Milexia France : 40 ans d'expertise et une offre multimarques pour explorer et caractériser la matière

De la microscopie électronique à la microtomographie à rayons X, Milexia France construit depuis plus de 40 ans une offre de pointe en instrumentation scientifique, fondée sur des partenariats durables, une forte expertise technique et un accompagnement de proximité. Thierry GRENUT, directeur des ventes, revient sur l'histoire et les ambitions d'un distributeur indépendant au modèle multi-marques qui allie expertise et stabilité, proximité et agilité…

De l'électronique à l'instrumentation scientifique

L'histoire française de Milexia débute en 1971, sous le nom d'Elexience. Fondée par René BERTHIER, ingénieur électronicien, la société distribue alors des composants hyperfréquences destinés notamment au marché militaire. En 1983, la signature d'un contrat de représentation avec Hitachi marque un tournant décisif, avec la création notamment du département aujourd'hui baptisé « Instrumentation scientifique ».

Thierry GRENUT, qui rejoint la société en 1991, se voit confier le développement de cette activité. La microscopie électronique devient rapidement le socle de la nouvelle entité. Autour des instruments Hitachi viennent progressivement se greffer des équipements et accessoires de préparation d'échantillons, des systèmes d'analyse, platines et solutions de caractérisation complémentaires. Une stratégie de diversification qui reste aujourd'hui au cœur du positionnement de Milexia.

En parallèle, l'entreprise connaît une importante croissance externe. Le rapprochement avec plusieurs distributeurs européens conduit à la création de Milexia en 2006, puis à des implantations successives en Italie, Espagne, Royaume-Uni, Allemagne, Scandinavie et, plus récemment, en Inde. Le groupe dont le siège reste basé à Saint-Aubin, en région parisienne, compte désormais plusieurs centaines de collaborateurs dans le monde, dont plus de 25 en France, dans la division Instrumentation scientifique.

Cette présence européenne permet également au groupe de développer ses partenariats technologiques au-delà du marché français…

Une activité scientifique également développée en Espagne

Filiale espagnole de Milexia, Milexia Ibérica, basée à Madrid, couvre l'Espagne et le Portugal. À la suite de l'accord conclu avec Hitachi High-Tech Europe, elle a ainsi ouvert une activité dédiée à l'instrumentation scientifique, distribuant les solutions Hitachi High-Tech en microscopie électronique et en faisceaux d'ions focalisés, ainsi que les équipements de préparation d'échantillons Quorum.

Comme en France, ses équipes accompagnent les laboratoires de recherche et les industriels tout au long du cycle de vie des équipements : conseil, installation, formation, maintenance et pièces détachées. Milexia Ibérica a notamment installé le premier microscope électronique à balayage à émission de champ Hitachi FE-SEM SU8600 à l'ICM-CSIC de Barcelone. Son activité commerciale est dirigée par Julián MONTALVO.

Un distributeur indépendant et multimarques

Dans un marché où des fabricants commercialisent généralement directement leurs instruments, Milexia a choisi une autre voie : celle d'un distributeur indépendant, en mesure de proposer des technologies issues de plusieurs fournisseurs, mondialement reconnus pour leur excellence et la qualité de leurs produits.

« Notre modèle nous permet de nous adapter à chaque besoin et d'être ainsi capable d'accompagner un laboratoire dans la construction d'une solution complète, sans limiter la réflexion à la gamme d'un fabricant », explique M. GRENUT.

Le rôle de Milexia ne se limite pas à la commercialisation d'un catalogue. L'entreprise intervient sur l'ensemble du cycle de vie des équipements : définition du besoin, choix de la solution, installation, tests de réception, formation, maintenance préventive et interventions curatives.

« Notre indépendance constitue un avantage à la fois pour nos clients et pour nos partenaires industriels. Nous ne cherchons pas à multiplier les marques, mais au contraire, à sélectionner intelligemment nos technologies selon des critères de qualité, de performance et de fiabilité, mais aussi en complémentarité les unes des autres », ajoute Thierry GRENUT. « Dans l'instrumentation scientifique, une nouvelle représentation ne produit pas immédiatement ses effets. Il faut former les équipes, réaliser des démonstrations, accompagner les utilisateurs et construire une relation de confiance. Nous inscrivons donc nos partenariats avec les fabricants dans une relation de long terme, pour des technologies présentant une réelle complémentarité avec notre portefeuille. »

Des solutions pour explorer la matière sous toutes ses dimensions

Plateforme historique de Milexia France, la microscopie électronique reste au cœur de son offre, notamment avec une large gamme de microscopes électroniques à balayage, microscopes électroniques à transmission et équipements destinés au contrôle des semi-conducteurs. Les MEB peuvent être associés à des systèmes d'analyse élémentaire, par rayons X ou par diffraction d'électrons rétrodiffusés, afin d'obtenir non seulement une image de la surface, mais aussi des informations sur la composition et la structure des matériaux.

Un exemple d'instrument ? « Le microscope électronique à balayage de table Hitachi TM4000 Plus III plus compact et plus simple à utiliser qu'un instrument conventionnel, accessible à des PME ou des laboratoires ne disposant pas d'un spécialiste dédié », répond le directeur des ventes. Imagerie et analyse élémentaire peuvent ainsi être réalisées sur une large variété d'échantillons, pour un investissement inférieur à celui d'un microscope électronique de grande taille.

Autre activité développée depuis 2009 : la profilométrie optique avec Sensofar. Citons notamment le nouveau profilomètre optique multimodes Sneox 6 qui permet de mesurer sans contact la topographie tridimensionnelle d'une surface. Alors que le microscope électronique fournit une excellente résolution latérale et des informations chimiques, le profilomètre mesure en trois dimensions, avec une résolution nanométrique selon l'axe Z. Une technologie particulièrement adaptée à la métrologie industrielle et à la caractérisation des états de surface, sans préparation complexe des échantillons.

La microscopie acoustique, notamment avec Hitachi Power Solutions, complète cette approche. La technique permet d'explorer l'intérieur de certains matériaux de manière non destructive, grâce à des ondes sonores qui se réfléchissent lorsqu'elles rencontrent une différence de matériau, et révèlent ainsi fissures, trous ou délaminations.

Depuis deux ans, Milexia propose également les microtomographes à rayons X de table du fabricant belge NeoScan. Le principe : réaliser une succession de projections, à la manière d'un scanner médical, pour reconstruire virtuellement l'intérieur d'un objet en trois dimensions. Les instruments de table NeoScan N80 s'adressent notamment aux laboratoires travaillant sur les os, les matériaux dentaires, les biomatériaux et les dispositifs médicaux

À ces techniques s'ajoutent l'analyse de surface avec PHI, des équipements dédiés au contrôle de production ainsi que différentes solutions d'analyse élémentaire ou structurale destinées à la recherche et à l'industrie. Et, dernier développement en date : le partenariat conclu, à l'échelle européenne, avec le japonais Techno Horizon pour des équipements d'inspection par rayons X des wafers.

➤➤➤



De gauche à droite : Bastien Mille, Thierry Grenut, Elodie Da Costa, Fathi El Kholy

Le service, une différence concrète !
La valeur ajoutée de Milexia ne s'arrête pas à la vente d'un instrument. L'entreprise intervient sur l'ensemble de son cycle de vie : promotion, conseil, vente, installation, réception technique, formation puis maintenance préventive et curative.

Son service après-vente s'appuie sur des équipes réparties entre le siège et plusieurs implantations régionales, notamment autour de Grenoble, Marseille, Lyon et Toulouse. « L'organisation privilégie à la fois la connaissance du parc installé avec un référent maitrisant son historique, et la couverture géographique afin d'optimiser au maximum les délais d'intervention », souligne M. GRENUT.

La formation constitue un autre maillon essentiel. Après l'installation et les tests de réception, une première prise en main de l'instrument est assurée. Les ingénieurs d'application peuvent ensuite dispenser à la demande des sessions avancées, adaptées aux échantillons, aux méthodes et aux objectifs de chaque laboratoire.

Milexia entretient par ailleurs une relation étroite avec les utilisateurs au travers de workshops, à l'exemple de celui organisé en octobre au sein de l'université de Bordeaux. Présentations des fabricants, retours d'expérience, travaux pratiques et table ronde permettent aux utilisateurs de se tenir informés des dernières avancées et d'échanger sur leurs méthodes.

Croissance et engagements
La croissance de Milexia se traduit par le renforcement régulier de ses équipes par des profils combinant culture scientifique, expérience commerciale et capacité à travailler sur le terrain. « Nous avons par ailleurs récemment agrandi de façon importante nos locaux, en particulier notre showroom où les utilisateurs peuvent venir tester les équipements avec leurs propres échantillons », ajoute Thierry GRENUT.

L'entreprise s'engage également en faveur du développement durable, avec une gestion structurée des déchets et la prise en compte de critères environnementaux dans l'évaluation de ses fournisseurs. Une démarche de certification a par ailleurs été initiée.

Après plus de quatre décennies de distribution dans l'instrumentation scientifique, Milexia entend poursuivre son développement sans renoncer à ce qui constitue son ADN : la proximité, l'expertise et la construction de relations durables avec ses fournisseurs comme avec ses clients. Un modèle agile qui lui permet d'explorer de nouvelles technologies tout en s'appuyant sur la stabilité de ses équipes, leur connaissance des applications et la confiance construite depuis plus de 40 ans.

A vos agendas :
Retrouvez Milexia sur :
- SEMICON Europa, du 10 au 13 novembre 2026, stand C18-32 (Hitachi Power Solutions avec Milexia)
- Matériaux 2026, du 16 au 20 novembre 2026, Grenoble, stand 19
- GN MEBA, les 30 novembre et 1er décembre 2026, Paris, campus de Jussieu

Pour en savoir plus :
Thierry GRENUT
sales-france@milexia.com
http://milexia.com/les-industries/instrumentation-scientifique

S. DENIS
© La Gazette du Laboratoire

ERLAB renforce son engagement en faveur des laboratoires durables avec GreenFumeHood® 3 et ses initiatives ESG à l'échelle du groupe

Alors que les laboratoires du monde entier cherchent à réduire leur empreinte environnementale sans compromettre la sécurité ni la performance, ERLAB poursuit sa mission en créant des environnements de travail plus sûrs, plus sains et plus durables. Au cœur de cet engagement se trouve GreenFumeHood® 3 (GFH3), la technologie de nouvelle génération de sorbonne sans raccordement développée par ERLAB, conçue pour réduire considérablement la consommation d'énergie tout en empêchant le rejet de substances *dangereuses dans l'environnement*.

GreenFumeHood® 3 : repenser la durabilité des laboratoires

Les sorbonnes traditionnelles raccordées à des conduits d'extraction rejettent en permanence l'air conditionné à l'extérieur du bâtiment, ce qui en fait l'un des équipements les plus énergivores des laboratoires. GreenFumeHood® 3 (GFH3) propose une approche fondamentalement différente. Grâce à la technologie exclusive de filtration moléculaire Neutrodine® Unisorb, la GFH3 capture les contaminants chimiques à leur source et recircule en toute sécurité un air purifié dans le laboratoire.
Le système est capable de filtrer plus de 700 substances chimiques, notamment des solvants, des acides et des bases, tout en éliminant les rejets atmosphériques de polluants dangereux.

En supprimant la nécessité d'installer des conduits d'extraction externes et d'extraire continuellement l'air, la GFH3 réduit considérablement les besoins énergétiques des systèmes CVC (chauffage, ventilation et climatisation) ainsi que les coûts d'exploitation. Selon les calculs d'ERLAB, une seule unité GFH3 peut permettre d'économiser plusieurs milliers de kilowattheures par an, aidant ainsi les laboratoires à réduire leur consommation d'énergie et les émissions de carbone associées.

Au-delà de son efficacité énergétique, la GFH3 intègre une surveillance en temps réel, des contrôles de l'état de filtration, une vérification des flux d'air ainsi que des capteurs de sécurité garantissant en permanence des conditions de fonctionnement optimales. Cette architecture de sécurité intelligente fournit aux utilisateurs une protection documentée tout en contribuant à des objectifs de durabilité à long terme.

Une durabilité fondée sur la prévention de la pollution

Contrairement aux systèmes d'extraction conventionnels qui transfèrent les contaminants aériens à l'extérieur du bâtiment, les technologies de filtration d'ERLAB sont conçues pour capturer et retenir les substances chimiques dangereuses avant qu'elles ne soient rejetées dans l'atmosphère. Ce principe de captation à la source et de filtration constitue depuis longtemps l'un des fondements de la valeur environnementale de l'entreprise et continue d'orienter sa stratégie d'innovation.

En aidant les laboratoires à éliminer les émissions toxiques, à réduire leur consommation d'énergie et à prolonger la durée de vie des équipements grâce à des systèmes de filtration avancés, ERLAB favorise une approche plus circulaire et responsable des opérations de laboratoire.

L'engagement environnemental d'ERLAB s'étend également au-delà du laboratoire. Par son soutien à la Fondation TARA OCEAN, qui mène


© ERLAB

des recherches scientifiques sur le changement climatique et ses effets sur les écosystèmes océaniques, l'entreprise s'associe à des organisations partageant sa conviction qu'une action fondée sur la science est essentielle pour protéger à la fois la santé humaine et l'environnement.

Un engagement ESG plus large

Les efforts de durabilité d'ERLAB dépassent largement le cadre de ses produits. L'entreprise a renforcé sa stratégie de responsabilité sociétale (RSE) grâce à un programme ESG structuré couvrant la performance environnementale, les conditions de travail et les droits humains, l'éthique ainsi que les achats responsables.

Ces efforts ont été reconnus par l'obtention récente de la médaille de bronze EcoVadis, accompagnée d'une amélioration significative de la performance globale, reflétant la maturité du système de gestion de la durabilité de l'entreprise.

Dans le cadre de sa démarche d'amélioration continue, ERLAB a également réalisé son bilan carbone afin d'identifier les principales sources d'émissions de gaz à effet de serre au sein de ses opérations et de sa chaîne d'approvisionnement. Les résultats obtenus orientent désormais les futures actions de réduction et soutiennent une prise de décision environnementale fondée sur analyse de données approfondies.

Parmi les autres initiatives figurent :
- L'intégration de critères environnementaux et sociaux dans les processus d'approvisionnement.
- Le renforcement des politiques de santé et de sécurité à l'échelle de l'organisation.
- La formalisation de politiques de gouvernance et d'éthique alignées sur des référentiels internationaux de durabilité reconnus.
- Façonner le laboratoire durable de demain

« Alors que les laboratoires font face à une pression croissante pour améliorer à la fois la sécurité et la durabilité, nous pensons que ces objectifs ne doivent jamais être considérés comme contradictoires », déclare M. Cédric HERRY, Vice-Président Innovation chez ERLAB. « GreenFumeHood® 3 démontre qu'il est possible de protéger les personnels de laboratoire, de réduire la consommation énergétique, d'éliminer les émissions dangereuses et de soutenir les objectifs climatiques simultanément. »

Grâce à ses technologies de filtration innovantes et à une stratégie ESG en constante évolution, ERLAB demeure déterminée à aider les laboratoires du monde entier à fonctionner de manière plus sûre, plus efficace et avec un impact environnemental réduit.

Pour en savoir plus :
www.erlab.com