

Dok.: ZP 1+ Rev.: 9.0 Datum: 29.09.23	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	
---	---	---

1. Zertifizierungsverfahren

Produkte Wasser national (ungeregelter Bereich)

2. Akkreditierungen

Für das Zertifizierungsprogramm befindet sich die HyCert im Akkreditierungsverfahren bei der Deutschen Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS), Berlin.

3. Zertifizierungszeichen

HyCert Konformitätszeichen Hygiene



UBA Konformität Hygiene
Verfahren 1+

Aktenzeichen: Z-000000-XX-V1

Z = HyCert Konformitätszeichen Hygiene, 000000 = lfd. Nr., XX =Jahr, V1 = Produktcode

4. Art des Zertifikats und des Prüfverfahrens

Konformitätsbestätigung (5 Jahre Laufzeit)

5. Geltungsbereich

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt für die Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten nach dem Verfahren 1+ wie sie in der UBA-Empfehlung „Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten“ für Produkte mit einem Konversionsfaktor $F_c \geq 0,5$ d/dm beschrieben ist (Produktgruppe P1 gemäß KTW-Bewertungsgrundlage (KTW-BWGL), bzw. Produktgruppe A und B gemäß BWGL-Metall).

Dok.: ZP 1+ Rev.: 9.0 Datum: 29.09.23	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	
---	---	---

Produktgruppe	Produktcode	Produktart
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy101	Bauteile aus Metallen, Produktgruppe A und B
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy102	Bauteile aus Kunststoffen, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy103	Beschichtungen, fabrikmäßig hergestellt, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy113	Beschichtungen, vor Ort hergestellt, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy104	Bauteile aus Elastomeren Produktgruppe P1 ¹⁾
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy105	Bauteile aus thermoplastischen Elastomeren Produktgruppe P1 ¹⁾
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy106	Bauteile aus Silikonen Produktgruppe P1 ²⁾
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy107	Emaillierte Bauteile, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy108	Bauteile aus Keramik, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy109	Zementgebundene Auskleidungen ³⁾
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy111	Zusammengesetztes Produkt ⁴⁾ , Produktgruppe
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy112	Bauteilgruppe ⁵⁾

¹⁾ In der Übergangszeit nach der Veröffentlichung der Ergänzungen der KTW-BWGL im Bundesanzeiger bis zur verbindlichen Gültigkeit der Anforderungen der Anlagen „D Elastomere“ und „E Thermoplastische Elastomere“ können sowohl Prüfzeugnisse basierend auf der Elastomerleitlinie oder TPE-Übergangsempfehlung und in Verbindung mit Prüfzeugnissen nach dem DVGW-Arbeitsblatt W 270 als auch Zertifikate entsprechend der UBA-Empfehlung zur Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten für den Nachweis der trinkwasserhygienischen Eignung der Produkte oder Bauteile im Kontakt mit Trinkwasser verwendet werden.

²⁾ Die Anforderungen an Silikone sind derzeit noch nicht in die KTW-BWGL überführt. Derzeit erfolgt die trinkwasserhygienische Beurteilung nach der Übergangsempfehlung zur vorläufigen trinkwasserhygienischen Beurteilung von Silikonen im Kontakt mit Trinkwasser. Bis zur Implementierung der Silikone in die KTW-BWGL kann der Nachweis über gültige Prüfzeugnisse nach Silikon Übergangsempfehlung und DVGW Arbeitsblatt W 270 bzw. Prüfbericht nach DIN EN 16421 erfolgen. Eine Zertifizierung von Produkten ist gemäß der Empfehlung zur Konformitätsbestätigung möglich.

³⁾ Z. Zt. noch keine Bewertungsgrundlagen veröffentlicht. Bis zum Inkrafttreten der entsprechenden Bewertungsgrundlage kann der Nachweis über ein gültiges Prüfzeugnis nach dem DVGW Arbeitsblatt W 347 erfolgen. Enthält das Produkt organische Inhaltsstoffe muss zusätzlich ein gültiges Prüfzeugnis nach dem DVGW Arbeitsblatt W 270 vorliegen.

Dok.: ZP 1+ Rev.: 9.0 Datum: 29.09.23	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	
---	---	---

4) Als „Zusammengesetztes Produkt“ wird ein funktionsfähiges Endprodukt aus verschiedenen Bauteilen bezeichnet, wie z. B. eine Sanitärarmatur.

5) Als „Bauteilgruppe“ wird ein aus mehreren Bauteilen zusammengesetztes Produkt bezeichnet, welches noch kein funktionsfähiges Endprodukt ist, z. B. eine Kartusche zum Einbau in eine Sanitärarmatur.

6. Prüfstellen

Nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditierte Prüflaboratorien zur Durchführung der gemäß UBA-Bewertungsgrundlagen und UBA-Leitlinien/Übergangsempfehlungen bzw. DVGW-Arbeitsblatt W 347 und DVGW-Arbeitsblatt W 270 gelisteten Prüfverfahren.

7. Anforderungen

7.1 Allgemeine Anforderungen:

Die mit Trinkwasser in Kontakt kommenden Werkstoffe und Materialien müssen hygienisch unbedenklich sein und dürfen die in der Trinkwasserverordnung festgelegte Qualität des Trinkwassers nicht beeinträchtigen.

Die trinkwasserhygienischen Anforderungen sind material- bzw. werkstoffspezifisch festgelegt.

Anforderung	Nachweisführung der hygienischen Eignung
Metallene Werkstoffe	
UBA Metall Bewertungsgrundlage	Konformitätsbestätigung nach System 1+ für Produktgruppe A und B lt. BWGL-Metalle mit Metallanalyse *)
Organische Materialien	
UBA KTW-BWGL	Konformitätsbestätigung nach System 1+ basierend auf Prüfberichten gemäß KTW-BWGL und DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2 **)
UBA Silikon- Übergangsempfehlung	Konformitätsbestätigung nach System 1+ bzw. Prüfzeugnis jeweils basierend auf Prüfberichten gem. Silikon-Übergangsempfehlung und DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2 **)
Emails und keramische Werkstoffe	
BWGL-Email/Keramik	Konformitätsbestätigung nach System 1+ basierend auf Prüfberichten gem. BWGL Email/Keramik mit Elementanalyse*)
Zementgebundene Werkstoffe	
DVGW W 347	Konformitätsbestätigung auf Basis einer Typprüfung bzw. Prüfzeugnis jeweils basierend auf Prüfberichten gem. DVGW W 347 und gegebenenfalls DVGW W 270

Fortsetzung auf der nächsten Seite

Dok.:ZP 1+ Rev.: 9.0 Datum: 29.09.23	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	
--	---	---

Fortsetzung von vorheriger Seite

Anforderung	Nachweisführung der hygienischen Eignung
Mehrschichtig aufgebaute Produkte	
Gemäß zutreffender produkt-spezifischer Anforderung	Konformitätsbestätigung nach System 1+ basierend auf Prüfberichten *)

*) System 1+ umfasst: Erstinspektion, Überprüfung der WPK, laufende Inspektion, Stichprobenprüfung

***) Prüfbericht gem. DVGW W 270 zulässig

7.1.1 Übergangsregelung:

Aufgrund der im Jahr 2020 infolge der COVID-19-Pandemie eingetretenen Schwierigkeiten bei der Durchführung von Erstinspektionen, Fremdüberwachungen und der Probenahme von Prüfkörpern kann die Konformitätsbestätigung von Produkten oder Bauteilen auf Grundlage einer Typprüfung (vereinfachtes Verfahren) erfolgen, auch wenn dazu eigentlich nach dieser Empfehlung eine Zertifizierung nach dem 1+-System notwendig wäre.

Hierzu können für organische Materialien Prüfberichte herangezogen werden, die für KTW-Prüfzeugnisse erstellt wurden. Als Voraussetzung hierfür gilt:

- Die Prüfberichte dürfen zum Zeitpunkt der Ausstellung des Zertifikates nicht älter als 10 Jahre sein
- Die Rezepturbewertung und die Bewertung der Prüfergebnisse sind auf Grundlage der KTW-BWGL durchzuführen bzw. ggf. zu wiederholen.

Die Rezepturbewertung ebenso wie die trinkwasserhygienische Bewertung der Prüfergebnisse haben entsprechend der UBA Übergangsregelung nach den Anforderungen der KTW-Bewertungsgrundlage zu erfolgen und sind damit zu wiederholen.

Für die Rezepturbewertung müssen der Zertifizierungsstelle die aktuellen Rezepturen vorliegen. Sollte die Bewertung ergeben, dass Stoffe in den Migrationswässern zu untersuchen sind, die im Rahmen der Prüfungen nach den Leitlinien noch nicht in den Migrationswässern bestimmt wurden, reichen die Prüfberichte nach den Leitlinien trotzdem für die Konformitätsbestätigung aus. Die Zertifizierungsstelle sollte unbedingt den Hersteller über die fehlende Leistung von Ausgangsstoffen bzw. fehlende Untersuchungsergebnisse für Einzelstoffe informieren. Die Ausgestaltung der Gültigkeit (Befristung oder Kopplung an noch ausstehende Zertifizierungsschritte) von Zertifikaten bzw. Konformitätsbestätigungen, die unter den Bedingungen dieser Übergangsregelung ausgestellt werden, liegt im Ermessen der Zertifizierungsstelle. HyCert hat die auf Basis der Übergangsregelung erstellten Zertifikate auf den 21.09.2024 befristet.

7.2 Erstinspektion der Fertigungsstätte und Probenahme zur Typprüfung

Die Erstinspektion der Fertigungsstätte dient der Begutachtung der im QM-H beschriebenen Maßnahmen zur Überprüfung der trinkwasserhygienischen Eignung der Materialien, Produktgruppen und Bauteilgruppen. Diese umfassen Maßnahmen beim Wareneingang sowie während der Produktion.

Dok.: ZP 1+ Rev.: 9.0 Datum: 29.09.23	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	
---	---	---

Geeignete Maßnahmen sind in Abstimmung mit der Zertifizierungs- / und Inspektionsstelle werkstoffspezifisch festzulegen (WPK).

Die materialspezifischen Anforderungen sind der Empfehlung des UBA zur Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten zu entnehmen.

Bei der Erstinspektion sind das Equipment zur Herstellung der Produkte, sowie die zur Herstellung der Produkte gewählten Prozessparameter zu dokumentieren.

Die ordnungsgemäße Herstellung von Prüfkörpern für die Typprüfung ist durch die Zertifizierungsstelle bzw. der von ihr beauftragten Inspektionsstelle zu kontrollieren. Schließlich sind die Produkte und Bauteile bzw. Prüfkörper für die Typprüfungen zu entnehmen und an ein für die erforderlichen Hygieneprüfungen akkreditiertes Prüflabor weiterzugeben.

7.3 Typprüfung

7.3.1 Rezepturprüfung

Der Hersteller hat der Zertifizierungsstelle die Rezeptur zur Überprüfung gemäß den werkstoffspezifischen Positivlisten zur Verfügung zu stellen. Die Rezepturoffenlegung und -überprüfung erfolgt nach den Vorgaben der KTW-BWGL bzw. Silikon-Übergangsempfehlung sowie der UBA-Empfehlung zur Konformitätsbestätigung. Der Auftraggeber hat für die vollständige Offenlegung der Rezeptur des Endproduktes die Verpflichtung, der Zertifizierungsstelle die notwendigen Informationen hinsichtlich der Lieferkette für sein Produkt einschließlich der Angaben aller Zulieferer zu benennen. Jede Änderung in der Lieferkette ist der Zertifizierungsstelle sofort mitzuteilen. Die Dokumente unterliegen der Geheimhaltung.

Es ist zweckmäßig, dass die eigentliche Typprüfung erst nach einer positiven Rezepturprüfung durchgeführt wird.

7.3.2 Migrationsprüfung / Prüfung gemäß DIN EN 16421

Die Typprüfung ist an repräsentativen Prüfkörpern durchzuführen, die bei der Erstinspektion entnommen wurden. Die Typprüfung ist werkstoffspezifisch gemäß den unter Abschnitt 10 aufgeführten Dokumenten durchzuführen, dabei sind die zu diesem Punkt in der Empfehlung des UBA zur Konformitätsbestätigung beschriebenen Anforderungen zu beachten.

8. Überwachung

8.1 Allgemeines

Die durchzuführenden Prüfungen zur Überwachung sind in den Tabellen im Anhang beschrieben.

8.2 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)

Vom Hersteller sind eigene Kontrollen der Fertigung so durchzuführen, dass eine gesicherte Beurteilung der Produktion möglich ist.

Die Zertifizierungsstelle/Inspektionsstelle legt dazu mit dem Hersteller ein geeignetes Verfahren fest, wie die trinkwasserhygienische Eignung der gefertigten Produkte oder Bauteile zu überprüfen ist. Hierfür kann ein funktionierendes QM-System genutzt werden.

Art und Umfang der WPK-Maßnahmen sind werkstoffspezifisch festzulegen (siehe dazu Tabellen im Anhang).

Dok.: ZP 1+ Rev.: 9.0 Datum: 29.09.23	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	
---	---	---

8.3 Überwachungsprüfung (Fremdüberwachung; FÜ)

Die Fremdüberwachung hat die Aufgabe, die Eigenüberwachung (WPK) des Herstellers bei der Überprüfung der Produkte anhand seiner Organisation und seiner Aufzeichnungen zu überprüfen. Sie wird durch die Zertifizierungsstelle bzw. durch eine zur Durchführung der Überwachung beauftragte Inspektionsstelle durchgeführt.

Dazu gehört die Prüfung der Verwendung der gemäß der Konformitätsbestätigung angegebenen Werkstoffe anhand von Warenbestellungen und Wareneingangsprüfungen. Des Weiteren sind die im Rahmen der WPK durchgeführten Prüfungen zum Nachweis der trinkwasserhygienischen Eignung der Produkte zu überprüfen und mit externen Prüfungen zu vergleichen.

Die Probennahme der für den Verkauf vom Hersteller freigegebenen Produkte erfolgt durch einen Beauftragten der Zertifizierungsstelle ausschließlich in der Fertigungsstätte oder dem Zentrallager des Herstellers im Rahmen der Überwachung der Fertigungsstätte/Inspektion.

Die Fremdüberwachung ist ebenfalls werkstoffspezifisch durchzuführen. Art und Umfang der Fremdüberwachung ist in der UBA Empfehlung Konformitätsbestätigung beschrieben (siehe dazu Tabellen im Anhang).

9. Kennzeichnung

Eine Kennzeichnung des Produktes mit dem HyCert Kennzeichen ist möglich.

10. Mitgeltende Dokumente

- Geschäftsordnung der Zertifizierungsstelle HyCert des Hygiene-Instituts des Ruhrgebiets
- UBA Empfehlung Konformität: Stand 29. Juli 2021
Empfehlung Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten
- UBA Metallbewertungsgrundlage: Stand 11. Januar 2023
Bewertungsgrundlage für metallene Werkstoffe im Kontakt mit Trinkwasser des UBA (Metall-Bewertungsgrundlage)
Information UBA: Stand 02.03.2023
Bewertung von fabrikmäßig gelöteten Produkten im Kontakt mit Trinkwasser
Information UBA: Stand 23.01.2023
Nickelabgabe von verchromten Trinkwasserarmaturen und anderen Bauteilen
- UBA KTW-BWGL: Stand 07. März 2022
Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien in Kontakt mit Trinkwasser (KTW-BWGL) – Allgemeiner Teil
- UBA KTW-BWGL: Stand 07. März 2022
Anlagen der Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (KTW-BWGL) – Polymerspezifischer Teil
- UBA INFORMATION: Stand: 25. März 2022
Übergang von UBA-Leitlinien zur Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (Übergangsregelung KTW-BWGL)
- UBA Email und Keramik-BWGL: Stand 6. August 2021
Bewertungsgrundlage für Emails und keramische Werkstoffe im Kontakt mit Trinkwasser

Dok.: ZP 1+ Rev.: 9.0 Datum: 29.09.23	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	
---	---	---

- UBA Elastomerleitlinie: Stand 16. März 2016
Leitlinie zur hygienischen Beurteilung von Elastomeren im Kontakt mit Trinkwasser
Übergangsregelung Elastomerleitlinie vom 25. März 2022
Aktualisierte Positivliste (KTW-BWGL, Anlage D)
- UBA Empfehlung TPE: Stand 11. März 2019
Empfehlung zur hygienischen Beurteilung von Produkten aus Thermoplastischen
Elastomeren in Kontakt mit Trinkwasser (TPE-Übergangsempfehlung)
Übergangsregelung Elastomerleitlinie vom 25. März 2022
Aktualisierte Positivliste (KTW-BWGL, Anlage E)
- UBA Empfehlung Silikon: Stand 10. Oktober 2022
Übergangsempfehlung zur vorläufigen trinkwasserhygienischen Beurteilung von Silikonen
im Kontakt mit Trinkwasser (Silikon-Übergangsempfehlung)
- DVGW Arbeitsblatt W 347: Ausgabe Mai 2006
Hygienische Anforderungen an zementgebundene Werkstoffe im Trinkwasserbereich –
Prüfung und Bewertung
- DVGW Arbeitsblatt W 270: Ausgabe November 2007
Vermehrung von Mikroorganismen auf Werkstoffen für den Trinkwasserbereich – Prüfung
und Bewertung
- UBA Geringfügigkeits-Leitlinie: Stand 18. April 2011
Empfehlung Beurteilung von Stoffen mit bestimmter technologischer Funktion und
geringeren Einsatzmengen bei der Rezepturüberprüfung nach den Leitlinien des
Umweltbundesamtes zur hygienischen Beurteilung von organischen Materialien im Kontakt
mit Trinkwasser (Geringfügigkeits-Leitlinie)
- UBA Modellierungsleitlinie: Stand 07. Oktober 2008
Empfehlung Leitlinie zur mathematischen Abschätzung der Migration von Einzelstoffen aus
organischen Materialien in das Trinkwasser (Modellierungsleitlinie)
- DIN EN 10204: Ausgabe Januar 2005
Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen
- DIN EN 16421: Ausgabe Mai 2015
Einfluss von Materialien auf Wasser für den menschlichen Gebrauch - Vermehrung von
Mikroorganismen

11. Geltungsdauer

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt vom 29.09.2023 bis auf weiteres.

Dok.: ZP 1+ Rev.: 9.0 Datum: 29.09.23	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	
---	---	---

Anhang:

**Tabelle A.1:
Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von metallenen
Werkstoffen und Bauteilen (Produktgruppe A und B)**

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammen- setzung	Überprüfung, ob Werkstoff auf UBA- Metallliste gelistet ist Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise (Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 mit Metallanalyse) Prüfung der Metallzusammensetzung der bei der Erstinspektion entnommenen Probekörper durch IS	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 mit Metallanalyse oder Eigene Metallanalyse bei Wareneingang sowie im Falle von Umschmelzen von Legierungen gem. WPK	jährlich Überprüfung der WPK Probennahme zwecks Metallanalyse Überprüfung im PL

ZS = Zertifizierungsstelle
PL = Prüflabor
IS = Inspektionsstelle

Tabelle A.2:
**Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von
 fabrikmäßig hergestellten organischen Materialien und Bauteilen (Fc ≥ 0,5 d/dm)**

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammen- setzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller Überprüfung der Rezeptur gem. KTW- BWGL bzw. Silikon- Übergangsempfehlung Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe	jährlich Überprüfung der WPK
Prüfung der hygienischen Parameter gem. KTW- BWGL bzw. Silikon- Übergangsempfehlung	Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS/IS Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. KTW- BWGL einschließlich der mikrobiologischen Prüfung nach DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2 (DVGW W 270)	Für Rohre Migrationsprüfung mit Bestimmung des Geruchsschwellenwertes (TON) *) oder Bestimmung des TOC oder Analyse einer stellvertretenden Substanz alternativ externe Prüfungen der Grundanforderungen gem. WPK (Häufigkeit mit Zertifizierungsstelle festzulegen)	jährlich Überprüfung der WPK Überprüfung der verwendeten Rohstoffe Probennahme zwecks Überprüfung der Grundanforderungen, der Zusatzanforderungen sowie ggf. ausgewählter rezepturspezifischer Parameter im PL Alle 5 Jahre Probennahme und vollständige Prüfung gem. KTW-BWGL einschl. nach DIN EN 16421 im PL

ZS = Zertifizierungsstelle
 PL = Prüflabor
 IS = Inspektionsstelle

Tabelle A.3:
Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von vor Ort hergestellten organischen Materialien (z. B. Beschichtungen)

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	<p>Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller</p> <p>Überprüfung der Rezeptur gem. KTW-BWGL bzw. Silikon-Übergangsempfehlung</p> <p>Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise</p> <p>Überprüfung von Verarbeitungsvorschriften</p>	<p>Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise</p> <p>Prüfung der Konformität der Rohstoffe</p>	<p>jährlich Überprüfung der WPK</p>
Prüfung der hygienischen Parameter gem. KTW-BWGL bzw. Silikon-Übergangsempfehlung	<p>Herstellung von Prüfkörpern (z.B. beschichtete Probenplatten) gem. den Verarbeitungsvorschriften des Beschichtungsherstellers unter Aufsicht der ZS/IS Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS/IS</p> <p>Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. KTW-BWGL einschließlich der mikrobiologischen Prüfung nach DIN EN 16421, Verfahren 1 und 2 (DVGW W 270)</p>	<p>Kontrolle des Vorlieferanten anhand von dessen Nachweisen</p> <p>Prüfen der Konformität der Rohstoffe, Geruchsprüfung des stellvertretenden Prüfkörpers</p> <p>oder</p> <p>geeignetes alternatives Verfahren</p> <p>alternativ externe Prüfungen der Grundanforderungen gem. WPK (Häufigkeit mit Zertifizierungsstelle festzulegen)</p>	<p>jährlich Überprüfung der WPK</p> <p>Überprüfung der verwendeten Rohstoffe</p> <p>Entnahme der unter Aufsicht hergestellten Prüfkörper zwecks Überprüfung der Grundanforderungen sowie ausgewählter Parameter der Zusatzanforderungen im PL</p> <p>Alle 5 Jahre Entnahme der unter Aufsicht hergestellten Prüfkörper und vollständige Prüfung gem. KTW-BWGL einschl. nach DIN EN 16421 im PL</p>

ZS = Zertifizierungsstelle
 PL = Prüflabor
 IS = Inspektionsstelle

Tabelle A.4:
Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von Emaillierer und Emailfrittenhersteller (Fc ≥ 0,5 d/dm)

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller der Emailfritte Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivliste Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Überprüfung von Verarbeitungsvorschriften	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe Analyse der Zusammensetzung der Emailfritte (ggf. externe Prüfung)	alle 5 Jahre erneute Typprüfung inklusive Analyse der Elementzusammensetzung
Prüfung der hygienischen Parameter gem. Email/Keramik-BWGL	Herstellung von emaillierten Probeplatten gem. den Verarbeitungsvorschriften des Emailherstellers unter Aufsicht der ZS/IS Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS/IS Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. Email/Keramik-BWGL	Kontrolle des Vorlieferanten anhand von dessen Nachweisen Prüfung der Konformität der Rohstoffe Analyse der Zusammensetzung der Emailfritte und der Emaillierung (ggf. externe Prüfung)	jährlich Überprüfung der WPK Überprüfung der verwendeten Rohstoffe Alle 5 Jahre Entnahme der unter Aufsicht hergestellten Prüfkörper und vollständige Prüfung Email/Keramik-BWGL im PL inklusive Analyse der Elementzusammensetzung

ZS = Zertifizierungsstelle
 PL = Prüflabor
 IS = Inspektionsstelle

Tabelle A.5:
**Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von Herstellern
 keramischer Werkstoffe und Bauteile ($F_c \geq 0,5$ d/dm)**

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivliste Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Überprüfung von Verarbeitungsvorschriften	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe Analyse der Zusammensetzung (ggf. externe Prüfung)	alle 5 Jahre erneute Typprüfung inklusive Analyse der Elementzusammensetzung
Prüfung der hygienischen Parameter gem. Email/Keramik-BWGL	Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS/IS Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. Email/Keramik-BWGL	Kontrolle des Vorlieferanten anhand von dessen Nachweisen Prüfung der Konformität der Rohstoffe Analyse der Zusammensetzung (ggf. externe Prüfung)	jährlich Überprüfung der WPK Überprüfung der verwendeten Rohstoffe Alle 5 Jahre Entnahme der Prüfkörper und vollständige Prüfung Email/Keramik-BWGL inklusive Analyse der Elementzusammensetzung im PL

ZS = Zertifizierungsstelle

PL = Prüflabor

IS = Inspektionsstelle

**Tabelle A.6:
 Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von
 zusammengesetzten Produkten**

Gemäß Definition sind „Zusammengesetzte Endprodukte“ gebrauchsfertige Produkte, die aus verschiedenen Bauteilen bestehen und in diese Bauteile zerlegt werden können. Für die einzelnen Materialien und Werkstoffe sind die materialspezifischen Eignungsnachweise vorzulegen.

Bei der „Typprüfung“ werden anhand von Herstellerangaben (z.B. Zeichnungen und Stücklisten) die Materialien im Kontakt mit Trinkwasser gemäß Zusammengstellung des Herstellers sowie deren Oberflächenanteile der wasserberührten Flächen ermittelt. Daraus ergeben sich die für die einzelnen Bauteile/Materialien erforderlichen Nachweisdokumente. Diese werden auf deren Gültigkeit hin überprüft.

Im Rahmen der Erstinspektion werden die vorhandenen Maßnahmen zur Sicherstellung der hygienischen Eignung der eingesetzten Bauteile/Materialien (WPK) überprüft.

Fremdüberwachung:

Überprüfung der Wirksamkeit der Eigenüberwachung

Überprüfung der Materialien/Werkstoffe anhand der vorliegenden Produktdokumentation sowie der Gültigkeit der erforderlichen Nachweisdokumente für die hygienische Eignung.

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Eingesetzte Materialien mit Trinkwasserkontakt Bestimmung der Flächenanteile der trinkwasserberührten Werkstoffe/ Materialien	Überprüfung der WPK im Hinblick auf die Verwendung hygienisch geeigneter Werkstoffe/Materialien Überprüfung der Gültigkeit der hygienischen Eignungs- nachweise	Wareneingangskontrolle mit Überprüfung der Gültigkeit der hygienischen Eignungsnachweise Sicherstellung, dass während der Montage die trinkwasser- hygienische Eignung erhalten bleibt	jährlich Überprüfung der WPK Überprüfung der Gültigkeit der hygienischen Eignungsnachweise

Dok.: ZP 1+ Rev.: 9.0 Datum: 29.09.23	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	
---	---	---

**Tabelle A.7:
Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von
Bauteilgruppen**

Gemäß Definition sind „Bauteilgruppen“ zusammengesetzte Produkte die nicht gebrauchsfertig sind. Sie bestehen aus einzelnen Werkstoffen/Materialien für die einzelne materialspezifische Eignungsnachweise vorzulegen sind.

Bei der „Typprüfung“ wird anhand von Herstellerangaben (z.B. Zeichnungen und Stücklisten) die Materialien im Kontakt mit Trinkwasser gemäß Zusammengstellung des Herstellers sowie deren Oberflächenanteile der wasserberührten Flächen ermittelt. Daraus ergeben sich die für die einzelnen Bauteile/Materialien erforderlichen Nachweisdokumente. Diese werden auf deren Gültigkeit hin überprüft.

Im Rahmen der Erstinspektion werden die vorhandenen Maßnahmen zur Sicherstellung der hygienischen Eignung der eingesetzten Bauteile/Materialien (WPK) überprüft.

Fremdüberwachung:

Überprüfung der Wirksamkeit der Eigenüberwachung

Überprüfung der Materialien/Werkstoffe anhand der vorliegenden Produktdokumentation sowie der Gültigkeit der erforderlichen Nachweisdokumente für die hygienische Eignung.

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Eingesetzte Materialien mit Trinkwasserkontakt Bestimmung der Flächenanteile der trinkwasserberührten Werkstoffe/ Materialien	Überprüfung der WPK im Hinblick auf die Verwendung hygienisch geeigneter Werkstoffe/Materialien Überprüfung der Gültigkeit der hygienischen Eignungs- nachweise	Wareneingangskontrolle mit Überprüfung der Gültigkeit der hygienischen Eignungsnachweise Sicherstellung, dass während der Montage die trinkwasser- hygienische Eignung erhalten bleibt	jährlich Überprüfung der WPK Überprüfung der Gültigkeit der hygienischen Eignungsnachweise