



a1-SAFETECH présente en avant-première le Lab-Bubble™, et élargit son offre en France aux instruments a1-ENVIROSCIENCES pour l'analyse élémentaire

La société a1-ENVIROSCIENCES est bien connue en France depuis 2005 à travers sa gamme a1-SAFETECH, la référence sur le marché du confinement pour garantir des manipulations totalement sécurisées en environnement toxique. A l'occasion de Forum LABO&BIOTECH, début juin, l'entreprise a présenté en avant-première un concept révolutionnaire de hotte mobile pour les applications de laboratoire, le Lab-Bubble™.

« Notre ambition est d'élargir nos activités en France avec l'introduction de notre gamme a1-ENVIROSCIENCES, déjà leader en Allemagne, au Royaume-Uni et au Benelux en matière d'instrumentation pour l'analyse élémentaire », commente M. Johan NEUMANN, responsable d'a1-ENVIROSCIENCES France. Entretien avec M. NEUMANN...

La Gazette du Laboratoire (LGdL) : « Pouvez-vous nous rappeler quelle est la mission première du groupe a1-ENVIROSCIENCES ? »

Johan NEUMANN (J. N.) : « a1-ENVIROSCIENCES est une société spécialisée dans la conception, la production et la commercialisation d'analyseurs élémentaires, Karl Fischer, titrateurs, solutions de confinement pour l'industrie pharmaceutique, l'environnement, la pétrochimie, la chimie et l'énergie.

Notre histoire a commencé avec le lancement de la méthode AOX et des analyseurs Mitsubishi. Elle s'est poursuivie avec l'introduction sur le marché pétrochimique d'équipements pour l'analyse du soufre, de l'azote et du chlore. Forts de trente ans de partenariat exclusif avec Mitsubishi, nous avons développé une solide base de clients comprenant des centaines d'utilisateurs finaux et sommes devenus leaders du marché en Allemagne, au Royaume-Uni et au Benelux.

Deux gammes se distinguent au sein de l'entreprise : les hottes, sorbonnes et solutions complètes SAFETECH pour une haute qualité de confinement, et les instruments de mesure a1-ENVIROSCIENCES pour l'analyse des halogènes organiques (AOX, EOX, POX) et du soufre total, chlore, fluor, brome, iode et azote pour les laboratoires environnementaux et industriels ».

LGdL : « Comment se structure le groupe a1-ENVIROSCIENCES dans le monde ? »

J. N. : « a1-ENVIROSCIENCES est un groupe qui connaît un développement croissant et réunit aujourd'hui 45 collaborateurs de multiples nationalités dans sept pays européens. Notre maison-mère est basée en Allemagne à Düsseldorf, non loin des Pays-Bas et de la Belgique. Elle y centralise notamment les services administratifs et logistiques ainsi qu'un laboratoire de démonstration Mitsubishi. Les autres bureaux sont implantés à Montpellier, Grenoble, Paris et dans une dizaine d'autres sites en Irlande, au Royaume-Uni, en Allemagne et au

Benelux, pour couvrir les principaux marchés européens ».

LGdL : « Quelle place occupe aujourd'hui a1-ENVIROSCIENCES sur le marché français ? »

J. N. : « En 2010, nous avons décidé de cibler notre développement en France sur notre gamme de produits spécifiques destinés au marché de la sécurité en laboratoire et, tout particulièrement, aux secteurs pharmaceutique et biotechnologique. Les technologies de confinement s'imposent au cœur de notre expertise. Nous concevons et fabriquons des enceintes pour les équipements d'automatisation, des hottes à instrument (titration/pipetage), des hottes de pesée pour balances analytiques sensibles et pour la manipulation de produits très toxiques et cancérogènes, ou encore, par exemple, des postes de sécurité à façon pour tout type d'applications.

a1-ENVIROSCIENCES, sous sa marque SAFETECH, est même devenu la référence pour la manipulation totalement sécurisée de nanoparticules, grâce à la technicité et la qualité de fabrication irréprochables de ses solutions dont les performances vont bien au-delà des exigences des normes, des systèmes standards jusqu'aux produits sur-mesure ».

LGdL : « Quels objectifs formulent désormais a1-ENVIROSCIENCES en France ? »

J. N. : « Notre ambition est d'élargir cette année nos activités dans tout l'Hexagone. La France étant l'un des pays les plus avancés en matière de recherche industrielle et pharmaceutique, il s'agit d'une étape logique dans la stratégie de croissance européenne d'a1-ENVIROSCIENCES.

Il y a douze ans - complète M. NEUMANN - Mitsubishi et A1-ENVIROSCIENCES ont développé la méthode CIC « combustion - IC ». Cette technique puissante, et unique trait d'union entre l'analyse par combustion et la chromatographie ionique, offre un intérêt croissant en France pour l'industrie nucléaire, la pétrochimie et l'industrie pharmaceutique. Grâce à notre longue expérience en Allemagne, au Royaume-Uni et au Benelux, nous sommes très confiants pour rendre prochainement cette technologie disponible pour les clients français.

Présent sur l'Hexagone depuis huit ans à travers l'offre de la division a1-SAFETECH axée sur le confinement, le Groupe entend aujourd'hui y implanter également son équipe et ses produits a1-ENVIROSCIENCES, dédiés à l'analyse élémentaire. Quatre personnes travaillent actuellement en France pour a1-SAFETECH et quatre autres recrutements sont programmés d'ici la fin 2013 pour a1-ENVIROSCIENCES ».

LGdL : « Qu'en est-il du service ? »

J. N. : « Nous proposons des produits toujours plus performants, associés à un service compétent et réactif, de grande qualité : de l'analyse des besoins au développement d'applications spécifiques, en

passant par l'installation, l'entretien préventif par les contrats de maintenance ou encore les formations spécifiques dispensées à quelque 300 à 400 utilisateurs chaque année. Notre équipe Support Application et nos laboratoires sont basés en Allemagne, au Royaume-Uni et tout prochainement en France. Nous réalisons SOP IQ / OQ / PQ et remettons tous documents d'exploitation et de service. Notre service R&D répond aux exigences de nos clients pour toutes les applications spéciales et sur-mesure. Notre entrepôt européen et un stock important [plus de 3000 pièces répertoriées dont plus de 1500 en stock] nous permettent de garantir la livraison rapide des pièces de rechange et consommables... »

LGdL : « Nous avons pu découvrir sur votre stand à l'occasion du salon Forum LABO&BIOTECH un tout nouveau concept de hotte de laboratoire, mobile et polyvalente, le Lab-Bubble™. Pouvez-vous nous en dire plus ? »

J. N. : « Le Lab-Bubble™ est le tout dernier système né de notre R&D ; il a été présenté pour la première fois au cours de Forum LABO et a concouru pour le Trophée de l'Innovation. C'est une création tout-à-fait novatrice et révolutionnaire qui s'adresse absolument à tous les marchés.

D'un design compact et ergonomique, le Lab-Bubble™ est une mini hotte de confinement mobile et polyvalente, permettant un grand nombre d'applications - telles que la pesée, la manipulation aseptique de poudres ou de liquides, la filtration de solvants toxiques, les opérations de PCR... - pour différents types de sécurité ou environnements contrôlés en température et humidité.

Pensé et conçu au départ comme une alternative aux hottes classiques de laboratoire qui représentent un investissement élevé, le Lab-Bubble™ offre des performances de sécurité suffisantes et une ergonomie maximale, tout en s'adaptant aux différentes opérations par l'ajout de composants. L'enceinte peut ainsi se transformer en Safety Bubble (hotte de confinement), en Climate Bubble (enceinte climatique), en Bio Bubble (pour les manipulations d'échantillons biologiques), en PCR Bubble (pour les opérations de PCR), ou encore en Glove Bubble (mini boîte à gants) en le complétant d'une paroi d'accès avec des gants. Le Lab-Bubble™ est facile à installer (plug and play) à partir d'une seule prise de courant ».

LGdL : « Nous avons pu également découvrir sur Forum LABO&BIOTECH votre tout nouveau concept de sorbonne de laboratoire « Haute Définition », LEV-V2. Quels en sont les principales caractéristiques techniques et les atouts ? »

J. N. : « L'autre actualité phare de notre gamme cette année est en effet la nouvelle version de notre sorbonne de laboratoire LEV. Il s'agit d'une solution adaptée à la manipulation des substances les plus toxiques en laboratoire, vapeurs ou poudres. Le tout premier LEV a été développé par

a1-SAFETECH il y a six ans dans le but de garantir à l'utilisateur une sécurité et une ergonomie maximales. La dernière version du LEV est construite sur la base d'une sorbonne classique sur laquelle a été adapté le principe de façade mobile brevetée par a1-ENVIROSCIENCES. Le LEV-V2 conserve une remarquable ergonomie, en proposant un accès à l'intégralité de la hauteur et du volume de la hotte, tout en offrant toujours le maximum de protection pour l'opérateur et son environnement (20 fois supérieure aux exigences de la norme 14175). Grâce à sa paroi frontale acrylique coulissante, le LEV-V2 possède le débit d'air fixe le plus bas du marché, bien qu'utilisant une vitesse frontale classique de 0,4 m/s. Ses coûts d'exploitation sont réduits et la précision de pesées de 10⁻⁵ g.

Soulignons qu'il est possible d'installer la sorbonne LEV sur une paillasse existante ou sur son propre piétement. Équipée d'un système d'extraction/filtration ou connectée au réseau bâtiment, elle est agrémentée de plusieurs fonctionnalités nouvelles, comme une alimentation en gaz ou en eau, une alimentation électrique intérieure, une alarme et un support de rangement. »

LGdL : « Et, qu'en est-il du best-seller d'a1-SAFETECH : le poste de pesée sécurisé ST1 ? »

N. J. : « Nous avons également présenté à l'occasion de Forum LABO&BIOTECH une petite évolution du poste de pesée ST1, dorénavant doté d'une embase en céramique. Reconnu en tant que référence sur le marché tant d'un point de vue sécurité que précision obtenue avec les microbalances d'analyse de laboratoire, le ST1 se distingue aussi par ses performances exceptionnelles pour la protection des utilisateurs lors de la manipulation de nanoparticules ou autre substances CMR. Le tout avec un changement de filtre breveté réellement 100% sécurisé ».

LGdL : « Pour conclure, quels sont les points forts et facteurs de réussite d'a1-ENVIROSCIENCES, notamment sur le marché français ? »

N. J. : « Notre maître mot est l'excellence dans la qualité des produits et des services. Analyse détaillée du besoin et accompagnement des clients dans leurs projets, organisation de démonstrations sur site, test de chacun de nos équipements analytiques avant leur installation, livraison rapide de toutes les pièces détachées... pour l'ensemble de nos services, l'expérience et l'expertise de nos collaborateurs constituent de véritables atouts.

Un pool technique expérimenté est en place dès le conseil avant-vente, et nos équipes commerciales sont spécialisées sur les analyseurs élémentaires ou sur les produits de confinement SAFETECH, exclusivement. Une forte valeur ajoutée est par ailleurs dispensée au travers de nos services IQ / OQ, séminaires, formation utilisateurs, ateliers, développement d'applications personnalisées, support après-vente...

Rappelons enfin que notre priorité numéro un est de garantir une sécurité maximale à nos utilisateurs. Nous y associons le fait de ne pas perturber les balances lors des pesées de précision, ce, grâce à l'utilisation des mêmes logiciels que ceux employés dans l'aéronautique pour le calcul des profilés aérodynamiques, une réelle différence par rapport aux autres solutions du marché ! Tout est pensé pour pouvoir manipuler les produits CMR ou nanoparticules sans danger, y compris lors du changement de filtre qui est chez nous garanti 100 % sécurisé, grâce à un système breveté basé sur les techniques utilisées dans le nucléaire... »

a1-ENVIROSCIENCES poursuit donc son développement sur l'Hexagone, à l'écoute de vos besoins. L'équipe France devrait doubler d'ici la fin 2013. Quatre nouveaux collaborateurs, chimistes de formation, seront recrutés.

Pour en savoir plus :
Johan NEUMANN, Country manager a1-Safetech
a1-envirosciences GmbH
johan.neumann@a1-safetech.fr
www.a1-safetech.com

