



1. Qualität

Zertifizierungen und Zulassungen

Qualitätsmanagementsystem gemäß den Anforderungen der ISO 9001, Zertifiziert und regelmäßig überwacht durch ein anerkanntes und unabhängiges Institut /Zertifizierungsstelle
Konformität mit folgenden Normen und Richtlinien
DIN EN ISO 11833
RL 2011/65/EU RoHS
RL 2002/96/EG WEEE
RL 2003/11/EG Penta- und Octa-BDE
RL 2005/69/EG PAK
RL 2006/122/EG PFOS
RL 2009/251/EG Fumarat
RL 2009/425/EG TBT (!)
76/769/EWG Gefahrstoff-VO
EG/1005/2009 Ozonschicht
EG/1907/2006 REACH
EG/552/2009 REACH Anhang XVII
EG/850/2004 persistente organische Schadstoffe ChemRRV
China Pollution Act
VOC
Optional bei Lebensmittelkontakt: Konformitätserklärung nach VO 1935/2004 bzw. VO 10/2011, GMP-Richtlinie
Optional Brandverhalten:
B s3 d0 nach EN 13501,
B1 nach DIN 4102,
Class 1 nach BS 476 Part 7,
M1 nach NFP 92-501,
V0 nach UL 94
Optional Witterungs- und Lichtehtheit gemäß DIN EN 513, ISO 20105 A-03
Optional Trinkwasserkontakt, gemäß nationalen und internationale Regelungen

Qualität der eingesetzten Rohstoffe

Gleichbleibend hohe Qualität durch definierte Spezifikationen
Wareneingangskontrolle gemäß Prüfplänen, Dokumentation
Überwachung durch Lieferantenaudit (Zertifizierung)
Sachgemäße Handhabung, Lagerung und Kennzeichnung der Rohstoffe

Umwelt- und Sicherheitsstandards

Optional, ISO 14001 Umweltmanagementsysteme
DIN 50001 Energieeffizienz
Nationales Regelwerk zur Reinhaltung von Wasser, Boden, Luft
Nationales Regelwerk zum Arbeitsschutz, Überwachung durch BG
Abfallvermeidung durch interne Recyclingsysteme

2. Kompetenz

Qualifizierungsstandard der Mitarbeiter vom Facharbeiter bis zum Ingenieur

Interne und externe Qualifizierung der Mitarbeiter
Erfüllung sozialer Standards
Compliance-Regelungen
Eigene Aus- und Weiterbildung
Wissens- und Qualifizierungstransfer
Qualitätsbewusstsein und –verantwortung bei den Mitarbeitern
Implementierte KVI-Prozesse

Verarbeitungskompetenz und –qualität

Gleichbleibend hohe Qualität durch definierte Spezifikationen
Forschung und Entwicklung bei Rezepturen und Verfahren
Eigene Entwicklungs-, Prüf- und Überwachungslabors
Prozesssicherheit durch statistische Prozesskontrolle
Kontinuierliche Maschinenwartung und präventive Instandhaltung
Überwachung der Prozessschritte anhand enger Toleranzvorgaben
Kompetenz durch eigene Werkzeugtechnologie
Produktkontrolle gemäß Prüfplänen, Dokumentation
Mess- und Prüfmittelüberwachungssystem

Sachgemäße Handhabung, Verpackung und Lagerung der Platten
Rückverfolgbarkeit vom Produkt zum Rohstoff
Ladungssicherung

Maßgeschneiderte Kundenlösungen

Kundenspezifische Produktentwicklung
Fertigung nach Kundenspezifikation
Sonderfarben, Sonderformate
Nachkaufgarantie
Verpackung, Lagerung und Lieferung

3. Service

Vertrieb

Persönlicher, kontinuierlicher Kundenkontakt
Bereitstellung von Musterkollektionen
Kompetente Produktinformationen und Präsentationen

Auftragsabwicklung

Zeitnahe Auftragsabwicklung
Kundenorientiertes Portfoliomanagement
Umsetzung der Kundenanforderungen
Produktmanagement
Anwendungstechnische Fachberatung
Lösungsorientierte Schulungen
Projektplanung, -begleitung und –unterstützung
Marketingunterstützung

Technischer Support

Technische Produktinformationen und Verarbeitungsrichtlinien
Anwendungstechnische Beratung
Bereitstellung von Prüfkompetenz und -kapazitäten für Kunden
Bereitstellung von Gewährleistungen, Zertifikaten und Prüfzeugnissen
Bereitstellung von fachspezifischen EDV-Tools
Vorortbegleitung von Verarbeitungsprozessen

Logistik

Dokumentenservice
Unterstützung bei Zoll-, See- und Luftfrachtformalitäten
Sonderverpackungen
Tracking and Tracing
Konsignationslager