

## SOFRIGAM Group, le spécialiste des solutions d'emballage ou de stockage en température dirigée. Un partenaire clé du secteur pharmaceutique, partout dans le monde

Depuis plus de quarante ans, SOFRIGAM conçoit et fabrique des solutions de conditionnement isothermes certifiées pour le transport des produits thermosensibles, et en particulier des produits de santé. Développée en collaboration étroite avec de grands laboratoires, son offre s'adresse à tous les acteurs impliqués dans la logistique à température contrôlée : des industriels de la pharmaceutique, des biotechnologies et de la chimie, aux répartiteurs, logisticiens, établissements de santé, officines, et jusqu'aux patients.

Outre sa division historique mondialement reconnue pour ses solutions d'expédition sous chaîne du froid, SOFRIGAM c'est aujourd'hui également un portail en ligne dédié à la logistique du dernier kilomètre, [www.laboutiquedufroid.com](http://www.laboutiquedufroid.com), ainsi qu'un laboratoire indépendant, ATER Métrologie, spécialisé dans les tests et qualifications des emballages de transport, auxquels s'ajoute depuis novembre 2018 la société COLDWAY TECHNOLOGIES et sa technologie disruptive de réfrigération autonome... Tous ont été réunis au 1<sup>er</sup> janvier 2020 au sein d'une seule et même entité, SOFRIGAM Group, capable de répondre à l'ensemble des besoins de transport et logistique sous température dirigée.

Entretien avec Laetitia PERCHE-PLUMMER, responsable Marketing chez SOFRIGAM.

**La Gazette du Laboratoire (LGdL) :**  
« Bonjour Madame PERCHE-PLUMMER. La société SOFRIGAM est bien connue du secteur pharmaceutique pour ses solutions de conditionnement destinées au transport des médicaments thermosensibles. Comment l'Entreprise a-t-elle bâti cette expertise ? Quelles ont été les grandes étapes de son développement ? »

**Laetitia PERCHE-PLUMMER (L. P.-P.) :**  
« SOFRIGAM compte plus de quarante années d'expérience sur le marché de la conception et de la fabrication d'emballages isothermes et réfrigérants. L'Entreprise a été créée par un pharmacien industriel en 1979, et s'est rapidement spécialisée dans les solutions d'expédition sous chaîne du froid pour le secteur pharmaceutique, en particulier le transport des vaccins. Extrêmement rigoureuse en termes de process qualité, elle a su se positionner dès ses débuts comme un fournisseur de confiance auprès des grands laboratoires pharmaceutiques, et s'impose toujours aujourd'hui comme un partenaire majeur du top 10 mondial de l'industrie du médicament, avec 90% de ses activités tournées vers l'export.

Une étape clé de notre histoire, au début des années 2000, a été le succès commercial du Pallet Shipper, un container répondant aux exigences logistiques et réglementaires les plus strictes du transit de produits thermosensibles par avion. En 2001,



Roll Melform 1300L  
Maintien 2/8°C 20hrs à 30°C ambiant

l'orientation du secteur pharmaceutique vers les biotechnologies et leurs produits à grande valeur ajoutée, fortement sensibles aux variations de température, a généré un intérêt accru pour cette solution. Nos pallet shipper ont été conçus avec des isolants en polyuréthane parfaitement adaptés au transport avion. Nos solutions offrent une garantie de la température avec des taux de chargement les meilleurs du marché, permettant de réduire considérablement les coûts de transport et l'impact environnemental.

En 2004, nous avons créé une première filiale - [laboutiquedufroid.com](http://laboutiquedufroid.com) - dont le but est de mettre à disposition des derniers maillons de la chaîne du médicament (grossistes répartiteurs, logisticiens, hôpitaux...) des produits développés pour les laboratoires pharmaceutiques. Notre filiale ATER Métrologie, unité d'essais thermiques indépendante depuis 2008, réalise quant à elle l'évaluation et la qualification des emballages isothermes - dont tous ceux conçus par SOFRIGAM - en situation réelle de transport dans le respect des normes internationales (Afnor NF S99-700, ISTA, WHO). Ses activités de pointe font l'objet de recrutements réguliers, notamment de docteurs et d'ingénieurs.

En novembre 2018, enfin, SOFRIGAM a fait l'acquisition de la société COLDWAY TECHNOLOGIES et de sa technologie innovante et disruptive de réfrigération autonome. Grâce à cette intégration à forte dimension écologique (totalement silencieuse, sans émission de CO<sub>2</sub>), SOFRIGAM est désormais en mesure de proposer une alternative aux compresseurs de camion frigorifique et démultiplie ainsi son offre de solutions d'emballages pour tous les usages de la distribution sous température contrôlée, y compris ceux d'une logistique urbaine éco-responsable. Brevetée au niveau international, la technologie Coldway Inside permet de produire du froid et/ou du chaud à partir d'une réaction à sorption solide-gaz utilisant un fluide naturel qui se substitue aux HFC bannis et listés par la F-GAZ 2030. Elle assure ainsi un maintien en température d'une extrême précision, de façon silencieuse (puissance sonore inférieure à 50 dB entrant dans la norme Piek), sans émission de CO<sub>2</sub> et en totale autonomie. Sur une plage de températures de - 21 C à + 25°C, elle est insensible aux conditions climatiques extérieures (testée



Palletshipper Initial QPMC, livré à plat, 120h à 2/8°C

en température constante à - 10°C, 32°C et +43°C) pour une autonomie de 12 à 24 heures par cycle, même sous 43°C (ambiance tropicalisée) selon le produit.

Outre une réponse aux besoins du dernier kilomètre sous température dirigée, la solution Coldway Inside permet le transport toutes distances dans des véhicules utilitaires légers et industriels « secs », sans équipement isotherme spécifique. Autre application à fort potentiel : le stockage de produits thermosensibles, tant dans les entrepôts que dans les officines des pharmacies ou des établissements de santé, par exemple, avec une très grande souplesse d'utilisation.

Depuis le 1<sup>er</sup> janvier dernier, ces quatre divisions ont été réunies au sein d'une seule et même entité, SOFRIGAM Group. »

**LGdL :** « Où sont basées ces différentes unités ? Combien de personnes emploie aujourd'hui le Groupe ? Comment définiriez-vous sa mission aujourd'hui ? »

**L. P.-P. :** « SOFRIGAM Group réunit aujourd'hui une centaine de personnes dans le monde. Notre siège social - bureau d'études, services administratifs et commerciaux - est basé à Rueil-Malmaison (92), en Ile-de-France. Notre usine de production, inaugurée en 2008 sur 16 000 m<sup>2</sup>, se situe à Monchy-le-Preux (62) près d'Arras. Le laboratoire de tests thermiques ATER Métrologie est également installé dans ces locaux, tandis que la société COLDWAY TECHNOLOGIES est localisée dans le sud de la France à Pia (66) près de Perpignan. Depuis 2004, nous disposons également d'une unité de production à Kingsville au Texas (Etats-Unis).

Notre mission est de développer et de fabriquer des solutions et services logistiques actifs et passifs à température contrôlée en mettant en œuvre les meilleures technologies écoénergétiques disponibles pour améliorer la qualité des expéditions, protéger la vie et l'environnement des patients. Nos activités couvrent toute l'Europe, mais aussi l'international, notamment depuis notre site de production aux Etats-Unis et grâce au support de notre réseau de distributeurs jusqu'en Australie. De nombreux secteurs d'activités sont concernés. Des laboratoires pharmaceutiques et biotechnologiques à l'industrie chimique jusqu'à l'agroalimentaire, des grands prestataires logistiques tels que DHL, aux pharmacies et hôpitaux individuels, nos clients sont extrêmement diversifiés. »

**LGdL :** « Quels produits souhaiteriez-vous présenter plus précisément ? Quels en sont les points forts et à quels marchés se destinent-ils ? »

**L. P.-P. :** « Les solutions isothermes et réfrigérantes Sofrigam répondent à l'ensemble des contraintes logistiques et réglementaires du transport de produits thermosensibles. Parmi les nouveautés de cette année 2020, les rolls isothermes - containers à roulettes - associent l'expertise et le savoir-faire historiques de Sofrigam, à la technologie disruptive Coldway Inside. Il en résulte une gamme de solutions réfrigérantes durables, performantes et ergonomiques, dotées d'un procédé de production de froid instantané innovant et unique. Complètement autonomes, les rolls maintiennent les produits à une température de consigne très précise qui peut se situer entre -18°C et + 25°C pendant 12 heures minimum sans aucun branchement. Ils n'émettent aucun bruit, aucune pollution et ne nécessitent que très peu d'entretien. Très appréciées notamment pour le transit inter-services dans l'industrie pharmaceutique et biotechnologique, ces solutions réfrigérantes intéressent aussi le monde de l'agro-alimentaire pour le transport et le stockage autonomes, avec la garantie du maintien et du suivi de la température.

Autre produit phare, les caisses réfrigérantes de la collection ELITE ont la spécificité d'être réutilisables et de ne faire appel qu'à un seul mode de préparation, simple et rapide, quelles que soient les conditions extérieures. Le risque d'erreur des opérateurs est limité et le maintien en température des produits à +5°C jusqu'à 168 heures.

Nous proposons également de nouvelles solutions dans le domaine du service, pour la traçabilité de la température, avec en particulier :

→ la gamme TRIVIA : des enregistreurs de température à usage unique ou réutilisables, qui garantissent le contrôle de la chaîne du froid dans l'emballage ;  
→ un nouveau système, commercialisé très prochainement, de traçabilité de la température et de géolocalisation, équipé d'un système d'alerte en temps réel. »

**LGdL :** « Qu'en est-il justement du service proposé par SOFRIGAM Group ?

**L. P.-P. :** « Le service a toujours compté comme un objectif prioritaire pour SOFRIGAM. Au-delà de la haute qualité de nos emballages, c'est en effet à travers l'accompagnement sur-mesure que s'illustre l'expertise de notre >>>



Ater Métrologie - Centre de tests thermiques



Service Just in Time, offre une garantie de livraison en quelques heures

équipe. Notre offre de services s'étend du conseil au développement de solutions à façon jusqu'au recyclage, en passant par les tests en laboratoire, la livraison express, la location, le stock assistance ou encore les formations. Notre démarche environnementale, à toutes les étapes de la conception et de la production des caisses isothermes, s'appuie d'ailleurs également sur ces prestations personnalisées, depuis le choix des matériaux, l'optimisation des découpes pour dimensionner les conditionnements au plus juste, l'accompagnement de nos clients dans la gestion de leur logistique, jusqu'au recyclage des emballages.

Un des atouts majeurs et distinctifs de nos services repose indéniablement sur les compétences de notre bureau d'études et sur celles de notre laboratoire de tests ATER Métrologie qui évalue toutes les solutions disponibles sur le marché. SOFRIGAM est d'ailleurs sur son secteur d'activités la société qui emploie le plus d'ingénieurs (> 10% de ses salariés). Précisons également qu'à la différence des autres sociétés dont les tests sur les emballages isothermes sont réalisés à partir de grands volumes d'eau, ATER Métrologie travaille avec des fioles de vaccins, de 5 ml seulement, pour une meilleure précision et justesse d'analyse. Nos spécialistes sont ainsi capables de définir très en amont et en fonction des spécificités du circuit logistique de chaque

client, la solution d'emballage la mieux adaptée à ses contraintes - et si besoin de la concevoir sur-mesure - pour offrir le meilleur compromis entre le prix et la qualité, le meilleur ratio volume utile/volume extérieur, un temps de préparation et un poids réduit afin d'expédier plus de produits et limiter l'empreinte carbone.

Enfin, il est important de mentionner le service développé par SOFRIGAM dans le cadre de l'approche « patient - centric » des laboratoires pharmaceutiques. Des emballages isothermes pour médicaments sont conçus en collaboration étroite avec les patients, les experts en conditionnement à température contrôlée et les services de marketing pharmaceutique, afin de garantir non seulement la sécurité et l'efficacité du produit (contamination de l'environnement, stabilité du produit, chocs, lumière...), mais également intégrer d'autres paramètres tels qu'un design adapté à l'âge et à l'activité des patients - par exemple, un sac à dos spécialement imaginé pour les enfants diabétiques, et un autre pouvant accueillir un ordinateur portable, pour répondre aux besoins des personnes amenées à voyager régulièrement dans le cadre de leur travail... - ou encore une sacoche à fermeture aimantée, pensée pour les patients atteints de polyarthrite dont la dextérité manuelle peut être limitée. Ainsi, l'innovation centrée sur le patient dans

l'emballage isotherme dépasse aujourd'hui chez SOFRIGAM les exigences de la FDA pour offrir une meilleure expérience utilisateur. »

**LGdL : « Quels points forts de SOFRIGAM Group souhaiteriez-vous rappeler pour conclure ? »**

**L. P.-P. :** « SOFRIGAM Group couvre aujourd'hui tous les besoins logistiques des produits thermosensibles, quels que soient les volumes, les lieux, la durée et la température précise à respecter en cours de transport et/ou de stockage. La grande qualité de nos solutions isothermes - notamment la réduction de 30% qu'elles offrent par rapport aux autres produits disponibles sur le marché, en termes de volume et de poids - ainsi que notre parfaite connaissance des réglementations, associée à la rigueur de nos tests en laboratoire, sont nos premiers atouts. Elles contribuent à notre forte crédibilité et la confiance que nous accordent nos clients. Les nouvelles synergies nées de l'intégration de COLDWAY Technologies autour de nos savoir-faire « Made in France » et l'attention que nous portons à développer notre politique RSE constituent également d'autres points essentiels.

Il est bon de préciser d'ailleurs, par souci de transparence, que SOFRIGAM a pleinement pris conscience de la tendance actuelle encourageant la réutilisation des gros

containers isothermes dans le fret aérien. Nous ne nous sommes volontairement pas engagés dans cette voie, car nous restons sceptiques sur la conformité du rapatriement à plat et à vide de ces emballages avec les bonnes pratiques pharmaceutiques et persuadés au contraire de l'énorme impact environnemental que cela induit. Dans le cadre de notre politique RSE, afin de pouvoir vérifier le bien-fondé de notre décision et offrir à nos clients les réponses les plus fiables et efficaces à leurs problématiques de transport sous chaîne du froid, nous avons donc lancé une étude pour évaluer l'impact environnemental de toutes les solutions du marché, notamment en termes d'émission de CO<sub>2</sub>. Cette étude devrait être finalisée fin mai 2020... »

Gestion et traçabilité de la température, maîtrise des risques, respect des bonnes pratiques de distribution... SOFRIGAM affiche ses ambitions tant sur le plan de l'innovation que la conquête de marchés. Nous ne manquerons pas de vous tenir informés de son actualité.

Un nouvel article lui sera d'ailleurs consacré dès juin 2020. A suivre...

**Pour en savoir plus :**  
www.sofrigam.com  
Contact : marketing@sofrigam.com

S. DENIS

## IKA est lauréat du prix iF DESIGN AWARD 2020 : une nouvelle récompense pour les pipettes ergonomiques

La société IKA Werke a remporté cette année le prix iF Design Award. Les nouvelles pipettes fix et vario d'IKA PETTE ont reçu ce prix du design de renommée mondiale. Elles ont non seulement fière allure, mais elles sont surtout pratiques à manipuler lors des opérations de pipetage fréquentes en laboratoire.

Les 78 experts formant le jury de la société International Forum Design GmbH à Hanovre ont salué la forme innovante des produits PETTE d'IKA. En mettant l'accent sur l'ergonomie et la manipulation, le design permet de travailler en toute sécurité et sans peine. La série compte 18 modèles différents. Parmi les 7298 objets présentés, provenant de 56 pays, l'IKA PETTE s'est imposée et a remporté le label de qualité tant convoité.

La gamme PETTE d'IKA a été présentée pour la première fois en 2018 et a emporté depuis l'adhésion de ses utilisateurs. Cette pipette intègre au sein d'un minuscule appareil tout ce dont les laborantins ont besoin pour réaliser de bons dosages dans le cadre d'une utilisation régulière. Les mains des laborantins étant toutes différentes, PETTE propose trois poignées ergonomiques interchangeables. Celles-ci assurent une prise en main toujours agréable des pipettes ultra légères, même lorsqu'elles sont fréquemment utilisées.

Le design se distingue en outre par le grand format d'affichage mécanique des volumes. Il reste bien lisible même pendant le pipetage.

A la fois entreprise familiale responsable et acteur au niveau mondial, IKA compte plus de 900 employés qui contribuent chaque jour au développement de produits et technologies de pointe pour



le marché du laboratoire, de l'analyse et des procédés. IKA se réjouit de cette distinction avec tous les développeurs et designers participants. Pour fêter cette récompense, IKA propose d'ailleurs à ses

clients durant toute l'année 2020 l'action spéciale « Buy 2 & Get 1 Free » !

**Pour en savoir plus :**  
www.ika.de