



Boulevard de l'Impératrice Keizerinlaan 66, B-1000 BRUSSELS

## Certificate of conformity of the factory production control

**1148-CPR-20110614**

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the construction product:

**Execution of steel structures up to and including EXC4**

produced by or for

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

**Pokmoere 4**

**9900 Eeklo - Belgium**

including **n.v. Buyck Engineering** and **VBH J. V. Ltd.**

and produced in the manufacturing plants at

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

This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the standard(s)

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

under system 2+ are applied and that

**the factory production control fulfils all the prescribed requirements set out above.**

This certificate was first issued on June 14, 2011 and will remain valid as long as the test methods and/or factory production control requirements included in the harmonised standard, used to assess the performance of the declared characteristics, do not change, and the product, and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.

Brussels, July 01, 2013 (update of 20150804)

Jacques DEFOLJNY, Chairman of the Board

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





1148-CPR-20110614

It is certified by OCBS-OCAB that the Factory Production Control applied by

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

**Pokmoere 4**

**9900 Eeklo - Belgium**

and the following factories of the Victor BUYCK group

**n.v. Victor Buyck Steel Construction / n.v. Buyck Engineering / VBH J. V. Ltd.**

**covers as well own site activities as outsourced activities  
(such as design, manufacturing, non destructive testing,  
corrosion protection, erection, ...) as ruled by the following  
procedures (working instructions)  
of the Quality Management System:**

- **WI-std-400-018** (“Kwalificatie Onderaannemers Engineering”)
- **WI-std-700-008** (“Prekwalificatie Onderaannemers”)
- **WI-std-500-008** (“Niet-destructief onderzoek”)

Brussels, July 01, 2013 (update of 20150804).

Jacques DEFOURNY, Chairman of the Board



# OCAB OCBS

CE1148 CE1148

## Welding Certificate 1148-CPR-20110614-WC

This Welding Certificate is an annex to the Certificate of Conformity 2+ of the Factory Production Control (FPC) 1148 - CPR – 20110614 in compliance with EN 1090-1:2009/A1:2011, Annex B - Table B.1 It is hereby stated that hereunder manufacturer at hereunder facilities:

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

**Pokmoere 4 9900 Eeklo - Belgium**

**Industrieweg 44 9032 Wondelgem - Belgium**

**covers Execution Classes EXC1, EXC2, EXC3, EXC4 under  
EN 1090-1 and EN 1090-2 with the following welding processes according to  
EN ISO 4063:**

- 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

for parent materials in steel grades: **S235, S275, S355, S460** according to EN 10025-1 to -5, EN 10210-1 & EN 10219-1 and stainless steel according to EN 10088, groups **8 & 10** according to CR

**ISO 15608 under the responsibility of Welding Coordinators:**

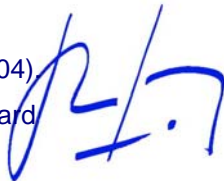
- Mr K. ARNO, EWE, for EXC 1 to 4,
- Mr F. CAMPE, IWE, for EXC 1 to 4,
- Mr S. SONCK, IWE, for EXC 1 to 4.

(Weld Quality Management according to EN ISO 3834 - Welding coordination according to EN ISO 14731)

*(The present document is the Welding Certificate referred to in EN 1090-1, Annex B, Table B.1)*

Brussels, July 01, 2013 (update of 20150804)

Jacques DEFOURNY, Chairman of the Board



# OCAB OCBS

CE1148 CE1148

Boulevard de l'impératrice, 66 B-1000 BRUXELLES

## Certificat de conformité du contrôle de production en usine 1148-CPR-20110614

Conformément au Règlement 305/2011/EU du Parlement européen et du Conseil du 9 mars 2011 (le Règlement des Produits de la Construction ou CPR), ce certificat s'applique au produit de construction :

### Exécution des structures en acier jusqu'à et y compris EXC4

produites par ou pour

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

**Pokmoere 4**

**B-9900 Eeklo**

incluant n.v. Buyck Engineering et VBH J. V. Ltd.

et fabriquées dans les unités de production situées

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

Ce certificat atteste que toutes les dispositions concernant l'évaluation et la vérification de la constance des performances décrites dans l'annexe ZA des normes

### EN 1090-1:2009/A1:2011

sous le système **2+** sont appliquées et que

#### le contrôle de fabrication en usine satisfait à toutes les prescriptions décrites ci-avant.

Ce certificat fut délivré pour la première fois le 14 juin 2011 et demeure valide tant que les exigences pour les méthodes d'essai et/ou pour le contrôle de la production en usine reprises dans la norme harmonisée, utilisées pour évaluer les performances des caractéristiques déclarées, ne changent pas et pour autant que ni le produit, ni les conditions de fabrication dans l'établissement de fabrication ne soient modifiés de manière significative.

Bruxelles, le 01 juillet 2013 (mise à jour de 20150804)

Jacques DEFOURNY, Président du Conseil d'administration



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

# OCAB OCBS

CE1148 CE1148

1148-CPR-20110614

Il est certifié par OCBS-OCAB que le Contrôle de Production en Usine appliqué par

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

**Pokmoere 4**

**B-9900 Eeklo**

et les usines suivantes du groupe Victor BUYCK

n.v. Victor Buyck Steel Construction / n.v. Buyck Engineering / VBH J. V. Ltd.

**couvre autant les propres activités sur chantier que les activités sous-traitées (telles que conception, fabrication, essais non destructifs, protection contre la corrosion, montage, ...) ainsi régies par les procédures suivantes (instructions de travail) du Système de Management de la Qualité :**

- **WI-std-400-018** (“Kwalificatie Onderaannemers Engineering”)
- **WI-std-700-008** (“Prekwalificatie Onderaannemers”)
- **WI-std-500-008** (“Niet-destructief onderzoek”)



Bruxelles, le 01 juillet 2013 (mise à jour de 20150804).

Jacques DEFOURNY, Président du Conseil d'administration



OCAB OCBS Boulevard de l'Impératrice Keizerinlaan 66 B-1000 BRUSSELS

Phone: + 32 2 509 14 09 Fax: + 32 2 509 14 00 E-mail : [ocab@ocab-ocbs.com](mailto:ocab@ocab-ocbs.com)

Website : [www.ocab-ocbs.com](http://www.ocab-ocbs.com)

©2013 OCAB/OCBS

# OCAB OCBS

(€1148) (€1148)

## Certificat de soudage 1148-CPR-20110614-WC

Ce Certificat de Soudage constitue une annexe au Certificat de Conformité 2+ du Contrôle de Production en Usine (FPC) 1148 - CPR - 20110614 conformément à EN 1090-1:2009/A1:2011, Annexe B - Tableau B.1. Il est par la présente attesté que le fabricant ci-dessous dans les installations ci-après mentionnées :

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

**Pokmoere 4 9900 Eeklo - Belgium**

**Industrieweg 44 9032 Wondelgem - Belgium**

**couvre les Classes d'Exécution EXC1, EXC2, EXC3, EXC4 selon**

**EN 1090-1 et EN 1090-2 avec les procédés de soudage suivants selon EN ISO 4063:**

- 111 Soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée
- 114 Soudage à l'arc avec fil fourré autoprotecteur
- 121 Soudage à l'arc submergé avec un seul fil-électrode
- 121-2 Soudage à l'arc submergé avec deux fils-électrodes (tandem)
- 135 Soudage à l'arc sous protection de gaz actif avec fil-électrode fusible (Soudage MAG)
- 136 Soudage à l'arc sous protection de gaz actif avec fil fourré de flux (MAG)
- 138 Soudage à l'arc sous protection de gaz actif avec fil-électrode fourré de poudre métallique (MAG)
- 783 Soudage à l'arc des goujons par fusion et forgeage avec bague en céramique ou gaz de protection

**pour des métaux de base dans les nuances: S235, S275, S355, S460 selon EN 10025-1 à -5, EN 10210-1 & EN 10219-1 et acier inoxydable selon EN 10088, groupes 8 & 10 selon CR ISO 15608 sous**

**la responsabilité des Coordinateurs de Soudage :**

- M. K. ARNO, EWE, pour EXC 1 à 4,
- M. F. CAMPE, IWE, pour EXC 1 à 4,
- M. S. SONCK, IWE, pour EXC 1 à 4.

**(Management de la qualité selon EN ISO 3834 – Coordination de soudage selon EN ISO 14731)**

**(Le présent document constitue le Certificat de Soudage mentionné par EN 1090-1, Annexe B, Tableau B.1)**

Bruxelles, le 01 juillet 2013 (mise à jour de 20150804)

Jacques DEFOURNY, Président du Conseil d'administration

