

EN BREF

Depuis le 1^{er} janvier 2026, les réseaux CD Sud, 3C Clim et Hyde-clim opèrent sous une marque unique : **Sonepar Climate**. Avec cette nouvelle identité, Sonepar France entend clarifier son positionnement sur le marché du génie climatique et renforcer la lisibilité de son offre auprès des installateurs. Les 58 agences concernées adoptent une bannière commune afin d'unifier la communication, l'offre produits et les services associés.

Le **Crédit Mutuel Alliance Fédérale** est entré en négociations exclusives pour acquérir le groupe **Hellio**, avec pour objectif de renforcer son positionnement sur la transition énergétique et d'accompagner 100 000 clients dans la rénovation énergétique d'ici à 2027. Cette intégration permettrait au groupe mutualiste de disposer des agréments nécessaires, notamment en tant que délégataire CEE et mandataire Mon Accompagnateur Rénov', afin de proposer un parcours complet, du montage des aides au financement. Hellio a dépassé 200 millions d'euros de chiffres d'affaires en 2025.

Hello Watt, application dédiée aux économies d'énergie, s'associe avec **Daikin**. Les utilisateurs d'une pompe à chaleur air/eau ou air/air résidentielle de l'industriel peuvent désormais piloter leur équipement à distance depuis l'application Hello Watt, en mode chauffage comme en mode climatisation. En outre, en hiver, quand le réseau électrique est sous tension, l'application ajuste automatiquement la température de consigne des Pac Daikin de ses utilisateurs. Cette modulation permet, à l'échelle de milliers de foyers connectés, de renforcer la stabilité du réseau électrique, et d'en réduire l'impact carbone. En contrepartie, les utilisateurs ayant choisi d'activer cette fonctionnalité sont rémunérés.

Savoie Process : chaud, froid, performance

Présente sur le marché depuis l'année dernière, l'entreprise Savoie Process propose la solution Ecoficient, conçue pour répondre aux besoins énergétiques des industries tout en minimisant leur impact environnemental. Sa technologie, 100 % électrique, permet de chauffer et refroidir les procédés et installations entre 6 °C et 120 °C, et est éligible aux CEE.

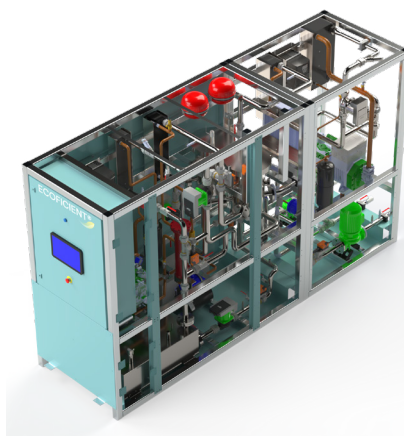
« Notre solution est adaptée aux besoins des industriels, à l'inverse des équipements habituels proposés par gamme de puissance et donc trop souvent surdimensionnés », pose Fabrice Cattelin, directeur général et associé au sein de Savoie Process. Les deux autres associés sont Bruno Acquistapace et Jean Huchet, combinant 35 ans d'expérience dans l'industrie et l'ingénierie. Savoie Process est née d'une conviction commune : accompagner les industriels vers la décarbonation de leurs procédés, tout en conciliant performance, sobriété et réalisme industriel. La solution brevetée Ecoficient permet de produire du chaud et du froid à la juste température, au bon moment et en quantité exacte, entre 6 °C et 120 °C, tout en valorisant la chaleur fatale.

« Traditionnellement, on a tendance à raisonner avec le chaud d'un côté et le froid de l'autre », poursuit Fabrice Cattelin. « L'idée de départ était donc de faire se rejoindre les deux et de traiter les problématiques de chaud et de froid sur une seule et même entité de production. Il est connu que la performance des groupes froid et des pompes à chaleur peut se dégrader en fonction des moments d'utilisation. La réflexion a porté sur le fait de maîtriser les performances et de s'assurer qu'en permanence, quelle que soit la saison, on soit en capacité d'alimenter à la température idéale de fonctionnement des compresseurs. On garantit systématiquement qu'à minima, un kilowatt électrique consommé va générer 3 kilowatts thermiques (le Cop pouvant aller jusqu'à 5). On se dégage ainsi des contraintes météorologiques. »

Data centers en ligne de mire

La solution unit donc production, récupération de chaleur fatale, et alimentation de la boucle énergétique* via une régulation qui permet d'assurer la bonne température de fonctionnement des groupes, afin de pouvoir produire le chaud et le froid de manière simultanée ou discontinue, ou de stocker cette énergie. Les volumes de stockage vont être déterminés en fonction des besoins précis du process, permettant de préparer en amont la quantité au maximum du besoin afin de fournir la bonne énergie au bon moment, selon les appels de puissance.

Outre des compresseurs Bitzer – mis en place par le partenaire de Savoie Process AF Energy –, la solution, fonctionnant avec des fluides HFO, comporte un système



breveté de stockage intelligent des calories. « Notre spécificité est qu'au lieu d'avoir deux ballons, nous n'avons qu'un seul ballon sous pression avec un système de membrane pour ajuster en permanence production et stockage. »

Commercialisée depuis fin 2025, la solution fait déjà des émules dans l'industrie, Savoie Process projetant de la proposer également pour des projets de data centers. En phase de développement, l'entreprise prévoit de créer une douzaine d'emplois dans les trois ans et de consolider son réseau de partenaires locaux pour la production et le suivi technique. ■

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

L'ÉCHO DU BÂTIMENT PERFORMANT
Chaque semaine, les infos exclusives de CFP et L'installateur

CHACQUE SEMAINE RECEVEZ LA LETTRE D'INFOS DE CFP
Inscrivez-vous : contact@edipa.fr