

Lascertificaat

OCAB-OCBS-20110614

Dit lascertificaat vormt een vrijwillige bijlage aan het Conformiteitscertificaat 2+ van de productiecontrole in de fabriek (FPC) 1148 - CPR – 20110614 van

Victor Buyck Steel Construction n.v.

Pokmoere 4

B-9900 Eeklo

in de hierna vermelde installaties

Pokmoere 4, B-9900 Eeklo en Industrieweg 44, B-9032 Wondelgem

voor basismetalen in de staalsoorten: S235, S275, S355, S460, ... t.e.m. S690 volgens EN 10025-1 tot -6, EN 10210-1 & EN 10219-1 en roestvast staal volgens EN 10088, groepen 8 & 10 volgens CR ISO 15608 over de laswerkzaamheden als voorgeschreven in EN 1090-2-norm.

Lasprocessen volgens EN ISO 4063:

111 Booglassen met beklede elektrode

114 Booglassen met poeder gevulde draad (gasloze draad)

121 Onder poeder lassen met massieve draad

121-2 Onder poeder lassen met massieve draad, tweedraadstechniek

**135 Gasbooglassen met massieve draad onder bescherming van actief gas
(MAG-lassen)**

**136 Gasbooglassen met flux gevulde draad onder bescherming van actief gas
(MAG-lassen)**

**138 Gasbooglassen met metaal gevulde draad onder bescherming van actief gas
(MAG-lassen)**

783 Booglassen van stiftdeuvels met keramiekring of beschermingsgas

OCAB-OCBS

Voluntary Certification

Lascoördinatoren volgens EN ISO 14731:

- dhr. K. ARNO, International Welding Engineer (IWE), voor EXC 1 tot 4
- dhr. F. CAMPE, International Welding Engineer (IWE), voor EXC 1 tot 4
- dhr. T. DE MEYERE, International Welding Engineer (IWE), voor EXC 1 tot 4
- dhr. K. DEVLAMYNCK, International Welding Engineer (IWE), voor EXC 1 tot 4

Brussel, 20210115

Jacques DEFOURNY, Voorzitter van de Raad van bestuur

The validity of the present certificate is confirmed if visible on the OCAB-OCBS website

Welding Certificate

OCAB-OCBS-20110614

This Welding Certificate is a voluntary annex to the Certificate of Conformity 2+ of the Factory Production Control (FPC) 1148 - CPR – 20110614 of

Victor Buyck Steel Construction n.v.

Pokmoere 4

B-9900 Eeklo

In its plants of

Pokmoere 4, B-9900 Eeklo and Industrieweg 44, B-9032 Wondelgem

for constituent products in steel grades S235, S275, S355, S460, up to and including S 690 according to EN 10025-1 to -6, EN 10210-1 & EN 10219-1 and Stainless steel according to EN 10088, groups 8 & 10 according to CR ISO 15608 about the activities of welding as required in EN 1090-2 standards.

Welding processes according to EN ISO 4063:2010:

111 Manual metal-arc welding

114 Self-shielded tubular cored arc welding

121 Submerged arc welding with solid wire electrode

121-2 Submerged arc welding with two solid wire electrodes (twin-arc, tandem)

135 Metal active gas welding (MAG welding)

136 Metal active gas welding (MAG welding) with flux cored electrode

138 Metal active gas welding (MAG welding) with metal cored electrode

783 Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas

OCAB-OCBS

Voluntary Certification

Responsible Welding Coordinators according to EN ISO 14731:

- Mr K. ARNO, International Welding Engineer (IWE), for EXC 1 up to 4
- Mr F. CAMPE, International Welding Engineer (IWE), for EXC 1 up to 4
- Mr T. DE MEYERE, International Welding Engineer (IWE), for EXC 1 up to 4
- Mr K. DEVLAMYNCK, International Welding Engineer (IWE), for EXC 1 up to 4

Brussels, 20210115

Jacques DEEQUURNY, Chairman of the Board

The validity of the present certificate is confirmed if visible on the OCAB-OCBS website