



a kiwa company

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/32/61636745/00/NL/000

Contract ref. : SO 000061636745

• **Uw referentie**

Ref : FPC140712

• **Keuringsgegevens**

Plaats : Industrierrein Kluizenmolen, Kluizenhof 25, 9170 Sint-Gillis-Waas, Belgium

Datum : 02/06/2026

Uitgevoerd door : Tom Sips

Real Corporation nv

**RAPPORT CONTINU TOEZICHT CS5
EN1090-1 FPC 2+**

BESLUIT

Tijdens het 5^{de} 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

03/06/2026



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 5^{de} continu toezicht conform de eisen van een EN 1090-1 FPC systeem 2+ voor behoud van de certificatie van de hierna beschreven bedrijfsprocessen

Fabrikant:

***Real Corporation nv
Industrieterrein Kluizenmolen
Kluizenhof 25
9170 Sint-Gillis-Waas
Belgium***

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

Keuringsreferenties

- Fabrikant
- Afdeling fabrikant
- Locatie
- Contactpersoon van de fabrikant
- Referentie standaarden
- Methode van prestatieverklaring
- Assessment datum

REAL Corporation nv

Werkplaats

Sint-Gillis-Waas

Wendy Franckaert

EN 1090-1

EN 1090-2, uitvoeringsklasse EXC3

1 en 3a

02/06/2026

Assessment team

- Lead assessor

Tom Sips

Deelnemers aan het assessment

Verantwoordelijk lascoördinator

Peter D'Joos (extern)

FPC coördinator

Wendy Franckaert

Project Leider

Jeroen De Ruyte

Verantwoordelijk lascoördinator

Nick Blomme (Intern)

Assessment referentie documenten

- Vragenlijst

Eigen notities

Distributie van het verslag

Origineel:

Wendy Franckaert

Kopie:

Vincotte

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 koolstofstalen componenten tot en met S355 in alle diktes voor civiele, industriële en on-shore maritieme toepassingen (zoals piperacks, skids, staalstructuren met bordessen, leuningen en trappen)

EXC3

methode van verklaren : 1 en 3a

Lascertificaat

Materialen: tot en met S355, alle diktes

Materiaalnormen : EN 10025 serie, EN 10210-1, EN 10219-1, EN 10149 serie en EN 10255

Lasprocessen : 138

Verantwoordelijke lascoördinator :

- Intern : Nick Blomme, RWC-B, BE/EWCP 1090-2-B/00322, t.e.m. 25 mm
- Extern : Peter D'Joos, IWE BE 00163, EXC2 diktes > 25 mm en EXC3

Certificaten up to date : neen

Te maken aanpassingen :

- Editie aanpassen naar EN 1090-2 : 2018 + A1 : 2024
- Vincotte logo aanpassen
- Materiaal normen updaten: EN 10025 serie, EN 10210-1, EN 10219-1, EN 10149 serie en EN 10255

2. Assessment plan ‘continu toezicht’

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 systeemdokumentatie
- De inspectiedocumenten
- Herleidbaarheid en markering van basismaterialen
- Toleranties op de dikte
- Oppervlaktecondities
- Bijzondere eigenschappen
- Identificatie
- Thermisch snijden
- Boren
- Knippen
- Zagen
- 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
- Eventuele opmerkingen.

Bovendien werd geoordeeld of :

- Aan mogelijke klantenklachten afdoend gevolg werd gegeven
- De Algemene Voorwaarden van Vincotte gerespecteerd werden
- De CE markeringen en opstellen van DoP's correct werd toegepast
- 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 1090-3 : Uitvoering van staalconstructies en aluminiumconstructies
 - Deel 3 : Technische eisen voor aluminiumconstructies
- d) EN ISO 3834-2, -3, -4 : Kwaliteitsborgingseisen voor lassen
- e) EN ISO 15609 : Het beschrijven en kwalificeren van lasprocedures voor metallische materialen
- 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 REAL Corporation nv - Rev. 1.11 dd. 01/02/2025

4. Geconstateerde afwijkingen

Op 02/06/2026 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 :

- W2023-00130, Noordnatie
- W2026-00206, Bayer
- W2025-00174, AMG

Er werden geen afwijkingen geconstateerd.

5. Opmerkingen gemaakt tijdens de “slotvergadering”

geen

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