



NACHHALTIGKEITSBERICHT 2025

MIT AKTUALISierter UMWELTERKLÄRUNG 2025

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 (EMAS)
mit den Umweltkennzahlen von 2024

	Seite
01 VORWORT	3
02 BRAUEREI S. RIEGELE	
Das Unternehmensportrait	4
Unsere Unternehmenshistorie	5
Unser Wertschöpfungsprozess	6-7
Unsere Marken	8
03 UMWELTMANAGEMENT	
Umwelt- und Nachhaltigkeitspolitik	9
Umweltmanagementsystem	10-11
Umweltleistungen 2015-2023	12-13
Umweltprogramm	14-15
04 UMWELTAUSWIRKUNGEN	
Materialeffizienz	16-17
Energieeffizienz und Emissionen	18-20
Wasser	21
Abfall	22-23
Biologische Vielfalt	24
Einkauf	25
Logistik und Transport	26
Vertrieb und Handel	27
05 SOZIALE VERANTWORTUNG	
Weiterbildung und Beteiligung	28
Arbeits- und Anlagensicherheit	29
Gesundheitsförderung	30
Soziales Engagement	31
06 GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG	32
07 DIALOG	33

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.



Sebastian Benedikt Priller

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. Sebastian Benedikt Priller

Umweltbeauftragte: Fr. Marisa Jung

Mitarbeiter: ca. 155



Unsere Unternehmenshistorie

- | | | | |
|-------------|--|-------------|--|
| 1386 | Ursprung der Brauerei Riegele, als Brauerei zum Goldenen Ross. | 1786 | Regina Heinzelmann verkauft die Bierschenkenbehausungen“ an den Bierbrauer Sebastian Bäurle und dessen Ehefrau Sabina Starkin für 8.500 Goldmark. |
| 1408 | Sohn Johann Schmid verlegt die Brauerei in den Steuerbezirk „Porta Rott Turm“, Georgenstraße. | | |
| 1434 | Enkel Ulrich Schmidlin verlegt die Brauerei in die Bäckergasse. | 1786 | Regina Heinzelmann verkauft die Bierschenkenbehausungen“ an den Bierbrauer Sebastian Bäurle und dessen Ehefrau Sabina Starkin für 8.500 Goldmark. |
| 1437 | Ulrich Schmidlin stirbt und der Bierbrauer Hans Müller folgt 1438 nach. | | |
| 1469 | Einstieg der fünften Generation in der Braustätte. | 1786 | Regina Heinzelmann verkauft die Bierschenkenbehausungen“ an den Bierbrauer Sebastian Bäurle und dessen Ehefrau Sabina Starkin für 8.500 Goldmark. |
| 1476 | Der Sohn übernimmt vom Vater Bernhard Mair als sechste Generation | 1820 | Sohn Georg Michael Bäurle heiratet Anna Catharina Winklerin. |
| 1482 | Übernahme der siebten Generation. | | Elisabeth Danzer, geb. Mayr, verw. Bäurle, überlässt ihrem Sohn aus 1. Ehe, Georg Sigmund Bäurle, die Brauerei und den dazugehörigen Besitz |
| 1484 | Die achte Braugeneration wird Bräu. | | |
| 1486 | Übernahme der neunten Braugeneration. | | |
| 1491 | Ulrich Müller und seine Frau Kunigunde übernehmen die Bräustätte. | 1846 | Hochzeit von Johann Adam Kähn von Baldingen und Johanna Sabina Bäurle, geb. Burkhardt. |
| 1508 | Übernahme von Leonhard Behem. | | |
| 1521 | Endris Wiedemann übernimmt die Brauerei, nachdem er die Tochter Anna Behaimin heiratet. | 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. |
| 1566 | Sohn Endris Widemann wird Nachfolger auf dem Bräuhaus | 1904 | Übergabe der Brauerei an Commerzienrat Riegele. |
| 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. | 1911 | Neubau der Brauerei Riegele nach modernen Gesichtspunkten von Prof. Theodor Ganzenmüller (Weihenstephan) in der Frölichstraße 26. |
| 1641 | Caspar Degmayr und Regina Widemannin übernehmen die Bierschenkenbehausung in der Bäckergasse. | 1954 | Pips Priller, Ehemann von Johanna Priller, Jagdflieger und Ritterkreuzträger mit Eichenlaub und Schwertern, schult zum Riegele Braumeister um.

Als gerechte und starke Frau führt Johanna Priller die Brauerei erfolgreich durch schwierige Zeiten. |
| 1676 | Sohn Caspar Degmayr jun. heiratet Regina Negelerin (Negele). | 1990 | Übernahme der Brauerei durch Dr. Sebastian Priller als persönlich haftender/geschäftsführender Gesellschafter. |
| 1717 | Verkauf an David Heinzelmann von Leutkirch und dessen Ehefrau Anna Maria Ammannin für 7.500 Goldmark. | 2006 | Mit Sebastian Priller-Riegele, Biersommelier-Weltmeister und leidenschaftlicher Bierbotschafter, steigt die 28. Braugeneration in die Geschäftsführung ein. |
| 1767 | Übergabe an Sohn Heinrich Heinzelmann und dessen Ehefrau Regina Eichlerin. | | |

02 | BRAUEREI S. RIEGELE

Unser Wertschöpfungsprozess

Die Brauerei S. Riegele verwendet überwiegend Malz aus regionalen Mälzereien. Nach Anlieferung und genauster 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 Grieß, 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 hohem 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.

02 | BRAUEREI S. RIEGELE

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, dienen 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. Lauterbacher steht für naturbelassene, bodenständige bayerische Bierspezialitäten mit Tradition seit 1889. Das Sortiment reicht von klassischem Hellen und Weizen über Radler bis hin zum Brotzeit-Bier – für jeden Geschmack etwas dabei. 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

Umwelt- und Nachhaltigkeitspolitik

Gesetze und Vorgaben - Die Einhaltung der geltenden gesetzlichen Vorschriften und intern-bindenden Regelungen in den Bereichen Qualitäts-, Arbeits- und Umweltschutzmanagement sind für Vorgesetzte und Mitarbeiter verbindlich.

Offener Dialog – Zur Schaffung von Transparenz, gegenseitigem Vertrauen und einem gemeinsamen Verständnis für Qualitäts-, Umwelt- und Arbeitsschutzthemen führen wir mit unseren Kunden, Mitarbeitern, Anwohnern, Behörden und der Öffentlichkeit einen offenen und konstruktiven Dialog.

Kontinuierliche Verbesserung – Unsere Produkte und Prozesse werden kontinuierlich in allen Bereichen verbessert. Wir kontrollieren unsere umweltrelevanten Aspekte, um Ressourcen zu schonen und neue Verfahren und Techniken zur Steigerung der Effizienz zu entwickeln bzw. einzusetzen. Umweltauswirkungen werden nachhaltig vermieden bzw. minimiert.

Nachhaltigkeit– Wir sehen uns in der Pflicht den Schutz der Umwelt, die Herstellung umweltfreundlicher Produkte und den sparsamen Einsatz natürlicher Ressourcen stetig voranzutreiben.

Umweltbewusste Mitarbeiter– Unsere Vorgesetzten und Mitarbeiter werden aktiv in allen wesentlichen Umweltfragen miteinbezogen. Das Bewusstsein zum Schutz der Umwelt wird stetig gefördert.

Notfallvorsorge – Notfall- und Störfallvorsorge und die Verringerung der Auswirkungen auf die Umwelt, Mitarbeiter, Fremdfirmen und Anwohner sind wichtige Elemente des alltäglichen Handelns.

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).



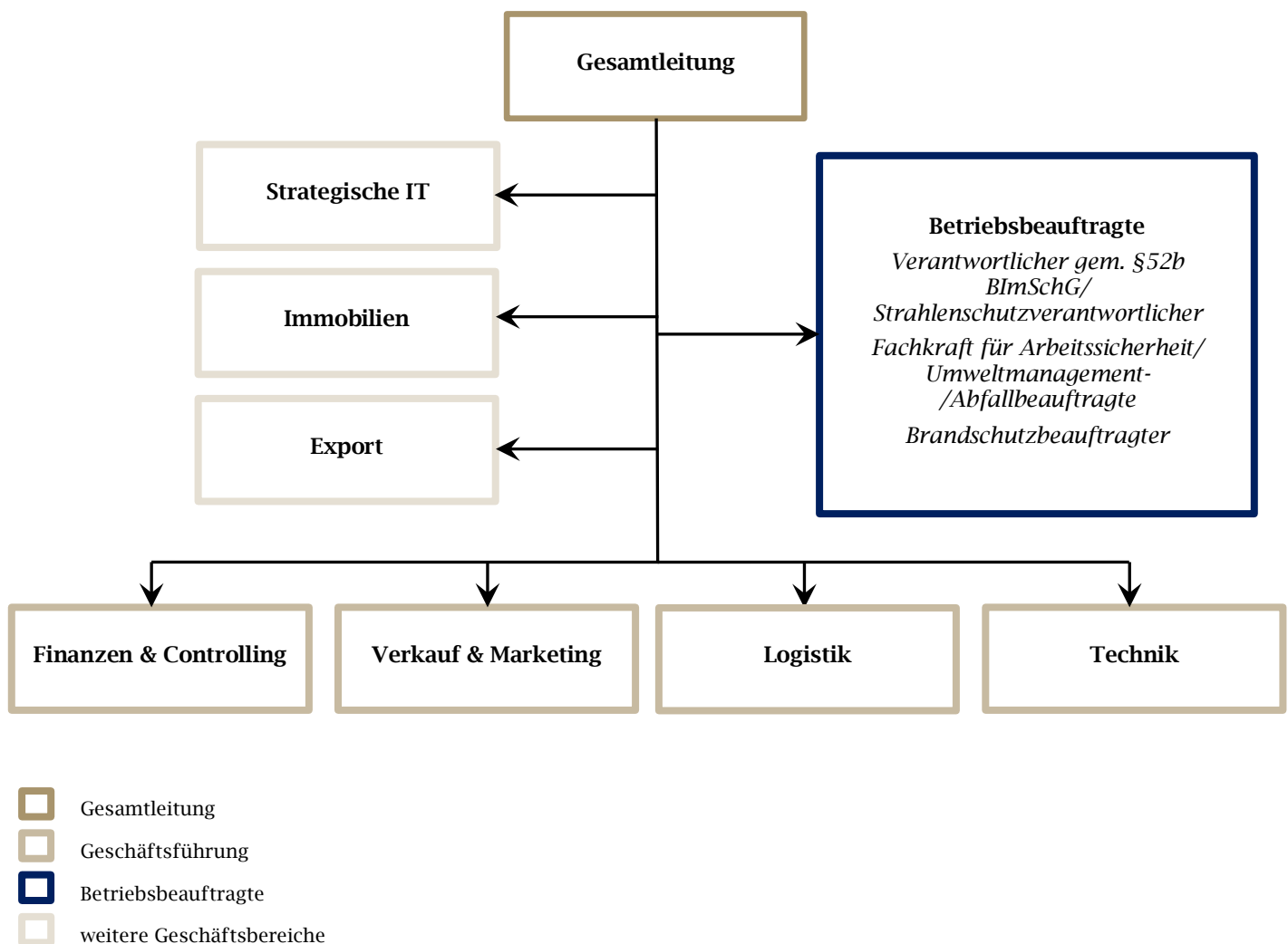
Grundvoraussetzung zur Erfüllung der Umweltpolitik sind eine umweltbewusste Einstellung und Arbeitsweise der Mitarbeiter sowie transparente, und alltagstaugliche Abläufe. Einen hohen Stand der Technik und Technologie, zuverlässige Lieferanten von qualitativ hochwertigen Rohstoffen und Produkten sind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



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.

Umweltleistungen 2015-2025

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.

- * Ende des Jahres 2023 wurde ein mit Treibstoff betriebener Gabelstapler gegen einen neuen Elektro-Stapler ausgetauscht.
- * Mitte 2025 wurde die PV-Anlage erweitert durch die Anschaffung und Aufstellung neuer Kollektoren
- * Die Sanitäranlagen des Technik-Bereichs wurden erneuert.
- * Erwerb eines rund 8 Hektar großen Forstgrundstücks als Ausgangspunkt des Projekts „Riegele Wald“, dass der Erhaltung und Weiterentwicklung eines engagierten Waldumbaus mit Schwerpunkt auf lebendigen, gesunden Böden dient – angelehnt an das EU-Pilotprojekt „LIFE Future Forest“.

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 Schnelllauftore 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 Schnelllauftore 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.
- * Von 2020 bis Ende 2025 erfolgte ein stufenweiser Austausch der Diesel-Stapler durch Elektro-Stapler.
- * Im Verlauf des Jahres 2023 wurde im Stapler-Fuhrpark ein Diesel-Stapler durch einen Elektro-Stapler ersetzt. Zudem erfolgte der Austausch eines bestehenden Elektro-Staplers gegen ein effizienteres Modell. Darüber hinaus wurden zwei Lastwägen der Euroklasse 3 durch Fahrzeuge der Euroklasse 6 ersetzt.
- * Anschaffung einer leistungsfähigeren und effizienteren Glasreinigungsmaschine.
- * Die zwei letzten Lastkraftwagen der Euroklasse 4 wurden im Jahre 2025 durch die Euroklasse 6 ersetzt.

Umweltprogramm

Brauhaus Riegele

Bezug	Umweltziel	Maßnahmen	Status
Energie	Senkung des Energieverbrauchs (Erdgas Wärme)	Isolierung der Dampf- und Warmwasserleitungen	Laufend
Energie	Senkung des Energieverbrauchs (Strom)	Optimierung der Pumpeneffizienz	Laufend
Energie	Senkung des Energieverbrauchs (Diesel)	Anschaffung eines Elektrostaplers im Austausch gegen einen Diesel-Stapler	06/2025
Wasser	Reduzierung des Wasserverbrauchs	Installation einer Kühlwasserregelung für die Kälteanlage 1+2	12/2026
Energie Emissionen Wasser	Reduzierungen des Energieverbrauchs (Strom, Erdgas Wärme) Senkung der Teibhausemissionen in Scope 1 Reduzierung des Wasserverbrauchs	Erneuerung der Sudhaussteuerung	12/2026
Abfall	Reduzierung des Energieverbrauchs (Erdgas Wärme) in Scope 2 Senkung der Teibhausemissionen in Scope 2	Anschaffung einer Aluminiumpresse	12/2026
Energie Wasser Rohstoffe	Reduzierungen des Energieverbrauchs (Erdgas Wärme) Senkung der Teibhausemissionen in Scope 1 Senkung des Wasserverbrauchs Reduzierung des Reinigungs- und Desinfektionsmitteleinsatzes	Installation einer neuen CIP-Anlage	12/2027
Energie	Reduzierung der Treibhausgasemissionen in Scope 1 und 2 um mind. 40% bis 2033	Planung und Umsetzung eines Transformationskonzepts gemäß der Bundesförderung für Energie- und Ressourceneffizienz der Wirtschaft, Modul 5: Transformationskonzepte	12/2033
Energie	Reduzierung der Treibhausgasemissionen in Scope 1 und 2 um 100% bis spätestens 2045	Umsetzung eines Transformationskonzepts gemäß der Bundesförderung für Energie- und Ressourceneffizienz der Wirtschaft, Modul 5: Transformationskonzepte	12/2045

Riegele Logistikzentrum

Bezug	Umweltziel	Maßnahmen	Status
Energie	Senkung des Energieverbrauchs (Strom Stapler)	Installation einer neuen PV-Anlage auf dem Dach der neuen Logistikhalle + Überdachung Glaslager)	12/2025
Energie Emissionen	Senkung des Energieverbrauchs (PKW) und des Schadstoffausstoßes (CO2-Emissionen aus Logistik/ Schwefeldioxid/ NOx/ Feinstaub)	Inbetriebnahme der Ladesäule	12/2026
Energie Emissionen	Senkung des Energieverbrauchs (LKW) und des Schadstoffausstoßes (CO2-Emissionen aus Logistik/ Schwefeldioxid/ NOx/ Feinstaub)	Austausch zweier LKWs der Euroklasse 5 durch Euroklasse 6	12/2026
Energie Emissionen	Senkung des Energieverbrauchs (Erdgas) und des Schadstoffausstoßes (CO2-Emissionen aus Logistik/ Schwefeldioxid/ NOx/ Feinstaub)	Austausch der Erdgasheizung durch zwei kleine Erdgasheizungen (Kaskadenbrenner) mit einer Leistung von 160kW pro Brenner oder Alternativen (Pellets/Wärmepumpe)	12/2027

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)

	2022		2023		2024	
Rohstoff- & Materialverbrauch [t] / [kg/hl-Prod.]	4.614	18,2	4.411	18,7	4.415	18,4

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

	2022	2023	2024
Malz	2.156 t	2.222 t	2.147 t
Hopfen	27,3 t	23,1 t	23,8 t
AfG- Zutaten	259 t	236 t	249 t
Zucker	1.553 t	1.320 t	1.390 t
Kohlensäure	616 t	605 t	599 t
Betriebsmittel	241 t	201 t	199 t
Hilfsmittel	39,3 t	33,6 t	31,1 t

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

	2022	2023	2024
Betriebsmittel	0,260 t	0,130 t	0,210 t
Hilfsmittel	0,275 t	0,075 t	0,100 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, austrittsichere Dosage Behälter 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)

	2022		2023		2024	
Direkter Energieverbrauch [MWh] / [kWh/hl-Prod.]	10.980	32,7	9.983	31,8	9.860	30,4
Gesamtverbrauch an erneuerbaren Energieträgern [%]	10,9		9,7		9,7	

Tabelle 4: Absolute/ spezifische Gesamtemissionen (gesamt)

	2022		2023		2024	
Gesamtemissionen von Treibhausgasen [t CO ₂ e] / [kg CO ₂ e/hl-Prod.]	2.759	9,90	2.661	10,25	2.597	9,78
Gesamtemissionen in die Luft [t] / [kg/hl-Prod.]	3,39	0,012	3,01	0,038	3,00	0,034

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	2022	2023	2024
Strom (Fremdbezug)	1.657 MWh	1.362 MWh	1.252 MWh
Strom (Eigenbezug PV-Anlage)	204 MWh	174 MWh	171 MWh
Erdgas (Wärme)	6.886 MWh	6.422 MWh	6.197 MWh
Diesel (Stapler)	128 MWh	132 MWh	134 MWh
Diesel (PKW)	210 MWh	193 MWh	170 MWh
Benzin (PKW)	42 MWh	47 MWh	89 MWh

Tabelle 6: Überblick absoluter Gesamtemissionen (Brauhaus Riegele)

Brauhaus Riegele	2022	2023	2024
Strom (Fremdbezug)	574 t CO ₂ e	534 t CO ₂ e	496 t CO ₂ e
Erdgas (Wärme)	1.597 t CO ₂ e	1.492 t CO ₂ e	1.439 t CO ₂ e
Diesel + Benzin (Stapler + PKW)	40,6 t CO ₂ e	100,3 t CO ₂ e	94,0 t CO ₂ e
SO ₂	0,389 t	0,312 t	0,305 t
NO _{xe}	2,02 t	1,77 t	1,72 t
PM10	0,077 t	0,065 t	0,063 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	2022	2023	2024
Strom	237 MWh	246 MWh	259 MWh
Erdgas (Wärme)	288 MWh	249 MWh	267 MWh
Diesel (Stapler+LKW)	1.282 MWh	1.204 MWh	1.278 MWh

Tabelle 8: Überblick absoluter Gesamtemissionen (Riegele Logistikzentrum)

Riegele Logistikzentrum	2022	2023	2024
Strom	82,1 t CO ₂ e	103,7 t CO ₂ e	108,9 t CO ₂ e
Erdgas (Wärme)	70,2 t CO ₂ e	60,7 t CO ₂ e	65,0 t CO ₂ e
Diesel (Stapler + LKW)	395 t CO ₂ e	371 t CO ₂ e	394 t CO ₂ e
SO ₂	0,189 t	0,181 t	0,192 t
NO _x	0,686 t	0,650 t	0,689 t
PM10	0,031 t	0,030 t	0,032 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)

	2022		2023		2024	
Wasserverbrauch [m³] / [m³/hl-Prod.]	161.869	0,60	145.465	0,59	136.403	0,54

Tabelle 10: Überblick absoluter Wasserverbrauch (Brauhaus Riegele)

Brauhaus Riegele	2022	2023	2024
Wasser	161.486 m³	145.087 m³	136.036 m³

Tabelle 11: Überblick absoluter Wasserverbrauch (Riegele Logistikzentrum)

Riegele Logistikzentrum	2022	2023	2024
Wasser	383 m³	378 m³	367 m³

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)

	2022		2023		2024	
Abfallaufkommen [t] / [kg/hl-Prod.]	2.704	10,0	2.872	11,6	2.586	10,2
Gefährliche Abfälle [t] / [kg/hl-Prod.]	0,019	0,0001	0,089	0,0004	0	0

Tabelle 13: Übersicht absolutes Abfallaufkommen (Brauhaus Riegele)

Brauhaus Riegele	2022	2023	2024
Gem. Siedlungsabfälle	38,0 t	43,1 t	39,6 t
Papier und Pappe	84,2 t	80,7 t	96,6 t
Glas	248 t	233 t	256 t
Kunststoff und Gummi	1,12 t	1,10 t	0,69 t
Metalle	33,6 t	53,3 t	60,9 t
Holz	15,1 t	12,1 t	28,3 t
Organische Wertstoffe	2.187 t	2.296 t	2.017 t

Der am Standort Gersthofen anfallende Restmüll wird gemäß der Abfallwirtschaftssatzung des Landkreises Augsburg über das vom Landkreis beauftragte Entsorgungssystem abgeführt. Da die Entsorgung außerhalb des Unternehmens erfolgt, ist dieser Abfall in der Abfallbilanz nicht enthalten.

Tabelle 14: Übersicht absolutes Abfallaufkommen (Riegele Logistikzentrum)

Riegele Logistikzentrum	2022	2023	2024
Papier und Pappe	7,0 t	7,4 t	9,1 t
Glas	27 t	56 t	25t
Kunststoff und Gummi	6,3 t	6,0 t	4,8 t
Holz	0 t	7,1 t	7,9 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.



Weiterbildung und Beteiligung

Für uns beginnt soziale Verantwortung damit, junge Menschen zu fördern, qualifizierte Fachkräfte auszubilden und unseren Mitarbeitenden individuelle Weiter- und Fortbildungsmöglichkeiten zu bieten. So stellen wir sicher, dass alle im Unternehmen wachsen können – fachlich wie persönlich.

Um Schülern und Studenten früh einen echten Einblick in den Alltag unserer Brauerei zu geben, bieten wir verschiedene Praktika an – vom kurzen Reinschnuppern bis zum Praxissemester mit Abschlussarbeit. In allen Bereichen unseres Unternehmens können junge Menschen bei uns Erfahrungen sammeln und den Brauereibetrieb aus erster Hand kennenlernen.



Im März 2025 hat das Logistikzentrum am Jobbus Gersthofen teilgenommen. Dabei konnten wir Schülern und Arbeitssuchenden unsere Tätigkeitsfelder vorstellen und ihnen die verschiedenen Einstiegsmöglichkeiten und Karrierewege in unserem Unternehmen näherbringen.

Seit dem Ausbildungsbeginn im September 2025 lernen bei uns 9 Brauer und Mälzer, 4 Industriekaufleute, 3 Fachkräfte für Lagerlogistik und 2 Berufskraftfahrer. Damit investieren wir gezielt in unseren eigenen Nachwuchs.

Interne Schulungen zu Qualität, Umwelt und Sicherheit führen wir bewusst nicht online durch, sondern direkt vor Ort. So bleibt das Lernen praxisnah, realistisch und effektiv – und bringt sowohl unseren Mitarbeitenden als auch dem Betrieb echten Mehrwert.

Offene Kommunikation zwischen Geschäftsleitung, Betriebsrat und Belegschaft gehört für uns selbstverständlich dazu. Unsere Mitarbeitenden bringen sich aktiv in den Prozess der kontinuierlichen Verbesserung ein und tragen so ganz konkret dazu bei, die nachhaltige Entwicklung unseres Unternehmens mitzugestalten.

Arbeits- und Anlagensicherheit

Arbeits- und Anlagensicherheit haben bei uns einen hohen Stellenwert. Wir setzen dabei auf klare Vorsorge, Aufmerksamkeit im Alltag und laufende Verbesserungen.

Seit 2022 arbeiten wir am Standort Augsburg mit dem Arbeitsschutzmanagementsystem OHRIS; die Einführung am Standort Gersthofen ist bereits in Vorbereitung.

Wir legen bewusst ein höheres Sicherheitsniveau an als gesetzlich gefordert. Mit 22 Ersthelfer*innen erreichen wir in Augsburg eine Quote von rund 25 % – deutlich über der vorgeschriebenen Mindestanforderung von 10 %. Interne und externe Sicherheitsfachkräfte unterstützen die Geschäftsleitung dabei mit ihrer fachlichen Erfahrung.

Unsere Mitarbeitenden erhalten hochwertige Arbeitskleidung und moderne Schutzausrüstung, die zuverlässig schützt und angenehm zu tragen ist.

Wichtig ist uns auch, dass alle mitdenken. Deshalb erstellen wir Gefährdungsbeurteilungen gemeinsam, sprechen über zurückliegende Unfälle und leiten daraus praktische Verbesserungen ab – etwa Handschuhclips oder Etuis für Schutzbrillen, damit die PSA jederzeit griffbereit bleibt.

Seit 2017 nehmen wir außerdem jährlich am BGN-Prämienverfahren teil und sind seitdem als BGN-prämierter Betrieb ausgezeichnet.



Gesundheitsförderung

Beste Qualität kann nur dort entstehen, wo Menschen gesund und mit gutem Gefühl arbeiten können – deshalb setzen wir alles daran, unseren Mitarbeitenden ein Umfeld zu schaffen, in dem Körper und Geist gestärkt werden.

Alle zwei Jahre organisieren wir einen Gesundheitstag nach den individuellen Bedürfnissen und Interessen der Belegschaft. Die Inhalte wurden 2024 erstmals auf Basis einer internen Umfrage mit dem TKK-Tool ermittelt, sodass der Fokus gezielt auf den Bedarf und die gesundheitlichen Schwerpunkte unserer Belegschaft ausgerichtet war.

Um einen aktiven Lebensstil zu fördern, unterstützen wir unsere Mitarbeitenden mit einem Zuschuss für ein frei wählbares Fitnessstudio – ganz ohne feste Vorgaben. Über das Jahr hinweg nehmen wir zudem an verschiedenen sportlichen Aktionen teil, vom Firmenlauf über den RatsRun bis zu weiteren regionalen Veranstaltungen.

Auch im Arbeitsalltag möchten wir einen Beitrag zur Gesundheit leisten. Deshalb stellen wir jede Woche einen frisch gefüllten Obstkorb bereit, der eine ausgewogene Ernährung unterstützt.

Unser Kommissionierer-Team im Logistikzentrum haben wir außerdem mit neuen Exoskeletten der Firma Htrius ausgestattet. Sie sind leicht gebaut, nehmen beim Heben von Fässern und Kisten rund 25 % der Belastung ab und fördern eine gesunde Rückenhaltung. So können unsere Mitarbeitenden auch bei körperlich anspruchsvollen Aufgaben besser vorbeugen und Rückenbeschwerden langfristig vermeiden.



Soziales Engagement

Wir sind mit unserer Heimat stark verwurzelt und verbunden. Dazu gehört auch, dass wir unsere lokalen Partner unterstützen, um so gemeinsam unsere Region weiter voranzubringen. Als Riegele-Team engagieren wir uns in Sport, Kultur und Sozialem, übernehmen aber auch viele ehrenamtliche Aufgaben in der Region. So können wir gemeinsam eine erfolgreiche Zukunft gestalten.

Auch in schwierigen Lebenslagen versuchen wir, ein verlässlicher Partner zu sein. So unterstützen wir die Stiftung Bunter Kreis, die erkrankten Kindern und deren Eltern mit Rat und Hilfe zur Seite steht. Weitere Partner, wie die Augsburger Ulrichswerkstätten, unterstützen wir gerne, wenn es darum geht, behinderten Menschen die Integration in den Alltag zu erleichtern. Gemeinsame Projekte begleiten unseren Weg! Daneben fördern wir weitere – oft unbekannte – Initiativen aus unserer Region.



06 | GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG

Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im Dezember 2027 zur Validierung vorgelegt.

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird spätestens im Dezember 2029 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

Validierungsbestätigung

Der Unterzeichnende, Dr. Reiner Beer, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0007, akkreditiert oder zugelassen für die Bereiche 11.05 und 11.07 - Herstellung von Bier und AfG, 46.34 - Großhandel mit Getränken, 49.41 - Güterbeförderung im Straßenverkehr und 52.10 - Lagerei (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, 17. Dezember 2025

Dr.-Ing. Reiner Beer
Umweltgutachter

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 (EHSQ)

Brauerei S. Riegele

Inh. Riegele KG

Frölichstraße 26

86150 Augsburg

Tel.: 0821-3209-171

Fax: 0821-3209-80

E-Mail: jung@riegele.de