

# Firma Meyer für die Zukunft gerüstet

Eine positive Weichenstellung 2005 / Ehrungen bei der Weihnachtsfeier beim Russenbräu

RÖTZ (wkh). Die Maschinenfabrik Herbert Meyer GmbH ist seit kurzem nach DIN ISO 9001 zertifiziert, was Geschäftsführer Dipl.-Ing. Thomas C. Meyer als Voraussetzung für Erfolg herausstellte. 21 Mitarbeiter wurden im Rahmen der Weihnachtsfeier für 15-, 20- und 30- und 35-jährige Betriebszugehörigkeit geehrt. Da die Mitarbeiter zugunsten KUNO auf ihre Erinnerungsgeschenke verzichteten, rundete die Firma den Betrag auf 2000 Euro auf.

Zur Weihnachtsfeier kam die Firma Meyer beim Russenbräu in Tiefenbach zusammen. Betriebsleiter Josef Rötzer dankte in seiner Rede für die Leistung und Erfahrung, welche die Mitarbeiter im zurückliegenden Arbeitsjahr erbracht haben. Er verglich den Betrieb mit einer Familie und meinte, dass deshalb das Ziel sei, nicht nur zusammen zu arbeiten, sondern „zusammenzuarbeiten“.

Geschäftsführer Dipl.-Ing. Thomas C. Meyer stellte die Zertifizierung nach DIN ISO 9001 heraus, die man im Oktober geschafft habe. Dabei bedankte er sich besonders bei Johann Bierl, der als Kopf dafür verantwortlich war. Viele weitere „super Voraussetzungen“ habe die Firma Meyer im Jahr 2005 geschaffen, um erfolgreich zu sein. Thomas Meyer erläuterte die neue Gestaltung des Technikums, die Inbetriebnahme der CME-Fräsmaschine, die Anschaffung eines CAD-CAM-Systems, die Gestaltung einer neuen Webseite, neue Prospekte, innerbetriebliche Renovierungen, die Entwicklung und Verwirklichung innovativer Ideen und vieles mehr.

Josef Turban, der Vorsitzende des Betriebsrates, sprach von einem turbulenten Jahr. Fast alle Aufträge mussten unter großem Zeitdruck erledigt werden, die Einführung des Qualitätsmanagements und manche unge-

## Geehrt

- **15 Jahre:** Franz Becher (Elektromontage), Andreas Bock (Lackiererei), Franz Daschner (Lager), Karl Heinz Hofmann (Einkauf), Uwe Ringel (Projektierung), Hubert Ruhland (Fertigung), Ernst Schöllkopf (Projektierung), Peter Wagner (Fertigung).
- **20 Jahre:** Frithjof Hansen (Vertrieb), Otto Kopp (Fertigung), Ulrich Lesser (Elektrokonstruktion), Franz Müller (Montage), Udo Zaglmann (Kundendienst).
- **25 Jahre:** Helmut Hastreiter (Versand), Norbert Leopold (Kundendienst), Reinhold Troidl (Montage).
- **30 Jahre:** Armin Hruby (Montage).
- **35 Jahre:** Johann Ederer (Auftragszentrum), Georg Guldan (Kundendienst), Alfons Kärtner (Elektromontage), Anton Zach (Elektromontage).



Für ihre Betriebstreue bei der Maschinenfabrik Meyer wurden Mitarbeiter durch die Geschäftsleitung geehrt.

Fotos: wkh

plante Ereignisse kamen hinzu.

„Wir brauchen die loyalen und langjährigen Mitarbeiter“, betonte der Geschäftsführer bei der Ehrung des treuen Personals. Die Mitarbeiter kennen die Firmenabläufe und ihre Erfahrungen seien unverzichtbar.

Thomas Meyer übermittelte auch herzliche Grüße seines Vaters Werner, die live per Telefon eingingen. Sage und schreibe 21 Personen konnten für lange Betriebszugehörigkeit geehrt werden.

Besondere Freude empfand Meyer

über die Eigeninitiative der Mitarbeiter, anstelle der Erinnerungsgeschenke zum Betriebsjubiläum für die Aktion Kinderklinik Ostbayern „KUNO“ zu spenden. Deshalb stockte der Geschäftsführer den Betrag gleich auf 2000 Euro auf.

## „Optimale Betreuung der Kunden“

Qualitätsmanagementsystem der Firma wurde mit Erfolg zertifiziert

RÖTZ (wkh). Die Maschinenfabrik Herbert Meyer GmbH, Rötze, erhielt im Herbst von der TÜV Management Service GmbH ihr Zertifikat nach DIN ISO 9001. Ausgezeichnet wurde damit das neu eingeführte Qualitätsmanagementsystem des Unternehmens. Die Firma Meyer hat damit einen zusätzlichen Trumpf in der Hand, sich trotz zunehmendem Wettbewerbsdrucks erfolgreich platzieren und seinen Kunden gleich bleibend hohe Leistungen anbieten zu können.

„Die Zertifizierungsstelle der TÜV Management Service GmbH bescheinigt, dass das Unternehmen Maschinenfabrik Herbert Meyer GmbH, Herbert-Meyer-Straße 1, 92444 Rötze für den Geltungsbereich Entwicklung und Herstellung von Fixiermaschinen, Kaschier- und Beschichtungsanlagen sowie Thermoformanlagen und Sondermaschinen ein Qualitätsmanagementsystem eingeführt hat und anwendet“, lautet das Zertifikat.

„Strategisches Ziel beim Aufbau unseres Qualitätsmanagementsystems (QM-System) war und ist die optimale Betreuung unserer Kunden, die Stärkung unserer Kundenbindung sowie eine Verbesserung unserer Unternehmensleistung insgesamt“, erklärte Thomas C. Meyer, Geschäftsführer der Maschinenfabrik Herbert Meyer GmbH bei der offiziellen Zertifikats-

übergabe. Genau hier setzt ein QM-System in den Grundstrukturen der international anerkannten und als Instrument aktiver Unternehmensführung praktizierten Normenreihe ISO 9001:2000 an.

„Dabei macht es keinen Unterschied, ob es sich um Industrie- oder Dienstleistungsunternehmen handelt, einen Großbetrieb, einen Klein- oder Mittelstandsbetrieb“, erläuterten die beiden Auditoren vom TÜV Management Service aus München, Walter Dommies und Heinrich Schrenker.

Bis es soweit war, hat das Unternehmen eine beachtliche Aufbauarbeit geleistet. Transparente und effizientere Arbeitsabläufe, die Ressourcen und damit Kosten schonen, sowie

in ihrer Eigenverantwortung gestärkte Mitarbeiter sorgen nun dafür, dass die Kunden mehr denn je auf die Qualitätsfähigkeit von Meyer vertrauen können. Erkennen und Erfüllen von Kundenwünschen haben in einem zertifizierten Unternehmen oberste Priorität.

„Ein zertifiziertes QM-System ist aber keine ‚Eintagsfliege‘, die dann auf Dauer unverändert bleibt. Wir streben immer nach dem Optimum und werden dazu unsere Leistungen ständig weiter verbessern“, meint Dipl.-Ing. Johann Bierl, QM-Beauftragter in der Maschinenfabrik.

Er hat den Qualitätsprozess im Unternehmen verantwortlich in Gang gesetzt und wird auch im kontinuierlichen Verbesserungsprozess die Steuerung übernehmen. Die TÜV-Experten begleiten diesen Prozess weiter partnerschaftlich – nicht zuletzt bei den jährlichen Überwachungsaudits. Ein QM-System nach DIN ISO 9001 schafft für eine zertifizierte Firma eine solide Ausgangsbasis für Zuverlässigkeit und Qualität.



Geschäftsführer Thomas C. Meyer (links) mit dem QM-Beauftragten Dipl. Ing. Johann Bierl