tilton

Des emballages pensés pour l’avenir

Découvrir Tilton 6

L’excellence manufacturière 8

Notre seconde nature 10

Nos produits 15

→ Repost 17

→ Biogo 18

→ Forno 21

→ Awave 22

→ Médical et pharmaceutique 24

→ Sur mesure 26

Tilton est un leader nord-américain dans l’écoconception d’emballages plastiques. Nos produits sont fabriqués de matière 100 % recyclée, recyclable ou certifiée compostable.

Découvrir Tilton

Depuis plus de 35 ans, nous cherchons à réduire l’impact environnemental des emballages, en créant de la valeur pour nos clients, en prolongeant la durée de vie des aliments, en assurant une utilisation respectueuse des ressources. C’est le projet Tilton, ancré dans notre quotidien, tourné vers les générations futures.

Le meilleur du talent humain et de la technologie.

Mission

Cible

Répondre aux exigences des industries agroalimentaires et de la santé par une gamme de produits plus vaste, plus accessible et plus écoresponsable.

Démarche

Adhérer aux plus hautes normes de qualité et exploiter le plein potentiel de l’expertise et du savoir-faire de notre équipe.

Approche

Maintenir une relation de confiance avec nos clients et nos fournisseurs, être attentif à leurs besoins et faire appel à la créativité de notre personnel pour développer les meilleurs produits.

L’excellence manufacturière

Tilton effectue à l’interne toutes les étapes du cycle de production afin d’assurer une qualité inégalée, une grande agilité opérationnelle et surtout une gestion rigoureuse des aspects environnementaux.

Avec des décennies d’expertises, nous innovons constamment, animés par le savoir et la passion. Nous ne laissons rien au hasard. Du concept, au produit fini, en passant par la revalorisation de la matière, l’outillage et l’approvisionnement, chaque étape est constamment repensée.

Étapes

Design

Les équipes de design industriel de Tilton mettent à profit les technologies de pointe de modélisation pour créer des emballages novateurs et adaptés aux réalités du marché.

Outillage

Nos ingénieurs, machinistes et outilleurs créent des moules et des outils exclusifs de thermoformage.

Extrusion

Notre capacité de recyclage intégrée débute dans notre département d’extrusion. C’est à ce stade que sont transformées les résines hautement qualifiées PET, CPET, PLA et PP en feuilles de plastique servant à la production d’emballages durables.

Thermoformage

Tilton repousse les limites du thermoformage avec des moules conçus dans notre département d’outillage et nos équipements de production ultramodernes.

Contrôle de la qualité

Les produits d’emballages Tilton répondent aux normes internationales strictes requises par les industries que nous desservons.

Recherche et développement

Nos experts en génie alimentaire, génie chimique et génie des procédés perfectionnent constamment les recettes, outils et méthodes pour produire des emballages avec moins de matière et moins d’énergie.

Services

Suivi	Pour une commande rapide ou le développement d’un nouvel emballage sur mesure, notre équipe de service à la clientèle assure un suivi sans faille, du début à la fin.
Entreposage	Notre système d’entreposage entièrement robotisé, d’identification des produits et de palettisation permet de faciliter l’arrimage entre nos installations et les vôtres.
Transport	Avec l’aide de ses partenaires, Tilton offre un service de transport personnalisé et clé en main qui combine toutes les méthodes de transport possibles.

Notre seconde nature

Réduire l'empreinte environnementale est un défi aux multiples dimensions : le cycle de vie des emballages, l'énergie utilisée, la lutte au gaspillage alimentaire. Nous ne négligeons aucun aspect. Nous testons des matériaux, nous raffinons nos méthodes, nous sommes à l'affût des découvertes. Nous imaginons chaque jour un monde plus durable.

Nous visons une économie circulaire qui rompt avec le modèle « extraire, produire, utiliser, jeter ».

Usines écoresponsables

Chaque jour, nous utilisons des matériaux à empreinte environnementale réduite, de l'énergie renouvelable de source hydroélectrique, des systèmes efficaces de récupération de chaleur et de refroidissement naturel. L'eau nécessaire à nos procédés est en circuit fermé. Les usines Tilton ne font aucun rejet dans l'environnement.

Matériaux recyclés ou compostables

Tous les produits Tilton sont fabriqués de matière 100 % recyclée, recyclable ou certifiée compostable. Nos installations uniques en Amérique du Nord permettent la réintroduction des retailles dans la chaîne de production afin de réduire le gaspillage.

Préserver le milieu naturel

Dans toutes nos activités, nous sommes très respectueux de l'environnement. Les sites de nos usines reflètent aussi cette priorité. Nous choisissons des milieux boisés que nous préservons avec soin et qui offrent à nos employés un cadre de travail enchanteur.

La réduction de notre empreinte écologique est au cœur de chacune de nos actions.

Nous visons une économie circulaire qui rompt avec le modèle « extraire, produire, utiliser, jeter ». La matière plastique doit être récupérée, revalorisée, réutilisée le plus possible. Tous nos gestes, de l'approvisionnement à la production, ont comme but une utilisation respectueuse et responsable des ressources naturelles et de l'énergie.

Voir graphique page suivante →

Économie circulaire

Approvisionnement

Grâce à la participation des citoyens et des entreprises, la matière plastique PET nous provient de la collecte sélective.

Extrusion

Du bac de récupération jusqu'à notre département d'extrusion, la ressource est intégrée pour être décontaminée puis transformée en feuilles de plastique de grade alimentaire.

Production

Les emballages sont fabriqués à partir de matière 100 % recyclée RPET dans nos installations automatisées et aseptisées.

Consommation

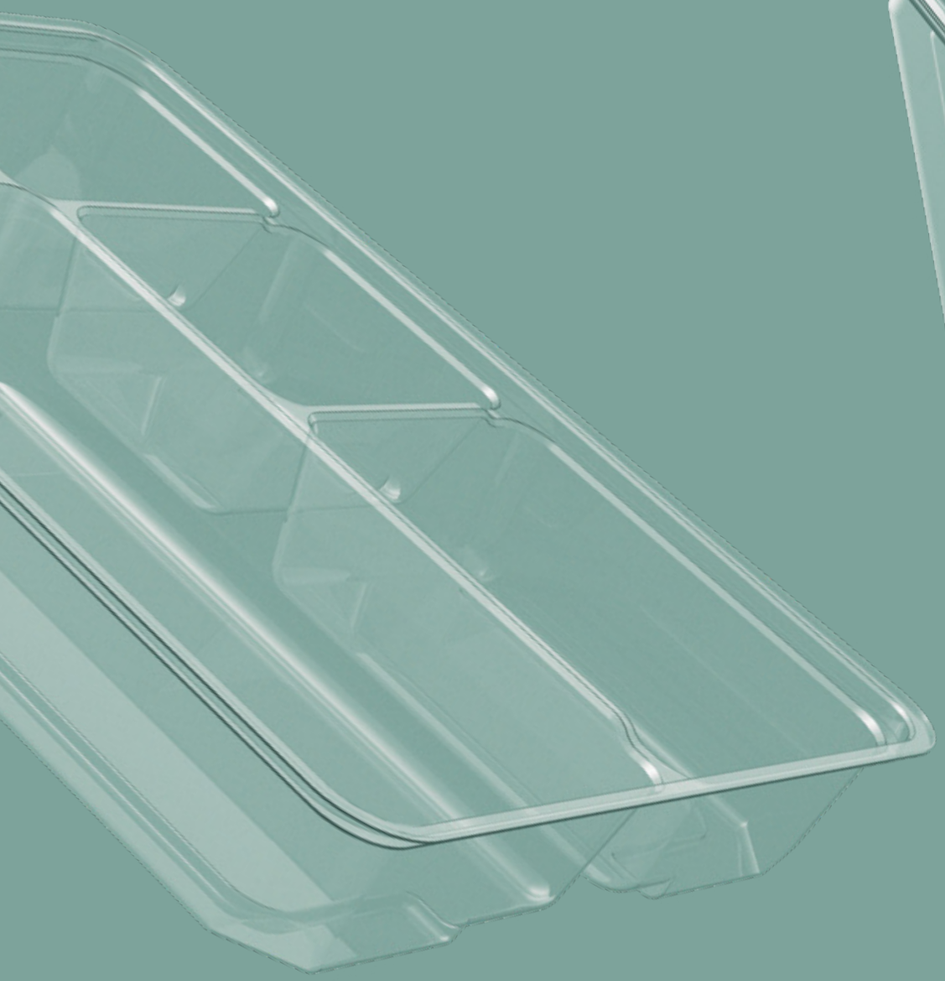
Les emballages écoresponsables sont de nouveau réintroduits dans les rayons des marchands et des fabricants alimentaires.

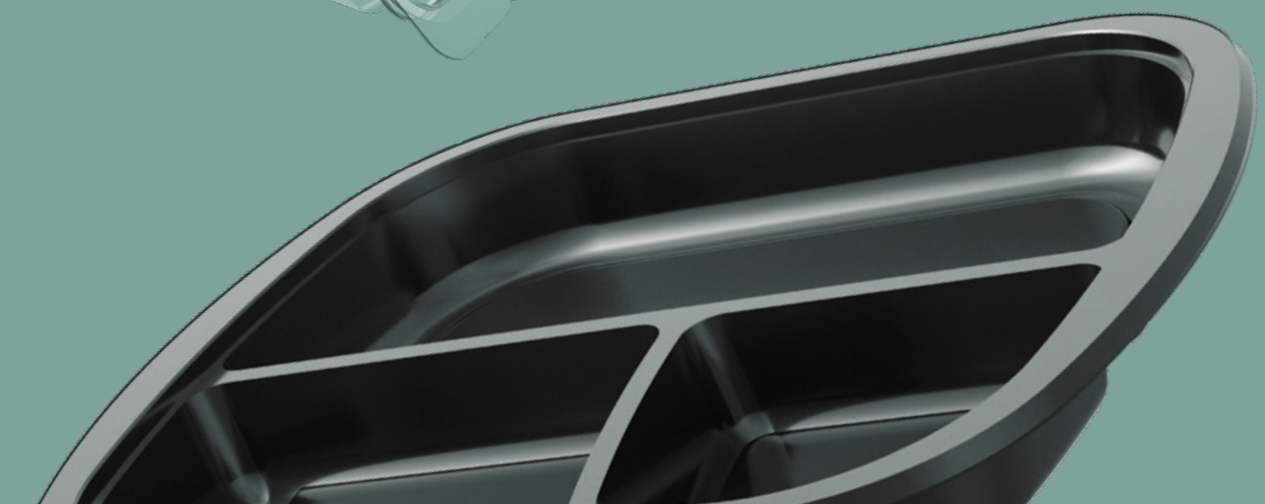
Recyclage

Les emballages sont déposés dans le bac de recyclage et réacheminés au centre de tri.

Revalorisation

La matière triée, nettoyée, broyée, est prête à reprendre vie.





Que vous ayez besoin
de plats résistants
à la chaleur, au froid,
au micro-ondes,
de n’importe quelle
grandeur, vous trouverez
facilement des produits
pour vos besoins
chez Tilton.

Nos produits

Commandez vos échantillons au **tiltongroup.com** ↗

repost

Post-consommation 100 % 100% Post-consumer RPET

100 % recyclé

La gamme Repost illustre les bienfaits de l'économie circulaire. Fabriqués à 100 % de plastique recyclé post-consommation provenant de centres de tri, ces emballages démontrent une circularité complète en revalorisant la ressource PET.

Les caractéristiques Repost

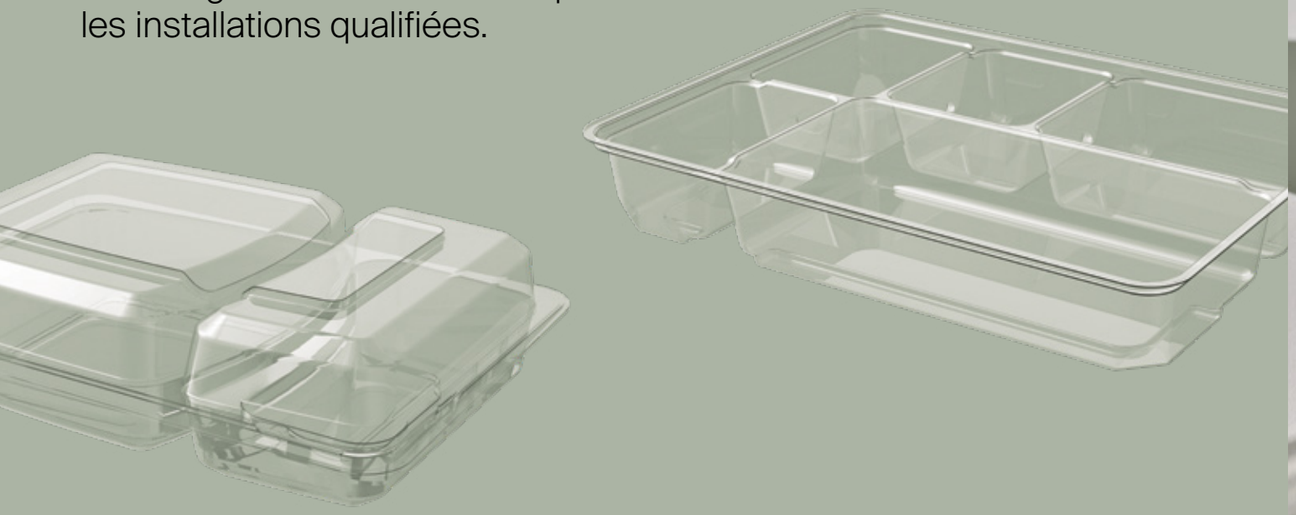
- → Destinée uniquement aux applications froides (60 °C)
- → Fabriquée de matière recyclable
- → Transparence varie en fonction de l'approvisionnement en matière recyclée
- → Contenant à fermeture étanche
- → Design novateur maximisant l'empilage
- → Variété de produits répondant aux besoins multiples de mise en marché
- → Certifiée par la Food and Drug Administration (FDA) et l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA)
- → Produite au Canada dans nos installations certifiées HACCP

biogo

Compostable 100% PLA 100% Compostable

Certifié 100 % compostable

La gamme Biogo est une alternative naturelle aux emballages traditionnels faits à base d'énergies fossiles. Fabriqués de biopolymère (PLA), ces emballages sont certifiés compostables dans les installations qualifiées.



Les caractéristiques Biogo

- → Destinée uniquement aux applications froides (40 °C)
- → Fabriquée de biopolymère (PLA)
- → Disponible en teinte naturelle
- → Variété de produits répondant aux besoins multiples de mise en marché
- → Certifiée selon le programme et les exigences strictes de la norme BNQ-ISO 0017-588
- → Certifiée par la Food and Drug Administration (FDA) et l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA)
- → Produite au Canada dans nos installations certifiées HACCP

Commandez vos échantillons au **tiltongroup.com** ↗

Commandez vos échantillons
au **tiltongroup.com** ↗

forno

Recyclable 100 % 1 PETE 100 % Recyclable

Du congélateur au four

La gamme Forno, fabriquée de CPET est l'utilisation de choix pour les plats cuisinés en raison de ses propriétés fonctionnelles supérieures. Ces emballages combinent sécurité alimentaire et circularité.

Les caractéristiques Forno

- → Température d'utilisation : de -40 °F à 375 °F
- → Fabriquée de matière recyclable
- → Disponible en teinte naturelle
- → Couvercle (RPET) à traitement antibué adéquat pour l'empilage
- → Appropriée aux technologies de scellages
- → Variété de produits répondant aux besoins multiples de mise en marché
- → Certifiée par la Food and Drug Administration (FDA) et l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA)
- → Produite au Canada dans nos installations certifiées HACCP

awave

Adapté au prêt-à-manger

Destinée à une cuisson rapide au micro-ondes, la gamme Awave est fabriquée en polypropylène (PP), une matière 100 % recyclable. Cette série de barquettes en format individuel convient parfaitement à la réalité du prêt-à-manger.

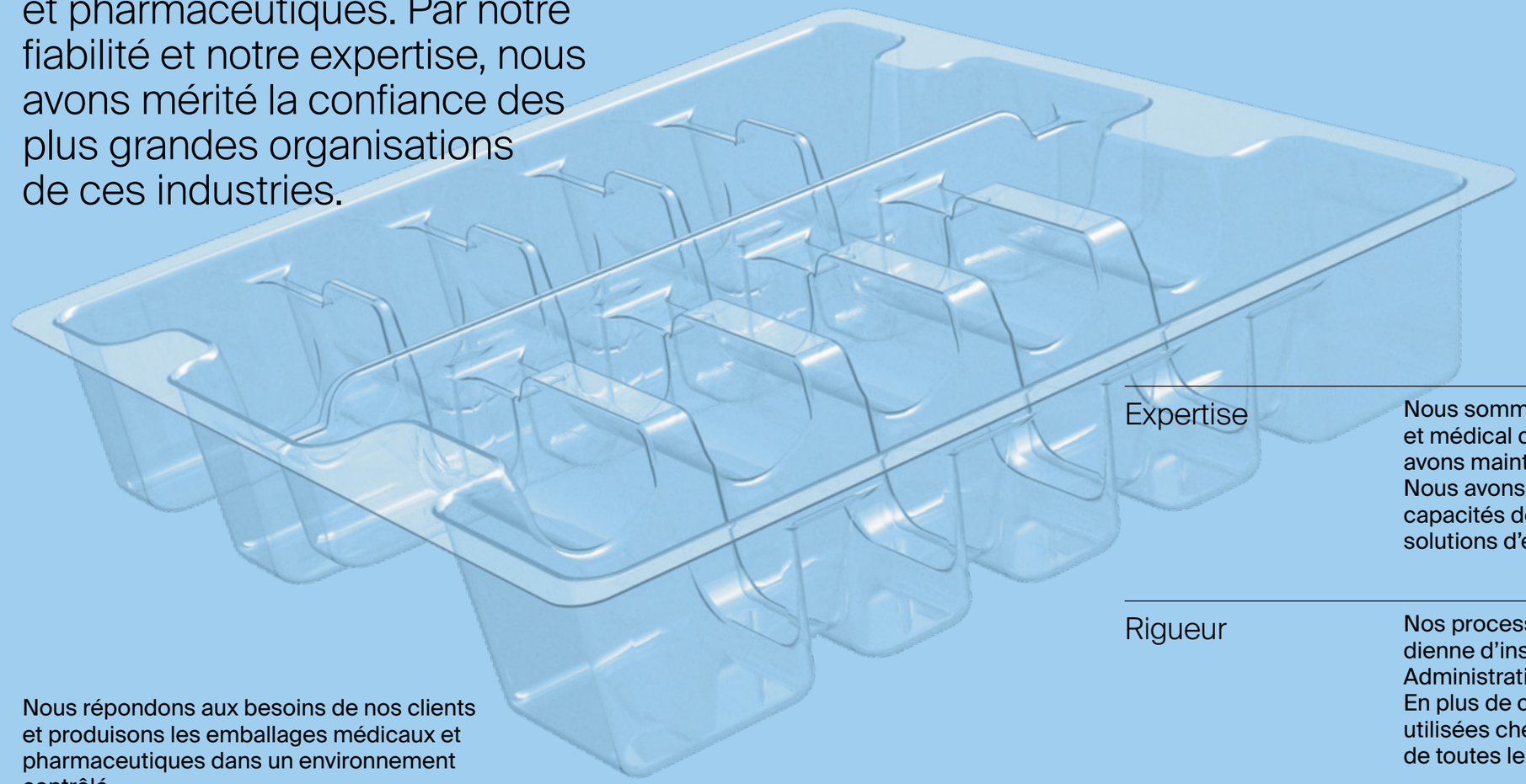
Les caractéristiques Awave

- → Destinée uniquement à la cuisson au micro-ondes
- → Fabriquée de matière recyclable
- → Disponible en teinte naturelle
- → Couvercle (RPET) à traitement antibué adéquat pour l'empilage
- → Couvercle à fermeture étanche
- → Formats individuels de 12 à 24 oz
- → Certifiée par la Food and Drug Administration (FDA) et l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA)
- → Produite au Canada dans nos installations certifiées HACCP

Commandez vos échantillons au **tiltongroup.com** ↗

Médical et pharmaceutique

Tilton connaît les exigences de sécurité, d’hygiène et de qualité des secteurs médicaux et pharmaceutiques. Par notre fiabilité et notre expertise, nous avons mérité la confiance des plus grandes organisations de ces industries.



Nous répondons aux besoins de nos clients et produisons les emballages médicaux et pharmaceutiques dans un environnement contrôlé.

Nos produits et nos méthodes de production répondent aux normes de la Food and Drug Administration (FDA) et de l’Agence canadienne d’inspection des aliments (ACIA) et à la norme d’hygiène alimentaire HACCP.

Partenaire de confiance

Expertise

Nous sommes au service des secteurs pharmaceutique et médical depuis plus de 35 ans. D’année en année, nous avons maintenue une relation de confiance avec nos clients. Nous avons développé nos connaissances et accru nos capacités de production pour toujours offrir les meilleures solutions d’emballage écoresponsables.

Rigueur

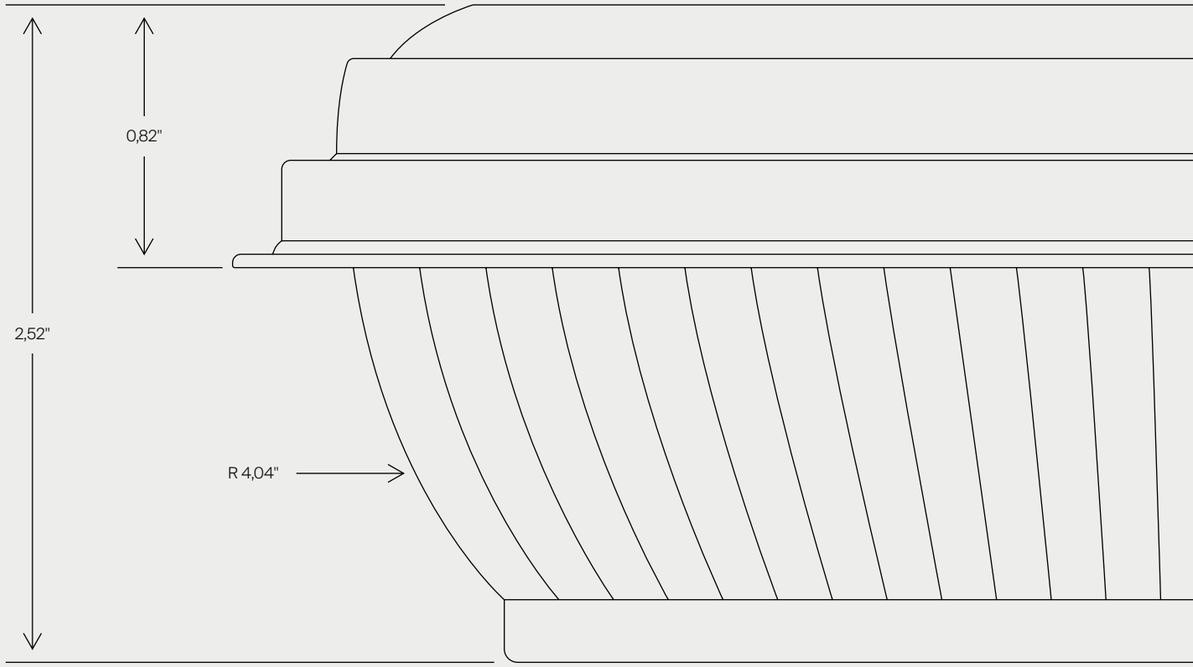
Nos processus satisfont aux exigences de l’Agence canadienne d’inspection des aliments (ACIA), de la Food and Drug Administration (FDA) des États-Unis et de la norme HACCP. En plus de ces certifications, les technologies d’industrie 4.0 utilisées chez Tilton assurent une traçabilité en temps réel de toutes les opérations.

Qualité

Tout le processus est effectué sur place, dans les installations ultramodernes de Tilton. Idéation, conception, outillage, production, entreposage. Nous sommes en contrôle du début à la fin. C’est notre manière de garantir une qualité exceptionnelle.

Sur mesure

Aussi unique que le produit qu’il contient. Un emballage sur mesure parfaitement adapté à votre produit, spécialement conçu pour le mettre en valeur et assurer sa préservation. Tilton est fière d’aider ses clients à se démarquer dans leur segment de marché.



Donnez-vous un emballage signature

Dites-nous vos besoins en termes d’utilisation. Nous imaginerons un emballage exclusif, performant, de première qualité, pensé pour vous, avec toute l’expertise Tilton. Priorité à la valorisation de la matière. Conception qui minimise les ressources. Tous nos emballages sont écoresponsables, 100 % recyclés et recyclables ou certifiés compostables. Avec notre conception créative, nous soutenons nos clients dans leur stratégie de développement durable.

Conception d’un emballage sur mesure

Imaginer	À partir de vos critères techniques, vos orientations marketing, vos spécifications, une équipe d’ingénieurs et de designers industriels élabore des concepts exclusifs.
Modéliser	Les propositions retenues se concrétisent d’abord sous forme d’image haute définition, puis d’objet solide sorti d’une imprimante 3D. Ces étapes permettent d’optimiser le design en prévision d’une production efficace qui élimine le gaspillage, réduit les impacts environnementaux et limite les coûts.
Prototyper	Des exemplaires tests de votre emballage exclusif sont générés. Ces prototypes vont passer au banc d’essais afin d’en valider toutes les caractéristiques et spécifications.

Visitez tiltongroup.com
afin de découvrir toutes
nos solutions d'emballage
et commander vos échantillons.

175, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin-de-Desmaures
Québec, Canada
G3A 2K8

Québec	418 878-6100
Montréal	514 848-7150
Toronto	416 391-4947

info@tiltongroup.com