



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

PLATT 2003 Kft.

H – 3324 Felsőtárkány, Berva lpartelep, 2411. hrsz.

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. 01. 13. - 2028. 01. 12.**

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-418/25**

A Tanúsítvány a W-418/25-A mellékletben foglalt hegesztéstechnológiák alkalmazásával együtt érvényes
This Certification is valid when applied together with the welding technologies specified in the annex W-418/25-A

Pecznik Valéria
ügyvezető igazgató/managing director



TANÚSÍTOTT TECHNOLOGIÁK			CERTIFIED TECHNOLOGIES			Tanúsítvány melléklete Annex of Certificate		W-418/25-A	
PLATT 2003 Kft. 3324 Felsőtárkány, Berva Ipartelep, 2411. hrsz.									
No WPQR (WPS)	Alapanyag Alapanyag-kombinációk	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	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
I417 ÉMI-TÜV 10.078-V210	S355J2+N (1.0577) EN 10025-2	LINCOLN ELECTRIC UltraMAG K300 G 46 5 M G4SiI EN 440	135 - BW	PA	t = 3,0 – 12,0	-	mint az alapanyag	MSZ EN ISO 15614-1	ÉMI-TÜV SÜD Kft. 2010.11.26.
I417 ÉMI-TÜV 10.078-V211	S355J2+N (1.0577) / X15CrNiSi2012 (1.4828) EN 10025-2 / EN 10095	DRATEC DT-1.4370 G 18 8 Mn EN 14343-A	135 - FW	PA, PB	t = 3,0 – 7,2	-	mint az alapanyag	MSZ EN ISO 15614-1	ÉMI-TÜV SÜD Kft. 2010.11.26.
E122/0634/ 2015	S355J2+N (1.0577) EN 10025-2	WHITE SHARK SG2C G 42 3 M21 3SiI EN 14341-A	135 - FW	PA, PB	t = 3,0 – 6,0	-	mint az alapanyag	MSZ EN ISO 15614-1	TÜV RHEINLAND INTERCERT Kft. 2015.05.11.
E122/0954/ 2015	DC01 AM (1.0330) EN 10130-2	BÖHLER EMK 6 G 42 4 M21 3SiI EN 14341-A	135 - FW	PA, PB	t = 1,05 – 3,0 a = 1,875 – 3,75	-	mint az alapanyag	MSZ EN ISO 15614-1	TÜV RHEINLAND INTERCERT Kft. 2015.05.11.
WPQR 0288-23	S355MC (0976) / S355J2+N (1.0577) EN 10149 / EN 10025-2	ESAB OK ARISTOROD 12.63 G 46 5 M21 4SiI EN 14341-A	135 (ROBOT) - FW	PA, PB, PD, PH	t = 3,0 – 20,0 D ≥ 10,0	-	mint az alapanyag	MSZ EN ISO 15614-1	ECM CERTIFICATION Kft. 2023.09.01.
WPQR 0300-24	S355MC (0976) / S355J2+N (1.0577) EN 10149 / EN 10025-2	ESAB OK ARISTOROD 12.63 G 46 5 M21 4SiI EN 14341-A	135 (ROBOT) - BW	PA, PB, PD, PF	t = 3,0 – 12,0	-	mint az alapanyag	MSZ EN ISO 15614-1	ECM CERTIFICATION Kft. 2024.02.05.
Felhatalmazott hegesztő koordinátor(ok) (név, szint)/ Authorized welding coordinator(s) (name, level):			Kositzki Tamás – EWE/IWE						
Jóváhagyta és tanúsítja/Approved and certified:			ECM Irányítási Rendszerek Európai Tanúsítási Szolgálat Kft.						

Budapest, 2025. január 13.

