



UMWELTERKLÄRUNG 2022

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1221/2009
mit den Umweltzahlen aus dem Jahr 2021

	Seite
01 VORWORT	3
02 BRAUEREI S. RIEGELE	
Das Unternehmensportrait	4
Unsere Unternehmenshistorie	5
Unser Wertschöpfungsprozess	6-7
Unsere Marken	8
03 UMWELTMANAGEMENT	
Unternehmenspolitik	9
Umweltmanagementsystem	10-11
Umwelleistungen 2015-2020	12-13
Umweltprogramm 2021-23	14
04 UMWELTAUSWIRKUNGEN	
Materialeffizienz	15
Energieeffizienz und Emissionen	16-18
Wasser	19
Abfall	20-21
Biologische Vielfalt	22
Einkauf	23
Logistik und Transport	24
Vertrieb und Handel	25
05 GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG	26-27
06 DIALOG	28

Gegründet im Jahre 1386 ist unser Unternehmen, die Brauerei S. Riegele, im Herzen von Augsburg gelegen, seit jeher eine familiengeführte Spezialitätenbrauerei mit einer großen Vielfalt an Bieren und alkoholfreien Marken wie Original Spezi, Mozartquelle und Chabeso. Unser stetig wachsender Getränkegroßhandel mit einem breiten Handelssortiment an Bieren und alkoholfreien Getränken rundet das Angebot ab.

Gemeinsam leben wir den Leitgedanken unserer Umweltphilosophie:

„Umweltschutz heißt aktiv handeln“

Daraus leiten wir die Verantwortung und Verpflichtung ab, einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess der Umwelt voranzutreiben, indem wir aktiv die Beanspruchung von natürlichen Ressourcen verringern und aktiv die Umweltverträglichkeit unserer Produkte verbessern.

Wir möchten mit der Einführung eines Umweltmanagements nach der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 (EMAS-VO) unseren respektvollen Umgang mit der Umwelt zum Ausdruck bringen und weitere Voraussetzungen schaffen, das Vertrauen in die Zukunft der Brauerei S. Riegele bei Kunden, Partnern und Lieferanten und des gesellschaftlichen Umfeldes zu stärken.



A handwritten signature in blue ink, consisting of stylized initials and a surname.

Sebastian Benedikt Priller

A handwritten signature in blue ink, consisting of stylized initials and a surname.

Dr. Sebastian Priller

Geschäftsleitung

Das Unternehmensportrait

Name: Brauerei S. Riegele, Inh. Riegele KG

Brauhaus Riegele
Frölichstraße 26
86150 Augsburg
Tel.: 0821-3209-0
Fax: 0821-3209-80
E-Mail: info@riegele.de

Adresse:

Riegele Logistikzentrum

Otto-Hahn-Straße 6
86368 Gersthofen
Tel.: 0821-3209-32
Fax: 0821-3209-38
E-Mail: info@riegele.de

Internet: www.riegele.de

Geschäftsleitung: Hr. Dr. Sebastian Priller

Umweltbeauftragte: Fr. Marisa Jung

Mitarbeiter: ca. 155



Unsere Unternehmenshistorie

- | | |
|--|--|
| <p>1386 Ursprung der Brauerei Riegele, als Brauerei zum Goldenen Ross.</p> <p>1408 Sohn Johann Schmid verlegt die Brauerei in den Steuerbezirk „Porta Rott Turm“, Georgenstraße.</p> <p>1434 Enkel Ulrich Schmidlin verlegt die Brauerei in die Bäckergasse.</p> <p>1437 Ulrich Schmidlin stirbt und der Bierbrauer Hans Müller folgt 1438 nach.</p> <p>1469 Einstieg der fünften Generation in der Braustätte.</p> <p>1476 Der Sohn übernimmt vom Vater Bernhard Mair als sechste Generation</p> <p>1482 Übernahme der siebten Generation.</p> <p>1484 Die achte Braugeneration wird Bräu.</p> <p>1486 Übernahme der neunten Braugeneration.</p> <p>1491 Ulrich Müller und seine Frau Kunigunde übernehmen die Bräustätte.</p> <p>1508 Übernahme von Leonhard Behem.</p> <p>1521 Endris Wiedemann übernimmt die Brauerei, nachdem er die Tochter Anna Behaimin heiratet.</p> <p>1566 Sohn Endris Widemann wird Nachfolger auf dem Bräuhaus</p> <p>1593 Enkel Endris Widemann, Sohn des verstorbenen Endris Widemann aus dessen Ehe mit Maria Nadlerin, übernimmt nach Erbteilung mit seiner Ehefrau Maria Lauterwein in die Bierschenkenbehausung in der Bäckergasse.</p> <p>1641 Caspar Degmayr und Regina Widemännin übernehmen die Bierschenkenbehausung in der Bäckergasse.</p> <p>1676 Sohn Caspar Degmayr jun. heiratet Regina Negelerin (Negele).</p> <p>1717 Verkauf an David Heinzelmann von Leutkirch und dessen Ehefrau Anna Maria Ammannin für 7.500 Goldmark.</p> <p>1767 Übergabe an Sohn Heinrich Heinzelmann und dessen Ehefrau Regina Eichlerin.</p> | <p>1786 Regina Heinzelmann verkauft die Bierschenkenbehausungen“ an den Bierbrauer Sebastian Bäurle und dessen Ehefrau Sabina Starkin für 8.500 Goldmark.</p> <p>1786 Regina Heinzelmann verkauft die Bierschenkenbehausungen“ an den Bierbrauer Sebastian Bäurle und dessen Ehefrau Sabina Starkin für 8.500 Goldmark.</p> <p>1786 Regina Heinzelmann verkauft die Bierschenkenbehausungen“ an den Bierbrauer Sebastian Bäurle und dessen Ehefrau Sabina Starkin für 8.500 Goldmark.</p> <p>1820 Sohn Georg Michael Bäurle heiratet Anna Catharina Winklerin.</p> <p>Elisabeth Danzer, geb. Mayr, verw. Bäurle, überlässt ihrem Sohn aus 1. Ehe, Georg Sigmund Bäurle, die Brauerei und den dazugehörigen Besitz</p> <p>1846 Hochzeit von Johann Adam Kähn von Baldingen und Johanna Sabina Bäurle, geb. Burkhardt.</p> <p>1884 Nach dem Tod von Witfrau Justina Kähn verkauft Tochter Johanna den Brauereibesitz „Zum Goldenen Roß“ an Sebastian Riegele zu einem Preis von 375.000 Goldmark.</p> <p>1904 Übergabe der Brauerei an Commerzienrat Riegele.</p> <p>1911 Neubau der Brauerei Riegele nach modernen Gesichtspunkten von Prof. Theodor Ganzenmüller (Weihenstephan) in der Frölichstraße 26.</p> <p>1954 Pips Priller, Ehemann von Johanna Priller, Jagdflieger und Ritterkreuzträger mit Eichenlaub und Schwertern, schult zum Riegele Braumeister um.</p> <p>Als gerechte und starke Frau führt Johanna Priller die Brauerei erfolgreich durch schwierige Zeiten.</p> <p>1990 Übernahme der Brauerei durch Dr. Sebastian Priller als persönlich haftender/geschäftsführender Gesellschafter.</p> <p>2006 Mit Sebastian Priller-Riegele, Biersommelier-Weltmeister und leidenschaftlicher Bierbotschafter, steigt die 28. Braugeneration in die Geschäftsführung ein.</p> |
|--|--|

Unser Wertschöpfungsprozess

Die Brauerei S. Riegele verwendet überwiegend Malz aus regionalen Mälzereien. Nach Anlieferung und genauester Qualitätskontrolle wird das Malz bis zu seiner Verarbeitung in den hohen Malzsilos des Sudhauses gelagert. Schrotten nennt der Brauer den Mahlprozess, bei dem Malzkörner in feines Malzmehl veredelt werden. Das Brauhaus Riegele setzt hier auf ein uraltes Schrotmaischverfahren, welches aufgrund seines hohen Aufwands nur noch selten in Deutschland zur Anwendung kommt. Dabei wird zunächst die Spelze, die Hülle des Kornes vom Gries, dem Malzkörper, getrennt. Sobald das Malz geschrotet ist, wird es zunächst mit reinem Brauwasser, mit Mineralwasserqualität, aus der eigenen Quelle vermischt.



Der Zweck des sogenannten Maischens besteht darin mittels Enzyme die unlösliche Malzstärke in löslichen Malzzucker umzuwandeln.



Beim anschließenden Läutern wird die entstandene Vorderwürze von den natürlichen festen Rückständen, dem Treber, getrennt. Der Treber ist hervorragend als eiweißhaltiges Tierfutter geeignet und wird von Bauern aus der Region abgeholt und für die biologische Landwirtschaft verwendet.



In der Phase des Würzekochens, wird die gewonnene Würze erhitzt und der Hopfen beigegeben. Der Hopfen beeinflusst den Geschmack des Bieres maßgeblich, deshalb wird nur Hopfen höchster Qualität verwendet. Bevor die alkoholische Gärung beginnen kann, wird der sogenannte Bruch, bestehend aus Hopfentreber und Eiweißgerbstoffen, über einen Whirlpool abgetrennt und die klare Würze langsam abgekühlt.



Zur Gärung wird das Naturprodukt Hefe aus eigener Reinzucht zugegeben. Die Hefe wandelt den Malzzucker der Würze in Alkohol, Kohlensäure und Wärmeenergie um. Der Gärprozess dauert mehrere Tage und verläuft in der Brauerei S. Riegele ohne Druckaufbau, so dass sich die Hefe voll entfalten kann. Gegen Ende setzt sich die Hefe im Konus des Tanks ab. Dabei wird zwischen obergäriger Hefe, die sich nach oben ansetzt und bei 19-21°C vergärt und untergäriger Hefe, die langsam nach unten absinkt und sich bei 9-10°C am wohlsten fühlt, unterschieden.

Im tiefen Keller der Brauerei bei Temperaturen von ca. 0-1°C beginnt für 4-6 Wochen die Reifung des Bieres. Anschließend wird es für die Abfüllung vorbereitet und je nach Sorte filtriert.

Das Filtrieren des Bieres ist ein Trennvorgang, bei dem die im Bier noch enthaltenen Hefezellen und Trubstoffe entfernt werden.

Fassbier und Flaschenbier werden unter hohen technischen Aufwand abgefüllt, damit der wahre Riegele Geschmack auch beim Verbraucher ins Glas gelangt.

Neben einer Vielzahl an Bieren und Brauspezialitäten werden im Brauhaus Riegele zudem natürliches Mineralwasser, Limonaden und Fruchtsaftgetränke produziert.

Das natürliche Mineralwasser Mozartquelle stammt aus dem 217m tiefen eigenen Brauereibrunnen und wird unter Zugabe von Kohlensäure direkt am Ursprungsort in Flaschen abgefüllt.

Zur Herstellung der Limonaden und Fruchtsaftgetränke werden die Zutaten Wasser, Zucker und der je nach Produkt entsprechende Grundstoff zusammengefügt und mit Kohlensäure angereichert. Die Zusammensetzung des Grundstoffes und die genaue Rezeptur der Bestandteile bilden das Geschmacksgeheimnis des jeweiligen Getränks. Nach Abfüllung in Fass oder Flasche ist die Limonade bzw. das Fruchtsaftgetränk fertig für die Abgabe an den Kunden.

Alle Getränke unterliegen einer kontinuierlichen Qualitätskontrolle. Im betriebseigenen Labor wird der gesamte Herstellungsprozess, von der Anlieferung der Rohstoffe bis zum fertig abgefüllten Gebinde, genauestens unter die Lupe genommen.

Unsere Marken

RIEGELE



Die Produktpalette der traditionsreichen Biere, reicht vom -in Ruhe gereiftem Riegele Urhell bis hin zum dunklen und starken Riegele Speziator. Insgesamt bietet das Brauhaus Riegele seinen Kunden eine Bandbreite aus dreizehn unterschiedlichen Traditionsbieren. Malz, aus bodenständigen heimischen Regionen, naturreiner Aromahopfen berühmter Anbauggebiete, Hefe aus eigener Reinzucht und uralte überlieferte Braurezepte geben jedem der Biere einen einzigartigen Charakter und vollen Geschmack.

RIEGELE BIERMANUFAKTUR



Die handverlesene Selektion aus acht ausgefallenen Geschmackerlebnissen – die Riegele Brauspezialitäten- spiegelt die experimentierfreudige und moderne Seite der Brauerei wider. Seine Reisen durch die großen Biernationen der Welt, dienten Biersommelier-Weltmeister Sebastian Priller-Riegele als Inspirationsquelle für die Riegele Brauspezialitäten. Das Farbspektrum der Spezialitäten erstreckt sich von sonnengelben über kastanienroten bis hin zu tiefschwarzen Nuancen und überrascht mit einem Aromenspiel von Zitrusnoten und Bitterschokolade.

LAUTERBACHER



Auch wenn im Laufe der Jahre viele Biere gekommen und gegangen sind, bei Lauterbacher besinnt man sich auf seine Wurzeln. Man versteht sich noch immer als Weissbiermarke und ist dem Reinheitsgebot verpflichtet! Spezialitäten vom berühmten Lauterbacher NaturWeizen bis zum bayrischen Hiasl lassen die Herzen von Weißbierliebhaber höherschlagen! Und bis heute ist er auf dem Etikett geblieben: Der Lauterbacher Landmann, der seit jeher Garant für unsere Qualität ist und bleibt...

OBERELCHINGER



Idyllisch gelegen ist das einstige Kloster von Oberelchingen mit seiner wunderbaren Klosterbrauerei! Von hier hat man nicht nur einen traumhaften Blick zum schwäbischen Himmelreich, hier ist auch der Ursprung unverfälschter Braukunst! Klein und fein, das ist hier die Devise. Fernab aller Hektik werden die Bierspezialitäten gebraut und Liebhabern angeboten. Ob in der Flasche oder als Fassbier, das Oberelchinger geht seinen eigenen Weg – unbeirrt vom globalen Markt!

SPEZI



Das Original des Kola Mischgetränks gibt es auch kalorienarm als Spezi Zero und als Energy Drink unter der Marke Spezi e:nergy. Für Original Spezi ColaOrange und Spezi Zero vergibt das Unternehmen als Inhaber der Marken auch Abfülllizenzen.

CHABESO



Das Geheimnis des Erfrischungsgetränkes Chabeso beruht auf der darin enthaltenen rechtsdrehenden Milchsäure. Chabeso gibt es seit 1914 und wurde unter dem Slogan beworben: „Schmeckt zum Bier, schmeckt zum Wein, schmeckt ganz vorzüglich auch allein!“

MOZARTQUELLE



Natürliches Mineralwasser ist die höchste Qualitätsklasse für Wasser. Das kochsalzarme und Nitrat- und Nitrit-freie Mineralwasser ist in den drei Varianten Mozartquelle forte (viel Kohlensäure), allegro (wenig Kohlensäure) und silencio (ohne Kohlensäure) erhältlich.

C-PERLE



Die Marke C-Perle bietet eine Vielfalt an Limonaden und Fruchtsaftgetränken. Sie sind angereicht mit Vitamin C und weiteren wichtigen Vitaminen.

03 | UMWELTMANAGEMENT

Unternehmenspolitik

Wir sehen uns in der Pflicht eine **kontinuierliche Verbesserung** der Leistungen im **Arbeits- und Umweltschutz** voranzutreiben und so die Auswirkungen auf die Umwelt und Einwirkungen auf die Gesundheit zu minimieren.

Wir fördern das **Verantwortungsbewusstsein** für den **Arbeits- und Umweltschutz** unserer Mitarbeiter durch regelmäßige interne und externe Schulungen sowie eine umfassende Kommunikations- und Informationspolitik.

Die **Einhaltung** der **geltenden gesetzlichen Vorschriften** und **intern-bindenden Regelungen** des **Arbeits- und Umweltschutzes** stellt für uns eine Mindestanforderung dar.

Wir achten auf einen **sparsamen Einsatz** von **Rohstoffen, Hilfs- und Betriebsmittel** und von umweltfreundlichen Produkten.

Die **Wirkung** unserer **Tätigkeiten, Anlagen und Prozessabläufe** auf die **Umwelt und Gesundheit** unserer Mitarbeiter werden kontinuierlich **überwacht, aufgezeichnet** und **beurteilt**. Dies beinhaltet ebenso die zukunftsorientierte Beurteilung von neuen Anlagen und Verfahren nach gesundheits- und umweltrelevanten Aspekten.

Stellen wir **Abweichungen** einer Vorgabe fest, werden unmittelbar **Korrekturmaßnahmen** eingeleitet.

Wir führen einen **offenen** und **vertrauensvollen Dialog** mit unseren **Mitarbeitern**, den **Behörden und der Öffentlichkeit**. Verursachte Auswirkungen auf die Umwelt und Einwirkungen auf die Gesundheit und Leistungen in diesen Bereichen werden aktiv kommuniziert.

03 | UMWELTMANAGEMENT

Umweltmanagementsystem

Das Umweltmanagementsystem der Brauerei S. Riegele umfasst alle Betriebsbereiche und richtet sich nach den Grundsätzen und Anforderungen der EMAS-Verordnung (Eco Management and Audit Scheme) und der DIN ISO 14001 (Umweltmanagement).



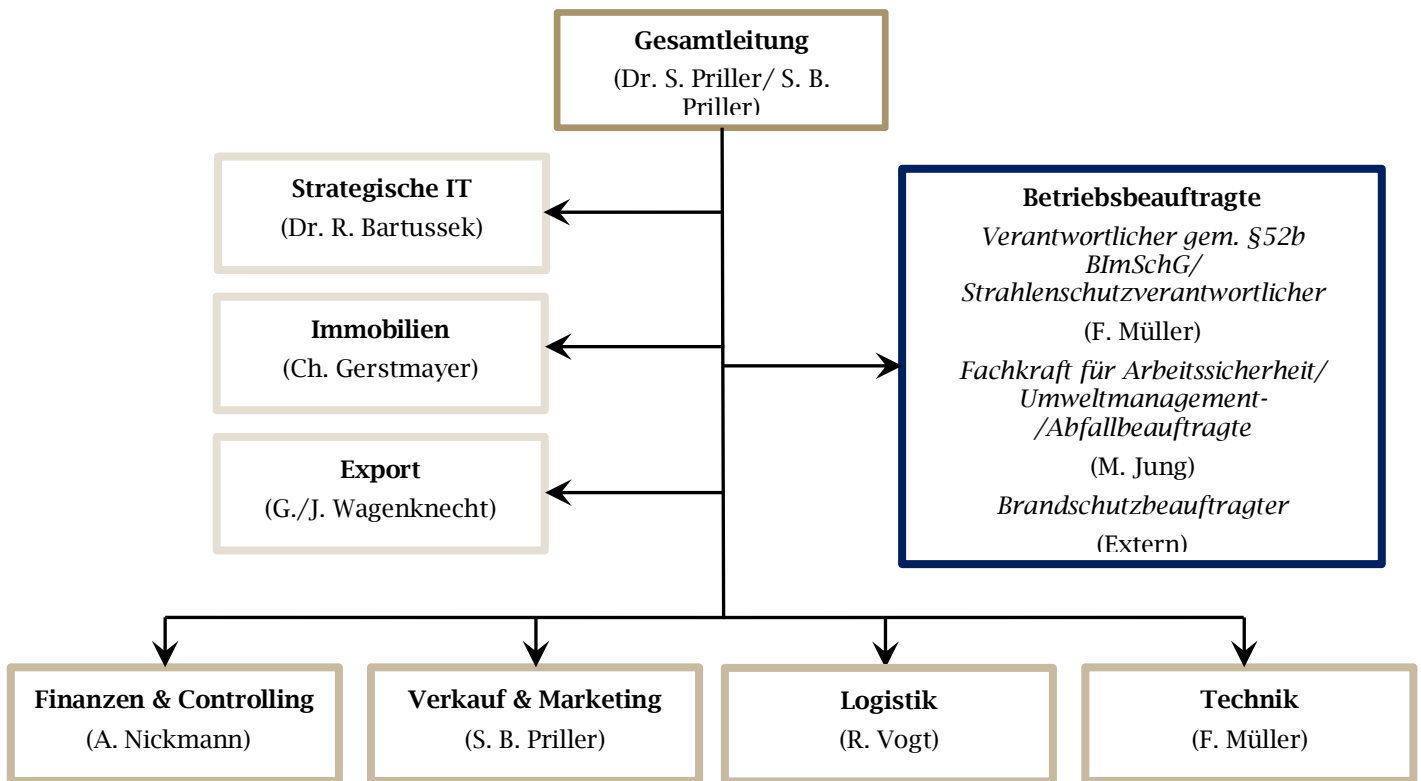
Grundvoraussetzung zur Erfüllung der Umweltpolitik sind eine umweltbewusste Einstellung und Arbeitsweise der Mitarbeiter sowie transparente, und alltagstaugliche Abläufe. Einen hohen Stand der Technik und Technologie, zuverlässige Lieferanten von qualitativ hochwertigen Rohstoffen und Produkten sind weitere Grundpfeiler zur stetigen Verbesserung der Umweltleistung.

Als Leitfaden für Mitarbeiter und Interessenten dient das interne Umweltmanagementhandbuch.

Es beinhaltet die von der Unternehmensleitung verabschiedete Umweltpolitik, das Umweltprogramm, Verantwortlichkeiten, Maßnahmen und strukturierte Abläufe umweltrelevanter Prozesse.

Zuständig für die Implementierung, Umsetzung und Organisation des Systems ist der Umweltmanagementbeauftragte. Gemeinsam mit dem Umweltausschuss wird kontinuierlich an der Weiterentwicklung des Umweltmanagementsystems und der Verbesserung der Umweltleistung gearbeitet. Zudem sind sie dafür verantwortlich, dass die Umweltpolitik von allen Mitarbeitern verstanden und umgesetzt wird. Die Einhaltung der umweltrelevanten Vorschriften sowie deren regelmäßige Überprüfung werden ebenfalls durch den Beauftragten für Umwelt sichergestellt. In den betriebsspezifischen Bereichen Arbeits-, Brand-, Strahlenschutz und Abfall wird er durch interne Betriebsbeauftragte unterstützt.

Im Folgenden sind die Verantwortlichkeiten der Unternehmensbereiche und das betriebliche Beauftragtenwesen im Organigramm des Brauhauses Riegele übersichtlich dargestellt:



- Gesamtleitung
- Geschäftsführung
- Betriebsbeauftragte
- weitere Geschäftsbereiche

Zur Bewertung und Überprüfung der Wirksamkeit des Systems werden in regelmäßigen Intervallen interne Audits - Umweltbetriebsprüfungen- durch anerkannte Auditoren durchgeführt. Anhand der Ergebnisse kann festgestellt werden, inwieweit die Ziele erfolgreich umgesetzt wurden. Besteht Handlungsbedarf, werden im Rahmen des Umweltausschusses Lösungsansätze besprochen und Verbesserungsmaßnahmen verabschiedet.

Umwelleistungen 2015-2022

Brauhaus Riegele

- * Die Anschaffung eines neuen Dampfkessels sowie der Austausch und Einbau erfolgte im November 2015.
- * Im Zuge dessen wurde vom Brennstoff Heizöl EL auf das umweltfreundlichere Erdgas umgestellt.
- * An das Abluftsystem des Dampfkessels wurde Anfang 2016 zwei Economiser installiert.
- * Die Gärkeller- und Lagerkeller CIP-Reinigungssteuerung wurde Mitte des Jahres 2016 erneuert bzw. optimiert.
- * Das Arbeitsschutzsystem wurde durch die Ausbildung und Berufung eines betriebseigenen Brandschutzbeauftragten, 16 neuen Ersthelfern und 5 neuen Brandschutzhelfern erweitert.
- * Der Ausbau des Gefahrstofflagers sowie der Einsatz neuer Dosierstationen erfolgten im Jahr 2016. Die Umbauarbeiten konnten 2017 erfolgreich abgeschlossen werden.
- * Einführung eines ressourcenschonenden und umweltfreundlichen Putztuchsystems im Jahr 2017
- * Ausbildung und Berufung einer neuen betriebseigenen Fachkraft für Arbeitssicherheit und eines Kesselwärters zur Beaufsichtigung des Dampfkessels.
- * Neuanschaffung und Installation einer Brennstoffzelle mit einer Leistung von 1,5kWh
- * Die Optimierung und Erneuerung des Warmwassernetzes wurde im Jahre 2018 umgesetzt.
- * Zu Beginn 2019 erfolgte der Austausch und Einbau eines neuen Flascheninspektors. Zusätzlich wurden Bänder, Antriebe und Motoren zwischen den angrenzenden Anlagen erneuert.
- * Die Installation neuer Druckluftkompressoren mit 8bar mitsamt Trockner wurde Anfang 2019 umgesetzt. Der nachgeschaltete Katalysator wurde durch einen Aktivkohle- und Staubfilter ausgetauscht.
- * Der Betriebsmitteleinsatz konnte im Jahre 2020 erheblich gesenkt werden. Dies wurde umgesetzt durch die Inbetriebnahme einer Umkehrosmose-Anlage und die Stilllegung des Kationenaustauschers.
- * Ebenfalls im Jahr 2020 konnte die überschüssige Abwärme des Dampfkessels zum Vorwärmen des Brauwassers herangezogen werden.
- * Zur Verbesserung des Umweltschutzes wurde Mitte 2021 die Stanniol-Folie am Flaschenhals sowie die metallbedampften Etiketten bei den 0,33l Traditionsbieren durch Naturpapier-Etiketten ersetzt.
- * Das Gefahrenpotenzial und der Betriebsmitteleinsatz konnte durch die Optimierung der Ammoniak-Kälteanlage reduziert werden. Hierbei wurde das Kältemittel Ammoniak im Primärkreislauf reduziert und ein weiterer Sekundärkreislauf mit einem Solegemisch in Betrieb genommen.

Riegele Logistikzentrum

- * Seit Anfang 2016 wurden sechs Lastkraftwagen der Euroklasse 3 durch die Euroklasse 6 ersetzt.
- * Das Treibstoffverbrauchsverminderungssystem eSave3G ist seit Anfang 2016 in allen Fahrzeugen im Einsatz.
- * Alle Lastkraftwagen wurden mit Neureifen der S-Kennzeichnung ausgestattet.
- * Zwei weitere Lastkraftwagen der Euroklasse 3 wurden im Jahre 2017 durch die Euroklasse 6 ersetzt.
- * Austausch der Hallenbeleuchtung der Lagerhalle durch LED-Leuchten.
- * Optimierung der gesamten Fuhrparktouren
- * Ende 2017 wurden die Rolltore der Logistikhalle durch neue Schnelllaufstore ersetzt.
- * Im Jahre 2018 erfolgte der Austausch zweier Diesel-Stapler durch Elektro-Stapler.
- * Im Zuge der Erweiterung des Logistikzentrums in den Jahren 2019/20 wurde die gesamte Neubauhalle mit sparsamer Fußbodenheizung ausgestattet.
- * In der Neubauhalle wurden ebenfalls Schnelllaufstore verbaut, um einen Wärmeverlust beim Ein- und Ausbringen der Waren zu verhindern.
- * Zur Unterstützung des umweltfreundlichen Mobilitätsverhaltens der Mitarbeiter, wurde 2020 eine E-Ladestation auf dem Firmenparkplatz errichtet.
- * Die zwei letzten Lastkraftwagen der Euroklasse 3 wurden im Jahre 2020 durch die Euroklasse 6 ersetzt.
- * Im Jahre 2020 erfolgte der Austausch zweier Diesel-Stapler durch Elektro-Stapler.
- * Ende 2022 wurde ein Diesel-Stapler durch einen Elektro-Stapler ersetzt.

03 | UMWELTMANAGEMENT

Umweltprogramm 2023-25

Brauhaus Riegele

Bezug	Umweltziel	Maßnahmen	Status
Energie	Senkung des Energieverbrauchs (Erdgas Wärme, Brauhaus Riegele)	Isolierung der Dampf- und Warmwasserleitungen	06/2023
Energie	Senkung des Energieverbrauchs (Strom, Brauhaus Riegele)	Optimierung der Pumpeneffizienz	06/2023
Energie	Senkung des Energieverbrauchs (Strom, Brauhaus Riegele)	Erweiterung der PV-Anlage durch die Anschaffung und Aufstellung neuer Kollektoren	12/2023
Energie	Senkung des Energieverbrauchs (Diesel, Brauhaus Riegele)	Anschaffung eines Elektrostaplers im Austausch gegen einen Diesel-Stapler/ Errichtung einer E-Ladestation	12/2023

Riegele Logistikzentrum

Bezug	Umweltziel	Maßnahmen	Status
Energie	Senkung des Energieverbrauchs (Strom Stapler, Riegele Logistikzentrum)	Austausch eines E-Staplers durch einen effizienteren E-Stapler	12/2022
Energie Emissionen	Senkung des Energieverbrauchs (LKW Riegele Logistikzentrum) und des Schadstoffausstoßes (CO ₂ -Emissionen aus Logistik/ Schwefeldioxid/ NO _x / Feinstaub, Riegele Logistikzentrum)	Austausch zweier LKWs der euroklasse 3 durch Euroklasse 4/5	03/2023
Energie Emissionen	Senkung des Energieverbrauchs (LKW, Riegele Logistikzentrum) und des Schadstoffausstoßes (CO ₂ -Emissionen aus Logistik/ Schwefeldioxid/ NO _x / Feinstaub, Riegele Logistikzentrum)	Anschaffung eines neuen Tourenplanungsprogramms	12/2023

04 | UMWELTAUSWIRKUNGEN

Materialeffizienz

Unsere Rohstoffe, Malz und Hopfen, sowie die Inhaltsstoffe unserer Limonaden und Fruchtsaftgetränke werden überwiegend aus dem regionalen Raum bezogen. Regionalität ist ebenfalls bei der Beschaffung der Hilfs- und Betriebsstoffe ein wichtiges Kriterium.

Bei den eingesetzten Betriebsmitteln handelt es sich überwiegend um Reinigungs- und Desinfektionsmittel für die Produktionsanlagen und Wasseraufbereitungsmittel für die Enthärtung des Rohwassers.

Die Auswahl und Substitution der Betriebsmittel erfolgten unter Berücksichtigung umweltrelevanter Aspekte.

Tabelle 1: Absoluter/ spezifischer Massenstrom der verschiedenen Einsatzmaterialien (gesamt)

	2019		2020		2021	
Rohstoff- & Materialverbrauch [t] / [kg/hl-Prod.]	4.528	19,7	3.938	18,6	4.310	19,2

Tabelle 2: Überblick absolute/ spezifische Verbrauchszahlen der Rohstofffraktionen, Hilfs- und Betriebsstoffe (Brauhaus Riegele)

	2019	2020	2021
Malz	2.379 t	1.751 t	2.050 t
Hopfen	30,9 t	21,3 t	36,4 t
AfG- Zutaten	226 t	238 t	246 t
Zucker	1.270 t	1.397 t	1.424 t
Kohlensäure	620 t	530 t	553 t
Betriebsmittel	208 t	179 t	205 t
Hilfsmittel	74,4 t	27,4 t	36,0 t

Tabelle 3: Überblick absolute/ spezifische Verbrauchszahlen der Rohstofffraktionen, Hilfs- und Betriebsstoffe (Riegele Logistikzentrum)

	2019	2020	2021
Betriebsmittel	0,07 t	0,144 t	0,150 t
Hilfsmittel	0,075 t	0,10 t	0,3 t

Deutliche Einsparungen im Bereich Reinigungs- und Desinfektionsmittel konnten im Jahre 2016 generiert werden. Mittels Optimierung der CIP-Reinigungssteuerung im Gär- und Lagerkeller wurde der Reinigungs- und Desinfektionsmittelverbrauch im Vergleich 2014 zu 2016 um 8% gesenkt.

2016 wurden insgesamt 7 von 11 unserer Hauptreinigungs- und Desinfektionsmittel substituiert. Grund hierfür war die Verbesserung des Gesundheitsschutzes unserer Mitarbeiter sowie eine höhere Umweltverträglichkeit der eingesetzten Stoffe.

Durch den Ausbau des Gefahrstofflagers nach dem neusten Stand der Technik, konnte durch eine effiziente Dosiersteuerung, austrittssichere Dosagebehälter und ausreichende Auffangwannen die Arbeitssicherheit erhöht und unerwünschte Umweltauswirkungen verringert werden.

Unter Einhaltung der hygienischen Qualitätsstandards, sind wir auch in Zukunft bestrebt, den Verbrauch an Betriebsmitteln zu verringern und umweltverträgliche Produkte einzusetzen.

04 | UMWELTAUSWIRKUNGEN

Energieeffizienz und Emissionen

Als produzierendes Unternehmen sind wir unmittelbar an den Verbrauch von Energieressourcen gebunden. Vom Herstellungsprozess der Produkte bis hin zum Vertrieb auf regionaler Ebene, benötigen wir Energie in Form von Strom, Erdgas oder als Treibstoff für die Logistik. Bei der Verbrennung von fossilen Brennstoffen sind Schadstoffemissionen nicht zu vermeiden. Unterschieden wird zwischen den für den Treibhauseffekt verantwortlichen Treibhausgasen und weiteren Emissionen wie Schwefelstickoxid (SO₄), Stickoxide (NO_x) und Staub.

Tabelle 3: Absoluter/ spezifischer direkter Energieverbrauch (gesamt)

	2019		2020		2021	
Direkter Energieverbrauch [MWh] / [kWh/hl-Prod.]	11.544	45,5	10.058	43,4	10.431	42,2
Gesamtverbrauch an erneuerbaren Energieträgern [%]	6,9		4,1		4,9	

Tabelle 4: Absolute/ spezifische Gesamtemissionen (gesamt)

	2019		2020		2021	
Gesamtemissionen von Treibhausgasen [t CO ₂ e] / [kg CO ₂ e/hl-Prod.]	2.831	11,33	2.378	10,31	2.481	10,11
Gesamtemissionen in die Luft [t] / [kg/hl-Prod.]	3,50	0,014	3,16	0,014	3,21	0,013

Berechnungsgrundlage Version 5.0, Stand 07/2021 GEMIS-Datenbank des Internationalen Instituts für Nachhaltigkeitsanalysen und -strategien (IINAS)

Tabelle 5: Überblick absoluter direkter Energieverbrauch (Brauhaus Riegele)

Brauhaus Riegele	2019	2020	2021
Strom (Fremdbezug)	1.583 MWh	1.557 MWh	1.520 MWh
Strom (Eigenbezug PV-Anlage)	141 MWh	195 MWh	179 MWh
Erdgas (Wärme)	7.592MWh	6.083 MWh	6.514 MWh
Diesel (Stapler)	170 MWh	153 MWh	155 MWh
Diesel (PKW)	221 MWh	232 MWh	165 MWh
Benzin (PKW)	22 MWh	14 MWh	19 MWh

Tabelle 6: Überblick absoluter Gesamtemissionen (Brauhaus Riegele)

Brauhaus Riegele	2019	2020	2021
Strom (Fremdbezug)	511 t CO ₂ e	424 t CO ₂ e	408 t
Erdgas (Wärme)	1.781 t CO ₂ e	1.410 t CO ₂ e	1.521 t CO ₂ e
Diesel + Benzin (Stapler + PKW)	58,2 t CO ₂ e	50,5 t CO ₂ e	48,6 t CO ₂ e
SO ₂	0,405 t	0,387t	0,371 t
NO _x	2,18 t	1,88 t	1,91 t
PM10	0,082 t	0,075 t	0,073 t

Berechnungsgrundlage Version 5.0, Stand 07/2021 GEMIS-Datenbank des Internationalen Instituts für Nachhaltigkeitsanalysen und -strategien (IINAS)

Tabelle 7: Überblick absoluter direkter Energieverbrauch (Riegele Logistikzentrum)

Riegele Logistikzentrum	2019	2020	2021
Strom	155 MWh	187 MWh	224 MWh
Erdgas (Wärme)	149 MWh	352 MWh	328 MWh
Diesel (Stapler+LKW)	1.280 MWh	1.166 MWh	1.183 MWh

Tabelle 8: Überblick absoluter Gesamtemissionen (Riegele Logistikzentrum)

Riegele Logistikzentrum	2019	2020	2021
Strom	47,1 t CO ₂ e	48,4 t CO ₂ e	57,8 t CO ₂ e
Erdgas (Wärme)	36,2 t CO ₂ e	85,7 t CO ₂ e	79,8 t CO ₂ e
Diesel (Stapler + LKW)	395 t CO ₂ e	360 t CO ₂ e	364 t CO ₂ e
SO ₂	0,171 t	0,167 t	0,176 t
NO _x	0,632 t	0,628 t	0,645 t
PM10	0,028 t	0,028 t	0,029 t

Berechnungsgrundlage Version 5.0, Stand 07/2021 GEMIS-Datenbank des Internationalen Instituts für Nachhaltigkeitsanalysen und -strategien (IINAS)

Die Stromversorgung der beiden Standorte wird über die LEW Lechwerke garantiert.

Wir setzen ebenfalls auf „grüne“ Energie und verringern unseren Fremdstrombezug durch Nutzung einer eigenen Photovoltaik-Anlage seit 2014 am Standort Augsburg.

Aufgrund unseres energiesparenden Dampfkessels und langfristiger Umweltziele wie der Erneuerung des Warmwassernetzes und Isolierung der Leitungen, konnte im Vergleich 2014 zu 2016 9,5% Fremdstrom eingespart werden.

Einsparung des Fremdstrombezugs konnten ebenfalls in unserem Logistikzentrum in Gersthofen durch die Optimierung der Hallenbeleuchtung mit eines LED-Beleuchtungssystem erfolgreich umgesetzt werden.

Die Verwaltungs- und Sozialräume wie auch unsere Logistikhalle werden über moderne Erdgasfeuerungsanlagen beheizt.

Seit Endes des Jahres 2015 erfolgt die Wärmegewinnung der Produktion über einen mit Erdgas befeuerten Dampfkessel mit einer Leistung von 4,3 MWh. Die Umstellung von Heizöl EL auf den emissionsärmeren Brennstoff Erdgas sowie den Einbau eines neuen Kessels konnte bereits kurz nach der EMAS-Erstvalidierung als erstes Umweltziel erreicht werden. Durch die umweltfreundliche Verbrennung mit einer wesentlich geringeren Schadstofffreisetzung sind die CO₂-Emissionen in den Vergleichsjahren 2014/16 um 17% gesunken. Die Emissionen in die Luft konnten sogar um 53% verringert werden.

04 | UMWELTAUSWIRKUNGEN

Wasser und Abwasser

Aus unserer 217 m tiefen natürlichen Mozartquelle unter der Augsburger Hochterrasse schöpfen wir Wasser höchster Qualität. Im Jahr 1994 als „natürliches Mineralwasser“ anerkannt, ist es Basis all unserer Getränke und wird aufgrund der Vermeidung vor Verunreinigungen direkt am Ursprungsort abgefüllt. Ein weiterer Nutzungsbereich unseres Wassers gilt der Reinigung unserer Produktionsanlagen. Durch die Wiederverwendung des mit Reinigungs- und Desinfektionsmitteln verschmutzten Reinigungswassers in Vorspülprozessen, wird der Wasserverbrauch wie auch das Abwasseraufkommen in erheblichem Maße verringert.

Tabelle 9: Absoluter/ spezifischer Wasserverbrauch (gesamt)

	2019		2020		2021	
Wasserverbrauch [m ³] / [m ³ /hl-Prod.]	130.229	0,54	132.880	0,59	123.264	0,52

Tabelle 10: Überblick absoluter Wasserverbrauch (Brauhaus Riegele)

Brauhaus Riegele	2019	2020	2021
Wasser	130.229 m ³	132.549 m ³	122.860 m ³

Tabelle 11: Überblick absoluter Wasserverbrauch (Riegele Logistikzentrum)

Riegele Logistikzentrum	2019	2020	2021
Wasser	1.553 m ³	331 m ³	404 m ³

Entgegen der Erhöhung unseres Ausstoßes konnten wir mit Hilfe der Optimierung unserer Reinigungssteuerung im Gär- und Lagerkeller 2016 im Vergleich zu 2014 ca. 0,3% des Wasserverbrauches einsparen. Eine weitere positive Wirkung spiegelt sich in den BSB- und CSB-Werten unseres Abwassers wider. 2016 zu 2014 hat sich der BSB wie auch der CSB um mehr als das 3fache verringert.

Wir sind entschlossen auch weiterhin durch kontinuierliche Optimierung unserer Prozesse und einen sparsamen Umgang mit der Ressource Wasser, nachhaltig den Wasserverbrauch zu senken. Wir achten zudem auf die Einhaltung der gesetzlichen Auflagen und Grenzwerte und führen regelmäßig Reinheitskontrollen unseres Wassers durch.

04 | UMWELTAUSWIRKUNGEN

Abfall

Ein umweltbewusstes Abfallkonzept orientiert sich nach den Grundsätzen der Abfallvermeidung und Abfallbewirtschaftung. Hier gilt Vermeidung vor Verwertung, Verwertung vor Beseitigung. Die bei uns anfallenden Abfälle bestehen zu 83% aus organischen Wertstoffen, wie Malztreber und Altheffe. Als Nebenprodukt des Brauprozesses dient er als nährstoffreiches Futtermittel und wird vollständig an regionale Landwirte abgegeben. Durch konsequente Trennung der Wertstofffraktionen wie Papier und Pappe, Kunststoffe und Gummi, Glas etc. können diese dem Wiederverwertungszyklus zugeführt werden. Die Abholung unserer Abfälle erfolgt ausschließlich über beauftragte Entsorgungsfachbetriebe.

Tabelle 12: Absolutes/ spezifisches Abfallaufkommen (gesamt)

	2019		2020		2021	
Abfallaufkommen [t] / [kg/hl-Prod.]	2.916	11,9	2.252	10,1	2.661	11,2
Gefährliche Abfälle [t] / [kg/hl-Prod.]	0,070	0,0003	0,034	0,0002	0,039	0,0002

Tabelle 13: Übersicht absolutes Abfallaufkommen (Brauhaus Riegele)

Brauhaus Riegele	2019	2020	2021
Gem. Siedlungsabfälle	43,2 t	33,3 t	40,0 t
Papier und Pappe	88,3 t	78,6 t	80,3 t
Glas	238 t	187 t	223 t
Kunststoff und Gummi	2,26 t	1,12 t	1,15 t
Metalle	3,9 t	34,1 t	45,3 t
Holz	5,7 t	21,0 t	22,7 t
Organische Wertstoffe	2.358 t	1.755 t	2.110 t

Tabelle 14: Übersicht absolutes Abfallaufkommen (Riegele Logistikzentrum)

Riegele Logistikzentrum	2019	2020	2021
Gem. Siedlungsabfälle	85,8 t	85,8 t	85,8 t
Papier und Pappe	7,4 t	7,4 t	8,1 t
Glas	33 t	36 t	27 t
Kunststoff und Gummi	6,2 t	5,8 t	6,7 t
Holz	8,1 t	3,4 t	2,6 t

Seit Frühjahr 2017 nutzen wir ein ressourcenschonendes und umweltfreundliches Mehrweg-Putztuchsystem. Die von uns verwendeten Putztücher werden nicht entsorgt, sondern einem externen Reinigungsunternehmen zugeführt und können anschließend wiederverwendet werden. Durch diese Maßnahme soll Abfall nicht vermieden, sondern aktiv reduziert werden.

04 | UMWELTAUSWIRKUNGEN

Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt

Eine Vielzahl an Umgestaltungsmaßnahmen haben unser Unternehmen in den letzten Jahren und noch bis heute geprägt. Wir möchte am Standort Augsburg eine außergewöhnliche Erlebnisbrauerei und in Gersthofen Lagerkapazitäten für den wachsenden Getränkegroßhandel schaffen.

Der Ausbau begann im Jahre 2002 mit der Erweiterung des Logistikbereichs. Aufgrund der eng bebauten Innenstadtlage entstand das neue Logistikzentrum im Industriegebiet Gersthofen. Die nun zur Verfügung stehenden Räumlichkeiten am Standort Augsburg wurden zur Neueinteilung und Expansion der Produktionsbereiche Filterkeller, Fassabfüllung und Qualitätsförderung genutzt. Nach weiteren Umbauten wurde im Dezember 2011 das Riegele Wirtshaus mit integriertem Bierladen erstmalig eröffnet. Parkmöglichkeiten für Gäste und Kunden werden seit 2012 in Form eines Parkdecks zur Verfügung gestellt. Die Eröffnung des Riegele Biergarten fand im Sommer 2013 statt. Um die Lagerkapazitäten am Standort Gersthofen zu erweitern, wurde mit dem Ausbau des Logistikzentrums im Frühjahr 2019 begonnen und wurde 2021 fertiggestellt.

Die Gesamtfläche des Firmengeländes beträgt insgesamt 38.565 m². Die Ausgleichsfläche des Standorts Gersthofen beträgt 876 m². Prozentual beläuft sich die bebaute Fläche zur Gesamtfläche auf 90,3%.

04 | UMWELTAUSWIRKUNGEN

Einkauf

Eine nachhaltige Wertschöpfungskette beginnt im Einkauf von umweltfreundlichen Rohstoffen und Produkten.

Die Rohstoffe Malz und Hopfen werden überwiegend über regionale Partner und Lieferanten bezogen. Durch den regionalen Bezug und die damit verbundenen kurzen Transportwege, werden der Verbrauch an fossilen Brennstoffen und der Ausstoß an Emissionen eingedämmt. Gleiches gilt für die Beschaffung von Verpackungsmaterialien wie Flaschen, Kisten, Kronkorken und Schraubverschlüsse.

Zugunsten des Klimas und der Umwelt werden im Inland überwiegend Mehrwegflaschen eingesetzt. Das nachhaltige Mehrwegsystem verursacht in der Herstellung deutlich weniger CO₂- Emissionen als Einwegflaschen. Folglich ist der CO₂- Fußabdruck erheblich geringer. Nicht zu vergessen, garantiert das Mehrwegflaschensystem eine große Produktvielfalt gepaart mit hohen Qualitätsstandards.

Modernes Recycling und einen geringen Einsatz von Ressourcen lässt sich zudem am Lebenszyklus der eingesetzten Kunststoffkisten erkennen. Für die Herstellung neuer Riegele Kisten verwenden wir zu 98% Regenerat, welches aus Altkisten gewonnen wird. Beim Kistenhersteller angekommen, werden die Altkisten zermahlen, eingeschmolzen und dem Herstellungsprozess neuer Kisten zugeführt.



04 | UMWELTAUSWIRKUNGEN

Logistik und Transport

Ökologische Effizienz und betriebswirtschaftlicher Nutzen sind in Logistik und Transport stets eng miteinander verbunden.

Ein gutes Beispiel hierfür liefert die konsequente Tourenplanung. Durch optimalen Einsatz und Auslastung der Mitarbeiter, wird weniger Treibstoff benötigt und werden weniger Schadstoffe ausgestoßen.

Weitere Einsparungen ergeben sich aus der Optimierung des Riegele Fuhrparks. Fortlaufend werden alte Fahrzeuge der Euroklasse 3 durch Neufahrzeuge der Euroklasse 6 ersetzt. Am Standort Gersthofen wird überwiegend auf Dieselstapler verzichtet. Durch umwelteffizientere Elektrostapler wird der Einsatz von fossilen Brennstoffen komplett unterbunden und der Schadstoffausstoß gesenkt.

Der Riegele Belegschaft wird die Verantwortung gegenüber der Umwelt in Schulungen nähergebracht. Durch regelmäßige Eco-Trainings für alle Kraftfahrer soll die Fahrweise so umgestellt werden, dass die Mitarbeiter auf jeder Tour bewusster und effizienter unterwegs sind.

Als perfekte Ergänzung zum Eco-Training wird seit Anfang des Jahres 2016 in allen Kraftfahrzeugen der Riegele Logistik das Eco-Drive-System eSave 3G eingesetzt. Es bewirkt die Nachhaltigkeit des Eco-Trainings, indem es den Fahrer permanent mit einem akustischen Signal auf eine ökologische und ökonomische Fahrweise hinweist.



04 | UMWELTAUSWIRKUNGEN

Vertrieb und Verkauf

Die Produkte und Handelswaren des Brauhauses Riegele sind vorwiegend im regionalen Raum erhältlich. Über die breite Getränke-Vielfalt und das stetig wachsende Angebot an Handelswaren, können Riegele Kunden ihr gesamtes Sortiment über das Brauhaus Riegele beziehen und so unnötige Treibstoffverbräuche und Schadstoffemissionen reduzieren.

Das Riegele Vertriebsgebiet erstreckt sich überwiegend über Bayern und Baden-Württemberg. Hier sind Riegele Spezialitäten vor allem innerhalb der Grenzen Aichach-Allgäu-München-Stuttgart-Donauwörth anzutreffen. Außerhalb dieser Grenzen können die Produkte über Riegele Handelspartner erworben werden. Ferngebiete werden über beauftragte Speditionen bedient. Über den eigenen Online-Shop „getränke direkt“ oder alternativ über Getränkeabholmärkte werden Privathaushalte aus der Region schnell und bequem beliefert.

Neben Groß- und Getränkemärkten sind Riegele Produkte auch in der Gaststättenbranche vertreten. 90% der Gastronomie befinden sich im regionalen Raum und können so über den eigenen Fuhrpark beliefert werden.

Die Produkte sind ebenso in Getränkeautomaten von Gemeinschaftsverpflegungen wie Kantinen, Schulen und Krankenhäusern zu finden. 500 unserer Getränkeautomaten sind derzeit im Einsatz. Bei der Auswahl der Automaten achten wir besonders auf umweltfreundliche Aspekte wie einen geringen Stromverbrauch, gute Isolierung und FCKW-freie Kältemittel.



05 | GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG

Validierungsbestätigung

Der Unterzeichnende, Dr. Reiner Beer, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0007, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 11.05 und 11.07 - Herstellung von Bier und AfG (NACE-Code Rev. 2) bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort bzw. die gesamte Organisation Brauerei S. Riegele Inh. Riegele KG, Frölichstr. 26, 86150 Augsburg und Otto-Hahn-Str. 6, 86356 Gersthofen, wie in der aktualisierten Umwelterklärung (mit der Registrierungsnummer DE-104-00126) angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 und Änderungs-VO 2017/1505 vom 28.08.2017 und 2018/2026 vom 19.12.2018 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 und Änderungs-VO 2017/1505 und 2018/2026 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung/der aktualisierte Umwelterklärung der Organisation / des Standortes ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation/ des Standortes innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Nürnberg, 21.12.2021



Dr.-Ing. Reiner Beer
Umweltgutachter

05 | GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG

Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im Dezember 2023 zur Validierung vorgelegt.

In den Jahren, in denen keine konsolidierte oder aktualisierte Umwelterklärung durch den Umweltgutachter validiert wird, wird eine nicht vom Umweltgutachter zu validierende Umwelterklärung bei der zuständigen Registrierungsstelle eingereicht.

Umweltgutachter/ Umweltorganisation

Als Umweltgutachter/Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:

Dr.-Ing. R. Beer (Zulassungs-Nr. DE-V-0007)

Intechnica Cert GmbH (Zulassungs-Nr. DE-V-0279)

Ostendstr. 181

90482 Nürnberg

Für weitere Fragen und Informationen, für Anregungen und Kritik steht Ihnen unsere Managementbeauftragte Marisa Jung der Brauerei S. Riegele gerne jederzeit zur Verfügung.

Ansprechpartner:

Marisa Jung (Managementbeauftragte)

Brauerei S. Riegele

Inh. Riegele KG

Frölichstraße 26

86150 Augsburg

Tel.: 0821-3209-171

Fax: 0821-3209-80

E-Mail: jung@riegele.de