

Bei der All4Labels Global Packaging Group setzen wir Maßstäbe für Qualitätsmanagement, Qualitätssicherung (QMA) und Produktsicherheit, indem wir uns verpflichten:

- Führungsqualitäten und Kompetenzen für vollständige Kundenzufriedenheit.
- Management von Qualitäts- und Hygieneanforderungen mit höchstem Interesse und höchster Priorität.
- Förderung einer Qualitätskultur im Unternehmen, die eine Null-Fehler-Strategie erreicht und aufrechterhält.
- Vermeidung von Verschwendung und Ressourcen durch produktprozessorientierte Quality Gates.
- Einsatz der besten verfügbaren Qualitätsprozesse und -technologien.
- Zugang zu Werkzeugen, Materialien, Halbfertig- und Fertigprodukten nur durch autorisiertes Personal
- Sicherstellung und Kontrolle, dass sichere und gesetzeskonforme Produkte hergestellt werden.
- Erzielung hervorragender Qualität durch kontinuierliche Verbesserung des Managementsystems und Beitrag zur nachhaltigen Entwicklung unserer Organisation.
- Führende Zusammenarbeit mit regionalen und globalen Verpackungsorganisationen.

Unsere Grundsätze und Vorgehensweisen sind:

- Jede Person ist für die Produktqualität und -sicherheit in ihrem Arbeitsprozess verantwortlich und wird durch präzise schriftliche Verfahren, Anweisungen und Spezifikationen unterstützt.
- Das Linienmanagement und die Vorgesetzten sind dafür verantwortlich, eine sichtbare und aktive Führung zu demonstrieren, um jeden Einzelnen zu verpflichten, die bestmögliche Qualität zu erreichen.
- Umsetzung des All4Labels Qualitätsstandards (Fehlerkriterienliste) als Qualitätsgrundlage.
- Jährliche Prozessüberprüfungen werden durchgeführt und dokumentiert, um die Einhaltung aller Standards und Kundenanforderungen sowie der gesetzlichen Bestimmungen zu gewährleisten.
- Die Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems wird durch transparente Zielvorgaben, wöchentliche Überwachung der Leistung, Durchführung von internen, Kunden- und Systemaudits und Erstellung von Aktionsplänen bewertet.
- Alle Mitarbeiter werden geschult und erhalten die Möglichkeit, ihr Wissen und ihre Fähigkeiten weiterzuentwickeln, damit sie ihre Aufgaben in bestmöglicher Qualität erfüllen können.
- Expertenteams für alle angewandten Standards unterstützen die Werke bei der Einhaltung der Spezifikationen und der Überwachung der Wirksamkeit.
- Regelmäßige Kontrollen zur Gewährleistung der Produktsicherheit und vollständigen Rückverfolgbarkeit.

Diese Richtlinie gilt für All4Labels - Global Packaging Group und alle ihre Tochtergesellschaften.



Evelyn Hartinger
CEO



Dominik Werth
VP Global Quality