



We engineer, you drive

Rába Járműalkatrész Kft.

Azonosító	52IR23001
Verziószám	4.0
Oldalszám	1/10
Hatálybalépés	2023.11.09

INTEGRÁLT IRÁNYÍTÁSI RENDSZER KÉZIKÖNYV

(MINŐSÉG, KÖRNYEZETKÖZPONTÚ ÉS MUNKABIZTONSÁGI IRÁNYÍTÁSI RENDSZER KÉZIKÖNYV)

	Név	Aláírás	Dátum
Készítette/ Módosította	Makóné Lenger Gréta Minőségtervező		2023.11.09.
Ellenőrizte	Svárda Norbert Műszaki és minőségügyi vezető		2023/10/9
Jóváhagyta	Urbányi László Ügyvezető igazgató		2023/10/9

60IR22001-1-0

© RÁBA Nyrt.

Azonosító	Integrált Irányítási Rendszer Kézikönyv Tartalomjegyzék	Verziószám	Fejezet/oldal/lap
50IR23001		4.0	2 / 10

Fejezet cím	Oldal
Tartalomjegyzék	2
Vezetői nyilatkozat	3
Minőség, környezeti, egészségvédelmi és biztonságtechnikai politika	4
A Rába Járműalkatrész Kft. bemutatása	5
Az Integrált Irányítási Rendszer célja, alkalmazási területe	7
Folyamatszempléletű megközelítés	9

	Melléletek
52IR23001-1	A Rába Járműalkatrész Kft. tevékenységei, folyamatok kapcsolata
52IR23001-2	Vevőspecifikus követelmények

Az Integrált Irányítási Rendszer Kézikönyv előírásait hatályba léptetem.

Mór, 2023.11.09



 Urbányi László
 Ügyvezető igazgató

Azonosító	INTEGRÁLT IRÁNYÍTÁSI RENDSZER KÉZIKÖNYV	Verziószám	Fejezet/oldal/lap
50IR23001		4.0	3 / 10

Vezetői nyilatkozat

A Rába Járműalkatrész Kft. a vevő bizalmát és megelégedettségét, piaci sikereit a versenyképes ár, és a szállítási határidő betartása mellett termékei egyenletes, jó minőségével éri el. Arra törekszik, hogy neve garanciát jelentsen azok számára, akikkel a vállalat kapcsolatban áll. Elsődleges célja a vevő megelégedésének elnyerése azáltal, hogy eléri és elébe megy a vevői követelményeknek.

A Rába Járműalkatrész Kft. ügyvezető igazgatója a „Minőség, környezeti, egészségvédelmi és biztonságtechnikai politikájá”-ban megfogalmazott célok megvalósulása érdekében a megvalósításhoz szükséges erőforrásokat, folyamatokat, felelősségi és hatásköröket, valamint a dokumentációs rendszert kialakította, az irányítási rendszer követelményeit beépítette üzleti folyamataiba és hatályba lépteti jelen **Integrált Irányítási Rendszer Kézikönyvet**.

A vállalatvezetés a Minőség, környezeti, egészségvédelmi és biztonságtechnikai politikájának megvalósításához, céljai eléréséhez a következőkre kötelezi el magát:

- Az IATF 16949:2016, MSZ EN ISO 14001:2015, valamint MSZ ISO 45001:2018 szabványoknak megfelelő integrált irányítási rendszert alakított ki, vezetett be, melyet működtet és folyamatosan fejleszt azért, hogy az irányítási rendszerek elérjék a tervezett eredményeket; illetve a megfelelési kötelezettségeknek, a belső és külső érdekelt felek elvárásainak meg tudjon felelni a folyamatos fejlesztéssel, a célok elérésével és a nem megfelelőségek elkerülésével.
- Az integrált irányítási rendszer működtetésére, a folyamatok javításához, fejlesztéséhez szükséges tevékenységek irányítására és végrehajtásuk ellenőrzésére az **Műszaki és minőségügyi vezetőt** nevezte ki.
- A Rába Járműalkatrész Kft. valamennyi beszállítójától elvárja, hogy olyan rendszert működtessen, amely biztosítja a megfelelő minőségű termékek előállítását és elősegítse a Rába Járműalkatrész Kft. megfelelését a vonatkozó szabványok követelményeinek.
- A Rába Járműalkatrész Kft. vezetősége a munkavállalók felé kommunikálja az irányítási rendszereknek való megfelelés és az eredményes irányítási rendszer fontosságát. Ezért az integrált irányítási rendszer folyamatos tökéletesítésére a vállalat minden dolgozóját bevonja a részvétel és konzultáció révén, motiválja, folyamatosan képzzi, a belső kommunikáció és az ellenőrzés segítségével minden munkavállaló felelős magatartásán keresztül érvényre juttatja a minőség, környezetvédelem és munkavédelem iránti elkötelezettséget. A szervezeti egységek vezetői biztosítják, hogy a termék előállításának minden fázisában a munkatársaik pontosan és világosan lássák a vonatkozó előírásokat.

Az integrált irányítási rendszer kézikönyv utasításként, érvényes dokumentumként az érintett szervezeti egységekben rendelkezésre áll, az abban leírtak ismerete és betartása a Rába Járműalkatrész Kft-vel munkaviszonyban álló minden munkatárs számára kötelező.

Mór, 2023.11.09


.....
Urbányi László
Ügyvezető igazgató

Azonosító	INTEGRÁLT IRÁNYÍTÁSI RENDSZER KÉZIKÖNYV	Verziószám	Fejezet/oldal/lap
50IR23001		4.0	4 / 10



We engineer, you drive

Rába Járműalkatrész Kft. Minőség, környezeti, egészségvédelmi és biztonságtechnikai politikája

A Rába Járműalkatrész Kft. a járműalkatrészek gyártásában a dunántúli régió egyik legrégebb óta jelen lévő vállalata. Számos technológiájának köszönhetően – préselés, hegesztés, csóhajlítás, huzalhajlítás, összeszerelés, kataforetikus festés, porfestés, huzatok szabása és varrása - igen széles termékpalettával rendelkezik.

A vállalat menedzsmentje a minőséget, környezetvédelmet és munkahelyi egészségvédelmet elsőrangú vállalati célnak tekinti és felveszi alapelvei közé.

A **minőség** iránti elkötelezettség egyaránt vonatkozik a termékekre, szolgáltatásokra, belső folyamatokra és az érdekelt felek (vevők, tulajdonosok, munkatársak és környezet) igényeinek figyelembevételére, a követelmények teljesítésére.

A **környezeti elemeket** a vállalat és alvállalkozók tevékenységeinek alapján, önmagukban, a többi elemmel alkotott egységben és az egymással való kölcsönhatás figyelembevételével védjük. A vállalat vezetése felismerte, hogy a környezet védelme az egyén, a vállalatok, a társadalom hosszú távú létének kulcsa. A vállalat és annak vezetése elkötelezi magát a belső és külső érdekelt felek elvárásainak, illetve a megfelelési kötelezettségek teljesítése, a környezet védelme, a környezetszennyezés megelőzése, a folyamatos fejlesztés és a környezeti teljesítmény növelése iránt.

Az **egészségvédelem és biztonság** érdekében a vállalat vezetése elkötelezi magát az egészséget nem veszélyeztető és biztonságos munkafeltételek biztosítása, a megfelelési kötelezettségek teljesítése, a sérülések, veszélyek megelőzése és egészségkárosító kockázatok csökkentése, a munkavállalókkal és munkavédelmi képviselőkkel folytatott konzultáció és részvétel, a folyamatos fejlesztés, a MEB teljesítmény növelése iránt.

A vállalat menedzsmentje biztosítja a minőség, környezetközpontú és munkahelyi egészségvédelmi és biztonsági irányítási **rendszer kiépítését**, működésének felügyeletét, a lehetséges kockázatok elemzésével a rendszer **folyamatos fejlesztését**.

Célunk:

az „Elsőre Jót”, a „Nulla Hiba” és a „Sajátom a Minőség”

napi gyakorlattá váljon, minden vonatkozó követelmény teljesítésével növelve vevőink elégedettségét, amely alapján minden dolgozó büszke lehet saját, jól végzett munkájára.

Beszállítóinkat és alvállalkozóinkat ösztönözzük a minőségi, környezetvédelmi és munkahelyi egészségvédelmi szempontok figyelembevételére.

Működésünk minden területén létrehozuk és fenntartjuk a folyamatos javítás légkörét. Ehhez elsődleges eszközünk a **Lean** gyártásfilozófia és a **Kaizen** módszerek alkalmazása.

Oktatással és képzéssel biztosítjuk, hogy a Rába Járműalkatrész Kft. alkalmazottjai, szállítói és alvállalkozói megértsék feladataik, illetve felelőségeik minőségi, környezetvédelmi, munkaegészségügyi szempontjait, hatásait.

Légszennyező pontforrások környezetterhelő hatásait feltárjuk és nyomon követjük.

Megelőzzük a talaj- és talajvíz szennyezést.

Vízterhelés mértékét határérték alatt tartjuk az élővizek minőségének megóvása érdekében.

Törekszünk az energia felhasználás, a hulladékképződés racionalizálására, a fenntartható erőforrások felhasználására.

A kockázatok feltárásával, csökkentésével növeljük a munkavégzés biztonságát, megelőzzük, illetve csökkentjük munkavállalóink baleseteinek számát.

Politikánk és céljaink megvalósulását folyamatosan felülvizsgáljuk, eredményeinket értékeljük az általunk meghatározott mutatószámok segítségével, politikánkat és teljesítményértékelésünket nyilvánosan hozzáférhetővé tesszük.

Mór, 2022. 11.04


Urbányi László
Ügyvezető igazgató


Boros Ildikó
Gazdasági igazgató


Svárda Norbert
Műszaki és minőségügyi vezető

Azonosító	INTEGRÁLT IRÁNYÍTÁSI RENDSZER KÉZIKÖNYV	Verziószám	Fejezet/oldal/lap
50IR23001		4.0	5 / 10

A Rába Járműalkatrész Kft. bemutatása

A 2002. október 1-jével alakult, a következőként felsorolt három gyár egyesítéséből.

1. RÁBA Járműipari Alkatrészgyártó Kft.
2. Rába Sárvár Kft.
3. Rába Mór Kft.

Rába Járműalkatrész Kft. Sárvári gyár

A RÁBA MVG Sárvári gyára 1967. július 1-jén kezdte meg működését egy olyan ipari telephelyen, ahol már 1897-től működött ipari létesítmény. RÁBA MVG. Sárvári gyárában az első időszakban főként vasúti kocsikhoz gyártottak szerkezeti elemeket és egységeket (pl.: bejárati ajtók, akkumulátor ládák, stb.). Ezek gyártása 1979-ben végleg megszűnt. 1968-ban Sárvár iparfejlesztési területén egy nagyszabású beruházás keretében megkezdődött egy új telephely kialakítása, ezen belül egy 14000 m² alapterületű üzemcsarnok építése. Ezen a telephelyen már korszerű technológiával motor, futómű, traktor és tehergépkocsi alkatrészek gyártása indult be. A RÁBA Sárvár Kft. - mint a RÁBA Rt. 100%-os tulajdonú Kft-je - 1993. július 1-jén alakult meg, örökölve a jogelőd gyártmány szerkezetét és munkakultúráját. Ez a gyártmány szerkezet a megalakulás óta kibővült személygépkocsi alkatrészekkel, így összességében mintegy 8000 féle alkatrészt foglal magába. A Sárvári gyár gépparkja ennek megfelelően univerzális. A meghonosodott technológiák: sajtolás, forgácsolás, hegesztés, hidegfolyatás, hőkezelés.

Rába Járműalkatrész Kft. Móri gyár

A Móri gyár jogelődjét az IKARUS Móri Gyárát 1969-ben alapították kisebb alkatrészek gyártására. A móri gyár az országban beindult járműprogram révén egyre nagyobb részt vállalt az IKARUS járműalkatrészek gyártásából. Mivel a hely és létszám bővítés lehetősége adott volt, így a gyártott termékek köre egyre bővült. A Móri IKARUS 1977-ben önálló gyárrá, majd 1985-ben IKARUS Móri Leányvállalattá alakult át. Ez a fokozódó önállóság lehetővé tette új, önálló vállalati funkciók bevezetését, anyaggyártást, szerkesztést, majd végül saját termékfejlesztést. A móri gyár virágkorában 1400 fővel 13500 autóbushoz gyártott alkatrészeket.

1992 -ben a móri gyár Kft-vé alakult IKARUS Móri Alkatrészgyártó Kft. néven, röviden: IMAG Kft. A felhalmozott gyártási tapasztalatokra alapozva a személygépkocsi részegység gyártás is elkezdődött. Lehetőség adódott a MAGYAR SUZUKI Rt. beszállítóinak sorába lépni. 2000-ben tulajdonosváltás következett be. Rába Mór Kft. néven a RÁBA csoport tagja lett, ahol az autóalkatrész-gyártás üzletág meghatározó vállalata lett.

2022.08.01-én a Rába Járműalkatrész Kft Sárvári Gyára beintegrálódott a Rába Futómű Kft-be és a Rába Futómű Kft sárvári telephelyeként működik tovább.

Azonosító	INTEGRÁLT IRÁNYÍTÁSI RENDSZER KÉZIKÖNYV	Verziószám	Fejezet/oldal/lap
50IR23001		4.0	6 / 10

A Rába Járműalkatrész Kft a termékei gyártása során a következő technológiákat alkalmazza:

- **Préstechnológia**
A gyár préstechnológiája automata, egylöketű, valamint hidraulikus présekből áll. Az automata prések (160 t, 315 t, 400 t, 630 t) nagy hatékonysággal szolgálják ki az autóipari vevőket nagyszorozatú személygépjármű présalkatrészekkel. Egyeslöketű excenter-és hidraulikus prések kiemelt típusai a C-állványos excenter prések (25, 40, 60, 100, 250 t) és a 250 tonnás C-állványos prések. A vállalat ezekkel a présekkel kissorozatú alkatrészek, illetve automata présekkel nem gyártható nagy sorozatú alkatrészeket gyárt. A vállalat fejlesztési projektjei kiemelten az automatizált préselési technológia felhasználására helyezik a hangsúlyt
- **Csőhajlítás technológia**
A csőhajlítás technológiával személygépkocsi ülésvázaihoz csőkeretek gyártása folyik. A technológiában csődaraboló és CNC csőhajlítógépekkel állítják elő a termékeket
- **Huzalhajlítás technológia**
A huzalhajlítás technológia során ülésvázak huzalalkatrészeinek gyártása történik 2 egyfejes (maximális átmérő 6 mm) és 2 db kétféjes huzalhajlító géppel (maximális átmérő 8 mm)
- **Ponthegesztés, ívhegesztés technológia**
A gyárban kézi és robot védőgázos ívhegesztéssel, valamint dudor-és ponthegesztéssel gyártanak különböző autóipari alkatrészeket. A nagy sorozatú termékek „Lean manufacturing” rendszerben optimalizálva, robothegesztéses technológia felhasználásával kerülnek gyártásra.
A gyárban található gépek alkalmasak hegeszthető anyag, menetes csapok, lemez-cső, lemez-lemez ponthegesztésére. Az automata koordináta pontzhegesztő géppel nagyszorozatú háttámla vázakat gyártanak személygépkocsikba.
A robothegesztő cellákkal személygépkocsik hátsó ülésvázait gyártják
- **Kataforetikus festés technológia**
A kataforetikus festés a gépjárműiparban elterjedten alkalmazott felületvédelmi módszer, ami tartós, időjárásálló bevonatot képez külső és belső alkatrészeken egyaránt. A vállalat képes 10-25 µm rétegvastagságban, vas és horganyzott alkatrészek festésére, 540 óra sópermetállóság elérésére
- **Szabás, Varrás technológia**
A kiépített kapacitás jelenleg mintegy 300 000 db személygépkocsi ülésvezetékének leszabására és összeállítására képes éves szinten. A termelés hagyományos és automata varrógépeken „Lean manufacturing” rendszerben történik. A varrócellák a vevői igényekhez lettek ütemezve, így mindegyik cella azonos ütemidő alatt készíti el a munkafolyamatát
- **Porfestés technológia**
A porfestési technológia egy olyan felületkezelési módszer, mely során egy speciális bevonatot alakítanak ki fémfelületeken. A társaság a technológia segítségével hegesztett ülésvezeték alakít ki bevonatot a következő technológiai lépésekkel: előkezelés, szárítás, porfestés automata porfestő kabinban, beégetés. A porfestés technológiával a vállalat 80-140 µm rétegvastagsági rétegben képes fém alkatrészek felületkezelésére

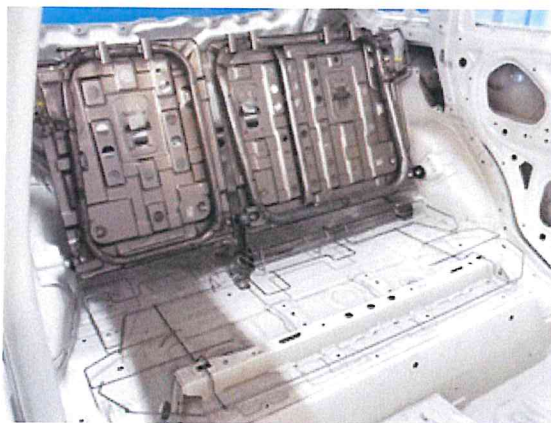
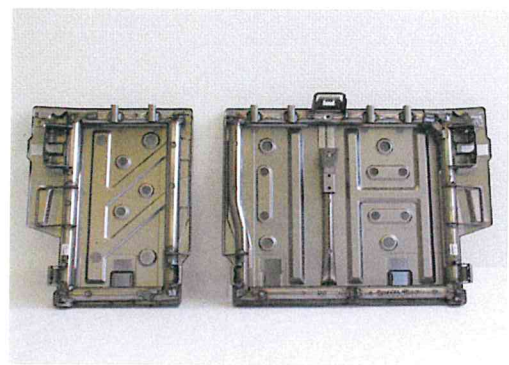
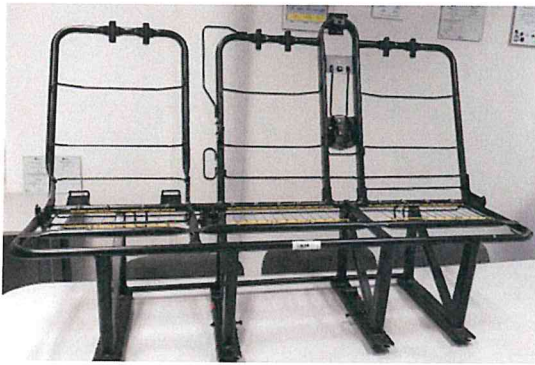
Azonosító	INTEGRÁLT IRÁNYÍTÁSI RENDSZER KÉZIKÖNYV	Verziószám	Fejezet/oldal/lap
50IR23001		4.0	7 / 10

➤ **Szerelés technológia**

A technológia során hegesztett és porfestett 2. és 3. sori ülésvázakra szerelnek rá kötőelemeket, merevítőket, huzalókat, rugókat

A Rába Járműalkatrész Kft. a következő termékcsoportok, illetve termékek gyártásával foglalkozik:

- **Préselt, hajlított, hegesztett, festett alkatrészek**
Személygépjármű ülésvázak; személygépjárművek préselt, hegesztett, festett, szerelt alkatrészei; személygépjárművek hegesztett, porfestett, szerelt alkatrészei
- **Szabott és varrott alkatrészek**
Személygépjármű ülés-és fejtámlahuzatok; karfahuzatok; szabott vlies alkatrészek



Azonosító	INTEGRÁLT IRÁNYÍTÁSI RENDSZER KÉZIKÖNYV	Verziószám	Fejezet/oldal/lap
50IR23001		4.0	8 / 10

Az integrált irányítási rendszer célja, alkalmazási területe

Az integrált irányítási rendszer célja

Az integrált irányítási rendszert a Rába Járműalkatrész Kft stratégiai megfontolásból, a folyamatosan változó szakmai, piaci, megfelelési kötelezettségekre adott válaszaink hatékony megtervezése és bevezetése érdekében vezette be, figyelembe véve a cég tevékenységi körét, lehetőségeit, illetve a szervezet felépítését.

Jelen integrált irányítási rendszer kézikönyv a Rába Járműalkatrész Kft teljes tevékenységének irányítási rendszerét leírja. Az integrált irányítási rendszer kézikönyvben foglaltak betartása a szerződésekben meghatározott követelmények igazolására, valamint az ügyfelek (megrendelők), illetve a tanúsító szervezet megbízottjai által történő ellenőrzések alapdokumentumául szolgál.

Az integrált irányítási rendszer felelősségi és hatásköreit az eljárásutasítások, munkautasítások, szabályzatok, munkaköri leírások, illetve tevékenységi és helyettesítési mátrixok tartalmazzák.

Alkalmazási terület

A Rába Járműalkatrész Kft azért döntött az IATF 16949, az ISO 14001, és az ISO 45001 szabványnak megfelelő irányítási rendszer bevezetése mellett, hogy

- a) bizonyítsa, folyamatosan képes a vevő által előírt és az alkalmazandó jogszabályoknak megfelelő szolgáltatásokat, megoldásokat biztosítani
- b) fokozza a vevő megelégedettségét az irányítási rendszer alkalmazásával
- c) kifejezze a környezetvédelem, munkavédelem, egészségvédelem iránt érzett elkötelezettségét
- d) meghatározza azokat a belső és külső tényezőket, melyek lényegesek minőségi, környezetvédelmi, munkavédelmi, egészségvédelmi szándékai megvalósításához és eléréséhez
- e) meghatározza, megértse és megfeleljen az érdekelt felek elvárásainak
- f) kifejezze elkötelezettségét az érdekelt felek elvárásai, illetve a megfelelési kötelezettségek teljesítése, a környezet védelme, a környezetszennyezés megelőzése, a folyamatos fejlesztés és a környezeti teljesítmény növelése iránt
- g) kifejezze elkötelezettségét az egészséget nem veszélyeztető és biztonságos munkafeltételek biztosítása, a megfelelési kötelezettségek teljesítése, a sérülések, veszélyek megelőzése és egészségkárosító kockázatok csökkentése, a munkavállalókkal és munkavédelmi képviselőkkel folytatott konzultáció és részvétel, a folyamatos fejlesztés, a MEB teljesítmény növelése iránt

Azonosító	INTEGRÁLT IRÁNYÍTÁSI RENDSZER KÉZIKÖNYV	Verziószám	Fejezet/oldal/lap
50IR23001		4.0	9 / 10

A fenti alapelveknek megfelelően a Rába Járműalkatrész Kft vállalja az IATF 16949:2016, az MSZ EN ISO 14001:2015 és az MSZ ISO 45001:2018 szabványokban foglalt követelmények teljesítését. A termékek és szolgáltatások tervezése és fejlesztése szakasz (8.3 szakasz) nem alkalmazható Rába Járműalkatrész Kft minőségirányítási rendszerében, a kizárás azonban nem terjed ki a gyártási folyamat tervezésére.

Ez nem befolyásolja a vevő és a vonatkozó jogszabályok követelményeinek megfelelő minőségű termék / szolgáltatás biztosítását.

Az IATF 16949:2016 szabvány szerinti minőségirányítási rendszer alkalmazási területe:

8060 Mór Ipartelep Pf. 47, 8060 Mór Velegi u 2 11.csarnok (ezeken a telephelyeken történik a vevők által megrendelt és szállított termékek gyártása)

Hegesztés, alkatrészek összeszerelése, préselt fém alkatrészek gyártása, felületkezelés kataforitikus festéssel, szabás, varrás; hegesztés, porszórás és fém ülésvázak összeszerelése

Welding, assembling parts, production as pressed metal parts, surface treatment by cataphoretic painting, cutting, sewing; welding, dust spreading and assembling of metal seat frames

Az alkalmazási területhez tartozó vevőspecifikus követelményeket jelen kézikönyv 5. számú melléklete tartalmazza

Az ISO 14001:2015 szabvány szerinti környezetközpontú irányítási rendszer alkalmazási területe:

8060 Mór Ipartelep u 6, 8060 Mór Velegi u 2 11.csarnok, 2500 Esztergom AMP u 4

Járművekbe beépülő ülések gyártása. Fémvázak hegesztése. Ülészuzatok gyártása és ülés összeszerelés, egyéb fém alkatrészek gyártása. Préselés, hegesztés, összeszerelés, felületkezelés KTL festéssel és porszórással.

Production of parts for vehicles, welding of metal parts, production of seat covers and assembly of seats, production of other metal parts. Pressing, welding, assembly, surface treatment by cataphoretic painting and by dust painting.

Az MSZ ISO 45001:2018 szabvány szerinti munkahelyi egészség és biztonság irányítási rendszer alkalmazási területe:

8060 Mór Ipartelep Pf. 47, 8060 Mór Velegi u 2 11.csarnok, 2500 Esztergom AMP u 4

Járművekbe beépülő ülések gyártása. Fémvázak hegesztése. Ülészuzatok gyártása és ülés összeszerelés, egyéb fém alkatrészek gyártása. Préselés, hegesztés, összeszerelés, felületkezelés KTL festéssel és porszórással

Production of seats for vehicles, welding of metal parts, production of seat covers and assembly of seats, production of other metal parts. Pressing, welding, assembly, surface treatment by cataphoretic painting and by dust painting.

Azonosító	INTEGRÁLT IRÁNYÍTÁSI RENDSZER KÉZIKÖNYV	Verziószám	Fejezet/oldal/lap
50IR23001		4.0	10 / 10

Az Rába Járműalkatrész Kft-ben a környezetközpontú irányítási rendszer, illetve munkahelyi egészség és biztonság irányítási rendszer alkalmazási területe nem vonatkozik a kiszervezett tevékenységekre, azonban a kiszervezett tevékenységek környezetvédelmi, munkavédelmi megfelelését, hatásait nyomon követjük.

Folyamatszempléletű megközelítés

Az integrált irányítási rendszer szabályozásának kialakításakor szakmai folyamataink felépítését, szervezeti és működési kapcsolatait, összefüggéseit, kölcsönhatásait figyelembe véve a rendszer működtetése során folyamatszempléletű megközelítést alkalmazunk annak érdekében, hogy:

- a követelmények megértése és teljesíthetősége / teljesítése megfelelő legyen;
- olyan folyamatokat működtessünk, amelyek „hozzáadott értéket” biztosítanak szakmai és üzleti tevékenységeinkhez;
- biztosítható legyen a folyamatok működésére és eredményességére vonatkozó adatok megismerése, valamint
- lehetőségünk legyen a folyamataink folyamatos fejlesztésére, objektív mérésére.

Folyamatszempléletű felépítésünk, tevékenységi körünk és szakmai folyamataink sematikus felépítése jelen kézikönyv 1. számú mellékletében található.

Folyamatainkat 3 csoportba soroltuk:

- Termékelőállítás tevékenységeihez tartozó fő folyamatok
- Termékelőállítás folyamatainak működéséhez szükséges támogató folyamatok
- Integrált irányítási rendszer működéséhez, valamint menedzsment és fejlesztési tevékenységekhez kapcsolódó menedzsment folyamatok