

AllforLabels Global Packaging Group 致力于为质量管理和质量保证 (QMA) 以及产品安全树立行业基准：

- 让客户完全满意的领导力和能力。
- 以最高兴趣和优先级水平管理质量和卫生要求。
- 推广实现并保持零缺陷战略的公司质量文化。
- 通过以产品流程为导向的质量检验关，防止任何资源浪费。
- 部署最佳可用质量流程和技术。
- 仅授权人员才能接触到工具、材料、半成品和成品。
- 确保和控制生产安全合法的产品。
- 通过不断改进管理体系实现卓越质量，并为本组织的可持续发展做出贡献。
- 领导与地区和全球包装组织的合作。

我们秉持的原则和惯例如下：

- 公司的每一员在工作过程中均有责任保证产品质量和安全，并有精确的书面程序、说明和规范作为支持。
- 直属管理层和主管有责任展示积极可见的领导，让公司的每一员都参与进来，以尽可能实现最佳质量。
- 实施 AllforLabels 质量标准（不合格标准清单）作为质量基础。
- 进行年度流程审查并进行记录，以确保符合所有标准、客户要求和法律规定。
- 质量管理体系的有效性通过透明的目标，每周绩效监测，内部、客户和系统审核以及制定行动计划来评估。
- 将为所有员工提供培训、知识共享和技能发展，以便以最佳质量完成工作。
- 负责所有应用标准的专家团队为工厂提供支持，使其符合规范并监测其有效性。
- 定期检查以确保产品安全和完整可追溯性。

本政策适用于 AllforLabels - Global Packaging Group 及其所有子公司。



Evelyn Hartinger
CEO



Dominik Werth
VP Global Quality