

WIR LEBEN QUALITÄT

Qualität schafft den Rahmen unseres täglichen Handelns und ist die Basis für nachhaltiges Wachstum.

QUALITÄT BESTIMMEN UNSERE KUNDEN:INNEN

Das Vertrauen in unsere Produkte und Leistungen ist die Voraussetzung für langfristige Partnerschaften mit unseren Kund:innen. Wir entwickeln unsere Produkte und Leistungen individuell nach den Anforderungen unserer Kund:innen. Auf Kundenwunsch bieten wir unsere Produkte auch in zertifizierter Qualität wie Bio, Halal und Kosher.

QUALITÄT IN DER GESAMTEN LIEFERKETTE

Unsere erfolgreichen Produkte basieren auf qualitativ hochwertigen Rohstoffen, die für die Herstellung verwendet werden. Aus diesem Grund legen wir großen Wert auf den Ursprung unserer Rohstoffe und deren Verarbeitung. Wir fördern langfristige Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten und nutzen sowohl die Möglichkeit des globalen Sourcing als auch regionaler Partnerschaften.

QUALITÄT BEGINNT BEI JEDEM EINZELNEN MITARBEITENDEN

Wir legen großen Wert darauf unsere Mitarbeiter:innen zu fördern und zu motivieren, den kontinuierlichen Verbesserungsprozess aktiv mitzugestalten. Wir schaffen damit Bewusstsein und übertragen Verantwortung

auf jede einzelne Stufe der Supply Chain. Jede/r Mitarbeiter:in ist dafür verantwortlich, Fehler zu erkennen und zu deren nachhaltigen Vermeidung beizutragen, um einwandfreie Qualität zu erzeugen sowie negativen Umweltauswirkungen vorzubeugen.

QUALITÄT KONTINUIERLICH VERBESSERN

Um unserem hohen Qualitätsanspruch gerecht zu werden und damit die Zufriedenheit unserer Kund:innen zu gewährleisten, verstehen wir die stetige Optimierung der Qualität als einen kontinuierlichen Prozess. Qualität bedeutet für uns, Fehlerursachen frühzeitig zu erkennen und nachhaltig zu beseitigen. Daher pflegen wir eine offene und nachhaltige Fehlerkultur und sehen jeden Fehler als Chance zur Verbesserung. Wir stimmen unsere wertschöpfenden Prozesse bestmöglich aufeinander ab, um Effektivität und Effizienz über den gesamten Herstellungsprozess zu gewährleisten.

QUALITÄT – HAND IN HAND MIT LEBENSMITTELSICHERHEIT

Um alle gesetzlichen Vorgaben hinsichtlich Lebensmittelsicherheit zu gewährleisten, haben wir ein risikobasiertes System etabliert, in dem wir unter anderem Faktoren wie Gesundheitsgefährdung, wirtschaftliche Einflüsse und Verwendungszweck berücksichtigen. Auf Basis dessen wurden risikobasierte Prüfpläne

QUALITY AND FOOD SAFETY POLICY

entwickelt, die alle Fabrikationsstufen miteinbeziehen. Durch unser digitales Rückverfolgbarkeitssystem ist zu jeder Zeit eine chargengenaue Zuordnung von Rohstoffen, Halbfabrikaten und Fertigprodukten gewährleistet. Die Anwendung von operativen Präventivprogrammen

und kritischen Lenkungspunkten stellt eine risikobasierte Vorgehensweise im Herstellungsprozess unserer Produkte sicher. Im Falle des Auftretens einer Nicht-Konformität wurden Mechanismen installiert, die ein rasches Handeln sowie gezielte Kommunikation sicherstellt.

FOOD FRAUD

Wir überwachen unsere Rohstoffe und Produkte hinsichtlich gesetzlicher Vorgaben und interner Qualitätsrichtlinien. Unser System zur Bewertung und Verhinderung von vorsätzlichen Verfälschungen und Produktmanipulationen wird laufend verifiziert und stetig optimiert.

FOOD DEFENSE

Unsere risikobasierten Systeme bieten Schutz vor mutwilliger Kontamination oder Verfälschung bei der Lagerung, Verarbeitung und während des Transports. Weiters wurden diverse Sicherheitssysteme implementiert, die Zugänge und Personalströme regeln und überwachen.

ALLERGENMANAGEMENT

Zur Vermeidung von Kreuzkontaminationen durch Allergene wurden Präventivmaßnahmen etabliert, die die Kennzeichnung, Lagerung und Handhabung, Reinigung und Desinfektion sowie die Bewusstseinsbildung der Mitarbeiter:innen miteinbeziehen. Zur Sicherstellung der Produktqualität stellt das Allergenmanagement einen wesentlichen Teil unseres HACCP-Konzeptes dar.

FREMDKÖRPERMANAGEMENT

Unser risikobasiertes HACCP-Konzept erstreckt sich von der Warenannahme bis zum Versand und reduziert somit die Gefahr einer Fremdkörperkontamination auf allen Ebenen des Wertschöpfungsprozesses. Die Maßnahmen werden in operative Präventivprogramme (oPRPs) und kritische Lenkungspunkte (CCPs) unterteilt. Gefahrenidentifizierung und deren Bewertung nach HACCP-Grundsätzen ist ein kontinuierlicher Prozess, der die Lebensmittelsicherheit unserer Produkte und Rohstoffe zu jeder Zeit gewährleistet.

QUALITÄT WIRD DURCH MESSBARE ZIELE BESTIMMT

Die Zielerreichung wird mit Hilfe von Qualitätskennzahlen stetig überwacht

und jährlich im Management Review als Basis für zukünftige Entscheidungen im Sinne der kontinuierlichen Verbesserung berichtet.