



Qualitätsstandards
STOCKMEIER Food
Kundeninformation

Wir machen Lebensmittel einzigartig.



Inhalt

1	Allgemeines zum Unternehmen	3
1.1	Kontaktdaten	4
1.2	Qualitätsleitlinien und Zertifizierungen	5
1.3	Organigramm.....	5
2	Informationen zu Eigenfertigungen, Handelswaren und Rohstoffen	5
2.1	Spezifikationen, Produktinformationen und Analysenzertifikate	5
2.2	Rückstellmuster	6
2.3	GVO – Gentechnisch veränderte Organismen.....	6
2.4	Allergene und Kreuzkontamination	6
2.5	Herstellverfahren - HACCP-Fließschema	7
2.6	Fremdkörpermanagement	8
2.7	Verpackung, Kennzeichnung und Mindesthaltbarkeit/ Lagerung.....	8
2.8	Transport	8
2.9	Mikrobiologie	9
2.10	Kosher und Halal	10
2.11	Bestrahlung und Nanotechnologie	10
3	Kontrolle von Rohstoffen und Endprodukten	10
3.1	Rohstoffe	10
3.2	Endprodukte	10
4	Rückverfolgbarkeit	11
5	Kundenreklamationen	11
6	Krisenmanagement	11
7	Gute Herstellungspraxis (GHP), Hygiene und Sicherheit	12
7.1	Reinigung & Hygiene	12
7.2	Fremddienstleister	12
7.3	Interne Audits/ Hygienerundgänge.....	13
7.4	Glaspolitik.....	13
7.5	Schädlingsbekämpfung	13
7.6	Anlagen & Wartung.....	13
7.7	Food Defense	14
7.8	Food Fraud.....	14
8	Weitere Informationen	14
8.1	Verhaltenskodex.....	14
8.2	Nachhaltigkeit	15

8.2.1 Firmeninterne Umsetzung.....	15
8.2.2 Bio-Produkte.....	15
8.2.3 Verband Lebensmittel ohne Gentechnik e.V. (VLOG).....	16
8.2.4 Round Table on Sustainable Palm Oil (RSPO).....	16
8.2.5 UTZ	16
8.3 REACH.....	16
8.4 Futtermittel.....	16

1 Allgemeines zum Unternehmen

STOCKMEIER Food ist ein aufstrebendes Unternehmen der Lebensmittelzuliefererindustrie. Wir entwickeln, produzieren und verkaufen Aromen weltweit und handeln mit Roh- und Zusatzstoffen für die Lebensmittelindustrie. Unseren Kunden bieten wir professionelle Lösungen für Aromen, geschmacksgebende Mischungen und Lebensmittelzutaten.

Die STOCKMEIER Food hat zurzeit ca. 75 Mitarbeiter, die zu je einem Drittel in folgenden Bereichen beschäftigt sind:

- Vertrieb & Einkauf
- Produktentwicklung & Produktsicherheit
- Produktion & Logistik

Wir sind ein Ausbildungsbetrieb.

Historie:

Bereits seit 1982 sind wir als Teil der STOCKMEIER Gruppe in der Entwicklung und Produktion von Aromen tätig.

1995 wurde das eigenständige Unternehmen STOCKMEIER Food GmbH & Co. KG gegründet, welches 1999 wegen des großen Produktionsaufkommens auf das 13.600 qm große Betriebsgelände in Herford-Diebrock umzog.

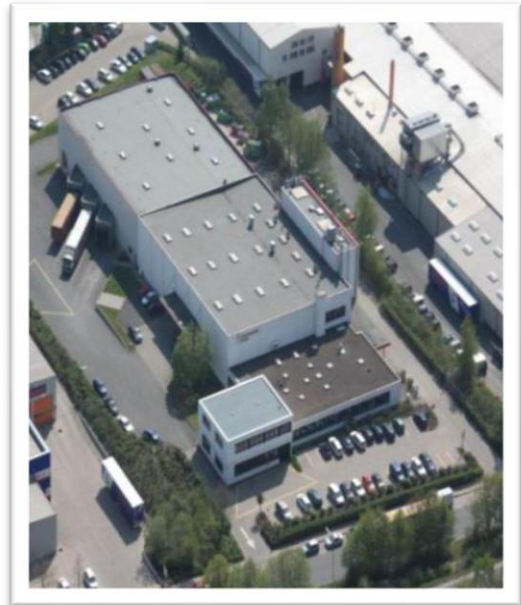
2006 wurden die Lager- und Produktionsflächen ausgeweitet, 2010 folgte eine Erweiterung des Büro- und Entwicklungsbereiches.

Im Jahr 2016 wurde die Produktion um den Prozess Sprühtrocknung durch Anschaffung einer entsprechenden Anlage erweitert.

2018 wurde ein weiteres Werk in Herford mit Lagermöglichkeiten sowie Büroräumen gekauft und 2019 wurde dieses in Betrieb genommen.

2019 Kauf der ungarischen Aroma Bázis Kft. und Umfirmierung in Stockmeier Food Kft.

2020 wird ein neues, modernes Rohstofflager für Aromachemikalien in Betrieb genommen und die Personal-Sozialräume erweitert sowie modernisiert.



1.1 Kontaktdaten

Firma	STOCKMEIER Food GmbH & Co. KG
Straße	Zeppelinstraße 7
Postleitzahl & Ort	32051 Herford
Land	Deutschland
Telefon	05221-9339-0
Fax	05221-9339-10
e-Mail	info@stockmeier.de
Internet	www.stockmeier-food.de
Notfall-Telefon (24 Stunden erreichbar)	05221-9339-18
Hauptproduktgruppen	Aromen Stärke / Stärkederivate Non-Starch-Hydrokolloide Lebensmittelzusatzstoffe
Produkthaftpflicht- Versicherung und Deckungssumme	Versicherungsbestätigung auf Anfrage erhältlich

1.2 Qualitätsleitlinien und Zertifizierungen

Das Qualitätsmanagement nach FSSC 22000, ISO 22000 und das HACCP (Hazard Analysis Critical Control Points) – Konzept dienen als Grundlage für die Herstellung unserer qualitativ hochwertigen Produkte. Voraussetzung zur Implementierung der zuvor genannten Standards ist die Arbeitsweise gemäß der Guten Herstellungspraxis (GHP).

Die STOCKMEIER Food GmbH & Co. KG ließ bereits 1995 das Qualitätsmanagement nach ISO 9001 sowie im Jahre 2014 das Managementsystem für Lebensmittelsicherheit gemäß ISO 22000 und zusätzlich im Jahr 2017 nach dem FSSC (Food Safety System Certification) 22000 Standard zertifizieren.

Entsprechend diesen Standards sind Qualitätsleitlinien sowie –ziele festgelegt, nach denen jeder einzelne unserer Mitarbeiter täglich arbeitet. Verantwortlichkeiten und Verfahrensabläufe sind über konkrete Anweisungen für qualitäts- und umweltrelevante Tätigkeiten klar geregelt.

Die transparenten Abläufe bzw. Maßnahmen wie sorgfältige Auswahl der Rohstoffe und laufende Qualitätskontrollen vom Wareneingang, über Produktion bis zum Warenausgang gewährleisten eine größtmögliche Produktsicherheit. Die Produkte werden im betriebsinternen Labor und durch externe Institute auf Ihre Qualitätsmerkmale geprüft.

Unsere aktuellen Zertifikate (wie FSSC 22000, ISO 22000, Bio, FAMI-QS) finden Sie auf unserer Internetseite unter der Rubrik *Qualität* bzw. unter dem nachfolgenden Link:
<https://www.stockmeier.com/de/stockmeier-food/qualitaet/>

1.3 Organigramm

Für das Unternehmen besteht ein Organigramm und kann bei Audits eingesehen werden.

2 Informationen zu Eigenfertigungen, Handelswaren und Rohstoffen

2.1 Spezifikationen, Produktinformationen und Analysenzertifikate

Spezifikationen und Produktinformationen

Unsere Spezifikationen bzw. Produktinformationen enthalten je nach Produktgruppe Angaben zur Sensorik, Mikrobiologie, Schwermetallen, gentechnisch veränderten Organismen (GVO), Allergenen, Nährwerten und Ernährungsformen. Nährwertangaben sind für einige Lebensmittel wie z.B. Aromen, Lebensmittelzusatzstoffe und Gewürze sowie Kräuter gemäß LMIV nicht verpflichtend.

Bei Spezifikationsänderungen der Handelsprodukte wird der Kunde automatisch benachrichtigt, wenn das Produkt und die Spezifikation innerhalb der letzten 12 Monate bezogen wurden.

Produktinformationen zu Eigenfertigungen unterliegen nicht dem Änderungsdienst.

Analysenzertifikate (Werkzeugnis) und Sicherheitsdatenblätter

Jede Eigenfertigung unterliegt einer Qualitätskontrolle nach festgelegten Prüfplänen. Der Untersuchungsumfang kann auf Anfrage und gegen Kostenübernahme erweitert werden.

Zertifikate (Werksbescheinigung, Werkszeugnis) sind in deutscher Sprache und auf Anfrage in englischer Sprache erhältlich. Sicherheitsdatenblätter werden auf Anfrage zur Verfügung gestellt.

2.2 Rückstellmuster

Rückstellmuster der Eigenfertigungen werden bis zum Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums unter den entsprechenden Lagerbedingungen aufbewahrt.

2.3 GVO – Gentechnisch veränderte Organismen

Unsere Produkte bestehen weder aus gentechnisch veränderten Organismen noch enthalten sie gentechnisch veränderte Organismen.

Eine Kennzeichnung gemäß VO (EG) Nr. 1829/2003 und VO (EG) 1830/2003 ist nicht erforderlich.

2.4 Allergene und Kreuzkontamination

Unter „Allergene“ werden die kennzeichnungspflichtigen Allergene gemäß LMIV Anhang II verstanden.

Folgende Allergene werden nicht im Unternehmen verarbeitet:

- Erdnuss und daraus gewonnene Erzeugnisse
- Schalenfrüchte, d. h.
- Mandeln (*Amygdalus communis* L.),
- Haselnüsse (*Corylus avellana*),
- Walnüsse (*Juglans regia*),
- Kaschunüsse (*Anacardium occidentale*),
- Pekannüsse (*Carya illinoensis* (Wangenh.) K. Koch),
- Paranüsse (*Bertholletia excelsa*),
- Pistazien (*Pistacia vera*),
- Makadamianüsse und
- Queenslandnüsse (*Macadamia ternifolia*) und daraus gewonnene Erzeugnisse
- Sesam und daraus gewonnene Erzeugnisse
- Lupine und daraus gewonnene Erzeugnisse
- Weichtiere und daraus gewonnene Erzeugnisse

Auf den STOCKMEIER Food – Etiketten werden Allergene aufgeführt, die laut Rezeptur enthalten sind. Für das Produktionspersonal sind allergenhaltige Artikel auf den Produktionsaufträgen kenntlich gemacht.

Wir gehen aufgrund der nachfolgend beschriebenen Maßnahmen davon aus, dass wir Kreuzkontaminationen bei der Produktion von flüssigen Mischungen und bei der Herstellung von Pulveraromen mit Geschmacksrichtung süß ausschließen können. Kreuzkontaminationen können bei würzigen Pulvermischungen nicht vollständig ausgeschlossen werden. Um die Möglichkeit der Kreuzkontamination mit Allergenen im Unternehmen soweit wie möglich einzuschränken, ergreifen wir folgende Maßnahmen:

1. Grundsätzlich werden Rohstoffe mit allergenem Potential möglichst vermieden.
2. Die Produktionsplanung wird von allergenfrei nach allergenhaltig ausgerichtet. Die Produktionsleitung ist bemüht, allergenfreie Mischungen bzw. allergene Mischungen mit gleichem Allergeninhalt nacheinander produzieren zu lassen.
3. Zur optimalen Trennung der Betriebsmittel wurde ein Farbsystem eingeführt.
4. In der Pulverproduktion erfolgt bei Produktwechsel eine gründliche Trockenreinigung der Anlagen. Jeder Mischer (inkl. Umgebung und weiterer Anlagen) wird täglich nach Verwendung nass gereinigt.
5. Bei sehr staubigen allergenhaltigen Artikeln ist das Personal angehalten Schutzkleidung zu tragen und diese nach dem Fertigungsschritt umgehend zu entsorgen.
6. In der Flüssigproduktion werden die Mischer nach jedem Produktwechsel nass gereinigt. Der Bereich der Flüssigproduktion ist von der Trockenproduktion getrennt.
7. Gemäß Probenahmeplan werden Untersuchungen auf Allergene zur Kontrolle der Reinigung durchgeführt.
8. In Ausnahmefällen kann von einem Ausschluss der Kreuzkontaminationen auch bei der Herstellung von würzigen Pulverartikeln ausgegangen werden. Dieses muss jedoch im Einzelnen geprüft werden.

2.5 Herstellverfahren - HACCP-Fließschema

Im Rahmen unseres HACCP-Konzeptes wird regelmäßig eine Risiko-Betrachtung durchgeführt und dokumentiert. Auf Anfrage kann für jede Produktgruppe ein Fließschema zur Verfügung gestellt werden.

Das HACCP-Konzept basiert auf dem Codex Alimentarius (Step 1 – 12). Es wurden Produktgruppen (Handelswaren, umgepackte Artikel, Produktion von Flüssig- und Pulverprodukten, sprühgetrocknete Produkte) bestimmt, die Risikoanalyse durchgeführt sowie CCP's, CP's bzw. oPRP's und PRP's festgelegt.

2.6 Fremdkörpermanagement

Zur Aussortierung von Klumpen oder Fremdkörpern in unseren eigengefertigten Produkten werden Edelstahlsiebe und Siebgazen bei pulvrigen Produkten oder Filtersiebe bei flüssigen Produkten eingesetzt.

Die Siebgrößen variieren in Abhängigkeit von Produkt und Auftragsvolumen zwischen 1 bis 4 mm bei Eigenfertigungen auf Pulverbasis und zwischen 0,1 bis 2 mm für flüssige Eigenfertigungen.

2.7 Verpackung, Kennzeichnung und Mindesthaltbarkeit/ Lagerung

Verpackung

Die Primärverpackungen der von uns gelieferten Rohwaren sind für die Lagerung und den Transport von Lebensmitteln geeignet.

Die eingesetzten Verpackungen entsprechen den Anforderungen folgender Rechtsvorschriften in der jeweilig gültigen Fassung:

- Verordnung (EG) Nr. 1935/2004
- Verordnung (EG) Nr. 10/2011

Kennzeichnung und Mindesthaltbarkeit/ Lagerung

Auf den Etiketten (gemäß EAN 128) befindet sich die Produktbezeichnung, das Nettogewicht, das Produktionsdatum, die Charge, das Mindesthaltbarkeitsdatum, die Artikelnummer und die Lieferantenadresse, bei Bio-Artikeln auch die Öko-Kontrollstellennummer sowie Allergeninformationen.

Alle Produkte haben ein Mindesthaltbarkeitsdatum. Dieses gilt bei entsprechender Lagerung, d.h. in der Regel kühl, trocken, lichtgeschützt und im geschlossenen Originalgebinde.

Weitere Hinweise zur Lagerung finden Sie auch auf unseren Spezifikationen und Produktinformationen.

2.8 Transport

Der Transport zum Kunden erfolgt abhängig von Gewicht und Größe per Paketdienst oder Spedition.

Zu diesem Zweck werden nur ausgewählte und freigeprüfte Speditionen eingesetzt. Jedes Transportfahrzeug wird vor der Verladung u.a. hinsichtlich der Sauberkeit kontrolliert. Die Warenausgangskontrolle bei Verladung wird dokumentiert.

2.9 Mikrobiologie

Standardmäßig beinhaltet die Untersuchung folgende Keime:

- Aerobe Gesamtkeimzahl
- Hefen
- Schimmelpilze
- E. coli
- Salmonellen.

Es werden gemäß DIN EN ISO 17025 akkreditierte Labore beauftragt.

Grenzwerte der eigengefertigten Produkte:

Aromen würzig (Pulverform)

Untersuchungsmethoden

Gesamtkeimzahl	< 100.000 KbE /g	ASU L06.00-18 / ISO 4833
Hefen	< 250 KbE / g	ASU L01.00-37 / ISO 21527
Schimmelpilze	< 1.000 KbE / g	ASU L01.00-37 / ISO 21527
E.coli	< 100 KbE / g	ISO 16649-2
Salmonellen	negativ in 25 g	ASU L00.00-20 / ISO 6579 / PCR

Aromen süß (Pulverform)

Gesamtkeimzahl	< 10.000 KbE /g	ASU L06.00-18 / ISO 4833
Hefen	< 250 KbE / g	ASU L01.00-37 / ISO 21527
Schimmelpilze	< 250 KbE / g	ASU L01.00-37
E.coli	< 100 KbE / g	ISO 16649-2
Salmonellen	negativ in 25 g	ASU L00.00-20 / ISO 6579 / PCR

Aromen flüssig

Gesamtkeimzahl	< 10.000 KbE /g	ASU L06.00-18 / ISO 4833
Hefen	< 250 KbE / g	ASU L01.00-37 / ISO 21527
Schimmelpilze	< 250 KbE / g	ASU L01.00-37 / ISO 21527
E.coli	< 10 KbE / g	ISO 16649-2
Salmonellen	negativ in 25 g	ASU L00.00-20 / ISO 6579 / PCR

Würzmischungen (in Anlehnung an die DGHM-Werte für Gewürze/ Kräuter)

Gesamtkeimzahl	< 100.000.000 KbE /g	ASU L06.00-18 / ISO 4833
Hefen	< 100.000 KbE / g	ASU L01.00-37 / ISO 21527
Schimmelpilze	< 100.000 KbE / g	ASU L01.00-37 / ISO 21527
E.coli	< 10.000 KbE / g	ISO 16649-2
Salmonellen	negativ in 25 g	ASU L00.00-20 / ISO 6579 / PCR

2.10 Kosher und Halal

Unser Betrieb ist durch anerkannte Gesellschaften sowohl kosher- (seit 2011) als auch halal-zertifiziert (seit 2012).

Auf Wunsch sind wir in der Lage, Ihr Produkt auch an die muslimischen und jüdischen Speisegesetze anzupassen und zertifizierte Aromen zu liefern. Gern prüfen wir, ob die bereits an Sie gelieferten Produkte für die Ernährungsformen geeignet und zertifizierbar sind.



2.11 Bestrahlung und Nanotechnologie

In unserer Produktionsstätte werden keine nanotechnologischen Verfahren angewendet und auch keine Bestrahlung durchgeführt.

3 Kontrolle von Rohstoffen und Endprodukten

3.1 Rohstoffe

Zur Lieferung einwandfreier Ware sind mit unseren Rohstofflieferanten Qualitätsvereinbarungen wie Einhaltung der Anforderungen gemäß deutschem und europäischem Lebensmittelrecht festgelegt. Unsere Lieferanten werden durch die jährliche Qualitätsmanagementbewertung beurteilt. Zur Förderung einer guten Zusammenarbeit führen wir Audits bei unseren Lieferanten durch.

Neben den Analysenzertifikaten von unseren Lieferanten findet zur Prüfung der Qualitätseigenschaften eine Wareneingangsprüfung bei der Warenannahme und bei prüfpflichtigen Rohstoffen mindestens eine sensorische Kontrolle im Labor statt.

3.2 Endprodukte

Alle Endprodukte werden sensorisch in unserem eigenen Labor geprüft und je nach Produkt chemisch, physikalisch oder mikrobiologisch stichprobenartig analysiert. Alle Ergebnisse werden dokumentiert. Es werden nur Produkte ausgeliefert, die die Spezifikationswerte erfüllen.

Die mikrobiologischen Untersuchungen werden von akkreditierten Laboren durchgeführt.

4 Rückverfolgbarkeit

Seit dem 01.01.2005 ist jeder Lebensmittelunternehmer verpflichtet, die Rückverfolgbarkeit der von ihm in Verkehr gebrachten Lebensmittel zu gewährleisten.

Der Warenfluss muss sowohl zur vorhergehenden Stufe (zum Rohstofflieferanten) als auch zur nachfolgenden Stufe (Abgabe an gewerbliche Abnehmer) transparent gemacht werden.

Die Firma STOCKMEIER Food arbeitet mit dem SAP/R3 System.

Alle eingehenden Rohstoffe bekommen pro Lieferant/ pro Lieferantenchargennummer eine fortlaufende interne 10-stellige SAP-Chargennummer. Die Lieferantenchargennummer und der Lieferant werden ebenso vermerkt.

Bei Anlage des Fertigungsauftrages für das Endprodukt wird eine 8-stellige Chargennummer automatisch durch SAP vergeben. Anhand dieser ist die Rückverfolgbarkeit jedes eingesetzten Rohstoffes durch Dokumentation der internen 10-stelligen und externen Rohwarencargen möglich.

Bei Handelsprodukten erscheint sowohl die interne Chargennummer als auch die Lieferantenchargennummer auf den Etiketten, bei Eigenfertigungen die interne SAP-Chargennummer.

Die Rückverfolgbarkeit von in den Verkehr gebrachten Lebensmitteln ist gemäß Art. 18 der EU- Basisverordnung Nr. 178/2002 gewährleistet und wird regelmäßig überprüft.

5 Kundenreklamationen

Wir sind jederzeit bestrebt, besten Service und Qualität zu liefern.

Falls ein Produkt doch einmal nicht Ihren Qualitätsansprüchen genügen sollte, nimmt Ihr entsprechender Ansprechpartner aus dem Vertrieb Ihre Reklamation umgehend entgegen und leitet diese zur Bearbeitung an die Fachabteilung weiter. Bitte stellen Sie uns folgende Angaben mit der Reklamation zur Verfügung:

- Artikelnummer/ -bezeichnung,
- Chargennummer,
- reklamierte Menge
- ggf. Fotos, Probe

Die Reklamationen werden umgehend bearbeitet, Ursachen analysiert und erforderliche Korrekturmaßnahmen durchgeführt. Eine Reklamationsauswertung erfolgt regelmäßig.

6 Krisenmanagement

Ein Verfahren zum Krisenmanagement (inkl. Aufgaben des Krisenteams) ist festgelegt und wird im Falle einer Krise wie Gefährdung von Verbrauchern, Mitarbeitern sowie Nachbarn, technischer Störung, Erpressung, akute Androhung von Verbrechen sowie digitalem Angriff angewendet.

Entsprechende Vorgaben zur Bewältigung einer Krise und Vorgabelisten stehen im Bedarfsfall zur Verfügung.

STOCKMEIER Food verfügt über einen Krisenmanagementplan, der einmal pro Jahr überprüft wird.

Kontakt in Krisensituationen (24h-Erreichbarkeit):	
Telefonnummer:	05221-9339-18

7 Gute Herstellungspraxis (GHP), Hygiene und Sicherheit

7.1 Reinigung & Hygiene

Reinigungspläne für die Produktionsanlagen, Arbeitsmittel und Arbeitsbereiche (Räume) stehen dem Personal zur Verfügung.

Die Räumlichkeiten und Anlagen werden von einem zertifizierten externen Dienstleister gereinigt. Zur Reinigung & Desinfektion werden nur lebensmitteltaugliche Mittel verwendet. Die Reinigungswirkung wird z.B. durch Abklatschtests kontrolliert.

Mindestens einmal im Jahr erhalten die Mitarbeiter eine Hygieneschulung und mindestens alle 2 Jahre eine Schulung nach Infektionsschutzgesetz.

Den Mitarbeitern wird einheitliche Arbeitskleidung in ausreichender Anzahl und Schutzausrüstung gestellt. Die vom externen Dienstleister gestellte Arbeitskleidung wird nach einem standardisierten Verfahren gereinigt und wöchentlich geliefert.

Im Produktions-/ Lagerbereich besteht Ess- und Rauchverbot. Trinken ist an ausgewiesenen Trinkstationen erlaubt. Das Tragen von sichtbarem Schmuck ist untersagt.

7.2 Fremddienstleister

Für den Einsatz von Fremdfirmen ist ein Regelwerk festgelegt, in welchem das Verhalten während des Besuches/ der Arbeit im Betrieb festgelegt ist. Den Besuchern ist das Formblatt zu Beginn des Besuches zur Unterschrift vorzulegen.

Dies beinhaltet u.a.

- in den Produktions- und Lagerräumen darf nur die vorgeschriebene Besuchskleidung (sauberer Kittel wie Einwegkittel, Einweg-Kopfhaube, Einweg-Schuhüberzieher, ggf. Arbeitsschuhe) getragen werden.
- externe Techniker: Alle technischen Arbeiten sind mit der Betriebsleitung abzustimmen. Nach Durchführung von Reparaturen bzw. Installationen sind angefallene Verpackungsreste, defekte Teile oder sonstige Abfälle wie z.B. Bohrspäne vollständig zu entfernen und ordnungsgemäß zu entsorgen. Mitgebrachte Gegenstände, wie Handwerksmaterialien und elektrische Geräte wie Bohrmaschinen, müssen nach

Beendigung der täglichen Arbeit auf Vollständigkeit überprüft werden. Glasbruch ist umgehend der Betriebsleitung zu melden.

- die Besuchs- bzw. Arbeitszeiten müssen täglich mit Firmennamen, Name des Besuchers, Datum, Beginn, Ende etc. in einem gesonderten Formblatt dokumentiert werden

7.3 Interne Audits/ Hygienerundgänge

Einmal jährlich finden interne Audits statt. Mindestens viermal jährlich finden Hygienerundgänge statt. Hierbei werden Abweichungen erfasst und Korrekturmaßnahmen ermittelt sowie anschließend umgesetzt.

7.4 Glaspolitik

In der Produktion werden Materialien aus Holz und Glas möglichst vermieden. Die Betriebsmittel stehen unter ständiger Aufsicht und sind durch produktfremde Farben deutlicher sichtbar.

Es wird ein Glaskataster geführt, die Leuchtmittel sind mit einem Splitterschutz versehen und die Fensterscheiben bruchstabil versiegelt. Arbeitsanweisungen bei Glasfund sowie –bruch bestehen und die Mitarbeiter sind dementsprechend geschult.

7.5 Schädlingsbekämpfung

Es ist ein funktionierendes Schädlingsmonitoring etabliert, wofür ein externer Dienstleister mind. 8x jährlich Kontrollgänge durchführt. Die Dokumentation erfolgt über ein datenbankgestütztes Hygiene-Monitoring und Online-Dokumentation Managementsystem, das mit Hilfe von Barcodescannern schädlingsrelevante Daten (Ort, Art, Befall, Maßnahmen) sammelt, verarbeitet, auswertet und auf Grundrissplänen, Listen sowie Diagrammen darstellt. Es werden nur zugelassene Mittel verwendet und geschultes Personal eingesetzt. In der Produktion/ Lager befinden sich Non-Tox-Köder.

Die Wirksamkeit der Schädlingsbekämpfung wird regelmäßig überprüft und weiterentwickelt.

7.6 Anlagen & Wartung

Alle Maschinen und Anlagen werden extern gewartet. Hierzu existieren Wartungspläne, die von der Betriebsleitung überwacht und eingehalten werden.

Die Mess- und Prüfgeräte werden regelmäßig überwacht und nach festen Vorgaben gewartet.

7.7 Food Defense

Die Firma STOCKMEIER Food GmbH & Co. KG hat sich intensiv mit dem Schutz der Produkte vor manipulativen Eingriffen Dritter beschäftigt.

Folgende Maßnahmen wurden ergriffen:

- das Gebäude wird mittels Alarmanlage durch ein anerkanntes Wachschutzunternehmen überwacht
- das Gelände ist zum Schutz vor dem Betreten Unbefugter umzäunt und mit Toren verschlossen, die nur während der Arbeitszeit geöffnet sind
- betreten Mitarbeiter außerhalb der Geschäftszeiten das Gebäude, ist der Zutritt nur mittels Schlüssel und Zugangscode möglich
- Eintritt in das Gebäude für betriebsfremde Besucher erfolgt ausschließlich über Zutrittskontrollen (inkl. Dokumentation mit dem Grund und der Dauer des Besuches)
- während des Besuches ist ständig ein Mitarbeiter der Firma STOCKMEIER Food GmbH als Begleitung anwesend
- unser Personal wird regelmäßig hinsichtlich Produktschutz vor mutwilliger Verfälschung geschult
- als Sicherheitsverschluss für unsere Produkte werden auch personalisierte Plomben verwendet
- die Lagerung unserer Produkte erfolgt ausschließlich innerhalb des Lagers
- die Lagerung und Produktion unserer Produkte findet ausschließlich durch geschultes, verantwortungsbewusst handelndes Personal statt
- der Transport unserer Produkte zum Kunden erfolgt durch sorgfältig ausgewählte Spediteure, die Transportzeiten werden so kurz wie möglich gehalten

Die Liste der Maßnahmen wird regelmäßig kontrolliert und bei Bedarf ergänzt.

7.8 Food Fraud

Food Fraud umfasst den bewussten und vorsätzlichen Betrug durch Austausch, Falschetikettierung, Verfälschung oder Imitation von Lebensmitteln, Rohmaterialien, Zutaten oder Verpackungsmaterialien, um einen wirtschaftlichen Vorteil zu erlangen.

Die aufgestellte Verwundbarkeitsanalyse beinhaltet die Sammlung und Auswertung von Informationen zu potentiellen Risikofaktoren für Lebensmittelbetrug sowie Maßnahmen zur Risikominimierung. Als externe Informationsquellen dienen z.B. das Europäische Schnellwarnsystem für Lebensmittel (RASFF) und Newsletter von Fachverbänden.

Food Fraud ist Bestandteil des FSSC 22000-Standards und wird daher jährlich extern geprüft.

8 Weitere Informationen

8.1 Verhaltenskodex

Der Code of Conduct definiert die Grundsätze und Anforderungen bezüglich der Verantwortung für Mensch und Umwelt.

Wir erklären uns bereit, die folgenden Grundsätze und Anforderungen des Code of Conduct einzuhalten:

- Einhaltung jeweiliger geltender Gesetze und Vorschriften
- Verbot von Korruption und Bestechung
- Achtung der Grundrechte der Mitarbeiter
- Verbot von Kinderarbeit
- Achtung der Gesundheit und Sicherheit der Mitarbeiter
- Verbot von Zwangsarbeit
- gerechte Entlohnung bzw. Bezahlung von Mindestlohn
- Umweltschutz

8.2 Nachhaltigkeit

8.2.1 Firmeninterne Umsetzung

Das Thema „Nachhaltigkeit und Klimaschutz“ wird in den kommenden Jahren eine immer wichtigere Rolle in der Produktion von Rohstoffen spielen. Um der Erwartungshaltung gerade auch des Endverbrauchers zu entsprechen, haben wir folgende Maßnahmen zur Reduzierung des CO₂-Ausstoßes getroffen:

- Sensibilisierung unserer Mitarbeiter
- Einsatz von Strom aus Wasserkraft
- Einsatz von energiesparenden Beleuchtungen
- Verbrauchsarme Dienstfahrzeuge
- Investition in energiesparende Produktionsanlagen
- Vermeidung von Kühl- und Erhitzungsprozessen in der Produktion
- Innovative Kühl- und Heizanlagen (Wärmepumpe)
- Abschaltung von beheizten Tanks durch Produktumstellungen
- Verbesserung des passiven Wärmeschutzes (Dämmung)
- Sortierung und Recycling von Verpackungsmaterialien
- Einsatz von Mehrwegverpackungen
- Finanzielle Förderung der Nutzung öffentlicher Verkehrsmittel für Mitarbeiter sowie finanzieller Zuschuss zur Anschaffung von neuen Fahrrädern / E-Bikes für Mitarbeiter

Insgesamt sind unsere Herstellungsprozesse wenig energieaufwändig. Diese werden jedoch trotzdem ständig überprüft und verbessert.

8.2.2 Bio-Produkte

STOCKMEIER Food verfügt über langjährige Erfahrung im Handel von Bio-Produkten und Herstellung von Bio-Mischungen.

Die entsprechenden Anforderungen nach EU-Öko Verordnung (EG) Nr. 834/2007 werden bei STOCKMEIER Food jährlich durch eine anerkannte Öko-Kontrollstelle überprüft.

8.2.3 Verband Lebensmittel ohne Gentechnik e.V. (VLOG)

Bei Erfüllung der VLOG-Voraussetzungen kann zu dem jeweiligen Produkt auf Wunsch eine VLOG-Eignungsbestätigung bereitgestellt werden.

Ihr entsprechender Ansprechpartner aus dem Vertrieb gibt Ihnen Auskunft über die in VLOG-Qualität verfügbaren Artikel.

8.2.4 Round Table on Sustainable Palm Oil (RSPO)

Als registriertes Mitglied der RSPO Organisation und als lizenzierte Distributor fördert STOCKMEIER Food GmbH & Co. KG die nachhaltige Palmölproduktion.

Ihr entsprechender Ansprechpartner aus dem Vertrieb gibt Ihnen Auskunft über die in RSPO-Qualität verfügbaren Handelswaren.

8.2.5 UTZ

STOCKMEIER Food GmbH & Co. KG unterstützt den nachhaltigen Anbau von Agrarprodukten wie z.B. Kakao als UTZ-Mitglied.

8.3 REACH

Die von uns produzierten Aromen und Würzmischungen werden für den Einsatz in Lebensmitteln hergestellt und unterliegen deshalb nicht der VO 1907/2006/EG.

Die vertriebenen Handelsprodukte sind für den Einsatz in Lebensmitteln vorgesehen und unterliegen deshalb nicht der VO 1907/2006/EG.

Zusätzliche Daten, wie z.B. zu SVHC-Stoffen und weiteren möglichen Einsatzzwecken können Sie im Sicherheitsdatenblatt des Produktes nachlesen.

8.4 Futtermittel

Generell sind alle angebotenen Aromen und Rohstoffe für den Einsatz in Lebensmitteln vorgesehen.

Werden Aromen und Rohstoffe für den Einsatz in Futtermitteln benötigt, teilen Sie diese Anforderung bitte Ihrem entsprechenden Ansprechpartner aus unserem Vertrieb mit. Ob die Produkte in Futtermitteln eingesetzt werden dürfen, wird dazu im Einzelfall geprüft.

STOCKMEIER Food ist für den Handel und die Herstellung von Einzelfuttermittel sowie Zusatzstoffen und für die Herstellung von Vormischungen bei der entsprechenden Behörde registriert.

Seit 2018 besteht für die STOCKMEIER Food eine Futtermittel-Zertifizierung nach FAMI-QS. Auf Wunsch und bei Erfüllung der entsprechenden Voraussetzungen sind nach FAMI-QS zertifizierte Produkte lieferbar.