



Rue Ravensteinstraat 4, 1000 BRUSSELS

## Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

**1148-CPR-20110614-918**

ausgestellt aufgrund des in den BRP CE und die TRA CE EN 1090 festgelegten Zertifizierungssystemes.  
Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlamentes und des Rates vom 9. März 2011  
(Bauproduktenverordnung oder CPR) gilt dieses Zertifikat für das Bauprodukt:

### **Bauteile aus Stahl**

in Verkehr gebracht unter dem Namen oder der Marke von

**Victor Buyck Steel Construction n.v.**

**Pokmoere 4**

**B-9900 EEKLO**

und hergestellt im Herstellerwerk

**Pokmoere 4, B-9900 Eeklo – Industrieweg 44, B-9032 Wondelgem**

Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der  
Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm

**EN 1090-1:2009 + A1:2011**

entsprechend dem System 2+ angewendet werden und dass

**die werkseigene Produktionskontrolle alle hierin beschriebenen Anforderungen erfüllt.**

Dieses Zertifikat wurde erstmals am 20110614 ausgestellt und bleibt gültig solange weder die harmonisierte Norm, das hergestellte Bauprodukt, die für die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP) genannten Verfahren und/oder Anforderungen, noch die Herstellungsbedingungen im Werk wesentlich geändert werden und das Zertifikat durch die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle nicht ausgesetzt oder zurückgezogen wird.

Brüssel, 25/01/2024

Benny DE BLAERE, Geschäftsführer

Die Gültigkeit des vorliegenden Zertifikates ist bestätigt falls es auf die Website von OCAB-OCBS sichtbar ist.

**Anhang zum Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle:**

**1148-CPR-20110614-918**

Dieses Zertifikat wurde für Produkte ausgestellt, deren werkseigene Produktionskontrolle bewertet und bestätigt wurde und die in diesem Anhang durch Identifikationsdaten und Angabe der Stufen und Klassen, in denen ihre Leistung zu finden ist, beschrieben werden.

Die Leistung des einzelnen Produktes wird vom Hersteller in einer Leistungserklärung erklärt, die er unter eigene Verantwortlichkeit erstellt und zur Verfügung stellt.

**Beschreibung des Produktes**

Verschweißte oder verschraubte Bauteile aus Kohlenstoff und rostfreiem Stahl, gegebenenfalls metallisch beschichtet für Stahlkonstruktionen und Tiefbauarbeiten, ... gemäß EN 1090-2

**Deklarationsmethode**

1 - 2 - 3a - 3b

- « Produkteigenschaften nach Materialeigenschaften und geometrischen Daten » (1)
- « Festigkeitswerte der Komponente » (2)
- « Erklärung über die Einhaltung einer bestimmten Bauteilspezifikation » (3a)
- « Erklärung des Festigkeitswertes(s) des Bauteils aus der Bestellung des Käufers » (3b)

**Ausführungsklasse**

EXC1 - EXC2 - EXC3 - EXC4

## Schweißzertifikat

**OCAB-OCBS-20110614**

Dieses Schweißzertifikat ist ein freiwilliger Anhang zum Konformitätszertifikat 2+  
der Factory Production Control (FPC) 1148 - CPR - 20110614 - 918 von

**Victor Buyck Steel Construction n.v.**

**Pokmoere 4**

**B-9900 Eeklo**

In seinen Anlagen

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

für Erzeugnisse der Stahlsorten S235, S275, S355, S460 bis einschließlich S 690  
nach EN 10025-1 bis -6, EN 10210-1 und EN 10219-1 und Edelstahl nach EN 10088,  
Gruppen 8 und 10 nach CR ISO 15608 über die Schweiß Tätigkeiten gemäß EN 1090 2  
Standards.

### Schweißverfahren nach EN ISO 4063:2010:

**111 Lichtbogenhandschweißen**

**114 Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode (ohne Gasschutz)**

**121 UP-Schweißen mit Massivdrahtelektrode**

**121-2 UP-Schweißen mit zwei Massivdrahtelektroden (Twin-Arc, Tandem)**

**135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode**

**136 MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode**

**138 Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode**

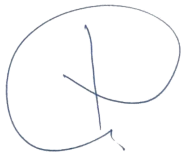
**783 Bolzenschweißen mit Hubzündung**

# OCAB-OCBS

## Freiwillige Zertifizierung

### Verantwortliche Schweißkoordinatoren nach EN ISO 14731:

- Herr K. ARNO, International Welding Engineer (IWE), für EXC 1 bis 4
  - F. CAMPE, International Welding Engineer (IWE), für EXC 1 bis 4
- Herr T. DE MEYERE, International Welding Engineer (IWE), für EXC 1 bis 4
- Herr K. DEVLAMYNCK, International Welding Engineer (IWE), für EXC 1 bis 4
- M. VAN DE VYVER, International Welding Engineer (IWE), für EXC 1 bis 4



Brüssel, 25/01/2024

Benny DE BLAERE, Geschäftsführender verwalter

Die Gültigkeit dieser Bescheinigung wird bestätigt, wenn sie auf der OCAB-OCBS Website sichtbar ist