

CERTIFICATE

Tanúsítási okirat

Az ECM Certification tanúsítási eljárása szerint
lefolytatott vizsgálat alapján tanúsítjuk, hogy a

Basing its decision upon audit results, according to the certification process of the
ECM Certification hereby we certify that the management system of the

VNT Metal Hungary Kft.

H – 9200 Mosonmagyaróvár, Úttörő utca 43.

irányítási rendszere megfelel a vizsgálat alapját képező szabvány követelményeinek,
továbbá ISO 9001:2015 szabványra hivatkozó – minőségirányítási rendszert működtet.

complies with the requirements of the standard applied for the audit
and operates a quality management system according to the standard ISO 9001:2015.

A vizsgálat alapját képező szabvány/ Standard applied:

ISO 3834-2:2021 (MSZ EN ISO 3834-2:2021)

A tanúsítási okirat érvényes/ Validity of certificate: **2025. 04. 11. - 2028. 04. 10.**

Ez a tanúsítvány az ECM által évente kiadott fenntartási határozattal együtt érvényes.

This certificate is valid together with the maintenance decision annually issued by ECM.

A tanúsítási okirat száma/ Number of certificate: **W-425/25**

A Tanúsítvány a W-425/25-A mellékletben foglalt hegesztéstechnológiák alkalmazásával együtt érvényes

This Certification is valid when applied together with the welding technologies specified in the annex W-425/25-A



Pecnyik Valéria
ügyvezető igazgató/managing director



TANÚSÍTOTT TECHNOLOGIÁK			CERTIFIED TECHNOLOGIES			Tanúsítvány melléklete Annex of Certificate		W-425/25-A	
VNT Metal Hungary Kft. 9200 Mosonmagyaróvár, Úttörő utca 43.									
No WPQR (WPS)	Alapanyag Alapanyag-kombinációk Alapanyag csoport(ok) (CEN ISO/TR 15608)	Hozaganyag Segédanyag	Hegesztési eljárás	Hegesztési helyzet	Mérethatárok (falvastagság, átmérő)	Hőkezelés (pl. előmelegítés)	Üzemi hőmérséklet max/min °C	Szabályzat szabványszám	Megjegyzés
	Parent metal, Combination of parent metals Parent material group (CEN ISO TR 15608)	Filler metal, Auxiliary material	Welding process	Welding position	Dimension range (wall thickness, diameter)	Heat treatment (e.g. preheating)	Working temperature max/min °C	Regulation, standard No.	Remarks
E 122/0557/200 7 TÜV Rheinland InterCert Kft.	S355J2G3 EN 10025 szerint, valamint az I. anyagcsoport anyagai az EN ISO 15614-1:2008 8.3.1. és 1.2 csoport az ISO/TR 15608 szerint	ESAB OK Aristorod 12.50; G 42 4M G3Si1	135	PA/PB	t= 6-14,4 a=6 nincs korlátozás	-	mint az alapanyag	MSZ EN ISO 15614-1 DVS 1702	2025.04.11
E 122/0961/200 7 TÜV Rheinland InterCert Kft.	S355J2G3 EN 10025 szerint, valamint az I. anyagcsoport anyagai az EN ISO 15614-1:2008 8.3.1. és 1.2 csoport az ISO/TR 15608 szerint	ESAB OK Aristorod 12.50; G 42 4M G3Si1	135	PA/PB	t= 2,1-6 a=2,25-4,5	-	mint az alapanyag	MSZ EN ISO 15614-1 DVS 1702	2025.04.11
Felhatalmazott hegesztő koordinátor(ok) (név, szint)/ Authorized welding coordinator(s) (name, level):			Terdik Gábor Szabolcs CEWE/CIWE						
Jóváhagyta és tanúsítja/Approved and certified:			ECM Certification Kft.						

Budapest, 2025. április 11.


