



FROILABO, un fabricant proche de vous, plus dynamique que jamais !

Fondée en 1946, la société FROILABO est aujourd'hui membre du groupe Techcomp Ltd, spécialisée dans la fabrication et la distribution de matériels de laboratoire. Le groupe comprend en Europe les sociétés Froilabo SAS, Précisa (balances de laboratoire), Edimbourg Instruments (spectrophotomètres à fluorescence), Scion Instruments (chromatographie phase gazeuse). Zoom sur l'entreprise basée à Meyzieu, aux portes de Lyon.

Un peu d'histoire

FROILABO SAS regroupe aujourd'hui le savoir-faire des 3 sociétés dont sont issues ses activités :

- Couprie, société fondée en 1918, 1^{ère} société à fabriquer des centrifugeuses en France ;
- Froilabo, société fondée en 1946, spécialisée dans le contrôle de la température et de l'humidité relative et dans la fabrication d'équipements frigorifiques et climatiques pour la conservation et les tests ;
- Firlabo, société créée en 1985, fabricant d'étuves et d'incubateurs de laboratoire et de centrifugeuses, 1^{er} fabricant à proposer une étuve ventilée.

En 1998, Firlabo et Froilabo regroupent leurs activités sous le nom de FIRLABO-FROILABO. En 2009, la société est le 1^{er} fabricant au monde à proposer un congélateur (Bio Memory Star) capable de réaliser une maintenance prédictive grâce à son système Intelldiag.

Aujourd'hui, les activités de FROILABO SAS se répartissent comme suit :

- **Fabrication** : étuves et incubateurs, congélateurs grand froid, enceintes climatiques, conditionneurs thermiques d'air, produits spéciaux (bain-marie agité grand volume, table pour poche de sang, surgélateur de plasma, etc...)
- **Distribution** : centrifugeuses et ultra-centrifugeuses, Poste de Sécurité Microbiologique, incubateurs à CO₂

2013 : une année décisive

Début 2011, Bernard Léguillon rejoint la société, en tant que consultant pour le marché asiatique. Il met alors en place un vaste réseau de distributeurs. En avril 2011, il devient Directeur commercial de l'entreprise, avant d'en prendre la Direction générale, en septembre 2013.

En décembre 2013, l'entreprise déménage à seulement quelques centaines de mètres de son ancienne localisation, dans de nouveaux bâtiments, plus fonctionnels et mieux adaptés à ses activités.

Depuis, l'entreprise n'a cessé de se développer à l'international – Aujourd'hui, près de 60 % de son CA sont réalisés à l'export, notamment en Amérique Centrale et en Amérique du Sud (la société a mis en place un bureau de liaison à Mexico), en Espagne, et sur les marchés asiatiques. De plus, elle a significativement renforcé ses positions sur le marché français.

« Nous sommes spécialistes du contrôle de la température et de l'humidité. Notre objectif est clairement de nous affirmer en tant que tel sur le marché international et de valoriser les compétences pointues de notre entreprise française de fabrication de produits et matériels de labo » explique Bernard Léguillon.

Innovation, Performance, Sécurité : les maîtres mots de l'entreprise

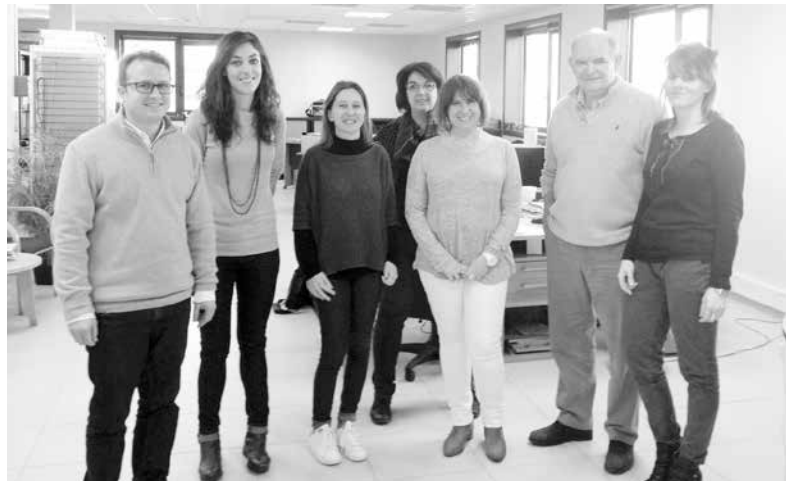
« Avec le changement de bâtiment, nous avons réorganisé notre mode de fonctionnement, avec notamment une gestion du stock optimisé » poursuit M. Léguillon. Forte de la dynamique du groupe Techcomp (basé à Hong Kong), dont elle fait partie, et de l'expérience de ses collaborateurs et partenaires, la société a concentré son savoir-faire sur la conception de nouveaux équipements, répondant aux exigences actuelles de performance et de sécurité.

Sur Forum LABO&BIOTECH LYON, Froilabo présentera notamment sa nouvelle gamme de congélateurs, composée de 3 modèles correspondant chacun à un type d'utilisation

« Dans un congélateur, la puissance des compresseurs utilisés est un élément important qui permet d'influencer la consommation d'énergie mais qui peut également avoir d'autres impacts (Temps de retour à la température de consigne après ouverture de la porte par exemple). A l'heure où cette consommation est une préoccupation générale, nous prônons une utilisation raisonnée et responsable des congélateurs », explique M. Léguillon. C'est pourquoi la gamme en question comprend 3 modèles correspondant chacun à un type d'utilisation :

- un modèle « Essential », permettant de stocker à moindre coût les échantillons (avec notamment une consommation électrique adaptée),
- un modèle « Evolution » doté de fonctionnalités supplémentaires, pour une utilisation nécessitant des ouvertures de porte plus fréquentes,
- un modèle « Expert », doté d'un écran tactile et permettant une traçabilité totale de l'échantillon, avec notamment un lecteur code barre intégré dans la poignée – un appareil évolué indiquant les contraintes de température pouvant influencer sur l'efficacité du congélateur ou informant de la nécessité de changer le filtre. Ce modèle permet donc à l'utilisateur d'optimiser la gestion de son équipement.

Ces appareils, disponibles à l'automne 2016, bénéficieront d'une garantie de 5 ans. Un fort accent a été mis sur une grande simplicité des opérations de maintenance. Tous les éléments « vitaux » de l'appareil sont en fait des modules connectables rapidement : carte électronique, groupe froid, filtre, dalle tactile... Le système BoSS, déjà présent sur les modèles existants, se substitue, quant à lui, à la régulation traditionnelle en cas de défaillance de celle-ci.



Quelques-uns des membres de la sympathique équipe commerciale de Froilabo



Les nouveaux bâtiments de Froilabo sont entre autres équipés d'un système de stockage vertical Kardex, qui permet d'optimiser la gestion des éléments de fabrication



Maud Cadieu, nouvelle responsable marketing et Bernard Leguillon, directeur général de l'entreprise, nous font visiter les locaux techniques de Froilabo

« Notre équipe s'attache aussi à étudier soigneusement les conditions d'utilisation des appareils, en informant par exemple sur le dimensionnement de la climatisation à mettre en place pour un fonctionnement optimal et raisonné des appareils. Nous avons particulièrement veillé à une excellente homogénéité de la température – Les congélateurs -80 °C travaillent en général avec une tolérance de +/- 5°C. Or, le simple fait de réduire cette tolérance à +/-3°C permet d'économiser 15 % d'électricité... » ajoute M. Léguillon.

C'est dans ce même esprit que l'équipe Froilabo développera dans les mois à venir de nouvelles gammes d'étuves, d'incubateurs, d'enceintes climatiques... L'entreprise distribue d'ores et déjà une toute nouvelle centrifugeuse, issue de la R&D de la société AFI, avec laquelle elle collabore étroitement pour la conception et le développement de ses appareils.

Innovation, sécurité, optimisation des conditions d'utilisation, simplicité de maintenance : c'est autour de ces leitmotivs que travaillent les 70 collaborateurs de l'entreprise. Une équipe expérimentée, menée avec enthousiasme et détermination sur le chemin du succès par son directeur général, que vous croiserez peut-être ce mois-ci à Atlanta ou à Dubaï, avant



Distribuée par Froilabo, la toute nouvelle centrifugeuse développée par l'équipe AFI, basée à Château-Gontier, avec laquelle l'entreprise lyonnaise entretient des relations étroites

de le retrouver à Lyon les 30 et 31 mars avec son équipe à l'occasion de Forum LABO&BIOTECH sur le stand D4

Pour en savoir plus :

FROILABO SAS
5 Avenue Lionel Terray- 69330 MEYZIEU
Tél : +33 (0)4 78 04 75 75
Fax : +33 (0)4 78 93 08 24
www.froilabo.com
froilabo@froilabo.com