



雪のない地域に雪国を！ 高湿冷温環境で挑む鮮度保持！

FTE 現代版 雪室冷蔵システム - Air Rain -

フードテクノエンジニアリングでは雪室を活かしたシステム、
雪室冷蔵システム - Air Rain - を開発しました。
Air Rain では雪室の環境を世界中のどこでもいつでも再現します。



Air Rain システム

1.0℃ 95% 以上

の雪室を上回る空間づくりを実現！



物流業者様(長野県)

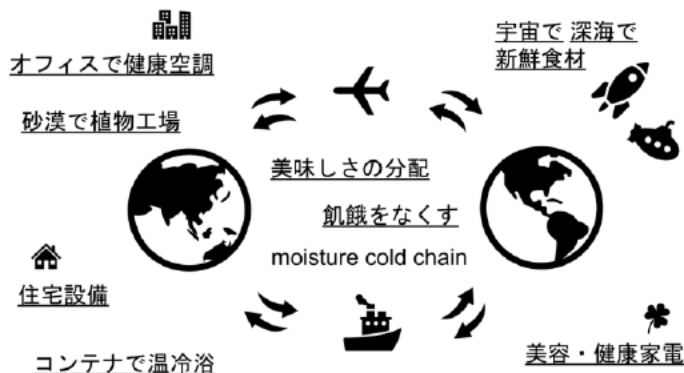


農業法人様(静岡県)



仲卸業者様(茨城県)

高湿度冷蔵技術がつなぐ未来



共創チャレンジの内容

規格や需給調整を理由とした農産物の産地ロスや、コールドチェーンを構築する冷蔵庫での乾燥劣化といった食品ロスの課題に対して、雪国の知恵で挑戦します。雪室の環境を再現する高湿度冷温貯蔵で、新しいコールドチェーンの概念「モイスチャーコールドチェーン」を構築します。

今後の展開

鮮度保持の課題解決策を探している生産者、流通事業者、小売事業者等、サプライチェーン全体・保管熟成での高付加価値化による利用促進を目指す食品メーカーや小売事業者等・私達が提唱する「モイスチャーコールドチェーン」の概念に共感頂ける方々との共創を希望。

大阪・関西万博テーマとの関わり

高湿度冷温貯蔵がもたらす価値で、新たな「食文化」を考える機会を創出できればと考えています。

問い合わせ先

フードテクノエンジニアリング株式会社

問い合わせフォーム：

<https://foodtechno-eng.co.jp/contact/>