

Ar

Argon

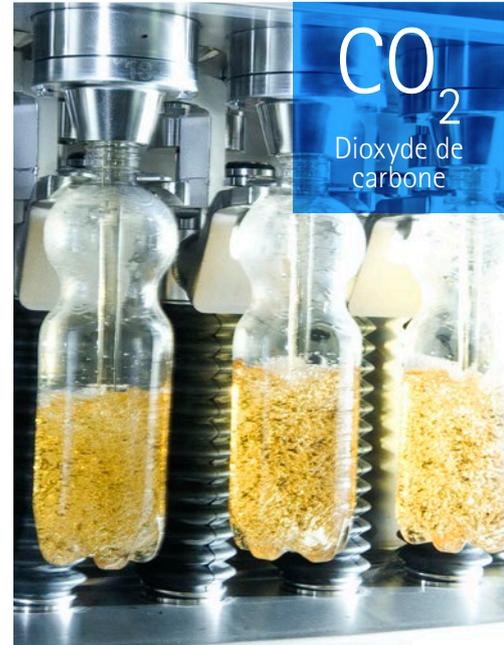


MESSER 
Gases for Life

Gaz
Gourmet



CO₂
Dioxyde de
carbone



N₂
Azote



Messer
France

Un air de famille

Gaz
DiveLine

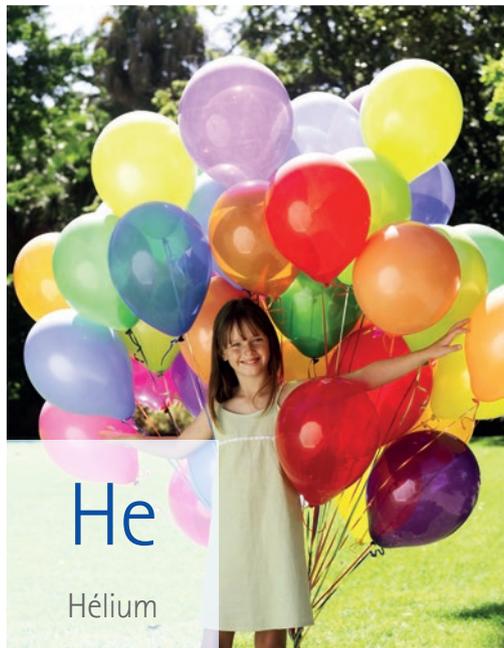


O₂
Oxygène



He

Hélium



Gaz
Médicaux



C₂H₂
Acétylène



Gaz
Spéciaux





La société Messer

Créée en 1898, Messer est la plus grande entreprise familiale au monde spécialisée dans le domaine des gaz industriels, alimentaires, spéciaux et médicaux.

Sous la marque « Messer-Gases for Life », Messer propose des produits et services en Europe, en Asie et dans les Amériques. Les activités internationales sont gérées depuis le siège, à côté de Francfort-sur-le-Main. Les départements centraux de la logistique, de l'ingénierie, de la production et des technologies d'application sont pilotés depuis Krefeld.



Stefan Messer,
PDG et propriétaire de la société
Messer



Notre vision

Invisible et pourtant indispensable, l'air qui nous entoure est la matière première principale utilisée pour la production de gaz industriels (oxygène, azote et argon). Travailler avec une substance essentielle à la vie nous donne une responsabilité particulière. Notre cœur de métier : aider les professionnels de nombreux secteurs à optimiser leurs procédés de fabrication et développer des solutions alternatives plus respectueuses de l'environnement pour construire ensemble un monde durable.



Messer World

Unies sous le même toit sous le nom de « Messer World », c'est ainsi que se présentent Messer et Messer Eutectic Castolin à leurs clients et partenaires. Il regroupe, en plus de « Messer – Gases for Life », les marques renommées suivantes :



Messer Cutting Systems est un fournisseur mondial d'équipements pour l'oxycoupage, la découpe plasma et laser, et est un partenaire de l'industrie de transformation des métaux.



BIT est un partenaire pour le développement et la fabrication de technologies pour le diagnostic médical, ainsi que la fourniture de services associés.



ASCO Carbon Dioxide offre des solutions CO₂ complètes et à la demande.



Spectron est le spécialiste en matière de systèmes d'approvisionnement en gaz



Messer Medical Homecare développe des produits et services pour assurer la prise en charge des patients à leur domicile.

Messer France

Historique

Il y a plus de 40 ans, Airgaz voit le jour suite à plusieurs regroupements de sociétés. En 1989, deux ans après avoir racheté la SIAC, deuxième producteur de CO₂ en France, l'entreprise devient une filiale Messer à 100 %. Depuis 1997, elle est connue sous le nom de Messer France.

Suite au retour à un capital 100 % familial en 2004, Messer France construit et inaugure un centre de recherche et développement d'applications agroalimentaires et environnementales à Mitry — Mory.

En 2007, Messer France ouvre un nouveau centre de conditionnement équipé d'une technologie de remplissage 300 bar à Folschviller, puis construit une nouvelle unité de séparation de gaz de l'air sur son site de Saint-Herblain, opérationnelle depuis fin 2009.

Messer France est depuis l'été 2011, un établissement pharmaceutique exploitant et fabricant. Afin de renforcer la sécurité d'approvisionnement de ses clients, Messer France a mis en route en 2012 une nouvelle unité de récupération et de liquéfaction de CO₂ à Lacq.

En mars 2014, Messer France rachète les activités françaises du groupe Praxair. Les deux entités fusionnent pour créer une nouvelle entité plus puissante sur le marché des gaz industriels français.



La production : fiable et novatrice

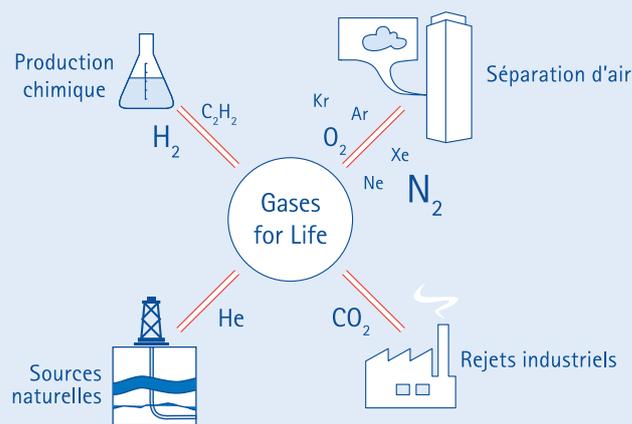
Qu'il s'agisse d'unités de production de CO₂, de gaz de l'air (azote, oxygène et argon), d'acétylène, d'hélium, de conditionnement de gaz industriels ou de haute pureté, Messer France investit sans cesse dans de nouvelles technologies. Ainsi, nos sites de production sont tous équipés de systèmes de remplissage automatisés 300 bar et de traçabilité de bouteilles BABEL®, sans équivalent dans le métier des gaz.



Nos produits

D'où viennent-ils ?

L'oxygène, l'azote, l'argon, les gaz rares sont fabriqués par distillation de l'air ambiant. Le dioxyde de carbone (CO₂) est quant à lui capté sur les rejets gazeux bruts émis par les industries chimiques et biologiques. Il est ensuite purifié et liquéfié. L'hydrogène et l'acétylène sont produits chimiquement. L'hélium est extrait de certaines sources de gaz naturel dans le sous-sol.



La logistique clé en main

En bouteille sous pression, par camion-citerne ou issus d'installations sur site, nos gaz sont fournis avec l'objectif que chaque client reçoive le gaz qui lui convient dans « l'emballage approprié » au « bon moment », en toute sécurité et dans la qualité attendue.

Pour répondre aux besoins en petites quantités, les gaz sont stockés dans des bouteilles ou cadres de bouteilles sous pression. Lorsque nos clients ont besoin de gaz industriels en grandes quantités, nous installons sur leurs

sites des réservoirs fixes permettant de stocker des gaz tels que l'oxygène, l'azote, l'argon ou le CO₂ sous forme liquide. Les gaz liquéfiés sont transportés depuis nos sites de production jusque chez nos clients dans des camions-citernes.

Les grands sites industriels tels que les aciéries ou les industries chimiques ont des besoins en gaz industriels si importants qu'une unité de production sur site, voire une unité de séparation d'air, peut être exploitée à demeure sur leur site et connectée au client par pipeline.



Soudage-coupage

Messer offre une gamme complète de gaz pour le soudage et le coupage :

- Des gaz de protection pour le soudage (mélanges Ferroline, Inoxline et Aluline)
- Des gaz de coupage
- Des gaz pour l'usinage laser de matériaux et la création de rayons laser (Lasline)
- Des gaz combustibles pour la technologie de soudure autogène.

La gamme Gourmet

Sous le nom Gourmet, Messer fournit des gaz purs ainsi que des mélanges de gaz à l'industrie agroalimentaire. Les gaz Gourmet satisfont les plus hauts standards de qualité : ils répondent ainsi à toutes les directives européennes en matière de droit alimentaire et aux exigences HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points).

Dépôts

Fort d'un réseau de plus de 300 dépositaires, Messer offre à ses clients un service individuel de proximité et leur assure une livraison fiable sur l'ensemble du territoire.

Les gammes de gaz industriels et alimentaires sont ainsi disponibles en bouteilles près de chez vous.

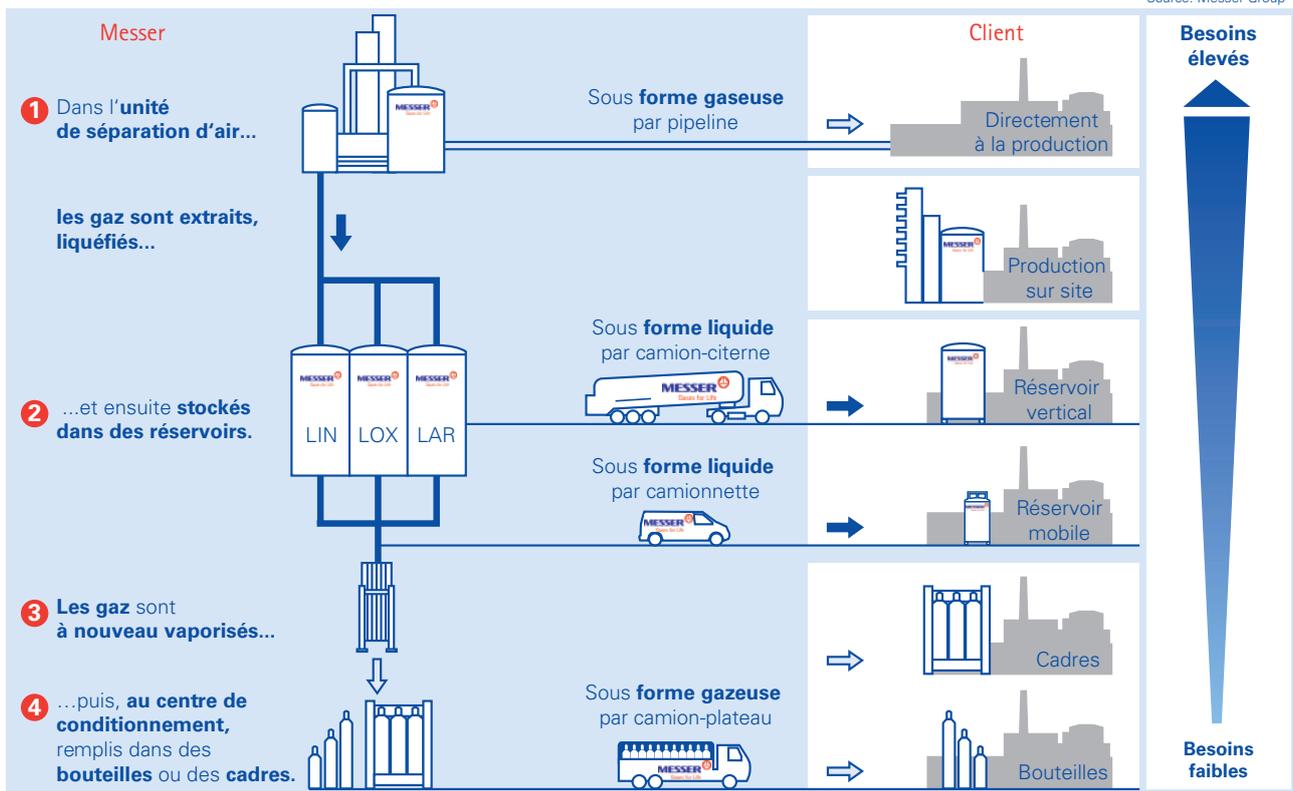
Gaz Spéciaux

Messer offre une large gamme de gaz purs, de mélanges standards et de mélanges produits individuellement à la demande des clients : de l'hélium liquide (en réservoirs cryogéniques), des gaz ultra-purs (azote, oxygène, argon, etc.), des gaz rares (krypton, xénon, néon), des mélanges standard et sur mesure (gaz de calibration) ainsi que des gaz de laboratoire et électroniques pour la fabrication de semi-conducteurs)



Approvisionnement en gaz selon les besoins

Source: Messer Group



La gamme Messpharma®

Sous le nom Messpharma®, Messer fournit des gaz dédiés à l'industrie pharmaceutique et aux biotechnologies. Les certifications CEP obtenues par Messer France depuis 2011 pour l'azote et le dioxyde de carbone Messpharma® démontrent le respect des Bonnes Pratiques de Fabrication et garantissent la traçabilité des gaz.

Les principaux gaz sont :

- Azote Messpharma®
- Oxygène Messpharma®
- Dioxyde de carbone Messpharma®

Gaz Médicaux

Messer France produit et distribue une gamme de gaz médicaux conditionnés, en vrac et de services pour assurer la fourniture des établissements de soins et de santé et des prestataires du monde médical dans leur activité quotidienne de soins aux patients. Cette gamme comprend entre autres des gaz médicaux, des gaz dispositifs médicaux et des gaz de diagnostic.

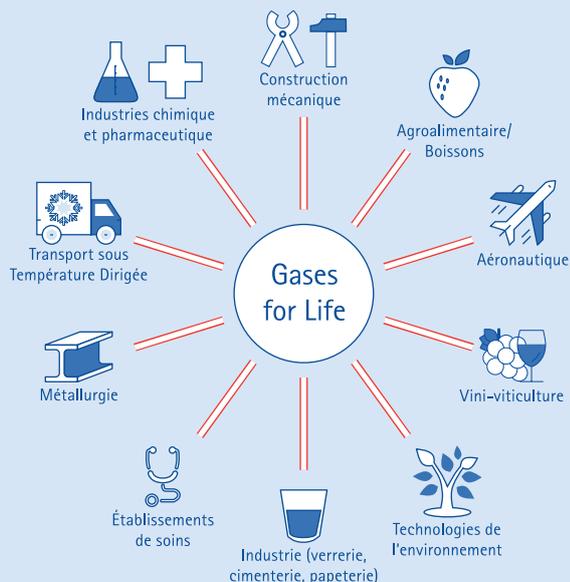
Vrac

L'approvisionnement de gaz en vrac offre une livraison flexible pour vos besoins en quantités moyennes. Cette solution est idéale pour des besoins changeants ou pour des utilisations cryogéniques.

Messer propose des produits vrac de qualité industrielle, agroalimentaire, pharmaceutique et médicale.

Production on-site

La production on-site, à savoir sur le site du client, est la solution optimale pour des besoins importants et continus. Elle assure la sécurité d'approvisionnement. Les gaz peuvent être produits avec des procédés cryogéniques ou non cryogéniques comme des unités à membranes ou des unités type PSA/VPSSA.



Qui utilise nos « Gases for Life » ?

Les gaz industriels sont utilisés à différents degrés de pureté et à différentes fins. Selon leur utilisation, ils se déclinent en gaz alimentaires, gaz pharmaceutiques, gaz médicaux, gaz spéciaux ou gaz de soudage par exemple. Les gaz industriels permettent de rendre les procédés de production plus sûrs et plus économiques et d'améliorer la qualité des produits. Souvent, ils contribuent à la protection de l'environnement. Certains procédés et applications seraient même impossibles sans les caractéristiques chimiques des gaz. Les secteurs d'activité typiques qui utilisent des gaz sont les suivants : l'automobile, la sidérurgie, les technologies de l'environnement, l'agroalimentaire et les boissons, le bâtiment et travaux publics, la métallurgie, le verre et la céramique, la médecine et l'industrie pharmaceutique, l'industrie chimique ainsi que la recherche et le développement.

Applications et marchés

Nos services : proches de vous et à vos mesures

Plus qu'une gamme de produits complète et diversifiée, Messer France vous offre un accompagnement dans la réalisation de vos projets. Grâce à des interlocuteurs formés en permanence sur les dernières technologies, la proximité de notre réseau, l'adaptation de l'approvisionnement à vos besoins, une administration allégée et directe, nous allions compétence, fiabilité, innovation et rapidité pour contribuer à votre succès. Trouver la solu-

tion optimale à un problème concret est au cœur de notre dynamique. Au centre de recherche et d'innovation de Mitry-Mory, nos clients sont en relation directe avec nos ingénieurs pour développer la meilleure solution à leurs besoins. Ce pôle dispose de nombreux pilotes pour faire des essais avec nos clients sur des applications en agroalimentaire, environnement, chimie ou transport sous température dirigée.



Agroalimentaire

Surgélation, refroidissement et croûtage avec de l'azote liquide et du CO₂

Emballage sous atmosphère de protection (CO₂, O₂, N₂, purs ou mélanges)

Dopage des serres au CO₂

Atomisation au CO₂ liquide avec le Variosol®

Pelletisation avec de l'azote liquide

Cryobroyage, inertage

Anesthésie de volailles, porcs...

Dopage de pisciculture à l'oxygène



Boissons/ Viniviticulture

Carbonatation des boissons

Inertage de cols de bouteilles

Désoxygénation

Protection et refroidissement des vendanges avec de la glace carbonique

Inertage à l'azote, à l'argon, au dioxyde de carbone des cuves et des bouteilles

Contrôle des gaz dissous (CO₂ et oxygène)

Maîtrise de la maturation des vins



Transport sous Température Dirigée

Groupe frigorifique Silencio® à l'azote liquide et station de remplissage EcoLIN®

Cryo2pack®, pour fabriquer des sacs de neige carbonique sur site

Siber System®, containers isothermes avec un système d'injection de CO₂

Freshbox® pour transporter des produits frais en messagerie classique



Chimie et Pharma

Extraction au CO₂ à l'état supercritique

Cryobroyage avec de l'azote ou du CO₂ liquide

Cryocondensation de solvants avec le Duocondex

Thermorégulation avec le procédé Cryocontrol®

Inertage

Lyophilisation

Pelletisation avec de l'azote liquide

Moussage, extrusion, soufflage



Environnement

Neutralisation et régulation de pH

BIOX® pour le dopage des stations d'épuration biologique à l'oxygène

Nettoyage cryogénique

Reminéralisation des eaux potables

Recyclage par broyage cryogénique

Ozonation des eaux

Inertage

Ajustement du pH en piscine

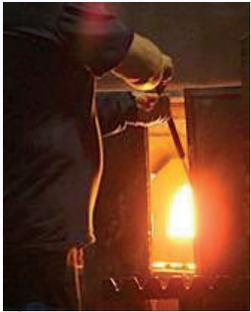
Messer France profite également des autres centres de recherche et d'innovation européens du groupe Messer en Allemagne, Autriche, Hongrie et Suisse, qui se

concentrent sur la recherche de nouvelles solutions, de nouveaux concepts et de nouvelles technologies, y compris pour votre secteur :



Soudage Et coupage

- Soudage MAG
- Soudage TIG
- Coupage thermique
- Métallisation à chaud



Métallurgie/fusion

- Procédés métallurgiques de fusion
- Traitement thermique
- Industrie de verre

Industrie

- Électronique
- BTP
- Procédés de nettoyage
- Traitement des émissions
- Procédés cryogéniques



Cryobroyage / recyclage

- Cryobroyage
- Recyclage
- Cryogénie

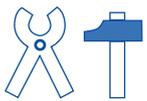


Agroalimentaire/pharmacie

- Réfrigération et surgélation
- Transport sous température dirigée
- Inertage/emballage
- Procédés d'extraction sous haute pression
- Pulvérisation

Chimie/papier/environnement

- Traitement d'eau
- Procédés d'oxydation / sous haute température
- Procédés d'extraction sous haute pression
- Pulvérisation



Construction mécanique

Soudage sous protection gazeuse (MIG/MAG) avec des mélanges à base d'argon

Soudage sous protection gazeuse (TIG) avec de l'argon ou des mélanges spécifiques

Oxycoupage avec acétylène et oxygène

Soudage et coupage laser

Soudage et coupage plasma



Aéronautique

Inertage

Optimisation du procédé de cuisson en autoclave

Test de pression

Projection thermique et refroidissement après projection thermique

Nettoyage cryogénique

Détection de fuite à l'hélium



Verrerie, Cimenterie, Métallurgie

Oxycombustion

Traitement thermique optimisé avec les procédés Endolin® et Hydrocarb®

Mélanges Neurotherm® et Hydrotherm® pour protéger contre l'oxydation

Trempe sous 0°C

Extrusion d'aluminium

Poteyage de moules



Papeterie

Blanchiment du papier

Maîtrise du pH dans la production de papier

Production de PCC (carbonate de calcium précipité)



Médical

Gaz médicaux (avec AMM)

Gaz dispositifs médicaux (azote, argon, hélium, CO₂ médical cryogénique et endoscopie...)

Gaz de diagnostic médical

Mélanges de gaz médicaux

Nos valeurs

Orientation Clients

Nous nous concentrons sur les besoins spécifiques de nos clients et nous les aidons à améliorer leur compétitivité et leur performance.

Orientation vers les collaborateurs

Avec intégrité, nous formons, développons et promouvons des employés motivés et efficaces. Nous attendons de nos collaborateurs ingéniosité, esprit d'équipe et sens des responsabilités.

Comportement responsable

Nous prenons très au sérieux notre responsabilité sociale envers nos collaborateurs et notre environnement :

- **La sécurité** : Nous sommes engagés pour la sécurité de nos collaborateurs, prestataires, clients, voisins, de nos unités de production, et pour la manipulation et l'utilisation en toute sécurité de nos produits.
- **La santé** : Nous avons mis en place des normes de travail qui garantissent la santé et le bien-être de chacun

- **L'environnement** : En tant que citoyen du monde, la protection de l'environnement est au cœur de nos préoccupations.

Responsabilité de l'entreprise

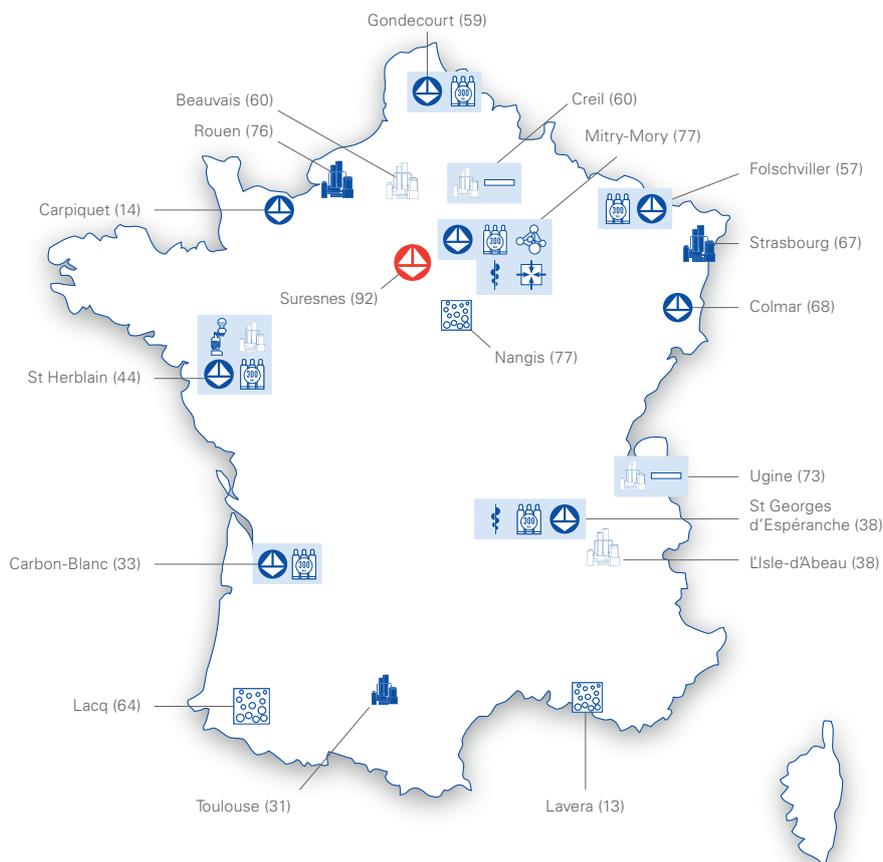
Par la gestion responsable de nos ressources et en valorisant les talents de nos employés, nous augmentons la valeur de l'entreprise sur le long terme.

Excellence

Notre action s'appuie sur l'expertise technique, l'innovation, la flexibilité et la capacité à prendre des décisions rapides.

Confiance et respect

Nous croyons à une coopération fondée sur la confiance, la sincérité, la transparence et une communication franche. Nous respectons la culture et les coutumes sociales des pays dans lesquels nous opérons.



- 8 agences régionales
- 5 unités de séparation d'air
- 3 unités de récupération de CO₂
- 6 centres de remplissage avec technologie de remplissage 300 bar
- 1 centre de R&D (agro-alimentaire, transport et chimie/environnement)
- 2 usines de gaz médicaux
- 1 unité de production d'acétylène
- 1 usine et laboratoire gaz spéciaux
- + 300 dépositaires

et aussi : Point de départ produit Pipeline Siège social

Nous sommes là où sont nos clients



Messer France S.A.S.
24 quai Galliéni
CS 90040
92156 Suresnes Cedex
Tel. +33 1 40 80 33 00
Fax +33 1 40 80 33 99
www.messer.fr
info@messer.fr

Date de parution : mars 2022
Réf. : FR-N0001

