



Une extension de 5000 m² chez asecos GmbH : « on n'est jamais trop grand pour nos clients... »

Après 10 mois de travaux et un investissement de 3 millions d'euros, asecos GmbH a réceptionné en décembre 2015 son nouveau bâtiment, éco-conçu. Cette construction permet à asecos d'augmenter ses capacités de stockage, et de production, pour répondre à la demande mondiale croissante. asecos® est ainsi devenu le plus grand fabricant mondial d'armoires de sécurité conformes à la norme européenne EN 14470-1,2. La filiale française gérée par Thierry Bies est basée à Metz et évolue avec 4 experts incontournables de l'armoire de sécurité : un marché qui n'a pas de secret pour eux !

L'entreprise commercialise tous ses produits via des revendeurs agréés, formés et régulièrement suivis. L'exigence est de travailler, évoluer avec eux comme interlocuteurs uniques et partenaires privilégiés. Pour soutenir concrètement ses revendeurs et faire connaître la marque, elle investit beaucoup d'énergie et d'argent dans des actions de marketing direct, comme les salons, les mailings, les différents catalogues afin de sensibiliser et d'expliquer.

Les revendeurs et les utilisateurs ne sont pas seuls : l'équipe d'asecos® se déplace jusque chez l'utilisateur pour développer les risques sur le danger du feu ou d'une mauvaise manipulation de produits chimiques, et préconiser la solution la mieux adaptée selon les locaux, les besoins. De solides formations sur les risques sont proposées. Grâce au soutien apporté, les revendeurs deviennent des partenaires de confiance de la marque et bénéficient ainsi du support de la structure afin de sensibiliser l'utilisateur final.

L'Académie asecos®, l'institut de formation propre à la marque, dispense des stages permettant aux partenaires une mise à jour constante sur l'ensemble des risques et des produits. De plus, un configurateur permettant de trouver rapidement et facilement l'armoire adéquate, est à disposition de tous, sur le site internet de la société.

Une chaîne « asecos Channel » sur le site Internet de youtube permet de visualiser des tutoriels, de nombreuses vidéos très expressives. Enfin, afin d'accompagner et d'expliquer aux revendeurs, aux utilisateurs de produits



Vue aérienne des bâtiments d'asecos GmbH à Gründau, en Allemagne

chimiques, asecos® a rassemblé, compilé et créé dans la jungle des réglementations un « Guide Produits Chimiques ».

Thierry Bies confirme également, que grâce aux ingénieurs mélanges des savoir-faire français et allemand, à l'engagement de l'équipe française avec Fabien Pethe, Cathy Kurdykowski (en Back-Office) et Louis-Vincent Vecchione (Responsable commercial itinérant), le chiffre d'affaires augmente année par année et est réalisé à hauteur de 60 à 65% par le secteur du laboratoire. De fait, si le marché français est complexe, il n'a néanmoins pas encore atteint sa maturité...et asecos® a tous les produits, l'expérience, l'innovation, les services, pour apporter

des solutions pour la protection des utilisateurs de produits chimiques ou de produits inflammables. La manipulation des produits dangereux n'est pas une évidence : d'où les nombreuses actions menées auprès du réseau avec succès.

Avec près de 2 000 produits et 20 000 solutions, le catalogue de l'entreprise aspire à répondre aux besoins de l'ensemble des secteurs. Aucune catégorie socioprofessionnelle n'est à l'abri du risque et du danger !

Pour en savoir plus :

asecos SARL
Tél. : +33 (0)3.87.78.62.80
Fax : +33 (0)3.87.78.43.19
info@asecos.fr - www.asecos.fr

Réacteur de laboratoire contrôlé, compatible avec les systèmes d'automatisation

Conçus par des chimistes, les systèmes de réacteurs de laboratoire contrôlé (CLR) Asynt ReactoMate permettent d'obtenir un contrôle précis des variables de réactions, la manipulation simplifiée de cuves et appareils connexes, et la réalisation des conditions de travail les plus sûres possibles. Les systèmes de ReactoMate CLR, de conception compacte, apportent une souplesse d'emploi permettant l'utilisation de cuves de réaction d'un gabarit allant des appareils de table à celui des installations pilotes.

Asynt annonce la conclusion d'un nouvel accord avec METTLER TOLEDO, pour l'intégration de son système d'automatisation RX-10, leader du marché, avec les systèmes ReactoMate CLR. Le système d'automatisation RX-10 METTLER TOLEDO apporte une interface permettant de relier des ReactoMate CLR de type et volume divers à des thermostats de circulation, moteurs d'agitateur, et capteurs de toutes sortes. Ces systèmes apportent aux chercheurs la précision dans l'automatisation, la régulation et le contrôle des réactions chimiques, et les procédés en laboratoire et « kilo-lab ». L'écran tactile intuitif RX-10 permet d'automatiser les opérations les plus répandues, et grâce à la saisie de données effectuée avec le RX-10, les scientifiques sont en mesure de réaliser des expériences plus fructueuses, et de prendre rapidement des décisions éclairées.

Fabriqués conformément à des normes de qualité rigoureuses, en utilisant des matériaux de qualité supérieure, les systèmes ReactoMate CLR sont à la fois extrêmement fiables, faciles à configurer et conviviaux. Le système NEW Datum apporte une interchangeabilité simplifiée entre cuves de 250 ml à 5 000 ml, et pour les réactions de plus grande envergure, faisant usage d'un système ReactoMate CLR, on dispose d'un système Super Safe Support System, simplifiant l'exécution, d'une seule main, du levage et de l'abaissement de cuves, même lourdes et chargées à fond. Il est possible de permuter une vaste gamme de cuves à réaction unique ou isolée sous vide sur des systèmes ReactoMate CLR, en offrant ainsi aux chimistes une permutation rapide entre tailles de cuves de réaction, afin d'accélérer le passage à plus grande échelle des synthèses. En outre, un mécanisme de montage innovant apporte une stabilité et un alignement à toute épreuve.

Les systèmes ReactoMate CLR sont entièrement compatibles avec les principales marques d'agitateurs en surplomb. Réalisés pour une utilisation dans une vaste plage de températures comprises entre -70°C et +220°C, les systèmes ReactoMate CLR utilisent une sonde de température PT100 raccordée directement au circulateur de chauffage/refroidissement, afin d'assurer une régulation précise de la température de la solution.



Pour tout renseignement :
Asynt
Tél. : +44-1638-781709

Email : enquiries@asynt.com
www.asynt.com/product-category/
chemistry/controlled-lab-reactors/