelles leur a permis de **réduire de 80% le temps consacré à des tâches sans valeur ajoutée.** En particulier, lors de l'étape cruciale de la libération de lot, grâce à une revue et une validation plus efficaces.

# 80%

En digitalisant leurs systèmes, les usines peuvent non seulement allouer plus de temps à des activités à plus forte valeur ajoutée, mais également minimiser les erreurs, améliorer la traçabilité et la conformité des produits, et ultimement accroître la satisfaction client.

Cette approche permet une gestion plus efficace des ressources et contribue à une meilleure performance globale de l'usine.

En conclusion, la digitalisation réduit significativement le temps consacré à des tâches sans valeur ajoutée, libérant du temps pour des activités plus stratégiques et améliorant l'efficacité opérationnelle globale.



## Indicateur 4 : Nombre de réclamations clients élevé et délais de traitement longs

---

La satisfaction client est étroitement liée à la qualité des produits et à l'efficacité du service après-vente. Les clients de ces marchés hautement compétitifs s'attendent non seulement à des produits de haute qualité, mais aussi à une réponse rapide et efficace en cas de demande.

Avec des demandes clients de plus en plus exigeantes et des réglementations qui se renforcent à l'international, le nombre de réclamations augmente. Alors que les systèmes traditionnels basés sur le papier rendent les délais de traitement des réclamations longs et inefficaces, jouant un rôle négatif quant à la réputation d'une entreprise.

Dans ce contexte, la digitalisation, notamment la mise en place du dossier de lot électronique, devient essentielle. Elle permet non seulement de répondre efficacement aux demandes clients et aux réglementations, mais aussi d'améliorer la traçabilité des produits.

Cette traçabilité simplifiée facilite la détection rapide des erreurs en production et, par extension, l'accès à la donnée.

L'adoption de systèmes digitaux dans divers secteurs industriels a eu un impact positif notable sur la gestion des réclamations clients et la satisfaction générale.

Dans l'industrie agroalimentaire, l'introduction de systèmes de suivi digitaux **a permis de réduire les réclamations clients de 20%**, selon une étude de l'Association des Industries Agroalimentaires.

Dans le domaine pharmaceutique, **l'intégration de systèmes de gestion de la qualité digitaux a réduit les réclamations clients de 30%**, comme le rapporte l'Organisation Mondiale de la Santé (OMS). Pour les équipements médicaux, l'adoption de technologies de suivi en temps réel a entraîné **une baisse de 35% des réclamations**, selon les données de la FDA.

# 35%

Ces améliorations ont un impact direct sur la satisfaction et la fidélisation des clients, démontrant l'importance de la digitalisation pour répondre efficacement aux besoins et attentes des clients dans ces secteurs hautement réglementés.

Enfin, nous pourrions nous demander si digitaliser les procédures opérationnelles aurait un impact sur des tâches de revue libératoire ? C'est ce que nous allons voir dans la partie suivante.

## Indicateur 5 : Un temps de revue trop long

---

Dans les industries telles que l'agroalimentaire, la cosmétique, la pharmaceutique et le médical, la revue des dossiers de lot est une étape cruciale, mais souvent chronophage.

La vérification manuelle de chaque document constituant le dossier de lot peut entraîner des retards significatifs dans la libération des produits, impactant directement les délais de livraison et la satisfaction client.

Ces problèmes ne se traduisent pas seulement par des conséquences financières directes, mais affectent également la réputation de l'entreprise, menant à une perte de confiance de la part des clients.

De plus, le temps consacré à ces tâches répétitives est du temps perdu pour des activités plus stratégiques et innovantes, comme l'amélioration des processus de production.

Pour relever ces défis, la digitalisation du système qualité, qui se traduit par le passage au dossier de lot électronique, apparaît comme une solution pertinente. Cette transition automatise la vérification des documents, réduisant le temps nécessaire pour la revue.

Cette approche améliore l'efficacité, avec des fonctionnalités telles que les alertes en cas d'anomalies, accélérant le processus tout en assurant un haut niveau de précision et de conformité.

Des solutions telles que Juno réduisent considérablement le temps de revue libérateur, ce qui représente une économie de 150 à 300 heures par mois et cela en se concentrant uniquement sur les lots ou ordres de fabrication sur lesquels des erreurs ont été détectées. Ainsi, face à un excès de temps passé sur des tâches de revue ou de libération, la transition vers une solution digitale devient essentielle.

150 à  
300h / mois

Une étude de l'Organisation Mondiale de la Santé montre que l'adoption d'un système de gestion de données dans l'industrie pharmaceutique a **diminué de 40% le temps de gestion des données**, et dans le médical, **de 30%**, selon la Food and Drug Administration.

De même pour le domaine cosmétique où **l'utilisation de logiciels d'analyse de données a réduit de 35% le temps de gestion des données**, améliorant ainsi la précision et la qualité des produits, selon le Cosmetics Industry Data Analysis Center.

Ces avancées se traduisent par une meilleure prise de décision, une qualité de produit accrue, et une réduction des coûts liés aux erreurs et à l'inefficacité.

# Indicateur bonus : Dépendance aux systèmes désuets

---

Les industries qui s'appuient sur l'utilisation traditionnelle d'Excel et les méthodes papier pour la gestion de la qualité, font face à des risques significatifs.

Ces méthodes, vulnérables aux erreurs humaines telles que les saisies incorrectes ou les omissions, manquent d'efficacité et rendent la gestion des données laborieuse.

La transition vers des systèmes de gestion de la qualité modernes et digitaux offre des avantages considérables. **Des solutions comme Juno réduisent les erreurs opérationnelles (oublis de visa, erreurs de saisie, etc.) de 95%**, améliorant ainsi l'efficacité des opérateurs et garantissant une meilleure conformité réglementaire.

95%

Dans l'industrie aéronautique, **l'adoption de solutions digitales a conduit à une amélioration de 40% de l'efficacité opérationnelle**, d'après une étude de l'Association Aéronautique Internationale.

Dans le secteur cosmétique, l'adoption de systèmes modernes **a amélioré l'efficacité de la gestion des audits et des conformités de 50%**, selon un rapport de la Cosmetic Quality Assurance Association.

50%

Enfin, une étude du Digital Transformation Institute indique que le remplacement d'Excel par des outils digitaux dans l'industrie agroalimentaire **a réduit de 60% les erreurs de saisie de données.**

60%

Ces systèmes offrent des fonctionnalités avancées telles que l'analyse de données en temps réel, une traçabilité complète des produits et un reporting automatisé, contribuant à une prise de décision améliorée et à une augmentation de la qualité et de la performance globales.

# Les bénéfices concrets d'une digitalisation du système qualité

---

## Automatisation et intégration des données

1

### Centralisation des informations

Toutes les données relatives à la qualité sont rassemblées dans une plateforme unique, éliminant les silos d'information.

2

### Automatisation des tâches répétitives

Les processus manuels tels que la saisie de données et la génération de rapports sont automatisés, réduisant les erreurs humaines et augmentant l'efficacité.

3

### Intégration des systèmes

La plateforme peut s'intégrer avec d'autres systèmes existants (ERP, CRM, etc.), assurant une cohérence des données à travers l'organisation.



# Les bénéfices concrets d'une digitalisation du système qualité

---

## Amélioration de la visibilité et du contrôle sur les processus de production

1

### **Suivi en temps réel**

Les responsables peuvent surveiller les processus de qualité en temps réel, permettant une réaction rapide en cas de déviation.

2

### **Contrôle amélioré**

Les décideurs ont un meilleur contrôle sur les processus grâce à des informations précises et actualisées.

3

### **Tableaux de bord et reporting**

Des tableaux de bord personnalisables et des rapports automatisés fournissent une vue d'ensemble claire de la performance qualité.

# Les bénéfices concrets d'une digitalisation du système qualité

---

## Facilitation de la collecte, gestion, et analyse des données

1

### **Gestion efficace des données**

Les données sont stockées de manière sécurisée et organisée, facilitant l'accès et la gestion.

2

### **Collecte de données simplifiée**

La saisie des données est facilitée grâce à des interfaces utilisateur intuitives et des dispositifs mobiles.

3

### **Analyse approfondie**

Des outils d'analyse avancés permettent d'extraire des insights pertinents, aidant à identifier les tendances, les problèmes récurrents et les opportunités d'amélioration.

# Études de cas : Groupe Nutriset

---

Dans une démarche de projet de transformation digitale, Nutriset a choisi de digitaliser son système qualité et notamment ses contrôles in process avec Juno.

Face à des délais de traitement trop longs, Nutriset a pris l'initiative de transformer son système de gestion de la qualité en adoptant une solution digitale. Cette transition vers le dossier de lot électronique a été une réponse directe à ces défis, visant à améliorer la réactivité et la satisfaction client.

En mettant la donnée au cœur de ses opérations, Nutriset a pu non seulement répondre plus efficacement aux demandes clients, mais aussi optimiser ses processus de production.

Cette digitalisation a conduit à une augmentation significative de la productivité, avec **une hausse de 25% en seulement 2 mois**.

**25%**  
en 2 mois

De plus, **l'utilisation de Juno a permis de réduire de 80% le temps consacré à des tâches sans valeur ajoutée.**

**80%**  
en 2 mois

Les résultats quantifiables de cette digitalisation incluent une amélioration notable de la précision des données enregistrées en temps réel, réduisant les erreurs liées à la documentation papier, et permettant une conformité totale aux normes réglementaires.

**Sébastien Decubber, Directeur Exécutif Adjoint chez Nutriset, a souligné l'importance de cette transition pour pouvoir répondre aux exigences clients qui deviennent de plus en plus strictes.**

# Juno : qui sommes-nous ?

---

Fondée en 2021 par Thibaud et Reda, Juno est née d'une ambition :

## **Optimiser la performance des usines européennes**

Après avoir parcouru plus d'une centaine usines, nos co-fondateurs ont conçu Juno en étroite collaboration avec des acteurs industriels, leurs futurs utilisateurs. **Leur objectif ? Créer une solution adaptée aux besoins spécifiques de l'industrie, quel que soit le secteur d'activité.**

**Chez Juno, nous visons à rétablir une communication efficace entre les fonctions support et les opérateurs au sein des usines européennes.**

Nous croyons fermement en l'importance de doter nos industries **d'un système auto-apprenant, capable de favoriser l'amélioration continue comme mode de fonctionnement naturel.** Ainsi, nous nous engageons à aider nos clients à transformer leurs opérations et à réaliser leur potentiel de croissance.



Prêt à digitaliser votre système qualité ?

En quelques semaines seulement,  
essayez notre solution ! Simple à mettre  
en place et sans monopoliser trop de  
ressources, tout le monde en sort gagnant

!

Rendez-nous visite sur [www.juno.tech](http://www.juno.tech)

Vous pouvez aussi réserver un call rapide avec  
notre équipe [en cliquant ici.](#)