

Unternehmensleitsätze

1. Zufriedene Kunden

Die Wünsche und Forderungen unserer Kunden zu erfüllen, ist gemeinsame Aufgabe und Verpflichtung aller Mitarbeiter. Die Produktion von konstanter Qualität, sicherer und gesetzeskonformer Produkte bei ständig steigenden Anforderungen ist oberstes Ziel. Wir stellen eine langfristige Geschäftsverbindung und partnerschaftliches Handeln mit unseren Kunden in den Mittelpunkt.

2. Unabhängigkeit des Unternehmens

Um eine beständige und unabhängige Existenz des Unternehmens sicher zu stellen, ist es ein unabdingbares Ziel, Gewinn im Unternehmen zu erwirtschaften. Nur unter dieser Voraussetzung können auf Dauer produktsichernde Maßnahmen und erforderliche Investitionen in Betriebsmittel durchgeführt werden. Hiervon profitieren letztendlich alle Beteiligten.

3. Qualitätsförderung ist ständige Aufgabe aller Mitarbeiter

Alle Mitarbeiter sind stets zu verantwortungsvoller und qualitätsbewusster Arbeit verpflichtet. Jeder im Unternehmen Tätige trägt eigenverantwortlich dazu bei, die Kundenanforderungen zu verwirklichen. Die Zusammenarbeit bei Planungen, Produktherstellung und damit verbundene Tätigkeiten ist zu fördern. Die ständige Verbesserung von Arbeitsmethoden und Informationswegen gehört zur Aufgabe aller Mitarbeiter. Aufgrund von Daten und Fakten werden Strategien entwickelt, die eine systematische Analyse aller Abläufe zur Identifikation, Bewertung und kontinuierlichen Kontrolle aller Risiken für Qualität und Lebensmittelsicherheit bieten.

4. Qualität betrifft alle Vorgänge im Unternehmen

Nicht nur höchste Produktqualität, sondern auch Zuverlässigkeit, Termintreue und Klarheit bei allen externen und internen Abläufen sind von jedem Mitarbeiter mit gleicher Priorität zu behandeln. Engagement, Leistung und unternehmerisches Handeln ist zu fördern. Fairness und Zusammenarbeit stehen über den Einzelinteressen. Der Erfolg des Ganzen steht vor den Interessen eines jeden Einzelnen.

5. Fehlervermeidung geht vor Fehlerkorrektur

Unser Qualitätsziel heißt – Null Fehler. Jede Abweichung von Vorschriften oder Überschreitung von Grenzwerten muß sofort beseitigt oder der dafür zuständigen Stelle gemeldet werden. Treten dennoch Fehler auf, sind die Ursachen festzustellen und unverzüglich Maßnahmen einzuleiten, die eine Wiederholung des Fehlers sicher verhindern.

6. Die Qualität von Maschinen und Anlagen ist sicherzustellen

Zur fehlerfreien Herstellung unserer Produkte ist unbedingte Voraussetzung, daß alle Anlagen und Systeme ständig gewartet und auf ihre Zuverlässigkeit überwacht werden. Treten unvorhergesehene Mängel auf, müssen Maßnahmen zur Vermeidung der Wiederholung getroffen werden.

7. Die Qualität unserer Rohmaterialien ist von hoher Bedeutung

Unsere Produktqualität und Liefertreue hängt in großem Maße von der Qualitätsfähigkeit unserer Zulieferer ab. Sie muß eindeutig gefordert, laufend gefördert und ständig überprüft werden, denn wir haben gemeinsame Qualitätsziele. Wir arbeiten partnerschaftlich und konstruktiv mit unseren Lieferanten zusammen.

8. Ordnung und Sauberkeit

Hygiene, Ordnung und Sauberkeit sind von zentraler Bedeutung für die Erhaltung der Produktsicherheit und Produktqualität. Alle Mitarbeiter sind verpflichtet, ihnen anvertraute Arbeitsmittel sorgfältig und pfleglich zu behandeln und in ihrem Bereich für Hygiene, Ordnung und Sauberkeit zu sorgen.

9. Qualitätsrichtlinien sind bindend

Das integrierte Managementsystem (IMS) legt genaue Regeln für qualitätsbewusste Arbeit und Zusammenarbeit fest. Dadurch können wir sichere und gesetzeskonforme Produkte produzieren. In einzelnen Bereichen gibt es darüber hinaus Verfahrensanweisungen für spezielle Abläufe. Diese Vorschriften sowie Vorschriften unserer Kunden müssen stets beachtet werden.

Die Geschäftsleitung – Juni 2016

