

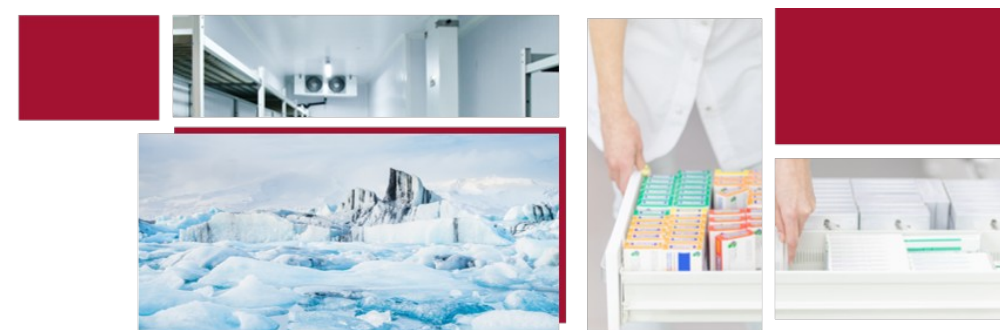
CASO ÉXITO: LABORATORIO ONCOLÓGICO



Laboratorio Oncológico

Reto:

Monitorizar, generar informes para auditorías y gestionar alarmas para muestras biológicas y fármacos refrigerados en cámaras frigoríficas y congeladores de hasta -180 °C).



■ CAPACIDAD

- Multinacional especializada en estudios biotecnológicos.
- Instituto oncológico, diagnóstico y servicios para más de 15 multinacionales farmacéuticas.
- Lidera la I+D en biopsia líquida.

■ PROYECTO

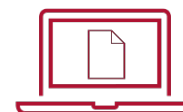
El valor de las muestras biológicas conservadas por la compañía biotec catalana son de valor incalculable.

Asimismo se precisan sistemas validados GxP con capacidad de medida hasta -200 °C.

■ PROBLEMA

Disponer de una solución completa E2E para monitorizar las temperaturas de las neveras y congeladores y garantizar la conservación de los productos almacenados.

Registrar datos de conservación de fármacos y muestras biológicas y disponer de informes para superar las exigentes auditorías habituales en el sector.



Información del registro en cada momento de los fármacos y muestras biológicas almacenadas y transportadas.



Monitorización del correcto estado de los productos almacenados y gestión de alarmas.

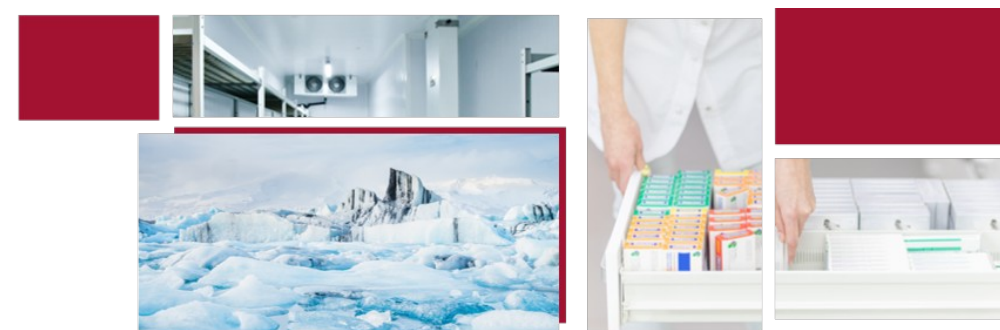


Garantizar la conservación de las muestras y generar informes automáticos para auditorías al amparo de GxP.

Laboratorio Oncológico

Solución – Resultado:

Desde AKO propusimos un sistema de registro y monitorización automatizados para garantizar la correcta conservación de los productos refrigerados almacenados.



■ SOLUCIÓN

El registrador de temperatura & humedad con conectividad **NB-IoT AKODATA** totalmente inalámbrico (24 horas / 7 días a la semana), 100% seguro que permite la monitorización automatizada del estado de los fármacos y muestras biológicas refrigeradas almacenadas, con acceso a la información a través de nuestra plataforma de monitorización **AKONET.Cloud**.

AKONET.Cloud con autonomía de hasta 8 años, soporta temperaturas de hasta -40 °C y redundancia para asegurar la integridad de los equipos. Validado según consultora GxP.



Robustez técnica de la solución resistente a temperaturas de -180 °C



Fiabilidad del sistema de registro y monitorización

■ RESULTADO

Incorporar un Sistema de registro y monitorización continua, Alertas de alarma proporcionó los siguientes resultados:

■ -180 °C

El sistema monitoriza temperaturas hasta -200°C en congeladores criogénicos.

■ GxP

Validado por consultora especializada.

■ 100%

Gestión de alarmas e informes automatizados.

Laboratorio Oncológico

Beneficios de la solución

Nuestra solución monitoriza y controla la cadena del frío para reducir riesgos de seguridad sanitaria, mermas de producto y reducir costes de operación que se derivan de unas condiciones climáticas de almacenamiento o transporte no adecuadas.

AKODATA NB-IoT

Registrador de temperatura y humedad relativa con conectividad NB-IoT Sensor, monitor y registrador inalámbrico de temperatura y humedad, solución para seguimiento de la conservación de la cadena del frío, evitar riesgos de seguridad sanitaria, así como mermas y pérdida de los productos almacenados, y controlar el buen funcionamiento de las instalaciones frigoríficas.



Conectado con **AKONET.Cloud** permite monitorizar las condiciones de temperatura y humedad, conociendo así en todo momento el estado de la instalación y del producto conservado. Y mejorar la calidad y la vida del producto almacenado, configurando informes y recibiendo avisos de alarma frente a cualquier tipo de imprevisto.



Laboratorio Oncológico

Beneficios de la solución



Registro automático **continuo** de la temperatura.



Registro de la **humedad**.



Alarmas en tiempo real mediante e-mail y llamada telefónica. Sistema de Alarmas 24/7 en caso de sobrepasar los límites preestablecidos.



Informes semanales y/o mensuales, aptos para auditorías internas o para certificaciones de calidad.



Informes a demanda para documentar incidencias.



Indicadores, informes y gráficas orientados a **mantenimiento y calidad con impacto en el negocio**.



Indicadores específicos (temperatura media cinética).



Conectividad de los dispositivos directa a la nube que **no interfiere con las infraestructuras** y las políticas de **seguridad informática** del cliente.



Solución de **monitorización de temperatura y humedad** de activos distribuidos en **múltiples localizaciones**.



Muy fácil de instalar y activar con **despliegues muy rápidos. Sin cableado**.



Escalable a miles de dispositivos.



Acceso seguro y unificado a **información clave para integrar en las operaciones**.



CASO ÉXITO: LABORATORIO ONCOLÓGICO

