



Dossier de presse

Contact presse

Martine BAUDONNET

+33 04 68 64 73 44

martine.baudonnet@coldway.fr

SOMMAIRE

Froid industriel, chaleur industrielle, enjeu environnemental, enjeux économiques 3

La production de froid et de chaleur au plan industriel, un sujet au cœur des enjeux environnementaux mondiaux 3

Dépasser l'horizon des gaz frigorigènes dangereux pour l'environnement et tendre vers le développement de solutions alternatives..... 3

Réduire la consommation énergétique grâce à de nouvelles technologies 4

Le stockage d'énergie : l'une des ambitions industrielles de la France 4

La technologie COLDWAY®, un monde d'applications imaginables 5

Le procédé développé par COLDWAY : une technologie française, innovante, révolutionnaire et parfaitement maîtrisée au plan de ses composants 5

Le procédé thermochimique : une technologie unique et révolutionnaire..... 5

Schéma de fonctionnement du procédé thermochimique COLDWAY® 6

Une technologie autonome, maîtrisée, aux avantages multiples, utilisable à l'infini 6

Une gamme de produits adaptés à de nombreux besoins de transports de produits thermosensibles 7

Une solution déjà éprouvée pour les univers santé et alimentaire 8

Univers médical : une réponse sécurisée et maîtrisée pour le transport de produits thermosensibles 8

Industrie pharmaceutique : une solution pour les médicaments thermosensibles et une réponse à l'enjeu du recyclage des emballages de transport 8

Univers alimentaire : associer souplesse et sécurité alimentaire 9

Une technologie universelle, un monde d'applications imaginables 10

Un exemple d'application future : la technologie COLDWAY pour les véhicules électriques et hybrides 10

L'histoire de COLDWAY, d'une innovation scientifique à une réalité industrielle 11

2001 -2010 : Un transfert de technologie réussi..... 11

2010 – 2014 : la concrétisation industrielle d'une technologie de rupture..... 12

Propriété industrielle : une technologie solidement protégée..... 12

Une organisation tournée vers l'innovation au profit de solutions industrielles 13

Annexes 14

Gamme produits..... 14

Certification qualité et réglementation..... 16

Conseil de surveillance et Management 18

FROID INDUSTRIEL, CHALEUR INDUSTRIELLE, ENJEU ENVIRONNEMENTAL, ENJEUX ECONOMIQUES

La production de froid et de chaleur au plan industriel, un sujet au cœur des enjeux environnementaux mondiaux

La production et l'utilisation de froid sont aujourd'hui au cœur de notre vie. Tout ce qui permet de produire du froid, de maintenir, contrôler et utiliser du froid est en effet entré dans notre quotidien : denrées alimentaires, médicaments, vaccins, automobile, climatisation, le froid est aujourd'hui incontournable dans notre vie quotidienne et dans de nombreuses activités économiques... il est tout aussi incontournable dans les grands débats environnementaux, où il pose deux enjeux majeurs : disposer d'alternatives à l'utilisation des gaz frigorigènes fluorés et contribuer à réduire la consommation d'énergie.

Dépasser l'horizon des gaz frigorigènes dangereux pour l'environnement et tendre vers le développement de solutions alternatives

Si la production de froid a constitué l'une des avancées majeures du XXème siècle, elle a aussi eu un impact non négligeable sur l'environnement, notamment en raison des gaz frigorigènes utilisés. Inventés dans les années 1930 et utilisés jusqu'à leur interdiction fixée en 1987 par le protocole de Montréal, les gaz frigorigènes CFC (connus également sous le nom de « fréon ») ont été l'un des principaux responsables de la destruction de la couche d'ozone. Leur remplacement à partir des années 1990 par les HFC a permis de limiter l'impact sur la couche d'ozone. Cependant, **l'utilisation croissante de HFC risque aujourd'hui d'accélérer le réchauffement climatique**. En effet, d'après le rapport du Programme des Nations Unies pour l'Environnement en 2011, la consommation de HFC a doublé en une décennie et pourrait atteindre près de 9 milliards de tonnes de CO₂ rejetées dans l'atmosphère en 2050, soit un tiers des émissions actuelles de CO₂ au niveau mondial. Un tel niveau réduirait à néant l'objectif poursuivi par les gouvernements de limiter le réchauffement climatique à 2°C.

Face à ce défi, **l'ONU recommande de développer et d'accroître l'utilisation de solutions alternatives** pour les besoins en froid. Dans ce même esprit, la Commission européenne a publié en novembre 2013 un projet de révision de sa réglementation sur les gaz fluorés visant à diminuer la quantité de HFC mis sur le marché dès 2015 pour atteindre une réduction de 79% à horizon 2030. Ce projet est à mettre en lien avec l'objectif général poursuivi par l'Union Européenne de réduire de 20 % les émissions de gaz à effet de serre, tous secteurs confondus.

Réduire la consommation énergétique grâce à de nouvelles technologies

Au-delà de l'utilisation de gaz frigorigènes, le secteur du froid contribue également indirectement au réchauffement planétaire par la consommation d'énergie nécessaire pour fabriquer et faire fonctionner les systèmes de froid. Aujourd'hui, la production de froid représente 15% de la consommation mondiale d'électricité. Cette consommation représente également 4.5% des émissions de CO2 au niveau mondial. Certains secteurs liés au froid, notamment le transport frigorifique, sont fortement dépendants du pétrole tant pour le transport que pour la production de froid.

Dans ce contexte, l'Institut International du Froid recommande de mettre en œuvre une démarche de réduction de la consommation énergétique des installations de froid et de développer des technologies alternatives.

Le stockage d'énergie : l'une des ambitions industrielles de la France

L'énergie est au cœur des préoccupations environnementales et économiques actuelles. La transition énergétique, l'utilisation optimisée des énergies, le développement de la portabilité sont autant d'enjeux qui nécessitent des innovations de rupture dans les systèmes de stockage de l'énergie.

C'est pourquoi le stockage de l'énergie est l'une des sept ambitions industrielles affichées dans le rapport « Innovation » de la commission mise en place par le Président de la République en 2013 et présidée par Anne Lauvergeon. Ce rapport présente le stockage de l'énergie comme « *un élément indispensable de la réussite de toute transition énergétique* » dans lequel « *la France présente de réels atouts grâce à de grandes et petites entreprises bien positionnées sur ce sujet et une recherche publique de qualité* ».

Ce constat est partagé par l'Institut McKinsey qui dans son rapport « *Disruptive technologies: Advances that will transform life, business, and the global economy* » paru en mai 2013, présente le stockage de l'énergie parmi les 12 technologies de rupture qui vont profondément renouveler l'économie.

Développer des systèmes de stockage d'énergie innovants et compétitifs devient un enjeu majeur pour saisir les opportunités de développement économique et répondre à des besoins croissants et transversaux. Le développement des transferts de technologie entre l'univers de la recherche et les entreprises, l'innovation des PME y jouent un rôle important.

LA TECHNOLOGIE COLDWAY®, UN MONDE D'APPLICATIONS IMAGINABLES

Le procédé développé par COLDWAY : une technologie française, innovante, révolutionnaire et parfaitement maîtrisée au plan de ses composants

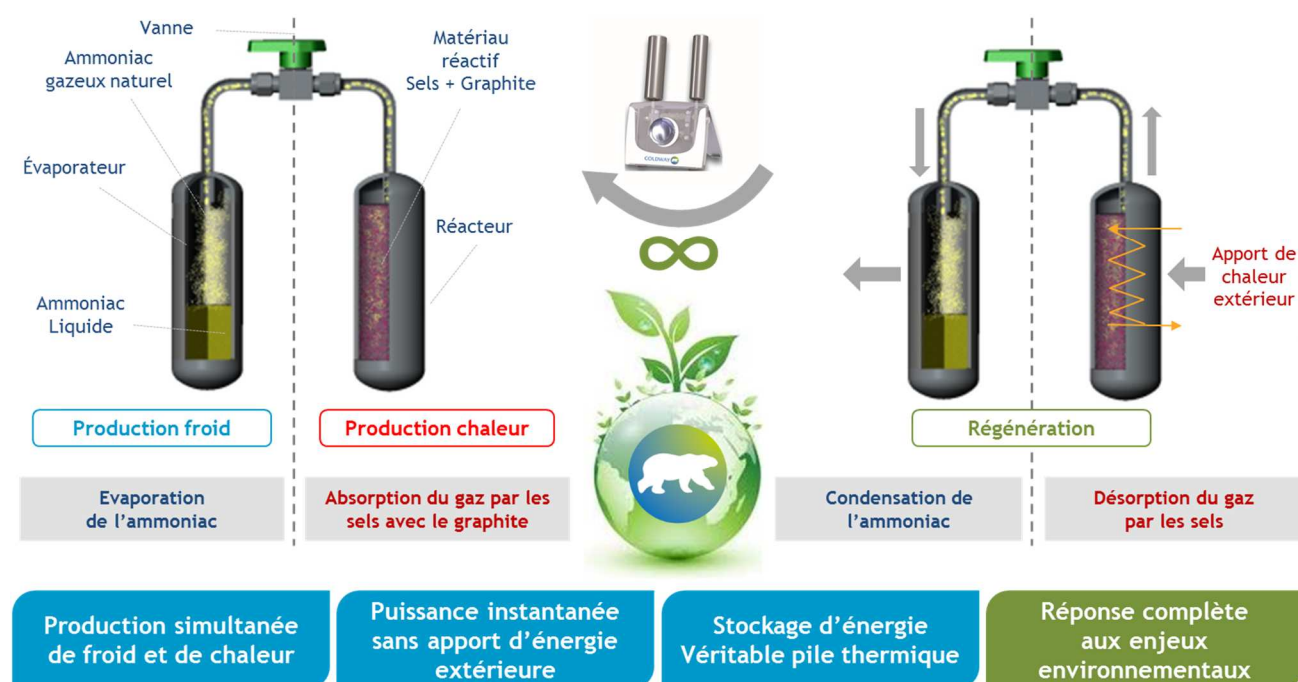
Le procédé thermochimique : une technologie unique et révolutionnaire

Le procédé développé par COLDWAY repose sur un principe simple : produire du froid et de la chaleur de manière immédiate, autonome et puissante à partir d'une réaction chimique élémentaire entre de l'ammoniac et des sels, contenus dans un réacteur et un évaporateur. Le système thermochimique COLDWAY est composé de trois éléments, - un réacteur qui contient le matériau réactif (sels et graphite), un évaporateur qui contient de l'ammoniac liquide et une vanne de communication entre les deux réservoirs. A l'ouverture de la vanne, l'ammoniac se vaporise à l'intérieur de l'évaporateur et produit du froid tandis que le gaz est absorbé par les sels dans le réacteur en dégageant de la chaleur. Cette production de froid et de chaleur immédiate peut avoir une amplitude de -30°C à plus de 200°C . La production de chaleur et de froid peut ainsi se faire à tout moment et en tout lieu, sans aucun branchement nécessaire. Cette production se fait sans aucun bruit et sans aucune vibration. Les éléments réactifs, - ammoniac, sels et graphite -, sont parfaitement confinés dans un circuit hermétique scellé en usine, ne nécessitant aucun remplissage.



Une fois l'ammoniac entièrement évaporé, la production de chaleur et de froid s'arrête et le système peut être rechargé avec un apport de chaleur extérieure (par énergie électrique, solaire, récupération de chaleur industrielle...) qui provoque la condensation de l'ammoniac. Régénéré, le système thermochimique stocke l'énergie et est à nouveau prêt à être utilisé. Le cycle est réversible à l'infini, comme le prouvent les tests réalisés par Coldway, au cours desquels plusieurs milliers de cycles de production et de recharge ont été effectués. **Ce procédé est aujourd'hui reconnu par des opérateurs industriels de référence qui ont choisi d'enrichir leurs solutions avec cette technologie.**

Schéma de fonctionnement du procédé thermochimique COLDWAY®



Une technologie autonome, maîtrisée, aux avantages multiples, utilisable à l'infini

- **Stockage d'énergie** sans limitation de temps : une fois chargé, le système conserve entièrement sa capacité d'énergie jusqu'à ce qu'elle soit libérée par ouverture de la vanne. A la différence d'une batterie classique, le système thermochimique de COLDWAY ne perd aucune capacité d'énergie dans le temps.
- **Système rechargeable à l'infini** : plusieurs milliers de cycles de recharge sont possibles, sans perte de capacité
- **Puissance disponible** : le système peut délivrer du froid et de la chaleur très rapidement, avec une forte amplitude (de -30 à +200°C) et une capacité à passer d'une température à l'autre.
- **Parfaite autonomie et mobilité du système**, qui peut être utilisé dans toutes les conditions et sous tous les climats
- **Pas d'impact sur la couche d'ozone**, diminution des émissions de CO2 et de l'effet de serre
- **Technologie silencieuse et résistante** aux aléas des transports (chocs, vibrations)
- **Système pérenne** et nécessitant peu de maintenance (peu de pièces en mouvement, pas de consommables)

Une gamme de produits adaptés à de nombreux besoins de transports de produits thermosensibles

La maîtrise de son procédé thermochimique a permis à COLDWAY de développer toute une gamme industrielle de conteneurs isothermes, réfrigérés et autonomes, sans branchement électrique permettant le stockage et le transport de produits thermosensibles à température choisie, dans des plages horaires allant de 24 à 48 heures d'autonomie.

Le système thermochimique est associé à une carte électronique et un logiciel garantissant le maintien, la régulation et la traçabilité d'une température à + ou - 2°C pour les produits transportés. Les gammes de produits développées par COLDWAY répondent ainsi parfaitement aux exigences réglementaires notamment en termes de régulation précise de la température, appelée aussi « transport à température dirigée », tout en offrant une large liberté aux utilisateurs tant sur les circuits de transport que sur les véhicules utilisés.

A ce jour, plus de 1 000 conteneurs équipés de la technologie COLDWAY sont utilisés par plus de 400 clients en France et dans 45 pays dans les univers de la santé, de l'alimentaire et du transport logistique.



Une solution déjà éprouvée pour les univers santé et alimentaire

L'innovation développée par COLDWAY apporte enfin une réponse à des enjeux de **transport de produits thermosensibles et de traçabilité des températures des produits transportés**. Nécessité d'une maîtrise de la chaîne du froid, besoin absolu d'une maîtrise et respect des températures, besoin enfin de souplesse et de fiabilité dans le transport de produits sensibles à température constante.

COLDWAY compte ainsi déjà de nombreuses références dans l'univers médical et répond de la même façon aux attentes des **grands acteurs de la restauration collective**, traiteurs et livraisons de repas à domicile, ainsi qu'à ceux de l'univers du transport, - transport frigorifique, logistique du dernier kilomètre -

Univers médical : une réponse sécurisée et maîtrisée pour le transport de produits thermosensibles

L'univers de la santé est le marché de référence de COLDWAY, tant par l'exigence de la réglementation que par la valeur et l'importance des produits transportés. Prélèvements, poches de sang, greffes, ... le respect de la température pour le transport de ces produits est un réel enjeu de santé publique. Exigence rendue d'autant plus complexe que le transport de ces produits nécessite souvent de fréquents arrêts (ex : tournée de collecte de sang, ramassage d'échantillons...).

Coldway apporte une solution de maîtrise de la température lors du transport parfaitement adaptée aux besoins de mobilité et de traçabilité des hôpitaux et centres de soins, Etablissements Français du Sang, laboratoires d'analyses médicales ou encore laboratoires pharmaceutiques. En effet, plutôt que de faire appel à un véhicule multi températures qui coûte 2 à 3 fois le prix d'un véhicule classique, les conteneurs COLDWAY peuvent être utilisés dans un véhicule classique et garantir un maintien à la température désirée pour un coût nettement inférieur. Le système étant totalement autonome du véhicule et de toute source d'énergie, la sécurité des produits transportés est parfaitement assurée.



Industrie pharmaceutique : une solution pour les médicaments thermosensibles et une réponse à l'enjeu du recyclage des emballages de transport

Thérapies ciblées, vaccins, bio-médicaments fabriqués à partir d'organismes vivants... les produits pharmaceutiques thermosensibles sont de plus en plus nombreux. Pour assurer leur bonne conservation, ils doivent être transportés à une température dirigée, (température constante), dans le strict respect de la chaîne du froid, condition essentielle pour éviter tout risque sanitaire.



A l'heure actuelle, le transport de ces produits est assuré soit par transport frigorifique, soit par utilisation d'emballages isothermes à usage unique, qui posent le problème de leur recyclage. C'est pourquoi les produits thermosensibles, qui représentent 3.5% du volume du marché du médicament, sont responsables de 40% des émissions de CO2 en France *.

Tout comme pour le transport de produits médicaux, la technologie COLDWAY s'adapte parfaitement aux exigences du transport de produits pharmaceutiques thermosensibles. Le système thermochimique, pérenne et rechargeable, offre ainsi une solution alternative et durable aux moyens de transports utilisés actuellement.

* Source : MediQual Research, institut d'études dans le domaine de la santé, 2010

Univers alimentaire : associer souplesse et sécurité alimentaire

Tout comme l'univers médical, le marché alimentaire est également fortement concerné par le transport à température dirigée. Les denrées périssables nécessitent un maintien à basse température pour assurer leur bonne conservation et garantir une sécurité alimentaire. Rappelons que 45% des aliments sont vendus sous régime de froid dans les pays industrialisés et que le marché des produits frais et traiteurs connaît une croissance rapide. L'apparition de problèmes de santé publique liés à l'inobservation ou à l'absence de la chaîne du froid ont fait réagir les autorités et les normes européennes se multiplient pour améliorer le respect de la chaîne alimentaire et donc de la chaîne du froid et rechercher le risque zéro.

Les produits de COLDWAY amènent des solutions innovantes sur le marché pour lutter efficacement contre la rupture de la chaîne du froid et de la liaison chaude ; ils offrent une réponse aux besoins des acteurs de la restauration collective, de la livraison de repas à domicile, de la restauration hors domicile, des traiteurs...

Ils permettent également une plus grande adaptabilité à la livraison en points de vente, - logistique du dernier kilomètre -, en sécurisant les arrêts fréquents et en s'adaptant aux véhicules électriques, de plus en plus utilisés pour des courts trajets ou une circulation en centre-ville.

Enfin, la technologie COLDWAY appliquée aux besoins spécifiques des acteurs de la restauration collective ouvre la voie à de nouvelles innovations au bénéfice de la qualité du service, comme par exemple des meubles de self-service autonomes ou encore la livraison collective simultanée de plats chauds et froids.

Une technologie universelle, un monde d'applications imaginables

Avec aujourd'hui plus de 12 ans de recul sur les enjeux du stockage et de la production autonome de froid et de chaud, attestée par les nombreuses utilisations déjà opérationnelles, la technologie de COLDWAY a fait la preuve de sa capacité à répondre à des besoins spécifiques sur plusieurs marchés. Le caractère universel et innovant du procédé thermo-chimique de COLDWAY repose non seulement sur son caractère autonome, mobile et réutilisable mais aussi sur sa capacité d'adaptation à des marchés très divers.

Le département R&D de COLDWAY travaille déjà à de nombreux projets d'applications imaginables, développées sur mesure pour répondre aux attentes et aux besoins des industriels. L'entreprise participe également à plusieurs projets de recherche et d'innovation avec le laboratoire PROMES du CNRS autour d'applications futures stratégiques. Demain, ce sont des secteurs comme l'automobile, l'électroménager de loisirs ou encore l'énergie qui pourront être concernés.

Un exemple d'application future : la technologie COLDWAY pour les véhicules électriques et hybrides

Le marché de l'automobile est aujourd'hui en pleine mutation. Les efforts nécessaires pour enrayer les changements climatiques obligent les constructeurs automobiles à produire des voitures moins polluantes et à répondre aux exigences de réduction des émissions de CO₂. C'est ainsi que les voitures hybrides, et maintenant les voitures électriques font leur apparition de plus en plus massivement sur le marché automobile. Selon McKinsey, la part des véhicules hybrides et électriques dans les ventes de nouveaux véhicules en 2025 pourrait être supérieure à 40 %.

Or, ces véhicules électriques ou hybrides doivent aussi offrir le confort nécessaire, dont la climatisation et le chauffage, qui nécessitent un apport d'énergie électrique. Dans ce cas, la technologie développée par COLDWAY peut apporter un complément de puissance pour produire du chaud ou du froid de manière instantanée, silencieuse, sans électricité, afin d'assurer un confort optimisé aux utilisateurs, aussi bien thermique qu'acoustique. Le système COLDWAY peut également répondre à une autre exigence de ces véhicules : le système de contrôle de la température des batteries électriques (refroidissement et réchauffement). En effet, la technologie de COLDWAY peut apporter une réponse concrète à cet enjeu majeur pour les constructeurs automobiles à la recherche de solutions peu encombrantes, silencieuses et autonomes. Autant d'applications qui peuvent apporter une réelle valeur ajoutée aux constructeurs automobiles dans leur démarche de recherche et d'innovation et sur lesquelles travaillent les équipes de R&D de COLDWAY.

L'HISTOIRE DE COLDWAY, D'UNE INNOVATION SCIENTIFIQUE A UNE REALITE INDUSTRIELLE

2001 -2010 : Un transfert de technologie réussi

COLDWAY est un exemple parfait d'une transition réussie entre innovation universitaire et développement industriel. A l'origine du procédé développé par COLDWAY, plus de 10 ans de recherche fondamentale engagée par l'Institut de science et génie des Matériaux et Procédé (IMP) (aujourd'hui le laboratoire PROMES), unité du CNRS, qui a permis de développer un procédé de production et de gestion autonome de froid à partir d'une réaction chimique solide-gaz. La réaction chimique a été le premier mode de production de froid, inventé au XIX^{ème} siècle. Abandonné au XX^{ème} siècle au profit des systèmes à compression alimentés par énergie électrique (utilisés majoritairement aujourd'hui), ce système thermochimique était trop fortement consommateur de produits réactifs pour être efficace, jusqu'à ce que le laboratoire IMP du CNRS réussisse à lever ces contraintes en utilisant le graphite, une solution aujourd'hui internationalement reconnue.

Deux chercheurs associés de ce laboratoire, Laurent RIGAUD et Francis KINDBEITER, poursuivent le développement du procédé en vue d'applications industrielles et fondent en 2001 COLDWAY S.A. En 2002, COLDWAY obtient l'homologation CE de son système thermochimique de production de froid et chaud et lance sur le marché médical ses premiers caissons réfrigérés. Cette première application concrète sur un marché extrêmement réglementé et sensible, - le transport de sang et de prélèvements -, démontre la fiabilité et la sécurité de la technologie COLDWAY.

En 2004, l'entreprise réussit sa première levée de fonds, avec l'entrée au capital de deux sociétés de capital-risque. L'entreprise met au point son système de régulation électronique de la température, poursuit son industrialisation qui l'amène à commercialiser dès 2008 sa première gamme de conteneurs modulable, gagnant des clients et des références dans l'univers des transporteurs, des laboratoires, des établissements de soins et des acteurs alimentaires, auxquels il apporte une solution autonome et fiable de transport à température dirigée.

2010 – 2014 : la concrétisation industrielle d'une technologie de rupture

En 2010, COLDWAY concrétise son modèle de développement par un premier partenariat industriel d'envergure avec une société leader sur le marché de la restauration pour la production d'une gamme dédiée à la distribution de repas froids et chauds. COLDWAY démontre ainsi sa capacité à proposer des solutions sur mesure pour la production de froid et de chaud autonome et à répondre à un besoin industriel spécifique. Pour garantir la satisfaction de ses clients, COLDWAY engage la même année une démarche de certification ISO 9001, qu'elle obtient en 2011.

En 2013, COLDWAY réussit sa deuxième levée de fond pour un montant de 9,3 millions d'euros, auprès de ses actionnaires historiques et de deux nouveaux investisseurs, dont l'État dans le cadre des actions du Programme d'Investissements d'Avenir confiées à l'ADEME, démontrant le potentiel d'innovation et de création de valeur de l'entreprise. Cette seconde levée permet à COLDWAY d'adapter son outil industriel aux grandes séries, d'étendre son portefeuille de brevets et de poursuivre sa stratégie d'innovation avec d'une part la fourniture de solutions clés en main et la création de solutions sur mesure et spécifiques aux besoins d'industriels.

COLDWAY lance ainsi en 2014 sa nouvelle gamme Roll, totalement inédite dédiée à la logistique et au transport à température dirigée. Cette gamme, adaptable à tous types de véhicules, y compris électriques, offre ainsi une réponse aux contraintes de manque de souplesse des circuits de transport actuels.

Propriété industrielle : une technologie solidement protégée

COLDWAY protège chaque étape de son développement par une politique de propriété industrielle forte, fondée sur une recherche permanente de protection de ses technologies. Chaque franchissement d'étape dans le développement d'une application ou d'un produit est ainsi protégé par un brevet.

A ce jour, COLDWAY dispose d'un portefeuille de 15 familles de brevets protégeant le procédé, sa mise en œuvre industrielle, ses produits et applications.

Une organisation tournée vers l'innovation au profit de solutions industrielles

COLDWAY associe une trentaine de collaborateurs tournés vers le développement de projets, de l'innovation à l'industrialisation.

- Pôle R&D (7 collaborateurs) : axe stratégique de COLDWAY, la R&D associe ingénieurs et techniciens en électronique, mécanique et thermique tournés vers l'étude de systèmes applicatifs et le développement de solutions sur mesure pour des besoins clients spécifiques. Le pôle R&D travaille en étroite collaboration avec plusieurs partenaires dont le laboratoire PROMES – Unité du CNRS.
- Pôle Industriel (8 collaborateurs) : en lien avec la R&D, le pôle industriel intervient sur le développement de prototypes et de préséries afin d'éprouver le savoir-faire et valider le dossier industriel, ainsi que sur la production des éléments-clés (système réactif scellé). Les produits COLDWAY sont assemblés chez un sous-traitant régional.
- Pôle qualité (2 collaborateurs) : ce pôle œuvre afin de garantir l'excellence et la qualité des produits Coldway. L'entreprise est engagée dans une démarche qualité et est certifiée ISO 9001 V2008.
- Pôle commercial (7 collaborateurs) : ce pôle développe l'activité commerciale de COLDWAY autour de ses deux axes stratégique : vente de la gamme de produits catalogue et développement de produits sur-mesure adaptés aux besoins spécifiques d'industriels sur des marchés à fort potentiel.
- Direction Générale / Administratif et Finances / (5 collaborateurs) : ce pôle regroupe toutes les fonctions support (direction, administration et finance, administration des ventes)

ANNEXES

Gamme produits

L'offre produits de COLDWAY s'organise autour de deux grandes familles de produits, pour répondre à un large spectre de besoins clients

- La gamme Alcatherm : conteneurs isothermes mobiles équipés de système thermochimique
- Les produits de transport et de stockage longue durée utilisant des technologies conventionnelles

La gamme Alcatherm : conteneurs isothermes équipés du système thermochimique

Alcatherm est une gamme complète de conteneurs équipés du système thermochimique répondant aux besoins de marchés tels que la santé et l'alimentaire.

Les conteneurs Alcatherm (Volume de 35 à 900 litres) sont les premiers à générer du froid de manière totalement autonome, sans l'aide d'aucune alimentation électrique (de 6h à 48h). D'utilisation simple et immédiate, ils ne nécessitent aucune préparation et offrent une solution alliant autonomie, performance et traçabilité. Ils répondent aux contraintes physiques et logistiques les plus exigeantes de la chaîne du froid, notamment la collecte ou la livraison routière de produits thermosensibles qui nécessite des arrêts fréquents, tout en respectant l'environnement :

- Régulation précise de la température à $\pm 2^{\circ}\text{C}$ dans les conditions les plus extrêmes (canicule, hiver rigoureux...),
- Production de froid silencieux et ventilé même à l'arrêt du véhicule permettant de compenser les ouvertures de porte pour les livraisons avec arrêts fréquents,
- Système fiable et robuste nécessitant très peu de maintenance
- Système de traçabilité embarqué permettant d'enregistrer la température intérieure du caisson pendant le transport et de détecter les ouvertures de porte.
- Utilisation sur véhicule standard sans nécessité d'équipement spécifique ni surconsommation de carburant
- Possibilité d'utiliser des véhicules électriques
- Conteneurs facilement interchangeables pour s'adapter aux besoins (chaud / froid) et aux volumes transportés.

Alcatherm décline 3 familles de produits qui offrent diverses versions en fonction de leur volume et de leurs applications :



Alcatherm Coolsplit, caisses de transports de produits thermosensibles, d'une capacité de 35 à 75 litres. Ces caisses autonomes, amovibles, permettent de faciliter la manutention et garantir une livraison sans rupture de la chaîne du froid.



Alcatherm containers, containers de transport de produits thermosensibles en véhicule, d'une capacité de 160 à 2000 litres. Autonomes, ils peuvent être facilement installés dans un véhicule standard, sans branchement et sans surconsommation de carburant.



Alcatherm Rolls, véritables réfrigérateurs autonomes et mobiles, d'une capacité de 350 à 1 000 litres. Lancée en 2014, Roll est une gamme totalement innovante dans le transport logistique permettant l'optimisation des flux en combinant transport réfrigéré et transport sec.

Les produits de transport et stockage longue durée

Coldway met en application ses compétences sur la conception d'enveloppe isotherme de conteneur pour développer des produits de transport et de stockage compatibles avec les solutions existantes de réfrigération (glace carbonique, froid ventilé, plaques eutectiques, systèmes mécaniques à compresseur). Ces produits permettent de répondre à d'autres besoins d'industriels, comme par exemple l'optimisation et la sécurisation de transport réfrigéré longue durée.



Alcabox, Sacs isothermes souples d'un volume de 4 à 60 litres, intégrables à la gamme Alcatherm Coolsplit.



Freetherm, caissons associant la technologie COLDWAY en matière de contrôle de température et l'utilisation de glace carbonique pour offrir une maîtrise parfaite de la température sur une longue durée. Le Freetherm se déclina en version +4°C (médical et DA) et en version +15°/+25°C pour le transport des prélèvements biologiques, échantillons, médicaments.



Equitherm, caisson de maintien d'une température ambiante maîtrisée pour le transport des produits sensibles type concentrés plaquettaires, FIV, échantillons biologiques, cryoglobuline



Freetech, Conteneurs isothermes de 11 à 100 litres compatibles avec des plaques eutectiques (ou « accumulateurs de froid ») pour le transport longue durée.



Réfrigérateurs et enceintes modulaires : Coldway propose une gamme complète de réfrigérateurs professionnels de 150 à 2100 litres et de chambres froides modulables pour laboratoires médicaux et hospitaliers de 3 à 50 m³

Certification qualité et réglementation

- Certifié ISO 9001:2008
- Habilitation Constructeur Engins neufs ATP Engins Réfrigérants, Classe A, RNA, RRA
- Agrément « Opérateur Economique Agréé » Sécurité et sureté délivré par l'administration des Douanes (Oct 2015).

CONFORMITE CE :

- Directive Machine n° 2006/42/CE (Décret 2008-1156 du 07 novembre 2008) article 2a) et Normes NF EN 378 : Systèmes de Réfrigération : exigences de sécurité et d'environnement (dernière version juillet 2012),
- Directive CEM 2004/108/CE transposée en droit national par la Loi du 25 mars 2009 et Série de normes NF EN 61 1000 applicable pour l'immunité contre les perturbations électromagnétiques,
- Directive 2006/95/CE et Décret d'application n°95-1081 (Basse tension)
- Directive DESP 97/23/CE – Module A1 et Arrêté du 15 mars 2000, modifié. Les derniers rapports de contrôle APAVE attestent de cette conformité pour

l'ensemble de nos produits catalogues. (Exemple ci-joint rapport n° EP-SE-11-S-273 du 18 Novembre 2011 pour le C410)

L'entreprise COLDWAY est accompagnée dans sa démarche de mise en conformité par l'APAVE, organisme d'état de contrôle et de maîtrise des risques.

Conseil de surveillance et Management

Conseil de surveillance

Le conseil de surveillance est composé de 8 membres :

- Pierre-Yves ROLLET, Président du Conseil de Surveillance
- Laurent RIGAUD, Président du Directoire et membre du Conseil de Surveillance
- David TADIOTTO, Directeur R&D et membre du Conseil de Surveillance
- ACG MANAGEMENT, représenté par Monsieur Philippe REYNAUD
- BPI FRANCE Entreprises, représenté par Monsieur Gilles SCHANG
- EMERTEC, représenté par Monsieur Eric MARTY
- CM-CIC INNOVATION, représenté par Madame Karine LIGNEL
- HCC INVEST, représentée par Monsieur Olivier CASES

Management

Laurent RIGAUD, Président du Directoire

Doctorat en Génie des procédés : « Système thermochimique »

- Diplômé de l'IFG, marketing de l'innovation et management de PME
- Conception et mise en place de la stratégie COLDWAY
- Management opérationnel
- En charge de la propriété industrielle et de la gestion des brevets
- En charge du développement commercial
-

David TADIOTTO, Directeur Recherche & développement, Membre du Directoire

- Ingénieur Diplômé Arts et Métiers - ENSAM
- 20 ans d'expérience Equipementier automobile Rang 1 – systèmes thermiques
- Responsable Recherche et Développement de l'avance de phase à la grande série
- Gestion de programmes
- Management opérationnel transversal.

Francis KINDBEITER, Directeur technique et Responsable Qualité, Co-fondateur

- Ingénieur INSA LYON, Génie Mécanique
- Formation Responsable qualité ISO 9001: 2008
- Expérience de 13 années sur du développement produit dont 11 chez Coldway et 2 au laboratoire du CNRS
- Parfaite connaissance du procédé thermochimique

Chantal BIASOTTO, Directrice Administrative et Financière

- Ecole Supérieure de Commerce de Paris (ESCP)
- Plus de 20 ans d'expérience dont 10 ans en Direction administrative et financière (management, comptabilité, juridique, ressources humaines, pilotage d'opérations d'acquisitions et fusions, montage et suivi de certifications ISO 9001)
- Expertise dans l'univers médical