

PREMIERE EUROPEENNE :

LA LOGISTIQUE URBAINE « ZERO PETROLE » DU FUTUR, MAINTENANT !

*IVECO ET LAMBERET LIVRENT 14 VEHICULES FRIGORIFIQUES « ZERO PETROLE » A TRANSALLIANCE,
DESTINES A ETRE EXPLOITES A PARTIR DE SA NOUVELLE STATION MULTENERGIES PROPRES.*



NAISSANCE D'UNE FILIERE 100% ECOLOGIQUE ADAPTEE A LA DISTRIBUTION DE MASSE EN ZONE URBAINE.

Concrétisé avec le soutien de la SAMADA, filiale logistique de MONOPRIX, ce projet vise à développer à grande échelle un **système de livraisons urbaines et régionales vertueux et écologique**.

Le logisticien TRANSALLIANCE a réuni les acteurs de la filière des véhicules industriels frigorifiques les plus en pointe dans le domaine des technologies vertueuses pour l'environnement pour débiter dans le Grand-Est une logistique « Zéro Pétrole ».

Ainsi, le 23 juin 2016, ce projet a franchi une première étape majeure avec l'inauguration de la station multi-énergies propres construite et cofinancée par AIR LIQUIDE et TRANSALLIANCE.

Seconde étape depuis cet été, **la livraison par IVECO et LAMBERET de 14 véhicules frigorifiques « Zéro Pétrole »**, alimentés par la station.

IVECO NATURAL POWER : UNE GAMME EXCLUSIVE DE PORTEURS ET TRACTEURS MOTORISES AU GAZ NATUREL.

IVECO répond au challenge du « Zéro Pétrole » grâce à sa large gamme de véhicules « Natural Power », depuis le Daily 3,5t de 136 ch. au nouveau Stralis NP de 44t et 400 ch., en passant par l'Eurocargo 12 et 16t de 210 ch. **Ces véhicules peuvent être alimentés indifféremment en gaz naturel ou en biométhane, sa version 100% renouvelable.**

Disposant d'unités de bio-méthanisation permettant de transformer des déchets d'origine agricole, ménagère et industrielle en compost et biométhane, AIR LIQUIDE est en mesure de distribuer sur ses stations, non-seulement du GNC (Gaz Naturel Comprimé) et du GNL (Gaz Naturel Liquéfié), mais aussi et surtout du bio-GNC et du bio-GNL. Grâce à ces derniers, **les véhicules Natural Power IVECO assurent un bilan carbone neutre**. Ils n'induisent donc pas de réchauffement climatique et ne nécessitent aucune énergie fossile. En offrant ainsi un débouché important et constant aux producteurs de biométhane, ils sont **un maillon essentiel d'une filière vertueuse, productrice de richesses et d'emplois non délocalisables**.

Stockés comprimés à 200 bar, ces carburants propres autorisent une autonomie de 300 à 800 km. Stockés sous forme liquide à -130°C, ils permettent de porter l'autonomie du Stralis à 1500 km, un record absolu!

Associés à la technologie moteur exclusive IVECO, gaz naturel et biométhane permettent de réduire les émissions de polluants à la limite du mesurable. Sur les Stralis Natural Power livrés à Transalliance les oxydes d'azote (NOx) sont réduits de 70% et **les particules de 96% par rapport à la norme Euro VI**. D'autre part, ces motorisations sont extrêmement **silencieuses** comme en témoigne la certification « Piek Quiet Truck » détenue par le Stralis Natural Power depuis 2010.

Préservant la qualité de l'air et respectueux de la tranquillité des riverains, l'exploitation de ces véhicules en zone urbaine répond donc totalement au souhait des municipalités et au besoin urgent de la transition énergétique et de réduction de nos émissions de CO2.

Transalliance a choisi d'exploiter 8 porteurs Iveco Stralis GNC dont 5 26t (AD 260S33 Y/PS) et 3 19t (AD 190S33 /P) et 6 tracteurs Iveco Stralis AT 440S33 TP GNL/C.

Les porteurs disposent de 3 packs de bouteilles, dont un en « dos cabine », pour une autonomie de 700 à 800 km. Les tracteurs disposent d'un réservoir GNL de 567 litres et d'un pack GNC de 320 litres pour une autonomie totale de 750 à 850 km. Le conducteur dispose d'un commutateur en cabine lui permettant de basculer d'un type de stockage à l'autre.

UNE CARROSSERIE FRIGORIFIQUE LAMBERET DE DERNIERE GENERATION, INTEGRANT LE SYSTEME CRYOGENIQUE.

LAMBERET dispose d'une gamme complète de carrosseries frigorifiques dédiées au système de réfrigération cryogénique: porteur de petit tonnage (à partir de 12t), porteurs de gros tonnages et semi-remorques, en mono et multi-température. Cette offre, entièrement standardisée et industrialisée, est la plus large du marché pour les systèmes à azote indirect. LAMBERET a été un des pionniers de cette technologie, avec en particulier des tests à grande échelle sur base de semi-remorques dès 2002. La capacité à proposer une offre complète et mature aujourd'hui est le fruit de ces 15 années d'expérience et de développement.

Quentin Wiedemann, Directeur marketing et communication de LAMBERET souligne :

*« Notre gamme cryogénique n'est pas une simple adaptation. Elle est conçue pour **amplifier les avantages en termes environnementaux de cette technologie, sans réduire l'efficacité.** Au contraire, notre volonté est de faire bénéficier les logisticiens d'avantages compétitifs économiques et opérationnels. Nous avons travaillé à rendre l'intégration de la cryogénie transparente sur nos matériels, sur leur silence de fonctionnement et leur adaptation optimale au processus de distribution. »*

« Le plus important pour une solution environnementale, avant de disposer d'un système de production de froid vertueux, reste d'éviter les déperditions de froid. Nos panneaux isolants composites, sans doute les plus efficaces du marché, sont en ce sens notre principal atout. Cela nous permet d'initier un second cercle vertueux: en réduisant le besoin de production de froid, nous prolongeons l'autonomie de l'ensemble et limitons le poids embarqué. »

Et d'ajouter pour conclure :

« Cette rupture technologique serait impossible avec les technologies d'isolation du passé, qui consistaient en des mousses injectées entre parements tôle, à la conductivité thermique 100 fois supérieure au polyester. »

La première qualité de l'intégration du système est ainsi d'être « transparente » pour l'utilisateur : elle n'impacte pas le volume de chargement, l'isolation, l'ergonomie et ne réduit pas les possibilités d'équipement du véhicule. Elle a tout d'abord nécessité de revoir la conception de la face avant de la caisse frigorifique, externe et interne, afin d'intégrer aux panneaux les flux d'azote. L'aérodynamique à l'intérieur de la carrosserie frigorifique a également fait l'objet d'un développement spécifique, afin de profiter de la rapidité de refroidissement caractéristique des systèmes à azote liquide. Les semi-remorques utilisent ainsi un système de **guide d'air ouvert dérivé du IAFO (Internal Air Flow Optimizer) breveté.**

Second challenge pour LAMBERET, l'aménagement de la zone châssis de manière à y disposer le réservoir d'azote ainsi que l'ensemble du système, avec par exemple, des contraintes particulières d'isolation des vannes.

Pour renforcer les bénéfices liés au groupe froid azote liquide en matière de silence de fonctionnement, **LAMBERET équipe également entièrement la carrosserie d'aménagements labellisés « PIEK »,** c'est-à-dire répondant aux contraintes sonores des livraisons nocturnes en milieux urbains : cloisons, plinthes, rails, plancher et hayon sont adaptés et insonorisés.

Enfin, **le nouveau rideau arrière automatique « Distri+ » accélère les opérations de distribution.**

Avec moins de 10 secondes pour s'ouvrir et se fermer, il permet de préserver la zone de chargement d'entrées d'air chaud et humide. Son système 100% pneumatique est totalement silencieux et préserve l'opérateur des pannes électriques ou électroniques. Présentant le meilleur ratio hauteur hors-tout / hauteur de passage du marché, il permet à TRANSALLIANCE de bénéficier de véhicules dont la hauteur hors-tout est adaptée à ses tournées de livraison citadines. L'un des porteurs lourds livrés à Transalliance dispose ainsi d'une hauteur limitée à 3.35m, un record pour un véhicule cryogénique.

UN SYSTEME DE REFRIGERATION CRYOGENIQUE AZOTE DE AIR LIQUIDE : 0% PARTICULE, 100% ECOLOGIQUE.**Le groupe frigorifique Blueeze de AIR LIQUIDE assure la réfrigération des porteurs et semi-remorques.**

La technologie de cryogénie embarquée met en avant des performances exceptionnelles en termes de chaîne du froid et de respect de l'environnement :

- Efficacité et précision du contrôle de la température (à +/- 0,5°C avec une descente en température au moins deux fois plus rapide que les systèmes mécaniques classiques),
- Silence surperformant largement les exigences du label Piek avec moins de 57 dBA à puissance maximale,
- **Absence totale d'émission de CO₂ et de particules polluantes en fonctionnement,**
- Flexibilité de la logistique, avec des opérations possible en horaires décalés et élargis.

L'innovation réside dans la production de froid obtenue par le passage de l'air du compartiment frigorifique du véhicule au travers d'un échangeur alimenté en azote liquide, stocké à -195°C dans le réservoir du véhicule. Contrairement à la technologie d'injection directe, le système Blueeze fonctionne de manière « indirecte » : **l'azote n'est jamais en contact avec l'intérieur de la caisse, assurant un fonctionnement en toute sécurité.**

La solution Blueeze, complète et intégrée, est simple à mettre en œuvre et à utiliser. Elle comprend ainsi **l'équipement de froid embarqué, la station de distribution d'azote liquide et les services associés.**

Le plein d'azote liquide se fait en 5 minutes, via la station de distribution installée par Air Liquide sur le site Transalliance de Fléville Les Nancy. Le système de remplissage est entièrement sécurisé et contrôlé par l'électronique, sans aucun contact direct avec l'azote lors du remplissage. L'opérateur utilisant la station bénéficie d'une formation, doit s'identifier et dispose d'EPI (lunettes, gants, chaussures de sécurité) le protégeant par mesure de précaution.

C'est la solution frigorifique idéale pour la distribution urbaine de denrées alimentaires sensibles ou de produits pharmaceutiques. Avec cette innovation, AIR LIQUIDE apporte un progrès durable à tous les acteurs du transport sous température dirigée (grande distribution, carrossiers, transporteurs, conducteurs).

UNE FILIERE MATURE ET PLEINE D'AVENIR.

Les acteurs de ce projet ambitieux, SAMADA, TRANSALLIANCE, IVECO, AIR LIQUIDE et LAMBERET, sont ainsi à l'origine d'une véritable rupture technologique et logistique. Véritable Première Européenne opérée par la région Grand-Est, il est désormais possible **d'opérer à grande échelle en zone urbaine des transports massifiés sous température dirigée avec des matériels zéro particule et zéro bruit.**

Ce succès est celui d'une filière complète et opérationnelle, intégrant la production d'énergie renouvelable, son approvisionnement, un schéma logistique viable économiquement et des matériels « Zéro Pétrole » adaptés.

IVECO

IVECO est une marque de CNH Industrial N.V., un leader mondial dans les biens d'équipements côté au New York Stock Exchange (NYSE : CNHI) et à la Bourse italienne Mercato Telematico Azionario de Milan (MI : CNHI). IVECO conçoit, produit et commercialise une vaste gamme de véhicules industriels légers, moyens et lourds, camions tout-terrain, ainsi que des véhicules spéciaux pour les missions tout-terrain.

La vaste gamme de véhicules de la marque comprend le Daily, utilitaire qui couvre les tonnages de 3 à 7 tonnes, l'Eurocargo pour les tonnages de 6 à 19 tonnes, ainsi que le Trakker (spécifique aux missions tout terrain) et le Stralis, tous deux pour les tonnages de 16 tonnes et plus. La marque IVECO Astra produit des véhicules pour des applications minières et de BTP, des dumpers rigides et articulés et des véhicules spéciaux.

IVECO emploie près de 21 000 salariés dans le monde et gère des sites de production répartis dans 7 pays en Europe, Asie, Afrique, Océanie et Amérique latine, où les véhicules sont produits avec le meilleur de la technologie. 4 200 points de vente et d'assistance dans plus de 160 pays garantissent une assistance partout dans le monde où un véhicule Iveco est en exploitation.

LAMBERET SAS

Marque fondée en 1935, LAMBERET est LE carrossier Européen spécialiste des véhicules frigorifiques, avec une offre adaptée à tous les moyens de transport, de 1 à 100 m³ : coffres et remorques légères, fourgons, plancher et châssis cabines pour les utilitaires ; caisses pour porteurs, camions remorques, semi-remorques et caisses mobiles pour les véhicules industriels. Fort de cette largeur de gamme unique, LAMBERET commercialise près de 6500 véhicules par an dans 38 pays d'Europe, d'Amérique du Nord, d'Afrique et d'Asie.

N°1 Français de la carrosserie frigorifique, l'entreprise réalise un chiffre d'affaires consolidé de près de 170 millions d'Euros, dont plus de 50% à l'export, avec 950 employés en Europe et plus de 300 centres de Service.

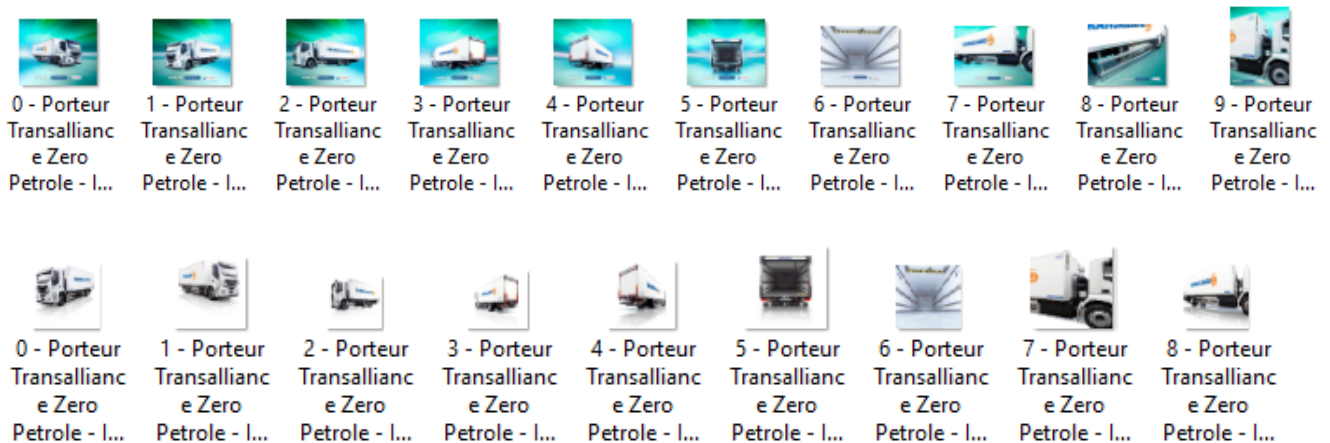
LAMBERET SAS est intégré au groupe industriel aéronautique AVIC et dispose d'une situation financière exemplaire, traduite par l'absence d'endettement et une forte capacité d'autofinancement. La société finance un plan audacieux d'innovations produits et d'investissements industriels. Sa gamme renouvelée à 100% depuis 2010 est la plus large, innovante et primée d'Europe. La nouvelle usine ultramoderne implantée à Saint-Eusèbe (71, France) fin 2015 doublera sa production d'utilitaires sous température dirigée d'ici 2020.

MEDIAS :

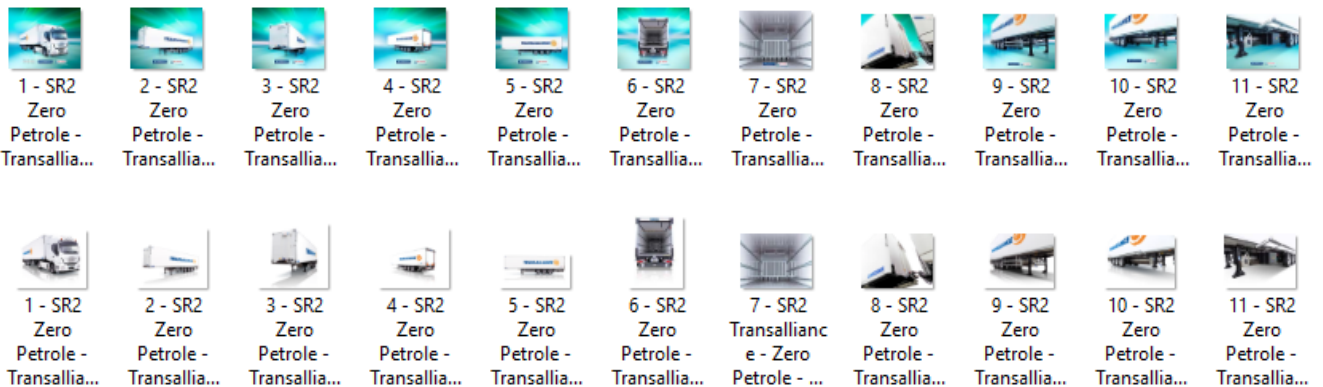
BANQUES PHOTOS HD ET VIDEO « LA LOGISTIQUE URBAINE ZERO PETROLE DU FUTUR »

ACCES AU SERVEUR : <https://app.box.com/s/ddxudeu19j721exbwi2bnwew04sxp59>

Photos porteur frigorifique Iveco Stralis GNC – Lamberet HD « Zéro Pétrole » :



Photos semi-remorques Lamberet SR2 HD & Iveco Stralis « Zéro Pétrole » :



Vidéo porteur frigorifique Iveco Stralis GNC – Lamberet HD « Zéro Pétrole » :

Téléchargement :

<https://app.box.com/s/zf09nupbom4vxq3w84wvfbvdkpppvlpq>



Porteur Zero
Petrole Iveco
Lamberet
AirLiquide Tran...

YouTube :

<https://youtu.be/ig8TOKa0A24>

