

# ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle für Bauprodukte  
des TÜV Thüringen e.V.

bescheinigt dem Unternehmen



# Avermann

## Avermann Laser- und Kant- Zentrum GmbH

Industriestr. 6  
DE - 99334 Amt Wachsenburg

die Erfüllung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen  
gemäß

**DIN EN ISO 3834-3**  
Standard- Qualitätsanforderungen

in dem auf der Anlage angegebenen Geltungsbereich

Prüfbericht Nr.: **3218/61841/24**

Zertifikat Nr.: **0090 152 1038**

Zertifikat gültig bis: **06.05.2027**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 13.02.2024



**Revisionsstand:**  
02 / 13.02.2024

  
V. Kharlashkin  
Zertifizierungsstelle für Bauprodukte  
(Name, Unterschrift)



## ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 152 1038 vom 13.02.2024

Schweißtechnische Fertigungsstätte	Avermann Laser- und Kant-Zentrum GmbH Industriestr. 6, DE - 99334 Amt Wachsenburg
Anwendungsbereich	Herstellung von Schweißbaugruppen und Stahlkonstruktionen
Angewendeten Normen (siehe EN ISO 3834-5)	DIN EN 1090-1 ISO 9606-1 ISO 14731 ISO 9712 ISO 15609-1 ISO 15607, ISO 15614-1 ISO 17663 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 24 mm
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Martin Keperscha, Niveau C
Schweißprozess(e) nach EN ISO 4063	Gruppe Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608
135	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
141	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
	8.1

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 Schweißaufsichtspersonen oder ihrer Befugnisse;
- Änderungen in der Organisation und ihrem Management zur Kontrolle der Schweißfähigkeiten;
- Leistung in Bezug auf die Einhaltung von Lieferterminen;
- Leistung in Bezug auf Umfang und Art der Nichtkonformität;
- Änderungen der regulatorischen Anforderungen.

