

**Qualitätspolitik****Erfolg durch Innovation**

Der Name Schiebel steht seit rund einem halben Jahrhundert für Kompetenz, Innovation sowie erstklassige und anerkannte High-Tech-Produkte. Durch unsere Erfahrung und die ständige Weiterentwicklung unseres technischen Know-hows verpflichten wir uns, den Anforderungen der Märkte und Kunden möglichst umfassend zu entsprechen. Für uns als Marktführer im High-Tech-Bereich ist dabei unabdingbar, den Markt vorausschauend zu beobachten sowie zukünftige Anforderungen zu erkennen und zu berücksichtigen. Langfristiger Erfolg setzt stete Rentabilität voraus. Unser prozessorientiertes Managementsystem basiert auf der Norm DIN EN ISO9001:2015 sowie der ÖNORM EN9100:2018. Beide dienen als Basis um die Klassifizierung als Luftfahrtzertifizierter Betrieb nach Part 21 zu erreichen.

**Der Kunde als Maßstab für Qualität**

Qualität heißt für uns, den individuellen Anforderungen des Kunden Rechnung zu tragen und ihn darüber hinaus seinen Bedürfnissen entsprechend mit Produkt, Service und Information nachhaltig zufriedenzustellen. Entscheidend ist hier die kundenspezifisch wahrgenommene Qualität. Um diese zu evaluieren holen wir aktiv Feedback von unseren Kunden ein, um Liefertreue und Kundenzufriedenheit zu bewerten.

**Langfristige Partnerschaften**

Wir streben eine langfristige, verlässliche Partnerschaft mit unseren Lieferanten an. Daher binden wir sie frühzeitig in die Produktentwicklung ein. Gemäß unseren hohen Qualitätsanforderungen unterstützen und begleiten wir unsere Lieferanten bei der Weiterentwicklung und pflegen respektvollen, höflichen und wertschätzenden Umgang mit unseren Geschäftspartnern.

**Eigenverantwortung und Organisation**

Jede Mitarbeiterin und jeder Mitarbeiter trägt im Rahmen seiner / ihrer Tätigkeit eigenverantwortlich zur Erreichung unserer Qualitätsziele bei. Dies gilt für alle Bereiche unseres Unternehmens. Gefordert ist neben der fachlichen, sozialen und interkulturellen Kompetenz auch unternehmerisches Denken und Handeln unserer Mitarbeiter.

**Ständige Verbesserung**

Qualität ist das Ergebnis eines systematischen, kontinuierlichen Prozesses mit dem Ziel, den Aufwand und die Leistung ständig zu optimieren. Die Organisationsentwicklung basiert auf dem PDCA-Modell und geht Hand in Hand mit der Weiterentwicklung unseres Managementsystems. Unser aller Handeln birgt Risiken. Wir lernen aus unseren Fehlern, nutzen sie zur Verbesserung unserer Prozesse und deren Ergebnissen und arbeiten dabei stets lösungsorientiert. Unseren Mitarbeitern steht der Zugang zu Weiterbildung und

Schulung stets offen. Diese ständige Verbesserung erreichen wir durch den Einsatz entsprechender Management- und Qualitätswerkzeuge.

### Qualität geht uns alle an

Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind Träger/innen der Qualitätspolitik und als Teil unseres Unternehmens dieser verpflichtet. Jeder Einzelne leistet durch beispielhaftes Verhalten und qualitativ einwandfreie Leistung seinen / ihren Beitrag zu den Qualitätszielen, die wir uns selbst gesetzt haben. Unsere Führungskräfte fördern durch Vorleben und gezieltes Training das Qualitätsbewusstsein ihrer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

### Respekt, Kommunikation und Teamarbeit

Teamarbeit bildet die Basis zur effektiven und effizienten Umsetzung von Anforderungen. Wir achten auf unsere Kommunikationskultur, indem wir respektvoll, höflich und wertschätzend miteinander umgehen, um die bestmögliche Vermittlung wesentlicher Informationen sicherzustellen und relevantes Wissen zu erhalten. Wir achten auf Pünktlichkeit und faires Verhalten.

### Prozesse

Sorgfältig, überlegt und für alle transparent gestalten wir die Struktur und die Prozesse unseres Unternehmens, welche regelmäßig auditiert werden. Damit stellen wir sicher, dass unsere Produkte und Dienstleistungen den Qualitätsanforderungen unserer Kunden entsprechen. Die Einflüsse unserer interessierten Parteien beziehen wir bei der Planung und Gestaltung der Prozesse in unsere Handlungen ein, soweit sie die Ziele unserer Kunden unterstützen.

### Einhaltung von Vorgaben

Zur Sicherstellung der Rechtskonformität und Gewährleistung der Arbeitssicherheit halten wir gesetzliche Vorgaben ein und handeln nach gültigen Normen. Unseren Mitarbeitern stellen wir die nötige Ausrüstung und das Fachwissen zur Verfügung, um Verletzungen und Erkrankungen zu vermeiden.

### Sicherheit und Zuverlässigkeit

Wir verpflichten uns, die Zuverlässigkeit unserer Produkte ständig zu verbessern, um den sicheren Einsatz unserer Produkte gewährleisten zu können. Daher ermitteln wir periodisch unsere potentiellen (organisatorischen und operativen) Risiken und leiten daraus entsprechende Maßnahmen zur Minimierung oder Vermeidung der identifizierten Risiken ab.