

FSSC 22000 umfasst:

- Operative Präventiv-Programme für sichere Arbeitsumgebungen und Infrastruktur, einschließlich Schädlingsbekämpfung und Hygiene-Kontrollmaßnahmen sowie Schulungskonzepte
- Systematisches Qualitätsmanagement (HACCP-Analyse)
- Identifizierung und Lenkung von kritischen Kontrollpunkten als Präventiv-Programme
- Reibungsloses Rückverfolgungssystem
- Perfektes Krisenmanagement
- Food Defense
- Umfangreiche Dokumentationen
- Den kontinuierlichen Verbesserungsprozess des Lebensmittelsicherheitssystems

Damit haben Sie als AKO-Kunde viele Vorteile:

Bereich Einkauf:

- Die gelieferten Waren, einschließlich Verpackungen, werden nach den jeweiligen deutschen und EU-rechtlichen Vorschriften eingekauft.
- Sämtliche europäische Verpackungen sind lebensmitteltauglich.
- Die Rohware entspricht den mikrobiologischen Richt- und Warenwerten der DGHM (Deutschen Gesellschaft für Hygiene und Mikrobiologie).
- Gentechnisch veränderte Ware wird von uns abgelehnt.

Bereich Wareneingangskontrolle:

- Sowohl alle Verpackungsmaterialien als auch die Rohware selbst unterliegen einer strengen Wareneingangskontrolle hinsichtlich potenziellen physikalischen, chemischen, mikrobiologischen und allergenen Risiken.

Bereich Labor

- Alle Gewürze, die unser Haus durchlaufen, unterliegen je nach Bearbeitungsgrad und Erfordernis Wareneingangskontrollen, Prozess- und Endproduktkontrollen.
- Die genauen Analyseergebnisse sind den Produktanalysen zu entnehmen.

Bereich Lagerung

- Die Lagerung der Produkte erfolgt ausschließlich in dafür ausgelegten, für Lebensmittel geeigneten Räumen.
- Alle Produkte werden in geschlossenen Behältnissen aufbewahrt.
- Es bestehen besondere Anweisungen für potenziell kontaminierte oder allergene Ware. Letztere muss besonders gekennzeichnet werden.
- Für den Betrieb und das Betriebsgelände existiert eine systematische Schädlingsbekämpfung.

Bereich Verarbeitung

Unser Unternehmen setzt das innerhalb der FSSC 22000 anerkannte HACCP-Konzept konsequent um.

CCP's wurden definiert und werden überwacht.

Es gibt genaue Vorgaben für alle qualitätsrelevanten Verfahren.

Darüber hinaus bestehen:

- Reinigungs- und Wartungspläne für sämtliche Anlagen
- Umfangreiche Maßnahmen zur Verhinderung von Kreuzkontaminationen als Bestandteil der Betriebsanweisungen
- Entmetallisierung der Ware durch Magnete während der gesamten Verarbeitungsprozesse
- Metalldetektion (auf Anfrage)

Bereich Versand

- Garantiert einwandfreie Verpackungen - die Ware wird auf den Paletten zusätzlich durch Folie geschützt.
- Ausschließlicher Einsatz von Transportfahrzeugen, die lebensmittelgerecht sind

Bereich Food Defense

- Sicherung des Gebäudes (Videoüberwachung, Einzäunung)
- Zutrittsbeschränkung
- Spezialanforderungen an Dienstleister

Mitarbeiter-Schulung

- Unsere Mitarbeiter werden regelmäßig nach den gesetzlichen Erfordernissen freiwillig in den Bereichen Lebensmittelsicherheit und Einhaltung der Hygienerichtlinien geschult.

Verifizierung und Validierung des Lebensmittelsicherheitssystems

- Erfolgt regelmäßig und immer nach den aktuellen Gesetzen und Verordnungen sowie neuesten wissenschaftlichen Erkenntnissen. Das gilt auch für die daraus wichtigen Anpassungen des Standards für sichere Produkte im Unternehmen.
- Der kontinuierliche Verbesserungsprozess des Lebensmittelsicherheitssystems ist für alle AKO-Mitarbeiter verpflichtend.
- Umfangreiche und vollständige Dokumentationen