



## A1-SAFETECH et METTLER TOLEDO, partenaires pour garantir la sécurité de vos équipes, de vos processus et de vos échantillons

Il y a deux ans que METTLER TOLEDO compte à son catalogue les hottes de pesée sécurisées ST1 a1-safetech. Deux années de partenariat marketing et commercial, mais surtout une collaboration initiée il y a près de cinq ans autour d'une même philosophie d'entreprise et de produits complémentaires, avec pour priorité commune : la sécurité et la performance lors de la manipulation de produits toxiques. Retour sur la genèse de cette collaboration et sur ses objectifs, au plus près de vos attentes...

### Un partenariat initié à l'heure du système REACH

Les prémices de la collaboration entre METTLER TOLEDO et A1-SAFETECH remontent à octobre 2006, quand Pierre GIRAULT de la division Laboratoire Mettler-Toledo SAS rencontre Jan WELLENSIEK, responsable marché France pour a1-safetech.

METTLER TOLEDO, fabricant leader sur le marché du Laboratoire, connu de tous notamment pour ses balances, pH-mètres et instruments, et A1-SAFETECH, spécialiste du confinement pour la manipulation de produits toxiques en laboratoire, se découvrent alors de nombreux atouts crochus. Leur stratégie d'entreprise, A1-SAFETECH centrée sur la qualité et la satisfaction clients, privilégie la forte valeur ajoutée des produits, et leurs offres respectives trouvent une réelle complémentarité, à l'heure où le système REACH (Registration, Evaluation and Authorization of Chemicals) se met en place.

Le système REACH a été établi par l'Union européenne dans l'objectif d'améliorer la protection de la santé humaine et de l'environnement, tout en renforçant la compétitivité et l'esprit d'innovation de l'industrie. C'est également dans ce but que METTLER TOLEDO noue les premiers contacts avec A1-SAFETECH. « Nous recherchions en effet une solution de confinement, afin de proposer une réponse globale, adaptée aux exigences de la nouvelle législation : un poste de pesée sécurisé garantissant une précision maximale et un confinement optimal », explique M. Samuel CANTELOU, chef Produits Pesage Laboratoire METTLER TOLEDO.

### Des séminaires conjoints au partenariat de distribution

Le partenariat entre A1-SAFETECH et METTLER TOLEDO, initié en 2007, s'est

d'abord concrétisé par l'animation de séminaires conjoints. Pendant deux ans et demi, six à sept rencontres technologiques ont ainsi été organisées chaque année par METTLER-TOLEDO et a1-safetech dans toute la France (Bordeaux, Toulouse, Lyon, Lille, Paris...).

Objectif? Rappeler les Bonnes Pratiques de Pesage, et partager les expériences dans le domaine du risque chimique et de la manipulation de produits toxiques.

Fortes du succès de cette initiative, les équipes METTLER TOLEDO et A1-SAFETECH décident alors de valoriser encore davantage la complémentarité de leur savoir-faire et de leur offre, en signant un contrat de distribution. En juin 2009, METTLER TOLEDO ajoute ainsi à son catalogue les hottes de laboratoire safetech, et fait bénéficier l'entreprise d'importantes capacités de vente supplémentaires (commerciaux « terrain » METTLER TOLEDO sur tout l'Hexagone). L'accord porte en France sur la gamme standard ST1 d'A1-SAFETECH, « sans exclure toutefois le développement d'alternatives aux modèles ST1 », souligne M. WELLENSIEK. Le partenariat commercial est officialisé chez METTLER TOLEDO dans le cadre d'un séminaire interne, au cours duquel Jan WELLENSIEK présente à l'ensemble des commerciaux l'offre A1-SAFETECH en matière de produits, mais aussi de support technique. Conscient de l'importance d'une parfaite maîtrise des opérateurs, autant que de la performance des équipements, A1-SAFETECH considère le service comme une priorité : analyse des besoins, soutien client dans l'élaboration de nouveaux projets, installation, entretien préventif, contrats de maintenance et formation sur-mesure.

« La collaboration entre METTLER TOLEDO et A1-SAFETECH est étroite et parfaitement transparente », commente M. WELLENSIEK. « L'objectif qui nous unit est en effet de faire profiter nos clients de la synergie de nos produits et savoir-faire, en leur proposant une solution complète, capable d'évoluer selon leurs demandes les plus spécifiques ».

« Il n'existe aucune concurrence entre nos équipes sur le terrain », ajoute M. CANTELOU. « Lorsque nos commerciaux vendent une hotte ST1, c'est safetech qui intervient pour assurer le support technique, la formation ou encore la maintenance... »

Les utilisateurs sont donc les premiers bénéficiaires de ce partenariat, qui offre à METTLER TOLEDO et A1-SAFETECH l'opportunité de multiplier les contacts avec les laboratoires et d'intégrer ainsi dans les meilleurs délais leurs nouvelles attentes dans l'évolution des produits. « La version 2 de notre hotte ST1, introduite sur le marché en juin 2010, doit beaucoup à la collaboration sur le terrain de nos partenaires », souligne Jan WELLENSIEK.

Pour METTLER TOLEDO, ce partenariat répond avant tout à un besoin du marché. « L'industrie pharmaceutique a dû prendre en compte les exigences du système REACH et développer de nouveaux modes de travail, face à la manipulation de quantités de plus en plus faibles de produits, mais dont le coût et la toxicité sont bien souvent plus élevés. D'où l'intérêt de pouvoir compter sur une balance très précise dont la fiabilité est garantie », remarque Joël GOURSOT, responsable communication METTLER TOLEDO. « Pour assurer des performances optimales, sans risquer par exemple une instabilité générée par des flux d'air incontrôlés, nous avons été amenés à repenser totalement le principe de fonctionnement - et notamment l'ergonomie - de nos balances », ajoute Samuel CANTELOU. « Notre collaboration avec safetech nous a permis de parfaire notre offre, pour une pesée stable et sécurisée... »

### La solution METTLER TOLEDO / A1-SAFETECH

Les 2 sociétés proposent une solution globale de pesée dans une enceinte confinée. METTLER TOLEDO y met en œuvre ses balances analytiques et micro-balances (XP micro-balance) ; a1-safetech, ses hottes chimiques standards ST1.

« Nos solutions sécurisées se destinent aux laboratoires pharmaceutiques, chimiques et cosmétiques, qu'ils soient de R&D ou de Contrôle Qualité, mais aussi de plus en plus à la recherche académique », remarque M. Jan WELLENSIEK. Spécialement conçues pour protéger l'utilisateur lors de la pesée de produits toxiques (CMR, cytotoxiques, nanoparticules et principes actifs...), les hottes de laboratoire ST1 offrent un environnement stable sans turbulence qui permet aux systèmes



Balance XP205 + poste de pesée sécurisé.

d'analyse sensibles et aux micro-balances de fonctionner efficacement et avec précision. Elles présentent également l'avantage de disposer d'un ensemble de filtration déporté, évitant toute vibration ou rejet de polluants. Autres atouts : un contrôle parfait des flux aérodynamiques avec une précision d'affichage des pesées jusqu'à 10<sup>-6</sup> g, des changements de filtre sécurisé, des alarmes de débit d'air et de colmatage, une grande transparence et une très bonne résistance chimique...

Sur son site de Viroflay (78), le groupe METTLER TOLEDO a lui-même équipé son laboratoire d'applications de deux hottes A1-SAFETECH. Vous pouvez découvrir dès maintenant ce laboratoire et les solutions de pesées sécurisées METTLER TOLEDO / A1-SAFETECH sur le site [www.mt.com/labo-viroflay](http://www.mt.com/labo-viroflay).

### Pour en savoir plus :

→ Samuel CANTELOU, chef de produits pesage Laboratoire METTLER TOLEDO [samuel.cantelou@mt.com](mailto:samuel.cantelou@mt.com)  
→ Jan WELLENSIEK, responsable marchés France a1-safetech [jan.wellensiek@a1-safetech.fr](mailto:jan.wellensiek@a1-safetech.fr)

S. DENIS

Notez également que METTLER TOLEDO et a1-safetech co-animent à l'occasion du LabCluster Tour ([www.labcluster.com](http://www.labcluster.com)) un atelier pratique intitulé : « Sécurité autour du poste de travail et bonnes pratiques de pesage : les points essentiels pour une manipulation précise et sécurisée des produits ». Prochaines étapes du LabCluster Tour 2011 : Lille le 9 juin, Strasbourg le 20 septembre, et Paris le 20 octobre...

## Achat de Rogo-Sampaic par la société espagnole Auxilab

La société Rogo-Sampaic a été récemment achetée par la société espagnole Auxilab. La signature de cet événement s'est déroulée le 16 mars 2011 dans les bureaux de Rogo-Sampaic.

L'objectif commun d'Auxilab et de Rogo-Sampaic est d'explorer et de mettre en place les synergies qui existent entre les deux sociétés, et de les transformer en nouvelles opportunités pour les distributeurs en matériel



De gauche à droite : Geoffroy Delarochette-Vernet et Alfonso Ainciburu au moment de la signature

de laboratoire et, par voie de conséquence, pour les utilisateurs ! Des opportunités sur les prix d'achats, sur la disponibilité du stock, sur le développement de nouvelles gammes de produits, etc...

Il est important de préciser qu'il ne s'agit pas d'une fusion entre les deux sociétés, mais bien d'une acquisition. Les deux structures juridiques qui travaillent dès à présent main dans la main, restent les mêmes, de même que les interlocuteurs habituels chez Rogo-Sampaic. M. Grégory Delarochette-Vernet, M. Benoît Des Garets, Mme. Valérie Lecornu, ainsi que Dina, Suzanne, Cécile, Chrystelle, Nadège, et tous les autres membres de l'équipe sont et restent la dynamique humaine de Rogo-Sampaic.

Le nouveau dirigeant, Alfonso Ainciburu, Directeur d'Auxilab, affiche une volonté de ne pas modifier l'organisation actuelle de Rogo-Sampaic. Aucun bouleversement n'est donc à prévoir dans les modes de distribution actuels, mais de nombreuses opportunités, telles que les marques

NAHITA, ZUZI et DIGIPETTE qui vont arriver très prochainement dans les laboratoires ! Rappelons qu'Auxilab est une entreprise espagnole basée à Beriain (Navarre). Fondée en 1976, l'entreprise se consacre au design, à la R&D, à la production et à la commercialisation de matériel de laboratoire. Elle opère sur les marchés de la santé, de l'agroalimentaire, de l'environnement, de la chimie, de la pharmaceutique et de l'enseignement. La société distribue dans plus de 70 pays, 3 marques dont elle est propriétaire : NAHITA (matériel et équipement classique de laboratoire), ZUZI (équipements optiques) et DIGIPETTE (liquid handling). La qualité accordée à ses produits, ses investissements en R&D, sa ressource humaine hautement qualifiée et ses prix compétitifs en ont fait un acteur majeur du secteur. Les installations d'Auxilab, qui comptent une surface totale de 4.000 m<sup>2</sup>, sont en mesure de donner satisfaction aux clients en termes de délais de livraison, de réparations, d'expéditions, etc. De même que pour Rogo-Sampaic, la distribution des articles est organisée



Aperçu des bâtiments Auxilab

exclusivement par le biais de distributeurs autorisés, qui assurent une plus grande proximité, de service et de garantie. Depuis octobre 1999, le système de gestion de la qualité est certifié conforme à la norme ISO 9001 par l'AENOR avec certificat d'enregistrement N° : ER1015/1999. Chez Rogo-Sampaic comme chez Auxilab, le leitmotiv est le même : « L'union fait la force » !

### Pour tout renseignement :

ROGO SAMPAIC  
Tel : +33 (0)1 69 53 67 67  
Fax : +33 (0)1 69 30 72 55  
[rogosampaic@rogosampaic.com](mailto:rogosampaic@rogosampaic.com)  
[www.rogosampaic.com](http://www.rogosampaic.com) - [www.auxilab.com](http://www.auxilab.com)