



## HAMILTON Robotics, partenaire de l'automatisation de votre laboratoire, vous accueille dans de nouveaux locaux, entièrement dédiés à vos applications

**HAMILTON Robotics, filiale française de la société HAMILTON, commercialise et assure le support technique et le service après-vente de ses gammes robots et systèmes de stockage.**

Implantée en direct sur l'Hexagone depuis plus de dix ans, l'Entreprise a récemment emménagé dans de nouveaux locaux sur la zone d'activités de Courtaboeuf, en région parisienne (91). Plus conviviales et plus fonctionnelles, ces installations sont la vitrine de ses toutes dernières innovations technologiques et un lieu plus que jamais tourné vers l'utilisateur, ses applications et ses projets. M. Jean Marc JOSSE, directeur HAMILTON Robotics Sarl, nous y accueille...

**La Gazette du Laboratoire (LGdL) : « Bonjour M. JOSSE. Pourriez-vous nous rappeler en quelques mots l'origine de la société HAMILTON Robotics et les grandes étapes de son histoire? »**

**J.-M. JOSSE :** « HAMILTON Robotics sarl a été fondée par Gérard CHANCEL, en juin 1999. Elle est la filiale française de la société Hamilton, née aux Etats en 1956 à l'initiative de Clark HAMILTON, l'inventeur de la première seringue Microlitre, qui porte d'ailleurs son nom... » HAMILTON est aujourd'hui l'un des tout premiers fabricants de systèmes de mesure et dosage des liquides. Pas moins de 850 types de seringues, conçues notamment pour les injections en GC, HPLC en auto samplers ou pour des dépôts sur gels, sont à son catalogue... auxquelles s'ajoutent des électrodes de laboratoire et industrielles (pH, O2, conductivité), des tampons pH, des colonnes HPLC, des polymères et des silices en vrac, ainsi que des dilueurs, robots, systèmes analytiques et produits à façon destinés aux milieux pharmaceutique, biotechnologique et industrie chimique. La filiale HAMILTON Robotics France a été créée il y a 13 ans dans le but d'assurer la commercialisation, le support et le service des robots HAMILTON. Une équipe commerciale représentant la gamme des électrodes a été créée pour répondre aux attentes des clients français.

« En 1961, HAMILTON a inauguré sa structure suisse, HAMILTON AG, qui héberge aujourd'hui également le pôle R&D de la division Robots », ajoute M. JOSSE. « Entre autres événements clés dans l'histoire de l'Entreprise, il faut retenir qu'en 1971, HAMILTON inventa le diluteur, en 1980 mise sur le marché du premier robot de pipetage, le Microlab 2000, suivie en 1987 du Microlab AT et en 1992 du Microlab Fame, automate

ELISA, puis deux ans plus tard, du Microlab 4000, le dernier robot de la gamme utilisant un liquide système.

Le lancement de la gamme Microlab Star date de 2001, avec l'introduction du premier pipetteur capable de « voir » en temps réel et d'attester des opérations de pipetage (brevet Hamilton). Cette nouvelle gamme d'automates de pipetage a également bénéficié d'autres innovations technologiques issues de la R&D Hamilton, telles que la prise de pointes par joint torique à expansion (CORE technology, brevetée) et le système de compensation d'évaporation en pipetage (ADC, breveté). Plus de 10 000 configurations sont aujourd'hui possibles au sein de la gamme Microlab Star.

Depuis 2007, par ailleurs, l'acquisition de la société Tekcell, devenue Hamilton Storage Technologies, nous a permis d'élargir encore davantage notre offre et de développer une gamme complète de systèmes de stockage pour échantillons, de moyenne à très grande échelle... »

**LGdL : « Comment s'organise HAMILTON Robotics au plan mondial? »**

**J.-M. JOSSE :** « HAMILTON Robotics emploie dans le monde plus de 1200 personnes, dont 17 en France. HAMILTON Company est largement implanté à l'international : en Amérique du Nord et du Sud, au Japon et en Océanie ; HAMILTON AG et ses filiales allemande, anglaise, française, italienne et danoise couvrent quant à elle le continent européen et l'Afrique, en partenariat avec un large réseau de distributeurs présents dans le monde entier. La R&D est basée en Suisse tout comme la production de la gamme Robots qui possède également une chaîne d'assemblage aux Etats-Unis. La vente, le support technique et le service après-vente sont implantés dans chaque pays. »

**LGdL : « Vous venez de déménager de Massy vers Courtaboeuf. Quelles raisons ont motivé ce déménagement et quels atouts représente-t-il aujourd'hui? »**

**J.-M. JOSSE :** « Nous disposons aujourd'hui de 230 m<sup>2</sup> au coeur de la zone d'activité de Courtaboeuf. Nos anciens locaux manquaient de convivialité et de praticabilité pour la manipulation de nos robots. Nous avons donc intégré ces nouvelles installations dans le but de redéfinir un espace mieux adapté aux évolutions de notre profession. Souhaitant privilégier la présence terrain, nous avons réduit l'espace bureaux au profit d'un pôle technique concentré et d'un accueil digne de nos clients. Un show room et une



salle de réunion ainsi qu'un local technique permettant de recevoir des équipements pour des mises au point, un atelier sav et un stock de pièces détachées, y ont notamment été aménagés.

Ce déménagement ne présente que des avantages ! Nous avons conservé nos liens avec nos clients et nous sommes même rapprochés de certains d'entre eux, notamment dans le domaine des biotechnologies. Nos locaux sont beaucoup plus modernes, climatisés, et nous permettent de travailler au plus près de nos partenaires et des utilisateurs de nos produits... »

**LGdL : « Quelle est aujourd'hui la vocation d'HAMILTON Robotics ? Quels sont les produits clés de votre gamme? »**

**J.-M. JOSSE :** « La vente, l'installation et le service associés aux Gammes Robotique et Storage d'HAMILTON ! Nous assurons ses prestations sur la totalité de nos instruments, en adéquation avec les attentes de nos clients, du standard au plus spécifique, et toujours au meilleur rapport qualité-prix. »

En matière de stockage, la gamme HST d'unités de stockage robotisées ASM et SAM offre la possibilité de stocker de façon automatisée les échantillons biologiques ou composés chimiques dans des conditions optimales de protection jusqu'à -80°C. Les équipements HAMILTON représentent une solution idéale, de quelques échantillons, jusqu'à la biobanque de plusieurs millions d'échantillons... toujours avec une traçabilité totale.

« En robotique, par ailleurs, notre gamme d'automates de pipetage Microlab® STAR, grâce à sa modularité exceptionnelle, répond à la très grande majorité des besoins », déclare M. JOSSE. « Trois plateformes, cinq bras, plus de dix outils actifs et des centaines de portoirs et autres accessoires, offrent pour votre solution robotique des possibilités infinies de conception... »

Précisons que la gamme Microlab® STAR HAMILTON propose des systèmes de pipetage de 1µl à 1ml et 50µl à 5ml en pointes jetables, des têtes 96/384 canaux et canaux individuels pouvant être assemblés

sur le même robot, mais également des préhenseurs de tubes, des grippers, des systèmes ventouses ainsi qu'un système de camera embarquée qui permet aux robots de pipetage de « voir » en temps réel. Un atout considérable qui ouvre la voie aux applications de colony picking, reconnaissance de forme et de couleur, ou encore, lecture de codes-barres sur des objets.

« Ainsi, après avoir doté les robots de la faculté de « sentir » le pipetage, nous leur avons donné la vue et la capacité d'effectuer encore plus de protocoles », commente Jean-Marc JOSSE. « Des collaborations nous conduisent également à la mise au point de nouveaux systèmes, à l'exemple du robot Chemagic Star, fruit d'un partenariat avec la société Chemagen, pour l'extraction de petits, moyens et grands volumes d'acides nucléiques, ou le Genomic Startlet, fruit de nos échanges avec la société Macherey Nagel, qui automatise la quasi-totalité de leurs produits adaptés à la robotique... »

Garantissant précision, flexibilité et reproductibilité, les systèmes Microlab® STAR permettent de couvrir les besoins des laboratoires dans tous les domaines de l'automatisation de processus, en biologie moléculaire, protéomique, culture cellulaire et bien d'autres.... La pharmacutique et la cosmétique, les sociétés de biotechnologies, les hôpitaux et les universités, ou encore, la police scientifique et la gendarmerie... tous sont concernés, de la simple plate-forme de paillasse à la chaîne multi-robots...

**Pour en savoir plus :**

**HAMILTON Robotics S.A.R.L.**  
Le Montreal - ZA de Courtaboeuf, 19 bis avenue du Québec  
91140 Villebon sur Yvette  
France  
Tél : +33 169 75 16 16  
Fax: +33 160 11 57 16  
Web: [www.hamiltonrobotics.com](http://www.hamiltonrobotics.com)

S. DENIS

## En Bref...

**Compétence .**  
Expérience. Savoir-faire.  
Le nouveau catalogue de laboratoire BOCHEM® 2012 !

**L'innovation découle de l'expérience. Pour fournir une bonne qualité et des solutions performantes, il importe de connaître l'usage prévu des produits ainsi que les exigences des utilisateurs. BOCHEM® est fabricant et partenaire fournisseur de matériels de laboratoire depuis 1957. Depuis plus de 50 ans, l'entreprise évolue dans les laboratoires de recherche, dans l'industrie et dans les universités, toujours à l'affût de nouvelles connaissances sur la base desquelles elle développe ses innovations.**

**Experts en matériel de laboratoire en métal...**  
Le traitement et l'affinage de l'acier (inoxydable) ou de l'aluminium sont les points forts de l'entreprise. Spatules, ciseaux, agitateurs ou élévateurs, tous les instruments ont en commun leur stabilité, leur durabilité et leur finition de haute qualité.

**Des solutions individuelles...**  
Les meubles, paniers, supports ou containers en acier inoxydable sont nécessaires dans d'innombrables dimensions. Or il est impossible d'avoir un tel éventail de produits à disposition, c'est pourquoi BOCHEM mise sur un personnel qualifié et des technologies de pointe pour répondre au mieux et au plus vite aux attentes individuelles de ses clients. L'entreprise assure la conception numérique sur mesure des produits dans son service de CAO, pour ensuite les confier à son service de fabrication qui en assure la production.

**Des livraisons en temps et en heure...**  
Les articles du catalogue sont en stock et sont

donc disponibles sans délai. Pour vous éviter d'avoir à stocker et à gérer votre matériel de laboratoire, BOCHEM® s'en charge pour vous. Ce service s'avère d'une grande utilité pour les produits d'usage courant comme les cuillères, spatules ou noix de serrage. Le parc de machines moderne et parfaitement équipé pour le traitement et l'usinage des métaux ainsi que l'engagement de nos spécialistes de la production sont ici les éléments clés.

**Des produits « Made in Germany »**  
Tous les produits Bochem sont fabriqués en Allemagne. Certaines pièces sont d'origines diverses, mais l'assemblage final et la finition sont réalisés sur place. Avant leur livraison, tous les produits sont minutieusement contrôlés pour garantir une qualité optimale. Le système d'assurance qualité de Bochem est certifié selon ISO 9001:2008.

**Les groupes de produits :**  
Matériel de statif (socles, tiges, noix, pincés, anneaux), systèmes de fixation lourds et matériel de montage, becs à gaz, élévateurs

(manuels, électriques), containers, articles en fil métallique, meubles de laboratoire, agitateurs et hélices, ustensiles de laboratoire tels que pincés brucelles, pincés à creusets, spatules, ciseaux, couteaux et autres petits matériels divers.



**Demandez maintenant votre exemplaire du nouveau catalogue BOCHEM® 2012, bilingue anglais-allemand ! Des informations en français sont disponibles sur le site internet de BOCHEM [www.bochem.com](http://www.bochem.com) BOCHEM INSTRUMENTE GMBH [www.bochem.com](http://www.bochem.com) - info@bochem.de  
Tél: +49 (0) 64 71 / 92 82-11  
Fax: +49 (0)6471 / 92 82-30**

**Retrouvez BOCHEM sur analytica, à Munich du 17 au 20 avril 2012 et sur achema, à Francfort du 18 au 22 juin 2012**