

Document Qualité Sonneveld



Sommaire

Sommaire	2
1. Introduction	4
2. Systèmes de gestion de la qualité et de la sécurité alimentaire	5
2.1 Politique de qualité et de sécurité alimentaire.....	5
2.2 Standards qualité.....	6
2.3 OFSS	6
2.4 BIO, HALAL, CASHER	6
2.5 RSPO.....	6
2.6 Rainforest Alliance	7
2.7 EC identification.....	7
3. HACCP et sécurité alimentaire	7
4. Approbation des matières premières, des emballages, des services et des fournisseurs ..	7
4.1 Dangers liés aux matières premières	8
4.2 Contrôle des matériaux d'emballage	8
4.3 Approbation des fournisseurs de matières premières et de matériaux en contact avec les denrées alimentaires	9
4.4 Approbation de la transformation externalisée	9
4.5 Approbation des fournisseurs de produits de base	9
4.6 Acceptation des matières premières	9
5. Traçabilité	9
6. Procédure de rappel et de retrait des produits	10
7. Normes du site	10
7.1 Normes externes.....	10
7.2 Défense alimentaire	10
7.3 Structure du bâtiment	10
7.4. Étalonnage	11
7.5 Contamination chimique et physique.....	11
7.6 Détection des corps étrangers.....	11
8. Nettoyage et hygiène	12
9. Lutte contre les parasites	12
10. Stockage.....	12
10.1 Matières premières et emballages.....	12
10.2 Produits finis.....	13
11. Transport	13

12. Informations sur les produits	13
12.1 Spécifications.....	13
12.2 Étiquetage	14
12.3 Contrôle de l'exactitude	14
13. Allergènes	14
13.1 Directives de gestion des allergènes d'Orkla.....	14
13.2 Aperçu des allergènes	14
13.3 Matières premières	14
13.4 Spécifications.....	15
13.5 Formation	15
14. Durée de conservation	15
15. Authenticité du produit	15
15.1 Évaluation de la vulnérabilité.....	15
15.2 Organismes génétiquement modifiés	15
15.3 Irradiation.....	16
16. Inspection des produits et des laboratoires	16
17. Contrôle des processus	16
17.1 Contrôle des opérations.....	16
17.2 Contrôle des produits : « La qualité sur la ligne »	16
18. Règles d'hygiène et de sécurité alimentaire	16
18.1 Hygiène générale	16
18.2 Hygiène personnelle	16
18.3 Formation	17
18.4 Examen médical.....	17
18.5 Vêtements de protection	17
19. Développement durable/Responsabilité sociale des entreprises.....	17

1. Introduction

Le Groupe Sonneveld B.V. a été fondé en 1956 et l'entreprise compte environ 250 employés. Le siège social est situé à Papendrecht, aux Pays-Bas. Il existe également des sites à Waddinxveen et à Duiven.

Le Groupe Sonneveld B.V. fournit des matières premières de boulangerie pour les boulangeries artisanales et industrielles. L'entreprise exporte ses produits vers les pays européens, le Moyen-Orient, l'Amérique du Sud et l'Asie du Sud-Est.

En 2006, l'EBIC (European Bakery Innovation Centre) a vu le jour à Papendrecht. L'EBIC a été fondé par Sonneveld pour servir de base de connaissances, où les connaissances et les innovations peuvent être partagées avec différents partenaires au sein de la chaîne de boulangerie.

En 2010, l'entreprise familiale Sonneveld a été reprise par Orkla Food Ingredients (OFI). OFI a un modèle d'entreprise décentralisé, préférant développer des compétences et prendre des décisions à proximité des clients. Sonneveld restera donc Sonneveld, où les ambitions, l'implication, la créativité, le professionnalisme et l'enthousiasme vont de pair avec des ingrédients de boulangerie innovants.

Sonneveld Group B.V. est une entreprise innovante, la dynamique du marché se retrouve dans une large gamme de produits et de services, le chiffre d'affaires est d'environ 90 millions d'euros.

Groupe Sonneveld B.V.

2. Systèmes de gestion de la qualité et de la sécurité alimentaire

2.1 Politique de qualité et de sécurité alimentaire

Notre objectif est d'obtenir les meilleures performances en matière de sécurité alimentaire, de sécurité au travail et de qualité des produits. Les objectifs sont atteints en se concentrant sur les paramètres du processus qui sont essentiels pour l'organisation.

Notre stratégie en matière de qualité repose sur trois piliers :

1. Propriété de la qualité

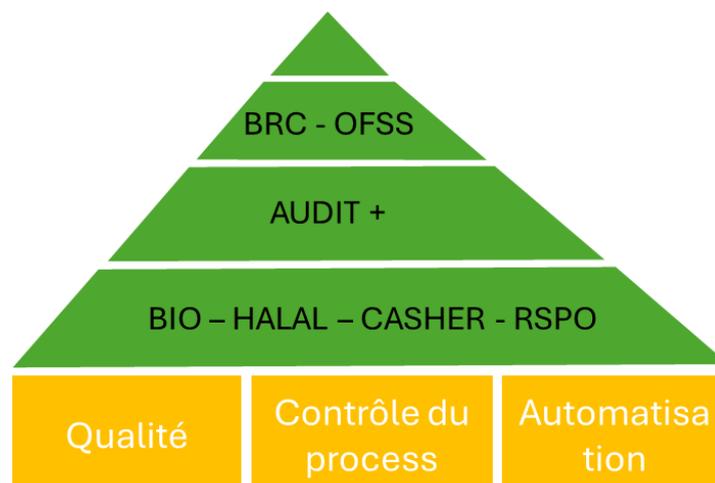
Les directeurs et les opérateurs sont responsables de la qualité de leur propre processus et de leur production. C'est la partie la plus fondamentale et la plus difficile de notre stratégie. Le transfert de connaissances et la responsabilisation des opérateurs sont des facteurs clés de succès.

2. Contrôle du processus

Contrôler le processus, c'est contrôler le produit. C'est pourquoi nous nous concentrons sur le contrôle des étapes critiques du processus.

3. L'automatisation

Il est très important pour nous de disposer de la flexibilité et de la rapidité nécessaires pour adapter les produits, les recettes, les processus et les procédures. D'un autre côté, nous voulons avoir un contrôle total. Les procédures écrites ne suffisent pas. C'est pourquoi nous utilisons des outils TIC, tels que les flux de travail et les systèmes d'information sur les produits.



2.2 Standards qualité

Standarts	Certificats	Certifié depuis	Organisme de certification
BRC Global Standard For Food Safety	Certificats - sonneveld.fr	01/05/2004	Lloyd's Register Quality Assurance
Riskplaza Audit+	Certificats - sonneveld.fr	07/02/2008	Lloyd's Register Quality Assurance

2.3 OFSS

La norme Orkla Food Safety Standard (OFSS) est une norme basée sur le BRC qui comprend des règles et des lignes directrices spécifiques à Orkla. La norme OFSS peut être plus stricte sur certains points. Les entreprises appartenant à Orkla sont soumises à un audit inopiné tous les ans et demi. Un système de notation par feux tricolores est utilisé. Pour atteindre la catégorie verte, une entreprise doit obtenir un score de 80 % ou plus. À l'heure actuelle, Sonneveld se trouve dans la catégorie verte.

2.4 BIO, HALAL, CASHER

Outre les systèmes de gestion de la qualité (certifiés) mentionnés ci-dessus, Sonneveld possède également les certificats de produits suivants :

Standarts	Continent	Certifié depuis	Organisme de certification
Halal Certificats - sonneveld.fr	International	16/11/2009	HIC / HQC
Bio Certificats - sonneveld.fr	Europe	15/11/1994	Fondation SKAL
Casher (production sur demande) Certificats - sonneveld.fr	International	10/04/2014	Orthodox Union

2.5 RSPO

Sonneveld est membre de la RSPO depuis 2010 (Roundtable on Responsible Palm Oil). En tant que pionnier de l'industrie des huiles et des graisses, Sonneveld s'est engagé à respecter les accords sur la production d'huile de palme durable. En 2015, Sonneveld a franchi la dernière étape en matière d'huile de palme durable. 90 % de toutes les matières premières contenant de l'huile de palme et des matières grasses, telles que les émulsifiants, sont certifiées RSPO.

Certificat	Continent	Certifié depuis	Organisme de certification
RSPO Certificats - sonneveld.fr	International	15/10/2013	Control Union

2.6 Rainforest Alliance

Rainforest Alliance s'engage en faveur de la conservation et de l'amélioration des conditions sociales dans l'agriculture et la sylviculture. Le programme stimule l'amélioration constante des secteurs et implique l'ensemble de la chaîne.

Sur le site de Papendrecht, aucune matière première relevant de ce programme n'est transformée. Il ne peut s'agir que de produits de base. Les sites de Waddinxveen et de Duiven traitent ces matières premières.

Certificat	Continent	Certifié depuis	Organisme de certification
Rainforest Alliance Certificats - sonneveld.fr	International	14/07/2016	Rainforest Alliance

2.7 EC identification

Sonneveld n'a pas de numéro d'identification CE. Cela ne s'applique qu'aux entreprises de transformation de la viande.

3. HACCP et sécurité alimentaire

Le Groupe Sonneveld B.V. a mis en œuvre un système HACCP entièrement documenté, conformément au Codex Alimentarius et aux directives strictes de l'ORKLA. Le plan couvre tous les produits fabriqués, emballés et stockés chez Sonneveld, ainsi que les produits commerciaux, le transport pour le compte de Sonneveld et le stockage externe. Le plan HACCP est révisé et vérifié chaque année, ou en cas de modification des matières premières, des processus ou de l'usine de traitement. Notre plan HACCP est mis à jour une fois par an.

4. Approbation des matières premières, des emballages, des services et des fournisseurs

Afin de contrôler toutes les matières premières, les matériaux d'emballage, les services et leurs fournisseurs, le Groupe Sonneveld B.V. utilise des procédures documentées, des systèmes automatisés et la certification Risk Plaza audit+. Les mesures de contrôle suivantes s'appliquent à toutes les matières premières :

4.1 Dangers liés aux matières premières

Les risques liés aux matières premières sont divisés en différentes catégories : risques physiques, chimiques et microbiologiques. Des mesures de contrôle sont ensuite mises en œuvre au moyen d'une analyse de la probabilité et de la gravité. Cette méthode est revue chaque année au moyen d'un audit Riskplaza Audit+. En outre, les éléments suivants s'appliquent à toutes les matières premières :

Spécifications des matières premières du fournisseur : les spécifications signées de toutes les matières premières sont présentes. Les spécifications sont conformes aux exigences de Sonneveld. Les spécifications sont régulièrement mises à jour et ne datent pas de plus de 3 ans.

Fiche de dangers des matières premières : chaque fournisseur de matières premières reçoit une fiche de dangers des matières premières contenant tous les dangers pertinents (par exemple, myco-toxines, métaux lourds, etc.). Tous les dangers et toutes les limites sont basés sur la législation de l'UE. Le fournisseur doit préciser comment tous les risques individuels sont maîtrisés. Les fiches de danger des matières premières sont utilisées lors des audits annuels RiskPlaza Audit+.

Contrôle des revenus : toutes les matières premières sont soumises à une évaluation sensorielle. Un échantillon de rétention est prélevé et conservé.

Système d'alerte rapide : Sonneveld utilise le système d'alerte Rapid. Les informations sont utilisées pour se tenir au courant des risques émergents en matière de sécurité alimentaire et pour contribuer à l'examen annuel.

Contrôle des performances des fournisseurs : les audits des fournisseurs sont effectués sur la base d'un système d'évaluation. En conséquence, les matières premières peuvent se retrouver dans une catégorie de risque plus élevée.

4.2 Contrôle des matériaux d'emballage

Les matériaux d'emballage utilisés par le Groupe Sonneveld B.V. doivent être conformes aux réglementations suivantes :

- Règlement sur les matériaux en contact avec les aliments : Règlement (CE) n° 1935/2004,
- Règlement (CE) n° 1895/2005 concernant la limitation de l'utilisation de certains dérivés époxydiques dans les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.
- Bonnes pratiques de fabrication pour les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires : Règlement (CE) n° 2023/2006 de la Commission
- Matériaux plastiques destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires : Règlement (UE) 10/2011 de la Commission (le cas échéant)
- 2020/1245 modifiant et corrigeant le règlement (UE) n° 10/2011 concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires
- 94/62/CE relative aux emballages et aux déchets d'emballages.

4.3 Approbation des fournisseurs de matières premières et de matériaux en contact avec les denrées alimentaires

Les fournisseurs de matières premières et de matériaux en contact avec les aliments doivent être approuvés par le biais d'un questionnaire d'auto-évaluation, d'une analyse des risques et d'un éventuel audit externe. Le système utilisé par Sonneveld s'appelle FSAP (Food Safety Approval Portal). L'analyse des risques comprend les éléments suivants

1. Score du questionnaire
2. Risque d'application de la matière première/FCM
3. Risque de fraude
4. Pays d'origine
5. Vérification de la traçabilité

Lorsque des matières premières ou des FCM sont achetés auprès d'agents ou de courtiers, Sonneveld utilise la même procédure d'approbation. Le site de production des matières premières doit être approuvé conformément à la procédure d'approbation décrite précédemment.

Tous les trois ans, les fournisseurs seront à nouveau agréés selon la même procédure.

4.4 Approbation de la transformation externalisée

Les mêmes procédures sont obligatoires pour la transformation externalisée.

4.5 Approbation des fournisseurs de produits de base

Il existe deux types de produits de base au sein de Sonneveld. Les produits des sociétés sœurs d'ORKLA et les autres produits. Pour les produits ORKLA, aucune procédure d'approbation supplémentaire n'est appliquée en raison des procédures d'approbation uniformes au sein d'ORKLA (FSAP). Pour les autres produits, les procédures décrites précédemment sont appliquées.

4.6 Acceptation des matières premières

Dès leur réception, les matières premières sont échantillonnées, testées et identifiées par un numéro de référence. Ce numéro est utilisé pour le suivi et la traçabilité des matières premières. Les échantillons de matières premières sont conservés pendant au moins 12 mois. Pour chaque matière première, les contrôles de qualité à effectuer sont spécifiés. Les données sont ensuite saisies dans le système de qualité TQM.

5. Traçabilité

- Tous les produits Sonneveld sont entièrement traçables dans un délai de quatre heures
- Un test de traçabilité est effectué deux fois par an.
- Les matières premières sont échantillonnées et dotées d'un numéro de référence unique, qui est relié à la matière première dans notre système ERP afin d'assurer une traçabilité totale.

- Les produits finis reçoivent un numéro d'article et de lot. Grâce à ces informations, il est possible de retracer la matière première utilisée.
- La vérification du système de traçabilité des fournisseurs est entièrement intégrée dans la procédure d'approbation des fournisseurs FSAP. La vérification de la traçabilité peut être effectuée au moyen d'un questionnaire ou d'un audit sur place.

Le numéro de lot consiste en un code généré par le système.

6. Procédure de rappel et de retrait des produits

- Sonneveld met en œuvre une procédure de rappel dans le cadre de la procédure de gestion des crises.
- La procédure de rappel est testée deux fois par an.

7. Normes du site

7.1 Normes externes

- Le site de production est situé dans une zone d'activités et est entouré d'entreprises voisines qui ne constituent pas une menace pour la sécurité alimentaire.
- L'environnement du site n'a pas d'impact négatif sur l'intégrité du produit.

7.2 Défense alimentaire

- Sonneveld a effectué une analyse des risques en matière de défense alimentaire.
- Sur la base des résultats de l'analyse des risques, des mesures de sécurité sont mises en œuvre pour contrôler les risques identifiés.
- Le plan de défense alimentaire est revu chaque année par l'équipe de défense alimentaire.
- Les mesures de sécurité qui sont mises en œuvre :

- Caméras de vidéosurveillance
- Portail de sécurité du site
- Étiquettes de proximité

7.3 Structure du bâtiment

- L'installation se compose de différentes zones, qui ont été construites entre 1975 et 2005.
- Les sols des zones de traitement sont construits en matériaux imperméables et résistants, et sont réparables et résistants aux attaques chimiques.
- Les murs sont recouverts d'un revêtement imperméable.
- Le site dispose de son propre service technique.

- En cas de besoin, des experts externes seront engagés pour l'entretien préventif et périodique.
- Le site fait l'objet d'un contrôle hebdomadaire par le biais d'audits internes.

7.4. Étalonnage

- Tous les appareils de contrôle et de mesure sont identifiés et répertoriés.
- L'étalonnage est effectué chaque année.
- L'étalonnage est effectué par des parties externes certifiées.

7.5 Contamination chimique et physique

Afin de prévenir autant que possible la contamination chimique et physique, Sonneveld a mis en œuvre les procédures, politiques et lignes directrices suivantes :

- Plan de contrôle des produits chimiques
- Procédure pour le verre et le plastique dur
- Politique/procédure pour les objets métalliques tranchants
- Utilisation du bois
- Procédures d'entretien

7.5.1 Verre et plastique dur

- Un registre du verre et du plastique dur est tenu à jour.
- Deux fois par an, la liste est vérifiée.
- En cas de bris, la procédure relative aux produits non conformes est lancée et un formulaire d'enregistrement est rempli.
- À l'exception de l'éclairage fluorescent, aucun verre n'est autorisé dans la zone de traitement.
- Tous les éclairages sont pourvus d'un revêtement spécial et de capuchons afin d'éviter toute contamination.

7.5.2 Bois

- L'utilisation de palettes en bois est autorisée dans certaines zones de production désignées.
- En dehors des zones désignées, l'utilisation du bois n'est pas autorisée.

7.6 Détection des corps étrangers

Sur la base du plan HACCP, des mesures préventives sont prises pour éviter autant que possible la contamination des produits. Dans l'usine de transformation, les mesures suivantes sont prises :

- Détection des métaux
- Tamis

- Rayons X
- Aimants

Ces mesures sont contrôlées à chaque poste (2 fois par jour).

De plus amples informations concernant la détection des corps étrangers sont disponibles dans le diagramme de flux et les informations CCP.

8. Nettoyage et hygiène

- Sonneveld met en œuvre des procédures et des calendriers de nettoyage pour les installations de traitement.
- L'usine de poudre est nettoyée à sec.
- La méthode CIP est utilisée pour le nettoyage de l'usine de pâte/agent de démoulage et de Palipro.
- Les responsables opérationnels et les opérateurs sont responsables du processus de nettoyage.
- Les procédures et les calendriers de nettoyage sont vérifiés au moyen d'audits internes mensuels sur l'hygiène.

9. Lutte contre les parasites

- La lutte contre les parasites est effectuée par un fournisseur externe, Anticimex, et interne.
- Fréquence : hebdomadaire.
- Contrôle des insectes volants et rampants, des rongeurs.
- Rapport après chaque inspection et tous les trimestres.
- Vérification au moyen d'audits internes mensuels.
- Anticimex participe également à la formation des opérateurs.

10. Stockage

10.1 Matières premières et emballages

- Les matières premières et les matériaux d'emballage sont stockés en interne.
- Les matières premières et les emballages sont stockés séparément et font l'objet d'une traçabilité permanente.
- Les matières premières sont séparées en fonction des caractéristiques suivantes :
- Présence d'allergènes.

- Statut organique.
- Odeur.
- Stockage à température ambiante, dans un endroit sombre, à l'abri de la lumière directe du soleil et des facteurs environnementaux.

10.2 Produits finis

- Les produits finis sont toujours stockés dans un emballage fermé et intact. Les informations relatives au numéro de lot et à la date de péremption sont toujours présentes.
- Les produits finis sont stockés à l'extérieur.
- Le fournisseur du service de transport et de distribution est certifié FSCC 22000. Ce fournisseur fait également partie du périmètre d'audit externe.
- Le stockage des produits finis se fait toujours à température ambiante et les livraisons sont effectuées selon le principe FIFO.

11. Transport

- Sonneveld a externalisé la distribution des produits finis.
- Sonneveld a mis en œuvre plusieurs procédures et instructions de travail pour la distribution des produits finis :
- Tous les fournisseurs externes sont sous contrat.
- Les fournisseurs externes sont au moins certifiés HACCP.
- Avant de charger les produits finis, les camions sont inspectés sur le plan de l'hygiène et de la propreté.
- Des règles strictes s'appliquent au transport mixte.

12. Informations sur les produits

12.1 Spécifications

- Des spécifications sont disponibles pour tous les produits fabriqués et vendus par Sonneveld.
- Afin de tenir les spécifications à jour, l'entreprise utilise un logiciel de gestion des spécifications. Les spécifications aident les clients à se conformer à la législation en vigueur.
- Des spécifications actualisées peuvent être téléchargées à tout moment à partir du site web de l'entreprise. Veuillez consulter le site specifications.sonneveld.com.

12.2 Étiquetage

L'étiquetage des produits est conforme à toutes les législations business 2 business. Les étiquettes Sonneveld contiennent les informations suivantes :

- Description du produit
- Informations de contact
- Numéro de lot
- Ingrédients
- Conditions de stockage
- Date de péremption
- Code de traitement
- Poids net

12.3 Contrôle de l'exactitude

Afin de s'assurer que l'étiquetage, l'emballage et la recette sont corrects, Sonneveld a mis en place plusieurs instructions et procédures de travail.

13. Allergènes

13.1 Directives de gestion des allergènes d'Orkla

- Sonneveld a mis en œuvre les directives ORKLA pour la gestion des allergènes.
- Ces directives sont basées sur la méthodologie HACCP et aident l'organisation à identifier les risques de manière structurée, afin de mettre en œuvre des mesures de prévention/contrôle.
- Sur demande, une vue d'ensemble contenant des informations pertinentes sur les allergènes présents sur le site de transformation et la contamination croisée de la chaîne de production est disponible.

13.2 Aperçu des allergènes

- Toutes les informations sur les allergènes concernant les matières premières et la contamination croisée sont connues.
- Ces informations seront stockées dans le logiciel de spécification.
- Lors de la mise en œuvre de nouvelles matières premières, certains allergènes sont activement interdits et n'entreront donc jamais dans l'installation de transformation.
- L'aperçu est visible dans les spécifications du produit.

13.3 Matières premières

- Lors du stockage des matières premières, les allergènes sont stockés séparément.

- Les matériaux d'emballage doivent être fermés et les ruptures seront rejetées lors du contrôle des recettes.

13.4 Spécifications

- Les informations relatives aux allergènes sont incorporées dans les spécifications du produit.

13.5 Formation

- La gestion des allergènes fait partie de la formation d'introduction et de la formation annuelle à la sécurité alimentaire.

14. Durée de conservation

- Des tests de durée de conservation sont effectués tous les cinq ans sur la base d'échantillons afin de vérifier notre méthodologie.

- Tous les échantillons retenus sont conservés jusqu'à la date d'expiration.

15. Authenticité du produit

15.1 Évaluation de la vulnérabilité

Une évaluation de la vulnérabilité a été réalisée conformément à la méthodologie HACCP. Des groupes de matières premières ont été constitués et les différents groupes ont été évalués en fonction de la probabilité d'occurrence et de détection. Le résultat est un score.

		Likelihood of occurrence				
		Very unlikely	Unlikely	Fairly likely	Likely	Very likely /certain
Likelihood of detection	Very likely/certain	1	2	3	4	5
	Likely	2	4	6	8	10
	Fairly likely	3	6	9	12	15
	Unlikely	4	8	12	16	20
	Very unlikely	5	10	15	20	25

En fonction des scores, différentes mesures de prévention et de contrôle sont mises en place. La demande d'informations complémentaires, les questionnaires et les audits sur site sont autant de mesures de contrôle possibles. La fraude alimentaire est également un élément important de l'analyse des risques du PASA. En obtenant la certification BRC, Sonneveld a démontré le bon fonctionnement de son système de lutte contre la fraude alimentaire.

15.2 Organismes génétiquement modifiés

Des informations sur les OGM sont disponibles dans toutes les spécifications des produits Sonneveld. Consultez notre déclaration OGM.

15.3 Irradiation

- Aucune matière première irradiée n'est utilisée.
- Tous les produits fournis par Sonneveld ne sont pas irradiés.
- Consultez notre déclaration Ionisation-Rayonnement-Nanotechnologie.

16. Inspection des produits et des laboratoires

Sonneveld ne dispose pas de laboratoire sur site. Nous faisons appel à un laboratoire externe accrédité.

17. Contrôle des processus

17.1 Contrôle des opérations

Sonneveld contrôle les spécifications des processus, les instructions de travail et les procédures visant à garantir la sécurité, la qualité et la légalité des produits grâce à différentes applications logicielles, telles que le manuel qualité en ligne et IFLOW.

17.2 Contrôle des produits : « La qualité sur la ligne »

- Sonneveld a mis en œuvre des procédures et des instructions de travail pour le contrôle qualité sur la ligne de production.
- La production de produits de haute qualité et conformes aux normes alimentaires relève en partie de la responsabilité de l'opérateur de ligne.
- Les mesures de contrôle comprennent :
 - Le contrôle des matériaux d'emballage avant, pendant et après la production ;
 - Le contrôle de l'exactitude et de la rigueur de l'étiquetage et de l'emballage ;
 - Le contrôle du poids ; • Les tests sensoriels ;
 - Si le produit ne répond pas à tous les critères de qualité, la procédure de non-conformité est lancée.

18. Règles d'hygiène et de sécurité alimentaire

18.1 Hygiène générale

Des audits internes d'hygiène et de BPF sont effectués chaque semaine. Les principaux services concernés sont représentés lors de ces audits : assurance qualité, service technique, opérations et gestion des installations.

18.2 Hygiène personnelle

Un document standardisé a été créé, reprenant toutes les règles d'hygiène pour le personnel et les visiteurs.

18.3 Formation

Dans le cadre de la certification OFSS, les employés concernés reçoivent une formation annuelle à l'hygiène et à la sécurité alimentaire. Une formation de base à la sécurité alimentaire fait également partie du programme d'intégration de chaque nouvel employé.

18.4 Examen médical

- Chaque employé est tenu de signaler toute maladie et/ou blessure susceptible d'avoir un impact négatif sur la sécurité alimentaire.
- Les plaies doivent être recouvertes d'un pansement métal-déTECTABLE.
- Les visiteurs et les prestataires doivent remplir un questionnaire médical avant d'entrer dans la zone de production.

18.5 Vêtements de protection

- Sonneveld a mis en place des règles strictes concernant le port de vêtements de protection.
- Les vêtements de protection sont nettoyés par un prestataire externe.
- Les employés peuvent changer de vêtements de protection quotidiennement.

19. Développement durable / Responsabilité sociale des entreprises

Sonneveld est actif sur de nombreux fronts en matière de responsabilité sociale des entreprises (RSE). Ce sujet est un sujet brûlant pour les entreprises qui, au-delà de la recherche du profit, assument leurs responsabilités envers les personnes, la société et l'environnement. Sonneveld est heureux de vous présenter les coulisses de sa politique RSE.

Depuis des années, la RSE est au cœur des réflexions et des travaux menés au sein de l'organisation Sonneveld. Par exemple, nous trions nos déchets, gérons notre consommation d'énergie, privilégions les matières premières durables et soutenons Bake for Life.

Sonneveld œuvre pour un avenir durable en s'appuyant sur les cinq piliers suivants :

Nutrition et santé : Contribuer à un mode de vie sain grâce à :

- Max. 1 % de sel.
- Réduction de la teneur en sucre (25 %).
- Étude de faisabilité d'une réduction de la teneur en graisses saturées et en huile de palme (25 %).
- Pain enrichi en protéines.
- Promotion d'un mode de vie sain.

Sécurité alimentaire : Garantir la sécurité alimentaire tout au long de la chaîne d'approvisionnement grâce à :

- Niveau vert Sonneveld : audits BRC et OFFS.
- Mise en œuvre intégrale des normes de sécurité alimentaire Orkla lors des achats au niveau du groupe.

Durabilité : Développement de chaînes d'approvisionnement durables grâce à :

- Signature du Code de conduite d'Orkla par tous les fournisseurs.
 - Relation commerciale avec Sedex. Notre numéro Sedex est le ZS1012167.
- star_border
- RSPO à un niveau distinct.
 - Poudre de cacao certifiée Rainforest Alliance.

Environnement : Minimiser notre empreinte écologique grâce à :

- FSC et aux instructions de recyclage sur nos emballages.
- Recyclage des déchets (> 90 %).
- Électricité non fossile (100 %).
- Réduction du plastique (20 %).
- Réduction des déchets (30 %).

Prendre soin des personnes et de la société : Prendre soin des personnes et de la société grâce à :

- Engagement pour un environnement de travail sûr avec zéro accident.
- Employeur responsable.
- Culture d'intégrité.
- Engagement local pour une différence positive.