Bell Flavors & Fragrances

Qualitätsmanagement Profil

Bell Flavors & Fragrances

2017

Bell

*Combining **great taste***
*& **sensational fragrance***

Bell

www.bell-europe.com

Profil Qualitätsmanagement

Inhaltsverzeichnis

1. Bell Flavors & Fragrances 04
1.1 Statement der Geschäftsleitung 04
1.2 Mission, Vision & Werte 06
1.3 Geschichte des Unternehmens 10
1.4 Produktportfolio 10
1.5 Produktionsstätten 11
1.6 Angaben zur Firma 13

2. Qualitätsmanagement 14
2.1 DIN EN ISO 9001:2008 14
2.2 Lebensmittelsicherheits-Management 15
2.3 Tierfuttersicherheits-Management 16
2.4 Abteilungen/Strukturen der Firma 17
2.5 Struktur Eigenkontroll-System 18
2.6 Produktsicherheit – Gesetzliche Anforderungen 19
2.7 Rohstoffpolitik / Warenannahme 20
2.8 Chargenerstellung / Rückverfolgbarkeit 20
2.9 Qualitätsprüfungen/ Prüfmittelüberwachung 21
2.10 Wartungs- und Instandhaltungssystem 22
2.11 Dokumentation, Versionierung, Archivierung 22
2.12 Kontinuierlicher Verbesserungsprozess 23
2.12.1 QS/HACCP- Zirkel 23
2.12.2 Interne Audits 23
2.12.3 Reklamationen 23
2.12.4 Management-Review 24

3. Eigenkontrollsystem 25
3.1 Allergene 26
3.2 GMO- Politik 26
3.3 Glas-, Hartplast- und Holzpolitik 27
3.4 Fremdkörpervermeidung 27
3.5 Rückstände/Höchstmengen – Risikobewertung 28
3.6 Mikrobiologie 28
3.7 Kreuzkontamination 29
3.8 HACCP 29
3.9 GHP 30
3.10.1 Allgemeines 31
3.10.2 Funktionelle Einheiten 31
3.10.3 Sanitation/Mikrobiologie 31
3.11 Schädlingsbekämpfung 32

4. Umwelt-Managementsystem 33
4.1 Abluft 33
4.2 Energie 33
4.3 Abfall 33
4.4 Abwasser 33
4.5 Nachhaltigkeit 33

5. Arbeitsschutz-Managementsystem (OHSMS) 34
5.1 Organisation 34
5.2 Sozialer Arbeitsschutz 34
5.3 Geräte-, Produkt- und Betriebssicherheit 34

6. Personalpolitik / Schulungsprogramme 35

7. Ethische und soziale Verantwortung 36
7.1 Verbot von Kinderarbeit und Schutz jugendlicher Arbeitnehmer 36
7.2 Verbot von Zwangsarbeit und Disziplinarmaßnahmen 36
7.3 Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz 36
7.4 Versammlungsfreiheit und das Recht auf Kollektivverhandlung 37
7.5 Verbot der Diskriminierung 37
7.6 Arbeitszeit 37
7.7 Löhne und Gehälter 37
7.8 Ethisches Wirtschaften 37
7.9 Datenschutz 37
7.10 Managementsystem 37

8. Anlagen 38
8.1 Sonstige Kontaktpersonen 38
8.2 Notfallkontakt 39

1. Bell Flavors & Fragrances

1.1 Statement der Geschäftsleitung

Bell Flavors & Fragrances ist ein Unternehmen an einem für die Branche historisch bedeutungsvollem Standort in Leipzig-Miltitz. Unsere gesamte wirtschaftliche Tätigkeit wird von Nachhaltigkeit und Zukunftsfähigkeit geleitet.

Kompetenz in der Sache und persönliches Engagement in der täglichen Arbeit zeichnen unsere Mitarbeiter in allen Ebenen aus. Das ist die Gewähr für eine kontinuierliche Entwicklung und Verbesserung des Unternehmenserfolges und schließt das Wissen um die Erwartungen der Kunden, Mitarbeiter, Lieferanten und Nachbarschaft ein. Mit der Schaffung von Arbeitsplätzen in schöpferischer Atmosphäre im Gleichgewicht individueller Bedürfnisse und technisch-organisatorischer Erfordernisse verwirklicht die Geschäftsführung dabei ihre Verantwortung gegenüber den Mitarbeitern.

Alle Mitarbeiter haben Zugriff zu den jeweils aktuellen gesetzlichen Regelungen, Unternehmensleitlinien, -praktiken und -verfahren und sind zu hohen moralischen Standards verpflichtet. Nur so können sie der Verantwortung für die Entwicklung und Herstellung qualitativ beständiger und hohen Ansprüchen genügender, sowie die an die Produktsicherheit gestellten Anforderungen erfüllender Produkte gerecht werden. Durch planmäßige Schulungen und Unterweisungen wird gesichert, dass die Mitarbeiter ihr Wissen und Können den stets steigenden Anforderungen und sich ändernden Bedingungen zur Lösung der gestellten Aufgaben anpassen.

Jegliche Unternehmenstätigkeit ist auf die Erfüllung des Kundenwunsches fokussiert. Das schließt eine strikte Vertraulichkeit im Umgang mit allen Kundendaten und -projekten ein und betrifft auch die uneingeschränkte Wahrung der geistigen Eigentumsrechte und die Einhaltung der jeweiligen gesetzlichen Vorschriften unter dem Aspekt der weltweiten Kundenbeziehungen mit seinen jeweiligen ethnischen Besonderheiten. Den höchsten Ansprüchen genügende Qualität, Zuverlässigkeit, Termintreue und Service sind die Eckpfeiler stabiler Wirtschaftsbeziehungen.

Geregelte Lieferantenauswahlprozesse und Freigabe von Rohstoffen und Materialien für Entwicklung und Herstellung nur bei Erfüllung vorgegebener Spezifikationen sichern das angestrebte Qualitätsniveau in der gesamten Produktkette. Gesichtspunkte der Umweltbelastung werden dabei mit berücksichtigt.

Ständige Innovation der Anlagen und Technologien und deren planmäßige Wartung unter Beachtung des fortgeschrittenen Standes der Verfahrens- und Sicherheitstechnik bieten die beste Voraussetzung für eine störungsfreie Produktion und die Sicherheit des Bedienpersonals.

Das in diesem Handbuch beschriebene Managementsystem verknüpft Qualität, Hygiene, Produkt- und Arbeitssicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz zu einem einheitlich geführten Prozess. Für diesen sind bei der Bell Flavors & Fragrances GmbH kontrollierte Abläufe und Zustände verbindlich. Sie werden entsprechend der Forderungen der DIN EN ISO 9001:2008, dem HACCP-Konzept, der Guten Hygienepraxis, und der OHSAS 18001 dokumentiert und planmäßig überwacht.

Um den gestiegenen eigenen Ansprüchen und den Anforderungen der Kunden an die Herstellung von Lebensmitteln Rechnung zu tragen, hat sich das Unternehmen entschlossen, in Ergänzung zum bestehenden Managementsystem ein System zur Lebensmittelsicherheit zu etablieren und dieses entsprechend den Vorgaben des FSSC 22000 (bestehend aus DIN EN ISO 22000:2005 sowie ISO/TS 22002-1:2009) umzusetzen. Hierbei wurde besonderer Wert auf die Einführung entsprechender Präventionsmaßnahmen zur Aufrechterhaltung einer hygienischen Produktion und zu Beherrschung und Abwehr erkannter Gefahren gelegt. Im Zusammenspiel mit dem bereits vorhandenen HACCP- Konzept sollen diese Maßnahmen eine stabile Basis für die Sicherheit unserer Produkte garantieren. Für die Ermittlung und regelmäßige Begutachtung derartiger Maßnahmen wurde ein Eigenkontroll-Team berufen, welches sich aus betriebsinternen Fachleuten und Mitarbeitern der Produktion zusammensetzt.

Im Zuge der Erweiterung unseres Produktportfolios und der Sicherung bereits bestehender Kontrakte wurde parallel zum bestehenden Managementsystem zur Lebensmittelsicherheit auch ein System der Guten Herstellungspraxis für Futtermittelsicherheit

eingeführt. Deshalb wurde das gesamte Managementsystem für Qualität, Sicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz so erweitert, dass es auch die Vorgaben des FAMI-QS- Standards erfüllt. Die diesbezügliche Erstzertifizierung durch den TÜV Süd erfolgte am 16.03.2013.

Im Rahmen der kontinuierlichen Überprüfungen durch das Veterinär- und Hygieneaufsichtsamt (Hygienekontrollen und Planproben) konnte Bell die Risikostufe 7 erreichen. Dies bedeutet, die Bell Prozesse sind klar und übersichtlich strukturiert und das Layout der Ausrüstungen ist auf modernem Stand.

Zur Bewertung der Effektivität der eingeführten Managementsysteme werden jährlich konkrete Ziele zur kontinuierlichen Verbesserung der Leistungsfähigkeit des Unternehmens aufgestellt, deren Erfüllungsstand im Rahmen der Managementreviews ausgewertet wird.

Raymond Heinz, President
Michael Heinz, Vice-President

1. Bell Flavors & Fragrances

1.2 Mission, Vision & Werte

Unsere Strategie 2020 für nachhaltiges und profitables Wachstum

MISSION
Was ist unsere Mission?

VISION
Was treibt uns an?

STRATEGIE
Was macht uns erfolgreich?

WERTE
Wer sind wir und wofür stehen wir?

Mission

Wir vereinen großartigen Geschmack mit der Leidenschaft für feine Düfte.

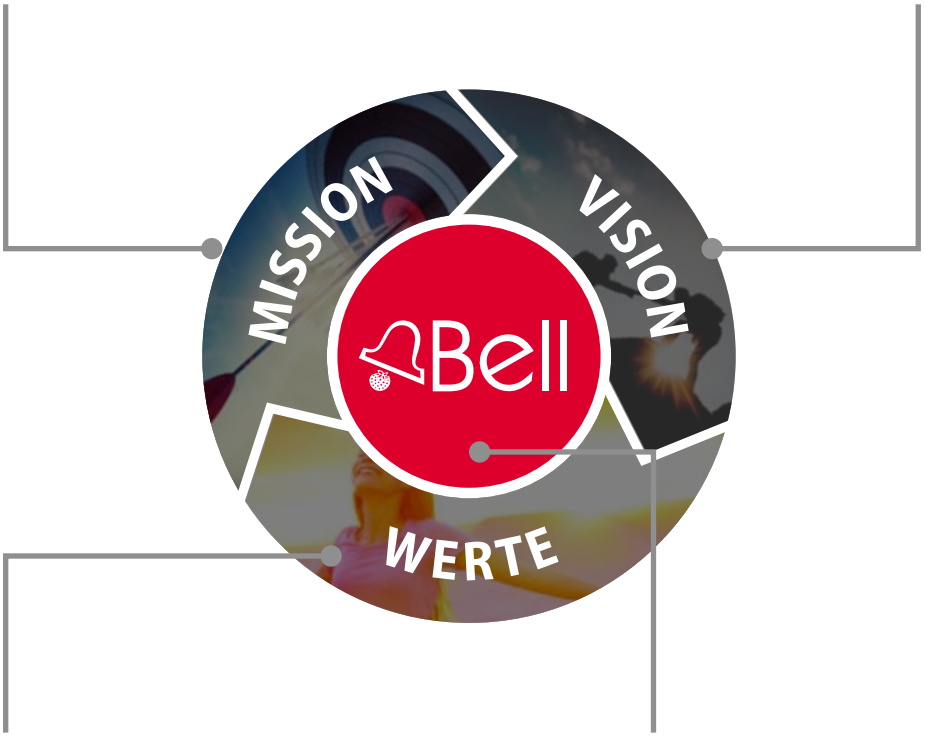
Wir bieten innovative Aromen und Duftstoffe.

Das Bekenntnis zu Vielfalt und unser Leitmotiv „Global denken und Lokal agieren“ sind der Garant für die Entwicklung erfolgreicher Produkte.

Vision

Als Lieferant hochwertiger Aromen, Duftstoffe und Extrakte für Hersteller der Getränke- und Lebensmittelindustrie sowie Kunden im Bereich Haushalt- und Körperpflege bereichern wir den Lifestyle moderner Konsumenten.

Das macht uns zum favorisierten Partner unserer Kunden.



Strategie

Unser unternehmerisches Handeln beruht auf erfolgreichen und qualitativ hochwertigen Produkten, fundierten Marktkenntnissen sowie gut ausgebildeten und motivierten Mitarbeitern.

Zusammen mit exzellentem Service, hoher Flexibilität und globaler Vernetzung sind dies die Grundpfeiler zur Erreichung unserer Ziele für 2020.

Werte

Unser Wertesystem bildet die Grundlage unseres unternehmerischen Handelns. Es widerspiegelt unser Engagement und unsere Haltung:

- Kreativität
- Teamwork
- Vertrauen
- Zuverlässigkeit
- Leidenschaft
- Nachhaltigkeit
- Ethik

Werte

Kreativität

Wir als Unternehmen legen großen Wert auf die Entwicklung innovativer und kreativer Lösungen. Dies gilt nicht nur für die Forschung & Entwicklung als Herzstück unseres Unternehmens, sondern auch für die anderen Bereiche, wie Marketing, Sales, Regulatory und Produktion.

Wir sind offen für neue Ideen und Impulse und lassen diese in unsere Konzepte, Technologien, Produkte und Prozesse einfließen. Dadurch sind wir in der Lage, Trends schneller aufzugreifen und Probleme frühzeitig zu erkennen und zu lösen. Wir sind täglich bestrebt Bestehendes zu optimieren und den Fortschritt zu fördern.

Mit Kreativität und Innovationskraft entwickeln wir erfolgreiche Aromen für Nahrungsmittel und Getränke sowie herausragende Düfte für Körper- und Haushaltspflege.

Vertrauen

Vertrauen ist unser höchstes Gut – es muss kontinuierlich erarbeitet und erhalten werden. Unser Vertrauen richtet sich an unsere Mitarbeiter, Führungskräfte, Partner und Kunden weltweit und ist unsere Investition in die Zukunft.

Selbstständiges und verantwortungsvolles Handeln gehört für uns zur täglichen Arbeit. Unsere Mitarbeiter und Abteilungen übernehmen Verantwortung und übertragen selbige auch weiter – intern als auch extern. Gegenseitige Loyalität ist für uns selbstverständlich, wir pflegen eine umfassende Informationspolitik gegenüber unseren Mitarbeitern und Geschäftspartnern. Unsere Richtlinienkompetenz und unser Konfliktlösungsvermögen bestärken unseren qualitativen und quantitativen Anspruch und ermöglichen eine zuverlässige Planung.

Der vertrauliche Umgang mit Informationen und vertraglichen Vereinbarungen ist für uns ebenso wichtig wie die Einhaltung der Vereinbarungen von Lieferanten und Geschäftspartnern sowie faire Vertragsbeziehungen.

Teamwork

Um unsere strategischen wie auch operativen Ziele zu erreichen, arbeiten wir eng zusammen. Bereichsübergreifendes Denken und abgestimmte Prioritäten erleichtern uns dabei die gemeinsame, partnerschaftliche und effiziente Umsetzung von Projekten.

Erfolgreiche Kollaborationen und gute Teamarbeit – vor Ort und mit unseren Kollegen, Partnern und Kunden weltweit – ermöglichen wir durch eine lebendige Feedbackkultur und hohe gegenseitige Wertschätzung, sowohl funktions- als auch instanzenübergreifend. Unser Ziel ist es, ein Wir-Gefühl zu entwickeln und als Organisation weiter zusammen zu wachsen.

Die Förderung und Unterstützung unserer Mitarbeiter und ihrer Talente sowie die stetige Verbesserung des Arbeitsumfeldes stehen dabei für uns an oberster Stelle.

Zuverlässigkeit

Kunden und Partner können sich auf uns verlassen, denn wir halten uns an unsere Zusagen. Verantwortung, Zuverlässigkeit und Kompetenz kennzeichnen unser Handeln gegenüber unseren Kunden, Mitarbeitern und Partnern. Qualität ist dabei stets unser höchstes Ziel – wir arbeiten täglich daran, die Qualitätsansprüche unserer Kunden zu erfüllen und effizient damit umzugehen, um als zuverlässiger Partner langfristigen Erfolg zu sichern.

Wir garantieren die Sicherheit unserer Produkte durch die Erfüllung interner, externer und behördlicher Auflagen, regelmäßiger Kontrollen und Auditierungen sowie durch Risikobewertung und Wirtschaftlichkeitsprüfung vorab.

Durch unsere hohen Maßstäbe hinsichtlich Rohstoffen, Verarbeitung und Fertigprodukten und der Fähigkeit, komplexe Veränderungen und Projekte kompetent zu bewältigen, sind wir in der Lage, unseren Geschäftspartnern Versorgungssicherheit, Liefertreue und Pünktlichkeit für alle unsere Dienstleistungen zu gewähren.

Leidenschaft

Wir identifizieren uns nicht nur mit unseren verschiedenen Teams, unserem Job und unseren Produkten, sondern auch und vor allem mit unseren Kunden und der kreativen Arbeit, die wir tagtäglich leisten. Der Spaß, den wir bei unserer Arbeit haben, ist unsere größte Leistungsmotivation.

Wir lieben was wir tun und sind bestrebt eine führende Rolle in der Branche einzunehmen – unser Pioniergeist und Ideenreichtum sowie unsere offene Kommunikation sind die Triebkräfte unseres Unternehmens.

Wir verfolgen das Marktgeschehen mit großem Interesse und beobachten aktuelle Marktentwicklungen intensiv, um Chancen frühzeitig zu erkennen und zu nutzen. Wir haben Mut zur Veränderung und arbeiten kontinuierlich daran, uns noch weiter zu verbessern.

Nachhaltigkeit

Gelebtes Umweltbewusstsein und Umweltschutz spielen für uns eine große Rolle – ein nachhaltiger und schonender Umgang mit Ressourcen ist daher essentiell. Aus diesem Grund arbeiten wir kontinuierlich daran, unsere Energiekonzepte zu optimieren, unsere Wirtschaftlichkeit zu erhöhen und durch langfristige Ziele ein strukturiertes und nachhaltiges Wachstum zu erzeugen.

Wir sind uns unserer sozialen Verantwortung bewusst und haben uns selbst zu einem hohen Sozialstandard verpflichtet – durch Qualifikations- und Weiterbildungsmöglichkeiten schaffen wir langfristige Perspektiven für unsere Mitarbeiter.

Die Einhaltung gesetzlicher Vorgaben, Normen und Verträge hat für uns höchsten Stellenwert. Diesen Anspruch stellen wir nicht nur an uns selbst, sondern auch an unsere Vertragspartner und Lieferanten. Durch zukunftsgerechte Lösungen garantieren wir so den Schutz unserer Mitarbeiter, der Endverbraucher und der gesamten Umwelt.

Ethik

Für unseren Unternehmensalltag und als essentieller Bestandteil unserer Unternehmensphilosophie setzen wir wichtige Grundwerte voraus. Wir handeln nach gültigen Normen und Werten, um die Durchsetzung von Moral, Ethik und Integrität im Unternehmen und im Umgang mit Anderen sicherzustellen.

Wir begegnen uns auf Augenhöhe, denn Toleranz und Unvoreingenommenheit bilden für uns die Voraussetzung für einen respektvollen und fairen Umgang miteinander.

Unsere Mitarbeiter zu fördern und zu unterstützen ist für uns selbstverständlich und wird durch die Für-sorgepflicht unserer Führungskräfte und die stetige Bemühung zur Verbesserung des Arbeitsumfeldes gelebt.

Wir stehen für fairen Wettbewerb, denn wir möchten nicht nur Werte schaffen, sondern auch erhalten.

1. Bell Flavors & Fragrances

1.3 Geschichte des Unternehmens

Die Entstehungsgeschichte der Firma, heute bekannt unter dem Namen Bell Flavors & Fragrances Duft und Aroma GmbH, begann im frühen 19. Jahrhundert in Leipzig. Die berühmte Firma Schimmel & Co. wurde bereits 1829 gegründet und entwickelte sich bald zum weltweit führenden Unternehmen in der Herstellung von Aromen und Duftstoffen – eine Erfolgsgeschichte von mehr als 100 Jahren.

Die wissenschaftlichen Entwicklungen bei Schimmel sind die Grundlage für die Technologien, die noch heute in der Industrie benutzt werden. Arbeiten wie „Die Ätherischen Öle“ veröffentlicht von den Doktoren Gildemeister und Hoffmann 1899 und „Theorie der Gewinnung und Trennung der ätherischen Öle durch Destillation“ von Dr. Carl v. Rechenberg in 1923 wurden zur Grundlage für die Herstellung und Nutzung dieser Produkte. Für seine außerordentlichen Erfolge im Bereich der Terpenchemie erhielt Professor Dr. Otto Wallach 1910 den Nobelpreis für Chemie.

Am 1.Juli 1948 wurde Schimmel & Co, Leipzig enteignet und verstaatlicht. Fortan produzierte die Firma fast ausschließlich für den Ostblock. Im Juni 1993 übernahm Bell Flavors & Fragrances den VEB Chemisches Werk Miltitz (Leipzig) von der Treuhandanstalt in den neuen Bundesländern und begann erneut als privatisiertes Unternehmen seine Erfolgsgeschichte fortzuschreiben.

1.4 Produktportfolio

Geschmacksstoffe

- Süßwaren
- Getränke
- Molkereiprodukte
- Tiernahrung
- Würzprodukte

Duftstoffe

- Körperpflege
- Haushaltspflege
- Feinparfum

Rohstoffspezialitäten

- Aromachemikalien (Bausteine für die Herstellung von Aromen und Parfümölen)
- Lichtschutzfilter
- Ätherische Öle

Pflanzenextrakte

- Körperpflege, Haushaltpflege
- Lebensmittel, Getränke
- Tiernahrung
- Tabakprodukte

1.5 Produktionsstätten

Bell Flavors & Fragrances GmbH
Schimmelstrasse 1
04205 Leipzig
Deutschland

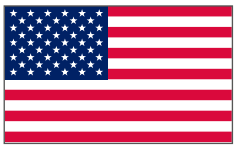
Tel.: +49.341.9451.0
Fax: +49.341.9411.669
E-Mail: info@bell-europe.com
Web: www.bell-europe.com

1. Bell Flavors & Fragrances

1.5 Produktionsstätten

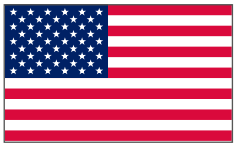
Bell Flavors & Fragrances Inc.
500 Academy Drive
Northbrook, Illionois 60062
United States

Toll Free: +1.800.323.4387
Tel.: +1.847.291.8300
Fax: +1.847.291.1217
E-Mail: infousa@bellff.com
Web: www.bellff.com



Bell Flavors & Fragrances Inc.
12 Sprague Avenue
Middletown, New York 10940
United States

Toll Free: +1.800.323.4387
Tel.: +1.845.342.1233
Fax: +1.845.343.8821
E-Mail: infousa@bellff.com
Web: www.bellff.com



Essences & Fragrances Bell
3800 Isabelle
Brossard (Montreal), Quebec
Canada J4Y 2R3

Toll Free: +1.800.444.3819
Tel.: +1.450.444.3819
Fax: +1.450.444.3974
E-Mail: infocanada@bellff.com
Web: www.bellff.com.ca

Bell Flavors & Fragrances de Mexico
S. de R.L. de C.V.
Gabino Barreda 1122
Colonia San Carlos
CP 44410 Guadalajara, Jalisco, Mexico

Tel: +52.36.501.212
Fax: +52.36.500.229
E-Mail: infomexico@bellff.com.mx
Web: www.bellff.com.mx

Bell Flavors e Fragrâncias do Brasil
Indústria, Comércio e Representação
Ltda., Rua Anthero Correia de Godoy
Filho, 183 (Blocos 5 e 6)
Jandira, SP 06612-275, Brazil

Tel: +55.11.319.75.468
Fax: +55.11.319.75.469
E-Mail: infobrasil@bellff.com
web: www.bellff.com.br

Bell Flavors & Fragrances
Building 8, No.1500 Jiujing Road,
Songjiang High-tech Park,
Shanghai 201615, P.R.C., China

Tel: +86.216.769.7717
Fax: +86.216.769.6329
E-Mail: infoasia@bellff.com
Web: www.bellff.com.cn

Bell Flavors & Fragrances Singapore Pte Ltd
(Sillage Aromatique Division)
No. 61 Kaki Bukit Ave. 1, #05-01
Shun Li Industrial Park
Singapore 417943

Tel: +65.6846.8300
Fax: +65.6743.2346
E-Mail: sing@bellff.com
Web: www.bellff.com

1.6 Angaben zur Firma

Adresse	**Bell Flavors & Fragrances GmbH** Schimmelstrasse 1 04205 Leipzig Deutschland
Telefon **Fax**	+49.341.9451.0 +49.341.9411.669
E-mail	info@bell-europe.com
Homepage	www.bell-europe.com
VAT	DE 811467005
Steuernummer	232/106/01619
Handelsregister-Nr.	HRB-Nr. 8114
Amtsgericht	Amtsgericht Leipzig
Bankdaten	Commerzbank AG, Leipzig IBAN: DE27 8608 0000 0188 1164 00 BIC: DRESDEFF860
Vers. Nr.	MUP 29-000239272
Fläche	200.000 m^2
Mitarbeiter	280
ges. Mitarbeiter QS	15
Geschäftsführer	Herr Raymond Heinz (r.heinz@bell-europe.com) Herr Michael Heinz (m.heinz@bell-europe.com)
andere Kontaktpersonen	Anlage 1
Notfallkontakt	Anlage 2
Allgemeine Lieferbedingungen	Für Informationen zu allgemeinen Lieferbedingungen verweisen wir auf folgende Seite im Internet: http://www.bell-europe.com/de/agb.html

2. Qualitätsmanagement

2.1 DIN EN ISO 9001:2008

Bell verfügt über ein zertifiziertes Qualitäts-Management-System und ist seit 1995 ISO 9001 zertifiziert. 2004 wurde für den gesamten Standort ein HACCP- Konzept eingeführt, welches im Rahmen der jährlichen Auditierung durch den TÜV mitüberprüft und ebenfalls zertifiziert wird.

Die Produktion arbeitet gemäß der Grundsätze der Guten Hygiene Praxis.

CERTIFICAT ■ CERTIFICADO ■ СЕРТИФИКАТ ■ 認證證書

ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle
der TÜV SÜD Management Service GmbH
bescheinigt, dass das Unternehmen

Bell Flavors & Fragrances GmbH
Schimmelstraße 1
04205 Leipzig
Deutschland

für den Geltungsbereich

Entwicklung, Herstellung und Vertrieb von Parfümölen,
Geschmacksstoffen, Riech- und Aromastoffen

ein Qualitätsmanagementsystem
eingeführt hat und anwendet.

Durch ein Audit, Bericht-Nr. 70003492,

Unser ISO 9001 Zertifikat in der aktuellen Version finden Sie unter:
www.bell-europe.com/images/downloads/certificates/ISO_9001_de.pdf

Unser HACCP Zertifikat in der aktuellen Version finden Sie unter:
www.bell-europe.com/images/downloads/certificates/HACCP_de.pdf

2.2 Lebensmittelsicherheits-Management

Die FSSC-Zertifizierung wurde am 18.08.2011 erfolgreich für den Lebensmittelbereich des Standortes abgeschlossen.

Der FSSC ist ein durch die GFSI anerkannter internationaler Lebensmittelsicherheitsstandard, welcher sich aus der DIN EN ISO 22000:2005 und, der ISO/TS 22002-1:2009 sowie zusätzlichen Anforderungen zusammensetzt.

CERTIFICAT ■ CERTIFICADO ■ СЕРТИФИКАТ ■ 認證證書

FSSC 22000

TÜV SÜD Management Service

REGISTRIERUNGSZERTIFIKAT

Das Managementsystem für Lebensmittelsicherheit von

Bell

Bell Flavors & Fragrances GmbH

unter der Anschrift

Schimmelstraße 1, 04205 Leipzig
Deutschland

wurde geprüft und entspricht
den Anforderungen des

FOOD SAFETY SYSTEM CERTIFICATION 22000

Zertifizierungsschemas für Lebensmittelsicherheitssysteme
einschließlich der Anforderungen der
ISO 22000:2005, ISO/TS 22002-1:2009 sowie den
zusätzlichen Anforderungen der FSSC 22000.

Dieses Zertifikat betrifft:

Herstellung von Aromen,
Pflanzenextrakten und Getränkegrundstoffen
für Anwendungen in der Lebensmittelindustrie

Geltungsbereich ISO 22003:2013: C IV, K

Die Ausstellung dieses Zertifikats beruht auf dem

Unser FSSC 22000 Zertifikat in der aktuellen Version finden Sie unter:
www.bell-europe.com/images/downloads/certificates/FSSC-22000_de.pdf

2. Qualitätsmanagement

2.3 Tierfuttersicherheits-Management

FAMIS-QS ist ein europäischer Qualitätsmanagement-Standard für Futtermittel Additive und Vormischungen. Der Standard bestätigt die Konformität der Unternehmensprozesse mit der Verordnung (EG) Nr. 183/2005 und des HACCP-Konzepts.

CERTIFICAT ■ CERTIFICADO ■ СЕРТИФИКАТ ■ 認證證書

FAMIQS

TÜV SÜD Management Service

ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle
der TÜV SÜD Management Service GmbH
bescheinigt dem Unternehmen

Bell

Bell Flavors & Fragrances GmbH

die Einrichtung und Übereinstimmung
eines Feed Safety Management Systems einschließlich
Good Manufacturing Practice (GMP) mit:

FAMI-QS Code (Version 5.1, 2014-02-14)

am Standort:

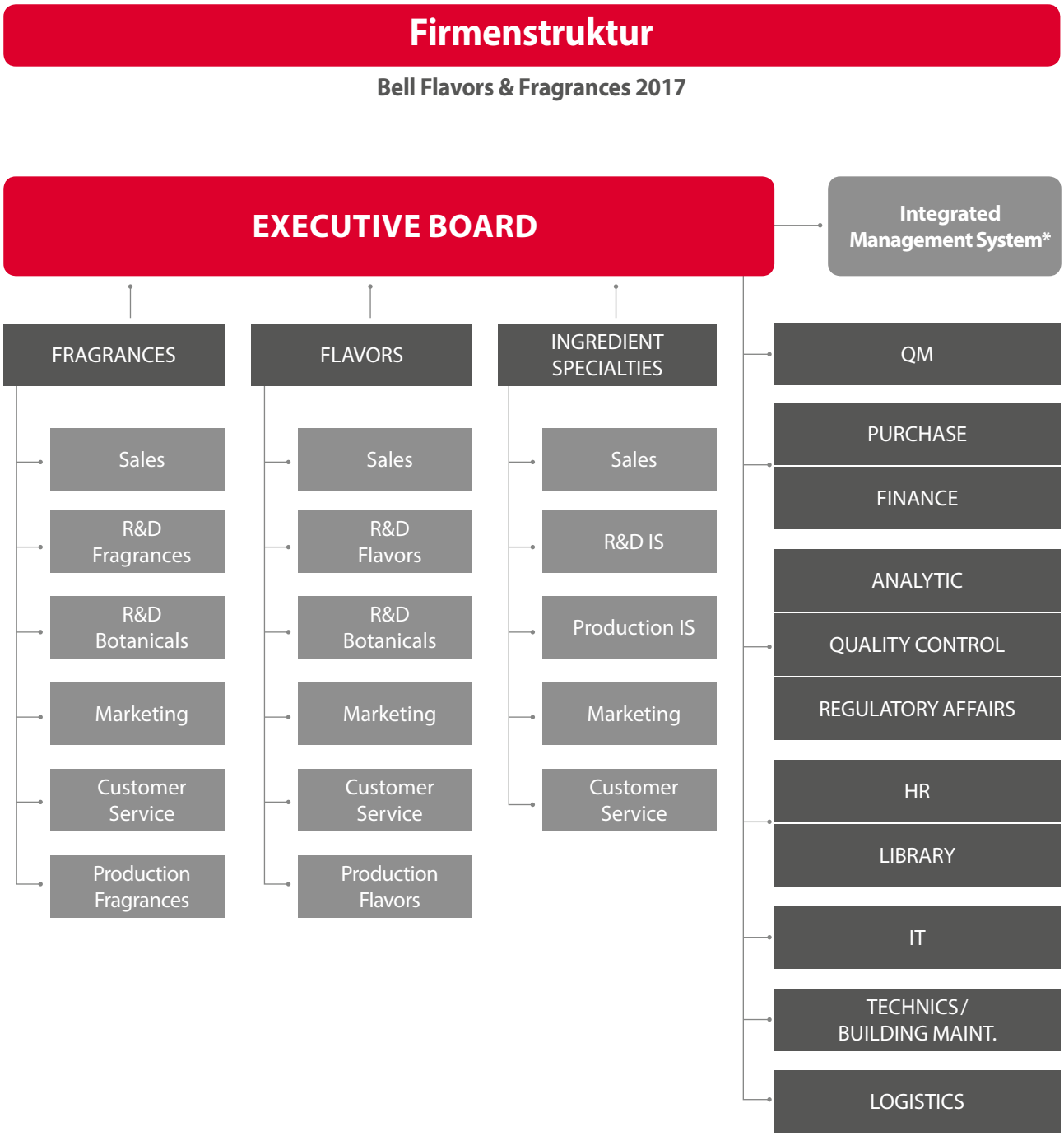
Schimmelstraße 1
04205 Leipzig
Deutschland

für

Produktion von Futtermittelzusatzstoffen
Kategorie „sensorische Zusatzstoffe“
Funktionsgruppe natürliche Produkte

Unser FAMIQS Zertifikat in der aktuellen Version finden Sie unter:
www.bell-europe.com/images/downloads/certificates/FAMI-QS_de.pdf

2.4 Abteilungen/Strukturen der Firma

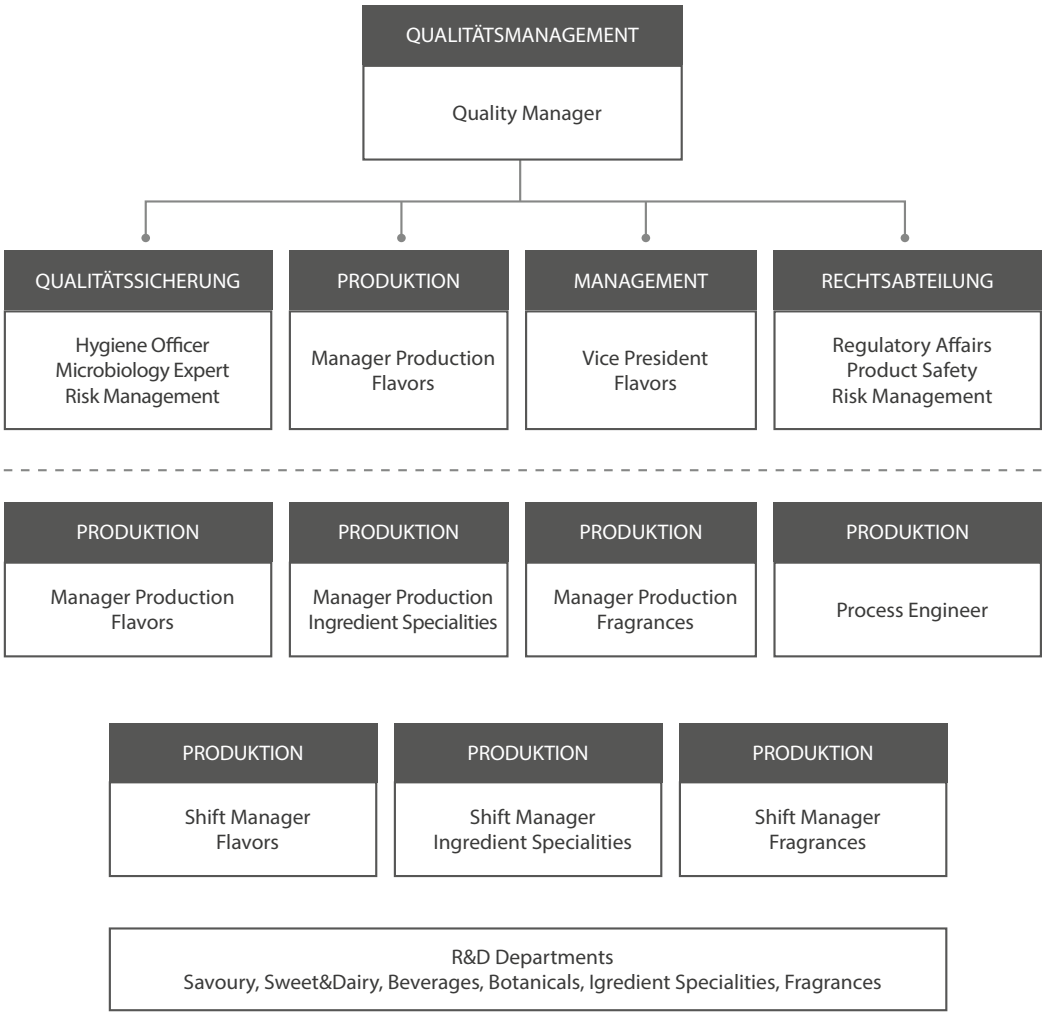


*Quality Management Officer, Environmental Manager, Hygiene, Occupational Health & Safety, Data Protection, Airfright Security, Fire Protection

2. Qualitätsmanagement

2.5 Struktur Eigenkontroll-System

Eigenkontrollteam (Lebensmittelsicherheitsgruppe/HACCP-Team)

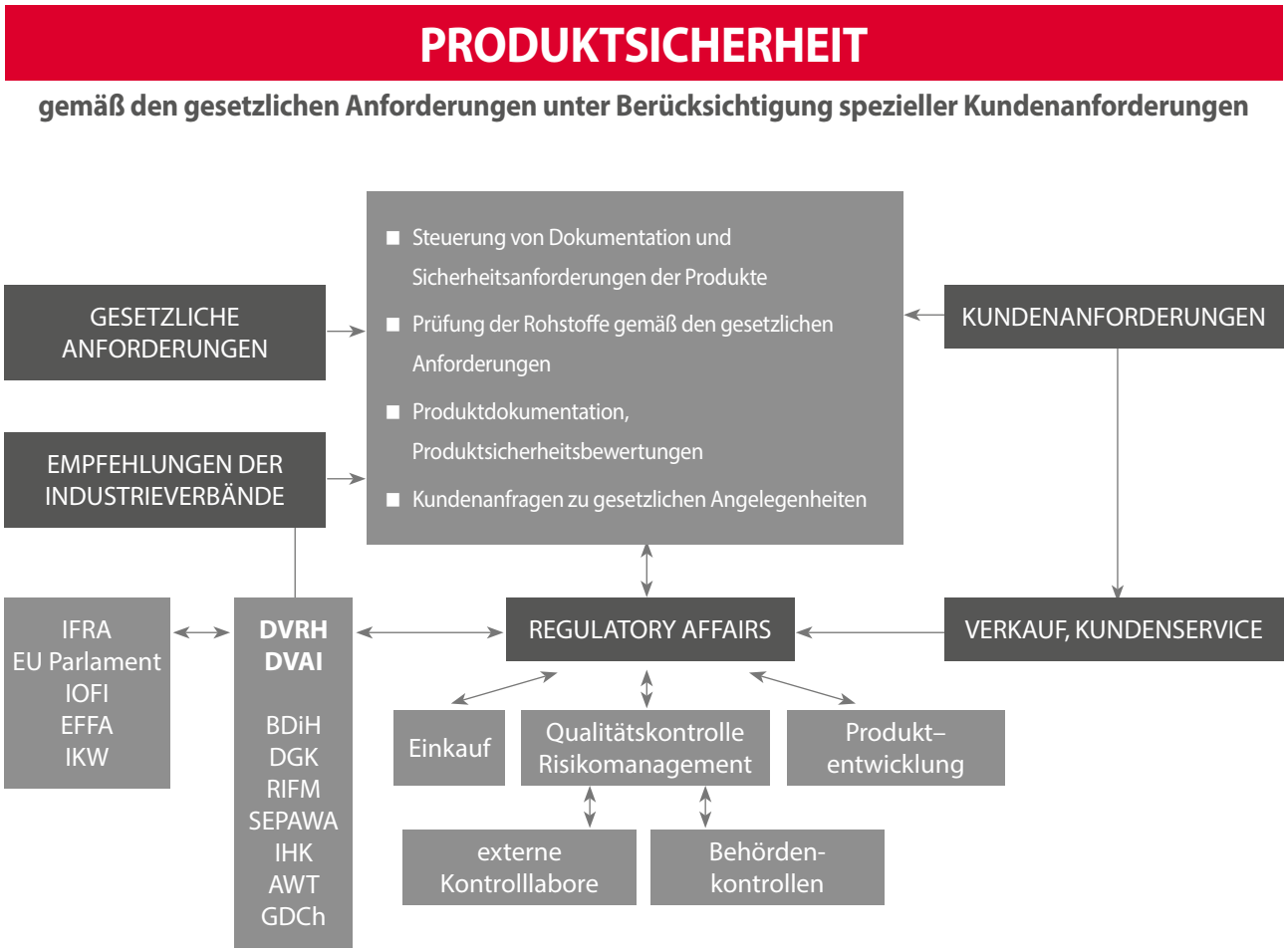


Eigenkontroll- Team übernimmt die Aufgaben:

- des HACCP-Teams
- der Lebensmittelsicherheits-Gruppe

Aufgabenorientierte Kooptierung der Vorarbeiter der einzelnen Bereiche sowie weiterer Mitglieder zur fachlichen Beratung der ständigen Mitglieder.

2.6 Produktsicherheit – Gesetzliche Anforderungen



2. Qualitätsmanagement

2.7 Rohstoffpolitik / Warenannahme

Nach Plausibilitätsprüfung des Wareneinganges im Bereich Logistik erfolgt die mengengenaue Einbuchung ins ERP-System und damit die Generierung der Lageretiketten – bzw. der Etiketten für Test- bzw. Rückstellmuster sowie zur Kennung des Analysenzertifikates zur Ablage der QS.

Zudem werden im System Haltbarkeit und Lieferantencharge hinterlegt. Nach Prüfung entsprechend Prüfplan wird die Ware freigegeben und steht ab diesem Zeitpunkt der Produktionsplanung zur Verfügung.

Alle erforderlichen QS-Dokumente werden im Dokumentenmanagementsystem abgelegt und verwaltet.

Neu einzuführende Rohstoffe unterliegen einem definierten Freigabeprozess bezüglich Dokumentation und Qualitätsstandards mit entsprechenden Genehmigungsschritten.

2.8 Chargenerstellung / Rückverfolgbarkeit

Mit Wareneingangsbuchung wird für Rohstoffe eine fortlaufende, eindeutig zuordenbare Chargennummer generiert. Ein adäquates Rückstellmuster wird mindestens 2 Jahre vorgehalten. Die QS-Prüfung der Rohstoffe erfolgt nach Prüfplan im Warenwirtschaftssystem. Die Anzahl der zu beurteilenden Muster bei großer Zahl von Emballagen der gleichen Charge ist in der Arbeitsanweisung „Rohstoffprüfungen“ geregelt.

Die Rezepturen für die Finalprodukte sind im Warenwirtschaftssystem hinterlegt. Bei Eingabe eines Kundenauftrages erfolgt eine automatische Prüfung zur Verfügbarkeit der benötigten Rohstoffe.

Anschließend kann der Produktionsauftrag angelegt und die Rezeptur mit den systemseitig vorgegebenen Rohstoffchargen in das „Mobile Datenerfassungsgerät“ (MDE) eingelesen werden. Die Kommissionierung der Rohstoffe erfolgt Barcode-gesteuert unter Beachtung der FEFO Regel.

Wareneingänge, die noch nicht freigegeben sind, stehen im System für weitere Prozesse nicht zur Verfügung.

Alle relevanten Prozesse der Rückverfolgbarkeit, einschließlich Funktionalität der Informationskette, sind in einer entsprechenden Arbeitsanweisung definiert.

Zur Sicherstellung einer lückenlosen Rückverfolgbarkeit wird mindestens zweimal jährlich ein Scheinrückruf gestartet. Hierbei wird generell in einen externen und einen internen Scheinrückruf unterschieden.

Der **externe Scheinrückruf** wird prinzipiell zwischen der Geschäftsleitung Bell und der Geschäftsleitung eines Kunden abgestimmt. Der Grund und die zu beanstandende Charge werden vom Kunden bestimmt. Sämtliche Bereiche bei Bell, die in der Kette aktiv werden müssen, sind hierüber nicht informiert!

Der **interne Scheinrückruf** (Chargenverfolgungs-Prozedur) wird über das reguläre Reklamationsblatt

B2 ausgelöst. Dadurch wird sichergestellt, dass der Zeitpunkt des internen Rückrufs und das betroffene Produkt der Abteilung Qualitätssicherung, die die Bearbeitung federführend leitet, nicht bekannt sind.

Parallel zu den evtl. erforderlichen Laboruntersuchungen erfolgt immer auch eine Risikobewertung des Produktes durch die Abteilung Regulartory Affairs vor dem Hintergrund der eingegangenen Beanstandung.

2.9 Qualitätsprüfungen/ Prüfmittelüberwachung

Die im Warenwirtschaftssystem festgelegten Qualitätsprüfungen jeder Charge (Rohstoffe/ Finalprodukte) entsprechen den Methoden der Europäischen

Pharmacopoeia, sofern diese dort beschrieben sind. Hausinterne Prüfungen sind validiert und werden gegebenenfalls mit den Kunden abgestimmt.

Alle Prüfmittel des Betriebes sind auf modernem technischen Stand. Sie werden mit den Kenndaten und Wartungsfristen in der zentralen Prüfmittelliste erfasst und von der QS- Leitung unter Kontrolle gehalten.

Prüfmittel mit hoher Priorität, wie Produktionswaagen, werden prinzipiell extern gewartet. Für jeden Entwicklungs- und Produktionsbereich gibt es einen Prüfmittelverantwortlichen, der Wartung, Eichung und Kalibrierung der eingesetzten Prüfmittel entsprechend des definierten Status unter Kontrolle hält. Für jedes Prüfmittel wird ein Logbuch geführt. Eine jährliche Schulung der Verantwortlichen durch die QS-Leitung sichert einen aktuellen Kenntnisstand.

Alle Verantwortlichkeiten sind in den geltenden Arbeitsanweisungen „Prüfmittel“ und „Freigabe und Sperrung“ geregelt.

Die Beschaffung erforderlicher neuer Prüfmittel bzw. Validierung der Eignung für den geplanten Anwendungszweck ist ebenfalls in der QMO Prüfmittel definiert.

2. Qualitätsmanagement

2.10 Wartungs- und Instandhaltungssystem

Die Instandhaltungsarbeiten sind zentral geplant und werden zum Termin als Aufgabe angezeigt und nach Erledigung dort bestätigt.

Alle gebäudetechnischen Ausrüstungen, Anlagen und Anlagenkomponenten werden entsprechend gesetzlich vorgeschriebener, herstellerspezifischer oder zustandsbezogener Intervalle gewartet und geprüft. Dies betrifft unter anderem Druckbehälter, Aufzüge, Klimatechnik, Flurfördertechnik, Feuerlöscher, Brandmeldetechnik, Wägetechnik sowie Produktionsanlagen.

Die Ausführung der Instandhaltungs- und Wartungsarbeiten erfolgt ausschließlich durch qualifiziertes Fachpersonal bzw. spezialisierte Servicefirmen.

Für die Instandhaltungsarbeiten wird ein Montageprotokoll erstellt und abgezeichnet. Für alle relevanten Anlagen werden Schmierstoffe mit H1-Zulassung eingesetzt.

Die regelmäßigen Instandhaltungsarbeiten garantieren einen sicheren und zuverlässigen Produktionsprozess. Eine Bewertung der Instandhaltungspartner wird jährlich durchgeführt.

2.11 Dokumentation, Versionierung, Archivierung

Die Abläufe bezüglich Dokumentation, Versionskontrolle und Archivierung werden über das Warenwirtschaftssystem und das Dokumentenmanagementsystem abgesichert.

Alle relevanten Prozess-, Kunden- und Produktdokumente (Rohstoffe und Finalprodukte) werden im Dokumentenmanagementsystem abgelegt, verwaltet und archiviert.

Die Zeiträume aller erforderlichen Reviews sind festgelegt und es erfolgt eine diesbezügliche Outlook-Information an den verantwortlichen Mitarbeiter.

Die Dokumentenerstellung und Prüfung sind in einem Prozess (Workflow) abgebildet, der die jeweiligen Entscheidungsträger mit einbezieht.

Nach jetzigem Stand der Technik kann eine Archivierung über einen Zeitraum von mindestens 10 Jahren gewährleistet werden.

2.12 Kontinuierlicher Verbesserungsprozess

2.12.1 QS/HACCP- Zirkel

Interdisziplinäre Problemstellungen zur Prozessopimierung (z.B. Technologieänderungen oder auch Reklamationsgeschehen mit systematischem Hintergrund) werden im QS Zirkel beraten, mit Maßnahnahmen unterlegt und auf Wirksamkeit geprüft.

Die Einberufung erfolgt in der Regel durch den QMB oder Mitarbeiter der QS- Leitung.

In einem Jahresreview wird auch hier der Status der Bearbeitungen der einzelnen Projekte erfasst

2.12.2 Interne Audits

Interne Audits werden gemäß Qualitätsmanagement-Organisationsanweisung "Interne Audits" anhand eines entsprechenden Jahresplanes in allen Prozessbereichen durchgeführt.

Mittels Fragespiegel werden die Audits vom Auditteam durch Einsicht in die Dokumente und Aufzeichnungen und/ oder vor Ort durchgeführt, darüber Auditberichte angefertigt und erforderlichenfalls Korrekturmaßnahmen mit dem betroffenen Bereich festgelegt. Diese werden mit Terminen und Verantwortlichkeiten versehen in einem Maßnahmeplan verankert.

Der Erfüllungsstand der Korrekturmaßnahmen wird regelmäßig kontrolliert.

2.12.3 Reklamationen

Der Umgang mit Reklamationen ist in der Qualitätsmanagement-Organisationsanweisung „Behandlung fehlerhafter Produkte" beschrieben.

Formblätter für Reklamationen (Wareneingang, Fehler intern und Kundenreklamationen) sichern eine übersichtliche gleichbleibende Prozedur im Ablauf der Bearbeitung.

Quartalsweise erfolgt eine Auswertung in Zusammenarbeit mit Management, QS und Produktionsleitung zur Erfassung systematischer Fehlerquellen um entsprechende Korrekturmaßnahmen einzuleiten.

Parallel werden im QS/ HACCP Zirkel mit Teilnahme der am betreffenden Problem involvierten Bereiche Sofortmaßnahmen diskutiert und eingeleitet.

Im Jahresrückblick erfolgt eine Gesamtbewertung des Reklamationsgeschehens mit der Geschäftsleitung.

Der Kontakt zum Kunden erfolgt bei Reklamationen prinzipiell über den verantwortlichen Kundenbetreuer.

2. Qualitätsmanagement

2.12.4 Management-Review

Die Geschäftsleitung führt im Rahmen jährlicher Mitarbeiterkonferenzen Bewertungen der gesamtbetrieblichen Entwicklung im zurückliegenden Geschäftsjahr durch.

Darin werden u.a. Informationen zu folgenden Schwerpunkten dargelegt:

- die wirtschaftliche Entwicklung als Ausdruck der Leistungsfähigkeit und Leistungskraft auf dem internationalen Markt,
- die realisierten Investitionen und Sanierungen an Gebäuden und Ausrüstungen zur Sicherung der materiellen Ressourcen für eine kundengerechte Herstellung der Erzeugnisse,
- die Zielerreichung als Auswertung der jährlich gestellten Ziele für das gesamte Unternehmen und einzelne Bereiche,
- die Abrechnung der Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen aus vorangegangenen externen und internen Audits, Reviews und Inspektionen,
- die Bewertung der Mitarbeiterzufriedenheit auf der Grundlage der jährlich stattfindenden Mitarbeitergespräche,
- die Bewertung der Kundenzufriedenheit sowie die Auswertung der Kundenreklamationen einschließlich der Fehleranalyse,
- die Bewertung des Unfallgeschehens
- die Bewertung des umweltschutzkonformen Betriebes der Anlagen

3. Eigenkontrollsystem

Das Eigenkontroll-System Bell umfasst:

- HACCP- Konzept und Gefährdungsanalyse
- Allergenpolitik
- Glas-, Hartplast- und Holzpolitik
- GMO- Politik
- Konzept der Guten Hygiene Praxis
- Mikrobiologie
- Risikobewertung Rückstände/ Höchstmengen
- Schädlingsbekämpfung
- Fremdkörpervermeidung
- Produktsicherheit
- Food Defense

3. Eigenkontrollsystem

3.1 Allergene

Bell hat alle notwendigen Maßnahmen zum Umgang und zur Verarbeitung von Materialien mit allergenem Potential in seinem HACCP-Plan festgelegt und umgesetzt.

Die Rohstofflieferanten werden in Fragebögen zu den lebensmittel- und kontaktallergenen Eigenschaften des Rohstoffs befragt. Die Daten werden im Warenwirtschaftssystem hinterlegt.

Alle Dokumente werden im Dokumentmanagementsystem verwaltet.

Das Personal wird in regelmäßigen Abständen zur Allergiepolitik geschult.

Lebensmittelallergene:

Alle Rohstoffe mit allergenem Potential sind in den Rezepturen gekennzeichnet. Die Allergengehalte für die Fertigprodukte werden über das Warenwirtschaftssystem berechnet und publiziert.

Kreuzkontaminationen mit Materialien mit allergenem Potential werden durch die separate Lagerung dieser und durch validierte Reinigungsprozesse vermieden.

Folgende Lebensmittelallergene werden in den Produkten von Bell **nicht** verwendet:

- Erdnüsse und Erzeugnisse daraus
- Weichtiere und Erzeugnisse daraus
- Krebstiere und Erzeugnisse daraus

Kontaktallergene:

Für Rohstoffe, die Kontaktallergene beinhalten, wurden die maximalen Gehalte dieser festgelegt und mit dem Lieferanten vereinbart. Diese Werte sind im Warenwirtschaftssystem hinterlegt und werden als Qualitätsmerkmal nach dem Wareneingang analytisch geprüft. Die Allergengehalte für die Riechstoffmischungen werden über das Warenwirtschaftssystem berechnet und publiziert. Die Produktion der Riechstoffmischungen erfolgt in geeigneten Behältern. Die Reinigungsprozesse der Behälter sind validiert, so dass ein Übertrag von Riechstoffen aus vorheriger Produktion vermieden wird.

3.2 GMO- Politik

Der Status, ob die von Bell verwendeten Rohstoffe aus oder mittels gentechnisch modifizierten Organismen hergestellt werden, wird von den Lieferanten abgefragt und im Warenwirtschaftssystem hinterlegt.

Bell verarbeitet keine Rohstoffe, die aus gentechnisch modifizierten Organismen gewonnen werden.

Der Umgang mit den Rohstoffen beim Lieferanten und eventuell daraus resultierende Kreuzkontaminationen werden bereits bei der Auswahl eines neuen Lieferanten abgefragt. Kann dieser eine mögliche Kreuzkontamination gemäß den gesetzlichen Anforderungen der Verordnung (EG) 1829/2003 nicht gänzlich ausschließen oder durch geeignete Maßnahmen verhindern, so erfolgt keine Listung als Neulieferant für Bell.

3.3 Glas-, Hartplast- und Holzpolitik

Glas und Hartplastik werden im gesamten Unternehmen nur in Einzelfällen mangels adäquater Alternativen für technische Ausrüstungen (z.B. Schaugläser) genutzt.

Für jeden einzelnen Bereich wurde eine Glasliste erstellt, in der alle vorhandenen Ausrüstungen aus Glas und Hartplastik erfasst sind. Anhand dieser Liste werden sämtliche Ausrüstungen regelmäßig auf eventuelle Beschädigungen überprüft.

Zur Probenahme in den Produktionsbereichen werden ausschließlich Einweg- und Mehrwegpipetten aus Polyethylen und Probenehmer aus Edelstahl eingesetzt.

Alle installierten Leuchtkörper in kritischen Produktionsbereichen sind mit einem entsprechenden Splitterschutz versehen.

Die Abläufe bei einem auftretenden Glasbruch sind über eine entsprechende Arbeitsanweisung und ein dazugehöriges Formblatt zur Protokollierung geregelt.

Der Einsatz von Holzgerätschaften ist in allen Produktionsbereichen untersagt.

Die Verwendung von Holzpaletten im Bereich der Produktionen ist über klar definierte Hygienezonen kontrolliert und gesteuert.

3.4 Fremdkörpervermeidung

Im Rahmen des HACCP-Konzeptes wird die Kontrolle auf Fremdkörper sichergestellt.

Die Kontrolle erfolgt im Rahmen der Überwachung der kritischen Kontrollpunkte (CCP's) im Produktionsprozess, wird auf einem Formblatt dokumentiert und im Dokumentenmanagementsystem abgelegt.

Die Metalldetektion erfolgt direkt nach der Produktion entsprechend der von uns verwendeten Technologie und Verpackungsgrößen

(Empfindlichkeit: Fe: 2,0 mm; Edelstahl: 3,0 mm).

Für die Siebung und Filtration sind die Ausrüstungen entsprechend der Arbeitsanweisungen auszuwählen, die für das jeweilige Produkt geeignet sind (Korngröße, Viskosität, Sichtkräuteranteil u.ä.).

CCP Siebung/Filtration:

- Standardsiebung < 0,5 mm
- Sterilfiltration 0,2 µm
- Siebung (Pulver) < 2 mm
- Siebung (Kräuter) < 3 mm

3. Eigenkontrollsystem

3.5 Rückstände/Höchstmengen – Risikobewertung

Jeder Rohstoff wird einer Risikobewertung unterzogen. Dabei wird die Kontamination mit Stoffen, die gesetzlich verboten oder durch Höchstmengen beschränkt sind, geprüft und bewertet. Dies erfolgt im Rahmen des HACCP- Konzeptes anhand einer Gefährdungsanalyse. Dabei wird zum einen bestimmt, welche Informationen seitens des Lieferanten bereitzustellen sind und zum anderen welche eigenen Prüfungen der Rohstoffe in die Risikomatrix zu integrieren sind.

Die Grenzwerte aller Inhaltsstoffe, für die gesetzliche Höchstmengen vorgeschrieben sind, sind spezifiziert und im Warenwirtschaftssystem hinterlegt. Angaben dazu werden bei jeder Bestellung gefordert. Bei Wareneingang wird vor der Freigabe des Rohstoffs die Übereinstimmung mit den vorgegebenen Höchstmengen überprüft.

Alle erforderlichen Dokumente werden im Dokumentmanagementsystem geführt.

Für Fertigprodukte werden die im Warenwirtschaftssystem hinterlegten Grenzwerte bei der Zusammenstellung der Rezeptur für die Komposition berechnet und in den für das Produkt relevanten Dokumenten angegeben. Für sämtliche Fertigprodukte erfolgt eine Risikoabschätzung anhand des vorgesehenen Verwendungszweckes.

3.6 Mikrobiologie

Die Risikoabschätzung der Rohstoffe wird bereits bei der Bestellung über einen entsprechenden Lieferantenfragebogen artikelspezifisch abgefragt.

Im mikrobiologischen Labor des Betriebes erfolgt die Kontrolle nach Standardmethoden des § 64 LFGB zur Bestimmung von:

- Gesamtkeimzahl
- Hefen
- Schimmel
- Gramnegativen Bakterien

bei Wareneingängen, Zwischen- und Finalprodukten sowie zur Kontrolle der Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen.

Rohstoffe und Produkte, bei denen eine mikrobiologische Kontrolle erforderlich ist, sind über den Prüfplan im ERP markiert.

In Zusammenarbeit mit akkreditierten Instituten werden alle weiteren notwendigen rechtsrelevanten Untersuchungen organisiert (pathogene Keime).

Zur Planung und Durchführung statistischer Untersuchungen wurde eine Risikomatrix auf Grundlage von gesetzlichen Anforderungen, Behördeninformationen, Erfahrungswerten, Kundenforderungen und der Bell-eigenen Risikoanalyse erstellt.

3.7 Kreuzkontamination

Durch die Vielzahl der bei Bell verarbeiteten und hergestellten Produkte kann das Risiko einer Kreuzkontamination zwischen einzelnen Rohstoffen und/ oder Fertigprodukten nie vollständig ausgeschlossen werden. Um das Risiko und die Auswirkungen einer solchen Kreuzkontamination auf ein Minimum zu reduzieren, wurden vielfältige Maßnahmen für den Umgang mit Rohwaren, Fertigwaren und Equipment getroffen.

So wurden insbesondere für den Umgang mit Produkten mit allergenem Potential Prozeduren erarbeitet, die eine verlässliche Handhabung dieser Produkte gewährleisten. Diese Prozeduren umfassen sowohl die Lagerung und den Gebrauch von Rohwaren, Zwischen- und Fertigprodukten als auch die Reinigung der Mischgefäße und sonstiger produktberührender Anlagen und Gebrauchsteile.

Zur Bewertung der Effektivität der Reinigungen werden in regelmäßigen Abständen (mindestens einmal jährlich) sowohl die flüssigen als auch die pulverförmigen Produktionen mit den kritischsten Allergenen als Markersubstanzen herangezogen. Auf diese Markersubstanzen wird in Untersuchungen des letzten Spülwassers aus der entsprechenden Produktionsanlage mittels ELISA r-biopharm oder enzymatisch n.R. biopharm (externe Untersuchung) geprüft.

Die Ergebnisse der Auswertung werden anschließend durch das Eigenkontroll-Team bewertet.

3.8 HACCP

Seit 2004 wird Bell im Rahmen der ISO 9001 Zertifizierung auch auf ein adäquates HACCP System geprüft. Das Konzept beruht auf den Prinzipien des Codex Alimentarius und wird in reglmäßigen Abständen überprüft. Die Grundlagen der HACCP-Politik sind im Eigenkontroll- Handbuch ausführlich dokumentiert.

Folgende relevante kritische Kontrollpunkte wurden durch das Eigenkontrollteam ermittelt:

CCP 1 - Filtration/ Siebung

CCP 2 - Pasteurisation (Fruchtsaftanlage)

CCP 3 - Pasteurisation (UP- Anlage)

CCP 4 - Uperisation

CCP 5 - Sterilfiltration

CCP 6 - Pasteurisation

CCP 7 - Metalldetektor

CCP 8 - Sieben (Pulver)

CCP 9 - Aseptische Abfüllung

3. Eigenkontrollsystem

3.9 GHP

3.9.1 Raumhygiene, Ausrüstungshygiene, Produktionshygiene

In den Produktionsbereichen sind Hygienezonen definiert, welche sich nach dem Risikopotential des Bereiches richten. Es wurde eine Risikobetrachtung der Bereiche durchgeführt, aus der sich verschiedene Hygienezonen ergaben.

Die Produktionsräume werden durch die Mitarbeiter in der Produktion täglich sauber gehalten. Die Büroräume, Labore, Sozialeinrichtungen und Sanitäreinrichtungen werden entsprechend Reinigungsplan durch eine Fremdfirma gereinigt.

Bei den Prozessanlagen handelt es sich um geschlossene Edelstahlbehälter, in denen gerührt werden kann. Weiterhin besteht die Möglichkeit zu heizen, zu kühlen, zu sprühen und zu mischen. Die Transportbehälter, die eingesetzt werden, bestehen zum einen aus Edelstahl und zum anderen aus Kunststoffen, die für die Verwendung in der Lebensmittelherstellung zugelassen sind.

Die Reinigung der Prozessanlagen wird auf dem jeweiligen Mischblatt vermerkt und ihre Durchführung abgezeichnet.

3.9.2 Personalhygiene

Grundvoraussetzung für die Arbeit mit Lebensmitteln und Kosmetika ist ein hohes Maß an persönlicher Hygiene.

Besondere Vorschriften für die persönliche Hygiene sind in Merkblättern festgelegt. Das betrifft sowohl die Mitarbeiter in den Produktionsabteilung selbst, als auch Mitarbeiter des Unternehmens, die diesen Bereich zur Ausübung ihrer Tätigkeit betreten müssen.

In den Produktionsbereichen muss die vorgesehene Arbeitskleidung getragen werden. Diese unterliegt einem wöchentlichen Pflegerhythmus. Die Berufsbekleidung ist gemäß den Empfehlungen der Aromenindustrie mit verschließbaren Taschen ausgestattet und besteht aus einem Baumwollmischgewebe mit hohem Baumwollanteil. Die Berufsbekleidung wird durch einen externen Textilmietservice vom Unternehmen zur Verfügung gestellt.

Es ist Pflicht beim Betreten der Produktionsräume des Geschmackstoffgebäudes Kopfhauben zu tragen. Beim Produktkontakt und Arbeiten im Bereich der Geschmackstoffproduktion müssen Einweghandschuhe, Schutzbrillen und wenn erforderlich Bartschutz getragen werden.

Die Händehygiene ist gewährleistet. Einerseits wird durch ein Merkblatt zur Durchführung der Hände-Reinigung bzw. Desinfektion darauf hingewiesen und andererseits wird in Hygieneschulungen das Personal regelmäßig geschult.

Die Vorbeugung von Infektionskrankheiten wird

durch ein spezielles Formblatt sichergestellt, welches ebenfalls regelmäßig geschult wird.

Für Besucher, Kunden, Behörden, Dienstleister und Kraftfahrer gibt es ein spezielles Merkblatt (Einfahrtsschein), welches beim Betreten des Bell Geländes bzw. beim Eintritt in die Produktionenbereiche ausgehändigt wird. Dieses Merkblatt gibt die Verhaltensregeln auf dem Bell Gelände wieder. Durch Unterschrift des Gastes bestätigt dieser die Kenntnisnahme und die Einhaltung der definierten Regeln.

3.10 Wasser

3.10.1 Allgemeines

Als Prozesswasser wird aufbereitetes Trinkwasser der Stadt Leipzig eingesetzt. Infolge unterschiedlichster Anwendungen sind die Anforderungen an Qualität und Stabilität sehr groß. Durch die eingesetzte Technik der Wasseraufbereitung werden die Prinzipien eines Pharma- Standards realisiert.

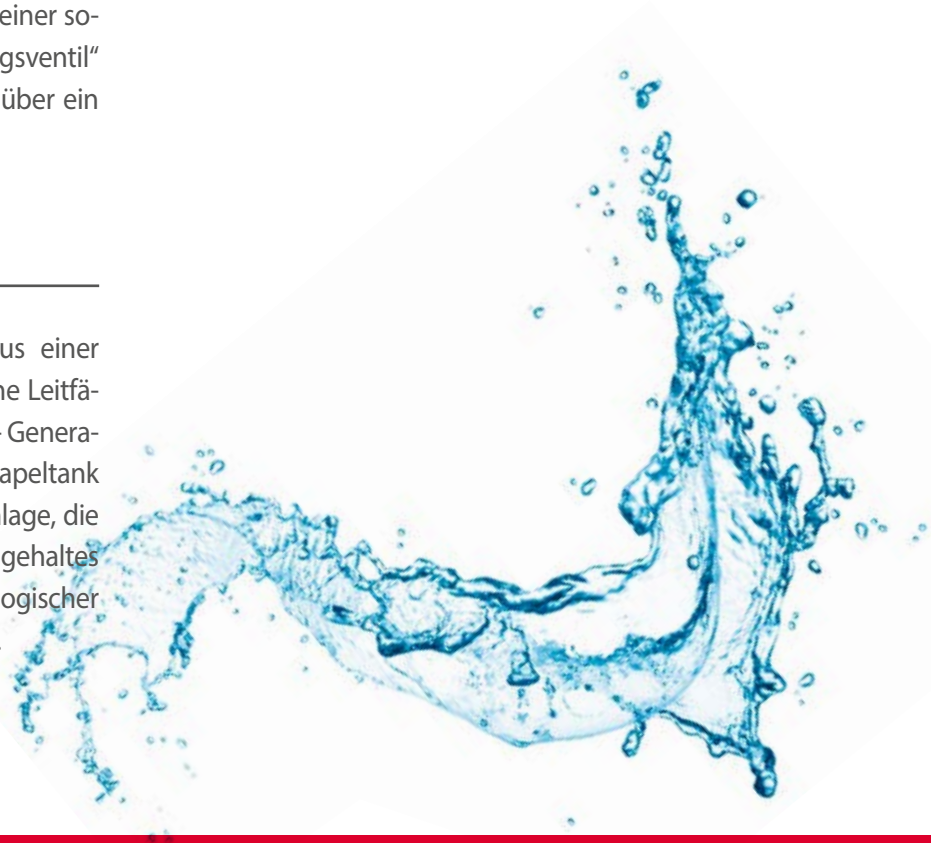
Das gesamte System ist als Ringleitung mit einer sogenannten „Totenden-Spülung am Abgangsventil" angelegt. Die Anlage wird vollautomatisch über ein Prozessleitsystem gesteuert und überwacht.

3.10.2 Funktionelle Einheiten

Die Wasseraufbereitungsanlage besteht aus einer Umkehrosmose- Einheit, die die erforderliche Leitfähigkeit des Wassers sicherstellt, einem Ozon- Generator, der einen definierten Ozongehalt im Stapeltank der Wasseranlage einstellt und einer UV- Anlage, die sowohl zum chemischen Abbau des Ozongehaltes als auch zum Abbau eventueller mikrobiologischer Restontaminationen im Wassersystem dient.

3.10.3 Sanitation/Mikrobiologie

Um eine Keimbildung im Wassernetz zu verhindern, wird das gesamte Kaltwasser- Rohrleitungssystem im Zwei- Wochen- Rhythmus mit Ozon sanitisiert. Zur Kontrolle auf eventuelle mikrobiologische Kontaminationen werden einmal monatlich interne Proben an definierten Entnahmestellen durchgeführt.



3. Eigenkontrollsystem

3.11 Schädlingsbekämpfung

Das gesamtbetriebliche Schädlingsbekämpfungssystem wird durch den externen Dienstleister Rentokil realisiert. Der QMB bzw. die Hygienebeauftragte betreuen das System und stimmen zeitnah zur Servicekontrolle alle relevanten Maßnahmen mit dem durchführenden externen Servicemitarbeiter ab.

Die Kontrolle erfolgt auf Schadnager (Ratten, Mäuse), Vorratsschädlinge (Motten, Brot- und Reismehlkäfer), Schaben und andere Fluginsekten. Alle Kontrollpunkte sind kodiert, befestigt und in den Dokumenten im System und vor Ort gekennzeichnet.

Der Inspektionsservice erfolgt 12 mal im Jahr. Zum Jahresabschluss wird durch den Dienstleister ein Bericht (RSV-Bericht) erstellt und die notwendigen Maßnahmen zur Verbesserung des Systems mit den Verantwortlichen von Bell diskutiert. Dieser Bericht wird zusammen mit dem Management Bell bewertet und evtl. Langzeitmaßnahmen festgelegt (Lagerhaltung, Technologie der Tore usw.)

Ende 2010 erfolgte die Einführung des digitalen Monitoring- Systems **PESTNET** von Rentokil mit Barcode-Steuerung und mit einer verbesserten Möglichkeit der statistischen Befallsauswertung.

Im Rahmen der Hygienerundgänge wird zusätzlich auf Vollständigkeit bzw. Beschädigung der Fallen und Detektoren kontrolliert.

4. Umwelt-Managementsystem

4.1 Abluft

Das Unternehmen betreibt eine Anlage nach Bundes-Immissionsschutz-Gesetz. Die Abluftparameter sind in den Genehmigungen definiert, werden in festgelegten Abständen gemessen und bilden die Grundlage für die gesetzlich geforderten Berichterstattungen (Emissionsberichte). Die Anlagen werden genehmigungskonform betrieben.

4.2 Energie

Das Unternehmen bezieht Elektroenergie aus dem öffentlichen Netz. Es betreibt mit Heizöl beheizte Dampferzeuger für die Prozessdampferzeugung, Heißwasser- und Wärmeträgeranlagen bei vertraglich gesicherter Wartung, im genehmigten Zustand. Die Dampferzeugung wird unter Beachtung der erforderlichen Speisewasserqualität und mit lebensmittelrechtlich unbedenklichen Zusatzstoffen betrieben.

4.3 Abfall

Für die Abfallentsorgung wurden zertifizierte Entsorgungsfachbetriebe vertraglich gebunden. Die Entsorgung erfolgt unter Beachtung der Abfallschlüsselnummern nahezu sortenrein. Für Sonderabfälle werden die vorgeschriebenen Entsorgungsnachweise verwendet und archiviert. Das elektronische Abfallnachweisverfahren (eANV) ist eingeführt.

4.4 Abwasser

Das Unternehmen bezieht Trinkwasser aus dem kommunalen Netz. Das Abwasser wird zum überwiegenden Teil nach Vorbehandlung durch Vergleichmäßigung der Tagesmenge in einem Vorratsbehälter und anschließende Neutralisation in das kommunale Abwassernetz eingeleitet.

4.5 Nachhaltigkeit

Neben den bereits erwähnten Maßnahmen zum Schutz der Umwelt, verpflichtet sich Bell dem Einsatz umweltschonender Verpackungsmaterialien und nachhaltig hergestellter Rohstoffe. Bereits bei der Entwicklung neuer Produkte und bei der Auswahl und Freigabe von Lieferanten wird dieser Anspruch berücksichtigt.

5. Arbeitsschutz-Managementsystem (OHSMS)

5.1 Organisation

Das Unternehmen hat eine Sicherheitsfachkraft und einen Betriebsarzt bestellt, die im Auftrag der Geschäftsleitung und in Zusammenarbeit mit allen Bereichen die Einhaltung und Durchsetzung der gesetzlichen und branchenspezifischen Forderungen für den Arbeitsschutz und die Unfallverhütung überwachen und Ziele zur ständigen Verbesserung vorgeben. Unterstützt werden sie durch die Landesdirektion für Arbeitsschutz und die Technische Aufsicht der zuständigen Berufsgenossenschaft Rohstoffe und Chemische Industrie. Beim Erkennen von Unfall- und Gefahrenquellen während externer und interner Inspektionen wird auf deren unverzügliche Beseitigung gedrungen und werden präventive Maßnahmen zu deren Vermeidung vorgeschlagen. Die Untersuchung der Mitarbeiter durch den Betriebsarzt erfolgt arbeitsplatzspezifisch nach der Verordnung zur arbeitsmedizinischen Vorsorge.

5.2 Sozialer Arbeitsschutz

Die menschengerechte Gestaltung der Arbeit steht im Mittelpunkt des betrieblichen Arbeitsschutzmanagementsystems. Das Jugend- und Mutterschutzgesetz finden volle Berücksichtigung. Alle Mitarbeiter werden im Rahmen einer Erstunterweisung über das festgelegte Verhalten bei Störungen und Abweichungen vom normalen Betrieb unterwiesen.

Eine regelmäßige arbeitsplatzspezifische Unterweisung erfolgt außerdem über die Unfall- und Gesundheitsgefahren, denen sie bei ihrer Arbeit ausgesetzt sind, sowie über die Einrichtungen und Maßnahmen zu deren Abwendung. Dazu gehört auch die Benutzung von persönlicher Schutzausrüstung. Die Planung, Ausführung und Unterhaltung der sozialen und sanitären Einrichtungen erfolgt unter Berücksichtigung der Arbeitsstättenrichtlinien.

Arbeitsplätze, - abläufe und Arbeitsumgebung werden unter ergonomischen Gesichtspunkten gestaltet.

5.3 Geräte-, Produkt- und Betriebssicherheit

Die Beschaffung von technischen Arbeitsmitteln und die Einführung von Arbeitsverfahren und Arbeitsstoffen erfolgt nach vorheriger Prüfung auf Sicherheit. Das Geräte- und Produktsicherheitsgesetz sowie die Gefahrstoffverordnung bilden den gesetzlichen Rahmen dafür. Die Betriebsanlagen und technischen Ausrüstungen werden vor Inbetriebnahme einer Prüfung unterzogen, wenn erforderlich durch eine zugelassene Überwachungsstelle. Die wiederkehrenden Prüfungen erfolgen auf der Grundlage der Bewertung im Rahmen einer Gefährdungsanalyse nach den jeweils geltenden Vorschriften, insbesondere der Betriebssicherheitsverordnung.

6. Personalpolitik / Schulungsprogramme

Überblick

Engagierte und qualifizierte Mitarbeiter sind die Basis für den Erfolg von Bell. Als ein international agierendes und innovatives Unternehmen verstehen wir es als unsere Aufgabe und Verpflichtung, jeden einzelnen Mitarbeiter Tag für Tag zu fordern und zu unterstützen.

Im Rahmen der jährlich stattfindenden Mitarbeitergespräche wird dabei individuell auf die jeweiligen mit der Tätigkeit verbundenen Aufgaben sowie die persönlichen Erfolge des Mitarbeiters eingegangen, Ziele für die kommende Periode aufgestellt und ausgehend von den Kompetenzen und Fertigkeiten der zukünftige Schulungsbedarf abgeleitet und bewertet. Der zentrale Bell-Schulungsplan fasst schließlich den sowohl externen als auch internen Schulungsbedarf zusammen und dient dem Personalbereich als strategisches Instrument zur Koordinierung der Kompetenzentwicklung aller Mitarbeiter bei Bell.

7. Ethische und soziale Verantwortung

Einleitung

Die ethische und soziale Verantwortung sind ein wichtiger Bestandteil der Unternehmensphilosophie und Geschäftsaktivitäten von Bell. Das Unternehmen ist sich der sozialen Verantwortung gegenüber seiner Beschäftigten bewusst und verpflichtet sich für die Einhaltung angemessener Arbeitsbedingungen zu sorgen.

Grundlage für die ethischen und sozialen Richtlinien von Bell bildet der Verhaltenskodex der Business Social Compliance Initiative (BSCI). Ziel dieser internationalen Initiative ist es, die sozialen Standards in einer weltweiten Wertschöpfungskette zu verbessern. Dafür stützt sich der Verhaltenskodex auf internationale Übereinkommen wie die Allgemeine Erklärung der Menschenrechte, die Leitlinien Kinderrechte und Unternehmerisches Handeln, die Leitlinien der Vereinten Nationen „Wirtschaft und Menschenrechte", die OECD-Leitsätze sowie den UN Global Compact und die Übereinkommen und Empfehlungen der Internationalen Arbeitsorganisation (ILO). Die Übereinstimmung mit diesem Verhaltenskodex fordern wir deshalb ebenso von unseren Lieferanten.

Im Rahmen der SEDEX-Mitgliedschaft ZC1076745 (Supplier Ethical Data Exchange) zeigt Bell weiterhin, dass die Grundsätze der ethischen und sozialen Nachhaltigkeit berücksichtigt werden.

In Anlehnung an die Grundsätze des BSCI-Verhaltenskodexes verpflichtet sich Bell:

7.1 Verbot von Kinderarbeit und Schutz jugendlicher Arbeitnehmer

Die Beschäftigung von Kindern unter 15 Jahren sowie jegliche Form der Ausbeutung von Kindern und Jugendlichen ist bei Bell strikt untersagt. Für den Fall der Beschäftigung von Jugendlichen ist sichergestellt, dass diese keine Nachtarbeit verrichten und gegen Arbeitsbedingungen geschützt sind, die ihre Gesundheit, Sicherheit, Moral und Entwicklung gefährden.

7.2 Verbot von Zwangsarbeit und Disziplinarmaßnahmen

Bell behandelt seine Beschäftigten mit Würde und Respekt. Zwangsarbeit wird bei Bell weder durchgeführt noch in irgendeiner Art und Weise gefördert bzw. unterstützt. Gefangenenarbeit, welche die grundlegenden Menschenrechte verletzt, ist ebenfalls nicht denkbar. Die Anwendung von körperlichen Strafen sowie von psychischer oder physischer Nötigung und verbalen Beschimpfungen ist strikt verboten.

7.3 Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz

Bei Bell existieren klare Regeln und Verfahren für die Gewährleistung von Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz. Dies umfasst insbesondere die Bereitstellung und Verwendung von persönlichen Schutzausrüstungen, sauberen Toiletten sowie den Zugang zu Trinkwasser. Hierfür ist von der Geschäftsleitung ein Mitarbeiter beauftragt, der für die Gesundheit und Sicherheit aller Beschäftigten verantwortlich ist.

7.4 Versammlungsfreiheit und das Recht auf Kollektivverhandlung

Jeder Mitarbeiter hat das Recht sich in Mitbestimmungsgremien (Arbeitnehmervertretungen) zu organisieren, mit dem Arbeitgeber Kollektivverhandlungen zu führen sowie sich gewerkschaftlich zu organisieren.

7.5 Verbot der Diskriminierung

In allen Phasen des Beschäftigungs- verhältnisses bei Bell ist jegliche Form der Diskriminierung aufgrund von Geschlecht, Alter, Religion, Rasse, Kaste, Geburt, sozialem Hintergrund, Behinderung, ethischer oder nationaler Herkunft, Mitgliedschaft in Arbeitnehmerorganisationen, politischer Anschauung, sexueller Neigung, familiären Verpflichtungen, Zivilstand oder anderen persönlichen Eigenschaften nicht denkbar und strikt untersagt.

7.6 Arbeitszeit

Bell verpflichtet sich, die gültigen Regelungen des Arbeitszeitgesetzes (ArBZG) sowie allgemein gültige Industriestandards in Bezug auf Arbeitszeiten und deren weiterführende Regelungen zu achten und einzuhalten.

7.7 Löhne und Gehälter

Wir versichern, dass alle bei Bell gezahlten Löhne und Gehälter den gesetzlichen Mindestlöhnen und Industriestandards entsprechen bzw. diese überschreiten.

7.8 Ethisches Wirtschaften

Bell untersagt allen Beschäftigten die Beteiligung an korrupten, veruntreuenden, erpresserischen Handlungen und an irgendeiner Form von Bestechung.

7.9 Datenschutz

Die Erfassung, Nutzung und anderweitige Verarbeitung persönlicher Daten von Arbeitnehmern, Geschäftspartnern und Kunden erfolgt mit angemessener Sorgfalt und gemäß den Rechtsvorschriften und rechtlichen Anforderungen in Bezug auf den Datenschutz und die Informationssicherheit.

7.10 Managementsystem

Die Politik der sozialen Verantwortung ist Teil des Qualitätsmanagement-Handbuchs und unterliegt damit regelmäßiger Überprüfungen durch die oberste Leitung. Bei Bedarf werden Korrekturmaßnahmen ergriffen. Die Personalabteilung und die Beauftragten der Geschäftsleitung sind verantwortlich für die korrekte Umsetzung und fortwährende Verbesserung der Umsetzung des Verhaltenskodexes.

8. Anlagen

8.1 Sonstige Kontaktpersonen

Qualitätsmanagement
Herr Tobias Margraf
E-Mail: t.margraf@bell-europe.com
Tel.: +49.341.9451.1802

Umweltmanagement
Frau Hanka Hofmann
E-Mail: h.hofmann@bell-europe.com
Tel.: +49.341.9451.1810

Qualitätssicherung
Frau Bärbel Schüller
E-Mail: b.schueller@bell-europe.com
Tel.: +49.341.9451.1750

Produktsicherheit / Gesetzliche Angelegenheiten
Abteilung Regulatory Affairs
E-Mail: regulatory.affairs@bell-europe.com

Kundenservice/Vertrieb
Frau Elvira Haetscher
E-Mail: e.haetscher@bell-europe.com
Tel.: +49.341.9451.2001

Betriebsschutz
Tel.: +49.341.9451.2900

8.2 Notfallkontakt

Im Fall des Auslaufens von Bell Produkten oder eines Unfalls mit Körperkontakt oder eines Lecks mit oder ohne Kontamination können Sie rund um die Uhr die folgende Notfalltelefonnummer wählen:

Rufnummer Chemtrec Global Services: **+1.703.527.3887**
Rufnummer Chemtrec Germany (Frankfurt): **+49.696.435.08409**

Für den Fall einer Gefährdung oder Notsituation (behördliche Meldepflicht/Rückrufaktion), verursacht durch von Bell gelieferten Ware, sind folgende Rufnummern zu kontaktieren:

Innerhalb der Geschäftszeiten (8.00 – 17.00 Uhr)
Rufnummer Zentrale: **+49.341.9451.0**

Außerhalb der Geschäftszeiten (auch Sonntage oder Feiertage)
Rufnummer Krisenteam: **+49.175.228.6616**

Die verantwortlichen Mitarbeiter werden alle erforderlichen Schritte einleiten, die zur Schadensverhinderung bzw. Schadensbegrenzung notwendig sind.

Bell Flavors & Fragrances

Schimmelstrasse 1

04205 Leipzig

Germany

Tel.: +49.341.9451.0

Fax: +49.341.9411.669

E-Mail: info@bell-europe.com

Web: www.bell-europe.com

Qualitätsmanagement Profil

Bell