

Notre Station

hall climatisé de 1280 m²

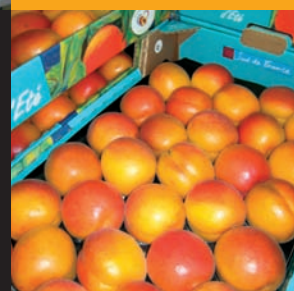
"Moderne, équipée, notre station allie performance et respect du fruit."



- Qualité, Sécurité alimentaire et Satisfaction client sont nos maîtres mots
- Respect et adéquation du travail avec les bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication du secteur d'activité : marche en avant produit.
- Réponse et conformité aux exigences normatives et réglementaires par une veille appropriée.
- Maîtrise et analyse de la globalité des processus, analyses d'indicateurs de performance dans un objectif d'amélioration continue.
- Recherche constante des nouvelles orientations et évolutions du secteur.
- Tous nos fruits sont 100 % triés et conditionnés à la main.
- Chaîne du froid respectée : hall climatisé de 1280 m².



"Echantillonnage de chaque lot conditionné et suivi durant 7 jours de leur évolution."



"Suivi qualité et contrôle continu à toutes les étapes du process de conditionnement."



Nos Marques

