

TH-Tour 2026 : cap sur la région Rhône-Alpes

Mesure, échanges et rencontres au Château de Césarges le jeudi 21 mai 2026.



15 minutes de Bourgoin-Jallieu • 50 minutes de Lyon • 50 minutes de Grenoble • 50 minutes de Chambéry

Château de Césarges, Maubec (38300)

Imaginez une matinée où l'on parle instrumentation autrement. Sans allées bondées, sans format imposé, sans discours figé.

Bienvenue au TH-Tour. Le jeudi 21 mai 2026, TH-Industrie fera étape au Château de Césarges à Maubec, au cœur d'un territoire situé entre Lyon, Grenoble et Chambéry. Un lieu choisi pour ce qu'il inspire : le temps d'échanger, de discuter et de parler mesure autrement que dans un salon classique.

Le principe est simple : venir à votre rencontre, prendre le temps de discuter des problématiques du quotidien, confronter les usages, partager des retours terrain, et parfois, mettre le doigt sur une

solution à laquelle on n'avait pas forcément pensé au départ.

Tout au long de la matinée, TH-Industrie présentera sa gamme d'appareils de mesure industriels ainsi que ses dernières nouveautés. L'occasion de découvrir les instruments de près, d'échanger autour de vos besoins spécifiques et de parler applications concrètes. Pour accompagner ces échanges, un petit déjeuner sera proposé à l'arrivée, suivi d'un cocktail déjeunatoire pour prolonger les discussions. Parce que, bien souvent, les conversations les plus intéressantes commencent autour d'un café... et se poursuivent bien après.

Au programme : échanges, partage, rencontre, convivialité... et un bon buffet.

En clair : une matinée pour parler mesure sérieusement, partager des expériences... et repartir avec des idées utiles pour la suite.

Inscription recommandée, places limitées. Pour réserver votre place, scannez le QR code ou inscrivez-vous en ligne : www.invitations.acomservice.fr



APPLICATION

Surveillance de la qualité d'air dans un élevage



PAGE 2

APPLICATION

Gestion du flux d'air au cœur des lignes pharmaceutiques



PAGE 5

ACTUALITÉS

La location d'appareils de mesure chez TH-Industrie



PAGE 6

NOUVEAUTÉS

4 nouveautés, 4 façons de mesurer



PAGE 7

Où nous retrouver en 2026 ?

Salons, TH-Tour et événements : les dates à noter (et à bloquer)



CFIA Rennes : Du 11 au 13 mars 2026

Le rendez-vous incontournable des acteurs de l'agroalimentaire, autour des enjeux de qualité, de sécurité et de maîtrise des process.



TH-Tour 5ème édition - Maubec (38300) : Jeudi 21 mai 2026

Une nouvelle étape du TH-Tour, fidèle à son esprit : proximité, échanges concrets et discussions sans format imposé.



Securfood Beauvais : 24 & 25 juin 2026

Deux jours dédiés à la sécurité alimentaire, à la surveillance et au contrôle, avec des solutions adaptées aux contraintes du terrain.



SEPEM Grenoble : Du 24 au 26 novembre 2026

Un salon au cœur de l'industrie pour parler maintenance, process et instrumentation, afin de clôturer l'année... et préparer la suivante.

Tout au long de l'année, ces rendez-vous sont l'occasion d'échanger avec l'équipe TH-Industrie et de parler mesure de façon concrète et utile. N'hésitez pas à venir nous rencontrer sur l'un de ces événements !

APPLICATION

Surveillance de la qualité d'air dans un élevage de canards

Santé des équipes, bien-être animal et performance au quotidien.



Élevage de canards

Dans un élevage, la qualité de l'air ne se limite pas à une question de confort. Elle joue un rôle essentiel sur la santé des employés, le bien-être animal et, plus largement, sur la performance globale de l'exploitation. Une atmosphère mal maîtrisée peut rapidement avoir des conséquences visibles et parfois coûteuses.

Mesurer pour mieux comprendre

Dans cet élevage de canards, la surveillance de

la qualité de l'air repose sur des solutions Aranet PRO, déployées directement dans le bâtiment.

Un capteur d'ammoniac (NH3) permet de suivre l'évolution de ce gaz issu des déjections animales. À forte concentration, l'ammoniac devient irritant pour les voies respiratoires. Le capteur offre une alerte rapide en cas de dépassement de seuil, permettant d'agir immédiatement sur la ventilation et de protéger les canards et les personnes qui travaillent quotidiennement dans le bâtiment.

Des capteurs CO2 et température complètent le dispositif. Ils permettent de vérifier que l'ambiance intérieure reste compatible avec le bien-être des canards. Un environnement maîtrisé contribue à limiter le stress, à améliorer le confort des animaux et peut avoir un impact positif sur leur comportement et leur reproduction.

Une donnée utile... seulement si elle remonte

Parce qu'une mesure n'a de valeur que si elle est fiable, un kit RSSI "Ping-Pong" est utilisé pour contrôler la qualité du signal radio entre les capteurs. Il permet de s'assurer que les données sont correctement transmises sur l'ensemble

du bâtiment, même dans un environnement contraignant.

Mesurer, ce n'est pas surveiller pour surveiller. C'est comprendre, ajuster et améliorer les conditions de travail et d'élevage, en s'appuyant sur des données concrètes plutôt que sur des impressions.

Et parce qu'un canard heureux (et un capteur bien connecté) c'est toujours plus agréable... pour tout le monde !



Capteurs Aranet : NH3, CO2, température et kit RSSI

TH-Industrie obtient la médaille de bronze EcoVadis !

67/100, une étape structurante dans la démarche RSE.



Médaille de bronze EcoVadis - 67/100

Pour la première fois, TH-Industrie a participé à l'évaluation EcoVadis, référence internationale en matière de responsabilité sociétale des entreprises. Résultat : 67/100, accompagné de l'obtention de la médaille de bronze. Cette première participation n'avait pas pour objectif de décrocher une

récompense à tout prix, mais avant tout de structurer et formaliser les engagements pris. L'évaluation EcoVadis a été envisagée comme un outil de diagnostic, permettant de prendre du recul sur les pratiques en place et d'identifier clairement les points forts comme les axes d'amélioration.

L'analyse a mis en lumière un ensemble d'actions déjà engagées chez TH-Industrie. Du côté des achats responsables, un travail de suivi des fournisseurs a été mené afin de mieux comprendre l'impact des choix réalisés. Sur le plan environnemental, des actions concrètes sont en place pour réduire la consommation de papier, améliorer le tri et la gestion des déchets, et limiter les émissions liées aux transports et à la logistique. L'évaluation a également permis de formaliser des engagements essentiels en matière d'éthique et de conformité, notamment autour de la protection des données, des pratiques d'affaires responsables et de la lutte contre la corruption. Le volet social occupe lui aussi une place centrale, avec des politiques dédiées à la santé et à la sécurité au travail, aux conditions de travail,

à la formation des équipes et à l'équilibre entre vie professionnelle et vie personnelle. La médaille de bronze obtenue vient reconnaître ce travail de structuration et la cohérence globale de la démarche. Elle reflète un niveau de maturité solide, tout en rappelant que cette approche s'inscrit dans le temps. EcoVadis ne juge pas des intentions, mais des faits : des documents, des actions et des pratiques mesurables. Ce résultat constitue donc une étape, et non une finalité. Une base sur laquelle TH-Industrie entend continuer à s'appuyer pour progresser, améliorer ses pratiques et inscrire ses engagements dans une logique d'amélioration continue, réaliste et adaptée à la taille de l'entreprise.

APPLICATION

Musées : maîtriser la température, l'humidité et la luminosité

3 paramètres à contrôler avant que les œuvres ne commencent à souffrir en silence.

Dans un musée, ce qui menace les œuvres n'est pas toujours visible. Une variation lente de température, une humidité qui dérive, une exposition lumineuse mal maîtrisée... Autant de facteurs capables, à terme, d'endommager irrémédiablement des pièces parfois centenaires. Ces déséquilibres passent souvent inaperçus, jusqu'au moment où les conséquences apparaissent : vernis altéré, supports déformés, moisissures, fragilisation des matériaux. La conservation des œuvres repose sur un équilibre précis :

- la température, dont un écart de quelques degrés peut provoquer dilatations ou fissures,
- l'humidité, trop basse ou trop élevée, qui agit directement sur le bois, le papier, les textiles ou les peintures,
- la lumière, dont une exposition excessive accélère la dégradation des œuvres les plus sensibles.

Dans les réserves comme dans les salles d'exposition, cet environnement doit rester stable, maîtrisé et documenté. Des événements récents l'ont rappelé : en France comme à



Surveillance des œuvres d'arts

l'étranger, plusieurs musées ont été confrontés à des dégradations liées à une atmosphère mal contrôlée, allant parfois jusqu'à la fermeture temporaire d'établissements et la mise en sécurité d'œuvres. Pour répondre à ces contraintes, des enregistreurs de données sont utilisés pour suivre simultanément la température, l'humidité, la luminosité et, selon les configurations, d'autres

paramètres. Des solutions proposées par des acteurs comme MSR, Monnit, Aranet ou TandD s'adaptent à des configurations très variées : vitrines, réserves, salles d'exposition ou zones techniques. Compacts et faciles à déployer, ces dispositifs offrent une traçabilité continue, utile aussi bien pour le suivi quotidien que pour les audits, les assurances ou les démarches de conservation préventive. Dans un musée, mesurer ne signifie pas seulement contrôler. C'est anticiper, documenter et sécuriser des décisions, sur la base de faits objectifs plutôt que de constats tardifs. Les œuvres ne se plaignent pas quand l'air devient trop humide. Heureusement, les capteurs, eux, savent tirer la sonnette d'alarme.



Capteurs adaptés aux musées

Transport frigorifique : la chaîne du froid sous contrôle

Traçabilité, conformité et simplicité pour le transport agroalimentaire.



Chaîne du froid sous contrôle

Dans le transport de produits frais, la chaîne du froid ne tolère aucun écart. Une température mal maîtrisée, même sur une courte durée, peut suffire à compromettre la qualité des marchandises, et parfois l'intégralité d'une cargaison. C'est précisément la problématique rencontrée par un groupe agroalimentaire, confronté à un enjeu clair : garantir la conformité thermique de ses transports, depuis l'entrepôt jusqu'au point de livraison, tout en disposant d'une preuve simple

et exploitable. Le besoin exprimé était pragmatique : une solution fiable, autonome, sans infrastructure complexe, et surtout facile à exploiter, aussi bien par les équipes logistiques que lors des contrôles à réception. Pas de logiciel lourd, pas de paramétrage complexe, pas de dépendance réseau : l'objectif était de sécuriser les transports sans alourdir les process. Pour répondre à cette problématique, des enregistreurs MSR63 Budget Line ont été déployés sur les flux de transport de produits frais et surgelés. Ces enregistreurs réutilisables permettent un suivi continu de la température pendant toute la durée du transport, avec des caractéristiques adaptées aux contraintes agroalimentaires : une plage de mesure de -30 °C à +70 °C (±0,5 °C), une génération automatique d'un rapport PDF dès la connexion USB, un boîtier ABS compatible contact alimentaire (IP54), une mémoire de 16 000 valeurs, une fréquence d'enregistrement réglable, des alarmes min/max visibles par LED, une autonomie d'environ 1 an avec batterie

remplaçable, et un certificat d'étalonnage 6 points inclus. Concrètement, chaque transport est désormais associé à une preuve de conformité claire et exploitable, sans traitement supplémentaire. À la réception, le contrôle est rapide : il suffit de connecter l'enregistreur pour disposer instantanément de l'historique thermique du trajet. Résultat : une traçabilité sur chaque expédition, une sécurisation des échanges entre expéditeur et réceptionnaire et une meilleure maîtrise du risque qualité, sans complexité opérationnelle. Dans ce type d'application, la mesure ne sert pas à accumuler des données, mais à sécuriser une décision : accepter un lot, déclencher une alerte, identifier un incident logistique. Une approche simple, pragmatique et directement exploitable, fidèle à la réalité du terrain.

Stockage de charbon : prévenir le risque incendie

Quand la mesure devient un outil de prévention industrielle.



Tas de charbon

Sur un site portuaire industriel, le stockage de charbon représente un risque bien identifié. Le danger n'est pas toujours spectaculaire. Il est souvent lent, discret, invisible. À l'intérieur des tas, la température peut augmenter progressivement, sans fumée, sans odeur, sans signe extérieur, jusqu'à atteindre un seuil critique. Dans cette zone maritime, les tas de charbon peuvent atteindre 3 mètres de hauteur. Exposés à l'air, au vent et à l'assèchement, ils deviennent plus

sensibles aux phénomènes d'auto-échauffement, de fumerolles et aux départs de feu. Impossible, dans ces conditions, de se fier à une simple surveillance visuelle : le risque se situe au cœur de la matière. La solution déployée repose sur un principe simple : mesurer là où le risque naît. Plusieurs sondes métalliques sont insérées dans les tas, à différents points stratégiques. Elles intègrent des capteurs de température Monnit chargés de mesurer en continu la température en profondeur de ces tas. On ne parle plus d'un point de mesure isolé, mais d'un réseau de surveillance thermique réparti, capable de donner une vision réelle de l'état des stockages. Les données sont collectées automatiquement, centralisées et transmises à distance via une base 4G. En cas de dérive thermique anormale, le système déclenche des alertes par e-mail et SMS, permettant une intervention rapide avant toute situation critique. Un prototype de sonde renforcée a été spécialement conçu pour cet environnement, afin d'intégrer les

capteurs dans une structure robuste, adaptée aux contraintes du stockage. Ici, la mesure n'est pas un outil de contrôle. C'est un outil de prévention. Un moyen concret de transformer un stockage passif en zone surveillée, maîtrisée et sécurisée, et de traiter le risque avant qu'il ne devienne visible. Parce qu'en matière de stockage industriel, mieux vaut une alerte discrète qu'un incendie spectaculaire.



Capteur de température et base 4G LTE Monnit

À Waiblingen, au cœur du savoir-faire industriel allemand

Visite chez Höntzsch, échanges techniques et immersion dans les processus de fabrication.



Alexandre, Oussama et Stéphane en visite chez Höntzsch

Continuer à bien accompagner les clients commence souvent loin du terrain. Par des échanges directs, des discussions techniques approfondies et une compréhension fine de celles et ceux qui conçoivent les instruments de mesure. C'est dans cet esprit qu'Alexandre et Oussama, technico-commerciaux chez TH-Industrie, accompagnés de leur dirigeant Stéphane, se sont rendus en Allemagne, à Waiblingen, près

de Stuttgart, pour une visite chez Höntzsch. Höntzsch fait partie des partenaires avec lesquels TH-Industrie entretient une collaboration étroite et durable. Une relation construite au fil des projets, des applications spécifiques et des besoins terrain, autour de solutions de mesure de débit et de vitesse reconnues pour leur fiabilité et leur robustesse. Cette visite s'inscrivait dans une volonté claire :

renforcer les échanges, partager les retours d'expérience et faire le point sur les performances des solutions déployées chez les clients. Au-delà des produits, les échanges ont porté sur des projets spécifiques et des problématiques rencontrées sur le terrain. L'occasion de confronter les contraintes d'usage, les environnements d'installation et les exigences de mesure avec les équipes Höntzsch, directement impliquées dans la conception des instruments. La visite s'est poursuivie par une immersion au cœur de l'usine et des processus de fabrication. De la conception à l'assemblage, en passant par les contrôles qualité, cette découverte permet de mieux comprendre le niveau d'exigence appliqué à chaque étape. Ces temps d'échange contribuent à une meilleure compréhension des solutions proposées et à une approche plus fine des besoins clients, en lien direct avec les réalités industrielles. Ces moments hors du bureau rappellent que les meilleures solutions naissent souvent autour d'une table, bien loin des mails et des visios.

APPLICATION

Gestion du flux d'air au cœur des lignes pharmaceutiques

Immersion dans un tunnel de stérilisation d'une ligne pharmaceutique.



Ligne de remplissage pharmaceutique

Dans un tunnel de stérilisation, les flacons avancent lentement avant d'être remplis. Tout semble parfaitement réglé. Pourtant, l'élément clé du process reste invisible : le flux d'air chaud qui stérilise chaque contenant. Un air trop lent, irrégulier ou mal réparti, et la stérilisation peut être compromise, sans que rien ne se voie immédiatement. **Rendre l'air lisible** Pour éviter cette zone d'ombre, un capteur à moulinet est installé directement dans le tunnel.

Son principe est simple : l'air fait tourner une petite hélice. Plus il circule vite, plus elle tourne. Cette rotation est convertie en une mesure claire de la vitesse réelle de l'air, suivie en continu. La mesure ne perturbe pas la ligne et résiste aux températures élevées propres aux tunnels de stérilisation. **Une solution adaptée aux contraintes du terrain** Dans une ligne pharmaceutique, les flux d'air sont lents mais doivent rester parfaitement stables. C'est dans ce contexte que des capteurs

développés par Höntzsch sont utilisés : ils permettent de mesurer précisément l'air là où il conditionne directement la qualité du process. **Un indicateur clé du process** Grâce à cette mesure, l'air n'est plus une inconnue. Les équipes savent immédiatement si le tunnel fonctionne dans les bonnes conditions et peuvent réagir sans attendre. Dans une ligne de remplissage pharmaceutique, surveiller l'air, c'est sécuriser chaque flacon avant même qu'il ne soit rempli.

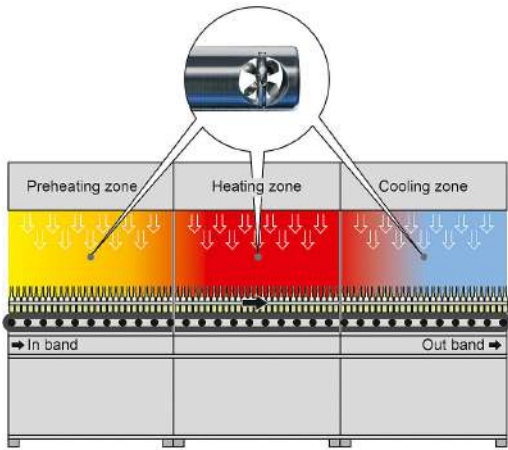


Schéma de mesure du flux d'air dans un tunnel de stérilisation

La location d'appareils de mesure chez TH-Industrie

Un service pour répondre à des besoins ponctuels.

Dans la réalité du terrain, tout ne justifie pas un achat. Un contrôle à réaliser sur quelques jours, un projet ponctuel, une urgence client ou un appareil à tester avant de s'engager : dans ces situations, la location s'impose souvent comme la solution la plus pragmatique.

C'est dans cette logique que TH-Industrie propose un service de location d'appareils de mesure, couvrant de nombreux paramètres : température, humidité, débit, vitesse, pression, chocs, vibrations, qualité de l'air ou encore acquisition de données.

Comment ça fonctionne ?

La location se fait généralement à la semaine, avec une durée ajustable selon le besoin. Les appareils sont contrôlés, fonctionnels et étalonnés

avant expédition, afin d'être opérationnels dès leur réception. Une fois la mission terminée, le matériel est simplement retourné. Pas de gestion de parc, pas d'investissement lourd, pas de matériel inutilisé sur le long terme.

Tester avant d'acheter

La location permet aussi de valider un choix sur le terrain. Tester un appareil dans ses conditions réelles d'utilisation reste souvent le meilleur moyen de s'assurer qu'il répond au besoin.

Selon les équipements et la durée, une partie des locations peut être déduite en cas d'achat, transformant l'essai en décision éclairée.

Une solution souple

Louer ne signifie pas faire une concession sur la qualité. Les



Service location TH-Industrie

appareils proposés à la location sont identiques à ceux disponibles à la vente, avec le même niveau d'exigence.

La location devient ainsi un outil de flexibilité, parfaitement adapté aux contraintes opérationnelles.

Et puis, soyons honnêtes : mieux vaut louer un appareil quelques semaines que d'en acheter un "au cas où"... pour finalement ne plus jamais l'utiliser.

APPLICATION

Sécurisation du transport et du stockage des vaccins

Prévenir les écarts thermiques pour sécuriser des produits sensibles.



Vaccins sous surveillance avec SpotSee

Entre le laboratoire et le patient, les vaccins traversent de nombreuses étapes : stockage, manutention, transport, parfois sur de longues

distances. À chaque transition, un risque existe. Une température hors tolérance, une ouverture prolongée, une panne imprévue.

Et contrairement à d'autres produits, un vaccin dégradé ne se voit pas. Un simple écart thermique peut suffire à altérer son efficacité, sans signe visible à l'œil nu.

Dans ce contexte, la surveillance des conditions thermiques n'est pas une option. Elle constitue un élément clé de la chaîne de sécurité, aussi bien pour les acteurs de la logistique que pour les établissements de santé. L'objectif n'est pas seulement de mesurer, mais de détecter rapidement un incident et de disposer d'éléments fiables en cas de contrôle, d'audit ou de réclamation.

Pour répondre à ces enjeux, des solutions de surveillance développées par SpotSee sont utilisées lors du transport et du stockage des vaccins.

Les indicateurs thermosensibles offrent une alerte visuelle immédiate. Ils changent de couleur dès qu'un seuil critique est franchi, sans électronique, sans batterie

et sans paramétrage. Une solution particulièrement adaptée pour identifier instantanément un écart lors de la réception ou de la manutention.

En complément, des enregistreurs de température permettent un suivi continu sur toute la durée du transport ou du stockage. Ils enregistrent chaque variation thermique et fournissent une traçabilité complète, exploitable en cas d'audit ou de réclamation.

L'intérêt de cette approche est clair : détecter rapidement un incident, sécuriser les décisions à réception et disposer de données objectives pour justifier la conformité... ou identifier une rupture de la chaîne du froid.

Dans des applications aussi sensibles que les vaccins, mesurer, c'est avant tout prévenir.

4 nouveautés, 4 façons de mesurer

Tour d'horizon des dernières solutions intégrées chez TH-Industrie



Enregistreur de température MSR85 - Spécial glace carbonique

Un enregistreur conçu pour le suivi des produits sensibles stockés ou transportés sous glace carbonique, notamment dans les secteurs pharmaceutique, médical et logistique.

Caractéristiques clés :

- Plage de mesure -85 °C à +70 °C.
- Mémoire 32 000 valeurs.
- Boîtier robuste IP67.
- Rapports PDF & CSV automatiques via USB-C.
- Alarmes visuelles LED.



Aranet T/RH Mini Sensor - Capteur sans fil de température et d'humidité

Un capteur compact et sans fil pour la surveillance continue des conditions ambiantes, là où la température et l'humidité influencent la qualité ou la conformité.

Caractéristiques clés :

- Mesure de la température de l'air et de l'humidité relative.
- Communication sans fil longue portée avec l'écosystème Aranet.
- Format mini, discret et facile à déployer.
- Autonomie longue durée sur batterie.
- Idéal pour bâtiments, zones de stockage, laboratoires ou espaces sensibles.



Sonde à effet vortex VA40 ZG10

Un capteur conçu pour les environnements industriels extrêmes, capable de mesurer la vitesse d'écoulement et le débit de gaz, même en présence de condensats ou de particules, avec des niveaux de sécurité compatibles ATEX et SIL selon configurations.

Caractéristiques clés :

- Technologie à effet vortex avec transducteur UVA intégré pour une mesure directe du flux
- Matériau PVDF conducteur offrant une bonne compatibilité chimique pour gaz agressifs.
- Plage de mesure : 0,5 à 40 m/s, adaptée à de nombreux réseaux d'air et de gaz.
- IP65 sur le boîtier de raccordement pour une protection contre les poussières et projections.
- Sorties analogiques 4-20 mA et interface RS232.

TSI Omnitrak Solution - Système de surveillance de la qualité d'air

Solution modulaire permettant la mesure multi-paramètres simultanée (gaz, particules, COV, NH3, etc.) au sein d'un même système centralisé.

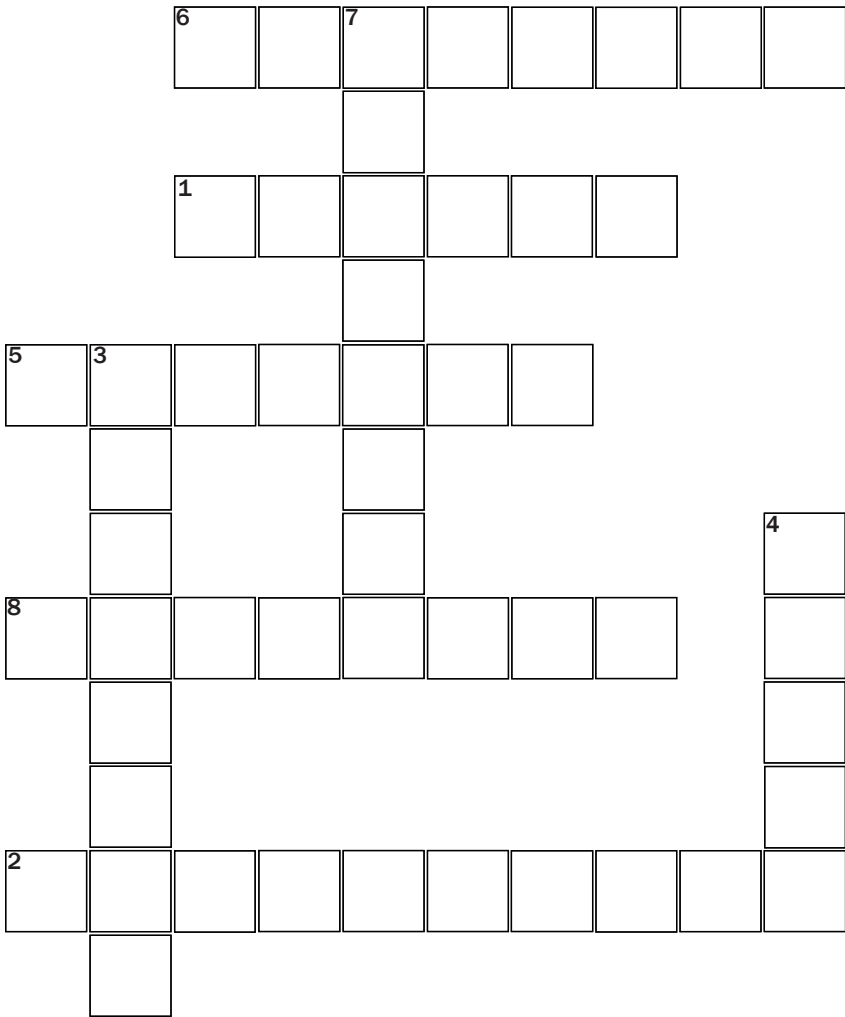
Caractéristiques clés :

- Plateforme personnalisable et évolutive selon les besoins de mesure.
- Modules interchangeable pour mesurer différents paramètres (particules, VOC, CO, NH3, etc.).
- Unité centrale (Smart Station) pouvant connecter jusqu'à plusieurs modules sans fil.
- Logiciel TSI Link™ Report Creator pour visualiser, analyser et générer des rapports.
- Adaptée aux campagnes de surveillance de la qualité de l'air intérieur ou d'hygiène industrielle.



Les mots croisés TH-Industrie

Retour en mots sur les sujets abordés.



- 1. Ville de la prochaine étape du TH-Tour.
- 2. Lieu de la visite fournisseur en Allemagne.
- 3. Gaz surveillé dans l'élevage.
- 4. Paramètre mesuré dans les bâtiments publics.
- 5. Type de produit sensible à surveiller en laboratoire.
- 6. Paramètre clé pour la conservation des œuvres.
- 7. Ce qui tourne pour mesurer l'air dans le tunnel de stérilisation.
- 8. Service proposé en alternative à l'achat.

Réponses : 1) Maubec - 2) Waiblingen - 3) Ammoniac - 4) Radon - 5) Vaccins - 6) Humidité - 7) Moulinet - 8) Location

INFORMATION

Donnez-nous un coup de pouce.

Vous avez aimé ce journal, faites-le nous savoir !




Laissez-nous un avis Google si :

- Vous aimez travailler avec nous
- Vous aimez notre communication (ce journal en particulier)
- Vous aimez nos produits
- Vous voulez gagner, par tirage au sort, une carte-cadeau valable dans de nombreuses enseignes.



Scannez le QR Code pour nous laisser un avis !

TH-Industrie

Conception & Réalisation : AcomService
Journal rédigé, illustré et corrigé par : Stéphane Coupeau, Andréa Lobietti, Alexandre Cabioch, Oussama Messaï, Chloé Herrmann et Claire Berrou.
PS : On voulait écrire « Journalistes » mais on n’a pas le droit...

Tel : 01.47.66.81.86
Site : www.th-industrie.com
E-mail : info@th-industrie.com
Adresse : 13 Rue Denis Papin
71380 - Saint-Marcel

Page 8