



Assises nationales de la qualité de l'environnement sonore
14-15-16 octobre 2014



STEF "un partenaire européen"

2,6 Mds €

Chiffre d'affaires 2013

235 sites en Europe

6 425 000 m³ de volume d'entreposage
458 500 m² de surface de quai

2.200 véhicules

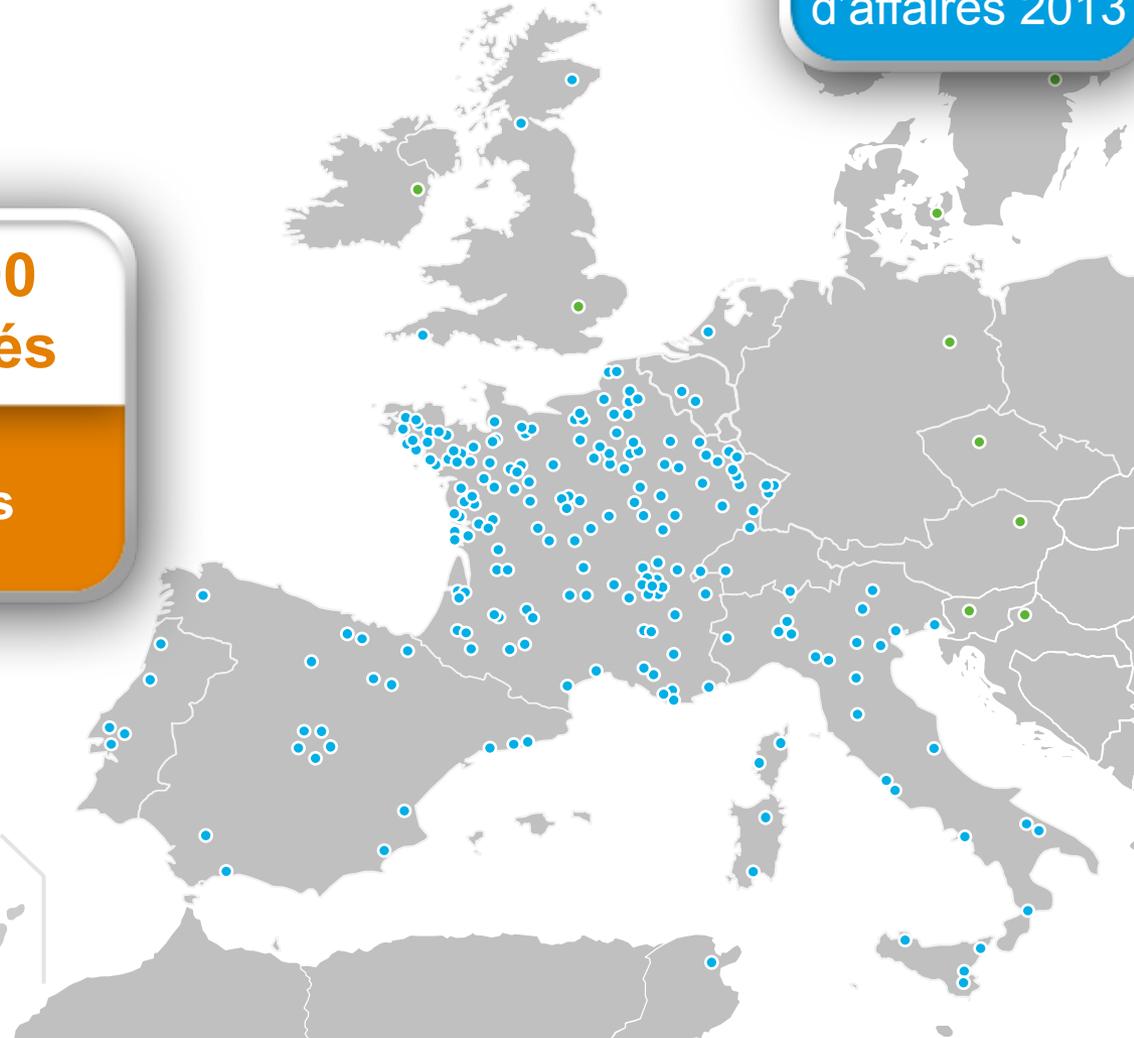
2.250 remorques

15.490 salariés

9 pays

● STEF ● Partenaires

Les Canaries



La satisfaction de nos clients est notre première priorité

Industrie agroalimentaire



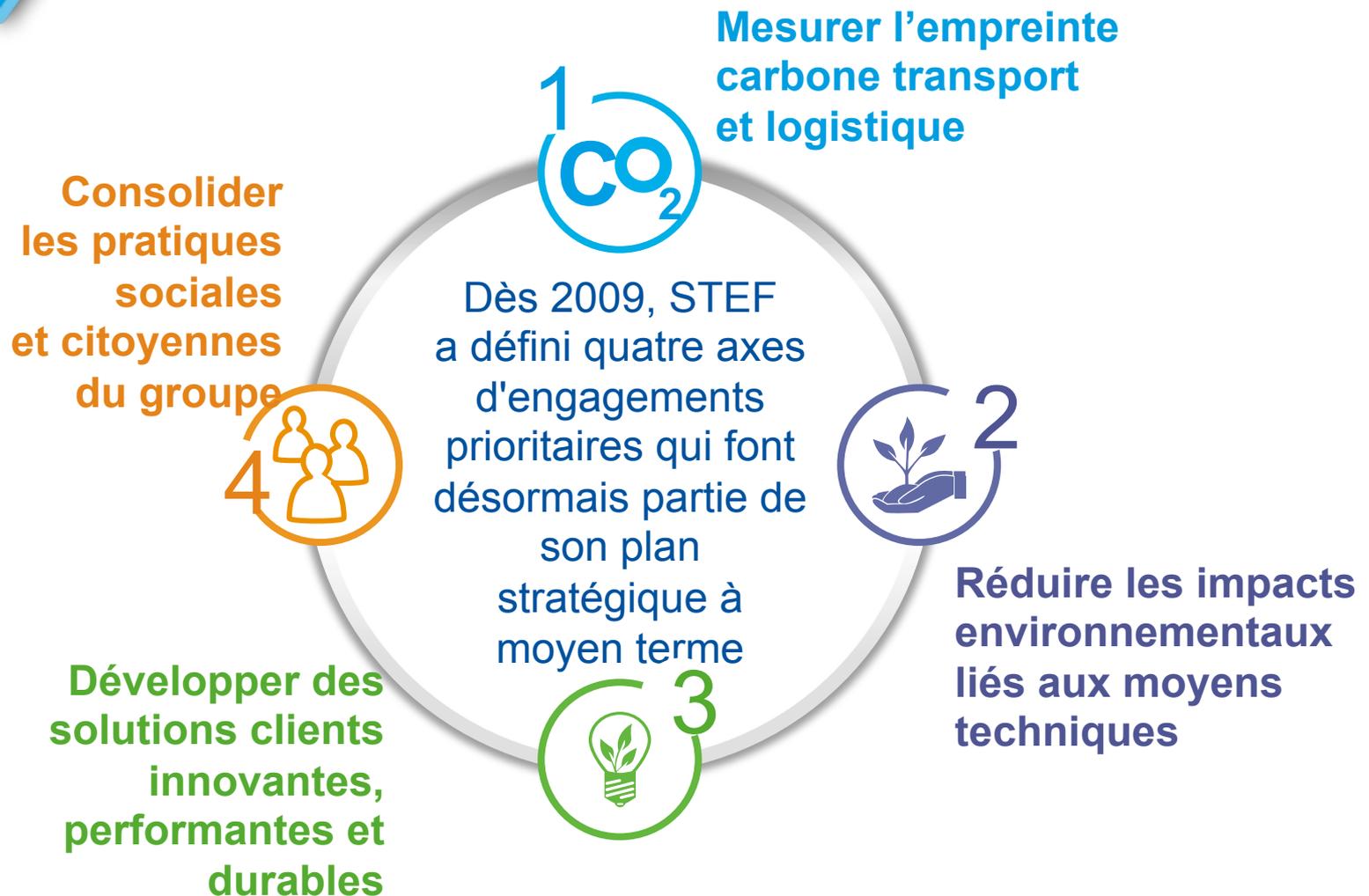
Distribution



Restauration



La démarche RSE du Groupe



Le développement durable chez STEF

Développement durable

- Une source de compétitivité
- Une source de différenciation
- Un fédérateur social
- Un accélérateur d'innovation



Logistique urbaine

- Organisation et moyens innovants



Porteur urbain



Les avantages du transport en froid cryogénique

FROID CRYOGÉNIQUE : Technologie alternative au froid mécanique (moteur diesel + compresseur). Le froid cryogénique est produit par simple changement d'état d'un gaz liquéfié, l'azote liquide.

Solution propre

Réduction des pollutions locales (Nox, particules...).
Empreinte carbone inférieure de 80% à celle d'un groupe froid mécanique.

Système Efficace

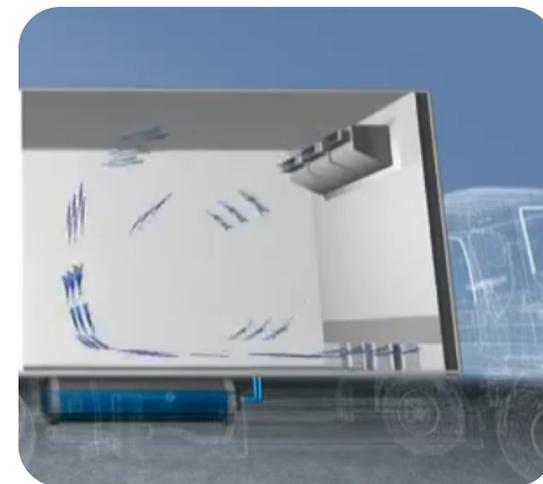
Descente en température 2 fois plus rapide qu'un groupe de froid mécanique.
Respect de la chaîne du froid: idéale en distribution urbaine.

Solution Fiable

Maintenance réduite : Technologie sans mécanique
Augmentation de la durée de vie du matériel.

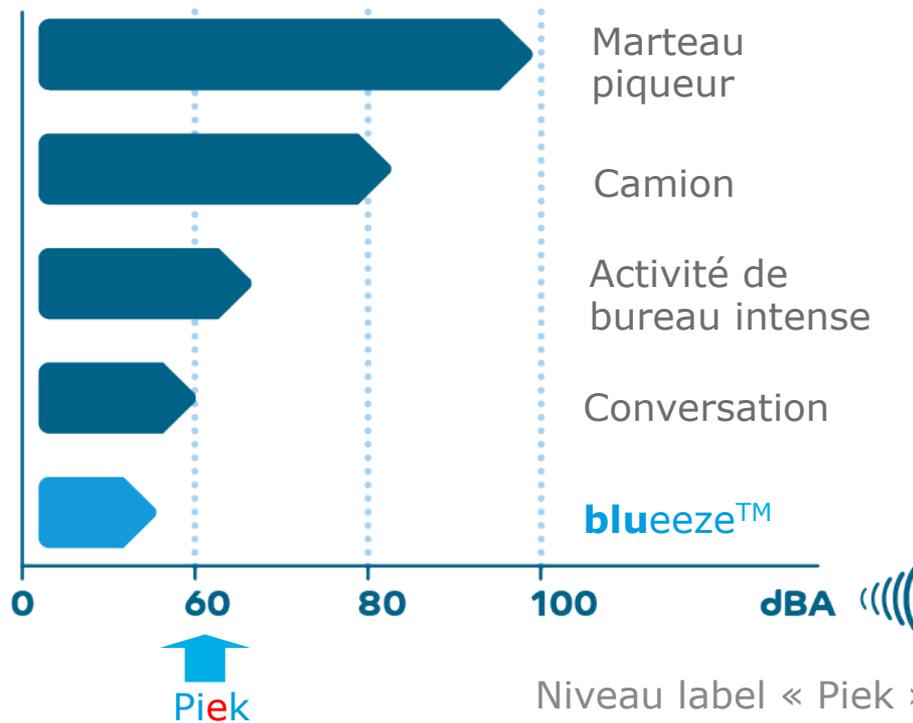
Technologie silencieuse

Confort sonore assuré pour les riverains et les conducteurs, facilitant les livraisons urbaines matinales et nocturnes.



Le silence, sans émission polluante

- Le groupe blueeze™ est certifié PIEK même à sa puissance maximale
 - Niveau sonore $\leq 57\text{dB}$ en toutes conditions.



MERCI DE VOTRE ATTENTION

