



Huber renforce sa présence en France



Ouverture d'un nouveau bureau de commercialisation - Philippe Muraro nouveau manager des ventes pour la France

La société de construction de machines de réfrigération Huber (Kältemaschinenbau), spécialiste en technique de régulation de température, a ouvert un bureau commercial en France, placé sous la responsabilité de M. Philippe Muraro.

L'objectif est de développer l'activité sur le marché français et d'établir des liens de proximité avec la clientèle locale.

Depuis le 1^{er} janvier 2012, Philippe Muraro assure aussi bien le support aux utilisateurs finaux que l'assistance aux partenaires historiques de commercialisation. Dans sa précédente activité professionnelle, Philippe Muraro était déjà responsable de la commercialisation d'appareils de laboratoire et de machines industrielles, il apporte donc avec lui de vastes connaissances du secteur d'activité et du marché. Sa formation et son expérience professionnelle en qualité de chimiste lui permettent, en outre, d'assurer des conseils compétents en matière d'applications dans le domaine des techniques de process.

Âgé de 43 ans, bilingue français/anglais, Philippe Muraro est désormais votre interlocuteur privilégié pour la totalité de

la gamme des produits Huber (systèmes dynamiques de régulation de température Unistat®, refroidisseurs à circulation et thermostats classiques pour le chaud et le froid), utilisés dans les laboratoires, les universités et en production.

Contact :
Philippe Muraro
Responsable Commercial France
Téléphone : +33 (0)7 78 26 04 49
pmu@huber-online.com

A propos de l'entreprise

La société Peter Huber Kältemaschinenbau a été fondée en 1968 par Peter Huber. C'est une SARL de type familial depuis 1984. Huber emploie près de 240 collaborateurs, dont 8 spécialistes de la construction des installations réfrigérantes. Dans le monde entier, plus de 120.000 appareils de régulation de la température opèrent dans le domaine

de la construction des machines, des laboratoires et des écoles techniques. Depuis la création de l'entreprise, Huber a fortement marqué le marché avec de nombreuses innovations produits. L'introduction de la technologie Unistat® en 1989 a révolutionné la technique de régulation de la température. Encore aujourd'hui, les appareils Unistat® donnent le ton, lorsqu'il s'agit de procédés de régulation de température à haute dynamique.

En 2011 la société Huber a été distinguée pour la troisième fois consécutive avec le label de qualité TOP 100 et a obtenu la 1^{ère} place dans la catégorie « Climatisation et innovation ». L'entreprise fait ainsi partie des 100 entreprises moyennes les plus innovantes en Allemagne.

En savoir plus : www.huber-online.com

La chimie automatisée selon METTLER TOLEDO - Gros plan sur la gamme AutoChem !

Toujours à la pointe de l'innovation et au cœur de l'actualité, le groupe METTLER TOLEDO nous fait part régulièrement de ses évolutions internes et des toutes dernières avancées technologiques nées de sa R&D. De la recherche académique, au développement, jusqu'au process industriel et contrôle qualité : tous les laboratoires sont concernés. Leader du marché avec ses gammes de balances, pipettes et pH-mètres, METTLER TOLEDO est également pionnier dans le domaine de la chimie automatisée. Gros plan sur le département METTLER TOLEDO AutoChem !

AutoChem : une gamme, des services, une équipe...

L'équipe AutoChem appartient à la division Laboratoire du groupe METTLER TOLEDO. Spécialisée dans la chimie automatisée, elle offre produits et services de qualité, dans l'optique d'optimiser et d'accélérer le développement des procédés chimiques et biopharmaceutiques. Trois gammes de matériels sont proposées :

- les stations de synthèse et réacteurs calorimétriques
- les équipements de spectrométrie infra-rouge pour analyse *in situ*
- les systèmes de mesure et de caractérisation de particules *in situ*

Les champs d'application sont particulièrement vastes : de la synthèse organique à la chimie en flux continu, la synthèse parallèle et le criblage des conditions de réactions, de la formulation de produits à la sécurité et au développement de procédés robustes et durables, les technologies analytiques de procédés (PAT), la cristallisation et le traitement des particules ou encore la fermentation et le bioprocessing...

La biopharmacie, la chimie fine et de spécialités, la cosmétique et l'agroalimentaire ou encore la pétrochimie et les polymères, sont autant de secteurs pour lesquels l'équipe METTLER TOLEDO AutoChem mobilise toute son expérience et ses connaissances.

... et des utilisateurs qui témoignent !

METTLER TOLEDO AutoChem complète en permanence son offre. Forte de

remarquables capacités d'innovation et toujours à l'écoute de vos besoins, son équipe a d'ailleurs organisé fin 2011 à Paris un colloque intitulé « Nouveaux outils pour développer et caractériser les procédés ». Objectif : présenter chaque gamme de produits AutoChem à travers le témoignage et l'expertise couplés d'un client-utilisateur et d'un spécialiste produit européen.

La journée a rapproché une trentaine d'acteurs de la pharmaceutique, de la chimie, de la pétrochimie et de la recherche académique, et s'est articulée autour des interventions de plusieurs sociétés dont :

- Chimex, filiale de L'Oréal spécialisée dans la production d'ingrédients et de formulations cosmétiques, équipée par METTLER TOLEDO pour ses réacteurs automatisés de laboratoire et l'analyse *in situ* par spectroscopie infra-rouge ;
- Sanofi-Aventis, centre de recherche de Montpellier, doté entre autres d'un système METTLER TOLEDO pour la mesure de taille de particules en cours de procédé ;
- Minakem, société de recherche clinique (CRO), qui possède également une station de synthèse et une sonde de mesure de taille des particules METTLER TOLEDO...

Six équipements clés de l'offre METTLER TOLEDO AutoChem ont été exposés à l'occasion de ce colloque.

La caractérisation de particules *in situ* s'est illustrée avec une gamme d'équipements totalement renouvelée, autour de deux technologies exclusives METTLER TOLEDO : la FBRM® (Focused Beam Reflectance Measurement) et la PVM® (Particle Vision and Measurement) qui offrent les premiers systèmes de caractérisation de particules *in situ* en temps réel.

La FBRM® permet la mesure de la taille des particules et gouttelettes à la concentration du procédé, et ce, sans nécessiter de prélèvement ni de préparation d'échantillons.

La PVM® permet de visualiser les particules et les gouttelettes telles qu'elles existent réellement dans un cristalliseur, un réacteur ou une tuyauterie, grâce à ses fonctionnalités rapides de capture,



L'EasyMax™ (à gauche) et le tout nouveau système OptiMax™ (à droite), des stations de synthèse simples, robustes et compactes.

d'enregistrement et d'analyse d'images microscopiques aux concentrations du procédé.

Depuis l'acquisition de Lasentec® en 2001, METTLER TOLEDO a considérablement élargi son offre dans le domaine de la caractérisation de particules et a approfondi ses recherches sur les systèmes FBRM® et PVM®. Avec des milliers d'installations dans le monde, depuis les laboratoires de recherche et de développement jusqu'aux usines de fabrication, ces systèmes font figure de référence !

La gamme de réacteurs automatisés

METTLER TOLEDO a été représentée lors de ce colloque par trois équipements :

- Le réacteur calorimétrique RC1e™ permet d'obtenir des résultats rapides à l'échelle d'un litre pour des procédés sûrs, robustes et économiques.
- L'EasyMax™ et le tout nouveau OptiMax™ sont des stations de synthèse simples, robustes et compactes, dédiées à la synthèse organique dans la recherche et le développement chimique et la mise au point de procédés. Elles fonctionnent avec un écran tactile intelligent et intuitif, et ne requièrent ni bain de glace ou d'huile, ni cryostat encombrant (remplacement par un chauffage électrique et refroidissement à effet Peltier). L'EasyMax™ opère sur une gamme de températures de -25°C à +180°C et intègre en parallèle deux réacteurs de 1 ml à 150 ml. L'OptiMax™, quant à lui, permet l'utilisation de cuves de 250 ml à 1 litre, pour des températures de -40°C et +180°C. Configurés en quelques minutes, ils sont dotés d'une fenêtre éclairée pour observer en temps réel les modifications à l'intérieur du réacteur.

L'analyse de réaction par spectroscopie infra-rouge (FTIR) *in situ* a été présentée au travers du système ReactIR™ et de ses sondes DiComp™, des capteurs innovants basés sur la technologie ATR Diamant, qui

ont véritablement révolutionné la façon de suivre l'avancement d'une réaction, la formation des intermédiaires, les cinétiques et les mécanismes en temps réel.

A noter également le nouveau FlowIR™, extrêmement compact, qui permet l'analyse de la chimie en flux continu : détection des effets de dispersion et de diffusion (ce qui permet l'ajout de réactifs de façon stœchiométrique, et par conséquent la réduction au maximum de la quantité de matières coûteuses utilisées), ajustement en temps réel du débit des réactifs pour une stabilisation plus rapide, analyse rapide des conditions de réaction pour l'optimisation des procédés... Sans aucune connexion particulière, le FlowIR™ s'intègre facilement à tous les systèmes de synthèse chimique...

Toujours à l'écoute de vos témoignages et de vos nouveaux besoins, l'équipe METTLER TOLEDO Autochem est très présente sur le terrain. Au-delà du colloque organisé en octobre dernier, elle participe régulièrement aux salons et événements professionnels, comme par exemple les Rencontres de Chimie Organique (RCOM VII, 14 et 15 juin 2012 à Marseille) ou encore prochainement l'IMRET (International conference of MicroReaction Technology, 21 et 22 février 2012, à Lyon). Un second colloque, à l'image de celui qui s'est tenu fin 2011 à Paris sur le thème des « Nouveaux outils pour développer et caractériser les procédés », pourrait également être organisé par l'équipe AutoChem en avril prochain sur Lyon.

Pour en savoir plus :

Mettler-Toledo SAS,
Joël Goursot : 0 820 22 90 92 (0,09 € TTC/min)