VINÇOTTE nv
Jan Olieslagerslaan 35 ▪ 1800 Vilvoorde ▪
phone: +32 2 674 57 11 ▪ brussels@vincotte.be

016-PROD

EN 1090-1 Factory Production Control « 2+» | tel: +32 2 674 58 03 ▪ 1090@vincotte.be

• Onze referentie
Rapport N° : *ANT/32/61418389/00/NL/000*
Contract ref. : *SO 61418389*
• Uw referentie
Ref : *170608_DML_ACA_ALMERTAAL_EN1090*
• Keuringsgegevens
Plaats : *Assenedestraat 17, 9940 Evergem, Belgium*
Datum : *25/02/2025*
Uitgevoerd door : *Tom Sips*

ALMERMETAAL nv

RAPPORT CONTINU TOEZICHT CS4
EN1090-1 FPC 2+

BESLUIT

Tijdens het 4de continu toezicht werden geen tekortkomingen vastgesteld.

De meest recent voorgestelde opvolgingscyclus kan aangehouden worden, d.w.z. een volgende opvolging na 3 jaar.

Tom Sips
26/02/2025

VINÇOTTE
Tom Sips
Project Engineer
Pressure

Aantal bladzijden : 7
Bijlage : -
Verdeling : fabrikant
reviewer
dossier fabrikant

form-260-16_n-report_continuous_surveillance Rev.1

Rapport van het 4de continu toezicht conform de eisen van een EN 1090-1 FPC systeem 2+ voor behoud van de certificatie van de hierna beschreven bedrijfsprocessen

Fabrikant: ***ALMERMETAAL nv***
Assenedestraat 17,
9940 Evergem,
Belgium

Dit verslag mag enkel in zijn geheel worden gereproduceerd. De reproductie van uittreksels is verboden zonder de voorafgaande toelating van Vinçotte N.V.

Keuringsreferenties

- Fabrikant	ALMERMETAAL nv
- Afdeling fabrikant	Werkplaats
- Locatie	Assenedestraat 17, 9940 Evergem, Belgium
- Contactpersoon van de fabrikant	Arne Steyaert
- Referentie standaarden	EN 1090-1 EN 1090-2, uitvoeringsklasse EXC
- Methode van prestatieverklaring	1, 2, 3a
- Assessment datum	25/02/2025

Assessment team

- Lead assessor	Tom Sips

Deelnemers aan het assessment

Verantwoordelijk lascoördinator	Arne Steyaert
Extern VLC en consultant	Didier Naessens

Assessment referentie documenten

- Vragenlijst	Eigen notities

Distributie van het verslag

Origineel:	Arne Steyaert
Kopie:	Vinçotte
Opgesteld door:	Tom Sips

Inhoudsopgave

1. Toepassingsgebied
2. Assessment plan ‘continu toezicht’
3. Referenties
4. Geconstateerde afwijkingen
5. Opmerkingen gemaakt tijdens de slotvergadering
6. Opvolging

1. Toepassingsgebied

Hoofdcertificaat
Vervaardiging en lassen van staalconstructies, trappen en bordessen in koolstofstaal
EXC3
methode van verklaren : 1, 2 en 3a

Lascertificaat
Materialen : tot en met S355
Diktes :
- Stompe naden : 3-24 mm
- Hoeknaden : vanaf 3 mm

Materiaalnormen : EN 10025-serie, EN 10210-1, EN 10219-1, EN 10149-serie, EN 10255
Lasprocessen : 135, 138 en 111
Verantwoordelijke lascoördinator :
- EXC2, diktes t.e.m. 25 mm (kop-en voetplaten 50 mm) : Arne Steyaert, intern, RWC-B, Diploma nr. BE/RWC-B/00075
- EXC2, diktes vanaf 25 mm en EXC3 : Didier Naessens, extern, IWE, Diploman nr. IWE-BE 00060

Certificaten up to date : neen

Te maken aanpassingen :
- Nieuwe editie EN 1090-2
- Nieuw logo Vinçotte
- Nieuw lasproces 111 toevoegen

2. Assessment plan ‘continu toezicht’

Gedurende het assessment werden volgende taken, gerelateerd tot het ontwerp (wanneer bepaalde karakteristieken beïnvloed worden door het constructief ontwerp), steekproefsgewijze beoordeeld om vast te stellen dat het FPC systeem voor structureel ontwerp voldoening schenkt en operationeel is :

- De evaluatie van alle bronnen gebruikt bij het ontwerp (infrastructuren, personeel en uitrusting) op hun geschiktheid voor structureel ontwerp van stalen componenten onderworpen aan EN 1090-2, in het bijzonder :
  - de evaluatie van het betreffende rekenmaterieel en bronnen en het functioneren ervan (bijv. procedures voor handmatige berekeningen en/of computerprogramma’s)
  - de evaluatie van job beschrijvingen en de eisen gesteld aan de competentie van het personeel
  - de evaluatie van procedures/instructies/systemen voor structureel ontwerp, inclusief controleprocedures om zeker te stellen dat conformiteit bekomen wordt.

Gedurende het assessment werden steekproefsgewijze volgende taken, gerelateerd tot de uitvoering van het werk, beoordeeld om vast te stellen dat het FPC systeem voor het vervaardigen van dragende stalen constructies aan de eisen van EN 1090-2 voldoen :

- De inspectie en evaluatie van alle bronnen gebruikt bij de uitvoering (infrastructuren, personeel en uitrusting) op hun geschiktheid voor het vervaardigen van stalen componenten onderworpen aan EN 1090-2, in het bijzonder :
  - De inspectie en evaluatie van het intern controlesysteem om conformiteit te checken en niet-conformiteiten correct te behandelen.
  - De evaluatie van job beschrijvingen en de eisen gesteld aan de competentie van het personeel.

Gedurende het assessment werden eveneens steekproefsgewijze volgende documenten en implementaties nagezien in functie van de vermelde uitvoeringsklasse van de beoogde toepassing :

- De scope en toegepaste normen
- De uitvoeringsklasse EXC3
- De systeemdocumentatie
- De inspectiedocumenten
- Herleidbaarheid en markering van basismaterialen
- Toleranties op de dikte
- Oppervlaktecondities
- Bijzondere eigenschappen
- Identificatie
- Thermisch snijden : lasersnijden
- Zagen
- Knippen
- Boren
- Behandeling en opslag
- Aanvaardingscriteria.

Voor het lassen werd gecontroleerd dat het bedrijf en de lasafdeling aan de vereisten, met betrekking tot uitrusting en personeel, van een FPCsysteem voldoen, in het bijzonder voor de inhoud van het lascertificaat :

- De lasprocessen
- De basismaterialen
- De verantwoordelijke lascoördinator(en) volgens EN ISO 14731
- Lassen volgens EN ISO 3834-2 in functie van de eisen van de uitvoeringsklasse EXC3
- Kwalificatie van lasprocedures
- Kwalificatie van lassers
- Lascoördinatie (intern en/of extern)
- De inspectiedocumenten
- Herleidbaarheid en markering van basismaterialen en lastoevoegmaterialen
- Lasnaadvoorbereiding
- Fit-up en uitlijning
- Tijdelijke bevestigingen door lassen
- Hechtlassen
- Stompnaden
- Hoeklassen
- Enkelzijdig gelaste naden
- Lasuitvoering
- Scope van inspectie na het lassen
- Herstelling van lassen
- Productietesten
- Eventuele opmerkingen.

Bovendien werd geoordeeld of :

- Aan mogelijke klantenklachten afdoend gevolg werd gegeven
- De Algemene Voorwaarden van Vinçotte gerespecteerd werden
- De CE markeringen en opstellen van DoP’s correct werd toegepast
- De ingevoerde veranderingen/aanpassingen aan het systeem correct en tijdig aan Vinçotte werden gemeld
- De jaarlijkse melding van al dan niet veranderingen/aanpassingen van het systeem werd gerespecteerd.

3. Referenties

a) EN 1090-1 : Uitvoering van staalconstructies en aluminiumconstructies
- Deel 1 : Eisen voor het vaststellen van de conformiteit van constructieve onderdelen

b) EN 1090-2 : Uitvoering van staalconstructies en aluminiumconstructies
- Deel 2 : Technische eisen voor staalconstructies

c) EN ISO 3834-2, -3, -4 : Kwaliteitsborgingseisen voor lassen

d) EN ISO 15609 : Het beschrijven en kwalificeren van lasprocedures voor metallische materialen

e) EN ISO 15610 : Het beschrijven en goedkeuren van lasmethoden voor metalen – Goedkeuring gebaseerd op beproefde lastoevoegmaterialen

f) EN ISO 15614 : Beschrijven en kwalificeren van lasmethoden voor metalen – Lasmethodebeproeving – Deel 1 : Boog-en autogeenlassen van staal en booglassen van nikkel en nikkellegeringen

g) EN ISO 9606-1 : Het kwalificeren van lassers

h) EN ISO 9712 : Niet destructief onderzoek – Kwalificatie en certificatie van personeel

i) EN ISO 14731 : Lascoördinatie – Taken en verantwoordelijkheden

j) Systeemhandboek van Almermetaal, KHB-ALM-01 Rev.2 dd. 01/07/2019

4. Geconstateerde afwijkingen

Op 26/02/2025 werd het EN1090-1 FPC 2+ managementsysteem steekproefsgewijs nagezien op conformiteit met de EN 1090-1 systeemeisen.
Volgende projecten werden nagezien waarop de EN1090-2 eisen worden toegepast :
- 230054 AVM, KC Doel WMO Stockageplaats
- 240062 Denys, Werapas

Er werden geen afwijkingen geconstateerd.

5. Opmerkingen gemaakt tijdens de “slotvergadering”

Indien er zich een project voordoet waar 111 als lasproces gebruikt zal worden zullen eerst de nodige lasapparaten en WPSen gevalideerd moeten worden.

Het beheer van materiaalcertificaten dient beter opgevolgd te worden. Het systeem is goed maar de opvolging met betrekking tot het tijdig ontvangen van de certificaten en het terug vinden van de certificaten van stock/rest materialen kan beter.

6. Opvolging

a) Een 3 maanden voor de eerste verjaardag van uw certificaat zal u een orderbevestiging bekomen, rekening houdende met de condities in de originele offerte.

b) De datums voor opvolging zullen u dan ook voorgesteld worden.

c) Wanneer u 2 maanden voor verjaardag van uw certificaat hieromtrent nog geen informatie ontvangen hebt, doet u er best aan om uw lead assessor te contacteren.

d) Er zal streng op toegekeken worden dat u de verplichtingen van het Algemeen Reglement naleeft, met in het bijzonder
   a. melding van veranderingen/aanpassingen
   b. jaarlijkse melding van de status van het systeem