

Juhayna applique les dernières méthodes technologiques en matière de production et de stockage pour garantir la sécurité du lait

Le Caire le __ septembre 2021 : Juhayna Food Industries est l'une des plus importantes sociétés leader dans l'industrie laitière, qui applique les normes de qualité les plus élevées dans ses usines en coopération avec de nombreuses sociétés internationales, en plus d'obtenir de nombreux certificats de qualité, dont le plus important est le Prix arabe de la qualité, et de nombreux certificats ISO.

Le processus de fabrication et d'emballage des produits laitiers dans les usines de la société passe par plusieurs étapes techniques avec un contrôle strict et n'est touché par aucun travailleur de l'usine, tout se déroulant à travers des étapes stériles automatisées pour maintenir la qualité des produits et assurer leur sécurité.

Lors d'une visite à l'intérieur de l'usine Juhayna dans la ville du 6 octobre, nous avons eu de nombreuses questions, la première étant de savoir comment le lait pouvait conserver sa validité 6 mois sans ajout de conservateurs. Le lait en poudre passe par des étapes de contrôle strictes pour garantir la qualité du produit et sa conformité aux spécifications et exigences sanitaires reconnues au niveau international. Le lait passe également par l'étape de la pasteurisation puis du traitement thermique, symbolisé par l'UHT, afin que le produit soit sûr, sain et exempt de bactéries.

Les étapes de production, de conditionnement et de conservation du lait sont réalisées dans des récipients Tetra Pak fermés intacts et stockés à une température spécifique, ce qui conduit à la préservation du produit et de ses propriétés pendant toute cette période.

La deuxième question portait sur la manière dont certains produits parviennent au consommateur s'ils sont corrompus ou présentent un changement à l'intérieur des emballages malgré leur non péremption. Le lait Juhayna ne contient pas de conservateurs, ce qui le rend plus susceptible de se détériorer s'il n'est pas conservé dans les bonnes conditions. En outre, les véhicules frigorifiques dans lesquels les produits réfrigérés sont transportés de l'usine aux distributeurs sont examinés pour s'assurer de leur propreté et de leur validité et pour garantir qu'ils parviennent au consommateur dans les meilleures conditions.