



EMSLAND GROUP
using nature to create

Informationen für unsere Kunden

Revision: 02
Stand vom: Dezember 2013



Inhaltsverzeichnis

1. HISTORIE, KONTAKT UND ZERTIFIZIERUNGEN	3
1.1. HISTORIE.....	3
1.2. KONTAKTDATEN.....	4
1.3. ZERTIFIZIERUNG	5
2. PRODUKTINFORMATIONEN	5
2.1. SPEZIFIKATIONEN.....	5
2.2. ANALYSENZERTIFIKATE	5
2.3. RÜCKSTELLMUSTER	6
2.4. DATENBLÄTTER	6
2.5. GVO - GENTECHNISCH VERÄNDERTE ORGANISMEN	6
2.6. ALLERGENE.....	6
2.7. HERSTELLVERFAHREN (FLIEßSCHEMA).....	7
2.8. EU-NAHRUNGSMITTEL-VERORDNUNGEN	7
2.9. EU- VERORDNUNGEN FÜR TECHNISCHE PRODUKTE.....	7
2.10. REACH-VERORDNUNG.....	8
2.11. GEWICHTSKONTROLLE, PRODUKTKENNZEICHNUNG, LAGER- UND TRANSPORTBEDINGUNGEN	8
2.11.1. GEWICHTSKONTROLLE	8
2.11.2. KENNZEICHNUNG	9
2.11.3. MINDESTHALTBARKEITSANGABEN, LAGER- UND TRANSPORTBEDINGUNGEN.....	9
2.12. WEITERE INFORMATIONEN.....	10
2.12.1. TIERISCHE BESTANDTEILE (BEZÜGLICH BSE UND VEGETARIER).....	10
2.12.2. IONISCHE BESTRAHLUNG DER PRODUKTE.....	10
2.12.3. LEBENSMITTELRECHTLICHE KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG FÜR LEBENSMITTELVERPACKUNGEN	10
3. KONTROLLE VON ROHSTOFFEN, PROZESSEN UND QUALITÄT	11
3.1. ROHSTOFFE:	11
3.2. QUALITÄTSKONTROLLE UND SICHERUNG:	11
4. RÜCKVERFOLGBARKEIT DER HERGESTELLTEN PRODUKTE	11
5. KUNDENBEANSTANDUNGEN	11
6. PRODUKTBEZOGENES KRISENMANAGEMENT UND RÜCKRUFVERFAHREN	12
6.1. KRISENMANAGEMENT.....	12
6.2. RÜCKRUFVERFAHREN (UP- UND DOWNSTREAM):.....	12
7. GMP / HYGIENE UND SICHERHEIT	13
7.1. GEBÄUDE, ANLAGEN UND EQUIPMENT.....	13
7.2. PERSONAL / BETRIEBSHYGIENE	13
7.3. FREMDKÖRPERKONTROLLE (HACCP-SYSTEM)	13
7.4. INTERNE AUDITS UND BETRIEBSBEGEHUNGEN	14
7.5. REINIGUNG.....	14
7.6. SCHÄDLINGSBEKÄMPFUNG	14
7.7. SICHERHEIT.....	14
7.8. FREMDFIRMEN	14
8. BSCI	15

1. Historie, Kontakt und Zertifizierungen

1.1. Historie

Die Emsland-Stärke GmbH bildet mit ihren Produktionsstandorten in Deutschland und einem internationalen Vertriebsnetz mit über 100 Agenturen und Repräsentanzen weltweit einen international agierenden Stärkekonzern.

Das in 1928 gegründete Unternehmen ist Deutschlands größter Kartoffelstärkeproduzent und weltweit führend in der Herstellung von Stärkeveredlungsprodukten, Proteinen und Fasern, Kartoffelflocken und -granulaten. Die Emsland Group kreiert auf Basis von Kartoffel- und Erbsenstärke innovative Produkte für die weiterverarbeitende Industrie. Insgesamt werden zwei Millionen Tonnen Kartoffeln innerhalb der Unternehmensgruppe pro Jahr verarbeitet.

Im Rahmen der Firmenphilosophie „using nature to create“ werden die gewonnenen Rohstoffe zu neuartigen zukunftsweisenden Qualitätsprodukten im Einklang mit der Natur verarbeitet und primär in der Nahrungsmittel-, Klebstoff-, Textil-, Papier- sowie Futtermittelindustrie eingesetzt. Weiterhin werden die Produkte u. a. erfolgreich in der Bauindustrie und Umwelttechnik sowie für absorbierende Stoffe verwendet.

Die Unternehmensgruppe beschäftigt rund 900 Mitarbeiter und erwirtschaftet einen jährlichen Umsatz von ca. 500 Mio. Euro. Die Exportquote liegt bei 80%.

Hauptsitz der Unternehmensgruppe ist die Emsland-Stärke GmbH in Emlichheim.

1.2. Kontaktdaten

Emsland Group (Zentrale):

Straße/Hausnummer: Emslandstraße 58
PLZ/Ort: 49824 Emlichheim
Land: DE Deutschland
Tel: +49 5943 81 0
Managing Directors: Hubert Eilting (CEO), Michael Schonert
Homepage: www.emsland-group.de

Emsland Stärke GmbH

Werk Kyritz:

Straße/Hausnummer: Pritzwalker Straße 10
PLZ/Ort: 16866 Kyritz
Land: DE Deutschland

Emsland Stärke GmbH

Werk Wietzendorf:

Straße/Hausnummer: Klein Amerika
PLZ/Ort: 29649 Wietzendorf
Land: DE Deutschland

Emsland Food GmbH

Werk Cloppenburg:

Straße/Hausnummer: Werner-Eckart-Ring 13
PLZ/Ort: 49661 Cloppenburg
Land: DE Deutschland

Emsland Food GmbH

Werk Wittingen:

Straße/Hausnummer: Wunderbütteler Kirchweg 11
PLZ/Ort: 29378 Wittingen
Land: DE Deutschland

Emsland-Aller Aqua GmbH

Werk Golßen:

Straße/Hausnummer: Am Bahnhof 3-4
PLZ/Ort: 15938 Golßen
Land: DE Deutschland

Emsland Food GmbH / Mecklenburger Kartoffelveredelung GmbH

Werk Hagenow:

Straße/Hausnummer: Dr. Raber Straße 3
PLZ/Ort: 19230 Hagenow
Land: DE Deutschland

1.3. Zertifizierung

Die Emsland Group hat sich das Ziel gesetzt, an allen Standorten gleichermaßen hohe Standards hinsichtlich der Qualität, Umweltschutz und Sicherheit zu erfüllen.

Die Emsland Group hat ein zentral integriertes Managementsystem für Qualität, Umwelt, Energie sowie für Arbeits- und Gesundheitsschutz.

In diesem Rahmen hat sich die Emsland Group für die Zertifizierung aller weltweiten Aktivitäten global gemäß ISO 9001, ISO 14001 und ISO 50001 entschieden. Für die Nahrungs- und Futtermittel werden zudem Zertifizierungen zur Produktsicherheit (HACCP) in Form von BRC, AIB, IFS oder QS aufrechterhalten.

Weiterhin werden nach Kundenanforderungen anerkannte Zertifizierungen nach Koscher und Halal durchgeführt.

In unseren Werken können nach Absprache Kundenaudits durchgeführt werden.

Weitere Informationen und den aktuellen Stand unserer Zertifizierungen finden Sie auf der Internetseite www.emsland-group.de unter der Rubrik *IMS / Qualitäts- bzw. Umweltmanagement*.

2. Produktinformationen

2.1. Spezifikationen

Wir verfügen über Kundenspezifikationen, auf denen die spezifizierten Produktparameter sowie beispielsweise Angaben zu Nährwerten, Mikrobiologie, Schwermetallen und Pestiziden zu finden sind. Die Spezifikationen können auf Anfrage zur Verfügung gestellt werden.

Ein Änderungsdienst existiert, um Kunden über Änderungen der Spezifikationen zu informieren.

2.2. Analysenzertifikate

Jede Charge eines Endprodukts durchläuft die Qualitätskontrolle in unserem Betriebslabor nach festgelegten Prüfplänen. Die ermittelten Werte können auf einem Analysenzertifikat dem Kunden zur Verfügung gestellt werden.

2.3. Rückstellmuster

Von jeder produzierten Charge werden Muster im Labor untersucht und anschließend standardmäßig 12 Monate aufbewahrt.

2.4. Datenblätter

Sicherheitsdatenblätter befinden sich im Produktfinder auf der Homepage des Unternehmens unter www.emsland-group.de / Home / Produktfinder.

Produktbezogene Datenblätter werden dem Kunden auf Anfrage zur Verfügung gestellt.

2.5. GVO - gentechnisch veränderte Organismen

Alle unsere Produkte bestehen weder aus gentechnisch veränderten Organismen noch enthalten sie gentechnisch veränderte Organismen. Bei der Herstellung der Produkte werden keine gentechnischen Verfahren und/oder aus gentechnisch veränderten Organismen gewonnene Stoffe eingesetzt.

Keines unserer Produkte unterliegt der Kennzeichnungspflicht nach den Verordnungen (EG) Nr. 1829/2003 und 1830/2003

2.6. Allergene

Im Rahmen unseres HACCP-Konzeptes wird kontinuierlich eine Allergen-Risiko-Betrachtung durchgeführt und dokumentiert. Angaben zu allergenen Zutaten gemäß Anhang IIIa der Richtlinie 2000/13/EG und deren Änderungsrichtlinien können auf Anfrage für jedes Produkt zur Verfügung gestellt werden.

2.7. Herstellverfahren (Fließschema)

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

2.8. EU-Nahrungsmittel-Verordnungen

Jedes unserer Produkte entspricht den Anforderungen nach europäischem sowie nationalem Recht. Bezüglich unserer Nahrungsprodukte gilt das u. a. für folgende Regelungen der Europäischen Gemeinschaft:

- ∅ Verordnung (EG) Nr. 178/2002:
Generelle Prinzipien und Anforderungen für Lebensmittelsicherheit
- ∅ Verordnung (EG) Nr. 852/2004:
Lebensmittelhygiene
- ∅ Verordnung (EG) Nr. 1881/2006:
festgelegte Maximalwerte für bestimmte Produktkontaminierungen (z.B. Schwermetalle, Mykotoxine, Dioxine, 3 MCPD)
- ∅ Verordnung (EG) Nr. 396/2005:
festgelegte Maximalwerte für Rückstände von Pestiziden in oder auf Nahrungs- und Futtermittel

2.9. EU-Verordnungen für technische Produkte

Textil:

Unsere Produkte sind durch das IMO Group Office in der Schweiz nach den Kriterien des Global Organic Textile Standards (GOTS) bewertet und als Textilhilfsmittel zugelassen.

Weitere Informationen finden Sie auf der Internetseite des Unternehmens:
www.emsland-group.de unter *IMS / Qualitätsmanagement*.

Klebstoffprodukte:

Unsere Klebstoffprodukte entsprechen den allgemeinen rechtlichen Anforderungen.

Sie werden anhand der Anforderungen des Bundesinstitutes für Risikobewertung (BfR) in Berlin und der Food and Drug Administration (FDA) bewertet.

Detaillierte Angabe zu den FDA-Regelungen und zur Übereinstimmung mit der XXXVI Empfehlung des BfR können auf Kundenanfrage für jedes Produkt individuell zur Verfügung gestellt werden.

2.10. REACH-Verordnung

Stärke und Stärkederivate sind Polymere, entsprechend der Angaben in der Verordnung (EU) 1907/2006 (Reach) / Titel I / Kapitel 2 / Artikel 3 / Pkt. 5. Somit sind diese Stoffe nach Titel I / Kapitel 1 / Artikel 2 / Pkt. 7a) und 9) von der Verordnung ausgeschlossen.

Zusätzlich sind native Stärke, Dextrine, Maltodextrine und Glukose (Stärkemonomer) im Anhang IV der Verordnung (EU) 1907/2006 (Reach) gelistet und dadurch ebenfalls von der Registrierung ausgeschlossen.

☞ Stärken und Stärkederivate aus dem Hause Emsland-Stärke GmbH unterliegen nicht der Registrierungspflicht.

Auf den Einsatz von kritischen Stoffen (SVHC o. ä.) wird, wenn möglich, verzichtet oder auf ein notwendiges Minimum reduziert. Deren Einsatz bezieht sich ausschließlich auf unsere technischen Produkte und technischen Produktionslinien.

Aktuelle Mitteilungen zu SVHC oder anderer kritischen Stoffe bezüglich unserer technischen Produkte werden regelmäßig bewertet. Informationen zu den betroffenen Produkten können unseren Sicherheitsdatenblättern bzw. entsprechenden Produktinformationen entnommen werden.

2.11. Gewichtskontrolle, Produktkennzeichnung, Lager- und Transportbedingungen

2.11.1. Gewichtskontrolle

Unsere automatischen Waagen werden ordnungsgemäß vom Mess- und Eichamt Niedersachsen geprüft. Die Ergebnisse dieser Überprüfung müssen den Richtlinien entsprechen. Die Gewichtstoleranzen sind nach § 31 der deutschen Verordnung für Fertigverpackungen wie folgt festgelegt:

Nominalgewicht in kg	Erlaubte Toleranzgrenzen	
	in %	in Gramm
10 – 15	-	150
15 – 50	1,0	-
50 – 100	-	500
über 100	0,5	-

2.11.2. Kennzeichnung

Produktverpackungen sind mit der jeweiligen Chargennummer, dem Produktionsdatum, der Nettomenge und dem Haltbarkeitsdatum standardmäßig gekennzeichnet. Je nach Kundenanforderung können weitere Angaben hinzugefügt werden. Versandfertige Paletten sind mit einem Label gemäß EAN 128 versehen.

Die Chargennummer setzt sich aus dem Buchstaben L sowie 9 folgenden Zahlen zusammen.

Beispiel: L000000387
 L: Lot / Charge
 000000387: fortlaufende Nummer

2.11.3. Mindesthaltbarkeitsangaben, Lager- und Transportbedingungen

Für alle Produkte sind Mindesthaltbarkeiten ermittelt und festgelegt. Diese gelten ausschließlich bei einer geeigneten Lagerhaltung entsprechend

- kühle und trockene Lagerung in ungeöffneten Gebinden

Aspekte für das Mindesthaltbarkeitsdatum sind

- Ø Funktionalität der Produkte
- Ø Qualität der Produkte

Der Transport unserer Produkte wird ausschließlich von ausgewählten Unternehmen durchgeführt. Alle Spediteure und Transportfahrzeuge stimmen mit den relevanten und geltenden Verordnungen und Richtlinien überein (z. B. GMP, INCOTERMS 2000). Vor jeder Verladung findet eine Kontrolle jedes einzelnen Transportfahrzeuges statt. Die Ergebnisse werden entsprechend dokumentiert.

2.12. Weitere Informationen

2.12.1. Tierische Bestandteile (bezüglich BSE und Vegetarier)

Alle unsere Produkte sind aus rein pflanzlichen Rohstoffen hergestellt und enthalten keine tierischen Bestandteile.

Es besteht somit eine grundsätzliche Eignung der Nahrungsprodukte für Vegetarier, Koscher und Halal.

2.12.2. Ionische Bestrahlung der Produkte

Bei der Herstellung der Nahrungsmittelprodukte wird generell auf eine ionisierende Bestrahlung verzichtet.

2.12.3. Lebensmittelrechtliche Konformitätserklärung für Lebensmittelverpackungen

Unsere Lieferanten von Lebensmittelverpackungen bestätigen, dass die gelieferten Lebensmittelverpackungen für die Produkte Stärke, Stärkederivate, Kartoffelflocken und Kartoffelgranulat geeignet sind.

Die Lebensmittelverpackungen entsprechen den Anforderungen folgender Rechtsvorschriften:

- Ø Verordnung (EG) Nr. **1935/2004** über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen und zur Aufhebung der Richtlinien 80/590/EWG und 89/109/EWG
- Ø Verordnung (EG) Nr. **10/2011** über Materialien und Gegenstände aus Kunststoff, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen
- Ø Verordnung (EG) Nr. **2023/2006** über gute Herstellungspraxis für Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen
- Ø Richtlinie **94/62/EG** über Verpackungen und Verpackungsabfälle
- Ø Richtlinie **82/711/EWG** über die Grundregeln für die Ermittlung der Migration aus Materialien und Gegenständen aus Kunststoff, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen
- Ø Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuch (**LFGB**)

3. Kontrolle von Rohstoffen, Prozessen und Qualität

3.1. Rohstoffe:

- Die Anforderungen an die Rohstoffe sind mit unseren Lieferanten vereinbart. Alle Rohstoffe enthalten keine gentechnisch veränderten Organismen (GVO). Die zu verarbeitenden Kartoffeln werden z. B. durch eine Eingangskontrolle auf GVO getestet und anschließend freigegeben. Alle Freigaben und Testverfahren werden mit Ergebnissen aufgezeichnet.
- Lieferanten sind durch ein festgelegtes Verfahren auf Qualität, Arbeitssicherheit und Umweltkriterien geprüft und freigegeben.
- Für den Rohstoff Kartoffel werden die Qualitätsanforderungen in Jahresverträgen mit den Vertragslandwirten festgelegt.
- Der Rohstoff Kartoffel wird ausschließlich aus europäischen Anbaugebieten bezogen.

3.2. Qualitätskontrolle und Sicherung:

- Die Qualität der Rohstoffe und Produkte werden in eigenen Laboren geprüft. Chemisch-physische und mikrobiologische Analysen werden durchgeführt.
- Alle Qualitätsanforderungen an die Produkte, die auf den Produktspezifikationen genannt sind, werden während des Herstellungsprozesses getestet. Die Herstellungsmethoden sind für jedes Produkt vom Rohstoffeinsatz über die Prozesssteuerung sowie der Prozesskontrollen detailliert beschrieben.
- Eine regelkonforme Überwachung der Mess- und Prüfeinrichtungen findet statt. Die Produktionsausrüstung wird nach festen Vorgaben gewartet und instand gehalten.

4. Rückverfolgbarkeit der hergestellten Produkte

Es findet eine vollständige und detaillierte Dokumentation aller Produkt- und Prozessabläufe statt.

Ziel ist die Rückverfolgbarkeit innerhalb von 4 Stunden auf die eingesetzten Rohstoffe, Chemikalien und Verpackungen über alle Produktionsschritte sowie dem Versand der Produkte und Muster an Kunden.

5. Kundenbeanstandungen

Kundenbeanstandungen werden von der Abteilung Customer Service nach einem festgelegten Verfahren behandelt und aufgezeichnet.

Ziel dieses Verfahrens ist es, durch eine geregelte Bearbeitung der Beanstandungen, Ermittlung von Ursachen und den daraus folgenden Korrekturmaßnahmen die Kundenzufriedenheit zu erhöhen.

6. Produktbezogenes Krisenmanagement und Rückrufverfahren

6.1. Krisenmanagement

Es existiert ein produktbezogenes Krisenmanagement. Dieses Verfahren wird angewendet, falls aufgrund eines fehlerhaften Produktes der Werke der Emsland Group ein Auslieferungs- oder Verkaufsstop oder ein Rückruf nicht ausgeschlossen werden kann.

Folgende Personen sind Ansprechpartner für Kunden im **Krisenfall** (24h Kontakt):

Ø Herr H. Eilting, Geschäftsleitung	Tel.: +49 (0) 5943 81-212 Mobil: +49 (0) 173-5177005
Ø Herr M. Schonert Geschäftsleitung	Tel.: +49 (0) 5943 81-424 Mobil: +49 (0) 173-5177040
Ø Herr H. Reinink Leitung QM	Tel.: +49 (0) 5943 81-265 Mobil: +49 (0) 173-5349594
Ø Herr C. Kemper Leitung Vertrieb Food	Tel.: +49 (0) 5943 81-362 Mobil: +49 (0) 160-4739785
Ø Herr Dr. N. Sdunnus Leitung Vertrieb Spezialitäten	Tel.: +49 (0) 5943 81-180 Mobil: +49 (0) 173-5177035

6.2. Rückrufverfahren (up- und downstream):

Es besteht ein Rückrufverfahren, um zu gewährleisten, dass im Krisenfall eine funktionierende Rückrufaktion durchgeführt werden kann. Dieses Verfahren wird einmal jährlich in Verbindung mit einem Test für die Rückverfolgbarkeit getestet.

7. GMP / Hygiene und Sicherheit

Die Emsland Group beachtet und hält die Grundregeln der guten Herstellerpraxis sowie die festgelegten HACCP Verfahren zur Herstellung von sicheren, einwandfreien und gesundheitlich unbedenklichen Lebens- und Futtermitteln ein.

7.1. Gebäude, Anlagen und Equipment

- In der Produktion eingesetztes Wasser ist von zugelassenen Prüflaboratorien analysiert und entspricht der TVO (Trinkwasserverordnung).
- In allen Produktionsbereichen verzichtet man auf Glas als Baustoff
- Für jede Abteilung wird im Rahmen der HACCP-Verfahren ein Glaskataster mit Angabe von Art (Fenster, Lampen, usw.) und Ort des Glasteiles erstellt.
- Sämtliche Gebäude und Anlagen sind nach außen hin geschlossen.
- Fenster sind mit Fliegengitter versehen und glasbruchgeschützt.
- Türen und Tore sind dicht schließend, einfach zu reinigen und gegen unberechtigten Zutritt geschützt.

7.2. Personal / Betriebshygiene

Die Personal- und Betriebshygiene entspricht der Verordnung (EG) Nr. 852 / 2004 über Lebensmittelhygiene.

- In den Werken ist die Arbeitskleidung von der Ausstattung, Farbgebung etc. vereinheitlicht gemäß DIN 10524.
- Jeder Mitarbeiter wird mindestens einmal pro Jahr zum Thema Hygiene geschult.
- Für Krankheiten wie akute Magen-Darm-Erkrankungen, Typhus abdominalis, Paratyphus, Leberentzündungen (Hepatitis A oder E) oder eitrige Wunden / Hautkrankheiten, bei denen Krankheitserreger über Lebensmittel auf andere Menschen übertragen werden können, besteht eine Meldepflicht.
- Es besteht ein generelles Schmuck-, Glas-, Rauch-, Trink- und Essverbot im gesamten Produktionsbereich.
- Schutzausrüstungen wie Haarnetze, Sicherheitsschuhe und Gehörschutz werden bereitgestellt.

7.3. Fremdkörperkontrolle (HACCP-System)

- Durch unser HACCP-System wird sichergestellt, dass unsere Produkte frei von jeglichen Fremdkörpern oder Kontaminationen sind.
- Alle unsere Produkte werden mehrmals vor der Absackung sorgfältig gesiebt. Zudem kommen an allen Abfülllinien Magnete und Metalldetektoren zum Einsatz.
- In den Produktionsräumen wird die Verwendung von Holz vermieden.

7.4. Interne Audits und Betriebsbegehungen

- In regelmäßigen Abständen finden interne Audits und Betriebsbegehungen statt und werden protokolliert. Bei Abweichungen werden Korrekturmaßnahmen ermittelt und umgesetzt.

7.5. Reinigung

- Reinigungsanweisungen für die Produktionsanlagen und Arbeitsbereiche stehen an allen Arbeitsplätzen zur Verfügung.
- Für Nahrungsmittel werden ausschließlich geeignete Reinigungsgeräte und Reinigungsmittel verwendet.

7.6. Schädlingsbekämpfung

- Das System der Schädlingsbekämpfung besteht aus einem monatlichen Monitoring und einer vollständigen Dokumentation nach Ort/Art/Befall/Maßnahmen.
- Es kommen nur zugelassene Mittel sowie qualifiziertes Personal zum Einsatz.
- Das Schädlingsbekämpfungskonzept wird jährlich auf Durchführung und Wirksamkeit geprüft, somit werden Maßnahmen stetig weiterentwickelt.

7.7. Sicherheit

- Das Betriebsgelände ist komplett umzäunt, Zutritt wird nur nach einer Kontrolle/Anmeldung am Eingangstor beim Pförtner gewährt.
- Mitarbeiter- und Gastausweise zur Identifikation sind vorhanden
- Festlegung von Food-Defense-Teams, regelmäßige Besprechungen der Teammitglieder
- Risikobewertung anhand des Leitfadens PAS 96:2012, inkl.
 - o Gebäude- und Geländeabsicherung
 - o Kritischen Kontrollpunkten
 - o Zugangskontrollen

7.8. Fremdfirmen

- Der Einsatz von Fremdfirmen wird durch ein Regelwerk festgelegt, in welchem die Aspekte Arbeits- und Produktsicherheit, Umweltverträglichkeit und Hygiene geregelt sind. Die beauftragten Unternehmen verpflichten sich vor Durchführung der Dienstleistung zur Einhaltung der aufgeführten Regelungen.

8. BSCI

- Das Unternehmen hat sich über das Regelwerk der Business Social Compliance Initiative (BSCI) informiert, um die Einhaltung der im „Code of Conduct“ geregelten Standards gewährleisten zu können.

