

DER KERN
UNSERER
MARKE!

STUTE
Finest fruit solutions

ACHTSAMKEIT

Wir haben Werte

die uns wichtig sind und unser Handeln für den Handel immerzu bestimmen:

- ◆ beste Qualität
- ◆ Nachhaltigkeit auf allen Ebenen
- ◆ Wertewelt Familie
- ◆ tailor-made
- ◆ Innovationen
- ◆ Zukunftsfähigkeit

Wir haben Ansprüche

und übernehmen Verantwortung, wollen Menschen begeistern, zeigen Marktstärke und agieren in einem sinnstiftenden Netzwerk.

Wir versprechen

soziale, wirtschaftliche sowie ökologische Nachhaltigkeit und erfüllen dieses durch:

- ◆ beste Rezepturen
- ◆ Qualität made in Germany
- ◆ technologische Führerschaft
- ◆ Innovationsfähigkeit
- ◆ Transparenz und Partnerschaft
- ◆ nützlichen Wissenstransfer

Wir sind

eine Marke mit einem klaren Kern: STUTE – finest fruit solutions steht für Achtsamkeit.

Achtsamkeit im Umgang mit unseren Kunden, Mitarbeitern, Zulieferern und Partnern. Aber auch im Umgang mit Ressourcen und unserer Natur. Unsere starke Wertewelt macht STUTE aus und treibt uns voran.

Wir stellen seit Anbeginn Herkömmliches infrage, sehen immer das Ganze und entwickeln stetig neue Lösungen für unsere Kunden und für alle, die mit uns zusammenarbeiten.



WIR WISSEN, WAS WIR VERARBEITEN

Für uns gilt die Maxime: Alle zu verarbeitenden Rohwaren müssen absolut frisch und nahezu unbehandelt verarbeitet werden. Neben den gesetzlichen Vorgaben berücksichtigen wir zusätzlich Kriterien wie Naturbelassenheit, umweltfreundliche Produktion und höchste Sicherheit. Wir qualifizieren jeden einzelnen Lieferanten und gehen eine vertrauensvolle Partnerschaft mit ihm ein.

- ◆ Jede eingehende Rohware wird chemisch, physikalisch und mikrobiologisch mit modernsten Analysegeräten untersucht und beurteilt
- ◆ Jeder Lieferant wird durch aufwendige Analysen qualifiziert. Der Umfang der jeweiligen Untersuchungen orientiert sich an der Herkunft der Rohware und an derzeit diskutierten Sicherheitskriterien
- ◆ Zur Qualifizierung eines Lieferanten gehört auch, dass allgemein anerkannte Sozialstandards bei der Gewinnung der Rohwaren eingehalten werden. Diese Vorgabe ist Bestandteil jedes Rohwarenkontrakts
- ◆ Wir nutzen ein Monitoringsystem zur Überwachung von Rückständen. Unser Netzwerk von Kontrollen und unsere direkte Einflussnahme über die Rohwarenlieferanten auf die Erzeugung ermöglichen es, die Belastung durch Umweltkontaminanten kontinuierlich zu reduzieren
- ◆ Die lückenlose Rückverfolgbarkeit aller verarbeiteten Rohwaren, Verpackungsmaterialien und der Produktionsdaten ist für uns selbstverständlich



WIR ZEIGEN MARKT- STÄRKE MIT 100 PROZENT QUALITÄT, SICHERHEIT UND NATÜRLICHKEIT



Wir folgen dem Slogan „Wahrheit und Klarheit“, um einer eventuellen gefühlten Täuschung des Verbrauchers entgegenzuwirken. Wir verzichten freiwillig auf rechtlich zugelassene, aber möglicherweise für den Verbraucher irreführende Aufmachungen von Verpackungen. Natürlich sichern kontinuierliche Laborkontrollen jeder Produktionsstufe unsere hohe Qualität.

- ◆ Unser oberstes Ziel ist die Naturbelassenheit der produzierten Lebensmittel. Bei allen unseren Rezepturen vermeiden wir grundsätzlich die Verwendung von naturidentischen Aromen und sind laufend bestrebt, Zusatzstoffe zu reduzieren
- ◆ Wir lassen aufwendige Kontrollen unseres Verpackungsmaterials von der Faethe Labor GmbH durchführen. Zusätzlich laufen präventive Untersuchungen von weiteren externen Laboren, Universitäten und namhaften Forschungsstellen
- ◆ Durch die eigene Herstellung von Preforms unterliegt auch diese Rohware unserer Kontrolle, was ein Höchstmaß an konstanter Qualität und den optimalen Einsatz von Recyclat gewährleistet. Wir schaffen so zusätzliche Sicherheit und schonen Ressourcen
- ◆ Sämtliche Qualitätssicherungsmaßnahmen werden durch die Faethe Labor GmbH organisiert. Die Sicherung ist in zertifizierte Qualitätsmanagementsysteme von IFS und BRC integriert
- ◆ Selbstverständlich kontrollieren und pflegen unsere qualifizierten Mitarbeiter die QM-Systeme zusätzlich selbst. Darüber hinaus prüfen externe Handelslabore mittels Audits unangemeldet unsere Sicherungssysteme



WIR HABEN DEN RICHTIGEN FÜLLER FÜR JEDES PRODUKT



STUTE ist ein Familienunternehmen mit über 120 Jahren Geschichte. Diese lange Tradition hat jedoch unser kontinuierliches Streben nach Innovationen und technischen Verbesserungen stets beflügelt. Schon immer befinden wir uns laufend in der Umstellung und setzen konsequent auf neueste Technologien. Allein seit 2006 haben wir rund 100 Millionen Euro in die Modernisierung und Erweiterung der aseptischen Getränkekapazitäten und in die Infrastruktur vor Ort investiert.

- ◆ Unsere Produktionsstruktur ist darauf fokussiert, große Mengen mit hohen Umschlagsgeschwindigkeiten und ausgeprägten Qualitätsmerkmalen möglichst frisch auf den Markt zu bringen
- ◆ Schon sehr früh haben wir auf die Verwendung von Kaltentkeimungsmitteln verzichtet
- ◆ Wir sind flexibel und füllen in PET- und Glasflaschen, in Getränkekartons, in Dosen und in Gläsern ab – je nach Kundenwunsch
- ◆ Unsere Pionierleistung in 2010 ist die Inbetriebnahme von zwei Contipure-Abfüllanlagen zur EHF-Abfüllung (Enhanced Hygienic Filling), bei denen die frühzeitige Entkeimung der Preforms in der Contiform Blasmaschine einen nachfolgenden Rinser überflüssig macht
 - ◆ Die Vielzahl unserer Abfüll-Linien und die Möglichkeit, Rüstzeiten gering zu halten, senken Energiebedarf und Emissionen
 - ◆ Mit der kürzlich erfolgten Mineralwasser-Brunnenbohrung erschließen wir ein neues Segment und runden unser Angebotsportfolio weiter ab
 - ◆ Das Durchschnittsalter unserer PET-Anlagen beträgt 3 Jahre. Dies bedeutet aktuellsten technologischen und höchsten qualitativen Produktionsstandard

WIR SCHONEN RESSOURCEN UND MINDERN EMISSIONEN DURCH SINNVOLLE UMWELTAKTIVITÄTEN



Bereits Mitte der Achtzigerjahre hat STUTE damit begonnen, anfallende Reststoffe zu trennen. Heute ist unser System so weit optimiert, dass Reststoffe, die früher als Müll auf der Deponie entsorgt wurden, als wertvolle Rohstoffe in den Kreislauf zurückgeführt werden.

Durch Achtsamkeit im Umgang mit Ressourcen und intelligentes Energiemanagement konnten wir den Energieverbrauch trotz deutlicher Erhöhung unserer Mengen unter das Level der letzten Jahre senken.

- ◆ Energieteam: Die Hauptaufgabe des speziell gegründeten Teams ist die Optimierung des Einsatzes von Dampf, Kälte, Strom, Erdgas und Druckluft. Unser Ziel, rund 20 % der Energiemenge einzusparen, ist heute bereits erreicht
- ◆ Kläranlage: Seit 1997 reinigen wir unsere Abwässer selbst und erzeugen dadurch Energie, denn die Abwässer in dieser Anlage werden anaerob (Biogas erzeugung = Energiegewinn) behandelt. Diese Technologie ist besonders umweltfreundlich und erzeugt wenig CO₂-Emissionen
- ◆ Biogasanlage: Wir nutzen und verarbeiten alle innerbetrieblich anfallenden organischen Reststoffe seit 2009 in einer eigenen Biogasanlage – ohne den Einsatz von Mais, Weizen oder sonstigen angebauten Nahrungsmitteln. Das schont Ressourcen und mindert CO₂-Emissionen

- ◆ Regenerative Energien: Unsere drei Windkraft-Anlagen und 4.000 m² Photovoltaik erzeugen 18 % unseres Strombedarfs. Weitere 10.000 m² Photovoltaik sind genehmigt und werden installiert. Die eigenen Klär- und Biogasanlagen produzieren ca. 13 % des Gasbedarfs. Kurzfristig werden wir die Verdoppelung der regenerativen Energieerzeugung verwirklichen und auf 50 % steigern
- ◆ Fuhrpark: Wir setzen energiesparende Motoren mit ADBLUE-Technologie ein. Dadurch wird der Ausstoß von Stickoxiden deutlich minimiert (Reduzierung NO_x 90 %). Außerdem reduzieren wir laufend das Verpackungsgewicht, was ebenfalls Ressourcen schont und Emissionen mindert
- ◆ Dampftechnik: Unser Biogas wird ausschließlich zur Dampferzeugung eingesetzt. Die Dampfkessel sind mit Brennern der neuesten Generation ausgestattet und erreichen einen Wirkungsgrad von 90 %. Emissionen werden gesenkt und Energie wird gespart
- ◆ Kühlhaus: Die älteren Kälteanlagen wurden durch neueste Technologie ersetzt. Auf Treibhausgas als Kältemittel wird verzichtet. Stattdessen: Ammoniak. Zusätzlich wird eine jährliche Stromersparnis von 30 % erzielt



FAKTEN

Qualität

- ◆ 100 % Natürlichkeit
- ◆ Kompromisslose Auswahl der Rohware nach eingehender Analyse
- ◆ Lückenlose Rückverfolgbarkeit aller Produktionsschritte und Inhalte
- ◆ Nur geprüfte Zutaten und nur technologisch notwendige Zusatzstoffe finden Verwendung

Produktion

- ◆ 1.200 Mitarbeiter auf 500.000 m²
- ◆ **11 aseptische** PET-Linien
- ◆ 36 Weichverpackungslinien
- ◆ 9 Glaslinien für Getränke, süße Brotaufstriche und Konserven
- ◆ Dosenlinie
- ◆ PET Rund- und Langläufer füllen bis zu 40.000 Einheiten pro Stunde ab
- ◆ Hochregallager kann stündlich bis zu 1.000 Paletten verladen
- ◆ 600 Lkw-Beladungen pro Tag möglich

Sicherheit

- ◆ Sechsmal im Jahr Zertifizierung zur permanenten Qualitätssicherung (IFS, BRC, DIN ISO 9001:2002, EG-Öko-Verordnung)
- ◆ 30 unangemeldete Audits pro Jahr durch zwei unabhängige, anerkannte Labore
- ◆ Kontrollumfang höher als gesetzlich vorgegeben
- ◆ Aufwendige wissenschaftliche Analysen der Rohware
- ◆ Authentizitätsprüfung der Rohwaren
- ◆ Schadstoff-Monitoring-System
- ◆ Minimierung von Schadstoffen durch Kooperation mit Erzeugern

Nachhaltigkeit

- ◆ Senkung CO₂-Emissionen um 34 %
- ◆ Einsparung Energiebedarf um 20 % bereits erreicht
- ◆ Eigene Kläranlage, leistungäquivalent zu 320.000 Einwohnern
- ◆ Energieeinsatz der anaeroben Kläranlage nur halb so hoch wie bei Aerobtechnik
- ◆ Eigenstromerzeugung durch Photovoltaik und Windkraft-Anlagen heute 18 %, demnächst 50 %
- ◆ 13 % Eigengaserzeugung mit eigener Klär- und Biogasanlage
- ◆ Minimierung Stickoxide um 90 %
- ◆ 40 % Frachtraumeinsparung durch Verpackungsreduzierung und Palettenoptimierung
- ◆ Einsparung von 240 m³ Abwasser/Tag bei der Getränkeabfüllung durch Einsatz von Contipure-Abfüllanlagen ohne Rinser

STUTE Nahrungsmittelwerke GmbH & Co. KG
Abtsbreite 129, 33098 Paderborn, Germany

Tel.: +49 5251 170 0
Fax: +49 5251 170 104
E-Mail: mail@stute-fruits.de
Web: www.stute-fruits.de

STUTE
Finest fruit solutions