

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

STEEL MANUFACTURING Kft.

H – 4405 Nyíregyháza, Pásztor utca 5.

Telephely: H – 4320 Nagykálló, Ipari park 0617/79 hrsz.

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

complies with the requirements of the standard applied for the audit
and operates a quality certified 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. 05. 29. - 2028. 05. 28.**

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-433/25**

A Tanúsítvány a W-433/25-A mellékletben foglalt hegesztéstechnológiák alkalmazásával együtt érvényes

This Certification is valid when applied together with the welding technologies specified in the annex W-433/25-A



Pecznyik Valéria

ügyvezető igazgató/managing director



TANÚSÍTOTT TECHNOLÓGIÁK		CERTIFIED TECHNOLOGIES			Tanúsítvány melléklete Annex of Certificate	W-433/25-A			
STEEL MANUFACTURING Kft., 4405 Nyíregyháza, Pásztor utca 5.									
No WPQR (WPS)	Alapanyag Alapanyag-kombinációk Alapanyag csoport(ok) (CEN ISO/TR 15608)	Hozaganyag Segédanyag	Hegeszté- si eljárás	Hegeszté si helyzet	Mérethatárok (falvastagság, átmérő)	Hőkezelés (pl. előmelegíté s)	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
2102 H/HT-19 0102 (BW 0001)	S355J2+N EN10025 szerint, az I.2 anyagcsoport az ISO/TR 15608 szerint	ESAB OK Autrod 12.63 az EN ISO 14341-A: G4SiI	135	PF, PA	t = 3,0-24,0 D ≥ 500,0	-	mint az alapanyag	MSZ EN ISO 15614-1	2019.04.05 TAM CERT
2102 H/HT-19 0103 (FW 0001)	S355J2+N EN10025 szerint, az I.2 anyagcsoport az ISO/TR 15608 szerint	ESAB OK Autrod 12.63 az EN ISO 14341-A: G4SiI	135	PF, PB	t = 3,0-24,0 a=8 nincs kortálozás D ≥ 500,0	-	mint az alapanyag	MSZ EN ISO 15614-1	2019.04.05 TAM CERT
2102 H/HT-20 0579 (BW ½ V 0001)	S355J2+N EN10025 / I.0439(B 500 B) DIN 488-1:2009 szerint, az I.2 / I I anyagcsoport az ISO/TR 15608 szerint	ESAB OK Aristorod 12.50: G 42 4M G3SiI	135	PF, PB	t ≥ 5,0 a=21 nincs kortálozás D ≥ 500,0	-	mint az alapanyag	MSZ EN ISO 15614-1	2020.08.25 TAM CERT
WPQR 0391 25(WPS 25/01)	1.4571 MSZ EN 10028-7:2016/ I.0577 MSZ EN 10025-2:2019, a 8.1 / I.2 anyagcsoport az ISO/TR 15608 szerint	SUPER MIG 316 LSi EN ISO 14343-A: G 19 I 2 3 LSi	135	PA	t = 7,5-30,0 D ≥ 500,0	-	mint az alapanyag	MSZ EN ISO 15614-1	2025.05.21 ECM Cert. Kft.
WPQR 0392 25(WPS 25/02)	1.4571 MSZ EN 10028-7:2016/ I.0577 MSZ EN 10025-2:2019, a 8.1 / I.2 anyagcsoport az ISO/TR 15608 szerint	SUPER MIG 316 LSi EN ISO 14343-A: G 19 I 2 3 LSi	135	PB, PA	t = 3,0-30,0 a=5 nincs kortálozás D ≥ 500,0	-	mint az alapanyag	MSZ EN ISO 15614-1	2025.05.21 ECM Cert. Kft.
Felhatalmazott hegesztő koordinátor(ok) (név, szint)/ Authorized welding coordinator(s) (name, level):			Lukács László EWE/IWE						
Jóváhagyta és tanúsítja/Approved and certified:			ECM Certification Kft.						

Budapest, 2025.05.29.


