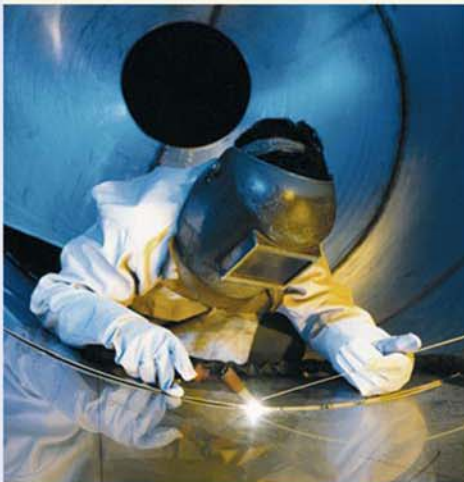




MESSER 

DOSSIER DE PRESSE
HALL 7 STAND A 103

ipa | **salon**
international
process
alimentaire



Messer

Angélique Renier
Responsable Marketing
& Communication

25 rue Auguste Blanche
92816 Puteaux cedex

Tel.: 01 40 80 33 04

arenier@messer.fr
www.messer.fr

Les Quadrants Communication

Carine Trichereau
Attachée de Presse

Tour de l'horloge
4 place Louis Armand
75 012 Paris

Tel.: 06 67 09 52 74

carine.trichereau@lesquadrants.com
www.lesquadrants.com



SOMMAIRE

MESSER : Un groupe 100% familial

- Un métier plurisectoriel

Zoom sur la France

- Mitry Mory : Un pôle d'innovation en France
- La gamme Gourmet : une gamme dédiée aux applications agroalimentaires
- Quelques exemples d'applications phares

Communiqués de presse

- Messer offre le froid cryogénique
- Messer fournit des gaz alimentaires pour fromages râpés
- Nouveau terminal ferroviaire pour renforcer les approvisionnements des industries agroalimentaires

MESSER : Un groupe 100% familial

Depuis plus de 100 ans, le nom Messer est synonyme de compétence dans le domaine des gaz industriels.

Un métier plurisectoriel

Messer compte parmi les leaders de l'industrie des gaz industriels avec plus de 60 filiales dans plus de 30 pays en Europe et en Asie ainsi qu'au Pérou. Les activités internationales sont gérées à partir de Sulzbach près de Francfort en Allemagne, alors que la direction des fonctions techniques comprenant la logistique, l'ingénierie et la production ainsi que les technologies d'applications est installée à Krefeld, près de Dusseldorf.

Messer est la plus grande entreprise de gaz industriels dirigée par son propriétaire.

Messer produit et fournit de l'oxygène, de l'azote, de l'argon, du dioxyde de carbone, de l'hydrogène, de l'hélium, de l'acétylène, des gaz de protection pour le soudage, des gaz alimentaires, des gaz spéciaux, des gaz médicaux et différents mélanges de gaz.

Tous ces gaz sont livrés suivant l'application et les besoins du client sous forme liquide ou gazeuse, en vrac ou conditionnés dans des emballages sous haute pression (300 bars) : bouteilles, cadres de bouteilles.

Messer est la plus grande entreprise de gaz industriels dirigée par son propriétaire :

- ✓ Plus de 4 700 collaborateurs dont 300 en France
- ✓ Environ 60 filiales
- ✓ 120 sites Messer dans 33 pays
- ✓ 130 types de gaz et mélanges de gaz
- ✓ CA Messer Group (gaz industriels) : 800 millions euros en 2009
- ✓ CA Messer France : 92 millions d'euros en 2009
- ✓ Plus de 700 millions d'investissement
- ✓ 33 unités de séparation des gaz de l'air en Europe et en Chine
- ✓ 14 unités en construction
- ✓ Des centres de compétences pour des applications technologiques en France, Autriche, Suisse et Allemagne

Créée en tant que société de soudage en 1898, Messer a très vite développé une division « gaz industriels » et touche désormais une large palette de secteurs :

- **Soudage, Coupage, laser**
- **Agroalimentaire**
- **Chimie**
- **Métallurgie**
- **Industrie automobile, aéronautique et électronique**
- **Médecine, Industrie pharmaceutique**
- **Recherche et techniques environnementales**

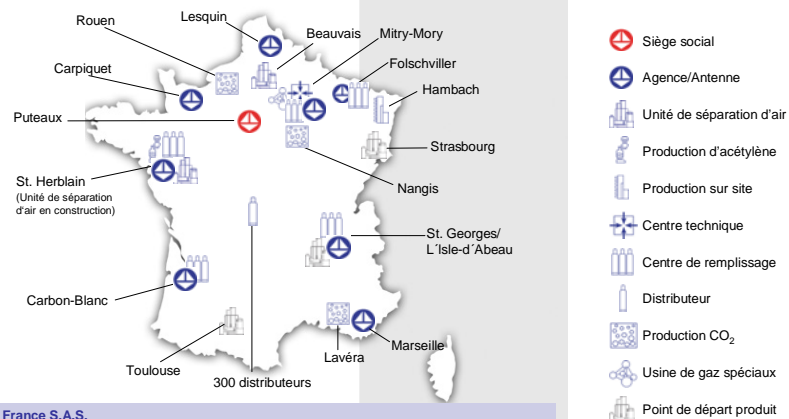
Zoom sur la France

Mitry Mory : Un pôle d'innovation en France

Par regroupement de plusieurs sociétés de gaz, Airgaz a été créée en 1973 laquelle, à son tour, a racheté SIAC en 1987, le deuxième producteur de CO₂ en France. En 1989, après cession des actifs de Linde, l'entreprise devient une filiale Messer à 100%.

Depuis 1997, sa dénomination est Messer France. Le siège social se trouve à Puteaux, près de Paris.

France



Messer France S.A.S.

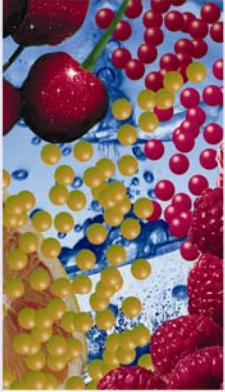
25 rue Auguste Blanche
92816 Puteaux Cedex
Tél. +33 1 40 80 33 00
Fax +33 1 40 80 33 99
info@messer.fr
www.messer.fr

Aujourd'hui, Messer France exploite une usine de gaz spéciaux à **Mitry-Mory**, cinq centres de remplissage et différents sites de production de CO₂ dans toute la France (par exemple à Lavéra avec une capacité de 180 000 tonnes/an) ainsi qu'une unité de séparation d'air à Beauvais et un site de production d'acétylène à St. Herblain. De plus, Messer France dispose de tranches de production dans des unités de séparation de l'air à Strasbourg et L'Isle-d'Abeau près de Lyon.

Récemment, Messer France a investi dans deux nouveaux centres :

- dans l'Est du pays, un nouveau centre de conditionnement dans la zone industrielle de Furst à **Folschviller** représentant un investissement d'environ 4 Millions d'euros, équipé des technologies FILTRAC et BABEL.
- A **St Herblain** en Bretagne avec une nouvelle unité de production de gaz liquéfiés (azote, oxygène et argon) d'une capacité de 300 tonnes par jour afin de répondre au marché agroalimentaire croissant.

Pour plus d'informations sur Messer France : www.messer.fr



Le hall technologique Mitry II à Mitry-Mory inauguré le 11 Mai 2005, est devenu le centre de compétences français pour les applications innovantes dans les industries agroalimentaires, pharmaceutiques, biotechnologiques et environnementales.

En collaboration étroite avec les entreprises partenaires, ce centre a pour mission de créer des nouveaux produits ainsi qu'une valeur ajoutée.

Ce pôle de recherche et d'innovation reste en constant développement et a déjà fait ses preuves dans différents domaines tels que :

- **Réfrigération, surgélation, transformation à froid :**

Surgélation de produits de boulangerie, viandes, poissons et intermédiaires en batch et continu, procédés exclusifs de surgélation individuelle de petits produits (type crevettes), pellets/billes de produits liquides (cultures bactériennes, crèmes glacées...), refroidissement de mélangeurs et pétrins, lyophilisation, élaboration de poudres grasses (cryo-cristallisation)...

- **Transport de denrées périssables sous température dirigée :**

Réfrigération en conteneurs isothermes alimentés en neige carbonique, transport sous froid autonome dans des emballages spécifiques à l'aide de glace carbonique, sachets de neige carbonique « CRYO2PACK^R » ...

- **Applications gazeuses :**

Emballage sous atmosphère modifiée (MAP), inertage, carbonatation de boissons gazeuses.

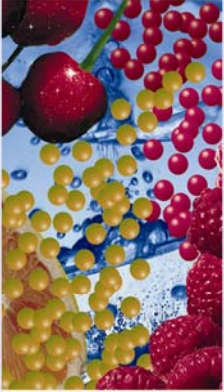
- **Applications sous haute pression :**

Extraction sous haute pression et en voie supercritique, cristallisation, « nano » pulvérisation de produits pharmaceutiques et chimiques...

- **Applications environnementales :**

Traitement de l'eau (neutralisation de pH, re-minéralisation des eaux potables, dopage à l'oxygène dans les stations biologiques d'épuration et piscicultures...), augmentation de la capacité d'incinération des déchets ménagers et spéciaux avec l'oxygène, optimisation de la production grâce à la régulation du pH dans l'industrie du papier avec le CO₂, nettoyage cryogénique...

Pour plus d'informations sur nos compétences en agroalimentaire :
www.messer-agroalimentaire.info



La gamme Gourmet : une gamme dédiée aux applications l'agroalimentaires

Messer propose une gamme internationale de gaz alimentaires « Gourmet », qui remplace l'ancienne gamme Agro. Cette gamme Gourmet apporte un label de qualité et de sécurité à la pointe du marché actuel ; afin de satisfaire les plus hauts standards de qualité pour leurs utilisations en industries agroalimentaires.

Désormais toutes les bouteilles de la gamme Gourmet comportent une étiquette alimentaire spécifique. Celle-ci indique notamment le numéro de lot, la date de fabrication, la date de péremption.

De plus, la sécurité alimentaire est renforcée grâce à l'ajout d'un film de propreté autour du robinet. Ce film va considérablement diminuer les risques de pollution pendant le transport ou le temps de stockage.

Toutes les bouteilles de la gamme Gourmet possèdent des robinets à pression positive pour éviter les risques de contamination du gaz lors de son utilisation. Messer garantit une conformité à la législation alimentaire y compris à celle UE 178/2002.



Messer propose pour l'agroalimentaire un site spécialisé sous www.messer-agroalimentaire.info avec une vue sur la gamme de gaz alimentaires Gourmet, l'ensemble des applications et technologies associées, les matériels d'application des gaz à utiliser. Sur ce site, des applications brevetées qui ont été développées dans le centre de recherche « agro-alimentaire » du groupe Messer à Mitry-Mory sont présentées, dans le domaine de la conservation des aliments sous atmosphères protectrices, la surgélation et le refroidissement par cryogénie en batch et en continu, la surgélation en surface avec le croûtage ou le durcissement avant tranchage...

Ainsi, la rigueur des contrôles qualité des gaz tout au long de leur fabrication, de leur transport et pendant leur transformation, fait des gaz alimentaires Messer des additifs en parfaite conformité avec les exigences de traçabilité et de qualité du secteur.

Quelques exemples d'applications phares

■ Agroalimentaire : des procédés innovants utilisant l'azote pour le refroidissement et la surgélation

Producteur d'azote et de CO₂ alimentaires, Messer développe régulièrement de nouveaux procédés sur son hall technologique de Mitry Mory (77) pour faciliter la transformation des produits alimentaires.

La tendance aujourd'hui : les procédés utilisant l'azote, gaz de l'air absolument écologique.

VARIOMIX et VARIOCUT, systèmes de régulation de la température adaptable sur les pétrins, les mélangeurs, les hachoirs, broyeurs et cutters, rencontre un vif succès chez les industriels.

L'injection d'azote est discontinue, régulée en fonction des temps de cycle, afin de contrôler la température et de limiter les consommations en azote. Elle est effectuée par des injecteurs à clapets qui ne s'ouvrent qu'au passage du gaz.

Placés généralement par le dessous, ces injecteurs à clapets apportent une grande « nettoyabilité » du fond de cuve et évite l'amoncellement de viande sur les injecteurs. Un extracteur des gaz assure la sécurité des opérateurs.

Applications : les viandes, les produits pâteux, les produits pulvérulents, le traitement de l'eau, le froid pour les vendanges...

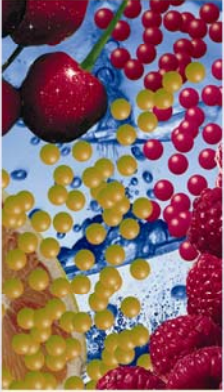




CRYOENROBEUSE

De nos jours, les consommateurs veulent disposer d'une variété de plats cuisinés individuels dans leurs congélateurs qui ne demandent qu'à être réchauffés.

Afin de répondre à ces attentes, en partenariat avec Lutetia, fabricant de d'équipements agroalimentaires, Messer a développé la cryoenrobeuse, une solution pour enrober et surgeler simultanément mais aussi pour faciliter l'ensachage des produits portionnables. Traditionnellement la cryoenrobeuse cryogénique permet uniquement l'enrobage de produits surgelés par un nappage ou sauce formulés spécifiquement. Les ingénieurs Messer ont développé de plus amples applications pour ce mélangeur à l'azote telles que la réduction des pertes de marquant avant peseuse associative ...



Avantages : faible encombrement, intégration aisée dans la ligne de production, enrobage et surgélation en une seule opération

■ Cellules de transport sous froid autonome SIBER SYSTEM

Développé en collaboration avec OLIVO depuis 1996, le procédé Siber System s'est imposé comme le plus efficace dans le respect de la chaîne du froid en logistique container.

Avantages du système :

- Maintien en froid, à l'aide de neige carbonique, avec le même équipement des produits frais (0°C-4°C) et des produits surgelés (<-18°C),
- Injection/extraction simultanée (pas de pollution du local – pas de sas),
- Traçabilité.



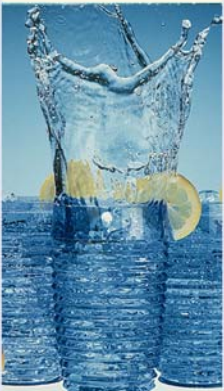
✓ Et bien d'autres

Point neige, procédés d'extraction au CO₂ supercritique HDE (High Density Extraction), Production de poudres grasses VARIOSOL, Cellule de surgélation CRYOJET, Tunnel de surgélation CRYOSPEED, neutralisation des effluents alcalins au CO₂, reminéralisation des eaux potables, oxygénation des stations d'épuration, ozonisation des eaux, dopage de fours d'incinération à 'oxygène « OXYJET »...

Messer a déjà prouvé à maintes reprises que les gaz apportent des solutions innovantes et optimisent les applications les plus diverses.

Grâce à ses investissements continus, Messer s'oriente vers de nouvelles directions et améliore son développement. Ainsi, la mise en place de centres de compétences techniques en accord avec les besoins spécifiques des différents secteurs industriels de chaque pays, consolide l'image dynamique et novatrice du groupe.

La philosophie de Messer est simple : les besoins et attentes des clients sont le moteur et l'objectif de chacune des innovations.



Votre succès grâce à nos gaz et notre savoir-faire



Communiqués de presse

Messer France offre économie et puissance avec le froid cryogénique.

Produire du froid avec des gaz cryogéniques : qualité, rentabilité, flexibilité, et bilan carbone intéressant.

La surgélation et le refroidissement de produits alimentaires nécessite des sources de froid très puissantes. Deux alternatives se présentent aux industriels :

- le froid dit « mécanique » généré par des groupes froid alimentés en électricité et chargés en fluide frigoporteur (hydrofluorocarbonate ou ammoniac le plus souvent)
- le froid dit « cryogénique » généré sans électricité par le simple changement d'état d'un gaz alimentaire inerte liquéfié, azote ou dioxyde de carbone CO₂.

Qualitatif

Les gaz liquéfiés libèrent des frigories en passant de l'état liquide à l'état gazeux.

Dans l'agroalimentaire, on utilise couramment l'azote, issu de l'air ambiant, et le CO₂, sous-produit valorisé de l'industrie chimique et biologique.

Leur bilan frigorifique est équivalent. L'azote délivre un froid intense (température négative de -196°C) permettant des descentes en température très rapides à cœur des produits : le refroidissement à l'azote s'avère 5 fois plus rapide rapport au froid mécanique. Le CO₂, moins froid, a l'avantage de passer par une phase solide (neige carbonique à -78°C) pouvant être intéressante dans certaines applications.

La rapidité de la descente en température explique les avantages qualitatifs de la surgélation cryogénique : les cristaux de glace hydrique formés sont plus petits. Ainsi, on préserve la structure du produit et on limite la formation d'exsudats à la décongélation. Cet avantage répond aux tendances du marché actuel des produits alimentaires élaborés, en particulier les plats cuisinés et les produits de la mer.

Rentable

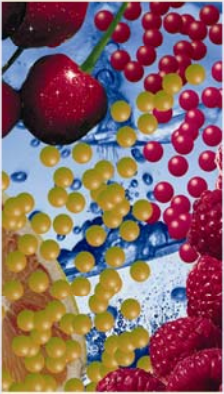
Investir dans du froid cryogénique nécessite peu d'apport de capital : seul l'équipement de mise en froid (tunnel linéaire en continu CRYOSPEED®, cellule en batch CRYOJET®, surgélateur à bandes spirales CRYOSPIR® ou rotatif CRYOROLL®, baratte « cryoenrobeuse », croûteuse « cryocrust » ...) devra être loué ou acheté par l'industriel. Outre l'équipement de surgélation beaucoup plus coûteux, le froid mécanique nécessite quant à lui une alimentation électrique très puissante (poste de transformation) qui peut représenter un investissement très important sur un site non équipé au préalable.

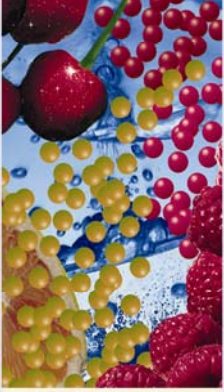
Le froid cryogénique génère bien sûr un coût de consommable (gaz alimentaire) mais il limite de beaucoup les opérations de maintenance.



« La mise en froid et le réglage de mon tunnel à l'azote Messer est quasiment immédiate. Je peux passer en quelques minutes d'un type de produit à un autre, surgeler dans la foulée des steaks hachés puis des entrecôtes par exemple » explique un industriel de la viande équipé récemment par Messer.

L'argument qui a fait la différence en faveur de l'azote : la flexibilité. « Nous produisons des produits de qualité en petite quantité : pouvoir passer d'un produit à l'autre sans perdre de temps est essentiel ».





« Nous sommes équipés de tunnels à froid mécanique mais avons un tunnel complémentaire CRYOSPEED® au CO₂ qui nous permet de répondre de manière très réactive à des pointes de production en saison » indique un autre grand groupe industriel dans le domaine des produits de la mer.

Ecologique

Qualitatif, peu coûteux au démarrage, flexible, le froid cryogénique a clairement sa raison d'être face au froid mécanique. Un autre argument apparaît depuis peu pour le défendre : le bilan carbone. Plusieurs enseignes dans le milieu de la grande distribution ont mis en place des étiquetages indiquant au consommateur « éco - citoyen » l'empreinte carbone du produit qu'il choisit. Messer a établi des calculs : il ressort que le froid cryogénique favorise la facture carbone du produit final.

De plus, en modernisant et optimisant ses moyens de production et de logistique, Messer améliore considérablement l'empreinte carbone de ses produits. La mise en route d'une unité de séparation d'air près de Nantes début 2010, destinée principalement aux industries agroalimentaires de la région Bretagne Pays de Loire, a permis par exemple l'économie de 4 millions de kilomètres de transport par camions citernes, soit 4 000 tonnes par an de CO₂ en moins rejetées dans l'atmosphère.

Messer fournit des mélanges de gaz alimentaires de qualité pour emballer sous atmosphère protectrice des fromages râpés

La gamme de gaz alimentaires Gourmet développée par Messer a été choisie par plusieurs industries agroalimentaires pour l'emballage de leurs produits sensibles sous atmosphère protectrice, notamment pour les sachets de fromage râpé.

Grâce à sa gamme Gourmet, Messer a su apporter un label de qualité et de sécurité à la pointe du marché actuel et satisfaire les plus hauts standards des industriels de l'agroalimentaire.

Objectif des solutions de mélanges de gaz alimentaires Messer:

Allonger la durée de vie de fromages râpés tout en préservant leur goût, leur aspect et leur texture. Le mélange de gaz alimentaire contribue à chasser l'oxygène de l'intérieur du sachet, évitant ainsi le développement de moisissures. Il contribue également entre autre à éviter la formation d'agrégats de fromage dans les sachets.

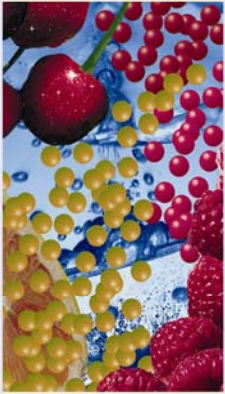
Chaque année, des tonnes de fromage dont plus de la moitié, sont emballées sous atmosphère protectrice sont produits en France afin de garnir les présentoirs des supermarchés dans toute l'Europe.

L'enjeu pour Messer : qualité et diversité

Un mélange constitué d'azote et de dioxyde de carbone CO₂ est injecté dans les sachets plastiques contenant le fromage râpé sur des lignes d'emballage en continu. Les mélangeurs permettent d'affiner la composition des mélanges de gaz en fonction des produits conditionnés.

« Les gaz alimentaires, en contact direct avec le produit emballé, doivent répondre à des critères de traçabilité et de qualité des plus exigeants, au même titre que les ingrédients utilisés. C'est une question de sécurité alimentaire pour le consommateur » explique Thierry Bureau, en charge du développement de Messer sur la région Bretagne.

« Messer France dispose d'une nouvelle unité de séparation des gaz de l'air à Saint-Herblain (près de Nantes), d'une capacité de plus de 200 tonnes d'azote par jour. Cette nouvelle source d'azote des plus modernes nous permet d'approvisionner les industries agroalimentaires du grand ouest et de valoriser nos applications innovantes en inertage et production de froid cryogénique. A cet investissement, s'ajoute la mise en service d'un terminal ferroviaire près de Bordeaux, alimenté par l'unité de valorisation de CO₂ Messer située à Lavéra près de Marseille. Notre objectif est clair : étendre notre positionnement dans l'industrie agroalimentaire française concentrée sur la façade atlantique » indique Richard Perrayon, Président de Messer France.



Messer France poursuit le renforcement de ses moyens d'approvisionnement pour l'industrie agroalimentaire

Messer France vient de mettre en service un terminal ferroviaire CO₂ à Blanquefort près de Bordeaux.

Le dioxyde de carbone ou CO₂ liquide est un fluide indispensable aux industriels de l'agroalimentaire. Auxiliaire technologique pour le refroidissement, le croûtage et la surgélation, additif en tant qu'agent d'inertage et de conservation des aliments, il peut aussi devenir un véritable ingrédient notamment lorsqu'il est utilisé en carbonatation de boissons gazeuses.

Le CO₂ liquide produit par Messer est issu des déchets rejetés par les industries chimiques, pétrolières ou biologiques. Après purification, le CO₂ est liquéfié, stocké et acheminé jusqu'aux consommateurs par camions citernes ou conditionné en bouteilles pour les petites quantités. En le valorisant, Messer contribue à diminuer les rejets à l'atmosphère, d'autant plus qu'une partie du CO₂ récupéré sera utilisé dissout dans l'eau en carbonatation de boissons, mais aussi en neutralisation d'effluents alcalins ou re-minéralisation d'eaux potables insuffisamment chargées en calcaire.

Il est à noter que la récupération du CO₂ n'est qu'une infime partie de la totalité des émissions : 3 millions de tonnes sur 8 milliards rejetés annuellement.

La production d'ammoniac pour les engrais est une des sources historiques de production de CO₂. Face à la réduction du marché des engrais, Messer France choisit de développer ses sources vers les industries pétrolières et biologiques. En parallèle aux investissements en cours dans ce domaine, Messer France vient de réaliser un terminal ferroviaire sur le site du logisticien Boueix sur la zone Industrielle de Blanquefort près de Bordeaux.

Le CO₂ produit dans le sud à Lavéra près de Marseille arrive par wagons citernes à Blanquefort et est stocké dans deux gros réservoirs d'une capacité de 350 tonnes. Les camions citernes assurant l'approvisionnement des clients Messer sur le grand Sud Ouest de la France viennent dorénavant s'approvisionner sur cette plateforme rail/route. Ainsi, Messer France s'affranchit des transports routiers entre Marseille et Bordeaux. Cet investissement est donc une garantie de fiabilité, de compétitivité mais aussi de développement durable pour les clients Messer.



« Nous avons mené une étude précise pour un client type de l'industrie agroalimentaire situé à une centaine de kilomètres de Bordeaux, qui utilise le CO₂ Messer pour produire du froid : le terminal lui permet de gagner presque 8 tonnes de CO₂ rejeté à l'atmosphère par an sans compter les gains sur d'autres indicateurs de l'analyse du cycle de vie tel que l'épuisement des ressources naturelles (-102 kg équivalent antimoine). » indique Patrick Lafitte, Responsable Qualité Sécurité Environnement chez Messer France.

La tendance est claire : les industriels n'achètent plus seulement un produit et un prix. La fiabilité et l'impact carbone deviennent des critères de choix importants auxquels Messer France apporte de vraies réponses grâce à ses récents investissements.

