

 RHEINTAL MÜHLEN	Qualitätspolitik	QMH-02-15 Stand: 27.07.2026 Seite 1 von 4
--	---------------------------	--

Das Unternehmen Rheintal Mühlen GmbH ist mit seinem Standort in Friedrichstal in der Lage, Dienst- und Serviceleistungen sowie eine sorgfältig ausgewählte Produktpalette, die den Bedürfnissen seiner Kunden entsprechen, anzubieten.

Innerhalb der Agrarbranche sind wir das Verbindungsglied zwischen den vorgelagerten Stufen (Erzeuger und Getreidehandel) sowie den nachgelagerten Stufen (Verbraucher von Typenmehlen und Mühlennachprodukten).

Unsere Aufgaben umfassen die Herstellung und den Transport von Weizenmehlen sowie Mühlennachprodukten. Diese Bereiche stellen für uns verantwortungsvolle Tätigkeiten innerhalb der Lebensmittel- und Futtermittelkette dar.

Unsere Produkte erfüllen die für Herstellung und Inverkehrbringen geltenden lebensmittelrechtlichen Anforderungen sowie die jeweils vereinbarten Produktspezifikationen. Umweltwirkungen unserer betrieblichen Tätigkeiten erfassen und steuern wir getrennt, insbesondere im Rahmen unseres nachhaltigen Handelns und unseres Energiemanagementsystems nach DIN EN ISO 50001.

Die von uns hergestellten Produkte entsprechen den allgemein gültigen Anforderungen (LFGB, Lebensmittelhygieneverordnung) sowie unseren Spezifikationen und stellen keine Gefährdung für die Umwelt dar. Des Weiteren ist sich in unserem Unternehmen jeder Mitarbeiter seiner Verantwortung gegenüber der Umwelt bewusst und handelt danach.

Insbesondere stehen die folgenden Punkte bzgl. der Minimierung von Umwelteinflüssen in unserem Fokus:

- Reduzierung von Staubemissionen
- Sorgfältiger Umgang mit den Ressourcen Strom, Gas, Kraftstoff und Wasser
- Steigerung der Energieeffizienz im Rahmen der betrieblichen Möglichkeiten
- Umweltgerechte Aufbereitung und Vermarktung des Nebenproduktes Kleie
- Ordnungsgemäße Trennung und Entsorgung der anfallenden Abfälle

Den Transport unserer Produkte organisieren wir insbesondere mit dem eigenen Fuhrpark. Abgesehen davon werden auch ausgewählte Speditionen eingesetzt, die über einen Dienstleistungsvertrag an die Qualitätsanforderungen der Rheintal Mühlen GmbH gebunden sind.

Unsere langjährigen Erfahrungen in allen Bereichen der Vermarktung und Verarbeitung von Getreide sowie der Vertrieb von marktgerechten, kundenfreundlichen Lebensmitteln und Dienstleistungen sind ausgerichtet auf eine höchstmögliche Kundenzufriedenheit.

Wir wollen unseren Kunden gegenüber, ein absolut verlässlicher Partner sein und durch unsere fachliche und menschliche Kompetenz immer wieder das in uns gesetzte Vertrauen bestätigen.

Die Qualitätspolitik unserer Firma hat zum Ziel, dass alle Arbeitsabläufe vom Wareneinkauf über die Produktion und Lagerung bis hin zum Verkauf an den Kunden einer fortlaufenden Kontrolle durch das Qualitätsmanagementsystem unterliegen.

Abgesehen davon verpflichtet sich die Geschäftsführung den Schulungsbedarf der Mitarbeiter/ Aushilfskräfte zu ermitteln und soweit notwendig entsprechende Schulungen (Erntevorgespräch,

Hygienestandards, ASI-Schulungen und evtl. aktuelle Anlässe) durchzuführen, um die notwendige Qualifikation sicherzustellen.

Die Nachweise über durchgeführte Schulungen werden im Schulungsplan erfasst (siehe mitgeltende Unterlagen).

Zur Umsetzung der innerbetrieblichen Ziele sind ein gutes Betriebsklima, sichere Arbeitsplätze, eine motivierte Belegschaft sowie Toleranz und gleiche Behandlung aller Mitarbeiter gemäß den Grundsätzen des AGG (Allgemeines Gleichbehandlungsgesetz) zwingende Voraussetzung.

Wir verpflichten uns der deutschen Gesetzgebung sowie in diesem Zuge den Anforderungen der **SMETA**-Zertifizierung gemäß zu arbeiten.

Im Einzelnen bedeutet dies, wir erlauben keine Kinderarbeit, erzwungene Arbeit oder irgendeine Form der Diskriminierung (z.B. Geschlecht, Rasse, Sexualität...) unter unseren Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen. Wir erfüllen soziale Ethiken, respektieren Menschenrechte sowie die Versammlungsfreiheit. Wir arbeiten nachhaltig und mit ethischen Grundsätzen mit den uns gegebenen Ressourcen und ermöglichen eine hohe Arbeitssicherheit für die Mitarbeiter an unseren Standorten.

Mit unserem Qualitätsmanagementsystem nach **IFS Food** und **QS** sowie **Koscher** und **Halal** verfolgen wir eine permanente Weiterentwicklung der Arbeitsabläufe, der Dienst- und Serviceleistungen sowie eine fortlaufende Optimierung der Angebotspalette, die den steigenden Anforderungen unserer Kunden auch in Zukunft gerecht wird.

Um die in unserem Betrieb eingeführte Lebensmittelsicherheitskultur zu sichern, aufrecht zu erhalten und weiterhin zu stärken, ist es notwendig, dass alle Beschäftigten fortlaufend für diesen Gedanken sensibilisiert werden und dasselbe Ziel verfolgen.

Die Lebensmittelsicherheit unserer Produkte ist über den gesamten Verarbeitungsprozess zu jeder Zeit zu gewährleisten, um damit die Anforderungen an Nachhaltigkeit, Legalität und Authentizität unserer Mehle, gegenüber unseren Kunden sicherzustellen.

Um das nachhaltige Handeln der Rheintal Mühle zu fördern, wird für das Unternehmen ein Corporate Carbon Footprint erstellt und jährlich aktualisiert. Als Vorlage für die Berechnung und Berichterstattung werden neben den Anforderungen und Dokumenten der Science Based Targets (SBT) Initiative, der Leitfaden des Greenhouse Gas Protocols „A Corporate Accounting and Reporting Standard - Revised Edition“ sowie die dazugehörigen Dokumente herangezogen.

Wir gehen davon aus, dass wir mit diesem Qualitätssicherungssystem bestehende Kundenkontakte langfristig festigen und neue Kundenbeziehungen aufbauen können, um unsere Stellung im regionalen Markt auszubauen.

Zusammen mit unseren Lieferanten wollen wir die Kette der Qualitätssicherung in Richtung Endverbraucher schließen, um somit den ständig steigenden Anforderungen der Verbraucher nach Qualität, Herkunft, Erzeugungsart und Sicherheit von Nahrungsmitteln gerecht zu werden.

Unsere Ziele zur Erreichung maximaler Produktsicherheit

- Die Mitarbeiter werden hinsichtlich grundlegender Anforderungen an die Produktsicherheit aus Gesetzen, Verordnungen, Richtlinien sowie aus unseren Zertifizierungsstandards einmal jährlich durch das Qualitätsmanagement geschult. Bei wichtigen Änderungen finden zusätzliche Schulungen statt, um die etablierten Konzepte zur Produktsicherheit wie HACCP, Food Defense und Product Fraud kontinuierlich weiterzuentwickeln.

- Produkte werden hinsichtlich der Anforderungen aus Zertifizierungsstandards, aus relevanten Gesetzestexten sowie aus speziellen Kundenanforderungen auf Schadstoffe bei akkreditierten, externen Laboren gemäß festgelegtem Analysenplan untersucht, um die Verkehrsfähigkeit der Produkte zu bestätigen.
- Um die Absicherung der Lieferkette hinsichtlich der Anforderungen an die Produktsicherheit zu gewährleisten, findet eine kontinuierliche Prüfung der in der Lieferkette tätigen Lieferanten und Dienstleister durch das Qualitätsmanagement statt. Hierdurch verfolgen wir eine fortlaufende Optimierung der stufenübergreifenden Umsetzung der GFSI-Anforderungen.
- Die Bewertung der Lieferanten und Dienstleister finden einmal jährlich anhand festgelegter Kriterien statt, wodurch die Eignung als Geschäftspartner festgestellt wird.
- Um in einer Krisensituation bestens vorbereitet zu sein, wird eine Krisensimulation mindestens einmal jährlich vom Krisenstab simuliert, wobei die Rückverfolgbarkeit einwandfrei funktionieren und innerhalb von 4h abgeschlossen sein muss.
- Die Auswertung der Reklamationen (Kundenreklamationen und Lieferantenmängel) findet einmal im Jahr statt, um im Rahmen des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses systematische Fehler zu identifizieren.
- Interne Audits zur Prüfung der Arbeitsabläufe hinsichtlich der Konformität mit den Anforderungen aus den Zertifizierungsstandards werden geplant und von den internen Auditoren anhand von Checklisten durchgeführt. Festgestellte Abweichungen werden im Rahmen des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses durch das Festlegen geeigneter Maßnahmen behoben.

Im Rahmen unseres **Energiemanagementsystems** (EnMS) nach **DIN EN ISO 50001**, verfolgen wir ein System, das bzgl. des Energieeinsatzes sowie des Energieverbrauchs für die Rheintal Mühlen GmbH angemessen ist.

Unter Einhaltung der geltenden gesetzlichen Anforderungen streben wir eine ständige Optimierung des Energieeinsatzes, des Energieverbrauchs und der Energieeffizienz an.

Zur Umsetzung dieses Ziels arbeiten wir eng mit unseren Energielieferanten zusammen, die uns mit den notwendigen Informationen versorgen.

Die Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten aus den Bereichen Produktion und Technik ermöglicht uns die Beratung und den Erwerb energieeffizienter Anlagen sowie die Optimierung der energiebezogenen Leistungen.

In diesem Zusammenhang verpflichten wir uns, die notwendigen personellen und technischen Voraussetzungen zu schaffen, um die gesetzten Ziele zu erreichen.

Die jährliche Bewertung unseres QM-Systems beinhaltet neben den Anforderungen aus IFS Food, QS, Koscher und Halal auch die **fortlaufende Optimierung einer nachhaltigen Produktion** sowie die Bewertung der strategischen und operativen Ziele zur Senkung des Energieverbrauchs und der Steigerung der Energieeffizienz gem. den Anforderungen der DIN EN ISO 50001.

Das Energiemanagementsystem hat insbesondere zum Ziel, die Rückerstattung der Stromsteuer bzw. der teilweisen Befreiung der Stromumlagen (Offshore und KWKG).

Abgesehen davon soll ein Teil der Erstattung für energieeinsparende Maßnahmen und zur Steigerung der Energieeffizienz eingesetzt werden, um die zukünftige Wettbewerbsfähigkeit zu verbessern.

Rheintal Mühlen GmbH

27.07.2026

Datum, Unterschrift Geschäftsführung

