

# Qualitätsrichtlinie der Hans Giesbert GmbH & Co. KG, Mömbris

Das Unternehmen Hans Giesbert GmbH & Co KG ist als Zulieferer der Industrie in der Situation, die in den letzten Jahren deutlich gestiegenen Qualitätsanforderung gerecht zu werden. Die Sicherung unserer Arbeitsplätze hängt entscheidend von der Produktion qualitativ hochwertiger Produkte ab.

Um in der Serienfertigung immer eine gleichbleibende Qualität herstellen zu können, müssen die Produktionsprozesse eindeutig definiert und nachvollziehbar sein. Neben der Einführung neuer Produktionsanlagen, womit wir in 2016 begonnen haben, ist insbesondere jede Mitarbeiterin und jeder Mitarbeiter gefordert, sein Handeln den hohen Qualitätsansprüchen unserer Kunden anzupassen. Kurz- bis mittelfristig werden immer mehr Arbeitsabläufe, welche bislang händisch erfolgen, automatisiert werden („Industrie 4.0“). Diese Umstellung reduziert zwar menschliche Fehlerquellen in der Produktion, erfordert aber ein gesteigertes Qualitätsbewusstsein bei der Konstruktion und dem Bau derartiger Anlagen, inklusive der Einhaltung von Wartungsplänen.

Basis für unser Handeln ist unser Qualitätshandbuch. Dieses Handbuch mit den entsprechenden Arbeitsanweisungen wurde in der Qualitätsabteilung erstellt und ist ständig weiterzuentwickeln. Die Geschäftsleitung verpflichtet sich, diese Richtlinien umzusetzen und aktiv die Qualitätsabteilung zu unterstützen.

Bereits in der Angebotsphase müssen die Qualitätsanforderungen mit dem Kunden abgeklärt werden. Durch die FMEA können in der Planungsphase mögliche Abweichungen erkannt werden. In der Vor-Serien-Fertigung (Muster) können Probleme in der Fertigung erkannt werden. Hierbei sind unsere Kunden aktiv mit einzubinden und es muss zusammen mit unseren Kunden eine praktikable Lösung gefunden werden.

Alle Mitarbeiter müssen außerdem ihre Tätigkeiten gemäß dieser Richtlinie planen und durchführen, indem sie sich die entsprechenden Verfahren bewusst machen, qualitätsbewusste Arbeitsabläufe einhalten und den zuständigen Vorgesetzten Bedenken hinsichtlich möglicher Qualitätsprobleme in der Konstruktion oder Fertigung mitteilen.

**Wichtige QS-Ziele und QS-Kennzahlen werden monatlich - auch graphisch - am „schwarzen Brett“ der Q-Abteilung durch Herrn Sattler ausgehängt. Unser QS – Leiter Herr Karsten Sattler kann in allen Qualitätsfragen (Tel. 06029-701-65 oder [karsten.sattler@giesbert.net](mailto:karsten.sattler@giesbert.net)) eingeschaltet werden. Zusätzlich steht Herr Holger Noe als sein Stellvertreter (Tel. 701-35 oder [holger.noe@giesbert.net](mailto:holger.noe@giesbert.net)) für alle Qualitätsfragen als Ansprechpartner zur Verfügung.**

**Herr Armin Brückner (Tel. 701-59 oder [armin.brueckner@giesbert.net](mailto:armin.brueckner@giesbert.net)) oder Herr Lutz Schettler (Tel. 701-31 oder [lutz.schettler@giesbert.net](mailto:lutz.schettler@giesbert.net)) können als Geschäftsführer zu allen Fragen oder Anregungen angesprochen werden. Eine kontinuierliche Verbesserung in den Prozessen und damit in der Qualität wird angestrebt.**

**Mömbris, 30.11.2021  
Hans Giesbert GmbH & Co. KG**