



Centre Lab, le partenaire privilégié des pharmacies hospitalières

Depuis son autorisation d'ouverture en 2018, le laboratoire pharmaceutique Centre Lab conçoit, fabrique et assure la distribution de produits de santé. Sa mission : accompagner les PUI partenaires avec la mise à disposition de préparations hospitalières ainsi que dans le déploiement de nouveaux essais cliniques au service des patients.

Une CDMO Française au service de l'innovation

Implantée à Guéret, dans la Creuse, Centre Lab est une CDMO (Contract Development and Manufacturing Organization), spécialisée dans le développement et la production de petites et moyennes séries de médicaments non stériles. Sa mission est d'améliorer la santé et le mieux-être des patients en comblant des vides thérapeutiques.

Forte de 45 collaborateurs et collaboratrices, l'entreprise connaît une croissance soutenue et est partenaire de plus de 900 PUI en France. Elle valorise un savoir-faire intégré, qui lui confère une quasi-autonomie sur l'ensemble de la chaîne : R&D, développement, contrôle qualité, production, supply chain et maintenance.

Centre Lab articule ses activités autour de trois axes principaux :

→ Préparations Hospitalières

Centre Lab intervient en sous-traitance pour les Pharmacies à Usage Interne (PUI), ainsi que pour les établissements de santé, publics comme privés. Le cadre réglementaire autorise les PUI à externaliser la fabrication de préparations hospitalières (PH), réalisées lorsqu'aucun médicament disposant d'une Autorisation de Mise sur Marché (AMM) n'existe sous la forme galénique ou dosage recherchés. Ces préparations, conformes aux Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF), nécessitent l'autorisation préalable de l'ANSM (Agence nationale de sécurité du médicament et des produits de santé).

Composée de cinq personnes, l'équipe commerciale de Centre Lab cible exclusivement les pharmacies hospitalières et identifie les vides thérapeutiques à

l'échelle nationale. En effet, l'entreprise se positionne sur des segments où les grands laboratoires interviennent peu, les marchés des PH étant à faible volumétrie. Elle répond ainsi à des besoins non couverts, notamment en pédiatrie et gériatrie, où certaines formes adaptées de médicaments font encore défaut.

Concrètement, l'entreprise peut par exemple produire une forme pédiatrique buvable d'un antibiotique uniquement disponible en injectable, ou encore une version à 125 mg en gélules gastro-résistantes lorsque seule la forme à 500 mg injectable est commercialisée. La condition demeure que la forme ou le dosage souhaité ne soit pas disponible sur le marché. Centre Lab garantit une logistique réactive, avec des délais de livraisons sous 24 heures pour des commandes passées le matin même.

→ Essais Cliniques

Centre Lab prend en charge l'ensemble de la chaîne industrielle des essais cliniques pour les produits non stériles, depuis la R&D jusqu'à la fabrication des lots cliniques. Cela comprend le développement du verum et du placebo présentant des caractéristiques organoleptiques identiques, le conditionnement primaire et secondaire, la mise en insu, et la production de la documentation technique et analytique nécessaire.

L'entreprise se positionne comme un partenaire privilégié des promoteurs et des essais cliniques de faible volumétrie. Elle intervient également en amont des demandes d'autorisation dans le cadre des PHRC (Programmes Hospitaliers de Recherche Clinique). A ce jour, Centre Lab a déjà contribué à plus d'une trentaine d'essais cliniques.

→ Recherche & Développement

La R&D constitue un levier essentiel d'innovation pour Centre Lab. Elle permet de développer de nouvelles formulations, de soutenir les activités de préparations hospitalières et d'essais cliniques, et de maintenir la compétitivité de l'entreprise sur ses marchés de niche.

Centre Lab collabore étroitement avec les PUI pour identifier les besoins, orienter les recherches et adapter les développements et les productions. Spécialisée dans les formes galéniques liquide, pâteuse et solide,

l'entreprise dispose d'un parc complet d'équipements R&D et industriels permettant la fabrication en petites & moyennes séries de poudres libres, gélules, comprimés, tubes, flacons et pots.

La R&D s'appuie sur une maîtrise analytique pour contrôler le principe actif (API) et les excipients, conformément aux normes de la pharmacopée européenne. Cela s'appuie sur des équipements de pointe, tels que des chromatographies en phase liquide à haute performance (HPLC), des chromatographies en phase gazeuse (CPG), des analyseurs de carbone organique totale (COT) ou encore des systèmes de titration. L'équipe dédiée compte neuf spécialistes, au profil ingénieur et technicien chimiste.

Parmi les derniers lancements figure la transformation de la vancomycine 125 mg – initialement disponible en injectable – en gélules gastro-résistantes adaptées au traitement des infections à *Clostridium difficile*, permettant de protéger l'API de l'acidité gastrique.

Un site en pleine expansion

Centre Lab mène actuellement l'extension de son site de production, visant à tripler sa capacité industrielle. Motivée par la hausse continue de la demande en préparations hospitalières, cette expansion impliquera une augmentation significative des surfaces dédiées, passant de 1 000 m² à 4 000 m².

Les fabrications sont réalisées dans trois Zones à Atmosphère Contrôlée (ZAC), chacune consacrée aux formes liquides, pâteuses ou solides. Conformément aux Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF), chacune des activités doit être opérée dans des chambres de production et des salles blanches indépendantes, ce que la nouvelle configuration du site rendra possible à plus grande échelle. À terme, l'agrandissement du site permettra de conduire une dizaine de productions en simultané.

L'engagement durable au cœur du développement

Centre Lab s'inscrit dans une démarche RSE globale, notamment à travers l'évaluation EcoVadis, qui mesure l'impact environnemental, social et éthique des entreprises.

Cet engagement se traduit, dans la nouvelle extension du site, par l'intégration de solutions durables telles que l'installation de panneaux photovoltaïques, le déploiement de bornes de recharge pour véhicules et vélos électriques, une meilleure gestion du cycle de l'eau, l'optimisation de la



Pesée balance - © Centre Lab

consommation énergétique, ainsi que l'amélioration des conditions de travail grâce à de nouveaux espaces sociaux. L'entreprise affirme également sa volonté de produire des médicaments intégralement fabriqués en France, en réinternalisant progressivement l'ensemble de ses fournisseurs et prestataires.

En conclusion, Centre Lab se positionne comme un acteur essentiel et agile dans le développement et la fabrication de médicaments destinés à des besoins spécifiques et non couverts, qu'il s'agisse de maladies orphelines ou d'adaptations galéniques pour les populations vulnérables. Elle s'appuie sur une R&D solide et innovante, et sur des capacités industrielles renforcées. L'expansion de son site de production lui permet désormais de répondre à une demande croissante, tout en respectant des exigences réglementaires strictes, et d'envisager un doublement de ses effectifs.

Grâce à un savoir-faire interne complet, de la R&D à la production, Centre Lab se positionne comme un partenaire stratégique pour les établissements de santé et les cliniciens, contribuant directement à améliorer la prise en charge des patients. Sa démarche RSE, reconnue dans le secteur pharmaceutique, renforce encore la pertinence et la responsabilité de son modèle.

Pour en savoir plus :

Centre Lab

Matthieu Fournier
mfournier@centre-lab.com
<https://centre-lab.com/>

J S. Lopes

© La Gazette du Laboratoire