



EUROPEAN FEDERATION FOR WELDING, JOINING AND CUTTING

*Having satisfied the requirements of the EWF Manufacturer Certification System
for the following Scheme(s):*

Welding Quality Management Scheme MSZ EN ISO 3834 Part (2)

Company: **KMT Produkt Kft.**
The Unit: **whole company**
Located in: **H- 6900 Makó, Bárányos sor 20.**
Site: **H- 6900 Makó, Bárányos sor 20.**

is certified for the product(s):

**Production of precision machines and machine parts, tool production,
automation, individual and series production of parts.
Production of unique automatic machines, target machines, machine parts,
tools, fixtures for the automotive and machinery industry**

(complying with requirements of EWF Doc. 637 Part 1 supplement*)

With the scope of work stated in the attached Schedule

Certificate number and revision status: **MCS/MSZ EN ISO 3834-2 HU 00251 Rev.**
First Issue date: **14. 05. 2025**
Current issue date: **14. 05. 2025**
Date of expiry: **13. 05. 2030**

ANBCC Governing Board Representative
József Pelcz

Scheme Manager
Levente Bakos



ANBCC: MHtE – Hungarian Association of Welding Technology and Material Testing

* If applicable or requested



EUROPEAN FEDERATION FOR WELDING, JOINING AND CUTTING

Schedule Revision Date Rev.

Related to Certificate Number HU 00251 Rev.

Product/Construction standard(s):

ÜE. 8.5-01

Alternative Standard(s) (refer to MSZ ISO 3834-5, clause 2.1 b)

MSZ EN 10204

MSZ EN ISO 9013

MSZ ISO 2768-1

MSZ ISO 2768-2

MSZ EN ISO 22081

MSZ EN ISO 13920

Welding process(es) (MSZ EN ISO 4063)

135

141

Parent Material Group(s) (CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2

8.1

Responsible Coordination Personnel:

Scheme**	Name (Qualification) (1)	Job Title (2)	Technical knowledge (3)
MSZ EN ISO 3834-2	Ferenc Busa EWE/IWE	Welding coordinator	Comprehensive Specific

ANBCC Governing Board

Representative

József Pelcz



Scheme Manager

Levente Bakos

ANBCC: MHTÉ – Hungarian Association of Welding Technology and
Material Testing

The standards and documents referred in the certificate and schedule are those valid at the time of certification
**Specify MSZ EN ISO 3834

- (1) IIW qualification, other welding qualification or academic post nominals
- (2) Defined by the Manufacturers: refer to manufacturer's welding coordination matrix
- (3) The technical knowledge must be stated in order to comply with ISO 14731: Comprehensive, Specific, Basic
Notes 1 to 3 when issuing the Schedule the notes shall be deleted on the issued document



INTERNATIONAL INSTITUTE OF WELDING



Having satisfied the requirements of the IIW Manufacturer Certification Scheme
according to ISO 3834

Company: **KMT Produkt Kft.**
The Unit: **whole company**
Located in: **H- 6900 Makó, Bárányos sor 20.**
Site: **H- 6900 Makó, Bárányos sor 20.**

Is certified in accordance with

MSZ EN ISO 3834 Part 2

For the product(s):
With the scope of work stated in the attached Schedule

**Production of precision machines and machine parts, tool production,
automation, individual and series production of parts.
Production of unique automatic machines, target machines, machine
parts, tools, fixtures for the automotive and machinery industry**

Certificate number and revision status: **MCS/MSZ EN ISO 3834-2 HU 00251 Rev.**
First Issue date: **14. 05. 2025**
Current issue date: **14. 05. 2025**
Date of expiry: **13. 05. 2030**

ANBCC Governing Board
Representative
József Pelcz



Scheme Manager
Levente Bakos

**ANBCC: MHtE – Hungarian Association of Welding Technology
and Material Testing**





INTERNATIONAL INSTITUTE OF WELDING



Schedule Revision Date.....-.....Rev.....-.....

Related to Certificate Number HU 00251 Rev.

Product/Construction standard(s):
ÜE. 8.5- 01.

Alternative Standard(s) (refer to ISO 3834-5, clause 2.1 b)

MSZ EN 10204	MSZ EN ISO 9013	MSZ ISO 2768-1
MSZ ISO 2768-2	MSZ EN ISO 22081	MSZ EN ISO 13920

Welding process(es) (ISO 4063)

135
141

Parent Material Group(s) (ISO/TR 15608)

1.1, 1.2
8.1

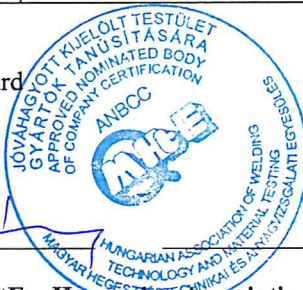
Responsible Welding Coordination Personnel:

Name (Qualification) (1)	Job Title (2)	Technical knowledge (3)
Ferenc Busa EWE/IWE	Responsible welding coordinator	Comprehensive Specialist

ANBCC Governing Board
Representative
József Pelcz

Scheme Manager

Levente Bakos



ANBCC: MHtE – Hungarian Association of Welding
Technology and Material Testing

- (1) IIW qualification, other welding qualification or academic post nominals
(2) Defined by the Manufacturers: refer to manufacturer's welding coordination matrix
(3) The technical knowledge must be stated in order to comply with ISO 14731 Comprehensive, Specific, Basic



TANÚSÍTVÁNY

Magyar Hegesztéstechnikai és Anyagvizsgálati Egyesülés
Terméktanúsítóhely

(1149 Budapest, Mogoródi út 32.) tanúsítja, hogy a

KMT Produkt Kft.

6900 Makó, Bárányos sor 20.

bejegyzett székhely címe

6900 Makó, Bárányos sor 20.

telephelyek címe

megfelel az MSZ EN ISO 3834-2:2021 szabvány követelményeinek.

A tanúsítás érvényességi területe:

**Precíziós gép és gépalkatrészgyártás, szerszámgyártás,
automatizálás, egyéni és szériaalkatrészgyártás.
Autó- és gépipar számára egyedi automata gépek, célgépek,
gépalkatrészek, szerszámok, idomszerek gyártása**

A tanúsítvány száma: **HU 00251**

Első kiadás dátuma: **2025.05.14.**

Aktuális kiadás dátuma: **2025.05.14.**

Érvényesség dátuma: **2030.05.13.**




Dr. Gyura László
igazgató

A Nemzeti Akkreditáló Hatóság által NAH-6-0060/2019 számon akkreditált terméktanúsító szervezet.

TEVÉKENYSÉG TERÜLETE

1. Termékszabvány (ok)

ÜE. 8.5-01

2. Alternatív szabvány(ok) (lásd: MSZ EN ISO 3834-5 szabvány 4. pontot)

MSZ EN 10204

MSZ EN ISO 9013

MSZ ISO 2768-1

MSZ ISO 2768-2

MSZ EN ISO 22081

MSZ EN ISO 13920

3. Alapanyagcsoport(ok) (CEN ISO/TR 15608 szerint)

1.1; 1.2; 8.1

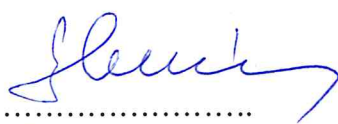
4. Hegesztési- és rokoneljárások

Hegesztési eljárás(ok) (ISO 4063 szerint)	Alapanyagcsoport(ok) (CEN ISO/TR 15608 szerint)
135 141	1.1; 1.2 8.1

5. Hegesztési felelős

NÉV	VÉGZETTSÉG	MUNKAKÖRE / ISMERETI SZINTJE*
Busa Ferenc	EWE/IWE	Átfogó ismeretekkel rendelkező hegesztési felelős

*MSZ EN ISO 14731 szabványnak megfelelően.


.....
Dr. Gyura László
Igazgató

Értékelési jelentés

Rendelési szám: **KM003/2025**

Értékelés dátuma: **2025.03.17**

1. Vizsgálatra vonatkozó információk

- A Gyártó neve és a gyártó egység megnevezése: **KMT Produkt Korlátolt Felelősségű Társaság**
- Címe: **6900 Makó, Bárányos sor 20.**
- Gyártóhelye: **6900 Makó, Bárányos sor 20.**
- Gyártó képviselője: **Kocsis Roland József ügyvezető**
- Az szabvány, amelyre a tanúsítást kéri:

NAH akkreditáció alapján:	EWI/IIW tanúsítás alapján:
☒ MSZ EN ISO 3834-2	☒ MSZ EN ISO 3834-2
☐ MSZ EN ISO 3834-3	☐ MSZ EN ISO 3834-3
	☐ MSZ EN ISO 3834-4

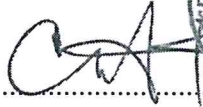
2. A hivatkozott dokumentumok

A dokumentumok jele és kiadásának dátuma:

- Előzetes tájékoztató kérdőív (EA 07) van ☒ nincs ☐
- Kérdésgyűjtemény (EA 10)..... van ☒ nincs ☐
- Eltérések és helyesbítő intézkedések (EA 18)..... van ☒ nincs ☐
- Általános megállapítások (EA 19, 2. oldal)..... van ☒ nincs ☐
- A tanúsítvány javasolt érvényessége (EA19, 3. oldal)..... van ☒ nincs ☐

3. Megjegyzések

Dátum: 2025.03.17.




vezető értékelő



Általános megállapítások

Vizsgált szervezet:	KMT Produkt Kft.	Rendelési száma:	KM003/2025
Értékelés helye és időpontja:	6900 Makó, Bárányos sor 20. 2025.02.17.	A vizsgált szervezet képviselője:	Kocsis Roland József
Értékelés jellege:	☒ első tanúsítás ☐ felülvizsgáló ☐ újratanúsító ☐ egyéb	Értékelők:	1. Csontos József 2.
Követelmény:	NAH akkreditáció alapján: ☒ MSZ EN ISO 3834-2 ☐ MSZ EN ISO 3834-3	EWF/IIW tanúsítás alapján: ☒ MSZ EN ISO 3834-2 ☐ MSZ EN ISO 3834-3 ☐ MSZ EN ISO 3834-4	

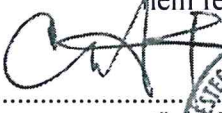
Értékelés tartalomjegyzéke

fejezet	fejezet címe	megjegyzés	oldal sz.
5.	Követelmények átvizsgálása és műszaki átvizsgálás	-	-
6.	Alvállalkozás	-	-
7.	Hegesztőszemélyzet	-	-
8.	Ellenőrző és vizsgálószemélyzet	-	-
9.	Berendezések	-	-
10.	Hegesztési és kapcsolódó tevékenységek	-	-
11.	Hozaganyagok tárolása, kezelése	-	-
12.	Alapanyagok tárolása	-	-
13.	Hegesztés utáni hőkezelés	-	-
14.	Ellenőrzés és vizsgálat	-	-
15.	Nem megfelelés és helyesbítő tevékenység	-	-
16.	Mérő-, ellenőrző és vizsgáló berendezések kalibrálása és érvényesítése	-	-
17.	Azonosítás és nyomon követhetőség	-	-
18.	Minőségirányítási feljegyzések	-	-
-	Tanúsítvány használata	-	-
-	3834-5 ben nem szereplő szabványok használata	-	-

Összefoglalás (5 mondat) (vagy külön lapon mellékelni)

A tanúsító auditon megállapításra került, hogy a Társaság hegesztőüzemi minőségirányítási rendszere megfelel a tanúsítási követelményeknek. A társaság szervezeti felépítése és a minőségirányítási rendszer eljárásai összhangban vannak a megadott érvényességi területtel, teljesítik az MSZ EN ISO 3834-2:2021 és a tevékenységre vonatkozó jogszabályok követelményeit.

Az értékelő minősítése

Az értékelő javaslata:	
a) az <i>első tanúsító</i> értékelés után: a tanúsítandó szervezet a követelményeknek: megfelel	☒
nem felel meg	☐
b) <i>éves felülvizsgálat</i> után: a tanúsított szervezet a követelményeknek: továbbra is megfelel	☐
nem felel meg	☐
c) az <i>újratanúsító</i> értékelés után: a tanúsítandó szervezet a követelményeknek: megfelel	☐
nem felel meg	☐
Dátum: 2025.05.09.	
Aláírás	 vezető értékelő



A tanúsítvány javasolt érvényessége

1. Termék(ek) típusa

Precíziós gép, és gépalkatrészgyártás, szerszámgyártás, automatizálás, egyéni és szériaalkatrészgyártás.

Autó-, és gépípar számára egyedi automata gépek, célgépek, gépalkatrészek, szerszámok, idomszerek gyártása.

2. Termékszabvány(ok)

ÜE. 8.5-01. eljárás utasítás

3. Alternatív szabványok, amelyek nincsenek az MSZ EN ISO 3834-5 ben megadva

MSZ EN 10204, MSZ EN ISO 9013, MSZ ISO 2768-1, MSZ ISO 2768-2 (visszavont szabvány), MSZ EN ISO 22081, MSZ EN ISO 13920

4. Hegesztési eljárások (MSZ EN ISO 4063) és alapanyag csoportok

(ISO/TR 15608 előírásnak megfelelően)

135 tömör huzalelektrodás, aktív védőgázos ívhegesztés, 1 (1.1 1.2)

141 tömör huzallal/pálcával végzett volfrámelektrodás, semleges védőgázos ívhegesztés 8 (8.1)

5. Hegesztési felelős

Név

Busa Ferenc

Képzettség és felelősségkör
(MSZ EN ISO 14731)

EWE/IWE hegesztési felelős

