

Quels leviers pour améliorer la compétitivité en France ?

Participation de :

- **Nathalie Corvaïa**

Directrice du Centre d'Immunologie Pierre-Fabre

- **Jacques Fournet**

Directeur Général, Stratégie et Affaires publiques de Théa Holding

- **Dominique Meyer**

Directeur industriel Chimie de Guerbet

- **Joël Richard**

Senior Vice-Président Peptides du groupe Ipsen

« Dominique GIORGI, Président du CEPS

Je suis rassuré par ce que j'ai entendu. Vos problématiques sont les mêmes que celles de tout industriel, tous secteurs confondus. Vous vous interrogez, en effet, sur la manière dont vous pouvez composer avec une réglementation souvent de plus en plus contraignante, notamment en matière environnementale, ce qui est le lot de toutes les entreprises. Vous vous intéressez en outre au coût du travail et vous sollicitez davantage de transparence et de visibilité des politiques gouvernementales, en termes de charges et de normes, ce qui semble être une revendication tout à fait compréhensible.

Au-delà de ces préoccupations communes à tous les types d'activité, le secteur de l'industrie pharmaceutique présente également un certain nombre de particularités. Il s'agit, avant toute chose, d'un marché socialisé, au moins pour la partie remboursable du médicament.

À cet égard, le prix de revient industriel, sur lequel vous vous êtes focalisés dans vos interventions, est loin d'être le seul paramètre à prendre en considération pour assurer l'équilibre du résultat d'exploitation des industries pharmaceutiques. Il convient en effet de financer également tous les coûts de la R&D, ainsi que tous les frais commerciaux liés à la compétition entre les différentes entreprises du marché.



Nathalie CORVAÏA

Directrice du Centre d'Immunologie

Nathalie Corvaia a obtenu son doctorat de science en Immunologie Cellulaire en 1992 (Université Paris V). Après sa thèse, elle a poursuivi sa carrière dans l'industrie en travaillant chez Novartis en Autriche pendant 3 ans.

En 1995, elle rejoint les laboratoires Pierre-Fabre au Centre d'Immunologie Pierre-Fabre (CIPF), la partie biotechnologie du Groupe Pierre-Fabre localisée à Saint-Julien-en-Genevois (France) proche de Genève. Après avoir travaillé sur des programmes vaccinaux, Nathalie Corvaia travaille sur les programmes anticorps en Oncologie. Elle devient en 2004, directrice de l'ensemble des activités Recherche du CIPF et contribue activement à la recherche et développement de plusieurs projets (anticorps anti-IGF-IR, anti-cMet et plus récemment, anti-CXCR4). Elle est co-auteure de plusieurs brevets et publications et est impliquée régulièrement dans l'évaluation de projets (Commission européenne, Biopôles,...).

En 2010, Nathalie Corvaia devient Directrice du Centre (120 personnes) et conduit, en 2011 l'extension de la nouvelle unité de bioproduction des anticorps, renforçant ainsi les capacités du CIPF en bioproduction de lots d'anticorps pour les essais cliniques de phases I et II.

En 2012, elle a obtenu le Trophée de la « *Femme de l'année catégorie R&D* » décerné par l'*Usine Nouvelle*.



Pierre Fabre

Le Groupe Pierre-Fabre, second groupe pharmaceutique indépendant français, a réalisé un chiffre d'affaires de 1,98 milliard d'euros en 2012, dont 54 % à l'international.

Ses activités couvrent l'ensemble des segments de la santé : des médicaments éthiques et de santé familiale avec 923 millions d'euros de chiffre d'affaires, aux soins dermo-cosmétiques où le Groupe réalise plus d'un milliard d'euros de chiffres d'affaires.

Le Groupe Pierre-Fabre qui compte près de 10 000 collaborateurs à travers le monde répartis dans 42 pays, a choisi de positionner l'essentiel de ses activités en France avec environ 67 % de ses salariés et une évolution de ses effectifs de 2,1 % sur ces 5 dernières années.

La quasi-totalité des usines de production et de distribution est installée en France avec près de 2200 salariés soit 85 % des effectifs du groupe dans ce domaine d'activité.

De même, la totalité des centres de Recherche & Développement du Groupe est basée en France avec 1 300 salariés, soit 92 % des effectifs liés à cette activité dont 83 % sont dédiés à "l'activité médicaments" sur laquelle exercent près de 1100 salariés.

En 2012, le Groupe Pierre-Fabre a aussi considérablement investi en Recherche et Développement, consacrant 163 millions d'euros soit 17,6 % du chiffre d'affaires de la branche médicament, et 48 millions d'euros correspondant à 4,6 % du chiffre d'affaires de la branche dermocosmétique.

À travers des marques comme Avène, A-Derma, Ducray, Klorane et René Furterer, Le Groupe Pierre-Fabre est leader du marché français des produits cosmétiques et capillaires vendus en pharmacie. Avène est la première marque dermo-cosmétique vendue en France et l'une des premières marques en Europe, en Chine et au Japon.

www.pierre-fabre.com

Dédié à la lutte contre le cancer et spécialisé dans la recherche de biothérapies ciblées, le Centre d'Immunologie Pierre-Fabre, situé à Saint-Julien-en-Genevois, est axé sur la recherche d'anticorps monoclonaux destinés à l'oncologie et la production de principes actifs biotechnologiques. Dans le cadre de ses activités de bioproduction, le groupe Pierre-Fabre s'appuie sur des technologies à usage unique, permettant de passer d'un programme de fabrication à un autre, en un temps relativement court. Cette flexibilité de notre organisation et la bonne gestion de nos procédés réduisent par exemple le temps nécessaire à la validation des étapes de nettoyage. Cette production plus rapide offre aussi un autre avantage : la réduction de nos besoins en énergie diminue nos coûts de fabrication ce qui correspond à notre volonté de poursuivre nos efforts en développement durable.

Une usine modèle labellisée HQE

Site pilote dans la définition du label en Haute Qualité Environnementale (HQE), la construction de notre unité de fabrication de Saint-Julien en Genevois a permis aux organismes en charge du référentiel en collaboration avec les équipes Pierre-Fabre, de définir la liste des critères d'évaluation requis et leur graduation. Pionnier dans la bioproduction des systèmes à usage unique, les laboratoires Pierre-Fabre continuent d'innover dans ce domaine. Les prochaines étapes que nous envisageons d'implémenter sur ce site concernent les systèmes de contrôle dits "on-line" pour contrôler la qualité de nos produits au moment de leur fabrication. Cette évolution vient encore augmenter nos capacités de production en biotechnologie industrielle, en particulier en matière de culture cellulaire et de purification d'anticorps.

Doté d'une nouvelle Unité de Biotechnologie des Anticorps (UBA) unique en France, le Centre d'Immunologie Pierre-Fabre bénéficie d'un continuum entre la recherche, le développement et la production de lots cliniques. La recherche et la production de lots précoces sont des activités communément développées sur le site de Saint-Julien en Genevois. Cette interface entre la recherche et le développement permet de fluidifier l'avancement de nos projets. Très tôt, nous réfléchissons à l'étape de production ce qui permet aux laboratoires Pierre-Fabre d'anticiper pour mettre au point les techniques de fabrication les mieux adaptées. Cette concentration de savoir-faire est l'une des clés de notre réussite. Nos compétences en bioproduction pourraient aussi être mises en œuvre pour des projets externes au groupe Pierre-Fabre. Aujourd'hui, l'ensemble de notre outil de production, de la molécule au produit fini, est en France. Cette volonté de notre entreprise devient un atout puisque toutes les spécialités commercialisées par Pierre-Fabre sont "made in France." Ce gage de confiance pour les patients, impose beaucoup d'anticipation et d'audace pour continuer à innover au niveau de la fabrication de nos produits.

Soutenir nos développements technologiques

Les Biopôles soutiennent financièrement nos programmes de recherche qui visent à développer une nouvelle technologie embarquée dans un processus de culture cellulaire, associant des systèmes qui devront être stériles. L'État doit poursuivre son action pour que les efforts engagés dans la mise au point de ces innovations au sens large, renforcent notre compétitivité autour des bioprocédés. Les fonds FUI n'en sont qu'un exemple au niveau du financement en R&D. Nous sommes beaucoup moins soutenus pour développer nos outils de production, alors que c'est un ensemble. Pour mieux nous positionner y compris sur le marché international, l'État doit continuer à aider la R&D y compris dans le développement de nos systèmes de production.

Moins de suspicion face aux innovations de la part des pouvoirs publics

L'État peut nous aider en nous faisant davantage confiance. Les pouvoirs publics doivent être à nos côtés. Les convaincre de l'intégration de nouveaux systèmes dans les nouveaux procédés prend souvent beaucoup de temps. Pour rester les premiers à innover, nous devons sortir d'une attitude attentiste. Il paraît logique d'apporter la preuve de ce que l'on avance et en contrôlant les bonnes pratiques de fabrication sur site, les agences sont dans leur rôle. Mais, pour innover en production, nous mettons parfois en place de nouveaux process qui se heurtent à un certain conservatisme. Les agences doivent nous faire confiance et mieux comprendre les enjeux de la production que nous développons en France.



Jacques FOURNET

Directeur Général Stratégie et Affaires publiques

Après une carrière dans la fonction publique où Jacques Fournet a exercé les fonctions d'Inspecteur des Impôts puis d'Administrateur Civil, avant d'être nommé Préfet de la Nièvre, Directeur Central des Renseignements Généraux, Directeur de la DST et Préfet de la Région Champagne Ardennes, il a rejoint l'industrie pharmaceutique en qualité de Directeur Général France de Boehringer Ingelheim (1996), puis Directeur Général Délégué de Pierre-Fabre S.A. (2002-2004). En 2004, Jacques Fournet devient Directeur Général Corporate des Laboratoires Théa.

Il exerce actuellement les fonctions de Directeur Général Stratégie et Affaires Publiques de Théa Holding. Jacques Fournet est Administrateur du LEEM et après avoir occupé les fonctions de Vice-Président représentant les Laboratoires Moyens Français, il est actuellement Trésorier du Syndicat Professionnel.



Implantés en Auvergne, les Laboratoires Théa sont spécialisés en ophtalmologie. Le groupe occupe le 6^e rang mondial et le 4^e rang en Europe. Détenus à 100 % par la Famille Chibret, les Laboratoires Théa réaliseront 300 millions d'euros de chiffre d'affaires cette année et emploient 650 collaborateurs à travers le monde, dont 250 à Clermont-Ferrand. Les Laboratoires Théa ont pris le parti d'externaliser la quasi-totalité de leur production de médicaments et produits mis sur le marché, dont 70 % sont fabriqués en France. Les Laboratoires Théa réalisent 70 % de leur chiffre d'affaires à l'international à travers 19 filiales européennes, leurs implantations au Maghreb, en Afrique Sub-Saharienne et divers distributeurs dans plus de 50 pays.

www.laboratoires-thea.com

Quels leviers pour améliorer la compétitivité en France ?

Table 1
ronde 1

Notre laboratoire classé 6^e au plan mondial et 4^e en Europe en ophtalmologie, cultive depuis sa création en 1994, un modèle qui vise à externaliser le maximum de fonctions tout en gardant la maîtrise de l'ingénierie et du pilotage des projets. Cela concerne notamment la recherche et les essais cliniques, mais aussi la production. Cette activité nécessite en effet de lourds investissements dont la rentabilité est parfois limitée, surtout lorsque cela ne concerne pas des produits phares de l'entreprise, à fort volume de production. L'achat des principes actifs se fait naturellement sur le marché international, puisque nous n'avons plus guère d'autre choix.

Mais concernant le cœur de notre activité, et c'est une volonté forte du groupe, 75 % de nos produits soit plus de 45 millions de boîtes de médicaments sont fabriquées en France par des sous-traitants spécialisés (principalement Excelvision et Unither) implantés en province : Alsace, Provence, Pays de Loire, Normandie...

Théa n'est pourtant pas en dehors de l'activité de production.

La principale unité de production détenue par Théa est située en Italie, depuis le rachat en 2002 de l'entreprise FARMILA qui est devenue notre filiale. Nous avons décidé de la conserver et de la moderniser pour honorer des contrats à long terme avec des laboratoires extérieurs, engagés avant le rachat par Théa. Cette usine nous permet surtout de maîtriser le savoir-faire et l'expérience sur la production de petits volumes ou de produits stratégiques. Nous avons également un atelier dédié à La Rochelle pour la production d'un dispositif spécifique utilisé en chirurgie oculaire (7 personnes).

Cette capacité de production, même modeste, nous permet de disposer d'un savoir-faire technique et d'une bonne connaissance de la formation des prix et donc d'être plus efficaces dans nos discussions avec nos sous-traitants.

Bénéficiaire des technologies les plus récentes

Ce niveau important d'externalisation présente de très nombreux avantages.

D'abord, cela nous permet d'orienter nos ressources propres vers la R & D tout en minimisant les inévitables problèmes liés à l'acte de production.

Ensuite, cette organisation permet concrètement d'étaler les risques, en répartissant la production sur plusieurs sites et fournisseurs, ce qui devient très important lorsque l'on commercialise de gros volumes. C'est une question de sécurité. Ce choix nous permet aussi de bénéficier plus rapidement des innovations technologiques qui améliorent constamment les process et la qualité de la production, sans avoir à changer nos propres chaînes qui ne seraient pas saturées par nos seuls besoins.

C'est donc le choix d'un modèle économique dans son ensemble, guidé par la singularité des modes de fabrication en ophtalmologie nécessitant des machines qui produisent par exemple des centaines de millions d'unidoses chaque année.

Par ailleurs, lorsque l'industrialisation d'un de nos produits suppose un changement de méthodes de production, nous optimisons les solutions techniques avec nos fournisseurs et nous pouvons si nécessaire participer financièrement à l'investissement réalisé par notre sous-traitant. En plus de notre implication dans l'usine italienne (Milan), en confiant la fabrication à nos fournisseurs, nous sommes partie prenante à l'acte de production via un dialogue permanent avec nos fournisseurs que nous soutenons dans la conception des process et des investissements nécessaires pour recourir aux technologies les plus innovantes. Chacun y trouve un avantage, puisque ces entreprises investissent grâce à nous, en toute confiance sur le long terme et nous participons ainsi à la compétitivité des solutions développées en France.

Le choix de l'export ouvre de nouvelles perspectives

En 2004, 70 % de nos produits étaient vendus en France et 30 % à l'international. En 2013, la proportion est exactement inverse. En faisant produire en France, nous contribuons donc à l'équilibre de la balance commerciale. Nous souhaitons poursuivre notre développement selon ce modèle, en implantant des filiales à l'étranger (il y en a 19 actuellement) sans forcément y construire de sites de production. Ceci n'est pas toujours simple, notamment dans certains pays émergents (Algérie) où les autorités exigent des productions locales pour autoriser la commercialisation de produits Théa sur leur territoire.

Pour l'heure, nous fabriquons en France et nous exportons. Si notre développement se confirme, nous espérons même que cela facilitera l'émergence de nouveaux producteurs en France.

Notre ambition

Pour nous permettre de conserver ce positionnement dans l'Hexagone, les entreprises qui travaillent pour nous (mais qui ont d'autres clients et qui fabriquent aussi des produits génériques) doivent bénéficier d'un environnement économique et fiscal satisfaisant et surtout stable. Nos sous-traitants doivent en effet produire des volumes avec des marges relativement modestes. Ils ont besoin d'un horizon éclairé, d'une meilleure visibilité dans leur activité et de contraintes réglementaires qui ne soient pas pénalisantes par rapport aux usines situées à l'étranger. C'est une question de politique industrielle globale. À cet égard, le CICE est une mesure positive. Nous pourrions trouver sans difficulté des fournisseurs, en Inde notamment, mais nous souhaitons que notre production reste sur le territoire français où sont implantés nos sous-traitants. C'est aussi le côté patriotique de Théa, une entreprise détenue à 100 % par une famille auvergnate. La production en France fait partie de nos gènes et la sous-traitance, telle que nous la concevons est un modèle gagnant pour notre entreprise, pour les fabricants et pour le pays.



Dominique MEYER

Directeur industriel Chimie

Dominique Meyer, 58 ans, est Docteur es sciences en chimie organique et diplômé de l'Executive MBA du CPA-HEC. Il a rejoint le Groupe Guerbet en 1982 et y a notamment exercé les fonctions de Directeur de la Recherche, Directeur de la Stratégie, Directeur Industriel et Directeur industriel de l'activité Chimie. Dominique Meyer est co-inventeur de deux produits de contraste pour l'imagerie médicale, le Xenetix[®] agent de contraste utilisé en radiologie rayons X et le Dotarem[®], agent de contraste paramagnétique pour l'Imagerie par Résonance Magnétique (IRM) reconnu au niveau international pour son excellent profil de sécurité pour les patients. Dans ses fonctions actuelles, Dominique Meyer est en charge de l'ensemble de la production chimique de Guerbet, en particulier la fabrication de cinq principes actifs, réalisée en totalité en France sur les sites de Lanester (Morbihan) et Marans (Charente Maritime).

Guerbet | 
Contrast for Life

Pionnier dans le domaine des produits de contraste avec plus de 80 années d'expérience, Guerbet est le seul groupe pharmaceutique dédié à l'imagerie médicale sur le marché mondial. Il dispose d'une gamme complète de produits de contraste pour l'imagerie Rayons X, pour l'IRM et pour la radiologie interventionnelle, ainsi qu'une gamme d'injecteurs et de dispositifs médicaux associée, afin d'améliorer le diagnostic et la prise en charge thérapeutique des patients.

Pour découvrir de nouveaux produits et assurer son développement futur, Guerbet mobilise chaque année d'importantes ressources pour la R&D : environ 10 % de ses ventes. Guerbet (GBT), est coté sur le marché Eurolist d'Euronext Paris au compartiment B, et a réalisé en 2012 un chiffre d'affaires de 403 millions d'euros, avec un effectif total de 1 400 salariés dont 1 000 en France.

Quels leviers pour améliorer la compétitivité en France ?

Table 1
ronde

Le Groupe Guerbet a choisi la France comme plateforme mondiale de développement en y réalisant 100 % de sa production chimique et 70 % de sa production pharmaceutique. Pour devenir plus compétitif et poursuivre le développement de notre activité au niveau international, l'amélioration de notre productivité va de pair aujourd'hui avec une chimie durable, plus respectueuse de l'environnement. En mettant en place des procédés plus productifs et une valorisation de nos effluents, nous récupérons et recyclons au maximum les matières premières, notamment l'iode contenu dans nos produits de contraste. Guerbet s'inscrit dans une logique de développement durable fondée sur l'innovation industrielle pour améliorer sa compétitivité et sa maîtrise environnementale. L'entreprise en fait même aujourd'hui un atout concurrentiel. L'innovation permet de mettre en place des procédés plus productifs et plus propres pour

www.guerbet.com

gagner des parts de marché à l'international. En Europe et notamment en France, nous devons produire en conformité avec les plus hauts niveaux d'exigence en termes de normes environnementales et de maîtrise des risques industriels.

La production verte doit devenir un atout concurrentiel et un critère d'achat

Aujourd'hui, cette logique d'innovation doit être mieux valorisée par les centrales d'achat des hôpitaux lors des procédures d'appels d'offres, ou le critère de décision prédominant demeure le prix. Certaines centrales d'achat commencent progressivement à mettre en place des indices verts, mais qui ne figurent pas encore parmi les critères d'achats prioritaires. Les efforts déployés par notre entreprise qui fabrique ses produits en France devraient logiquement constituer un avantage concurrentiel.

La conjonction des normes environnementales très exigeantes et de la pression sur les prix a déjà conduit de nombreuses entreprises à délocaliser en Asie la synthèse chimique des principes actifs. Outre la perte économique et technologique liée à cette situation, elle constitue également un risque sanitaire pour les pays européens, qui deviennent dépendants pour leurs approvisionnements et rend plus difficile le contrôle des BPF.

Le pari de Guerbet consiste à investir dans son outil de production français pour, tout en maîtrisant les normes et référentiels environnementaux et industriels très pointus, produire à des coûts compétitifs sur les marchés internationaux.

Le choix de l'innovation pour intégrer de nouveaux procédés de fabrication plus productifs et plus propres à un coût

Cette année, le groupe Guerbet a globalement investi 20 millions d'euros dans ses trois sites de production en France. À Aulnay-sous-Bois en Seine-Saint-Denis, dans le Morbihan et en Charente-Maritime, plus de 550 salariés produisent chaque jour des produits de contraste et des molécules indispensables en radiologie diagnostique et interventionnelle, répondant aux standards internationaux de qualité les plus stricts. Cette ambition de maîtrise environnementale nous conduit à réaliser des investissements pour améliorer la qualité de nos effluents. À Lanester dans le Morbihan, nous recyclons l'iode. Cette valorisation d'une matière première stratégique représente à elle seule un investissement de 3 millions d'euros. Depuis cinq ans, Guerbet a consacré pas moins de 5 millions d'euros pour ce hisser au rang de leader dans la chimie durable, et répondre aux critères les plus exigeants en matière de maîtrise environnementale.

L'exigence de procédés plus productifs et plus propres doit devenir un atout concurrentiel

L'innovation dans ce secteur impose une dynamique de changement qui doit être mieux prise en compte par les administrations concernées. Aujourd'hui, les délais d'instruction et d'autorisation pour mettre en place un nouveau procédé industriel ne sont pas adaptés à cette dynamique et freinent nos performances.

Il faut favoriser l'émergence d'une culture du principe d'innovation pour en faire une valeur sociétale.

L'ouverture de nouvelles lignes de production avec des procédés éco-compatibles nécessite un temps souvent

très long d'instruction des autorités, alors que la concurrence internationale impose un temps de réponse très court. Nous attendons une accélération des instructions d'agrément réglementaire tant au niveau environnemental qu'en terme de maîtrise du risque industriel pour promouvoir cette dynamique d'innovation. Ces exigences ne doivent pas être des contraintes au risque d'aboutir à des handicaps concurrentiels. Nous intégrons les obligations réglementaires légitimes que nous nous employons à satisfaire, mais il faut tenir compte de l'environnement et du potentiel de notre industrie pour mettre en place ces évolutions. Elles doivent s'inscrire dans la durée et toujours rechercher au travers de l'innovation la bonne adéquation entre compétitivité et exigences réglementaires dans une logique de développement durable de nos activités industrielles en France. Valoriser nos efforts dans la fabrication et le traitement plus respectueux de l'environnement permettra à Guerbet de rester l'une des dernières entreprises à produire ses principes actifs en France. En effet, et à condition de parvenir à réduire les prix de revient industriels, le "made in France" peut, dans notre secteur, être un atout dans la mesure où la traçabilité et la qualité des circuits d'approvisionnement dans certains pays asiatiques sont assez éloignées des standards requis en Europe et en Amérique du Nord.

Aujourd'hui beaucoup d'atouts justifient le développement industriel de Guerbet en France. D'abord, les compétences spécifiques développées sur nos sites de production historiquement implantés sur le territoire français et qui constituent la base de notre capacité d'innovation. Guerbet est une entreprise familiale qui affiche sa ferme volonté de contribuer au développement de nos activités de production dans notre pays, en réinvestissant globalement plus de 20 millions d'euros dans ses usines implantées en France. Notre capacité d'innovation, l'amélioration de notre productivité et la mise au point de procédés respectueux de l'environnement forment notre atout principal. Ce potentiel ne doit pas être entravé par une inflation normative et des temps d'instruction de dossiers de plus en plus longs. Les normes environnementales ne doivent pas être décourageantes, car elles peuvent contribuer à désindustrialiser la France. Nous avons la volonté d'innover, cette volonté doit pouvoir s'appuyer sur une culture administrative qui soutient et favorise cette démarche.

Améliorer la coordination des services de l'État

Il est possible, sans remettre en question les exigences nationales en termes de développement durable, de réaliser des gains significatifs en termes de productivité. En effet, la France dispose de plusieurs leviers pour inciter les industriels à rapatrier sur le sol national leurs opérations de production chimique. Ainsi, une meilleure concertation entre les DREAL (Directions Régionales de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement) et les Directions Régionales des Entreprises, de la Concurrence, de la Consommation, du Travail et de l'Emploi (DIRECCTE) permettrait d'intégrer à la fois des objectifs de police environnementale et de développement économique dans les décisions administratives relatives aux sites de production. De même, l'intégration de critères de développement durable dans les procédures d'achat des établissements publics de santé permettrait de réduire la distorsion de concurrence entre les entreprises qui produisent en Europe selon des normes environnementales exigeantes et celles qui ont fait le choix d'importer leurs produits depuis des pays dans lesquels ils peuvent s'affranchir de ces contraintes.



Joël RICHARD

Senior Vice-Président Peptides

Joël Richard est Senior Vice-Président, Peptides chez Ipsen. Il a la responsabilité globale de l'ensemble des activités de développement des peptides et petites molécules chimiques, depuis le développement des principes actifs jusqu'au développement et à l'industrialisation des formulations et produits finis. Les indications thérapeutiques de ces produits se situent dans les domaines de l'Oncologie, de l'Endocrinologie et de la Neurologie.

Joël Richard a 25 ans d'expérience en R&D chimique et pharmaceutique. Il a successivement occupé de nombreuses positions de senior management dans des sociétés pharmaceutiques et de biotechnologie. Vice-Président, Développement Produits Finis chez Ipsen de 2008 à 2011, Directeur du Développement Pharmaceutique chez Serono et Merck Serono en Italie et Allemagne de 2005 à 2008, Vice-Président Recherche et Directeur R&D Europe chez Ethypharm de 2001 à 2004, Directeur Général de Mainelab, une société de biotechnologie et de formulations innovantes de protéines recombinantes de 1999 à 2001, dont il a été le co-fondateur.

Joël Richard est un ancien élève de l'École Normale Supérieure (ENS) de Cachan, agrégé de Sciences Physiques, titulaire d'un Doctorat en Sciences de Matériaux de l'Université de Paris VI et d'une Habilitation à diriger les Recherches en Chimie de l'Université de Bordeaux I.



Ipsen est un groupe pharmaceutique de spécialité à vocation mondiale qui a affiché en 2012 des ventes supérieures à 1,2 milliard d'euros. L'ambition d'Ipsen est de devenir un leader dans le traitement des maladies invalidantes. Sa stratégie de développement s'appuie sur 3 franchises : neurologie, endocrinologie et uro-oncologie. Par ailleurs, le Groupe a une politique active de partenariats. La R&D d'Ipsen est focalisée sur ses plateformes technologiques différenciées et innovantes en peptides et en toxines. En 2012, les dépenses de R&D ont atteint près de 250 millions d'euros, soit plus de 20% du chiffre d'affaires. Le Groupe rassemble près de 4 900 collaborateurs dans le monde.

www.ipsen.com

Le développement de nouvelles formulations de peptides injectables exige régulièrement des évolutions de notre appareil de production. Ces innovations nous permettent de proposer aujourd'hui des traitements prêts à l'emploi et à longue durée d'action. Nous attachons beaucoup d'importance à tout ce qui peut faciliter, sécuriser et accélérer l'intervention des professionnels de santé dans l'administration du traitement et son acceptabilité par les patients.

Nos formulations innovantes bousculent la concurrence

Notre expertise est particulièrement reconnue dans la fabrication de nouvelles solutions injectables, associant le médicament au dispositif médical. Ces systèmes doivent être assemblés dans une même unité de production. Ces innovations simplifient et améliorent déjà considérablement l'observance et la tolérance de traitements chroniques. Elles optimisent également l'action du produit, en ajustant la pharmacocinétique pour mieux cibler, par exemple, le niveau de concentration plasmatique de nos produits. En augmentant nos standards de qualité, nous faisons aussi évoluer en France notre savoir-faire en matière de fabrication. Notre production de solutions "prêtes à l'emploi" fait la différence y compris sur le marché international. Nous disposons par exemple d'un savoir-faire unique dans les seringues préremplies qui évitent de reconstituer le produit avant injection. Cela présente de multiples avantages. D'abord, ces solutions nouvelles limitent les gestes médicaux et les sources d'erreurs au niveau des manipulations. Nos innovations

renforcent aussi la sécurité des traitements et font gagner un temps précieux aux équipes de soins tout en limitant l'anxiété des patients qui n'assistent plus à la préparation de la seringue.

Un savoir-faire d'excellence en France

Les techniques de fabrication de ces nouvelles solutions font appel à des méthodes et des procédés particulièrement ingénieux, qui sont protégés par des brevets. Notre compétitivité s'appuie sur une propriété intellectuelle et industrielle de ces formulations nouvelles. Dans cette course à l'innovation, Ipsen avec ses 4900 employés, trouve sa place aux côtés des géants de la pharmacie en maintenant sa production sur le territoire national. Sur le marché mondial en endocrinologie ou en oncologie, Ipsen fait face à des géants. En fabriquant nos produits à côté de Toulon depuis plus de 20 ans, nous avons développé sur ce site une technicité et un savoir-faire bien particulier, liés à ces formes pharmaceutiques évoluées. Il s'agit d'une production industrielle à forte valeur ajoutée, qui implique un respect absolu des bonnes pratiques de fabrication. Pour maintenir notre standard de qualité très élevé, nous avons besoin de le sécuriser.

Sécuriser nos procédés

Aujourd'hui, nous attachons beaucoup d'importance à ce que nos procédés aient un impact environnemental limité. Nous cherchons à diminuer les quantités de solvants que nous récupérons et traitons. La réduction de l'exposition de nos collaborateurs à ces matières est aussi l'une de nos grandes préoccupations, car nous nous attachons à répondre à toutes les contraintes liées à la protection de l'environnement, à l'hygiène et à la sécurité. Les exigences en Europe sont de plus en plus fortes et cela fait partie chez Ipsen de la qualité de nos procédés de fabrication. Cela nous conduit à innover sans cesse, pour faire évoluer la composition des produits

Développer les formations en alternance à des coûts plus raisonnables

L'État doit poursuivre ses efforts pour développer les formations en alternance. Le développement accru de partenariats entre les écoles et l'industrie pour développer les formations dans nos métiers spécifiques est très attendu. Pour faciliter et accélérer les recrutements dans notre secteur, l'acquisition de connaissances plus opérationnelles permettrait d'intégrer davantage de personnels dans nos entreprises. Ces formations en alternance sont le premier pas vers un emploi.