

L'INNOVATION : UN LEVIER DE PERFORMANCE ET DE CROISSANCE POUR LA CHIMIE PHARMACEUTIQUE

Entretien avec Laurence Jacques (88), CEO de **Minakem** et Laurent Petit (D2010), responsable d'un laboratoire R&D dédié au développement de composés génériques au sein de Minakem.



Laurence Jacques (88)



Laurent Petit (D2010)

Quelques mots sur le marché des intermédiaires et principes actifs pharmaceutiques ?

Aujourd'hui, 70 % des principes actifs sont produits en Inde ou en Chine. Ces transferts ont été à l'origine de plusieurs scandales sanitaires et ont entraîné une augmentation des ruptures d'approvisionnement en Europe.

Alors que les groupes pharmaceutiques éthiques rapatrient une grande partie de leurs approvisionnements vers l'Occident, les fabricants de génériques, soumis à une très forte pression

économique, cherchent des principes actifs européens capables de rivaliser avec des prix asiatiques. Seule l'innovation, à tous les niveaux, chimique, technologique, organisationnel et managérial, peut permettre de résoudre cette équation difficile.

Quel est le positionnement de Minakem sur ce marché ?

Minakem est une société de chimie fine qui intervient comme sous-traitant auprès des grands groupes pharmaceutiques et qui fournit des principes actifs aux sociétés génériques. Nous avons deux usines dans le nord de la France, une usine en Belgique et une en Allemagne. Minakem fait partie du Groupe Minafin, une société fondée en 2005 par Frédéric Gauchet, qui a réalisé en 2016 un CA de 160 M€ avec 6 usines et 780 collaborateurs. Le groupe Minafin, qui avait démarré avec une seule usine et 140 collaborateurs, s'est fortement développé depuis sa fondation, par croissance organique et externe, en rachetant successivement 5 sites industriels.

Comment Minakem fait face à la concurrence des pays émergents ?

Dès 2014, nous avons mis en place une stratégie qui s'appuie sur 3 piliers :

- **Construire une offre mieux adaptée aux besoins de nos différents clients** : nous avons fait évoluer nos propositions en fonction des clients (génériques et « Big Pharma ») en mettant notamment en place une gestion de projet adaptée et des supports techniques sur mesure. Nous avons renégocié des contrats et transféré quelques productions pour pouvoir intégrer des produits à plus haute valeur ajoutée. Dès 2015, nous avons pu redresser significativement nos marges et améliorer notre relation avec nos clients en valorisant nos capacités industrielles ;
- **Capitaliser sur notre inventivité chimique**

reconnue : nous disposons d'un laboratoire de R&D sur le site de Beuvry-la-Forêt qui regroupe 38 chercheurs et techniciens qui transposent des synthèses chimiques en procédés industriels stables. Nous optimisons constamment nos procédés et cherchons de nouvelles routes chimiques pour améliorer les coûts de production des molécules récurrentes. En parallèle, nous expérimentons et mettons en œuvre de façon industrielle de nouvelles technologies pour élargir notre portefeuille de solutions. Nous privilégions les meilleures méthodes et dès 2014, nous avons formé nos équipes à la méthode « Quality by Design ». Cette formation a débouché en 2017 sur la création d'un laboratoire dédié au « QbD » ;

- **Faire évoluer notre outil industriel pour répondre aux besoins du marché** : nous avons spécialisé les usines en fonction de leur savoir-faire et nous avons ajouté des équipements pour augmenter la capacité des ateliers existants. Nous avons renforcé les moyens techniques et humains en qualité et en analytique. Enfin, nous démarrons cette année la construction de deux nouvelles lignes sur deux de nos sites.

Et pour conclure ?

La mise en place de cette stratégie a été accompagnée par une profonde évolution de la culture d'entreprise. Depuis 3 ans, nous avons réussi à croître de 18 % par an dans un marché qui croît de 5 % par an. Nous avons créé plus de 60 postes qualifiés dans le nord de la France. Nous poursuivons nos investissements avec plus de 20 M€ prévus en 2017 et 2018 sur les usines de Dunkerque et Lille pour permettre de développer les capacités de production. Le démarrage de ces capacités début 2019 permettra de ramener de la valeur ajoutée associée à l'industrie pharmaceutique et d'améliorer la sécurité d'approvisionnement en Europe. ■



MINAKEM[®]

FINE SERVICES FOR LIFE

Minakem is a manufacturer of fine chemicals, cosmetic ingredients, pharmaceutical intermediates and active pharmaceutical ingredients (APIs).

F-59640 Dunkerque
T +33 3 20 64 31 86
www.minakem.com

MINAFIN[®]
GROUP

