

Qualitätsleitlinien



Qualitätsleitlinien

- Qualität laut VACOM: Qualität ist die Übereinstimmung der Beschreibung von Produkten, Prozessen und Dienstleistungen mit ihrem Verhalten in der Realität.
- Qualität laut ISO 9000:2005: „Grad, in dem ein Satz inhärenter Merkmale Anforderungen erfüllt“

1. Wir haben hohe Ansprüche an die exakte Beschreibung unserer Produkte und Prozesse

Produkte, Prozesse und Dienstleistungen wie auch Begrifflichkeiten und Umgangsformen werden eindeutig und klar definiert sowie exakt beschrieben. Damit stellen wir sicher, dass interpretierbare Erwartungshaltungen eingegrenzt und konkretisiert werden und dadurch nicht enttäuscht werden können. Das erfordert eine komplexe Verzahnung aller Bereiche und Prozesse. Dies beginnt bei der Idee, geht über die Kommunikation, Planung und Realisierung bis hin zum Nutzen für den Anwender und mündet in Termin- und Spezifikationstreue.

2. Klare und verbindliche Kommunikation ist die Grundlage unseres Miteinanders und unserer Arbeit

Die interne und externe Kommunikation ist durch eine eindeutige Beschreibung unserer Standards und Erwartungshaltungen sowie durch den respektvollen Umgang miteinander auf Augenhöhe gekennzeichnet. Durch Rückversichern vermeiden wir Missverständnisse. Dabei sind wir uns bewusst, dass der Sender die Verantwortung dafür trägt, dass die Information vollständig und korrekt beim Empfänger ankommt.

3. Reproduzierbare Qualität wird durch definierte Prozesse und Eigenverantwortung aller Mitarbeitenden sichergestellt

Die gültigen Dokumente sind für alle betreffenden Mitarbeiter über elektronische Medien einfach und aktuell zugänglich. Alle Dokumente enthalten klare Zuständigkeiten, Handlungsanweisungen und Entscheidungskriterien sowie Angaben zum Revisionsstatus. Die geltenden Prozesse sind ein Abbild der gelebten Vorgehensweise im Unternehmen – und andersherum. Die Mitarbeiter werden qualifikationsgerecht eingesetzt und sind für ihre Aufgaben bestmöglich geschult. Die festgelegten Qualitätsstandards werden personenunabhängig erreicht. Dabei trägt jeder Mitarbeiter Verantwortung für die von ihm erbrachte Qualität seiner Leistung.

4. Produkte werden optimal auf die Anforderungen spezifiziert

Definierte Qualität heißt, nicht nur festgelegte Kriterien effektiv zu erfüllen, sondern klar zu unterscheiden, welche Qualitätsanforderungen für das Erreichen des Zieles essentiell sind, um gleichzeitig

ein optimales Kosten-Nutzen-Verhältnis zu erzielen. Dabei gilt es, z.B. Toleranzen so gut wie nötig, aber nicht so gut wie möglich, sondern so grob wie möglich festzulegen, um ressourcenschonend und wirtschaftlich effizient zu arbeiten.

5. Unsere Arbeitsweise zeichnet sich durch Flexibilität, Innovation und hohe Fachkompetenz aus

Fortschritt erfordert Flexibilität und die Bereitschaft, sich auf Neues einzulassen. Dabei verantworten wir aber nur das, was wir überblicken. Unerlässlich dafür ist eine hohe Fachkompetenz, die mit kontinuierlicher und zielgerichteter Weiterbildung einhergeht. Wir wagen uns auf neue Felder vor und kommunizieren dabei ehrlich, wenn wir nicht auf jede Frage eine fertige Antwort parat haben.

6. Ein kontinuierlicher Verbesserungsprozess ist das Kernstück unserer Arbeitsweise

Kontinuierliche Verbesserungsprozesse sind ein Kernbestandteil des Qualitätsmanagements. Dazu gehört es, Fehler zu erkennen, klar zu benennen, sie zu akzeptieren und Entscheidungen auf der Basis neuer Erkenntnisse anders zu treffen.

Unser Reklamationsprozess basiert auf DIN ISO 10002:2005 und ist damit auch ein Werkzeug zur Identifikation von Verbesserungspotential und neuen Chancen.

7. Wir setzen modernste Arbeitsmittel zur Qualitätssicherung (Messtechnik) sowie Methoden zur Fehlervorhersage (SPC) und Fehlervermeidung (FMEA) ein

Eine zuverlässige und vorausschauende Qualitätssicherung erfordert nach der exakten Definition von Standards und Spezifikationen den Einsatz anforderungsgerecht qualifizierter Mitarbeitenden und kalibrierter Mess- und Prüfmittel zur Verifizierung der definierten Standards und Spezifikationen.

Der Einsatz analytischer Methoden wie beispielsweise die statistische Prozesskontrolle (Statistical Process Control = SPC) hilft vorausschauend zu handeln und Prozessabweichungen rechtzeitig zu korrigieren. Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (Failure Mode and Effects Analysis = FMEA) machen Prozesse sicherer und helfen Risiken für neue Produkte auf dem aktuellen Stand der Technik zu analysieren.

VACOM Vakuum Komponenten & Messtechnik GmbH

In den Brückenäckern 3 ■ 07751 Großlöbichau ■ Germany

Tel. +49 3641 8734 0 ■ Fax +49 3641 8734 499

info@vacom.de ■ www.vacom.de ■ www.vacom-shop.de

VACOM Vacuum Components & Metrology bvba

Eikenlei 161 ■ 2960 Sint-Job-in-'t-Goor ■ Belgien

Tel. +32 16 622766 ■ Fax +32 16 353539

info@vacom-vacuum.be ■ www.vacom-vacuum.be

info@vacom.fr ■ www.vacom.fr

VACOM USA LLC

2900 Horseshoe Drive S. #1300 ■ Naples, FL 34104 ■ USA

Tel. +1 (239) 296-5350 ■ Fax: +1 (239) 296-5359

inquiry@vacom.us ■ www.vacom.us ■ www.vacom-shop.com



Wir liefern Zukunft.