



De l'algue au bloc opératoire, de l'abbaye à l'usine du futur... Les laboratoires Brothier lancent la construction d'une nouvelle unité de production !

À Fontevraud-l'Abbaye, cœur de l'Anjou, l'innovation industrielle dialogue avec huit siècles d'histoire. À quelques pas de l'Abbaye royale de Fontevraud, les laboratoires Brothier écrivent depuis plus de 70 ans une trajectoire singulière : transformer des algues brunes en dispositifs médicaux pour l'hémostase et la cicatrisation.

« Nous sommes une PME indépendante à l'esprit de startup, qui déploie en France comme à l'international un savoir-faire d'excellence au croisement du textile et des sciences de la vie », présente Christian GIRARDIERE, président des laboratoires Brothier. Une aventure scientifique et industrielle qui entre aujourd'hui dans une nouvelle phase avec la construction d'une unité de production supplémentaire : 6 500 m², dont près de 3 000 m² de salles blanches, pour un investissement de 30 millions d'euros et une vingtaine d'emplois créés à l'horizon 2030... Gros plan !

Un ancrage territorial chargé de sens

Profondément ancrée en région Pays de la Loire, l'histoire de l'entreprise trouve un vrai parallèle avec celle de Fontevraud l'Abbaye. « La pureté exceptionnelle de l'eau du site, classé au patrimoine mondial de l'Humanité, fait écho à celle produite par le laboratoire pour ses procédés de fabrication » remarque Cyril RIVETTE, directeur des Affaires publiques & institutionnelles. « La gouvernance exclusivement féminine de l'Abbaye royale de Fontevraud pendant près de sept siècles résonne également avec la place centrale qu'occupent aujourd'hui les femmes - près de 70 % des effectifs - au sein de l'entreprise. Même le destin de Richard Cœur de Lion, comte d'Anjou, blessé au combat et mort des suites d'une infection, rappelle l'importance de l'expertise développée par Brothier dans la maîtrise du risque infectieux et du saignement. »

Enfin comme l'abbaye, reconstruite et transformée au fil des siècles, le site industriel a connu plusieurs extensions majeures depuis les années 1980, jusqu'au lancement aujourd'hui d'un nouveau projet d'envergure...

De l'algue brune au fleuron industriel...

L'aventure médico-industrielle hors norme de Brothier débute en 1949 avec la transformation de l'alginate de sodium extrait d'algues brunes - les lamineuses *Laminaria hyperborea* - en mèche hémostatique. Très tôt, l'entreprise fait le choix stratégique de maîtriser l'ensemble de la chaîne de valeur, de la sélection de la matière première à la mise sur le marché des dispositifs médicaux.

Ce modèle intégré, rare dans le secteur, constitue encore aujourd'hui l'un des piliers de son identité, garantissant à la fois la validité

de ses process et sa capacité à innover, l'écoresponsabilité, la sécurisation de ses approvisionnements et la disponibilité de ses solutions, dans un contexte où la souveraineté sanitaire fait désormais partie des priorités nationales.

À partir de l'alginate de sodium issu des lamineuses, immergées dans un bain de chlorure de calcium, Brothier obtient, par voie de filature humide, une fibre composée à 100 % d'alginate de calcium. « La compresse/mèche libère ses ions calcium au contact des ions sodium d'une plaie et des liquides biologiques. Les ions calcium libérés activent les processus naturels associés aux macrophages, fibroblastes et plaquettes, ce qui stimule l'hémostase et la cicatrisation », explique Stéphane LACK, directeur de la R&D.

Sur le site de Fontevraud, ce biomatériau est transformé par process textile très spécifique en compresses, mèches et gaines, ou décliné sous d'autres formes galéniques (gels, poudres) ouvrant un large champ d'indications. « Du traitement de l'épistaxis (saignement de nez) à celui des plaies chirurgicales, traumatiques ou chroniques, les solutions Brothier sont utilisées du bloc opératoire jusqu'au domicile du patient », ajoute le Dr Hervé RICHARD, directeur de la Communication médicale.

Un savoir-faire d'excellence français, au service de l'hémostase et de la cicatrisation

L'expertise de Brothier se déploie ainsi dans deux champs d'application majeurs :

→ l'hémostase (arrêt du saignement) avec Coalgan®, produit historique de référence notamment en cas de saignement de nez, mais aussi pour les urgences du quotidien, et avec Algostéril® pour stopper le saignement des plaies hémorragiques, au bloc opératoire ou en soin de plaies ;

→ la cicatrisation avec Algostéril®, indiqué dans le traitement des plaies cavitaires, infectées, très exsudatives, des ablations et des pertes de substance chirurgicales ou traumatiques.

Depuis plus de 15 ans, 167 centres investigateurs français ont évalué l'efficacité et la sécurité des produits Brothier chez plus de 1 500 patients. Présentées dans des congrès internationaux et publiées dans des revues scientifiques, ces études font référence et démontrent leurs bénéfices thérapeutiques. Plus de trois millions d'unités sont vendues chaque année en France et dans une vingtaine d'autres pays dont l'Europe, le Japon et les USA.

Les laboratoires Brothier emploient aujourd'hui 150 collaborateurs sur deux sites : Nanterre pour les fonctions siège, médical et affaires publiques, et Fontevraud-l'Abbaye qui réunit plus de 80 personnes dont de nombreux pharmaciens, docteurs, ingénieurs et techniciens, en R&D et production.

Certifiée ISO 13485 et ISO 14000, l'entreprise a également été lauréate en 2023 de la 1^{ère} promotion du programme d'État ETIncelles, sous l'égide de la Direction des Entreprises du ministère des Finances. Elle voit ainsi



© Brothier

reconnaître son potentiel de croissance et bénéficier d'un soutien administratif pour lever les verrous.

2026-2030 : une nouvelle ère industrielle

À Fontevraud, les laboratoires Brothier travaillent à transformer les avancées de la science et de la technologie en process tournés vers la maîtrise des process et la qualité constante des produits finis. Fort de cette dynamique, le site a connu depuis les années 1980 cinq grandes phases d'extension et de modernisation, pour atteindre en 2025 une surface de 4 600 m² et une capacité d'environ 80 tonnes annuelles de produits finis. Mais devant les besoins exprimés et l'ambition d'intégrer d'autres solutions innovantes, l'entreprise vient de franchir une nouvelle étape stratégique : la construction d'un nouveau bâtiment de 6 500 m² dont 3 000 m² de salles blanches ISO 7.

Totalement autonome, cette unité disposera d'un magasin dédié et de ses propres installations de production d'eau et de chaleur. Séparation rigoureuse des flux (personnel, matières premières, produits finis, déchets), hauteur sous plafond de près de 5 mètres, patios laissant entrer la lumière naturelle, gestion technique centralisée : tout y a été pensé pour conjuguer performance et qualité de vie au travail. La construction, comme l'équipement et l'entretien du bâtiment feront appel à des entreprises régionales, pour une entrée en fonctionnement prévue fin 2028.

Brothier se dote ainsi de capacités de production de dernière génération pour assurer des besoins capacitaires - à hauteur d'environ 40 tonnes supplémentaires au démarrage - tout en créant des espaces nécessaires à l'arrivée de nouveaux produits en développement...

RSE et souveraineté, au cœur du projet industriel

Chez Brothier, la responsabilité sociétale et environnementale ne se limite pas à quelques indicateurs : elle structure l'architecture même des projets. Déjà certifié ISO 14001 depuis 2013, le site de Fontevraud s'est engagé depuis plus de dix ans dans une dynamique de réduction de déchets dont les rejets sont valorisés sous forme de compost, et de modernisation

progressive de ses équipements afin d'en limiter les consommations d'énergie : moteurs à haut rendement, éclairage LED, fluides frigorigènes à faible impact, monitoring centralisé des consommations...

La nouvelle unité s'inscrit dans cette continuité, en allant plus loin, notamment avec la suppression des énergies fossiles au profit de pompes à chaleur électriques, la souscription de contrats d'électricité verte, l'installation de panneaux photovoltaïques couvrant jusqu'à 40 % des besoins et la réutilisation partielle des eaux industrielles pour le nettoyage, afin de limiter l'impact sur le milieu naturel.

Parallèlement, l'entreprise sécurise son approvisionnement en alginate de sodium. Depuis 2025, environ 15 % proviennent d'une filière bretonne, contribuant à la souveraineté industrielle et à la diversification des sources, aux côtés du Chili et de la Scandinavie. « Il s'agit de la seule usine en France en mesure de produire la matière première selon les exigences très spécifiques de Brothier », remarque David RICHOU, directeur du site Brothier de Fontevraud-l'Abbaye. À la clé : une meilleure résilience de la filière, mais aussi un impact réduit du transport sur l'empreinte carbone globale de la production.

« Rester français n'est pas un slogan mais une conviction. Dans un contexte instable sur les plans économique et politique, notre entreprise incite à l'optimisme, en misant sur l'excellence du tissu industriel national », déclare Christian GIRARDIERE. De 2014 à 2030, des dizaines d'emplois auront été créés et près de 60 millions d'euros investis sur le site de Fontevraud-l'Abbaye, pour répondre aux enjeux de souveraineté sanitaire et faire rayonner un savoir-faire unique au monde. « Plus que jamais, Brothier applique son mot d'ordre : oser, anticiper. »

A suivre le mois prochain... Au cœur de la R&D, de la recherche clinique et du contrôle qualité des laboratoires Brothier !

Pour en savoir plus :

Hervé RICHARD
Directeur Communication Médicale
herve.richard@brothier.com

S. DENIS

© La Gazette du Laboratoire