



Inspectie Leefomgeving en Transport  
Ministerie van Infrastructuur en Waterstaat

1

> Retouradres Postbus 16191 2500 BD Den Haag

Stoutenbourg B.V.  
Herderlaan 20  
3851 BD Ermelo  
T.a.v. de heer

ILT  
Water, Producten en Stoffen  
Handhaving Producten

Postbus 16191  
2500 BD Den Haag

**Contactgegevens**  
Meld- en Informatiecentrum  
T 088 489 00 00

**Ons kenmerk**  
150937-2

**Bijlage**  
rapport

Datum 8 maart 2018  
Betreft Aanbieding inspectierapport

Geachte heer

Op 24 augustus en 13 september 2017 is uw bedrijf geïnspecteerd als gevolg van een melding van de Stichting Haard en Rookkanaal (SHR) van 12 juli 2017.

De inspectie had tot doel te beoordelen of u voldoet aan de Europese verordening (EU) nr. 305/2011 van het Europees Parlement en de Raad van 9 maart 2011, de (Construction Products Regulation, hierna: CPR) tot vaststelling van geharmoniseerde voorwaarden voor het verhandelen van bouwproducten (en tot intrekking van Richtlijn 89/106/EEG van de Raad).

Hierbij ontvangt u het *Inspectierapport* en de bijbehorende *Lijst van tekortkomingen*.

#### **Overtreding fabrikant**

Gelet op de geconstateerde tekortkomingen handelt u niet conform / in overeenstemming met artikel 11, eerste lid, van de CPR. U overtreedt hiermee artikel 1.10, eerste lid van het Bouwbesluit 2012. Hiervoor krijgt u een waarschuwing.

Ik ga er vanuit dat u naar aanleiding van deze brief zorg draagt voor het nemen van de nodige corrigerende maatregelen. Indien tijdens een volgende inspectie blijkt dat u wederom artikel 11 van de CPR niet naleeft en daarmee artikel 1.10 overtreedt, kan ik besluiten tot handhaving. U kunt daarbij denken aan het opleggen van een last onder dwangsom.

**Nadere informatie**

Om herhaling van de overtreding vast te kunnen stellen, is deze overtreding opgenomen in ons interne gegevensbestand.

Deze brief bevat geen besluit in de zin van de Algemene wet bestuursrecht. Het indienen van bezwaar en beroep is daarom niet mogelijk.

**ILT**  
Water, Producten en Stoffen  
Handhaving Producten

**Datum**  
8 maart 2018

Hoogachtend,

DE MINISTER VAN BINNENLANDSE ZAKEN EN KONINKRIJKSRELATIES,  
namens deze,  
DE INSPECTEUR ILT/WATER, PRODUCTEN EN STOFFEN,



Inspectie Leefomgeving en Transport  
Ministerie van Infrastructuur en Waterstaat

## Stoutenbourg

Vertrouwelijk

CE-markering bouwproducten  
Zaaknummer 150987

Datum	8-3-2018
Status	Definitief

### Colofon

ILT  
Water, Producten en Stoffen  
Handhaving Producten  
Postbus 16191  
2500 BD Den Haag

## 1. Gegevens van de inspectie

### Gegevens onderneming

Bezoekadres:	Herderlaan 20 te Ermelo
Postadres:	Herderlaan 20, 3851 BD Ermelo
Naam contactpersoon:	De heer
Telefoon contactpersoon:	0341-
E-mailadres:	@stoutenbourg.nl
Nummer Kamer van Koophandel:	08063819

### Onderwerp

CE-markering op bouwproducten.

### Doel van de inspectie

De inspecties van uw bouwproducten op 24 augustus en 13 september 2017 hadden tot doel te beoordelen of het product Isoduct rookkanalen voldoet aan de CPR (zie Toetsingskader). Aanleiding van onze inspecties vormde een melding van de Stichting Haard en Rookkanaal (SHR) van 12 juli 2017. Zie ook hoofdstuk 3 van deze rapportage.

Bij het beoordelen of het product voldoet aan de CPR is uitgegaan van het nieuwe conformiteitscertificaat 0036-CPD-6581 van 12 januari 2018, de nieuwe prestatieverklaring 0336 - CPR - 89212532 van 19 januari 2018 en de nieuwe CE-markering.

### Toetsingskader

Europese verordening (EU) nr. 305/2011 van het Europees Parlement en de Raad van 9 maart 2011, de Construction Products Regulation, (hierna: CPR) tot vaststelling van geharmoniseerde voorwaarden voor het verhandelen van bouwproducten (en tot intrekking van Richtlijn 89/106/EEG van de Raad).

### Definities van de marktdeelnemers volgens artikel 2 van de CPR

#### *Lid 18 – Marktdeelnemer:*

de fabrikant, de importeur, de distributeur of de gemachtigde.

#### *Lid 19 - Fabrikant:*

een natuurlijke of rechtspersoon die een bouwproduct vervaardigt of laat ontwerpen of vervaardigen, en dat product onder zijn naam of merknaam verhandelt.

#### *Lid 20 - Distributeur:*

een natuurlijke of rechtspersoon in de toeleveringsketen, anders dan de fabrikant of de importeur, die een bouwproduct op de markt aanbiedt.

#### *Lid 21 - Importeur:*

een in de Unie gevestigde natuurlijke of rechtspersoon die een bouwproduct uit een derde land op de uniale markt in de handel brengt.

#### *Lid 22 - Gemachtigde:*

een in de Unie gevestigde natuurlijke of rechtspersoon die schriftelijk door een fabrikant is gemachtigd om namens hem op te treden met betrekking tot bepaalde taken.

## 2. Uitvoering van de inspectie

### **Inspecteur(s)**

De volgende inspecteurs hebben de inspectie uitgevoerd:

De heer

De heer ir.

### **Reikwijdte**

#### *Toetsingskader*

- Europese Verordening 305/2011;
- Het Bouwbesluit 2012;
- De Regeling Bouwbesluit 2012.

#### *Artikelen*

In het kader van de handelsactiviteiten is één of zijn meerdere van de onderstaande artikelen op u als marktdeelnemer van toepassing:

#### *Artikel 11 van de CPR: fabrikant (F)*

De fabrikant dient de verplichtingen uit artikel 11 na te leven voor het betreffende bouwproduct.

#### *Artikel 15 van de CPR: distributeur of Importeur wordt Fabrikant (F15)*

Een importeur of distributeur wordt beschouwd als fabrikant voor de toepassing van de CPR en is onderworpen aan de verplichtingen van de fabrikant overeenkomstig artikel 11 van de CPR, wanneer hij een product onder zijn naam of merknaam in de handel brengt of een al in de handel gebracht bouwproduct zodanig wijzigt dat de conformiteit met de prestatieverklaring in het gedrang kan komen.

#### *Artikel 14 van de CPR: distributeur (D)*

De distributeur dient de verplichtingen uit artikel 14 na te leven voor het betreffende bouwproduct. De zorgplicht van de distributeur is vastgelegd in lid 2 van artikel 14 van de CPR. Om aan de zorgplicht van artikel 14 lid 2 van de CPR te voldoen dient de distributeur na te gaan dat:

- op het product, waar vereist\*, de CE-markering is aangebracht;
- het product de vereiste documenten, als een Nederlandse prestatieverklaring en eventueel een lijst van gevaarlijke stoffen (REACH) heeft;
- het product is voorzien van instructies en veiligheidsinformatie in de Nederlandse taal;
- op het product, waar vereist\*, een type/partij/serienummer of ander identificatiemiddel is aangebracht; en
- op het product, waar vereist\*, de fabrikant dan wel de importeur zijn naam, handelsnaam of -merk en contactadres heeft aangebracht.

\* waar vereist = aanbrengen op het product of, wanneer dit door de omvang of aard van het product niet mogelijk is, op de verpakking of in een bij het bouwproduct gevoegd document.

**Artikel 12 van de CPR: gemachtigde (G)**

De gemachtigde dient de verplichtingen uit artikel 12 van de CPR na te leven voor het betreffende bouwproduct.

**Artikel 13 van de CPR: importeur (I)**

De importeur dient de verplichtingen uit artikel 13 van de CPR na te leven voor de betreffende bouwproducten.

**Overig (O)**

De fabrikant vervaardigt bouwproducten in opdracht van een marktdeelnemer. De bouwproducten worden in opdracht van een derde gefabriceerd en de fabrikant brengt deze bouwproducten niet in de handel en/of biedt ze niet op de markt aan. Deze fabrikant heeft voor de betreffende bouwproducten geen verplichtingen in het kader van de CPR.

**Geïnterviewde personen**

De heer directeur  
Mevrouw mr. van Fifth Advocatuur (aanwezig op 13 september 2017).

**Lijst met geselecteerde bouwproducten**

In onderstaande tabel zijn de bij deze inspectie geselecteerde bouwproducten weergegeven. De referentie naar het product wordt gevormd door de unieke identificatiecode die op de prestatieverklaring staat. Indien deze niet beschikbaar is dan wordt de productnaam/typering gebruikt. Indien u niet de fabrikant bent van het bouwproduct wordt ook de naam van de marktdeelnemer genoemd die het bouwproduct in de handel heeft gebracht (CPR: fabrikant). Als laatste wordt uw rol ten aanzien van het bouwproduct vermeld. De rollen staan uitgelegd in de paragraaf *Reikwijdte* op de vorige pagina.

Volg nr.	Unieke identificatiecode volgens de prestatieverklaring of het producttype indien prestatieverklaring niet aanwezig is	Nummer + jaartal van de geharmoniseerde technische specificatie behorende bij het toepassingsgebied	Marktdeelnemer die het bouwproduct in de handel heeft gebracht (CPR: fabrikant)	Uw rol als marktdeelnemer voor het betreffende bouwproduct
1	ISODUCT dubbelwandig geïsoleerd schoorsteensysteem vervaardigt uit roestvaststaal	EN 1856-1:2009	Stoutenbourg	Fabrikant

Van de in de voorgaande tabel genoemde bouwproducten die vallen onder de scope van een geharmoniseerde norm of in overeenstemming zijn met een daarvoor verstrekte Europese technische beoordeling zijn de volgende documenten (waar van toepassing) gecontroleerd:

- CE-markering (alle marktdeelnemers);
- Prestatieverklaring (alle marktdeelnemers);
- Initiële testen/berekeningen (fabrikant/importeur);
- Certificaat (fabrikant/importeur);
- Indien van toepassing: Kwaliteitsverklaring (fabrikant/importeur).

Geïnspecteerd op locatie en/of beoordeeld op kantoor:

- Bevestiging van de CE-markering op of bij het bouwproduct overeenkomstig artikel 9 lid 1 van de CPR / artikel 1.3, lid 1, van de Regeling Bouwbesluit;
- De prestaties van de essentiële kenmerken van het bouwproduct aan de hand van laboratorium uitslagen in het kader van de Productiecontrole in de fabriek/Factory Production Control (=FPC);
- Omgang met non-conforme bouwproducten;
- Aanwezigheid van de Productiecontrole in de fabriek;
- Aanwezigheid van het conformiteitscertificaat van de Productiecontrole in de fabriek met onderliggend auditrapport.

Door de inspecteur(s) zijn de volgende monsters ten behoeve van aanvullende testen meegenomen:

- geen

### 3. Resultaten van de inspectie

#### **De melding van SHR**

Op 24 augustus en 13 september 2017 is de melding van de Stichting Haard en Rookkanaal (SHR) van 12 juli 2017 aan de orde geweest.

De SHR is van mening dat de door Stoutenbourg vermelde gegevens in de prestatieverklaring en op de CE-markering van de Isoduct rookkanalen m.b.t. de geclaimde prestaties "Resistance to fire" volgens annex ZA.1" (brandwerendheid - G10) en de prestatie "Thermal Resistance" volgens annex ZA.1 (thermische weerstand - T600) verre van juist is. Ter onderbouwing hiervan heeft de SHR een rapportage van ChimneyLab Europe van 9 november 2016 overlegd. Uit deze rapportage blijkt -kort samengevat- dat tijdens het testen van de Isoduct rookkanalen de maximaal toegestane temperaturen bij een afstand van 10 mm tot brandbaar materiaal ruimschoots worden overschreden uitgaande van het gestelde in de norm EN 1856-1:2009. De "thermal shock" test is voortijdig afgebroken vanwege het risico op brand. U heeft het gehele rapport van ChimneyLab Europe van 9 november 2016 ontvangen na indiening van een verzoek, op basis van de Wet openbaarheid van bestuur, eind september 2017.

Het vorenstaande heeft ertoe geleid dat de inspectie zich vooreerst heeft toegespitst op de door u geclaimde prestaties van de essentiële kenmerken brandwerendheid (G10) en de thermische weerstand (T600). Op basis van de beschikbare informatie is vastgesteld dat de Notified Body TÜV gedurende de periode 1 juli 2013 tot september 2017 niet was bevoegd om werkzaamheden in het kader van de geharmoniseerde norm EN 1856-1:2009 uit te voeren. Geconcludeerd is dat als gevolg hiervan door u de CE-markering onterecht op het product is aangebracht en dat het door TÜV opgestelde conformiteitscertificaat met nummer 0036-CPD-6581, niet langer kon dienen als basis voor het opstellen van de prestatieverklaring.

Naar aanleiding hiervan heeft Efectis, in opdracht van u, eind november 2017 thermische testen uitgevoerd. Door Efectis is het testrapport 2017-Efectis-R002195 opgesteld en dat heeft er uiteindelijk toe geleid dat de notified body, TÜV, een nieuw conformiteitscertificaat heeft afgegeven en dat u een nieuwe prestatieverklaring heeft opgesteld.

Zoals reeds bij het "doel van de inspectie" is geschreven, is bij het beoordelen of het product voldoet aan de CPR is uitgegaan van het nieuwe conformiteitscertificaat 0036-CPD-6581 van 12 januari 2018, de nieuwe prestatieverklaring 0336 - CPR - 89212532 van 19 januari 2018 en de nieuwe CE-markering.

#### **Productiecontrole in de fabriek (FPC)**

De werkzaamheden die door Stoutenbourg worden uitgevoerd in het kader van de FPC zijn op 13 september 2017 besproken en de verslaglegging is ter plaatse ingezien. Door de ILT zijn tijdens de inspectie geen onvolkomenheden vastgesteld.

#### **Tekortkomingen**

Er is een aantal tekortkomingen geconstateerd met betrekking tot:

- de prestatieverklaring
- de CE-markering
- het technisch dossier

De geconstateerde tekortkomingen staan op de bijgevoegde *Lijst van tekortkomingen*.



## 4. Conclusie

### **Overtreding Fabrikant**

U dient bij het in de handel brengen van een bouwproduct de verplichtingen van artikel 11 van de CPR na te leven. Gelet op de geconstateerde tekortkomingen als genoemd in de lijst met tekortkomingen brengt u bouwproducten in de handel die niet voldoen aan de vereisten uit de CPR. Hiermee overtreedt u als fabrikant artikel 1.10 van het Bouwbesluit 2012.

### *Toelichting bij het Bouwbesluit 2012*

#### *Bouwbesluit 2012:*

- artikel 1.10, lid 1  
Handelen in strijd met de verplichtingen die voortvloeien uit de CPR is verboden.

## Lijst van tekortkomingen

Inspectie CE-markering bouwproducten, inspectie: 24 augustus en 13 september 2017

Naam bedrijf: Stoutenbourg

### Lijst met geselecteerde bouwproducten:

Volg Nr: *	Unieke identificatiecode volgens de prestatieverklaring of het producttype indien prestatieverklaring niet aanwezig is	Nummer + jaartal van de geharmoniseerde technische specificatie behorende bij het toepassingsgebied	Tekortkomingen (Ja/Nee)
1	ISODUCT dubbelwandig geïsoleerd schoorsteensysteem vervaardigd uit roestvaststaal	EN 1856-1:2009	ja

\* In de tabellen met tekortkomingen (hierna) wordt gebruikt gemaakt van het volgnummer om te refereren aan het betreffende bouwproduct.

Regelgeving	Categorie	Status	Uiterste oplosdatum
CPR artikel 4, 6, 7 en bijlage 3	Nvt	Niet gecorrigeerd	
<b>Eis</b> <b>De prestatieverklaring moet overeenkomstig de eisen uit de CPR zijn opgesteld.</b>			
<b>Tekortkoming</b> Tekortkomingen op basis van het volgnummer van het bouwproduct (zie hiervoor de <i>Lijst met geselecteerde bouwproducten</i> ).			
Omschrijving van het voorschrift		Tekortkoming bij product	
Prestatieverklaring is opgesteld en/of aanwezig			
Prestatieverklaring is opgesteld in de Nederlandse taal.			
Nummer van de prestatieverklaring.			
P.1) Unieke identificatiecode van het producttype.			
P.2) Beoogd(e) gebruik(en) van het bouwproduct, overeenkomstig de toepasselijke geharmoniseerde technische specificatie.			
P.3) Geregistreerde handels- naam of -merk en contactadres van de fabrikant.			
P.4) Naam en contactadres van de gemachtigde.			
P.5) Het systeem of de systemen voor de beoordeling en verificatie van de			

prestatiebestendigheid.	
P.6a) Referentienummer en datum van afgifte (referentiedatum) van de geharmoniseerde norm.	
P.6a) Identificatienummer van de aangemelde instantie(s). De naam van de aangemelde instantie(s).	
P.6b) Nummer en datum van afgifte van het Europees beoordelingsdocument (ETA).	
P.6b) Nummer en datum van afgifte van de Europese technische beoordeling (ETA).	
P.6b) Naam van de technische beoordelingsinstantie (ETA).	
P.6b) Identificatienummer van de aangemelde instantie(s) (ETA).	
P.7a) De lijst van essentiële kenmerken die voor het aangegeven beoogde gebruik (en) in de geharmoniseerde technische specificatie zijn bepaald.	
P.7b) De aangegeven prestatie voor elk essentieel kenmerk vermeld in niveaus, klassen of in een beschrijving met betrekking tot deze kenmerken. ( Opmerking: voor kenmerken waar geen prestatie voor is aangegeven, moeten de letters „NPD” (No Performance Determined — geen prestatie bepaald) worden vermeld.	Voor de het essentiële kenmerk: stromingsweerstand van schoorsteenelementen, wordt verwezen naar de norm EN 13384-1. Dit is niet conform de tabel ZA.1 van de norm EN 1856-1:2009. Volgens deze tabel dient de prestatie te worden uitgedrukt als “Mean value of roughness, in mm”.
P8a) Het referentienummer van de gebruikte specifieke of geëigende technische documentatie.	
P.8b) Informatie over de eisen waaraan het product voldoet.	
Naam en handtekening onder de prestatieverklaring.	
Datering van de prestatieverklaring.	

#### Toelichting bij de tabel

De hierboven in de kolom “Omschrijving van het voorschrift” gebruikte “P” nummers is een verwijzing naar de invulinstructie behorende bij bijlage III Model prestatieverklaring van de CPR (wijziging verordening DA 574/2014).

Punt 8 van de prestatieverklaring bevat een verwijzing naar punt 9; dit moet punt 7 zijn.

#### *Bewijs*

Prestatieverklaring nummer 0336 – CPR – 89212532 van 19-1-2018

Regelgeving	Categorie	Status	Uiterste oplosdatum
CPR artikel 8 en 9	Nvt	Niet gecorrigeerd.	
<b>Eis</b> <b>De CE-markering</b> moet overeenkomstig de eisen uit de CPR zijn opgesteld en overeenkomstig de eisen uit de CPR zijn aangebracht. Een document waarop de CE-markering/prestatieverklaring zijn gecombineerd is toegestaan, mits deze met het bouwproduct wordt meegestuurd.			
<b>Tekortkoming</b>  Tekortkomingen op basis van het volgnummer van het bouwproduct (zie hiervoor de <i>Lijst met geselecteerde bouwproducten</i> ).			
Omschrijving van het voorschrift		Tekortkoming bij product	
De CE-markering is opgesteld.			
De CE-markering begeleidt het bouwproduct.			
De laatste twee cijfers van het jaar waarin zij voor het eerst werd aangebracht.		Deze ontbreken.	
De naam en het geregistreerde adres van de fabrikant of het identificatie-merk aan de hand waarvan de naam en het adres van de fabrikant zich gemakkelijk en eenduidig laten identificeren.			
De unieke identificatiecode van het producttype.			
Het referentienummer van de prestatieverklaring.		Ontbreekt.	
De daarin in niveau of klasse aangegeven prestatie(s). (NPD is geen prestatie en mag achterwege blijven).		Alle prestaties vermeld op de prestatieverklaring, moeten ook op de CE-markering worden vermeld en dat is niet het geval.	
De verwijzing naar de toegepaste geharmoniseerde technische specificatie. (Zie hiervoor de kolom naast de lijst met bouwproducten).		Het jaartal (2009) van de van toepassing zijnde norm staat niet vermeld.	
Het identificatienummer van de aangemelde instantie (Het Nandonummer van de NOBO).			
Het beoogde gebruik dat is vastgesteld in de toepasselijke geharmoniseerde technische specificatie.		Staat niet vermeld.	
Het CE logo voldoet grafisch aan de in de verordening (EG) nr. 765/2008 bijlage 2 vermelde afbeelding.			
Opmerkingen			

**Bewijs**



Regelgeving	Categorie	Status	Uiterste oplosdatum
CPR artikel 11 lid 1	Nvt	Niet gecorrigeerd	

**Eis**

**Het technisch dossier** bestaat uit een aantal documenten. Op basis van de annex ZA tabel 2 van de geharmoniseerde norm wordt bepaald welke documenten in het technische dossier aanwezig dienen te zijn. Het technisch dossier bevat in ieder geval de *initiële testen en de beschrijving van de productiecontrole in de fabriek (FPC)*. Eventueel aangevuld met een *certificaat, technische documentatie en/of vereiste documentatie*. Onderstaande tabel wordt in de Annex ZA tabel 3 van de betreffende geharmoniseerde norm verder toegelicht.

Beoordeling en verificatie van de prestatiebestendigheid	Systeem				
	1+	1	2+	3	4
Taken van de fabrikant					
Beoordeling van de prestaties van het bouwproduct op basis van tests berekeningen, getabellen waarden of een beschrijvende documentatie van het bouwproduct			x		x
Productiecontrole in de fabriek	x	x	x	x	x
Verdere tests van in de productie-installatie genomen monsters volgens het voorgeschreven testprogramma	x	x	x		
Taken van de aangemelde instantie					

Beoordeling van de prestaties van het bouwproduct op basis van tests (op basis van bemonstering door fabrikant) berekeningen, getabelleerde waarden of een beschrijvende documentatie van het bouwproduct	x	x		x	
Initiële inspectie van de productie-installatie + productiecontrole in de fabriek	x	x	x		
Doorlopende bewaking, beoordeling en evaluatie van de productiecontrole in de fabriek	x	x	x		
Steekproefsgewijze controle van monsters die in de productie-installatie of in de opslagplaatsen van de fabrikant zijn genomen	x				

#### *Tekortkoming*

Tekortkomingen op basis van het volgnummer van het bouwproduct (zie hiervoor de *Lijst met geselecteerde bouwproducten*).

Omschrijving van de taken	Tekortkoming bij product	Niet beoordeeld
AVCP 1+		
AVCP 1		
AVCP 2+	Voor de volgende essentiële kenmerken is voor de aangegeven prestaties op de prestatieverklaring geen onderbouwing aangetroffen in de beschikbaar gestelde documenten: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stromingsweerstand van schoorsteenelementen</li> <li>• Warmteweerstand coëfficiënt</li> <li>• Bestand tegen binnendringen regenwater</li> <li>• Condensaat bestendigheid</li> <li>• Bestendigheid tegen corrosie</li> <li>• Bestand tegen vorst en dauw</li> </ul>	
AVCP 3		
AVCP 4		

#### Toelichting bij de tabel

Voor de taken van de fabrikant zie tabel Beoordeling en verificatie van de prestatiebestendigheid hierboven of Annex ZA tabel 3 van de betreffende geharmoniseerde norm.

#### *Bewijs*





Inspectie Leefomgeving en Transport  
Ministerie van Infrastructuur en Waterstaat

2

> Retouradres Postbus 16191 2500 BD Den Haag

Fifth Advocatuur B.V.  
T.a.v. mr.  
Biezenwei 23-01  
4004 MB Tiel

**ILT**  
Water, Producten en Stoffen  
Handhaving Producten  
Postbus 16191  
2500 BD Den Haag

**Contactpersoon**

Meld- en Informatiecentrum  
T 099 469 00 00

**Ons kenmerk**  
150987-1

**Uw kenmerk**  
D100130

Datum 18 januari 2018  
Betreft Inspectie CE markering Isoduct rookkanalen

Geachte mevrouw

Met uw brief van 15 december 2017, kenmerk D100130, reageert u namens Stoutenbourg B.V. op mijn brief van 21 november 2017, kenmerk 150987.

In mijn brief van 21 november 2017 heb ik u verzocht mij in kennis te stellen van de acties die uw cliënt gaat nemen om te voldoen aan de eisen als gesteld in artikel 11 van de CPR, met daarbij een tijdsplanning van deze acties. Verder heb ik in de laatste alinea van mijn brief aangegeven dat in het geval Stoutenbourg een hernieuwde (initiële) test gaat uitvoeren, de ILT graag in de gelegenheid wil worden gesteld om deze test bij te wonen, eventueel bijgestaan door een onafhankelijke deskundige.

Ik vind het teleurstellend dat ik pas voor het eerst met uw brief van 15 december 2017 wordt geïnformeerd over de acties die door Stoutenbourg zijn ondernomen. In uw brief schrijft u dat uw cliënt op 27 november 2017 na ontvangst van mijn brief van 21 november 2017 contact heeft opgenomen met TÜV. Op dat moment stonden nog twee uit te voeren testen gepland: 28 en 29 november 2017. Ik constateer dat uw cliënt toen niet de moeite heeft genomen om contact op te nemen met de ILT om mij of een collega de mogelijkheid te bieden om de test van 28 en/of 29 november 2017 bij te wonen en dat betreurt ik.

In uw brief wordt gerefereerd aan het telefonisch contact dat op 30 november 2017 heeft plaatsgevonden tussen de heer van TÜV Rheinland Nederland B.V. en mijn collega de heer Hierover wil ik het volgende opmerken.

Op 30 november 2017 heb ik een mail ontvangen van de heer met daarin zijn weergave van het gesprek met mijn collega de heer Ten aanzien hiervan wil ik opmerken dat ik het besprokene met TÜV beschouw als informatief en niet zozeer als het vastleggen van afspraken aangaande het product van de firma Stoutenbourg. Dat is in het kader van de FPC immers aan de firma Stoutenbourg zelf. Bovendien lag het, gezien mijn brief van 21 november jl.,



niet op de weg van TÜV maar van uw cliënt om mij over de door het bedrijf te nemen stappen te informeren.

Uit uw brief van 15 december 2017 blijkt dat uw cliënt inmiddels thermische testen door Efectis heeft laten uitvoeren op 23, 28 en 29 november 2017. Het testrapport 2017-Efectis-R002195 heeft u mij per mail van 22 december 2017 doen toekomen. U heeft mij verzocht de informatie te beschouwen als bedrijfsgevoelig en deze niet te delen met derden (niet verbonden aan de ILT). In beginsel beschouwt de ILT dergelijke informatie als bedrijfsgevoelige informatie, welke niet met andere instanties wordt gedeeld. Maar dit sluit niet uit dat een belanghebbende met een beroep op de Wet openbaarheid van bestuur dergelijke informatie opvraagt.

Voorts schrijft u dat TÜV op zeer korte termijn op basis van het testrapport 2017-Efectis-R002195, de door TÜV in de afgelopen jaren uitgevoerde audits en de andere delen van het technisch dossier een nieuw conformiteitscertificaat zal afgeven.

Ik verzoek u mij dit nieuwe conformiteitscertificaat toe te zenden, alsmede de nieuwe prestatieverklaring en de eventueel aangepaste CE markering die door Stoutenbourg op basis hiervan wordt opgesteld.

Deze documenten wil ik voor 31 januari 2018 van u ontvangen. In het geval uw cliënt nog andere acties ter zake het product Isoduct rookkanalen gaat ondernemen verzoek ik u mij hierover eveneens voor 31 januari 2018 te informeren.

Na ontvangst van de gevraagde documenten zal de ILT deze beoordelen en volgt er een inspectierapport.

Hoogachtend,  
DE MINISTER VAN BINNENLANDSE ZAKEN EN KONINKRIJKSRELATIES,  
namens deze,  
DE INSPECTEUR ILT/WATER, PRODUCTEN EN STOFFEN,

**ILT**  
Water, Producten en Stoffen  
Handhaving Producten

**Datum**  
18 januari 2018

**Ons kenmerk**  
150987-1

**Uw kenmerk**  
D:00130





Notified Body nr. 0336

3

## Certificate of conformity of the factory production control

0336 – CPR - 89212532

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(s)

### Isoduct® Chimney system

placed on the market under the name or trade mark

**Stoutenbourg B.V.**  
**Herderlaan 20, 3851 BD Ermelo**  
**The Netherlands**

and produced in the manufacturing plant(s)

**Stoutenbourg B.V.**  
**Herderlaan 20, 3851 BD Ermelo**  
**The Netherlands**

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

### EN 1856-1:2009

under system 2+ are applied and that

the factory production control is assessed to be in conformity with the applicable requirements.

This certificate was first issued on 9 January 2018 and will remain valid as long as neither the harmonised standard, the construction product, the AVCP methods, nor the manufacturing conditions in the plant are modified significantly, unless suspended or withdrawn by the notified factory production control certification body.

TÜV Rheinland Nederland BV  
Westervoortsedijk 73  
NL - 6827 AV Arnhem  
The Netherlands

Arnhem, 12 January 2018

Manager operations



# Prestatieverklaring

Nr. 0336 – CPR – 89212532

**1. Unieke identificatiecode van het producttype:**

ISODUCT dubbelwandig geïsoleerd schoorsteensysteem vervaardigt uit roestvaststaal

**2. Type-, partij- of serienummer, dan wel een ander identificatiemiddel voor het bouwproduct, zoals voorgeschreven in artikel 11, lid 4:**

EN1856-1 Ø 150-250 T600-N1-D-Vm-L50040-G10

**3. Beoogde gebruiken van het bouwproduct, overeenkomstig de toepasselijke geharmoniseerde technische specificatie, zoals door de fabrikant bepaald:**

Afvoer van verbrandingsgassen van verbrandingstoestellen naar buiten

**4. Naam, geregistreerde handelsnaam of geregistreerd handelsmerk en contactadres van de fabrikant, zoals voorgeschreven in artikel 11, lid 5:**

Stoutenbourg B.V.  
Herderlaan 20  
3851 BD Ermelo  
Nederland  
[Info@stoutenbourg.nl](mailto:Info@stoutenbourg.nl)

**5. Het systeem voor de beoordeling en verificatie van de prestatiebestendigheid:**

Systeem 2+, Systeem 4

**6. Geharmoniseerde norm en aangemelde instantie:**

De norm EN-1856-1:2009 is van toepassing en CE markering heeft plaatsgevonden conform aanhangsel ZA-EN 1856-1.

De aangemelde certificatie instelling, nr. 0336, heeft de eerste inspectie van de fabriek en productiecontrole uitgevoerd, evenals het continue toezicht, beoordeling en goedkeuring over de productiecontrole en gaf het conformiteitscertificaat 0336-CPR-89212532 uit van de productiecontrole.



**TÜVRheinland**

Precisely Right.

TUV Rheinland Nederland BV  
Boogschutterstraat 11A  
7324 AE Apeldoorn  
Nederland

ISODUCT

**7. Verklaarde prestaties:**

Essentiele kenmerken	Prestaties	Geharmoniseerde norm
Drukbelasting	600 kg	EN 1856-1:2009
Bestendigheid tegen brand	Ø 150-250 T600 G10	EN 1856-1:2009
Gasdichtheid	N1	EN 1856-1:2009
Stromingsweerstand van schoorsteenelementen	Overeenkomstig EN13384-1	EN 1856-1:2009
Warmteweerstand coëfficiënt	0,65 m² KW	EN 1856-1:2009
Schoorsteenbrandbestendigheid	Ja (G 10)	EN 1856-1:2009
Treksterkte	75 kg	EN 1856-1:2009
Niet verticale installatie	1,47 mm/m	EN 1856-1:2009
Windbelasting	1,5 kN/m²	EN 1856-1:2009
Bestand tegen binnendringen regenwater	Ja	EN 1856-1:2009
Condensaat bestendigheid	D Niet toepasbaar voor "full operation" condenserende installatie.	EN 1856-1:2009
Bestendigheid tegen corrosie	Vm (L50040)	EN 1856-1:2009
Bestand tegen vorst en dauw	Ja	EN 1856-1:2009

8. De prestaties van het in de punten 1 en 2 omschreven product zijn conform de in punt 9 aangegeven prestaties. Deze prestatieverklaring wordt verstrekt onder de exclusieve verantwoordelijkheid van de in punt 4 vermelde fabrikant:  
Ondertekend voor en namens de fabrikant door:

Directeur / CEO

Ermelo, 19-01-2018

ISODUCT





41

**PERSOONLIJK & VERTROUWELIJK**

Inspectie Leefomgeving en Transport  
T.a.v. de heer  
Postbus 1511  
3500 BM UTRECHT

Tevens per e-mail: [@ilent.nl](mailto:@ilent.nl)

Datum  
15 december 2017

Onze referentie  
D100130

Uw referentie

Inzake  
Stoutenbourg B.V. / Advies Isoduct

Geachte heer

In de brief van 21 november 2017 van de Inspectie Leefomgeving en Transport aan cliënte, Stoutenbourg B.V., wordt Stoutenbourg gewezen op een formele tekortkoming in haar CE-markeringsproces.

In het kort komt het standpunt van de inspectie ten aanzien van de tekortkoming er op neer, dat doordat de aanmelding van TÜV als notified body bij de wijziging van de CPD naar de CPR niet is vernieuwd of is vervallen, de CE-markering van mijn cliënte ongeldig zou zijn. TÜV zou niet gerechtigd zijn om inspecties uit te voeren op grond van de geharmoniseerde norm 1856-1:2009, althans niet als notified body in het kader van de jaarlijkse Factory Production Control. Hierdoor zou ook het certificaat dat door TÜV in dit kader is afgegeven, haar geldigheid hebben verloren.

Zoals het u niet zal verbazen deelt TÜV deze conclusie niet, reden waarom mijn cliënte zich in het midden van de discussie geplaatst ziet en voelt.

Zij behoudt zich thans maar alle rechten voor en zoekt naar een praktische oplossing voor het 'probleem'.

Daarnaast schetst u in uw brief de onrust die is ontstaan door proeven die gedaan zijn door de concurrenten van mijn cliënt, verenigd in de Stichting Haard en Rookkanaal (SHR). Proeven gedaan bij het testhuis ChimneyLab Europe, die een beeld laten zien dat voor mijn cliënte niet te plaatsen is. Ook na ontvangst van het volledige rapport en bestudering daarvan, is het mijn cliënte onduidelijk hoe tot deze absurde resultaten is gekomen. Gebleken is wel dat de testopstelling niet in overeenstemming is met de voorschriften van mijn cliënte. Verder geeft cliënte het volgende aan:

*oprecht*



*'Uit het testrapport van Chimneylab blijkt dat zij de lucht hebben gegenereerd aan de hand van m3/h via een meetflens, hierbij is er sprake van een omrekening van de gevraagde m/s uitreesnelheid die gemeten wordt met een pitotbuis, naar de voorgenoemde m3/h via een meetflens, hierbij is het mogelijk spreiding aan te brengen in de praktische concrete belasting van de test. Voor de volledigheid dus, in de 1859-1 wordt gevraagd de uitreesnelheid te bepalen en niet de m3/h. Verder is duidelijk te zien dat er een zogenaamd vocht/stoomtraject in test zit, dat wil zeggen dat de pijpen nog dermate veel vocht bevatten dat een destructieve reactie optreed (stoomuitreding) waarbij de isolerende eigenschappen van de pijp negatief worden beïnvloed. Het wordt ook duidelijk in het rapport vermeld dat het product getest is an-sich zonder verdere aanwijzingen of gebruik van een droging en conditioneringscyclus. Zij hebben ook geen gebruik gemaakt van brandseparatieplaten in deze test, dit kan invloed hebben stijgende warmte langs de pijp wat mogelijk hogere temperaturen oplevert. Zij verklaren dat zij geen installatievoorschrift hebben ontvangen en derhalve de pijp op deze manier opgebouwd. In dezelfde lijn wordt ook duidelijk gemeld dat het product door het test lab slechts aan oppervlakkige visueel tests is onderworpen en daarmee geen duidelijkheid is over herkomst, etc, van de geteste materialen.'*

Na ontvangst van uw brief op 27 november 2017 heeft cliënte direct contact gezocht met TÜV om deze op de hoogte te brengen van de situatie en te verzoeken om een plan van aanpak voor een oplossing van de situatie.

Vervolgens is er telefonisch contact geweest tussen TÜV en ILT – de heer \_\_\_\_\_ waarvan de bevestiging u is toegezonden op 30 november 2017. In deze mail bevestigt TÜV de afspraak met ILT dat:

*Wij hebben met \_\_\_\_\_ vervolgens afgesproken, dat wij de prestatie verklaring zullen controleren ten opzichte van de testresultaten en dit te zullen vergelijken met de FPC, zodra Stoutenbourg aangeeft dat de ITT is uitgevoerd. Daarna zullen wij u informeren en een besluit nemen over certificatie.*

In de tussentijd heeft cliënte thermische testen laten uitvoeren door Efectis, de heer \_\_\_\_\_

1. donderdag 23 november 2017 – eerste 700 graden test
2. dinsdag 28 november 2017 – schoorsteenbrand test 1000 graden 30 minuten
3. woensdag 29 november 2017 – tweede 700 graden test.

Deze testen zijn goed verlopen. Het rapport van de testen wordt opgesteld en zal u, desgewenst, in kopie ontvangen. Het rapport wordt deze week verwacht.

Op basis van deze rapporten en hetgeen TÜV in de inspecties afgelopen jaren heeft geconstateerd, plus de andere delen van het technisch dossier zal een nieuw TÜV certificaat worden afgegeven. Vervolgens kan een nieuwe prestatieverklaring worden opgesteld. TÜV heeft vrijdag telefonisch aangegeven dat zij zich inspant om nog voor de feestdagen een nieuw certificaat af te geven.

*oprecht*





Er is dan eerder sprake van Further Type Testing (FTT) dan een Initial Type Testing (ITT), maar naar mijn mening is dat voor de vraag of de producten van Stoutenbourg veilig zijn, op dit moment slechts een verschil stadium waarin het product zich bevindt. Het product zoals op de markt wijzigt immers niet. Er is wel alles aan gedaan om de veiligheid opnieuw te controleren, hetgeen onderdeel zal uitmaken van het technisch dossier – zo ook het nieuwe certificaat van TÜV, waarmee het technisch dossier weer compleet zal zijn.

Ik vertrouw erop u hiermee voldoende geïnformeerd te hebben over het proces dat al in gang was gezet op het moment van de ontvangst van uw brief en de stappen die cliënte nog zal zetten om de bezwaren weg te nemen en te verhelpen.

Mocht u vragen of opmerkingen hebben, dan verneem ik het graag. Cliënte staat open voor overleg.

Met vriendelijke groet,  
Fifth Advocatuur

*oprecht*





Inspectie Leefomgeving en Transport  
Ministerie van Infrastructuur en Milieu

6

> Retouradres Postbus 15191 2500 BD Den Haag

Fifth Advocatuur B.V.  
T.a.v. mr.  
Biezenwei 23-01  
4004 MB Tiel

ILT  
Water, Bodem en Bouwen  
Handhaving Bouwen, Wonen  
en Ruimte  
Postbus 15191  
2500 BD Den Haag

Contactpersoon

Meld- en informatiecentrum  
T 058-489 00 00

Ons kenmerk  
150937

Datum 21 november 2017  
Betreft Inspectie CE markering Isoduct rookkanalen

Geachte mevrouw

Op 24 augustus en 13 september 2017 heb ik samen met mijn collega  
het bedrijf van uw cliënt, de heer van Stoutenbourg B.V.,  
geïnspecteerd.

De inspecties hadden tot doel te beoordelen of het product Isoduct rookkanalen  
voldoet aan de Europese verordening (EU) nr. 305/2011 van het Europees  
Parlement en de Raad van 9 maart 2011, de (Construction Products Regulation,  
hierna: CPR) tot vaststelling van geharmoniseerde voorwaarden voor het  
verhandelen van bouwproducten (en tot intrekking van Richtlijn 89/106/EEG van  
de Raad, hierna CPD).

#### **Aanleiding**

Aanleiding van onze inspecties vormde een melding van de Stichting Haard en  
Rookkanaal (SHR) van 12 juli 2017.

De SHR is van mening dat de door Stoutenbourg vermelde gegevens in de  
prestatieverklaring en op de CE-markering van de Isoduct rookkanalen op de  
hierna vermelde punten verre van juist zijn. Het gaat om de geclaimde prestaties  
"Resistance to fire" volgens annex ZA.1" (brandwerendheid - G10) en de prestatie  
"Thermal Resistance" volgens annex ZA.1 (thermische weerstand - T600).  
SHR heeft een rapportage van ChimneyLab Europe van 9 november 2016  
overgelegd. Uit deze rapportage blijkt -kort samengevat- dat tijdens het testen  
van de Isoduct rookkanalen de maximaal toegestane temperaturen bij een afstand  
van 10 mm tot brandbaar materiaal ruimschoots worden overschreden uitgaande  
van het gestelde in de norm EN 1856-1:2009. De "thermal shock" test is voortijdig  
afgebroken vanwege het risico op brand.

De (uitkomsten van de) rapportage van ChimneyLab Europe is tijdens de  
inspecties gedeeld met uw cliënt. Het gehele rapport heeft uw cliënt na een WOB-  
verzoek eind september 2017 ontvangen.

Het vorenstaande heeft ertoe geleid dat de inspecties zich in deze fase vooreerst hebben toegespitst op de door Stoutenbourg geclaimde prestaties van de essentiële kenmerken brandwerendheid (G10) en de thermische weerstand (T600).

ILT  
Water, Producten en Stoffen  
Handhaving Producten

Datum  
21 november 2017

Ons kenmerk  
150997

**Inspectiebevindingen ten aanzien van de geclaimde prestaties van brandwerendheid (G10) en de thermische weerstand (T600).**

Het door Stoutenbourg vervaardigde product Isoduct rookkanalen valt onder de geharmoniseerde norm EN 1856-1:2009. Het product valt onder het AVCP systeem 2+ (Annex ZA, Table ZA.3). Hierdoor dient uw cliënt te beschikken over een conformiteitscertificaat van de productiecontrole in de fabriek afgegeven door een aangemelde certificatie-instantie voor productiecontrole in de fabriek (een zogenaamde Notified Body, hierna: NoBo). Uw cliënt heeft tijdens de inspecties een door Tüv Rheinland Nederland BV (hierna: Tüv) afgegeven EC-certificate of conformity 0336-CPD-6581 van januari 2012 overgelegd. Gezien de geharmoniseerde norm (te weten Annex ZA Table ZA.3 juncto §10.3) dient een aangemelde instantie met een frequentie van (niet vaker) dan eenmaal per jaar de zogenaamde factory production control (FPC) te controleren teneinde te kunnen beslissen over de voortzetting van het afgegeven certificaat. Uw cliënt heeft tijdens de inspecties een drietal auditrapporten, opgesteld door Tüv, overgelegd. Het betreffen auditrapporten uit 2014, 2015 en 2016 (kenmerk 89206184-01, 89208527-01 respectievelijk 89210411-01). Hierover merk ik het volgende op.

Uit de informatie op de Nando website blijkt dat Tüv onder de CPD wel, maar onder de CPR niet is aangemeld als NoBo. Eerst in september 2017 is de scope van de geharmoniseerde norm EN 1856-1:2009 toegevoegd aan de taken waarvoor de Tüv is aangemeld om werkzaamheden als NoBo te verrichten. Dit betekent dat Tüv vanaf 1 juli 2013 tot en met september 2017 niet bevoegd is geweest om de werkzaamheden vallende onder de norm EN 1856-1:2009 uit te voeren en de door Tüv in die periode bij uw cliënt's bedrijf uitgevoerde audits m.b.t. de Isoduct rookkanalen niet op de juiste formele grondslag zijn uitgevoerd. De door uw cliënt vervaardigde Isoduct rookkanalen zijn daarom vanaf 1 juli 2013 ten onrechte met CE-markering op de markt gebracht.

**Conclusie**

Doordat uw cliënt na 1 juli 2013 gebruik heeft gemaakt van een onbevoegde NoBo, is de CE-markering onterecht aangebracht. Bovendien kan, gelet op artikel 66 lid 2 van de CPR, het door Tüv opgestelde conformiteitscertificaat met nummer 0036-CPD-6581, niet langer dienen als basis voor het opstellen van de prestatieverklaring.

Gezien het bovenstaande wens ik uiterlijk 28 november 2017 van u te vernemen welke acties uw cliënt gaat nemen om te voldoen aan de eisen als gesteld in artikel 11 van de CPR en verzoek ik u daarbij de tijdsplanning van deze acties aan te geven.

Ten slotte merk ik het volgende op.

De huidige initiële testen welke uw cliënt heeft uitgevoerd met betrekking tot het product Isoduct rookkanalen zijn nog gebaseerd op (onder meer) de testnorm EN 1859:2000. Deze testnorm is inmiddels vervangen door de EN 1859:2009+A1:2013, waarin de testvoorwaarden zijn aangepast.

Tijdens telefonisch contact dat ik op 30 oktober jl. met u heb gehad, heeft u aangegeven dat uw cliënt mogelijk van plan is een hernieuwde initiële test van het product Isoduct rookkanalen m.b.t. thermische beproeving uit (te laten) voeren. Mocht uw cliënt hiertoe overgaan, dan wil de ILT graag in de gelegenheid worden gesteld om de initiële test bij te wonen, eventueel bijgestaan door een onafhankelijke deskundige.

ILT  
Water, Producten en Stoffen  
Handhaving Producten

Datum  
21 november 2017

Ons kenmerk  
150967

Hoogachtend,  
DE MINISTER VAN BINNENLANDSE ZAKEN EN KONINKRIJKSRELATIES,  
namens deze,  
DE INSPECTEUR ILT/WATER, PRODUCTEN EN STOFFEN,



**Audit report****Audit report relating to a metal chimney product according to European standard(s) EN 1856-1**

Report number	89210411-01
Report date	16 September 2016
Author(s)	
Client	Stoutenbourg Herderlaan 20 3851 BD, Ermelo Netherlands
Number of pages	14
Type of audit	Surveillance audit
Audit date(s)	15 September 2016
Head office/primary location	Ermelo
Audited location	Ermelo



All rights reserved

No part of this report may be reproduced, provided to and/or examined by third parties and/or published by print, photoprint, microfilm, in electronic form or any other means without the explicit previous written consent of TÜV Rheinland Nederland B.V.

In case this report was drafted within the context of an assignment to TÜV Rheinland Nederland B.V., the rights and obligations of contracting parties are subject to the General Terms & Conditions for Advisory, Research and Certification assignments to TÜV Rheinland Nederland B.V. and/or the relevant agreement concluded between the contracting parties.

© 2014 TÜV Rheinland Nederland B.V.

**Headoffice**  
Westervoortsedijk 73  
NL - 6627 AV Arnhem  
P.O. Box 2220  
NL - 6602 CE Arnhem

**Location Leek**  
Eiberkamp 10  
NL - 9351 VT Leek  
P.O. Box 37  
NL - 9350 AA Leek

info@nl.tuv.com  
www.tuv.com/nl  
Tel: +31 (0) 88 888 7 888  
Fax: +31 (0) 88 888 7 879

TÜV Rheinland Nederland B.V. is a  
registered company at the Dutch  
Chamber of Commerce under number  
2726378

VAT number NL81582038CB01  
IBAN NL81DEUT0265155096

## Table of contents:

<b>1</b>	<b>Summary and conclusion</b>	<b>3</b>
1.1	Purpose of the audit	3
1.2	General impression	3
1.3	Summary of findings	3
1.4	Conclusion	3
1.5	Deviations	3
<b>2</b>	<b>Data regarding applicant and manufacturer</b>	<b>4</b>
2.1	Applicant and application	4
2.2	Manufacturer	4
2.3	Scope of certification	4
2.4	Changes in the organization	4
2.5	Type of audit	4
2.6	The audit team	4
2.7	Participants from the organization	4
2.8	Documentation	4
<b>3</b>	<b>Results</b>	<b>6</b>
3.1	Findings	6
3.2	Verification of findings from the previous inspection(s)	6
3.3	Observations	6
3.4	Audit in Production	6
<b>4</b>	<b>References</b>	<b>9</b>
<b>5</b>	<b>Accreditations and notifications of TÜV Rheinland Nederland B.V.</b>	<b>10</b>
<b>6</b>	<b>Signatures</b>	<b>11</b>
	<b>Appendix 1, Audit program</b>	<b>12</b>
	<b>Appendix 2, Audit planning and registration of Conformity / Non-conformity</b>	<b>13</b>



## 1 Summary and conclusion

### 1.1 Purpose of the audit

The audit has been performed in order to establish whether or not the production process meets the requirements of the applicable European product standard(s) as mentioned in the title of this report.

### 1.2 General impression

This report records the result of an audit performed regarding CE marking of metal chimney products. The requirements are defined in Regulation (EU) 305/2011 (the Construction Products Regulation-CPR), and the applicable technical specification, i.e. the EN standard(s).

The audit has been performed at the manufacturing site and includes the assessment of relevant manufacturer's documentation, production processes and organisational requirements.

The audited company shows a high level of control over the production processes, organization, equipment and personnel, including health and safety measures.

The company has shown to have a very open and clear control system implemented and running

### 1.3 Summary of findings

The Lead Auditor has studied and judged the management system on the basis of coherence and conformity with the product standard(s).

During the audit, the audit team noted the following findings:

Number of Non-conformities (N)	: 1
Number of Remarks (R)	: 1
Number of Observations (O)	: 0

### 1.4 Conclusion

On the basis of the results of this audit, several findings have been found that need corrective actions. These should be documented and responded to, TÜV Rheinland can then make the final conclusion towards compliance with the product standard(s).

On the basis of the results of this audit, the Lead Auditor also recommends that the frequency of the periodic audits be established as once every 12 months. This recommendation may be changed on the basis of the results of future audits through a new/revised recommendation from the Lead Auditor.

The recommendation of the Lead Auditor is checked by the certification decisionmaker who then advises the managing director of TÜV Rheinland Nederland B.V. concerning the establishment of a formal decision regarding the issuance or non-issuance or continuing of the certificate and the audit frequency.

### 1.5 Deviations

*Identification or brief description of possible deviations from, additions to or exclusions from the agreed scope, audit plan and procedures, if applicable.*

No deviations from, additions to or exclusions from the agreed scope, audit plan and procedures.

## 2 Data regarding applicant and manufacturer

### 2.1 Applicant and application

Data regarding the organization

Name	Stoutenbourg
Address	Herderlaan 20
Postal code + City	3851 BD, Ermelo
Country	Netherlands
Application (date of certification contract)	22-11-2011

### 2.2 Manufacturer

Data regarding the manufacturer

Name	Stoutenbourg
Address	Herderlaan 20
Postal code + City	3851 BD, Ermelo
Country	Netherlands

### 2.3 Scope of certification

Factory production control for metal chimney components produced by the manufacturer  
Exact compositions and possibilities are defined in the product descriptions of Stoutenbourg

### 2.4 Changes in the organization

C: Not applicable since this was the first visit.

C: The organizational structure of the audited company was shown including the names of the key persons.

All persons with certain responsibilities or working in one of the product families are mentioned in the organization chart. The organization and personal scheme was shown.

### 2.5 Type of audit

Type of audit	Surveillance audit
Audit data	15 September 2016
Visited location(s)	Ermelo

### 2.6 The audit team

The audit team consisted of	
(Lead-) auditor	
Auditor	n.a.

### 2.7 Participants from the organization

The names of the participants representing the organization are included in the audit programme in the following table:

Name	Position	Department / location
Mr.	Quality Manager	Ermelo
Mr.	Director/owner	Ermelo
Mrs.	Sales/Office	Ermelo

During the entire visitation to the organization, the person responsible for the management system and his/her team were present and available for support and assistance of the audit team. During the audit, the auditor was not in any way hindered from doing his work.

### 2.8 Documentation

The following reference documentation was used:

- Standards

• EN 1856-1 [1]

- Quality manual

### 3 Results

#### 3.1 Findings

Appendices 1 and 2 contain a summary of the standard-related findings of the audit team. The findings are classified as follows.

- C = Conformity: complying with the requirement
- N = Non-conformity: not complying with the requirement
- R = Remark: improvement and/or corrections are needed. If no improvement/corrections are implemented, then this will lead to Non-conformities
- O = Observation: an opportunity for improvement

The information used in the audit findings is based upon observed facts. This was confirmed by the Lead Auditor during the final meeting.

#### Established findings:

##### Non-Conformities:

N1: The supplier of special heat resistant coating has been changed to incoming goods were subjected to inspection. Instead of a coating was delivered and applied on the product. Corrective actions are insufficient recorded, F.01.02 was not used. During the audit the non-conforming barrel

##### Remarks:

R1: The supplier is missing on the list 'goedgekeurde grondstoffenleverancier'

#### 3.2 Verification of findings from the previous inspection(s)

During the verification of the findings from the previous audit, the following issues were identified:

- R1: Specification of the mixture time differs between several documents*
- R2: Controle productieproces K02.04 werkinstructie is missing*
- R3: According to the FPC form F02.01 should be used, however this is not the cause for non-conforming products in 2015*

R1: Corrected and verified

R2: K02.04 Added and verified

R3: Partly corrected in some of the procedures. F02.01 as not used in a case of non-conforming incoming materials

#### 3.3 Observations

While studying the documentation and during review of the conducted implementation investigation, the audit team noted the following points for improvement. They should be considered as comments from specialists and are not assigned an explicit rating nor are they advisory in nature.

O1: n.a

#### 3.4 Audit in Production

This chapter contains relevant observations recorded during the audit.

##### 3.4.1 Introduction

C: The audit in production was based on the bottom up principle, following the process flow from incoming materials to the finished product. Specific questions related to the technical files have been asked and verified as specified in the NB-CPD-AG-03-004r2-checklists for ITT and FPC, NB-CPR-AG-03-002r3-Guidance on AVCP under CPR, audit checklists and the checklists for the relevant standards. The results can be found below.

### 3.4.2 Incoming materials

C: The procedures on incoming materials were discussed in production and demonstrated to the auditor. For incoming materials procedures were in place and found in accordance with the requirements in the applicable standards.

C: The supplier's declaration for material type and properties are present for Insulation material, Metals, including coatings and supports.

C: For the inner pipe and the outer pipe two different types of stainless steel are used, the proper quality is checked by means of the material certificate that is sent by the supplier  
Seen stock of RS304 BA and 316 L

Shown: Purchase procedure

Shown: material certificates of both lots that where in stock

Shown: Declaration containing the specifications written by

Shown: List 'goedgekeurde grondstoffenleverancier' L01.01

R: The supplier is missing on the list 'goedgekeurde grondstoffenleverancier'

C: The fire retarding cement premix is delivered by

C: The insulating material is delivered by

C: Glue is delivered by

Shown: ISO9001 certificates

Shown: supplier declaration for material type and properties

N: The supplier of special heat resistant coating has been changed to

No incoming goods were subjected to inspection. Instead of  
was delivered and applied on the product. Corrective actions are insufficient  
recorded, F.01.02 was not used. During the audit the non-conforming barrel  
was not marked/ separated.

### 3.4.3 Process control

C: mixture of multimix and plastic balls is kept between the limit values

C: The specification of the mixture time is given in the documents

C: use of the proper material for the inner tube (is more corrosion resistant) and the outer tube is assured in several ways: 1) the roll for cutting has its label at all times 2) the width of the inner sheet and out sheet are different 3) the surface finish of the two materials is deliberately different

C: size control is done by the diameter of the pipe

Shown: notes on preparation of the mixture (including density and weight measurements of the past 12 months)

Shown: Dichtheidsmeting K02.02 werkinstructie

Shown: Werkwijze K02.04 controle productieproces

Shown: records 2015-16

### 3.4.4 Control of finished products

C: after the cement/plastic-ball mixture has cured employees were trimming the end of the pipe, which directly shows them if it is well centered and does not contain air holes

C: the leakage test (assembling two pipes and checking leakage rate at the joint is performed daily as specified in B.02.01.

Shown: records of the tests 2015-16

Shown: Testmethod 'lekkage' BK02.01

Shown: Eindcontrole W.02.01 werkinstructie

Shown: W.02.01 checksheet form

Shown: Rapport 'Schoorsteenbrandproef volgens EN 1859-1 d.d 22-02-2016

Shown: Rapport 'Schoorsteenbrandproef volgens EN 1859-1 d d 30-10-2015

#### 3.4.5 Marking and labelling

C: seen label of products in stock: 0336-CPD-6581, part description, performance (T600 / N1), batch-number and date of allowed first use (which is 4 weeks after production) for several batches

#### 3.4.6 Calibration & maintenance

C: the main equipment to be calibrated is the scale used to measure the weight of the multimix when ready for use.

Shown: Calibration report by \_\_\_\_\_ on the scales valid until September 2017.

Shown: Several Certificates of Calibration from the set of weights used by \_\_\_\_\_. All weights can be traced back to the national standards.

C: Maintenance of production equipment is performed at defined intervals and when additional necessary.

Shown: L02.01 onderhoudslijst maandelijks records 2015-2016

Shown: L02.01/1 onderhoudslijst kwartaal records 2015-2016

#### 3.4.7 Personnel

C: The training, qualification of personnel has been discussed. New workers are trained 'on the job', at the end of the training the employees sign from W02.02

Shown: Form W02.02 'Verklaring van kennisgeving FPC' for employees:

C: Workinstructions are available

Shown: Eindcontrole W.02.01 werkinstructie

Shown: Dichtheidsmeting K02.02 werkinstructie

Shown: Controle productieproces K02.04 werkinstructie

#### 3.4.8 Non-conforming products

C: internal rejects are directly made unfit for use as Stoutenbourg does not want to have "second grade" product products in the market.

C: external rejects are mainly on problems caused by improper installation and coating problems (See also '3.4.2 Incoming materials')

Shown: overview of complaints from 2011 - 2016

Shown: complaint dd 2-6-2016

Shown: complaint dd 15-2016

Shown: complaint dd 10-8-2016

Shown: complaint dd 22-1-2016

(including emails, files, and foto's when applicable)

#### 3.4.9 Management involvement

This is not requested by the standard, evidence was present that on a daily basis at least one of the management members checks the functioning of the production.

## 4 References

1. European standard EN 1856-1:2009 (E).  
Chimneys - Requirements for metal chimneys - Part 1: System chimney products  
European Committee for Standardization, June 2009.

## 5 Accreditations and notifications of TÜV Rheinland Nederland B.V.

TÜV Rheinland Nederland B.V. has been notified by the Dutch Minister for Housing and the Central Government Sector as Notified Laboratory (number 1750) and Notified (Factory Production Control) Certification Body (number 0336) for the European Construction Products Regulation 305/2011 (EU).

TÜV Rheinland Nederland B.V. has been accredited by the Dutch Accreditation Council (RvA) as ISO 17025 Test Laboratory (nr. L 484) and ISO 17065 Certification Body (nr. C078).

TÜV Rheinland Nederland B.V. has been designated as Technical Service (Laboratory) by the Approval Authorities for Germany (KBA – E1) and the Netherlands (RDW – E4) for automotive safety glass (ECE R43, 92/22/EC, 2009/144/EC).

TÜV Rheinland Nederland B.V. has been recognised by the German Institute for building technics (DIBt) under number NL005 as test, control and certification body.

### Remark

The reported audit was performed under ISO 17065 accreditation.



## 6 Signatures

<b>Lead auditor</b> Mr.	<b>Signature</b>
<b>Auditor, Specialist</b>	
<b>Reviewer</b> Mr.	<b>Signature</b>
<b>Auditor, Specialist</b>	
<b>Approved by</b> Ms.	<b>Signature</b>
<b>Manager Operations</b>	

## Appendix 1, Audit program

<b>Manufacturer</b>	<b>Stoutenbourg</b>	<b>Auditor</b>	
<b>Location</b>	Ermelo	<b>Product(s)</b>	Metal System chimney product
<b>Date</b>	15 September 2016	<b>Standard(s)</b>	EN 1856-1
		<b>Supporting standards</b>	As referred to in EN 1856-1

### Start

#### Introduction

Confidentiality of visitors  
Definition of the programme  
People involved  
Products and standards involved  
Standards applicable (scope)  
Documentation used and explanation

#### Organisational structure (including responsible persons)

General Layout of production inspection (orientation in production)  
Definition of raw materials

#### Inspection in production (in regard to the F.P.C. tables)

Incoming materials (acceptance and release)  
Process controls  
Controls of finished products  
Marking and labelling  
\* Traceability and treatment of non-conforming product in production will be handled

#### Registrations of raw materials and controls performed

Glass components  
Other components (e.g. sealants, desiccants, interlayer etc., if applicable)

#### Calibration of measuring equipment and maintenance

#### Personnel

Training and education  
Responsibilities and authorities

#### Non conforming products (prevention of being used or placed on the market)

Before and during production  
Finished products  
Reclamations

#### Management involvement

Internal audits (initiation of actions, corrective or preventive)  
Management review (effectiveness of the quality system)

#### Writing up of report

#### Finish, summary of the observations

## Appendix 2, Audit planning and registration of Conformity / Non-conformity

Company: Stoutenbourg		QMS documentation	Management	Q- Manager	Personnel	Production line	Records	Conform (C) or (NC)	Remarks (R)
Department(s): Ermelo									
Date: 15 September 2016									
CE requirements for Metal System Chimney Products									
<b>A</b>	<b>QUALITY MANAGEMENT SYSTEM</b>								
A 1	Factory Production Control Requirements								
A 1.1	General								
A 1.2.1	Responsibility and authority		X	X				C	
A 1.2.2	Management Representative for FPC			X				C	
A 1.3	Control system			X				C	
A 1.3.2	Personnel								
A 1.3.3	Documentation								
a)	Organisational structure, responsibilities		X	X				C	
b)	Procedures for incoming materials			X		X		C	
c)	The manufacturing, production control and actions		X	X	X	X	X	C	
d)	Inspections before, during and after production		X	X	X	X	X	C	
e)	Records of inspections, tests and assessments		X	X				C	
f)	Records of NC's and actions taken		X	X				C	
g)	Archive								
A 1.3.4	Test equipment and calibration		X	X				C	
A 1.3.5	Inspection and testing, including frequencies			X		X		C	
A 2	Marking and labelling					X		C	
A 3	Inspection and testing tables of production								
A 3.1	Handling NC incoming material		X	X				N	
	Handling NC finished products		X	X	X			C	
	Records of NC's (and claims)			X				C	
A 3.2	Proxy testing								
T A.1	Inspection tables (see manufacturers doc)								
	Topics, methods, requirements, frequencies, records			X		X		C	
B	Tests for ensuring conformity if over and above standard			X		X		C	
G.1	Identification and Traceability				X	X		C	
S	Specific procedures / information								
S.1	Site specific procedures			X		X		C	

Company: Stoutenbourg		QMS documentation	Management	Q- Manager	Personnel	Production line	Records	Conform (C) or (NC)	Remarks (R)
Department(s): Ermelo									
Date: 15 September 2016									
CE requirements for Metal System Chimney Products									
S 2	Work instructions			X		X		C	
	SCOPE OF AUDIT CLEAR AND ACCURATE								
-	Final verification of Findings of last audit			X					R
-	Use of TÜV logo and name			X				C	

X = planned or intended  
O = carried out

C = Conformity  
N = Non-conformity  
R = Remark (improvement/corrections needed)  
O = Observation (opportunity for improvement)

End of this report

5



8'

**Audit report****Audit report relating to a metal chimney product according to European standard(s) EN 1856-1**

Report number 89208527-01

Report date 25 September 2015

Author(s)

Client Stoutenbourg  
Herderlaan 20  
3851 BD Ermelo  
Netherlands

Number of pages 12

Type of audit Surveillance audit

Audit date(s) 22 September 2015

Head office/primary location Ermelo

Audited location Ermelo

*All rights reserved*

*No part of this report may be reproduced, provided to and/or examined by third parties, and/or published by print, photoprint, microfilm, in electronic form or any other means without the explicit previous written consent of TÜV Rheinland Nederland B.V.*

*In case this report was drafted within the context of an assignment to TÜV Rheinland Nederland B.V. the rights and obligations of contracting parties are subject to the General Terms & Conditions for Advisory Research and Certification assignments to TÜV Rheinland Nederland B.V. and/or the relevant agreement concluded between the contracting parties.*

© 2014 TÜV Rheinland Nederland B.V.

**Headoffice**

Bocgshuttenstraat 11A  
P.O. Box 541  
7300 AM Apeldoorn  
Tel. +31 (0)88 888 7 888  
Fax +31 (0)88 888 7 879

**Locations**

Vissensiraat 5  
P.O. Box 541  
7324 AL Apeldoorn  
Tel. +31 (0)88 888 7 888  
Fax +31 (0)88 888 7 879

Eiberkamp 10  
P.O. Box 37  
9350 AA Leek  
Tel. +31 (0)89 632 7 888  
Fax +31 (0)594 504 504

Josink Esweg 10  
P.O. Box 337  
7500 AH Enschede  
Tel. +31 (0)88 888 7 888  
Fax +31 (0)88 888 7 859

TÜV Rheinland Nederland B.V. is a  
registered company at the Dutch  
Chamber of Commerce under number  
27282768  
[info@nl.tuv.com](mailto:info@nl.tuv.com)  
[www.tuv.com/nl](http://www.tuv.com/nl)

## Table of contents:

<b>1</b>	<b>Summary and conclusion</b>	<b>3</b>
1.1	Purpose of the audit	3
1.2	General impression	3
1.3	Summary of findings	3
1.4	Conclusion	3
1.5	Deviations	3
<b>2</b>	<b>Data regarding applicant and manufacturer</b>	<b>4</b>
2.1	Applicant and application	4
2.2	Manufacturer	4
2.3	Scope of certification	4
2.4	Changes in the organization	4
2.5	Type of audit	4
2.6	The audit team	4
2.7	Participants from the organization	4
2.8	Documentation	4
<b>3</b>	<b>Results</b>	<b>4</b>
3.1	Findings	5
3.2	Verification of findings from the previous inspection(s)	5
3.3	Observations	5
3.4	Audit in Production	5
<b>4</b>	<b>References</b>	<b>8</b>
<b>5</b>	<b>Signatures</b>	<b>8</b>
	<b>Appendix 1, Audit program</b>	<b>10</b>
	<b>Appendix 2, Audit planning and registration of Conformity / Non-conformity</b>	<b>11</b>

## 1 Summary and conclusion

### 1.1 Purpose of the audit

The audit has been performed in order to establish whether or not the production process meets the requirements of the applicable European product standard(s) as mentioned in the title of this report.

### 1.2 General impression

This report records the result of an audit performed regarding CE marking of metal chimney products. The requirements are defined in Regulation (EU) 305/2011 (the Construction Products Regulation-CPR), and the applicable technical specification, i.e. the EN standard(s).

The audit has been performed at the manufacturing site and includes the assessment of relevant manufacturer's documentation, production processes and organisational requirements.

The audit was performed at: Ermelo.

The audited company shows a high level of control over the production processes, organization, equipment and personnel, including health and safety measures.

The company has shown to have a very open and clear control system implemented and running.

### 1.3 Summary of findings

The Lead Auditor has studied and judged the management system on the basis of coherence and conformity with the product standard(s).

During the audit, the audit team noted the following findings:

Number of Non-conformities (N)	: 0
Number of Remarks (R)	: 3
Number of Observations (O)	: 0

### 1.4 Conclusion

On the basis of the results of this audit, several findings have been found that need corrective actions. These should be documented and responded to, TÜV Rheinland can then make the final conclusion towards compliance with the product standard(s).

On the basis of the results of this audit, the Lead Auditor also recommends that the frequency of the periodic audits be established as once every 12 months. This recommendation may be changed on the basis of the results of future audits through a new/revised recommendation from the Lead Auditor.

The recommendation of the Lead Auditor is checked by the certification manager who then advises the general manager of TÜV Rheinland Nederland B.V. concerning the establishment of a formal decision regarding the issuance or non-issuance of the certificate and the audit frequency.

### 1.5 Deviations

Identification or brief description of possible deviations from additions to or exclusions from the agreed scope and procedures, if applicable.

No deviations from, additions to or exclusions from the agreed scope and procedures.



## 2 Data regarding applicant and manufacturer

### 2.1 Applicant and application

Data regarding the organization

Name	Stoutenbourg
Address	Herderlaan 20
Postal code + City	3851 BD, Ermelo
Country	Netherlands
Application (date of certification contract)	22-11-2011

### 2.2 Manufacturer

Data regarding the manufacturer

Name	Stoutenbourg
Address	Herderlaan 20
Postal code + City	3851 BD, Ermelo
Country	Netherlands

### 2.3 Scope of certification

Factory production control for metal chimney components produced by the manufacturer.  
Exact compositions and possibilities are defined in the product descriptions of Stoutenbourg

### 2.4 Changes in the organization

C: The organizational structure of the audited company was shown including the names of the key persons. All persons with certain responsibilities or working in one of the product families are mentioned in the organization chart. The organization and personal scheme was shown.

### 2.5 Type of audit

Type of audit	Surveillance audit
Audit data	22 September 2015
Visited location(s)	Ermelo

### 2.6 The audit team

The audit team consisted of	
(Lead-) auditor	
Auditor	n a

### 2.7 Participants from the organization

The names of the participants representing the organization are included in the audit programme in the following table:

Name	Position	Department / location
Mr.	Quality Manager	Ermelo
Mr.	Director/owner	Ermelo

During the entire visitation to the organization, the person responsible for the management system and his/her team were present and available for support and assistance of the audit team. During the audit, the auditor was not in any way hindered from doing the work.

### 2.8 Documentation

The following reference documentation was used:

- Standards
  - EN 1856-1 [1]
- Quality manual

### 3 Results

#### 3.1 Findings

Appendices 1 and 2 contain a summary of the standard-related findings of the audit team. The findings are classified as follows.

**C** = Conformity: complying with the requirement

**N** = Non-conformity: not complying with the requirement

**R** = Remark: improvement and/or corrections are needed. If no improvement/corrections are implemented, then this will lead to Non-conformities

**O** = Observation: an opportunity for improvement

The information used in the audit findings is based upon observed facts. This was confirmed by the Lead Auditor during the final meeting.

#### Established findings:

#### Non-Conformities:

N1: n.a.

#### Remarks:

R1: Specification of the mixture time differs between several documents

R2: Controle productieproces K02.04 werkinstructie is missing

R3: According to the FPC form F02.01 should be used, however this is not the cause for non-conforming products in 2015.

#### 3.2 Verification of findings from the previous inspection(s)

During the verification of the findings from the previous audit, the following issues were identified.

- None (Not Applicable since no previous audit was done).

#### 3.3 Observations

While studying the documentation and during review of the conducted implementation investigation, the audit team noted the following points for improvement. They should be considered as comments from specialists and are not assigned an explicit rating nor are they advisory in nature.

O1: n.a.

#### 3.4 Audit in Production

This chapter contains relevant observations recorded during the audit.

##### 3.4.1 Introduction

**C:** The audit in production was based on the bottom up principle, following the process flow from incoming materials to the finished product.

##### 3.4.2 Incoming materials

**C:** The procedures on incoming materials were discussed in production and demonstrated to the auditor. For incoming materials procedures were in place and followed and found in accordance with the requirements in the applicable standards.

**C:** For the inner pipe and the outer pipe two different types of stainless steel are used, the proper quality is checked by means of the material certificate that is sent by the supplier

Seen stock of RS304 BA (lot number 338938) and 316 L (lot number 337212)

Shown: material certificates of both lots that where in stock.

**C:** The fire retarding cement premix is delivered by

Shown: Letter containing the specifications writer

Shown:

#### 3.4.3 Process control

C: mixture of multimix and plastic balls is kept between the limit values

R: Specification of the mixture time differs between several documents

Shown: notes on preparation of the mixture (including density and weight measurements of the past 12 months)

Shown: Dichtheidsmeting K02.02 werkinstructie

C: use of the proper material for the inner tube (is more corrosion resistant) and the outer tube is assured in several ways: 1) the roll for cutting has its label at all times 2) the width of the inner sheet and out sheet are different 3) the surface finish of the two materials is deliberately different

C: size control is done by the diameter of the pipe

#### 3.4.4 Control of finished products

C: after the cement/plastic-ball mixture has cured employees were trimming the end of the pipe, which directly shows them if it is well centered and does not contain air holes.

C: the leakage test (assembling two pipes and checking leakage rate at the joint is performed daily as specified in B.02.01.

Shown: records of the tests 2015

Shown: Testmethod 'lekkage' B.02.01

Shown: Eindcontrole W.02.01 werkinstructie

Shown: W.02.01 checksheet form

#### 3.4.5 Marking and labelling

C: seen label of products in stock: 0336-CPD-6581, part description, performance (T600 / N1), batch-number and date of allowed first use (which is 4 weeks after production).

#### 3.4.6 Calibration & maintenance

C: the main equipment to be calibrated is the scale used to measure the weight of the multimix when ready for use.

Shown: Calibration report by \_\_\_\_\_ on the scales valid until September 2016.

Shown: Several Certificates of Calibration from the set of weights used by \_\_\_\_\_ All weights can be traced back to the national standards.

C: Maintenance of production equipment is performed at defined intervals and when additional necessary.

#### 3.4.7 Personnel

C: The training, qualification of personnel has been discussed. New workers are trained 'on the job', at the end of the training the employees sign from W02.02

Shown: Form W02.02 'Verklaring van kennisgeving FPC' for employees:

C: Workinstructions are available

Shown: Eindcontrole W.02.01 werkinstructie

Shown: Dichtheidsmeting K02.02 werkinstructie

R: Controle productueproces K02.04 werkinstructie is missing

#### **3.4.8 Non-conforming products**

C: internal rejects are directly made unfit for use as Stoutenbourg does not want to have "second grade" Isoduct products in the market.

C: external rejects are mainly on problems caused by improper installation

R: According to the FPC form F02.01 should be used, however this is not the cause for non-conforming products in 2015

Shown: overview of complaints from 2014 and 2015.

Shown: complaint 6-2-2015

Shown: complaint 22-1-2015

Shown: complaint 19-3-2015

#### **3.4.9 Management involvement**

This is not requested by the standard, evidence was present that on a daily basis at least one of the management members checks the functioning of the production.

## 4 References

1. European standard EN 1856-1:2009 (E),  
Chimneys - Requirements for metal chimneys - Part 1: System chimney products  
European Committee for Standardization, June 2009

## 5 Signatures

<b>Lead auditor</b> Mr.	<b>Signature</b>
<b>Auditor, Specialist</b>	
<b>Peer review</b> Mr.	<b>Signature</b>
<b>Auditor, Specialist</b>	
<b>Approved by</b> Ms.	<b>Signature</b>
<b>Manager Operations</b>	

## Appendix 1, Audit program

Manufacturer		Auditor	
Location	Ermelo	Product(s)	Metal System chimney product
Date	22 September 2015	Standard(s)	EN 1856-1
		Supporting standards	As referred to in EN 1856-1

start	<b>Introduction</b> Confidentiality of visitors <ul style="list-style-type: none"> <li>- Definition of the program</li> <li>- People involved</li> <li>- Products and standards involved</li> <li>- Standards applicable (scope)</li> <li>- Documentation used and explanation</li> </ul>
h	<b>Organisational structure (including responsible persons)</b> General Layout of production inspection (orientation in production) Definition of raw materials
h	<b>Inspection in production (in regard to the F.P.C. tables)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incoming materials (acceptance and release)</li> <li>- Process controls</li> <li>- Controls of finished products</li> <li>- Marking and labelling <ul style="list-style-type: none"> <li>* During the production inspection traceability and treatment of non-conforming product in production will be handled</li> </ul> </li> </ul>
h	<b>Registrations of raw materials and controls performed</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Glass components</li> <li>- Other components (e.g. sealants, desiccants, interlayer etc., if applicable)</li> </ul>
h	<b>Calibration of measuring equipment and maintenance</b>
h	<b>Personnel</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Training and education</li> <li>- Responsibilities and authorities</li> </ul>
h	<b>Non-conforming products (prevention of being used or placed on the market)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Before and during production</li> <li>- Finished products</li> <li>- Reclamations</li> </ul>
h	<b>Management involvement</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal audits (initiation of actions, corrective or preventive)</li> <li>- Management review (effectiveness of the quality system)</li> </ul>
Finish	<b>Summary of the observations</b>

## Appendix 2, Audit planning and registration of Conformity / Non-conformity

Company: Stoutenbourg		QMS documentation	Management	Q- Manager	Personnel	Production line	Records	Conform (C) or (NC)	Remarks (R)
Department(s): Ermelo									
Date: 22 September 2015									
CE requirements for Metal System Chimney Products									
<b>A</b>	<b>QUALITY MANAGEMENT SYSTEM</b>								
<b>A 1</b>	<b>Factory Production Control Requirements</b>								
<b>A 1.1</b>	<b>General</b>								
<b>A 1.2.1</b>	<b>Responsibility and authority</b>		X	X				C	
<b>A 1.2.2</b>	<b>Management Representative for FPC</b>			X				C	
<b>A 1.3</b>	<b>Control system</b>			X				C	
<b>A 1.3.2</b>	<b>Personnel</b>								
<b>A 1.3.3</b>	<b>Documentation</b>								
<b>a)</b>	<b>Organisational structure, responsibilities</b>		X	X				C	
<b>b)</b>	<b>Procedures for incoming materials</b>			X		X		C	
<b>c)</b>	<b>The manufacturing, production control and actions</b>		X	X	X	X	X	C	
<b>d)</b>	<b>Inspections before, during and after production</b>		X	X	X	X	X	C	
<b>e)</b>	<b>Records of inspections, tests and assessments</b>		X	X				C	
<b>f)</b>	<b>Records of NC's and actions taken</b>		X	X				C	
<b>g)</b>	<b>Archive</b>								
<b>A 1.3.4</b>	<b>Test equipment and calibration</b>		X	X				C	
<b>A 1.3.5</b>	<b>Inspection and testing, including frequencies</b>			X		X		C	
<b>A 2</b>	<b>Marking and labelling</b>					X		C	
<b>A 3</b>	<b>Inspection and testing tables of production</b>								
<b>A 3.1</b>	<b>Handling NC incoming material</b>		X	X				C	
	<b>Handling NC finished products</b>		X	X	X			C	
	<b>Records of NC's (and claims)</b>			X				C	
<b>A 3.2</b>	<b>Proxy testing</b>								
<b>T A.1</b>	<b>Inspection tables (see manufacturers doc)</b>								
	<b>Topics, methods, requirements, frequencies, records</b>			X		X		C	
<b>B</b>	<b>Tests for ensuring conformity if over and above standard</b>			X		X		C	
<b>G.1</b>	<b>Identification and Traceability</b>				X	X		C	
<b>S</b>	<b>Specific procedures / information</b>								
<b>S.1</b>	<b>Site specific procedures</b>			X		X		C	



Company: Stoutenbourg		QMS documentation	Management	Q- Manager	Personnel	Production line	Records	Conform (C) or (NC)	Remarks (R)
Department(s): Ermelo									
Date: 22 September 2015									
CE requirements for Metal System Chimney Products									
S.2	Work instructions			X		X		C	
	SCOPE OF AUDIT CLEAR AND ACCURATE								
-	Final verification of Findings of last audit			X				C	
-	Use of TÜV logo and name			X				C	

X = planned or intended  
O = carried out

C = Conformity  
N = Non-conformity  
R = Remark (improvement/corrections needed)  
O = Observation (opportunity for improvement)

End of this report



## Audit report

### Audit report relating to a metal chimney product according to European standard(s) EN 1856-1

Report number	89206184-01
Report date	27 june 2014
Author(s)	
Client	Stoutenbourg Herderlaan 20 3851 BD, Ermelo Netherlands
Number of pages	11
Type of audit	Surveillance audit
Audit date(s)	27 June 2014
Head office/primary location	Ermelo
Audited location	Ermelo

#### All rights reserved

No part of this report may be reproduced, provided to and/or examined by third parties, and/or published by print, photograph, microfilm, in electronic form or any other means without the explicit previous written consent of TÜV Rheinland Nederland B.V.

In case this report was drafted within the context of an assignment to TÜV Rheinland Nederland B.V., the rights and obligations of contracting parties are subject to the General Terms & Conditions for Advisory, Research and Certification assignments to TÜV Rheinland Nederland B.V. and/or the relevant agreement concluded between the contracting parties.

© 2014 TÜV Rheinland Nederland B.V.

#### Headoffice:

Boogschuttersstraat 11A  
P.O. Box 541  
7300 AM Apeldoorn  
Tel. +31 (0)88 888 7 888  
Fax +31 (0)88 888 7 879

#### Locations:

Vissenstraat 6  
P.O. Box 541  
7324 AL Apeldoorn  
Tel. +31 (0)88 888 7 888  
Fax +31 (0)88 888 7 879

Eiberkamp 10  
P.O. Box 37  
9350 AA Leek  
Tel. +31 (0)88 888 7 883  
Fax +31 (0)594 504 804

Josink Esweg 10  
P.O. Box 337  
7500 AH Enschede  
Tel. +31 (0)88 888 7 888  
Fax +31 (0)88 888 7 659

TÜV Rheinland Nederland B.V. is a  
registered company at the Dutch  
Chamber of Commerce under number  
27286788  
[info@nl.tuv.com](mailto:info@nl.tuv.com)  
[www.tuv.com/nl](http://www.tuv.com/nl)

## Table of contents:

<b>1</b>	<b>Summary and conclusion</b>	<b>3</b>
1.1	Purpose of the audit	3
1.2	General impression	3
1.3	Summary of findings	3
1.4	Conclusion	3
1.5	Deviations	3
<b>2</b>	<b>Data regarding applicant and manufacturer</b>	<b>4</b>
2.1	Applicant and application	4
2.2	Manufacturer	4
2.3	Scope of certification	4
2.4	Changes in the organization	4
2.5	Type of audit	4
2.6	The audit team	4
2.7	Participants from the organization	4
2.8	Documentation	4
<b>3</b>	<b>Results</b>	<b>5</b>
3.1	Findings	5
3.2	Verification of findings from the previous inspection(s)	5
3.3	Observations	5
3.4	Audit in Production	5
<b>4</b>	<b>References</b>	<b>7</b>
<b>5</b>	<b>Signatures</b>	<b>8</b>
	<b>Appendix 1, Audit program</b>	<b>9</b>
	<b>Appendix 2, Audit planning and registration of Conformity / Non-conformity</b>	<b>10</b>

## 1 Summary and conclusion

### 1.1 Purpose of the audit

The audit has been performed in order to establish whether or not the production process meets the requirements of the applicable European product standard(s) as mentioned in the title of this report.

### 1.2 General impression

This report records the result of an audit performed regarding CE marking of metal chimney products. The requirements are defined in Regulation (EU) 305 2011 (the Construction Products Regulation-CPR), and the applicable technical specification, i.e. the EN standard(s).

The audit has been performed at the manufacturing site and includes the assessment of relevant manufacturer's documentation, production processes and organisational requirements.

The audit was performed at: Ermelo.

The audited company shows a good of control over the production processes, organization, equipment and personnel.

The company has shown to have an open and clear control system implemented and running.

### 1.3 Summary of findings

The Lead Auditor has studied and judged the management system on the basis of coherence and conformity with the product standard(s).

During the audit, the audit team noted the following findings:

Number of Non-conformities (N)	: 00
Number of Remarks (R)	: 01
Number of Observations (O)	: 01

### 1.4 Conclusion

On the basis of the results of this audit, no findings have been found that need corrective actions.

On the basis of the results of this audit, the Lead Auditor also recommends that the frequency of the periodic audits be established as once every 12 months. This recommendation may be changed on the basis of the results of future audits through a new/revised recommendation from the Lead Auditor.

The recommendation of the Lead Auditor is checked by the certification manager who then advises the general manager of TÜV Rheinland Nederland B.V. concerning the establishment of a formal decision regarding the continuation of the certificate and the audit frequency.

### 1.5 Deviations

Identification or brief description of possible deviations from, additions to or exclusions from the agreed scope and procedures, if applicable.

No deviations from, additions to or exclusions from the agreed scope and procedures.

## 2 Data regarding applicant and manufacturer

### 2.1 Applicant and application

Data regarding the organization

Name	Stoutenbourg
Address	Herderlaan 20
Postal code + City	3851 BD, Ermelo
Country	Netherlands
Application	22-11-2011

### 2.2 Manufacturer

Data regarding the manufacturer

Name	Stoutenbourg
Address	Herderlaan 20
Postal code + City	3851 BD, Ermelo
Country	Netherlands

### 2.3 Scope of certification

Factory production control for metal chimney components produced by the manufacturer.  
Exact compositions and possibilities are defined in the product descriptions of Stoutenbourg

### 2.4 Changes in the organization

C: The organizational structure of the audited company was shown including the names of the key persons. There are no changes in the key personnel.

All persons with certain responsibilities or working in one of the product families are mentioned in the organization chart. The organization and personal scheme was shown.

### 2.5 Type of audit

Type of audit	Surveillance audit
Audit data	27 June 2014
Visited location(s)	Ermelo

### 2.6 The audit team

The audit team consisted of	
(Lead-) auditor	

### 2.7 Participants from the organization

The names of the participants representing the organization are included in the audit programme in the following table:

Name	Position	Department / location
Mr.	Quality Manager	Ermelo
Mr.	Director	Ermelo

During the entire visitation to the organization, the person responsible for the management system and his/her team were present and available for support and assistance of the audit team. During the audit, the auditor was not in any way hindered from doing the work.

### 2.8 Documentation

The following reference documentation was used:

- Standards
  - EN 1856-1 [1]
- Quality manual with several dates (no renewals since audit of 1 March 2013)

### 3 Results

#### 3.1 Findings

Appendices 1 and 2 contain a summary of the standard-related findings of the audit team. The findings are classified as follows.

C = Conformity: complying with the requirement

N = Non-conformity: not complying with the requirement

R = Remark: improvement and/or corrections are needed. If no improvement/corrections are implemented, then this will lead to Non-conformities

O = Observation: an opportunity for improvement

The information used in the audit findings is based upon observed facts. This was confirmed by the Lead Auditor during the final meeting.

**Established findings:**

**Non-Conformities: none**

**Remarks:** Purchase specs of the Multimix and the Isolation blanket are not complete

#### 3.2 Verification of findings from the previous inspection(s)

During the verification of the findings from the previous audit, the following issues were identified:

- There was an observation about not checking the density of the cement mixture.  
*During the period since last audit this problem was not repeated. Observation (under old definition) closed.*

#### 3.3 Observations

While studying the documentation and during review of the conducted implementation investigation, the audit team noted the following points for improvement. They should be considered as comments from specialists and are not assigned an explicit rating nor are they advisory in nature.

**O1:** when ordering calibration services make sure you know how the quality of the calibration is guaranteed (e.g. qualification of calibration-personnel and what is the traceability to the national standards).

#### 3.4 Audit in Production

This chapter contains relevant observations recorded during the audit.

##### 3.4.1 Introduction

**C:** The audit in production was based on the bottom up principle, following the process flow from incoming materials to the finished product.

##### 3.4.2 Documentation:

See 2.8

##### 3.4.3 Incoming materials

**C:** For the inner pipe and the outer pipe two different types of stainless steel are used, the proper quality is checked by means of the material certificate that is sent by the supplier

Seen stock of 304 L (lot number 5633059) and 316 L (lot number 0275280)

Shown: material certificates of both lots that where in stock.

**C:** The thickness insulation blanket is measured according B01.01. ; Stoutenbourg recently changed supplier and is now directly buying from the manufacturer which has as special advantage that the product is specifically produced for Stoutenbourg so differences in thickness between sheets are suddenly no point of attention any more.

Shown: thickness measurement of January to present.

#### **3.4.4 Process control**

**C:** mixture of multimix and plastic balls is kept between the limit values

Shown: notes on preparation of the mixture (including density measurements of the past 12 months)

**C:** use of the proper material for the inner tube (is more corrosion resistant) and the outer tube is assured in several ways: 1) the roll for cutting has its label at all times 2) the width of the inner sheet and out sheet are different 3) the surface finish of the two materials is deliberately different

**C:** size control is done by the diameter of the pipe

#### **3.4.5 Control of finished products**

**C:** after the cement/plastic-ball mixture has cured employees were trimming the end of the pipe, which directly shows them if it is well centered and does not contain air holes.

**C:** the leakage test (assembling two pipes and checking leakage rate at the joint is performed daily as specified in B.02.01.

Shown: records of the tests e.g. of 24-06-2014

#### **3.4.6 Marking and labelling**

**C:** seen label of products in stock: 0336-CPD-6581, part description, performance (T600 / N1), batch-number and date of allowed first use (which is 4 weeks after production).

#### **3.4.7 Calibration & maintenance**

**C:** the main equipment to be calibrated is the scale used to measure the weight of the multimix when ready for use.

Shown: Calibration report by \_\_\_\_\_ on the scale B220 (serial number 05090135 (verified by me on the actual scale)) valid till May 2015.

#### **3.4.8 Personnel**

Not discussed during this audit

#### **3.4.9 Non-conforming products**

**C:** internal rejects are directly made unfit for use as Stoutenbourg does not want to have "second grade" Isoduct products in the market.

**C:** external rejects are mainly on problems caused by improper installation

Shown: overview of complaints from last year.

#### **3.4.10 Management involvement**

This is not requested by the standard, evidence was present that on a daily basis at least one of the management members checks the functioning of the production.



## 4 References

1. European standard EN 1856-1:2009 (E),  
Chimneys - Requirements for metal chimneys - Part 1: System chimney products  
European Committee for Standardization, June 2009.

## 5 Signatures

<b>Lead auditor</b> Mr.	Signature
Auditor, Specialist	
<b>Peer review</b> Mr.	Signature
Auditor, Specialist	
<b>Approved by</b> Mr.	Signature
Business field manager	

## Appendix 1, Audit program

Manufacturer		Auditor	
Location	Ermelo	Product(s)	Metal System chimney product
Date	27 June 2014	Standard(s)	EN 1856-1
		Supporting standards	As referred to in EN 1856-1

start	<b>Introduction</b> Confidentiality of visitors <ul style="list-style-type: none"> <li>- Definition of the program</li> <li>- People involved</li> <li>- Products and standards involved</li> <li>- Standards applicable (scope)</li> <li>- Documentation used and explanation</li> </ul>
h	<b>Organisational structure (including responsible persons)</b> General Layout of production inspection (orientation in production) Definition of raw materials
h	<b>Inspection in production (in regard to the F.P.C. tables)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incoming materials (acceptance and release)</li> <li>- Process controls</li> <li>- Controls of finished products</li> <li>- Marking and labelling <ul style="list-style-type: none"> <li>* During the production inspection traceability and treatment of non-conforming product in production will be handled.</li> </ul> </li> </ul>
h	<b>Registrations of raw materials and controls performed</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stainless steel components</li> <li>- Other components</li> </ul>
h	<b>Calibration of measuring equipment and maintenance</b>
h	<b>Non-conforming products (prevention of being used or placed on the market)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Before and during production</li> <li>- Finished products</li> <li>- Reclamations</li> </ul>
Finish	<b>Summary of the observations</b>

## Appendix 2, Audit planning and registration of Conformity / Non-conformity

Company:		QMS documentation	Management	Q- Manager	Personnel	Production line	Records	Conform (C) or (NC)	Remarks (R)
Department(s): Ermelo									
Date: 27 June 2014									
CE requirements for Metal System Chimney Products									
<b>A</b>	<b>QUALITY MANAGEMENT SYSTEM</b>								
A 1	Factory Production Control Requirements								
A 1.1	General								
A 1.2.1	Responsibility and authority		X	X				C	
A 1.2.2	Management Representative for FPC			X				C	
A 1.3	Control system			X				C	
A 1.3.2	Personnel								
A 1.3.3	Documentation								
a)	Organisational structure, responsibilities		X	X				C	
b)	Procedures for incoming materials			X		X		C	
c)	The manufacturing, production control and actions		X	X	X	X	X	C	
d)	Inspections before, during and after production		X	X	X	X	X	C	
e)	Records of inspections, tests and assessments		X	X				C	
f)	Records of NC's and actions taken		X	X				C	
g)	Archive								
A 1.3.4	Test equipment and calibration		X	X				O	
A 1.3.5	Inspection and testing, including frequencies			X		X		C	
A 2	Marking and labelling					X		C	
A 3	Inspection and testing tables of production								
A 3.1	Handling NC incoming material		X	X				C	
	Handling NC finished products		X	X	X			C	
	Records of NC's (and claims)			X				C	
A 3.2	Proxy testing								
T A.1	Inspection tables (see manufacturers doc)								
	Topics, methods, requirements, frequencies, records			X		X		C	
B	Tests for ensuring conformity if over and above standard			X		X		C	
G.1	Identification and Traceability				X	X		C	
S	Specific procedures / information								
S.1	Site specific procedures			X		X		C	
S.2	Work instructions			X		X		C	

<b>Company:</b>		QMS documentation	Management	Q- Manager	Personnel	Production line	Records	Conform (C) or (NC)	Remarks (R)
<b>Department(s):</b> Ermelo									
<b>Date:</b> 27 June 2014									
<b>CE requirements for Metal System Chimney Products</b>									
	<b>SCOPE OF AUDIT CLEAR AND ACCURATE</b>								
-	Final verification of Findings of last audit			X				C	
-	Use of TUV logo and name			X				C	

X = planned or intended  
O = carried out

C = Conformity  
N = Non-conformity  
R = Remark (improvement corrections needed)  
O = Observation (opportunity for improvement)

End of this report.



10

# EC-CERTIFICATE OF CONFORMITY

**0336 – CPD – 6581**

In compliance with the Directive 89/106/EEC of the Council of European Communities of 21 December 1988 on the approximation of laws, regulations and administrative provisions of the Member States relating to the construction products (Construction Products Directive - CPD), amended by the Directive 93/68/EEC of the Council of European Communities of 22 July 1993, it has been stated that the construction product

## **Metal System Chimney Products**

Specified by the commercial name(s):  
**Isoduct®**

placed on the market by

**Stoutenbourg B.V.**  
Herderlaan 20  
3851 BD Ermelo  
The Netherlands

and produced in the factory

**Stoutenbourg B.V.**  
Herderlaan 20  
3851 BD Ermelo  
The Netherlands

is submitted by the manufacturer to the initial type-testing of the product, a factory production control and to the further testing of samples taken at the factory in accordance with a prescribed test plan and that the notified body No. 0336 TÜV Rheinland Nederland B.V. has performed the initial inspection of the factory and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

This certificate attests that all provisions concerning the attestation of conformity and the performances described in Annex ZA of the standard

**EN 1856-1**

were applied and that the product fulfils all the prescribed requirements.

The intended uses and, where applicable, limits on the field of application, are recorded in detail in the manufacturer's documentation.

This certificate was first issued on August 10<sup>th</sup> 2000 and remains valid as long as the conditions laid down in the harmonised technical specification in reference or the manufacturing conditions in the factory or the FPC itself are not modified significantly.

Apeldoorn, January 2012

TÜV Rheinland Nederland BV  
Boogschutterstraat 11A  
7324 AE Apeldoorn  
The Netherlands

Managing Director, TÜV Rheinland Nederland BV

