

# Dossier de Presse

FAIRE DE L'ÉNERGIE UN LEVIER  
DE PERFORMANCE DURABLE

WWW.SAVOIEPROCESS.FR

**01**

Bienvenue

---

**02**

Mot des associés

---

**03**

Qui sommes-nous ?

---

**04**

Nos valeurs

---

**05**

Notre vision

---

**06**

Nos ambitions

---

**07**

Notre solution

---

**08**

Nos resultats

---

**09**

Nos références et récompenses

**10**

Nos clients





# Bienvenue

Chez Savoie Process, nous nous engageons à redéfinir l'avenir de l'énergie en intégrant des pratiques durables et innovantes. Notre objectif est de créer un équilibre parfait entre le bien-être environnemental et l'efficacité opérationnelle, permettant ainsi à nos clients de prospérer dans un monde en constante évolution. Nous aspirons à être à l'avant-garde de cette transformation, en offrant des solutions qui non seulement répondent aux besoins énergétiques d'aujourd'hui, mais préservent également les ressources pour les générations futures.

## Savoie Process



Chez Savoie Process, nous croyons en une industrie où chaque kilo watt-heure est utilisé de manière intelligente, où chaque processus est optimisé pour réduire son impact environnemental, et où chaque client devient un acteur clé de la transition énergétique. Notre engagement ne se limite pas à fournir des technologies : nous sommes des partenaires pour nos clients, des pionniers pour notre secteur, et des acteurs engagés pour un avenir durable.



**Bruno ACQUISTAPACE**  
Directeur Process & Technique

**Jean HUCHET**  
CEO

**Fabrice CATTELIN**  
Directeur Commercial & Marketing





# Qui sommes-nous ?

Nous sommes une entreprise innovante spécialisée dans les solutions énergétiques durables. Forts de notre expertise dans les secteurs de l'agroalimentaire, de la pharmacie, de la cosmétique et de la chimie fine, nous accompagnons les industriels dans leurs projets de décarbonation et de sobriété énergétique. Notre objectif est de renforcer la productivité de nos clients tout en réduisant leur empreinte carbone, grâce à des solutions sur mesure et éco-efficientes.

Notre équipe est composée de passionnés et d'experts dédiés à la transition énergétique, déterminés à faire une différence tangible dans le monde industriel. Nous croyons en un avenir où l'efficacité énergétique et le respect de l'environnement vont de pair avec la croissance économique.

## Nos valeurs



### EFFICACITÉ

Nous investissons notre énergie de manière intelligente, au bon moment et au bon niveau, pour assurer une performance continue dans nos services et produits.



### BIEN-ÊTRE

Nous cultivons un environnement où convivialité et épanouissement sont au cœur de notre quotidien.



### PROGRÈS

Chaque projet, chaque action et chaque décision est évalué à l'aune de son impact environnemental, contribuant ainsi à la transition énergétique.



### STIMULATION

Nous nourissons notre passion pour la diversité, le défi et l'autonomie, essentiels à notre mission de décarbonation.

# Notre vision



Notre vision est claire : devenir un leader des solutions énergétiques responsables où bien-être et efficacité sont les piliers d'une transition durable. Nous aspirons à un avenir où chaque industrie peut allier performance et respect de l'environnement, grâce à des technologies innovantes.

## Nos ambitions

### TRANSITION DURABLE

- En 2030, atteindre 657k tonnes de CO<sub>2</sub> non rejetées dans l'atmosphère.
- Contribuer au remplacement de 100% des solutions carbonées par des solutions de production énergétique neutres d'ici 2050.

### EFFICACITÉ

- Garantir qu'à minima 1KWh électrique consommé équivaut à 3KWh thermiques produits, peu importe les conditions climatiques.
- Supprimer 100% de la chaleur fatale des procédés industriels de nos clients.
- Réduire jusqu'à 100% le coût énergétique de l'installation industrielle de nos clients.

### BIEN-ÊTRE

- Concevoir au quotidien des solutions énergétiques qui visent à préserver le confort et la qualité de vie.

**657 000 Tonnes de CO<sub>2</sub>  
non rejetées dans  
l'atmosphère en 2030**



# Notre solution ECOFICIENT®

## CONSTAT

- **110 TWh** de gisement de chaleur fatale en France dont 1/3 issue de l'agroalimentaire (source Ademe)
- Selon l'Agence internationale de l'énergie (AIE), environ **50 %** de la consommation énergétique mondiale est perdue sous forme de chaleur fatale, principalement dans les processus industriels et la production d'électricité (AIE, 2023)
- **40%** d'objectif de réduction des émissions de gaz à effet de serre d'ici 2030 par rapport aux niveaux de 1990 (SNBC)
- 2050, **objectif neutralité carbone** (France 2030)
- Jusqu'à **50%** de l'énergie fossile consommée par une chaudière pour la production de vapeur ne sert qu'à maintenir le réseau sous pression à la température correspondante, le plus souvent très au-dessus du besoin process.

Nous offrons une solution industrielle innovante, ECOFICIENT®, conçue pour répondre aux besoins énergétiques des industries tout en minimisant leur impact environnemental. Notre technologie, 100% électrique, avec un coefficient de performance (COP) de 3 à 5, permet de chauffer et refroidir vos procédés et installations entre 6°C et 120°C dans sa version standard.

ECOFICIENT® est une solution adaptée aux besoins, à l'inverse des équipements habituels proposés par gamme de puissance et donc trop souvent surdimensionnés. Elle est le résultat d'une intégration intelligente de composants et solutions technologiques éprouvés, avec, en son cœur, une boucle énergétique et des stockeurs d'énergies brevetés.



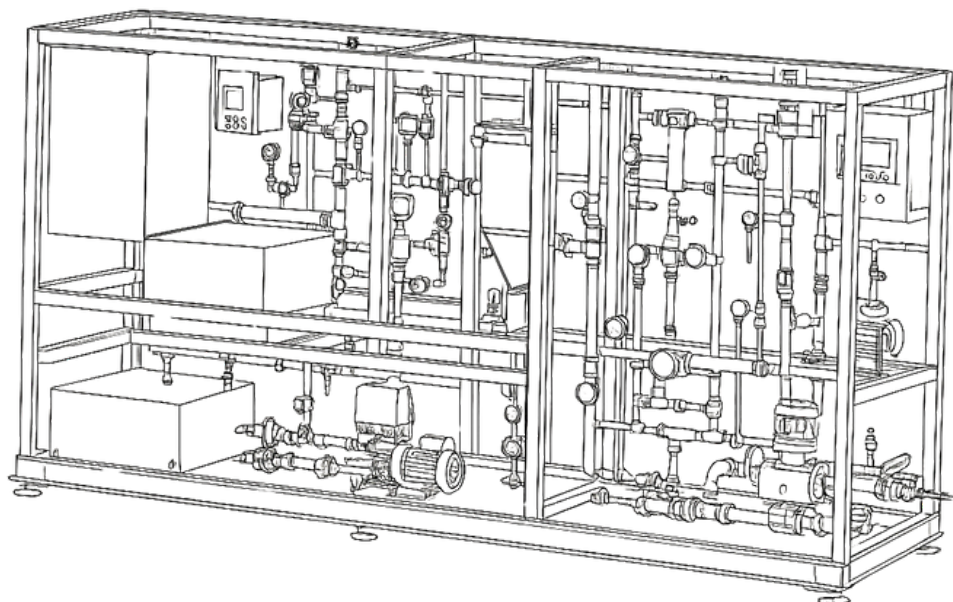
**100%**  
électrique



**0**  
énergie fossile



**100%**  
d'économies  
d'énergie (jusqu'à)





La solution ECOFICIENT® assure la production de fluides thermiques aux justes besoins, en juste-à-temps et aux gradients de température attendus. Nos cibles sont les unités de production consommatrices de chaud et de froid des secteurs de l'agroalimentaire, de la cosmétique, de la pharmacie et autres secteurs industriels. La capacité à produire indépendamment chacun des fluides thermiques permet de travailler aussi bien sur des besoins en continu que sur des applications en batch grâce à des volumes de stockage adaptés.

## ENGAGEMENT

### ROI (Retour sur investissement)

jusqu'à ≤ 3 ans (*sans C2E ou autres éligibilités*)

jusqu'à ≤ 1 an (*avec C2E et/ou autres éligibilités*)

### FIABILITÉ

Intégration des solutions technologiques robustes et collaboration avec des partenaires spécialisés reconnus.

### PERFORMANCES

Amélioration de la rentabilité et de la productivité des procédés industriels, impact environnemental avec une contribution significative à la transition énergétique avec deux leviers principaux que sont la sobriété énergétique et la décarbonation des process.

### ACCOMPAGNEMENT DURABLE

Outils de monitoring intégré pour supervision de la performance et proposition d'amélioration continue.

Boucle énergétique de récupération et de valorisation  
de la chaleur fatale issue du froid.

Stockages intelligents des calories

## BREVETS

## ÉLIGIBILITÉS

### FICHES C2E

IND-UT-102, IND-UT-113, IND-UT-114, IND-UT-115, IND-UT-116, IND-UT-121, IND-UT-131, IND-UT-132, IND-UT-136, IND-UT-137, IND-UT-139, RES-CH-108.

### ADEME

Appels à projet, fonds chaleur, programmes de recherche et innovation.

### AGENCE DE L'EAU

Incitations et aides financières encourageant l'adoption de technologies et de pratiques plus efficaces en matière de gestion de l'eau.

### FRANCE 2030

Plan de soutien à la recherche et le développement dans les technologies vertes et les innovations énergétiques.

### DIRECTIVE EUROPÉENNE

2012/27/UE relative à l'efficacité énergétique et encourageant la récupération de la chaleur fatale et son utilisation dans divers secteurs industriels.

# Nos résultats

Nous sommes fiers de collaborer avec des PME, ETI, grands groupes et leaders de divers secteurs industriels pour les accompagner dans l'amélioration de la performance de leur procédés de fabrication, leur transition énergétique et leur impact environnemental. Voici quelques exemples de résultats, issus de nos accompagnements :

## AGROALIMENTAIRE

- **Économies de 156 m<sup>3</sup>** de solution de NEP par an.
- **Réduction de 4000 litres** de détergents utilisés annuellement.
- **Gain de 345 heures** de production par an.

## COSMÉTIQUE

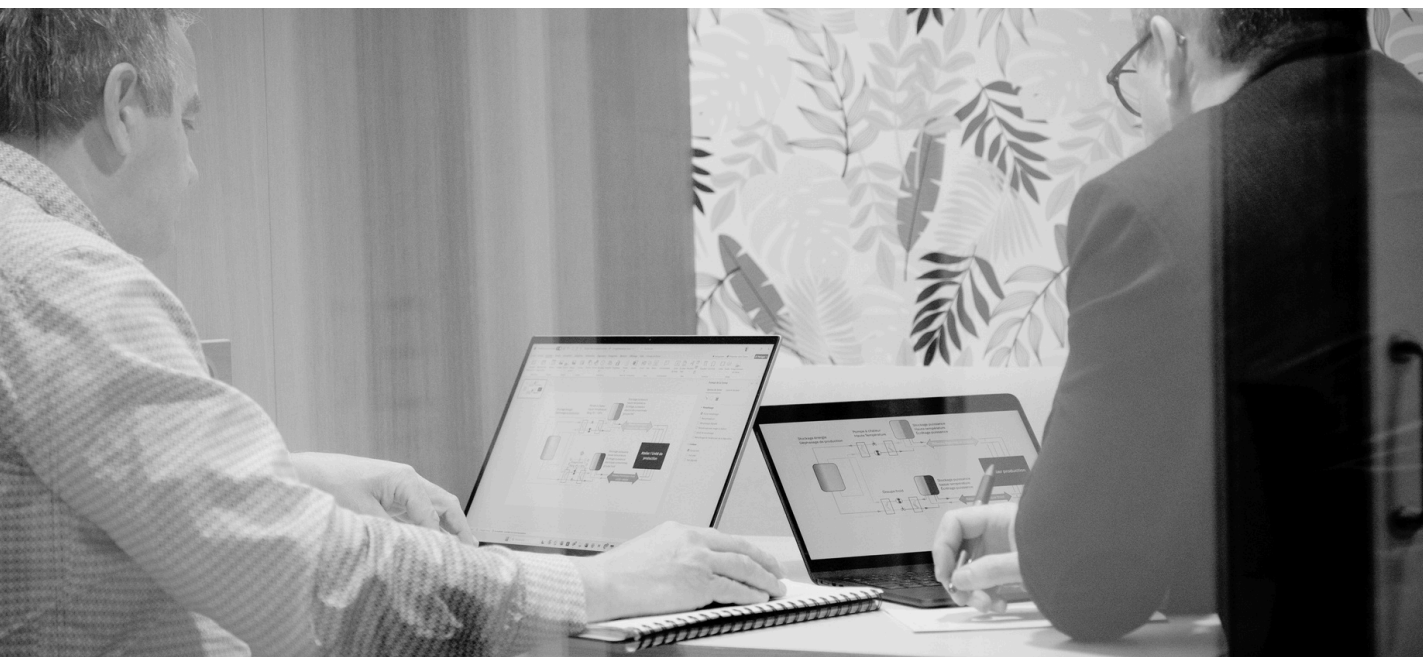
- **Division par trois** de la consommation d'eau adoucie.
- **Réduction de 50%** de la consommation d'eau osmosée.
- **Division par trois** de la consommation de détergents et d'énergie pour le lavage des installations.
- **Gain de 100 jours** de capacité de production supplémentaire par an.

## PHARMACIE

- **Économies de 630 m<sup>3</sup>** d'eau par an.
- **Réduction de 400 MW** d'énergie non consommés annuellement.
- **Gain de 1000 heures** de production par an.

## CHIMIE

- **Réduction de 322 tonnes de CO<sup>2</sup>** non rejetées par an.
- **Économies de plus de 2000 m<sup>3</sup>** d'eau par an.



# Nos références & récompenses

ILS NOUS ACCOMPAGNENT



ILS CONTRIBUENT À LA SOLUTION ECOFICIENT®



CETTE APPARTENANCE NOUS TIENT À CŒUR



NOUS SOMMES FIERs ET PLEINS DE GRATITUDE



Agir pour le climat,  
c'est agir pour la  
performance de  
demain.



# Nos clients





## Contact

---

**Fabrice CATTELIN**

Directeur Commercial & Marketing

[fcattelin@savoieprocess.fr](mailto:fcattelin@savoieprocess.fr)

+33 (0)6 83 40 22 91