



**Qualitätspolitik und  
Lebensmittelsicherheitspolitik  
der Riske Ingredients GmbH**

# Qualitäts- und Lebensmittelsicherheitspolitik

## Qualitäts- und Lebensmittelsicherheitspolitik

Qualität und Sicherheit unserer Produkte bedeutet für uns die Erfüllung von Erwartungen und Anforderungen unserer Kunden, unserer Mitarbeiter, unserer Lieferanten und der Gesellschaft an unser Unternehmen. Diese Anforderungen müssen angemessen sein und im Einklang stehen mit den rechtlichen Rahmenbedingungen, behördlichen Anforderungen sowie den ethischen Normen unserer Gesellschaft. Die Übernahme von sozialer, ökologischer und ökonomischer Verantwortung ist ein wichtiger Bestandteil unserer Geschäftspolitik.

Die Riske Ingredients GmbH ist ein international tätiges Unternehmen der Lebensmittelindustrie. Seit 1976 entwickeln und optimieren die Spezialisten des Unternehmens in enger Partnerschaft mit ihren Kunden funktionelle Zutaten für deren Produktanwendungen. Der Kompetenzschwerpunkt liegt in Applikationen für die Fleisch- und Wurstwarenindustrie sowie für die Herstellung von Feinkostprodukten.

Unsere allgemeine Geschäftspolitik wird wesentlich geprägt durch die Qualitäts- und Lebensmittelsicherheitspolitik und äußert sich im offenen und fairen Umgang mit den Partnern.

Es ist unser Ziel, die vom Kunden und vom Markt geforderte Qualität der Produkte und Dienstleistungen unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten zu entwickeln, herzustellen und zu verkaufen. Deshalb ist es unsere Aufgabe, deren Bedürfnisse und Erwartungen zu erkennen, um diese rasch und effektiv erfüllen zu können.

Die Qualitäts- und Lebensmittelsicherheitspolitik der Riske Ingredients GmbH ist in den nachfolgenden Grundsätzen zusammengefasst:

## Produktqualität

Damit die Qualität und damit verbunden die Sicherheit unserer Produkte den den zugrundeliegenden Normen und den sich verändernden Anforderungen des Marktes und Verbrauchers gerecht werden, schaffen wir die dazu erforderlichen Rahmenbedingungen, d. h.:

- Die Herstellungsverfahren werden kontinuierlich überprüft, damit sie auf dem neuesten technischen Stand sind, um so die Produktqualität, Produktsicherheit und Hygiene zu erhöhen und die Einhaltung aller nationalen und internationalen Normen, Gesetze, behördlichen Anforderungen und Kundenstandards zu gewährleisten.
- Um die Produktqualität zu gewährleisten, unterliegen unsere Produkte einem Freigabeprozess, bei dem definierte Qualitätsparameter überprüft werden.
- Wir arbeiten nach ethischen Grundsätzen und wenden keine Verfahren oder Maßnahmen an, die die Sicherheit unserer Produkte für den Verbraucher beeinträchtigen.
- Wir verpflichten uns, die Anforderungen der Norm FSSC 22000 an das Managementsystem für Lebensmittelsicherheit einzuhalten und fortlaufend zu verbessern. Die Norm FSSC 22000 ist durch die Global Food Safety Initiative (GFSI) weltweit anerkannt.
- Wir respektieren religiöse Speisevorschriften. Deshalb achten wir bei der Herstellung unserer speziellen Produkte auf die Einhaltung der Anforderungen von „halal“ und „kosher“.
- Die Produktinnovation unseres Technikums und unseres anwendungstechnischen Services lebt von der eigenen Innovationskraft und der Nähe zum Markt. Sie gibt unseren Kunden so die Möglichkeit, auf die neuesten Entwicklungen Zugriff zu haben.

### **Anwendungstechnischer Service**

#### **(Kundenorientierung / Kundenzufriedenheit)**

- Unser anwendungstechnischer Service arbeitet kunden- und projektorientiert. Ziel unseres anwendungstechnischen Kundenservices ist es, stets dem Kunden zur Lösung seiner lebensmitteltechnologischen Fragestellungen in den Bereichen, in denen wir tätig sind, zur Verfügung zu stehen und gemeinsam mit ihm sein Produkt zu entwickeln und stetig zu verbessern.
- Über lebensmitteltechnologische Fragestellungen hinaus, berücksichtigen wir die Anforderungen von „halal“ und „kosher“ und bieten passende Lösungen für diese Anwendungen.
- Wir geben Rezeptempfehlungen und bieten in enger Absprache mit unseren Kunden auch maßgeschneiderte Produkte und Empfehlungen an.
- Bei kundenseitig auftretenden Fragen stehen unsere Anwendungstechniker schnell zur Verfügung.
- Wir liefern nicht nur Produkte, sondern bieten auch umfassenden technischen Service, den wir als Teil der Komplettlösung betrachten.

### **Umwelt**

Wenn wir unseren Kunden Qualität und Produktsicherheit anbieten, so beinhaltet das auch einen verantwortungsvollen Umgang mit der Umwelt.

- Im Mittelpunkt all unserer Bemühungen und Dienstleistungen steht das verantwortungsvolle Handeln gegenüber Mensch und Natur.
- Ständige Aktualisierung der technischen Anlagen sowie Einführung und Einsatz moderner Verfahrensprozesse führen zu einer kontinuierlichen Verbesserung des Umweltschutzes.
- Wir setzen uns aktiv gegen Lebensmittelverschwendung ein, indem wir kontinuierlich an Prozessen arbeiten, die eine Reduzierung von Abfall und Überproduktion ermöglichen. Durch strenge Qualitätskontrollen, effiziente Lagerhaltung und Zusammenarbeit mit Lieferanten streben wir danach, den Verlust von Lebensmitteln zu minimieren.

Die Realisierung dieser Ziele erfordert einen zusätzlichen personellen und finanziellen Einsatz. Für eine umwelt- und generationengerechte Produktion halten wir diesen Einsatz jedoch für notwendig und gerechtfertigt.

### **Qualität und Produktsicherheit ist ein gemeinsamer Weg**

- Alle Abteilungen unseres Unternehmens sind für die Einhaltung der festgelegten Qualitäts- und Sicherheitsforderungen verantwortlich. Jede einzelne Abteilung trägt entscheidend dazu bei, dass die Kunden sichere Produkte in der vereinbarten Qualität erhalten. Dies setzt eine eingehende Kenntnis unserer Produkte bei allen Beteiligten voraus.
- Die Qualitäts- und Lebensmittelsicherheitspolitik wird unseren Mitarbeitern auf allen Ebenen der Organisation kommuniziert. Qualitäts- und Produktsicherheitsprogramme sind in unserem Qualitätsmanagementsystem dokumentiert und werden von allen Abteilungen des Unternehmens angewandt und getragen.
- Wir erwarten, dass unsere Lieferanten, z. B. Rohstoffproduzenten, Lieferanten von Verpackungsmaterial sowie Lieferanten unserer Hilfs- und Zusatzstoffe, unser Engagement für Qualität und Produktsicherheit unterstützen. Auch sie müssen ein ausreichendes Qualitätsmanagementsystem unterhalten, um stets unsere Anforderungen, die wir regelmäßig mit ihnen austauschen, sicherstellen zu können.

### **Qualität und Produktsicherheit wird von den Mitarbeitern erzeugt**

- Die Erzeugung von Qualität und Produktsicherheit bedingt angemessene Fabrikationsanlagen, Verfahren und Arbeitsbedingungen, aber auch interessierte und engagierte Mitarbeiter. Jeder einzelne Mitarbeiter gibt sein Bestes, um anforderungsgerechte Produkte und Dienstleistungen zu erbringen.
- Ausbildung und Teamgeist sind für die erfolgreiche Durchsetzung hoher Anforderungen ausschlaggebend. Durch fortwährende Weiterbildung stellen wir sicher, dass der Mitarbeiter seine Aufgaben versteht und die nötigen Fertigkeiten zu deren Ausführung – insbesondere in Bezug auf die Lebensmittelsicherheit – besitzt. Teamwork erlaubt uns, individuelle Fertigkeiten und Kenntnisse zu kombinieren und optimale Ergebnisse zu erzielen.

- Wir motivieren unsere Mitarbeiter, indem wir den Einsatz für Qualität und Produktsicherheit durch die Vorgesetzten vorleben, indem wir den Mitarbeitern herausfordernde Ziele setzen und indem wir Verantwortung delegieren und eine regelmäßige Rückmeldung zur Leistung geben. Auffällige bzw. vom Normalzustand abweichende Vorfälle werden von unseren Mitarbeitern erkannt und an die Vorgesetzten gemeldet. Sie haben keine Nachteile zu befürchten. Die aktive Mitarbeiterbeteiligung an der Konkretisierung und Überprüfung der Ziele ermöglicht ein geradliniges und rasches Handeln zum Erreichen der Vorgaben.
- Die Qualität und Sicherheit unserer Produkte muss für alle Mitarbeiter des Unternehmens Lebensgewohnheit sein und spiegelt sich in einer ausgeprägten Lebensmittelsicherheitskultur.

#### **Qualität und Lebensmittelsicherheit ist Handeln**

- Qualität und Lebensmittelsicherheit sind das Ergebnis von bewusstem Handeln. Multidisziplinäre HACCP, Food Fraud und Food Defense Teams sind implementiert und decken alle Aspekte und Anforderungen der Norm FSSC 22000 ab. Die Teams erhalten klare Ziele und Strategien von der obersten Leitung und implementieren diese in das bestehende Managementsystem für Lebensmittelsicherheit. Dies geht einher mit der notwendigen Bereitstellung von Ressourcen. Durch gemeinsames qualitäts- und sicherheitsbewusstes Handeln erreichen wir die gesteckten Ziele.
- Wir beurteilen unseren Erfolg, indem wir sensibel sind für die Anforderungen unserer Kunden und unsere Leistungen im Vergleich zum Markt messen. Mängel und Fehler werden regelmäßig ausgewertet und korrigiert. Durch bewusstes und aufmerksames Handeln erkennen und beugen wir Problemen vor.

- Die tägliche selbstkritische Betrachtung unseres Handelns lässt uns Verbesserungsmöglichkeiten in kleinen und großen Schritten erkennen. Deren Einbindung in Qualitätsziele ermöglicht die fortlaufende Verbesserung aller unserer Produkte und Leistungen.
- Wir folgen dem prozessorientierten Ansatz. Dieser ermöglicht uns, Prozesse und deren Wechselwirkungen zu planen und zu steuern. Durch risikobasiertes Denken können außerdem die Faktoren bestimmt werden, die diese Prozesse beeinträchtigen könnten. Dadurch bietet sich die Möglichkeit, vorbeugende Maßnahmen einzuleiten.

#### **Ethische Verantwortung**

Wir verpflichten uns zu ethisch verantwortungsvollem Handeln entlang der gesamten Lieferkette und fordern dies auch von unseren Geschäftspartnern.

- An oberster Stelle unseres täglichen Handelns steht die Einhaltung aller gültigen rechtlichen Bestimmungen, Normen und industrieller Mindeststandards, wie den Grundsätzen der Internationalen Arbeitsorganisation (ILO) und der Allgemeinen Erklärung der Menschenrechte der Vereinten Nationen.
- Die Riske Ingredients GmbH produziert ausschließlich an Standorten in Deutschland.
- Wir wählen unsere Lieferanten und Dienstleister sorgfältig aus und stehen immer in engem Kontakt mit diesen. Hierbei sind wir uns unserer sozialen Verpflichtung bewusst und prüfen nach, dass sie gemäß der gültigen Vorschriften produzieren.

**Qualität und Lebensmittelsicherheit hat bei der Riske Ingredients GmbH oberste Priorität. Lassen Sie uns täglich dementsprechend handeln.**

Saarlouis, 25.03.2025



Gerhard F. Fox  
Geschäftsführer



Sebastian Surrey  
QB H&F Group