



QUALITE ET SECURITE

Nous garantissons la qualité des extraits grâce à un contrôle à chaque étape de production.

Site de production certifié **ISO 9001 version 2000** depuis 1996.



DEMARCHES POUR LA SECURITE ALIMENTAIRE

Engagement dans la démarche **HACCP**.

Objectif 2009 : certification **ISO 22000** répondant aux exigences de la sécurité alimentaire.

Qualité Casher, Hallal, et certification Bio sur demande

BONNES PRATIQUES DE FABRICATION

Certification AFSSAPS pour les substances à usage pharmaceutique obtenues dans le respect des BPF



RESPECT DE L'ENVIRONNEMENT : TRANSPARENCE ET DEVELOPPEMENT DURABLE POUR LES GENERATIONS FUTURES

L'entreprise adhère également au sein de l'**UIC** (Union des Industries Chimiques) à la démarche « engagement de progrès » programme qui vise à réduire l'émission de polluants dans l'**environnement** et à améliorer la **sécurité** des collaborateurs.

L'entreprise poursuit ainsi depuis plusieurs années l'amélioration de la gestion de ses impacts au niveau de l'environnement par :

- l'amélioration de la qualité des effluents industriels rejetés grâce à la construction d'une station d'épuration biologique.
- la valorisation des déchets végétaux et des boues de la station d'épuration en compost agricole via une filière agréée.
- la diminution de la quantité de déchets envoyés en centre d'enfouissement grâce à la pratique du tri sélectif (papier, carton, bois).
- la diminution significative de la consommation d'eau suite à la mise en circuit fermé des eaux de refroidissement industrielles.
- la diminution significative de la consommation de matières premières grâce à l'amélioration des procédés d'extraction.
- des investissements importants concernant la protection de l'environnement et la sécurité.