



## ATV Technologies accélère l'innovation biosourcée

Le passage du laboratoire à l'échelle industrielle demeure l'une des étapes les plus complexes du process d'innovation. Les filières de la chimie verte et des biotechnologies ne font pas exception. C'est précisément sur ce segment stratégique, entre maîtrise des coûts, adaptation des procédés et réduction des risques industriels qu'intervient ATV Technologies.

Basée près de Compiègne sur le site historique de la société PIVERT, dont le groupe Avril a repris les activités en 2025, ATV Technologies s'impose aujourd'hui comme un partenaire de référence pour accélérer et sécuriser la montée en échelle des procédés de chimie verte et de biotechnologies. Grâce à des équipements pilotes uniques, une équipe d'experts pluridisciplinaires et un accompagnement sur mesure, l'entreprise aide startups, PME et industriels à franchir l'étape décisive qui sépare la preuve de concept de l'industrialisation. Suivez-nous au cœur des installations ATV Technologies, guidés par Karima ZITOUNI, directrice générale, et Guillaume LE COIREC, ingénieur commercial...

### Bonjour. Dites-nous en plus sur l'origine d'ATV Technologies ?

**Karima ZITOUNI (K. Z.) :** « ATV Technologies est une structure récente, née en janvier 2025 de la reprise par le groupe Avril des activités de la SAS PIVERT. Si l'entreprise est nouvelle, elle s'appuie sur l'héritage et l'expertise développés depuis 2012 au sein de la SAS PIVERT dans la montée en échelle des innovations biosourcées. ATV Technologies a ainsi été créée pour impulser une nouvelle dynamique tout en affirmant une ambition renouvelée : accompagner les acteurs de la bioéconomie dans le développement de procédés innovants et durables, en mettant à leur disposition un environnement technique, scientifique et humain capable d'accompagner chaque projet jusqu'aux portes du marché. »

### Il existe donc une réelle continuité avec l'expertise développée par PIVERT ?

**K. Z. :** « Absolument. L'expertise reconnue de la SAS PIVERT constitue un solide héritage technologique dont nous avons conservé les compétences, les infrastructures et l'expérience acquises depuis plusieurs années. En parallèle, nous bénéficions désormais du soutien d'un grand groupe industriel, capable de soutenir le développement de nouveaux services et de renforcer notre capacité à accompagner les acteurs de la bioéconomie dans l'accélération de leurs innovations. »

### Quelle est aujourd'hui la mission d'ATV Technologies ?

**K. Z. :** « Nous nous définissons comme un accélérateur d'innovation. Nous proposons un modèle unique d'accompagnement « du laboratoire à l'industrialisation », en combinant expertise technique, infrastructures modulaires et services CDMO (Contract Development and Manufacturing Organization).

Nous intervenons sur toute la chaîne de développement, depuis la validation de la preuve de concept jusqu'aux démonstrations préindustrielles, en proposant des prestations de développement, d'optimisation des procédés, de production à façon et d'hébergement technologique. Ce qui nous distingue : notre agilité et notre capacité à intégrer chimie verte et biotechnologie dans une logique circulaire et durable. »

### Comment débute concrètement un projet chez ATV Technologies ?

**Guillaume LE COIREC (G. LE C.) :** « Tout commence par une discussion approfondie avec le client afin de comprendre et définir précisément son besoin. Nous signons ensuite un accord de confidentialité, avant de débiter l'analyse précise du procédé. À partir de ces échanges, nous élaborons une proposition technique et commerciale entièrement personnalisée. Une fois le projet lancé, nos équipes assurent le suivi expérimental, analysent les résultats et proposent, lorsque cela est pertinent, des pistes d'amélioration pour préparer les étapes suivantes de montée en échelle. »

### Quels sont les principaux défis rencontrés par vos clients ?

**G. LE C. :** « La montée en échelle constitue toujours un moment délicat. Un procédé qui fonctionne parfaitement au laboratoire ne se comporte pas nécessairement de la même manière dans un fermenteur de plusieurs milliers de litres. Nous devons anticiper les phénomènes de moussage, d'aération, de transfert de matière ou encore les pertes de rendement. Notre rôle consiste justement à réduire ces risques, afin que les investissements industriels soient réalisés avec le maximum de garanties. »

### Quels sont aujourd'hui les atouts phares d'ATV Technologies ?

**K. Z. :** « Notre première force est de réunir, sur un même site, des compétences et des équipements qui couvrent toute la chaîne de développement d'un procédé. ATV compte 22 collaborateurs : ingénieurs bioprocédés, chimistes, analyses, des techniciens et experts en scale-up. Nous hébergeons par ailleurs actuellement 6 sociétés partenaires, soit environ 60 personnes sur site. »

Notre halle technologique d'une capacité de 10 000 m<sup>2</sup> modulable est organisée autour de laboratoires de chimie ATEX, de biotechnologie & Down Stream Processing (DSP), de pilotes équipés d'unités de purification, d'extraction/séparation et de bioréacteurs qui permettent de travailler à différentes échelles, jusqu'à plusieurs milliers de litre, ainsi que d'une zone de stockage et d'espaces de bureaux. Cette complémentarité offre à nos clients un interlocuteur unique, capable de sécuriser toutes les étapes de leur projet. »

### Cette modularité semble constituer un véritable avantage concurrentiel...

**G. LE C. :** « Tout à fait ! Chaque innovation est différente et nous devons être capables d'adapter nos installations aux contraintes de nos clients. Notre plateforme nous permet de reconfigurer rapidement les équipements, de tester différentes approches et d'intégrer de nouveaux outils, en dédiant si besoin des



Fermenteur 5L en préparation

espaces à l'hébergement technologique d'un client. »

### Dites-nous en plus sur le profil de vos clients

**G. LE C. :** « Nous sommes aujourd'hui majoritairement sollicités par des startups et des PME innovantes, mais aussi de grands groupes industriels et des laboratoires académiques. Notre activité se répartit désormais à parts quasiment égales entre la France et l'international. La cosmétique, l'alimentaire, les biostimulants ou encore les biomatériaux constituent nos principaux secteurs d'intervention. Tous partagent un même objectif : réduire les risques liés à la montée en échelle et accélérer l'arrivée de leurs produits sur le marché. »

### Quels types de projets vous sont confiés ?

« Nous répondons à un large panel de besoins, depuis le projet ponctuel qui permet de valider une technologie avant achat pour leur démonstrateur, l'accompagnement complet de montée en échelle, du laboratoire au préindustriel, jusqu'à la production d'échantillons sur mesure (batch réglementaire, AMM, exposition salon...). La fermentation continue, la digitalisation des outils de suivi de procédé (IA, aide à la décision...) ou encore la bioconversion enzymatique comptent parmi les domaines technologiques pour lesquels nous sommes les plus sollicités. »

### Un projet emblématique à citer en exemple ?

**G. LE C. :** « Le projet mené avec la société américaine Pow.bio illustre parfaitement notre savoir-faire. L'objectif était de démontrer la faisabilité d'une fermentation continue à grande échelle, tout en maintenant les performances du procédé sur une durée prolongée. Ce défi nous a conduits à adapter notre plateforme biotechnologique, à intégrer des outils numériques d'aide à la décision et à mobiliser l'ensemble de nos expertises. C'est un excellent exemple de co-construction avec un client, où chacun apporte sa compétence pour atteindre un objectif industriel ambitieux. »

### Comment les enjeux environnementaux influencent-ils aujourd'hui vos activités ?

**K. Z. :** « La durabilité est au cœur de notre stratégie. Nous accompagnons des projets qui valorisent des ressources renouvelables, développent des

bioconversions enzymatiques ou utilisent des coproduits agricoles comme matières premières. Nous travaillons également sur la récupération de molécules d'intérêt à partir de biomasses peu exploitées, comme le marc de café, certaines fibres végétales ou encore la laine. Notre objectif est de proposer des procédés performants, circulaires, plus sobres et économiquement viables. »

### Comment voyez-vous évoluer ATV Technologies dans les prochaines années ?

**K. Z. :** « Notre priorité est de poursuivre et accélérer la digitalisation de nos procédés, développer des outils de suivi analytique en ligne et intégrer davantage d'aide à la décision pour sécuriser les changements d'échelle. L'objectif reste inchangé : réduire le temps nécessaire pour transformer une innovation scientifique en solution industrielle viable. »

**G. LE C. :** « Nous continuerons également à renforcer notre présence à l'international en restant à l'écoute des évolutions du marché. Les besoins changent rapidement, qu'il s'agisse des protéines alternatives, des huiles biosourcées, des biomatériaux ou des ingrédients fonctionnels. Notre rôle est d'apporter des réponses sur mesure, avec la même réactivité et la même proximité qui font aujourd'hui notre réputation. »

En quelques mois d'existence, ATV Technologies a su transformer l'héritage de PIVERT en un projet résolument tourné vers l'avenir. Associant expertise scientifique, infrastructures pilotes de haut niveau et accompagnement personnalisé, son équipe se positionne comme un partenaire stratégique de l'industrialisation des innovations biosourcées. Une ambition portée par une conviction simple : les grandes avancées industrielles naissent avant tout de collaborations de confiance, où l'agilité, l'excellence technique et l'intelligence collective permettent d'accélérer la transition vers une bioéconomie plus durable...

### Pour en savoir plus :

**Karima Zitouni**  
karima.zitouni@atv-technologies.com  
**Tél. accueil :** +33 (0)6 48 72 71 78  
www.atv-technologies.com

S. DENIS

© La Gazette du Laboratoire