



# C · D · M · O

Contract Development and  
Manufacturing Organization

---

Made in France



**GILBERT**  
Santé & Bien-être



**G**  
LABORATOIRES  
GILBERT

*« Gilbert donne les moyens  
à chacun de prendre le pouvoir  
sur sa santé et son bien-être ! »*

**Cédric BATTEUR**

Directeur Général du groupe Gilbert  
Président du Conseil d'Administration



# Le groupe Gilbert

## 120 ans d'expertise et d'innovation pharmaceutique et cosmétique

Depuis 1904, Gilbert, groupe industriel français, opère dans les domaines de la santé familiale, de la cosmétique, de l'hygiène et du façonnage afin de proposer des solutions de santé respectueuses de l'homme et de son environnement.

Fort d'un portefeuille de près de 40 marques -dont la marque Laboratoires Gilbert- exportées dans 79 pays, le groupe Gilbert occupe des positions de premier rang

dans les domaines de la santé et notamment en France dans le domaine des produits pour bébé pour lequel il est numéro 1 des ventes en pharmacie.

Gilbert emploie, au sein de ses laboratoires et de ses 6 sites de production implantés en France, plus de 1000 collaborateurs, pour un chiffre d'affaires de plus de 230 millions d'euros en 2023.

### Chiffres clés

**120**

ANS  
D'HISTOIRE

**100%**

GRUPE  
FAMILIAL

**+1000**

COLLABORATEURS RÉPARTIS  
EN FRANCE ET À L'ÉTRANGER

**230M€**

DE CHIFFRE D'AFFAIRES  
EN 2023,  
DONT 30% À L'EXPORT

**3**

ACTIVITÉS :  
SANTÉ FAMILIALE,  
COSMÉTIQUE  
ET FAÇONNAGE

**+40**

MARQUES AU  
PORTEFEUILLE

**6**

SITES DE PRODUCTION  
ET DE LOGISTIQUE  
EN FRANCE



1904

L'histoire des Laboratoires Gilbert débute en 1904 quand **Alexandre GILBERT**, pharmacien d'officine à Paris, développe l'emplâtre à découper Feuille de Saule pour traiter les cors et les durillons



1958

**Jacques BATTEUR** rachète la société Laboratoire Gilbert qui deviendra par la suite Laboratoires Gilbert



1962

**Jacques BATTEUR** installe les Laboratoires Gilbert en Normandie à Hérouville-Saint-Clair

1973

**Laurent BATTEUR** intègre les Laboratoires Gilbert Il succèdera à son père en 1985



**Inauguration du site Haut Crépon**, site de production pharmaceutique spécialisé dans la fabrication d'unidoses stériles

Acquisition du Laboratoire **Algotherm**

1989

Installation de la 1<sup>ère</sup> machine **Bottelpack®** pour la fabrication des unidoses stériles

2012



**Cédric BATTEUR** prend la Direction Générale du Groupe **Laurent BATTEUR** est Président du Conseil de Surveillance

Acquisition de la Savonnerie **CosméSoap**  
Acquisition de la société **Loubsol**

2010

**Inauguration du site de Cambridge**, d'une superficie de 12 000 m<sup>2</sup>, dédié à la fabrication d'unidoses stériles

2006

Création d'un **bâtiment d'expéditions et de stockage**, d'une superficie de plus de 11 500 m<sup>2</sup>

1998

1996

Le Groupe se renomme **Gilbert**



Partenariat avec **Hyphens Group** pour la distribution des marques **Physiolac**, **Physiodose** et **A-Cérumen** en Asie du Sud Est



2016

**Inauguration du nouveau site de production à Plouédern**

2020

**Inauguration de l'extension de l'usine de Cambridge et de sa ligne de sprays**  
Acquisition des marques **Cinq Mondes** et **Biovive**  
Réunion des activités Spas et Instituts au sein de **Snow Group**

2021

Acquisition des Laboratoires **Grimberg**

2022



**Pierre-Éric DAUXERRE** est nommé Directeur Général du groupe Gilbert

2023

2024

**Cédric BATTEUR**, Président du Conseil d'Administration, est nommé Directeur Général du groupe Gilbert

Notre histoire  
a commencé avec vous



## Notre activité de façonnage

Forts de nos expertises pour nos propres marques pharmaceutiques qui incluent de nombreux statuts (dispositifs médicaux, biocides, médicaments, etc), nous accompagnons nos clients en véritable partenaire, de la conception à la mise sur le marché de leurs produits pharmaceutiques, et ce, dans le respect des normes qualité dont les BPF, BPDG, Iso 22716 et Iso 13485.

En tant que façonnier pharmaceutique, nous concevons et fabriquons plus de 500 références produits pour le compte de 50 clients tiers et partenaires. Notre capacité de production et nos infrastructures industrielles nous permettent de délivrer plus de 750 millions de produits par an.

Notre approche ne se limite pas à la production, elle englobe tout un savoir-faire : qualité, réglementaire, recherche & développement, transposition industrielle pharmaceutique et même la livraison dans le réseau du client.

La diversité de nos équipements nous permet d'accompagner nos clients sur des volumes très variés,



de la production de petites séries aux best-sellers du marché.

Des solutions sous statut Dispositif Médical, Médicament, Complément Alimentaire, Biocide ou solution dangereuse sont quotidiennement fabriquées sur nos sites de production et font du groupe Gilbert un expert dans ce domaine d'activité.

*« Notre mission, en tant que façonnier pharmaceutique, est de répondre aux enjeux et aux besoins de nos clients en développant des produits de santé basés sur nos 3 principes fondamentaux : innocuité, efficacité et accessibilité. Cette philosophie accompagne chacun de nos projets. »*

**Denis ROUSSEAU**

Directeur Général Délégué - Pharmacien Responsable  
Personne Chargée de Veiller au Respect de la Réglementation (PCVRR)  
Directeur Industriel et Qualité Pharmaceutique

# Notre structure industrielle un atout pour nos clients et partenaires

Nous articulons nos activités industrielles depuis nos sites de production basés en Normandie (14) et en Bretagne (29).



SITES PHARMACEUTIQUES  
& COSMÉTIQUES



SITES COSMÉTIQUES



## Notre présence à l'international

La diversité de nos équipements nous permet d'accompagner nos clients sur des volumes très variés, de la production de petites séries aux best-sellers du marché.

**Canada, Chine, Belgique, Italie,  
Maroc, Moyen-Orient, Inde...**



## Nos certifications et labels



Les Laboratoires Gilbert respectent les **BONNES PRATIQUES DE FABRICATION (BPF)** et notre processus logistique est conforme aux **BONNES PRATIQUES DE DISTRIBUTION** appliquées à l'industrie pharmaceutique (BPDG).

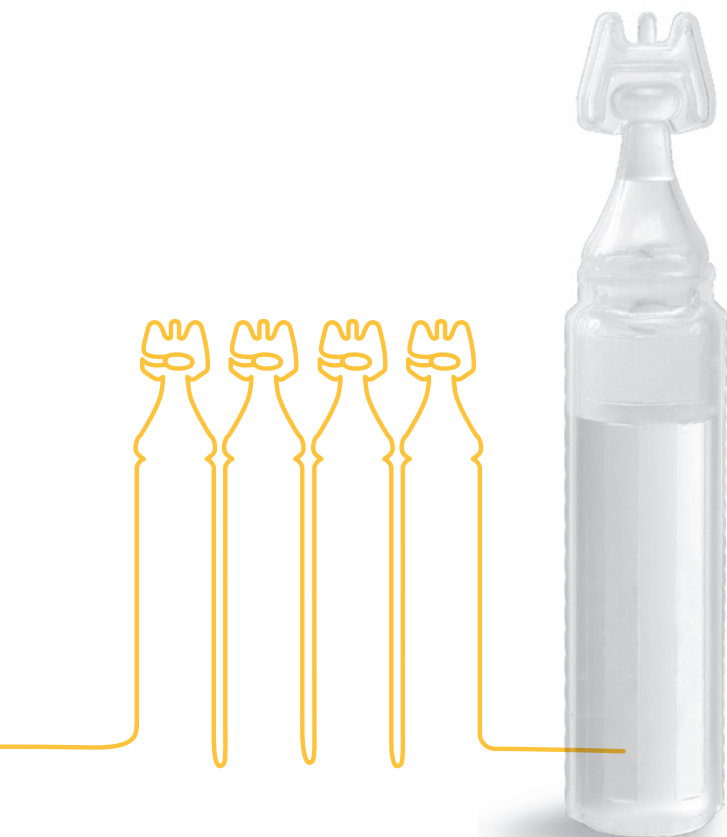


Le système de management de la qualité mis en place par les Laboratoires Gilbert, sur leurs sites pharmaceutiques, est **CERTIFIÉ** selon LA NORME ISO 13485\*.

\*Pour la Fabrication et distribution de solutions stériles en unidoses, de sprays, de solutions liquides, de semi-solides, de pâteux, de compresses imprégnées, d'emplâtres et de poudres.

# Près de 1,5 milliard d'unidoses par an

Spécialiste du conditionnement en unidoses 100% stériles sans conservateur, le groupe Gilbert maîtrise parfaitement la technologie **Blow Fill Seal (BFS)** via ses lignes de production Bottelpack®. Celles-ci assurent un rendement **jusqu'à 20 000 doses/heure** sous différents formats : 1, 2, 5, 10, 20 et 50 ml.





# 15 tonnes d'émulsions

## Pâtes, gels et crèmes par jour

Dans notre pôle de fabrication sous atmosphère contrôlée, nos mélangeurs à double enveloppe à chaud sous vide nous permettent de fabriquer 15 tonnes d'émulsions, pâtes, gels, et crèmes par jour.

Notre capacité quotidienne de mélange à froid est de 98 000 litres de liquides incolores, colorés, ou alcooliques.



**150 000**  
**COMPRESSES IMPRÉGNÉES**  
**SOUS SACHET PAR JOUR**

Nous maîtrisons parfaitement la réalisation de compresses imprégnées de votre liquide ou votre soluté pharmaceutique, sous sachet soudé unitaire ou en bipoche.



**40 000**  
**TUBES PAR JOUR**

Une remplisseuse à grande cadence conditionne tous vos types de tubes en plastique ou aluminium de 5 à 300 ml.

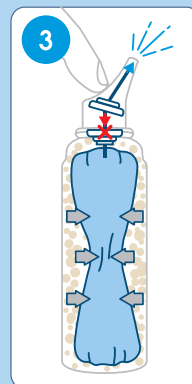
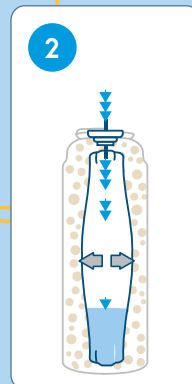
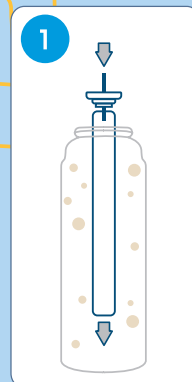


**100 000**  
**FLACONS PAR JOUR**

Du plus petit au plus grand, nos chaînes automatiques seront parfaitement adaptées pour conditionner vos flacons sur mesure.

# Ligne de sprays haute cadence

## Aérosol bag-on-valve



- ◆ Réception des valves à poche radio-stérilisées.
- ◆ Choix du format : 50 ml, 100 ml ou 150 ml.
- ◆ Mise en boîtier, scellage des valves puis préssurisation en air.
- ◆ Choix de la solution : eau de mer isotonique (0,9%), eau de mer hypertonique (2,2%), eau de mer à base d'huiles essentielles.
- ◆ Choix de l'embout, adulte ou spécifique bébé.
- ◆ Étiquetage 100% personnalisé selon la charte graphique du client.

## QUALITÉ PHARMACEUTIQUE GARANTIE

En conformité avec les référentiels qualité, notre personnel en contrôle et assurance qualité, équipées de technologies de pointe (Proche IR, HPLC, CPG), assurent les mesures physico-chimiques, microbiologiques et le contrôle de stérilité pour garantir la qualité pharmaceutique de tous vos produits, même cosmétiques.

## Les étapes de fabrication du spray d'eau de mer

LE FLACON VIDE EST DÉPOSÉ SUR LA LIGNE ET LA VALVE POCHE EST INSÉRÉE À L'INTÉRIEUR DU FLACON. CELUI-CI EST ENSUITE MIS SOUS PRESSION PUIS SERTI.



### COLLECTE DE L'EAU DE MER

L'eau de mer est puisée à Plougonvelin, en mer d'Iroise, qui fait partie du premier parc marin naturel français classé par l'UNESCO. Avant puisage, des relevés sont réalisés sur une balise du réseau de surveillance de l'IFREMER pour s'assurer de la qualité initiale de l'eau de mer et sont complétés par nos propres analyses sur l'eau de mer brute. Le puisage n'est effectué que si toutes les conditions sont optimales.



### POMPAGE

L'eau de mer puisée est ensuite placée dans des bassins de sédimentation communicants puis filtrée une première fois avant d'être stockée dans une cuve. L'opération se déroule sur le rivage de Plougonvelin, dans un bâtiment appartenant au groupe Gilbert, à quelques centaines de mètres de la zone de puisage. Gilbert dispose d'une autorisation pour occuper le territoire maritime afin de réaliser ce pompage.



### PURIFICATION

L'eau de mer passe par une nouvelle étape de filtration stérilisante en cascade. Aucune stérilisation par UV n'est réalisée et aucune substance chimique n'est ajoutée pour traiter l'eau. L'eau de mer filtrée est ensuite contrôlée à nouveau pour vérifier sa qualité et sa pureté.

APRÈS VÉRIFICATION DE L'ÉTANCHÉITÉ DU FLACON, LA VALVE POCHE EST REMPLIE DU MÉLANGE EAU DE MER / EAU PURIFIÉE. LA CANULE EST ENSUITE DÉPOSÉE OU CLIPSÉE SUR L'ANNEAU DE SERTISSAGE.



### DILUTION

L'eau de mer filtrée et contrôlée est transportée jusqu'à notre usine de Cambridge à Hérouville-Saint-Clair où, avant sa mise en œuvre, elle est de nouveau filtrée afin de conserver toute sa pureté. Puis, elle est mélangée dans des cuves avec de l'eau purifiée dans des proportions différentes afin d'obtenir des concentrations isotoniques et hypertoniques.



### REMPLISSAGE DES FLACONS

La solution d'eau de mer diluée est de nouveau stérilisée par filtration avant d'être conditionnée en flacon dans un environnement stérile.



### CONTRÔLES

Toutes les étapes de fabrication font l'objet de contrôles. L'eau de mer est analysée à la fois sur sa composition et sur l'absence de contaminants organiques ou minéraux afin de garantir la qualité des produits et de répondre aux normes internationales strictes (normes CE, ISO 13485).

EN APPUYANT SUR L'EMBOÛT, LA PRESSION À L'INTÉRIEUR DU FLACON DÉCLENCHE L'EXPULSION DE LA SOLUTION DE MANIÈRE CONTINUE, PERMETTANT UNE RESTITUTION OPTIMALE DU PRODUIT.

# Votre projet clé en main



Les compétences des collaborateurs Gilbert peuvent vous aider à gérer tous vos besoins en pré-formulation et formulation.

Ils élaborent toutes les étapes nécessaires à la validation du processus de fabrication, de la qualité des substances actives et du choix des excipients :

- ◆ Doses stériles, liquides multi-doses
- ◆ Sirops, crèmes et lotions

Gilbert propose également une large sélection de conditionnements primaires et secondaires qui peuvent être comparés pour choisir celui qui vous convient le mieux.



Nos équipes d'experts analytiques proposent des services exhaustifs, notamment :

- ◆ Étude des principes actifs,
- ◆ Développement et validation des méthodes analytiques pour les médicaments, les matières premières et les méthodes de nettoyage.





Gilbert peut également prendre en charge le remplissage de nombreux conditionnements primaires, notamment :

- ◆ Flacons et tubes multimatériaux
- ◆ Doses stériles PEBD
- ◆ Sachets et sticks
- ◆ Aérosols valve à poche
- ◆ Blisters/ piluliers
- ◆ Compresses



Gilbert met en place une équipe de transfert pluridisciplinaire dirigée par notre responsable de projet.

- ◆ Une fois vos documents reçus, cahiers des charges ou brief, nous établissons une analyse d'écart pour discuter avec vous de la stratégie de transfert proposée et de sa planification.
- ◆ Nos experts en procédés et en analyse travaillent sur les améliorations des procédés (analyse de risque produit et machine).
- ◆ Les validations de procédés et les études de faisabilité sont effectuées et jalonnées tout au long du projet.
- ◆ La rédaction des dossiers de variations et autres procédures administratives sont effectuées conformément à vos attentes.



Gilbert peut élaborer, effectuer et analyser des études de pré-stabilité et des études de stabilité conformément aux exigences réglementaires (ICH et/ou ASTM).



Gilbert est reconnu pour sa solide expertise en matière de réglementation et peut vous conseiller dans tous les aspects de votre stratégie réglementaire de vos produits.

Nos experts assurent une veille permanente et anticipent les évolutions de demain.

Nos experts en réglementation sur les dispositifs médicaux peuvent vous accompagner pour les éléments des dossiers techniques selon le nouveau règlement DM en vigueur (2017/745/CE).

Nos experts en réglementation sur les biocides peuvent vous accompagner pour les éléments (mesure transitoire ou AMM) selon le nouveau règlement biocide en vigueur (528/2012/CE).

Nos experts en réglementation sur les médicaments (chimique, à base de plantes ou homéopathiques), peuvent vous accompagner pour les éléments des dossiers (format CTD) selon les réglementations en vigueur 2001/83/CE (médicaments à usage humain) et 2004/24/CE (médicaments traditionnels à base de plantes).



# GILBERT

Santé & Bien-être

**Denis ROUSSEAU**

DIRECTEUR GÉNÉRAL DÉLÉGUÉ - PHARMACIEN RESPONSABLE  
PERSONNE CHARGÉE DE VEILLER AU RESPECT  
DE LA RÉGLEMENTATION (PCVRR)  
DIRECTEUR INDUSTRIEL ET QUALITÉ PHARMACEUTIQUE  
Avenue de Cambridge  
14200 Hérouville-Saint-Clair | France  
+33 6 99 11 91 66

**[drousseau@labogilbert.fr](mailto:drousseau@labogilbert.fr)**

**Tom BOUVIER**

BUSINESS DEVELOPER FACONNAGE OTC  
34 allée de Dakar  
14200 Hérouville-Saint-Clair | France  
+33 2 31 47 14 94  
+33 6 99 03 35 24

**[tbouvier@labogilbert.fr](mailto:tbouvier@labogilbert.fr)**