

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

FK-RASZTER Építő Zrt.

H-3533 Miskolc, Felsőszínva u. 73.

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 3834-2:2005 (MSZ EN ISO 3834-2:2006)

A tanúsítási okirat érvényes/ Validity of certificate: **2018. 04. 23. - 2021. 04. 22.**

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-170/18**

A Tanúsítvány a W-170/18-A mellékletben foglalt hegesztéstechnológiák alkalmazásával együtt érvényes

This Certification is valid when applied together with the welding technologies specified in the annex W-170/18-A



Szabó Sándor

ügyvezető igazgató/managing director



FK-RASZTER Építő Zrt., 3533 Miskolc, Felsőszínva u. 73.

No	Alapanyag- Alapanyag- kombinációk	Hozaganyag Segédanyag	Hegesztési eljárás	Hegesztési helyzet	Méretehatárok (falvastagság, átmérő)	Hőkezelés (pl. előmelegítés)	Üzemi hőmérséklet max/min °C	Szabályzat szabványszám	Megjegyzés
WPQR (WPS)	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
10001	EN 10025-2: S235JR	DIN EN 14341: G42 4M G3Si1 (HTW 50) EN 14175 M21 82%Ar+18%CO ₂	135	PF	t=7,5-30 mm	---	20°C	MSZ EN ISO 15614-1	BW
10002	EN 10025-2: S235JR	DIN EN 14341: G42 4M G3Si1 (HTW 50) EN 14175 M21 82%Ar+18%CO ₂	135	PF	t=7,5-18 mm	-	20°C	MSZ EN ISO 15614-1	FW
Felhatalmazott hegesztő koordinátor(ok) (név, szint)/ Authorized welding coordinator(s) (name, level): Hájer Ottó –hegesztő mérnök IWE/EWE									
Jóváhagyta és tanúsítja/Approved and certified: ECM Certification s.r.o.									


