

Als international tätiges Unternehmen der Automobilzulieferindustrie sind Qualität, Umweltschutz, Arbeitssicherheit und Energieeffizienz wesentliche Säulen zur dauerhaften Bestandserhaltung und Entwicklungsfähigkeit unseres Unternehmens.

Die Zufriedenheit unserer interessierten Parteien ist das Hauptziel unserer unternehmerischen Tätigkeit. Unsere Geschäftsplanung orientiert sich an dieser Zielsetzung.

Wir verbessern kontinuierlich unsere Produkte und Prozesse auf allen Ebenen im Sinne einer Null-Fehler-Strategie.

Wir vermeiden bzw. minimieren Umweltauswirkungen und Gefahren für Sicherheit und Gesundheit unserer Mitarbeiter durch Prävention.

Wir vermeiden unnötigen Energieverbrauch und entwickeln Aktivitäten zur Verbesserung der Energieeffizienz.

Basierend auf unserem Informationssicherheitsmanagementsystem ist der vertrauliche Umgang mit sensiblen Daten sichergestellt.

Das Managementteam verpflichtet sich verbindlich zur Erfüllung der damit verbundenen gesetzlichen und kundenspezifischen Anforderungen.

Das Managementteam



Stephan Zöchling



Michael Haberl



Stefan Hütter



Evelin Polat