

ZERTIFIKAT

**TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service**

bescheinigt, dem Unternehmen



PLP PAVLOVIC GmbH

**Industriestraße 60
76646 Bruchsal, Deutschland**

die Erfüllung der Anforderungen der DIN EN ISO 3834-2 sowie
die Voraussetzungen zur Herstellung der Druckgeräten gemäß
DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abs. 3.1 und
AD 2000 HP 0 Abs. 3. und AD2000 HP 100R Abs. 4.2 erfüllt.

Geltungsbereich siehe Rückseite

Prüfbericht Nr.: **SB04/67559/25**

Zertifikat Nr.: **0090 153 1672**

Zertifikat gültig bis: **26.02.2028**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 27.02.2025

rev. 01 / 27.02.2025



ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 153 1772 vom 27.02.2025

Schweißtechnische Fertigungsstätte	Industriestraße 60 76646 Bruchsal, Deutschland		
Anwendungsbereich	Herstellung und Montage von Stahlkonstruktionen, industriellen Rohrleitungen, Teilen von Druckgeräten		
Angewendeten Normen (siehe EN ISO 3834-5)	ISO 9606-1, ISO 14731 ISO 9712 ISO 15609-1 ISO 15614-1 ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844 ISO 17635, ISO 17637 ISO 17662		
Abmessungen der Bauteile	Wanddicke bis 24 mm	Länge bis 12000 mm	Durchmesser bis 4000 mm
Angewandte Norm und Rechtsvorschriften für Druckgeräteherstellung	DIN EN 13445, DIN EN 13480 AD 2000 Merkblatt HP0, AD 2000 Merkblatt HP100R		
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Manuel KÖNIG, Niveau B		
Verantwortliche Prüfaufsichtsperson	Manuel KÖNIG, PT II		
Schweißprozesse nach EN ISO 4063	Gruppe Grundwerkstoffe nach ISO/TR 15608: DGRL 2014/68/EU, Anlage I, pt. 3.1.2	AD 2000 Merkblatt HP 2/1	
135	1.1, 1.2 ReH ≤ 355 MPa	1.1, 1.2 ReH ≤ 355 MPa	
141	1.1, 1.2 ReH ≤ 355 MPa	1.1, 1.2 ReH ≤ 355 MPa	

Dieses Zertifikat ersetzt nicht die im Rahmen gesetzlich geregelter Bereiche erforderlichen Nachweise.

Der Zertifikatsinhaber muss die Zertifizierungsstelle bei Änderungen von Inhalten dieser Zertifikatsanlage oder unterstehenden Bedingungen der Zertifizierung informieren:

- Änderungen im Umfang und / oder Design der hergestellten Produkte;
- Änderungen in der Anwendung oder im Bereich der verwendeten Schweißverfahren;
- Änderungen in den geschweißten Materialqualitäten oder merkliche Zunahmen bestehender Materialstärken;
- Änderungen der Schweiß- oder Prüfaufsichtspersonen oder deren Befugnisse;
- Änderungen in der Organisation und ihrem Management zur Kontrolle der Schweißstätigkeiten;
- Leistung in Bezug auf die Einhaltung von Lieferterminen;
- Leistung in Bezug auf Umfang und Art der Nichtkonformität;
- Änderungen der regulatorischen Anforderungen.

