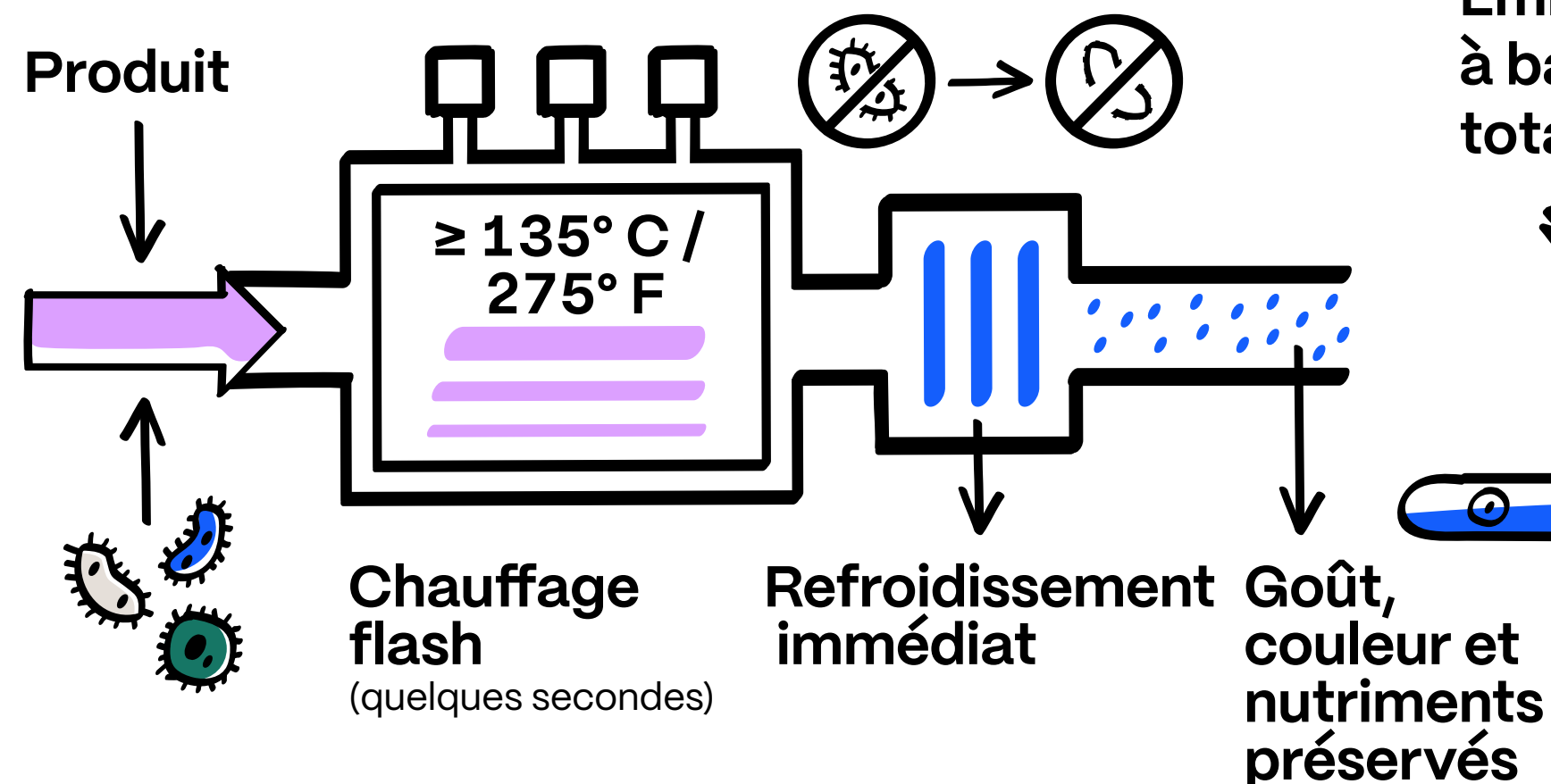


Traitement et emballages aseptiques: fonctionnement et avantages

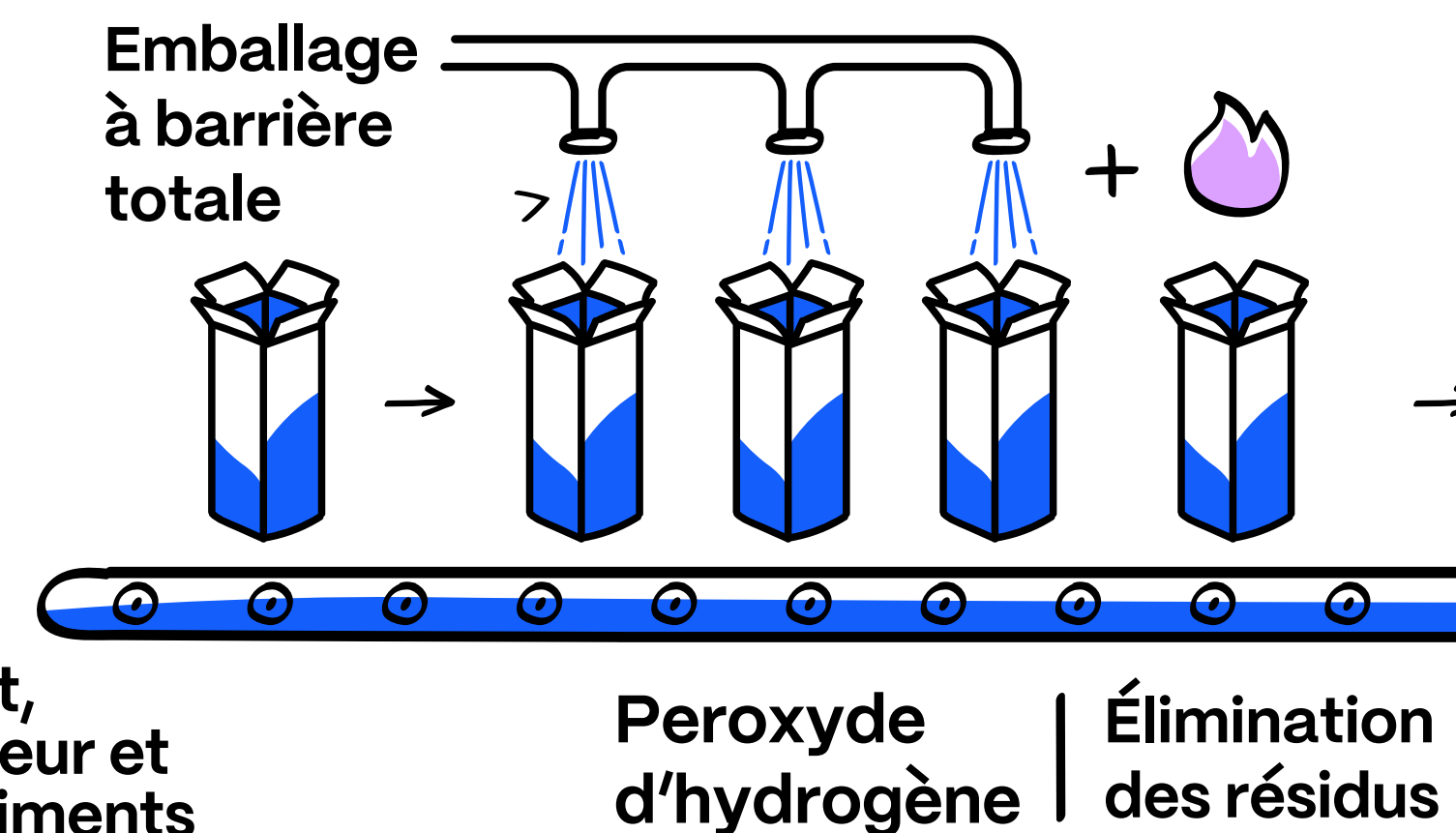
Le traitement aseptique permet de conserver des produits alimentaires liquides en toute sécurité pendant de longues périodes, sans réfrigération.

Fonctionnement (en 3 étapes)

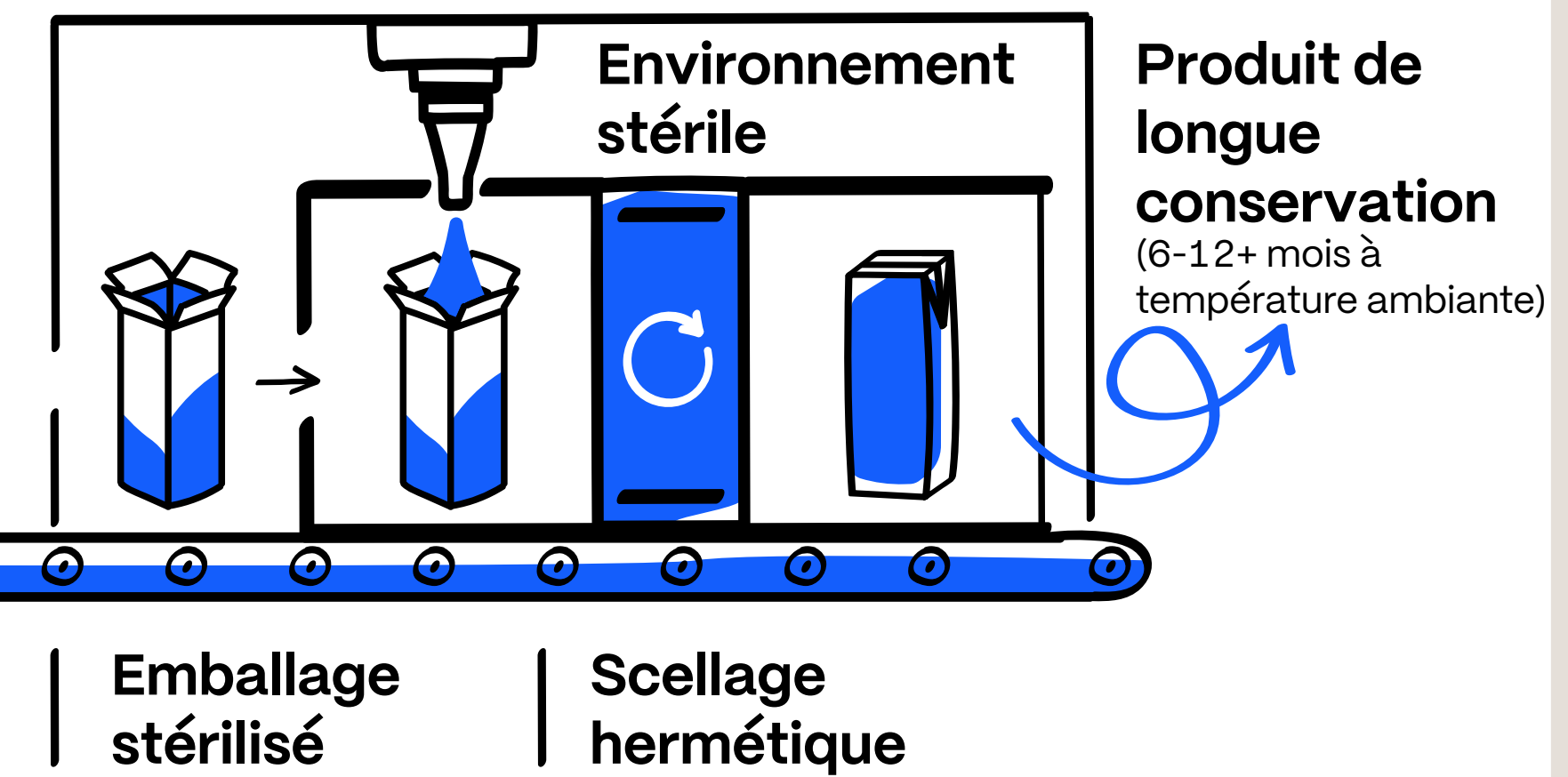
1 Stérilisation du produit (UHT)



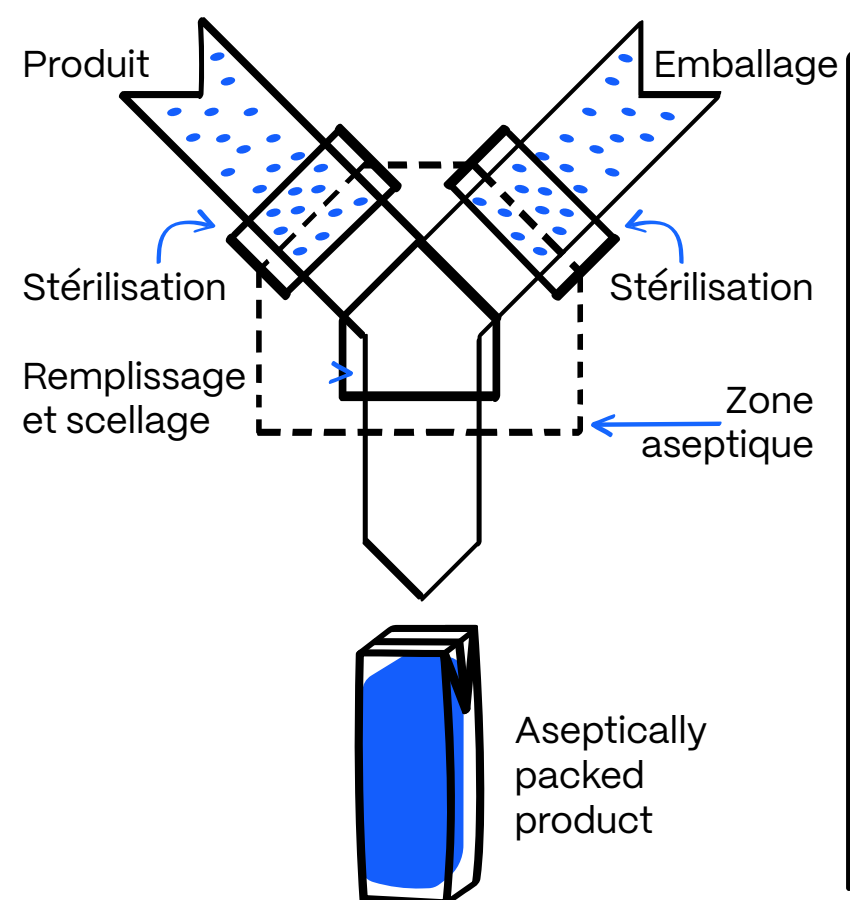
2 Stérilisation de l'emballage



3 Remplissage et scellage aseptiques

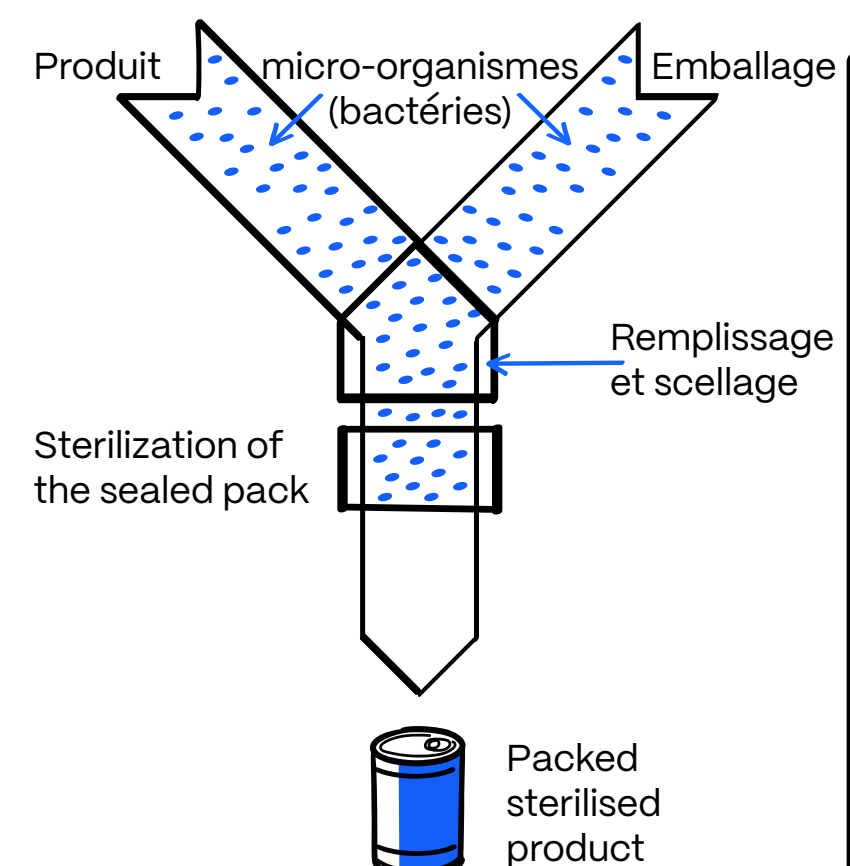


Quelle différence ?



Aseptique

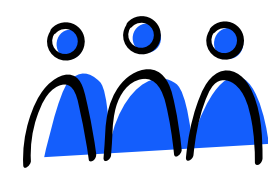
Stériliser, puis conditionner.
Traitement thermique rapide préservant le goût, la couleur et les nutriments, sans conservateurs ni teneur élevée en sucre.



Appertisation

Conditionner, puis stériliser l'emballage scellé.
Traitement thermique plus long pouvant affecter le goût, la couleur et les nutriments sensibles à la chaleur. Des emballages souvent plus lourds, nécessitant davantage d'énergie et d'espace pour le transport.

Pourquoi c'est important

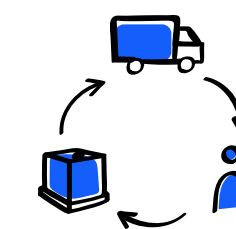


Bénéfices pour les consommateurs

Goût frais et aspect naturel
Moins de dégradation de la couleur.

Plus de nutriments préservés
Un traitement thermique doux protège les vitamines et ingrédients sensibles. Jusqu'à 5 fois plus de vitamine C conservée qu'avec l'appertisation.

Des recettes plus saines et plus naturelles
Sans conservateurs ni teneur élevée en sucre.



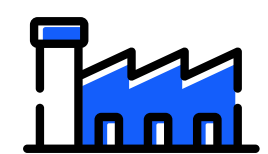
Bénéfices pour la distribution

Réduire les pertes en magasin
La conservation à température ambiante réduit les pertes par rapport aux produits réfrigérés et contribue à améliorer la rentabilité.

Sans réfrigération pour le stockage ou la présentation
Libère de l'espace dans les meubles froids, réduit la consommation d'énergie et permet un positionnement flexible dans tout le magasin.

Prolonger la durée de commercialisation
Une longue conservation à température ambiante facilite la gestion des stocks et réduit les pertes liées aux dates de péremption.

Simplifier la logistique
Les produits à température ambiante sont plus faciles à et des marchés à manipuler et permettent de proposer une offre plus large, même avec peu d'espace réfrigéré.



Bénéfices pour les industriels agroalimentaires

Créer davantage de valeur et de marge
Développez de nouvelles catégories à forte valeur ajoutée et accédez à des segments premium où la qualité produit est déterminante.

Se différencier
Préservez la fraîcheur, l'aspect et les qualités nutritionnelles pour proposer des produits plus performants que les produits remplis à chaud ou appertisés.

Réduire les pertes et les coûts
Les produits aseptiques génèrent moins de pertes et suppriment les coûts liés à la chaîne du froid.

Développer sa distribution
La conservation à température ambiante permet de desservir des points de vente éloignés et des marchés à l'export, sans réfrigération.

Accéder à de nouveaux marchés
Une solution idéale pour les régions où les infrastructures de chaîne du froid sont limitées ou inexistantes.