

Quand l'ingénierie procédé rencontre l'excellence industrielle : le nouveau pilote de GATTEFOSSÉ, signé INEVO et DG SKID.

Dans l'industrie pharmaceutique et cosmétique, innover ne se limite pas à imaginer de nouvelles formules. Encore faut-il disposer des bons outils pour les tester, les sécuriser et les amener vers la production. C'est dans cet esprit que GATTEFOSSÉ a investi dans un nouveau pilote industriel.

L'objectif : permettre à la fois la reproduction des procédés actuels et le développement des produits de demain.

Pour concrétiser ce projet stratégique, GATTEFOSSÉ s'est appuyé sur deux expertises complémentaires de la région lyonnaise : INEVO Technologies filiale du groupe Orano, spécialiste de l'ingénierie procédé, et DG SKID, assembleur et intégrateur d'unités process industrielles.

Une alliance qui a permis de transformer une vision R&D ambitieuse en un outil industriel pleinement opérationnel et conforme aux attentes réglementaires.

Une organisation claire, des rôles bien définis

Dès les premières phases, l'organisation du projet s'est construite sur une répartition précise des rôles et responsabilités de chacune des parties. GATTEFOSSÉ a exprimé ses besoins procédés et ses ambitions d'innovation. INEVO a traduit ces attentes en spécifications techniques et études de conception, tout en assurant une assistance à maîtrise d'ouvrage tout au long du projet.

DG SKID, de son côté, a pris en charge la coordination technique globale, la conception industrielle et l'intégration du pilote.

Cette articulation fluide entre les équipes a été un facteur clé de réussite. Comme le souligne Maxime Nollet, responsable R&D oléochimie chez GATTEFOSSÉ : « *La relation entre DG SKID, INEVO et GATTEFOSSÉ a été très fluide, très claire, ce qui a été un atout pour ce projet, a été quand même la clarté de nos échanges, la compréhension de chacun, quant à nos compétences très diverses.* »

Des défis techniques relevés collectivement

Le projet a toutefois présenté plusieurs défis majeurs. L'intégration du pilote dans un espace restreint, la gestion de conditions procédés exigeantes (températures élevées, vide et condition ATEX), ainsi que la sélection d'équipements compatibles ont nécessité une expertise pointue et une forte capacité d'adaptation. La mise en place des organes de sécurité, indispensable pour protéger les collaborateurs tout en respectant les exigences de qualité et d'innovation de GATTEFOSSÉ, a également constitué un enjeu central.

« *L'intégration de procédés complexes et le choix des équipements adaptés ont demandé une attention particulière, mais le travail collaboratif a permis de trouver les meilleures solutions.* » ajoute Gaëlle DURY HIRET, Lead Process chez INEVO TECHNOLOGIES

La réussite du projet repose notamment sur la qualité de la communication, tant en interne qu'entre partenaires, ainsi que sur des phases de conception approfondies et l'implication constante des équipes terrain. Un point que Quentin Camus, Chef de projet TCE chez DG SKID, identifie comme déterminant pour dépasser les contraintes techniques.

GATTEFOSSÉ dispose aujourd'hui d'un pilote fonctionnel, ergonomique et évolutif, capable de reproduire les procédés existants avec rigueur tout en ouvrant la voie au développement de nouveaux produits et synthèses innovantes. Véritable levier stratégique pour l'entreprise, cet outil facilite la transition entre la R&D et la production. Plus encore, il illustre la valeur ajoutée d'une collaboration réussie, fondée sur la complémentarité des expertises et le savoir-faire d'INEVO et de DG SKID au service de l'innovation industrielle.