

Communiqué de presse

Bellevigne (16) et La Rochelle (17), Juillet 2024

La Maison Roy opte pour la désinfection RSE d'Olimpe

A la pointe de la gazéification de boissons depuis près d'un siècle, la Maison Roy est une société charentaise familiale fortement engagée sur les volets social et climatique. Parmi les mesures qu'elle a adoptées en faveur de l'environnement, la société familiale vient d'équiper ses lignes de production d'une solution de désinfection RSE. Développée par la société Olimpe Technology, cette solution repose sur une technologie brevetée qui permet de s'affranchir des désinfectants chimiques, de réduire sa consommation d'eau et d'améliorer son bilan carbone. Les dirigeants des deux sociétés sont membres de la communauté du Coq Vert qui regroupe les entrepreneurs engagés pour le climat.



Photo de gauche : Clothilde Roy, Responsable de Chai | Responsable Qualité de la Maison Roy et Stéphane Leyssale, dirigeant co-fondateur d'Olimpe Technology. Photo de droite : nouvelle unité de production de la Maison Roy

La Maison Roy, une entreprise familiale qui allie tradition et innovation

L'un des principaux défis d'une entreprise familiale est de savoir capitaliser sur un savoir-faire acquis au fil du temps, tout en continuant à innover au fil des générations. **La Maison Roy, spécialisée dans la gazéification et l'embouteillage de boissons**, est le parfait exemple de cet équilibre entre tradition et innovation.

Aujourd'hui pilotée par la 4^{ème} génération familiale, elle a fait de la responsabilité sociétale des entreprises (RSE) un moteur de sa croissance. Elle a notamment rejoint la **Communauté du Coq Vert**, qui regroupe les entreprises engagées pour le climat.



Pour accompagner sa croissance exceptionnelle, la Maison Roy vient d'investir avec l'aide du dispositif d'Etat « **France relance** » dans une nouvelle unité de production, sur une friche industrielle réhabilitée à Bellevigne (16), où elle a transféré son siège social. Cette unité de production ultramoderne de 3 000 m² est dédiée à la gazéification et à l'embouteillage / la mise en canette de boissons, pour le compte de ses clients.

Les bâtiments sont équipés de panneaux solaires et d'une centrale photovoltaïque lui permettant de couvrir une grande partie de ses besoins énergétiques.

Dans le même ordre d'idée, afin d'économiser les ressources naturelles, l'entreprise a mis en place un procédé de traitement d'eau financé avec le concours de l'**Agence de l'eau Adour-Garonne** lui permettant de recycler une partie de l'eau utilisée dans ses process.



Parmi les mesures qu'elle a adoptées en faveur de l'environnement, **la Maison Roy vient également d'équiper ses lignes de production d'une solution particulièrement innovante pour la désinfection**. Développée par la société Olimpe Technology, cette solution RSE repose sur une technologie brevetée qui permet de limiter l'utilisation de désinfectants chimiques, de réduire sa consommation d'eau et d'améliorer son bilan carbone.



Installée dans l'unité de Production de la Maison Roy, la solution Olimpe permet d'assurer une désinfection RSE, sans produits chimiques

A propos de la technologie Olimpe de désinfection RSE

Aujourd'hui, la désinfection dans l'industrie agroalimentaire est encore généralement réalisée avec des désinfectants chimiques potentiellement dangereux et polluants, qui doivent donc être manipulés avec la plus grande précaution et faire l'objet d'abondants rinçages. Ces produits imposent aux industriels une logistique contraignante d'approvisionnement et de stockage et posent des questions de traitement et de recyclage.

Olimpe Technology, entreprise rochelaise spécialiste de la désinfection RSE, a mis au point une technologie innovante qui permet aux industriels de s'affranchir de ces désinfectants chimiques problématiques. Elle leur permet en effet de produire *in situ* et à la demande une eau enrichie en chlore actif, disposant d'un haut pouvoir de désinfection et ne nécessitant aucun rinçage.

La technologie Olimpe repose sur un procédé breveté d'électrolyse en ligne de l'eau. Cette technologie est aujourd'hui industrialisée à travers une gamme d'équipements, tous conçus et fabriqués en France.

C'est l'un de ces équipements Olimpe de dernière génération qui équipe désormais la nouvelle unité de production de la Maison Roy. Dans le cadre de sa démarche RSE, la société a ainsi pu s'affranchir des désinfectants chimiques, renforcer la sécurité au travail de ses équipes, améliorer son bilan carbone et réduire sa consommation d'eau.



Chlothilde Roy, Responsable de Chai | Qualité de la Maison Roy, déclare :

« Nous avons connu Olimpe à travers la Communauté du Coq Vert, à un moment où nous avons réalisé d'importants investissements dans notre nouvelle unité de production. Notre budget était donc particulièrement contraint pour engager de nouvelles transformations. Nous souhaitions cependant aller au bout de notre démarche RSE et nous avons donc voulu évaluer la solution proposée par Olimpe »

avant de poursuivre : *« Dans notre processus industriel, nous devons désinfecter les citernes entre deux productions de boisson afin de garantir une parfaite asepsie. Les analyses réalisées après désinfection à l'eau électrolysées d'Olimpe ont donné d'aussi bons résultats bactériologiques qu'avec la chimie traditionnelle, mais avec une meilleure neutralisation des arômes persistants entre deux productions. »*

Clothilde Roy ajoute : *« D'un point de vue économique, nous avons évalué à 7 050 € l'économie annuelle réalisée sur les désinfectants chimiques traditionnels grâce à la solution Olimpe, auxquels il faut ajouter 1 600 € de main d'œuvre, résultant d'une réduction de 8 minutes du temps de désinfection de chaque citerne. Le retour sur investissement est donc très rapide, de l'ordre d'un an. Tout ceci avec moins de pénibilité et moins de risque pour nos collaborateurs. »*



Stéphane LEYSSALE, cofondateur et dirigeant d'Olimpe Technology déclare :

« Notre ambition est d'apporter des solutions innovantes et responsables en matière de désinfection, afin de permettre aux entreprises d'intégrer cette dimension dans leur démarche RSE. La Maison Roy fait partie de ces entreprises pionnières qui s'investissent pour atteindre des objectifs sociétaux ambitieux. Accompagner son équipe dirigeante est un honneur et un plaisir. »

À propos de la communauté du Coq Vert



La Communauté du Coq Vert est une communauté de dirigeants et de dirigeantes convaincus de la nécessité d'agir et déjà engagés dans la transition écologique et énergétique. Lancée par **Bpifrance**, en partenariat avec l'**ADEME** et le **Ministère de la Transition écologique et de la Cohésion des territoires**, cette communauté a vocation à favoriser le partage d'expertise entre entrepreneurs engagés.

À propos de la Maison Roy

La **Maison Roy** est une société familiale créée en 1929 par Ernest Roy, viticulteur en Charente, proposant des services de gazéification/pasteurisation de boissons et de mise en bouteille et cannette. Au fil des générations, la Maison Roy a développé un savoir-faire et une notoriété uniques dans son domaine. La 4ème génération désormais aux commandes de l'entreprise familiale a su lui donner une nouvelle impulsion. Fidèle au projet fondateur, l'équipe dirigeante a su diversifier les marchés de l'entreprise, développer son chiffre d'affaires et créer des emplois sur son territoire, tout en s'engageant fortement sur le volet environnemental. Elle est membre de la **Communauté du Coq Vert**.

A propos d'Olimpe Technology

Olimpe Technology est une société française innovante dédiée à l'hygiène et la désinfection RSE. Elle a mis au point un procédé de désinfection efficace, respectueux de l'environnement et de la santé, afin de permettre aux acteurs économiques et institutionnels d'intégrer cette dimension dans leur transition écologique et sociale. Ce procédé repose sur une technologie brevetée d'électrolyse en ligne de l'eau qui débouche sur deux applications principales :

- la sécurisation bactériologique de l'eau de process ou de boisson,
- la désinfection des surfaces par l'eau, sans ajout de produits chimiques ni rinçage.

Forts de cette innovation, la société conçoit et fabrique en France des équipements destinés à différents secteurs d'activité : industrie agroalimentaire, grande distribution, santé, collectivités, hôtellerie, agriculture...

Olimpe Technology est membre de la **French Fab** et de la **Communauté du Coq Vert**.

Contacts Presse :

Maison Roy

Gauthier ROY

Directeur général, Responsable commercial

Tél. : 06 32 31 30 31

Mail : gauthier@gazeification-roy.com

Web : <https://gazeification-roy.com/>

Olimpe Technology :

Marc Loizeau

Associé en charge du Marketing

Tél. : 06 25 84 45 29

Mail : m.loizeau@olimpe-technology.com

Web : <https://olimpe-technology.com/>