

CERTIFICATE

**TÜV Thüringen e.V.
Industrial Service**

certifies, that

P+

P.plus GmbH

**Bunsenstraße 43,
50997 Köln, Germany**

fulfils the requirements DIN EN ISO 3834-2 as well as the requirements for production of pressure equipment according to PED 2014/68/EU, Annex I, pt. 3.1 and to AD 2000 HP0 sec. 3 and AD 2000 HP100R pt. 4.2.

see overleaf for scope of application

report no.: **SB06/72708/26**

certificate no.: **0090 153 1838**

certificate expires: **2029-02-05**



Valid only with hologram
Erfurt, 2026-02-06

rev. 01 / 06.02.2026



V. Kharlashkin
TÜV Thüringen e.V.
Industrial Service

ANNEX TO CERTIFICATE No. 0090 153 1838 from 2026-02-06

Welding production facility	Velika vas 7a, 8273 Krško, Slovenia		
Scope of Application	Manufacturing, installation and maintenance of welded pressure vessels, metallic industrial piping systems, heating and cooling systems, and steel structures		
Applied standards (see EN ISO 3834-5)	ISO 9606-1, ISO 14732 ISO 9712 ISO 15609-1 ISO 15607, ISO 15610, ISO 15611, ISO 15612, ISO 15613, ISO 15614-1 ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844 ISO 10863, ISO 13588, ISO 17635, ISO 17636-1, ISO 17636-2, ISO 17637, ISO 17638, ISO 17639, ISO 17640, ISO 22825 ISO 17662 ISO 14555		
Applied norms and regulations for the production of pressure equipment	DIN EN 12952, DIN EN 12953, DIN EN 13445, DIN EN 13480, AD 2000 Merkblatt HP0, AD 2000 Merkblatt HP100R		
Dimensions of components	wall thickness up to 20 mm	length up to 5000 mm	diameter up to 1000 mm
Welding supervisor	David KOLAR, Level C		
NDT coordinator	David KOLAR, VTII, LTII		
Welding processes acc.to EN ISO 4063	Base material group acc. to CEN ISO/TR 15608: PED 2014/68/EU, Annex I, pt. 3.1.2	AD 2000 Merkblatt HP 2/1	
111	1.1, 1.2	1.1, 1.2	
141	1.1, 1.2	1.1, 1.2	

This certificate does not replace verifications required in legal areas.

The certificate holder must inform the certification body of any changes to the content of this certificate annex or the following certification conditions:

- changes in scope and/or design of manufactured products;
- changes in application or in the range of welding processes used;
- changes in the welded material qualities or noticeable increases in existing material thicknesses;
- changes in welding coordinators or their authority;
- changes in the organization and its management to control the welding activities;
- performance in terms of meeting delivery dates;
- performance related to the extent and nature of the non-conformance;
- changes in regulatory requirements.



ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dem Unternehmen

P+

P.plus GmbH

**Bunsenstraße 43,
50997 Köln, 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.

Geltungsbereich siehe Rückseite

Prüfbericht Nr.: **SB06/72708/26**

Zertifikat Nr.: **0090 153 1838**

Zertifikat gültig bis: **05.02.2029**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 06.02.2026

rev. 01 / 06.02.2026



ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 153 1838 vom 06.02.2026

Schweißtechnische Fertigungsstätte	Velika vas 7a, 8273 Krško, Slowenien		
Anwendungsbereich	Herstellung, Montage und Instandhaltung von geschweißten Druckbehältern, metallischen Industrie-Rohrleitungen, Heiz- und Kühlsystemen sowie Stahlkonstruktionen		
Angewendeten Normen (siehe EN ISO 3834-5)	ISO 9606-1, ISO 14732 ISO 9712 ISO 15609-1 ISO 15607, ISO 15610, ISO 15611, ISO 15612, ISO 15613, ISO 15614-1 ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844 ISO 10863, ISO 13588, ISO 17635, ISO 17636-1, ISO 17636-2, ISO 17637, ISO 17638, ISO 17639, ISO 17640, ISO 22825 ISO 17662		
Abmessungen der Bauteile	Wanddicke bis 20 mm	Länge bis 5000 mm	Durchmesser bis 1000 mm
Angewandte Norm und Rechtsvorschriften für Druckgeräteherstellung	DIN EN 12952, DIN EN 12953, DIN EN 13445, DIN EN 13480, AD 2000 Merkblatt HP0, AD 2000 Merkblatt HP100R		
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	David KOLAR, Niveau C		
Verantwortliche Prüfaufsichtsperson	David KOLAR, VTII, LTII		
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	
111	1.1, 1.2	1.1, 1.2	
141	1.1, 1.2	1.1, 1.2	

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 Schweiß Tätigkeiten;
- Leistung in Bezug auf die Einhaltung von Lieferterminen;
- Leistung in Bezug auf Umfang und Art der Nichtkonformität;
- Änderungen der regulatorischen Anforderungen.



ZERTIFIKAT

P+

Hersteller:

(Hersteller oder Bevollmächtigter)

P.plus GmbH
Bunsenstraße 43,
50997 Köln, Deutschland

Schweißtechnisch Fertigungsstätte:

Velika vas 7a,
8273 Krško, Slowenien

Bestätigung:

erfüllt die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen gemäß

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen

in dem auf der Anlage angegeben Geltungsbereich

Zertifikatsnummer:

0090 152 1837

Zertifikat gültig bis:

05.02.2027

Prüfbericht Nr.:

SB06/72708/26

Ort / Datum:

Erfurt / 06.02.2026


Zertifizierungsstelle für
Bauprodukte
Notifizierte Stelle 0090



ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 152 1837 vom 06.02.2026

Schweißtechnische Fertigungsstätte	Velika vas 7a, 8273 Krško, Slowenien
Anwendungsbereich	Ingenieurwesen, herstellung, Installation und Wartung von Druckbehältern, industriellen Metallrohrleitungen, Heiz- und Kühlsystemen sowie Stahlkonstruktionen
Angewendeten Normen (ISO 3834-5)	ISO 9606-1, ISO 14732 ISO 9712 ISO 15609-1 ISO 15607, ISO 15610, ISO 15611, ISO 15612, ISO 15613, ISO 15614-1 ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844 ISO 10863, ISO 13588, ISO 17635, ISO 17636-1, ISO 17636-2, ISO 17637, ISO 17638, ISO 17639, ISO 17640, ISO 22825 ISO 17662
Abmessungen der Bauteile	Wanddicke bis 20 mm Länge bis 5000 mm Durchmesser bis 1000 mm
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	David KOLAR, Niveau C
Verantwortliche Prüfaufsichtsperson	David KOLAR, VTII, LTII
Schweißprozess(e) nach EN ISO 4063	Gruppe Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608
111	1.1, 1.2
141	1.1, 1.2

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

Der Zertifikatsinhaber muss die Zertifizierungsstelle bei Änderungen von Inhalten dieser Anlage oder anderen Bedingungen der Zertifizierung informieren.



CERTIFICATE

P+

Manufacturer:
(Manufacturer or its
authorized representative)

P.plus GmbH
Bunsenstraße 43,
50997 Köln, Germany

Welding production facility:

Velika vas 7a,
8273 Krško, Slovenia

Confirmation:

has established and applies a quality system according to

DIN EN ISO 3834-2

Comprehensive quality requirements
in the specified scope to the annex of certificate

Certificate No.:

0090 152 1837

Certificate expires:

05.02.2027

Report No.:

SB06/72708/26

Place / issue date:

Erfurt / 06.02.2026



ANNEX TO CERTIFICATE No. 0090 152 1837 from 2026-02-06

Welding production facility	Velika vas 7a, 8273 Krško, Slovenia		
Scope of Application	Engineering, production, installation and maintenance of pressure vessels, metal industrial pipelines, heating and cooling systems and steel structures		
Applied standards (ISO 3834-5)	ISO 9606-1, ISO 14732 ISO 9712 ISO 15609-1 ISO 15607, ISO 15610, ISO 15611, ISO 15612, ISO 15613, ISO 15614-1 ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844 ISO 10863, ISO 13588, ISO 17635, ISO 17636-1, ISO 17636-2, ISO 17637, ISO 17638, ISO 17639, ISO 17640, ISO 22825 ISO 17662		
Dimensions of components	wall thickness up to 20 mm	length up to 5000 mm	diameter up to 1000 mm
Welding Supervisor	David KOLAR, Level C		
NDE Supervisor	David KOLAR, VTII, LTII		
Welding process(-s) acc.to EN ISO 4063	Base material group(-s) acc. to CEN ISO/TR 15608		
111	1.1, 1.2		
141	1.1, 1.2		

This certificate does not replace verifications required in legal areas.

The certificate holder shall inform Certification Body immediately in case of any changes of the data in this annex or other conditions of certification.





Management System Certification Body No.MSCB-108

CERTIFICATE

No. 24-A-3336 Rev.0

P.plus GmbH

Im Rauland 114, 50127 Bergheim, Germany

Company Reg. No.: 118085

has documented and implemented system in compliance with the requirements of

ISO 9001:2015

Quality Management Systems

for

Engineering, manufacturing, welding, assembly and maintenance of metal structures, pipelines, and metal parts

IAF Code: 17

The certificate is issued on the basis of the results mentioned in the pertinent audit report. Validity of the certificate is conditionally limited by positive results of surveillance audits, which the certified company is committed to undergo.

This certificate can be invalid if the certificate holder does not fulfill the conditions set out in the certification agreement.



Initial issue date: Dec. 20. 2024

Expire date: Dec. 19. 2027

Tyrone Dyse
Tyrone Dyse

Head of Certification Body

ZERTIFIKAT

Die Quality Austria - Trainings, Zertifizierungs und Begutachtungs GmbH stellt folgender Organisation ein **qualityaustria** Zertifikat aus:

Dieses **qualityaustria** Zertifikat bestätigt die Anwendung und Weiterentwicklung eines wirksamen

P. plus GmbH
Im Rauland 114, 50127 Bergheim, Deutschland

SGU-MANAGEMENTSYSTEMS

in Übereinstimmung mit dem Standard

SCC:VAZ 2021 A V 2.0**

uneingeschränktes Zertifikat

dass dem Zertifizierungsprogramm "**Sicherheits Certifikat**
Contraktoren - SCC-VAZ 2021 A" entspricht.

Quality Austria - Trainings, Zertifizierungs und Begutachtungs GmbH ist gemäß dem österreichischen Akkreditierungsgesetz BGBl. Nr. 26/2012 durch das BMWFV (Bundesministerium für Wissenschaft, Forschung und Wirtschaft) akkreditiert.

Die Quality Austria ist als Umweltgutachterorganisation durch das BMLFUW (Bundesministerium für Land- und Forstwirtschaft, Umwelt- und Wasserwirtschaft) zugelassen.

Die Quality Austria ist durch den VDA (Verband der Automobilindustrie e.V.) zugelassen.

Der Akkreditierungs- bzw. Zulassungsumfang ist den jeweils aktuellen Bescheiden oder Anerkennungsdokumenten zu entnehmen.

Die Quality Austria ist das österreichische Mitglied im IQNET (International Certification Network).

Konstruktion, Herstellung, Schweißen, Montage und Wartung von Metallstrukturen, Rohrleitungen und Metallteilen.

Die Gültigkeit dieses **qualityaustria** Zertifikates wird durch jährliche Überwachungsaudits und dreijährliche Verlängerungsaudits aufrechterhalten.

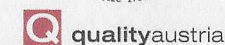
Registriernummer: V C-00388/0

Erstausstellung: 09. Juli 2024

Gültig bis: 08. Juli 2027

Wien, am 09. Juli 2024

Quality Austria - Trainings, Zertifizierungs und Begutachtungs GmbH,
AT-1010 Wien, Zelinkagasse 10/3



MEMBER OF



Mag. Christoph Mondl
CEO

Mag. Dr. Werner Paar
CEO

Ing. Christoph Baumgartner, MSc, MBA
Prokurist, Leitung Customer Service Center



Dok. Nr. FO_24_026

51bc34c1-cbb0-49bc-
a79d-15cec58f3ba

Die aktuelle Gültigkeit des Zertifikates ist ausschließlich im Internet unter
http://www.qualityaustria.com/de/cert_dokumentiert.