BB Distrilux : des solutions de désinfection innovantes



Créée en 2020, BB Distrilux développe et fabrique à Foetz des solutions destinées à l'assainissement de l'air, à la désinfection des surfaces et au nettoyage professionnel. Née dans le contexte de la crise sanitaire, l'entreprise a depuis considérablement élargi son activité. En quatre ans, elle est passée de quatre à une soixantaine de formulations. Une évolution portée par une équipe polyvalente, un laboratoire intégré et une même ambition : proposer des solutions efficaces, sûres et écoresponsables.

L'histoire de BB Distrilux commence en 2020, sous l'impulsion de Laurent Andrès, un investisseur français déjà engagé dans le développement de produits écoresponsables.

Présent au Luxembourg à travers plusieurs sociétés, il souhaite alors y implanter un nouveau projet industriel. La crise du Covid-19 place à ce moment-là les questions de désinfection et de qualité de l'air au centre des préoccupations. L'idée prend forme autour d'une solution biosourcée : l'acide hypochloreux. « *Notre investisseur avait cette volonté de développer des produits sûrs et écoresponsables. Dans le contexte de la crise sanitaire, la création d'une activité consacrée à la désinfection et à l'amélioration de la qualité de l'air s'est imposée* », raconte Jean-Marc Lamorte, directeur commercial et marketing de BB Distrilux.

Après une première phase d'études, l'usine est mise en place à Foetz en 2021. L'équipe se constitue autour de compétences scientifiques, techniques, opérationnelles, commerciales et marketing.

De quatre à une soixantaine de formulations

À ses débuts, BB Distrilux concentre naturellement son activité sur l'amélioration de la qualité de l'air. Mais avec le recul de la crise sanitaire, l'entreprise doit rapidement faire évoluer son modèle et imaginer de nouvelles applications. Elle développe alors plusieurs familles de produits sous la marque Mediair : des solutions pour l'assainissement de l'air, la désinfection professionnelle et le nettoyage. À celles-ci s'ajoutent notamment des produits destinés au secteur automobile, à l'Horeca, aux entreprises de nettoyage ou encore au domaine animalier. « *Nous sommes passés de quatre formulations à une soixantaine en l'espace de quatre ans. Cela a représenté un travail considérable, mais nous a permis de diversifier notre activité et de répondre à de nombreux besoins professionnels* ».



(crédit: Concept Factory)

BB Distrilux assure également la fabrication et le conditionnement de produits en marque blanche. Grâce à quatre lignes d'embouteillage, l'entreprise peut proposer un service sur mesure, adapté aux différentes formulations et aux contenants souhaités par ses clients.

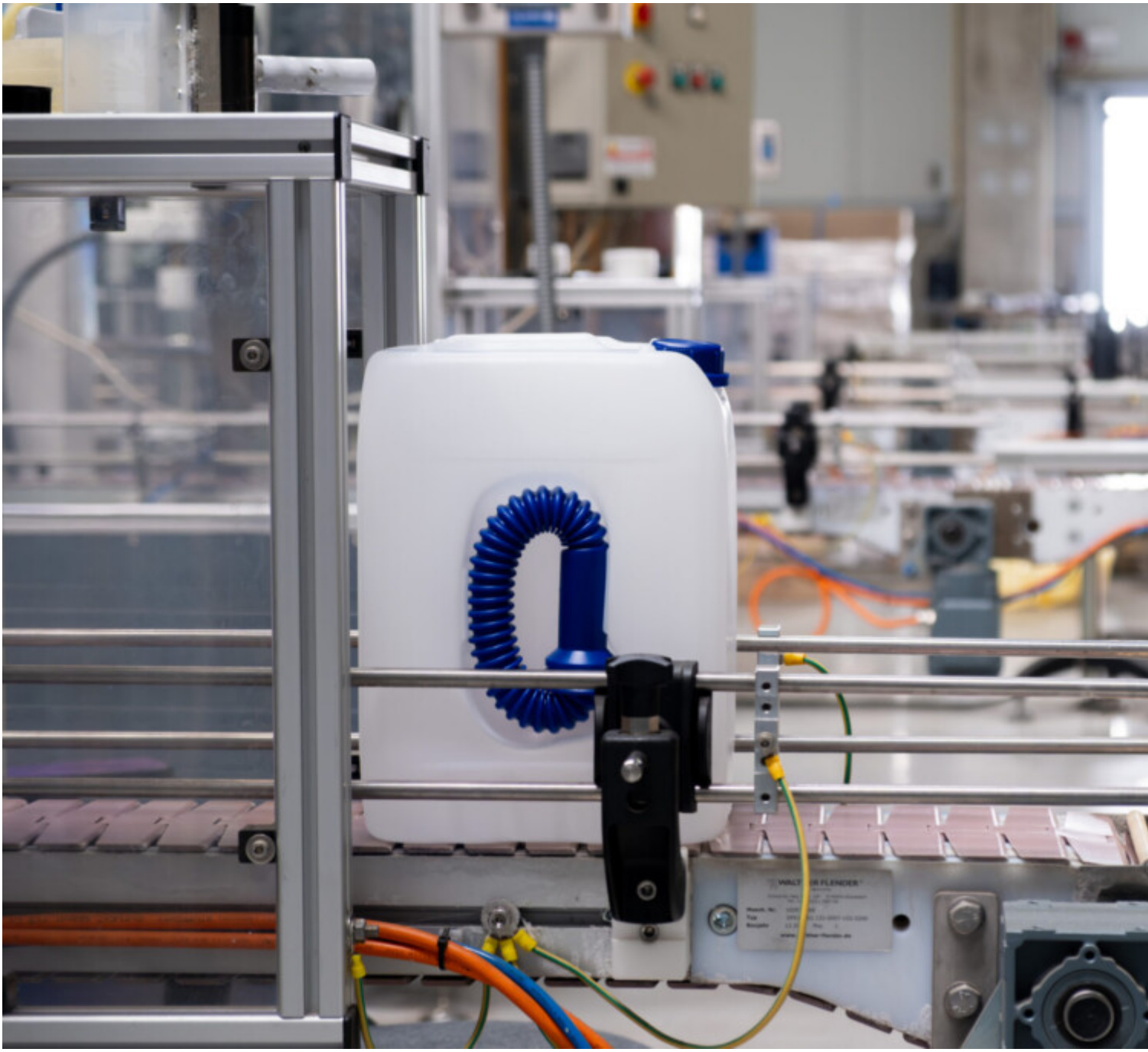
Une technologie ancienne adaptée aux besoins actuels

Au cœur des premières gammes de l'entreprise se trouve l'acide hypochloreux. Connu depuis plus d'un siècle, ce composé possède des propriétés désinfectantes particulières : il agit rapidement avant de se décomposer. Cette caractéristique constitue à la fois son principal intérêt et un défi technique. À l'état naturel, le produit perd rapidement ses propriétés au contact de l'air. BB Distrilux

a donc travaillé sur sa stabilisation afin de permettre son stockage, sa distribution et son utilisation dans un cadre professionnel.
« *Notre première recherche a consisté à stabiliser le produit pour le rendre commercialisable. Nous avons travaillé sur le procédé de fabrication, la qualité de l'eau, les membranes de l'électrolyseur, mais aussi sur les contenants, car le produit doit notamment être protégé des rayons UV* »,
explique Jean-Marc Lamorte.

Cette technologie permet de proposer une désinfection efficace tout en limitant les risques pour les utilisateurs et les personnes présentes dans les locaux.

« *Notre démarche repose véritablement sur la désinfection sans risque. Nous cherchons à obtenir une efficacité professionnelle tout en protégeant les personnes qui appliquent les produits et celles qui travaillent dans les lieux traités* ».



(crédit: Concept Factory)

L’agilité d’une startup associée à des moyens industriels

Le site de Foetz s’étend sur 2.800 m² et réunit les activités de développement, de préparation, de mélange et d’embouteillage. Il dispose également de son propre laboratoire qualité, placé sous la responsabilité de Corine Cluzant, responsable technique/R&D présente depuis le lancement du projet. Cette organisation permet à BB Distrilux de tester de nouvelles formulations et de répondre rapidement aux problématiques rencontrées sur le terrain. Les équipes commerciales identifient les besoins des clients, puis travaillent avec le laboratoire afin d’imaginer le produit et la méthode d’application les plus adaptés. « *Lorsqu’un client nous présente une problématique, nous pouvons l’analyser, réaliser des essais dans notre laboratoire et proposer une solution sur mesure. Nous avons conservé l’agilité d’une startup tout en disposant de véritables moyens industriels* ». L’entreprise compte entre neuf et onze collaborateurs selon les périodes d’activité. Elle se distingue par la polyvalence de son équipe : chacun connaît les différentes étapes de l’activité, depuis le développement d’un produit jusqu’à sa fabrication et sa commercialisation.

« *Nous sommes presque tous arrivés en même temps et 80 % des personnes présentes au début de l’aventure sont toujours là. Cela crée un esprit très familial et une véritable connaissance collective de l’entreprise* ».

Made in Luxembourg : un gage de confiance et de qualité

Les solutions de BB Distrilux sont développées et fabriquées au Luxembourg. Obtenu dès décembre 2021, le label Made in Luxembourg s’est donc imposé comme une évidence. Au-delà de la reconnaissance de l’origine des produits, Jean-Marc Lamorte y voit un gage de qualité et de confiance, mais aussi une manière de valoriser le savoir-faire industriel développé à Foetz. « *Nous avons souhaité obtenir très rapidement le label, car il donne une réelle valeur ajoutée à nos produits. C’est une marque forte, portée par des personnes qui s’intéressent véritablement aux entreprises et à leur manière de travailler* ».

Cette reconnaissance accompagne également les ambitions internationales de BB Distrilux. Si environ 80 % de ses facturations sont encore réalisées au Luxembourg, l’entreprise prépare désormais son développement en France, en Belgique et en Allemagne. Après plusieurs années consacrées à la recherche et à la structuration de ses gammes, BB Distrilux estime être entrée dans une nouvelle phase. « *Pendant longtemps, nous avons eu l’impression d’avoir un avion prêt à partir, mais encore immobilisé sur le tarmac. Aujourd’hui, il est prêt à décoller* ».

Jean-Marc Lamorte résume l’état d’esprit de l’entreprise en trois mots : « *Courage, ambition et réussite. Il faut beaucoup de courage, avoir beaucoup d’ambition et provoquer la réussite* ».




Energiserv

(crédit: Concept Factory)

(crédit: Concept Factory)