

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+		51000-06-P-DE	
			Dok.-Art	ZP
			Verfasser	DVGW CERT GmbH
			Stand	21.08.2026

Zertifizierungsprogramm ZP 1000 **der DVGW CERT GmbH, Bonn**

Nationale **Konformitätsbestätigung der** **trinkwasserhygienischen Eignung** **nach dem 1+System**

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasser- hygienischen Eignung, Verfahren 1+		51000-06-P-DE	
			Dok.-Art	ZP
			Verfasser	DVGW CERT GmbH
			Stand	21.08.2026

1	Zertifizierungsverfahren	3
2	Akkreditierungen	3
3	Zertifizierungszeichen	3
4	Art des Zertifikats	3
5	Geltungsbereich	3
6	Prüfstellen	4
7	Anforderungen	5
7.1	Allgemeine Anforderungen	5
7.2	Anforderungen an Produkte, die aus nicht zusammengesetzten Komponenten bestehen	5
7.2.1	Produkte der Risikogruppe P1 bzw. Produktgruppe A / B nach System 1+	5
7.2.2	Produkte der Risikogruppe P2 / P3 und Produktgruppe C / D nach dem vereinfachten Verfahren	5
7.3	Anforderungen an zusammengesetzte Produkte und Bauteilgruppen	5
8	Inspektion und Prüfung	6
8.1	Erstinspektion der Fertigungsstätte	6
8.2	Typprüfung	7
8.2.1	Rezepturprüfung	7
8.2.2	Prüfkörper	7
8.2.3	Migrationsprüfung	7
8.2.4	Metallanalyse	7
8.2.5	Förderung des mikrobiellen Bewuchses	7
8.2.6	Anerkennung von Hygieneprüfberichten auf Basis bisheriger UBA-Leitlinien	7
9	Überwachung	7
9.1	Allgemeines	7
9.2	Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)	8
9.3	Überwachungsprüfung (Fremdüberwachung; FÜ)	8
10	Kennzeichnung	8
11	Mitgeltende Dokumente	9
12	Geltungsdauer	10
13	Anhang	11

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+		51000-06-P-DE	
			Dok.-Art	ZP
			Verfasser	DVGW CERT GmbH
			Stand	21.08.2026

1 Zertifizierungsverfahren

Produkte Wasser national (nicht harmonisierter Bereich)

2 Akkreditierungen

Für das Verfahren besteht eine Akkreditierung Nr. D-ZE-16028-01 bei der „Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH“ (DAkkS), Berlin.

3 Zertifizierungszeichen

DVGW CERT Konformitätszeichen Hygiene



Registriernummernschema: HW-1001DN0001

HW = DVGW CERT Konformitätszeichen Hygiene,
1001 = Produktcode, DN =2022, 0001 = lfd. Nr.

4 Art des Zertifikats

Konformitätsbestätigung (5 Jahre Laufzeit) nach System 1+ gemäß BauPVO (EU) Nr. 305/2011.

5 Geltungsbereich

Dieses ZP gilt für Konformitätsbestätigungen der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten, Bauteilen oder Bauteilgruppen nach dem Verfahren „System 1+“ wie sie in der UBA-Empfehlung „Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten“ für Produkte mit einem Konversionsfaktor $F_c \geq 0,5 \text{ d/dm}$ beschrieben ist (Produktgruppe P1 gemäß KTW-BWGL oder Email/Keramik-BWGL, bzw. Produktgruppe A und B BWGL-Metall).

Die nachfolgende Tabelle enthält die Produktcodes im Anwendungsbereich des Zertifizierungsprogramms.

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+		51000-06-P-DE	
			Dok.-Art	ZP
			Verfasser	DVGW CERT GmbH
			Stand	21.08.2026

Produktgruppe	Produktcode	Produktart
Hygienische Eignung nach System 1+	1001	Bauteile für metallene Werkstoffe, Produktgruppe A und B
Hygienische Eignung nach System 1+	1002	Bauteile aus Kunststoffen und andere organische Materialien, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	1003	Organische Beschichtungen, fabrikmäßig hergestellt, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	1004	Bauteile aus Elastomeren, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	1005	Bauteile aus thermoplastischen Elastomeren (TPE), Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	1006	Bauteile aus Silikonen, Produktgruppe P1 ¹⁾
Hygienische Eignung nach System 1+	1007	Emaillierte Bauteile, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	1008	Bauteile aus keramischen Werkstoffen, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	1009	Zementgebundene Auskleidungen ¹⁾
Hygienische Eignung nach System 1+	1010	Organische Beschichtungen, vor Ort hergestellt, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	1011	Zusammengesetztes Produkt ²⁾
Hygienische Eignung nach System 1+	1012	Bauteilgruppe ³⁾
Hygienische Eignung nach System 1+	1040	Bauteile aus Glas, Produktgruppe P1

6 Prüfstellen

Nach EN ISO/IEC 17025 für die betreffenden Prüfgrundlagen akkreditierte und an die DVGW CERT GmbH vertraglich gebundene Prüflaboratorien zur Durchführung der gemäß UBA- BWGL, UBA-Informationen und Empfehlungen gelisteten Prüfverfahren.

- 1) z. Zt. noch keine Bewertungsgrundlagen veröffentlicht. Die Bewertung erfolgt nach Informationen, Leitlinien und Übergangsempfehlungen des UBA.
- 2) Als „Zusammengesetztes Produkt“ wird ein funktionsfähiges Endprodukt bezeichnet, wie z. B. eine Sanitärarmatur.
- 3) Als „Bauteilgruppe“ wird ein aus mehreren Bauteilen/ Komponenten zusammengesetztes Produkt bezeichnet, welches noch kein funktionsfähiges Endprodukt ist, z. B. eine Kartusche zum Einbau in eine Sanitärarmatur.

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	51000-06-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	21.08.2026

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 (TrinkwV §14). Die trinkwasserhygienischen Anforderungen sind material- bzw. werkstoffspezifisch festgelegt.

7.2 Anforderungen an Produkte, die aus nicht zusammengesetzten Komponenten bestehen

7.2.1 Produkte der Risikogruppe P1 bzw. Produktgruppe A / B nach System 1+

Für trinkwasserberührte Produkte oder Komponenten der Risikogruppe P1 (z.B. Kunststoffrohre) oder der Produktgruppe A (z.B. Metallrohre) bzw. B (z.B. Armaturengehäuse aus Metall) ist eine Konformitätsbestätigung Hygiene nach System 1+ gemäß der Empfehlung des Umweltbundesamts „Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten“ erforderlich.

7.2.2 Produkte der Risikogruppe P2 / P3 und Produktgruppe C / D nach dem vereinfachten Verfahren

Für trinkwasserberührte Produkte oder Komponenten der Risikogruppe P2 (z.B. O-Ringe) / P3 (z.B. PTFE-Gewindedichtbänder) oder der Produktgruppe C (z.B. Komponenten in Armaturen in der Installation) bzw. D (z.B. Komponenten in Armaturen in der Versorgung) ist eine Konformitätsbestätigung Hygiene auf Basis einer Typprüfung (vereinfachtes Verfahren) gemäß der Empfehlung des Umweltbundesamts „Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten“ erforderlich.

7.3 Anforderungen an zusammengesetzte Produkte und Bauteilgruppen

Für trinkwasserberührte Produkte oder Komponenten der Risikogruppe P1 oder der Produktgruppe A / B muss eine Konformitätsbestätigung Hygiene nach System 1+ gemäß der Empfehlung des Umweltbundesamts „Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten“ vorliegen.

Für trinkwasserberührte Produkte oder Komponenten der Risikogruppe P2 und P3 oder der Produktgruppe C / D ist eine Konformitätsbestätigung Hygiene auf Basis einer Typprüfung (vereinfachtes Verfahren) gemäß der Empfehlung des Umweltbundesamts „Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten“ erforderlich.

Alternativ können für diese Produkte (P2 / P3 oder C / D) Prüfberichte⁴⁾ akzeptiert werden, die nicht älter als 5 Jahre sind (analog einer Zertifikatslaufzeit) und die von einer durch die DVGW CERT für das Verfahren anerkannten Prüfstelle ausgestellt worden sind.

4) Prüfberichte, die für die Erstellung der entsprechenden Konformitätsbestätigung Hygiene erforderlich wären

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+		51000-06-P-DE	
			Dok.-Art	ZP
			Verfasser	DVGW CERT GmbH
			Stand	21.08.2026

Für die Ermittlung der Risikogruppe müssen die wasserberührten Oberflächenanteile von Bauteilen/ Komponenten aus dem gleichen Material in einem zusammengesetzten Produkt aufsummiert werden.

Spalt- oder Ringdichtungen aus Elastomeren werden unabhängig von anderen Bauteilen (z. B. Membranen oder Formteile) aus dem gleichen Basispolymer betrachtet. Führt in zusammengesetzten Produkten, die Aufsummierung der Oberflächenanteile von Spalt- und Ringdichtungen zu einem Flächenanteil $\geq 10\%$, bleiben die Dichtungen in der Risikogruppe P2.

Sollte das UBA für ein trinkwasserberührtes Bauteil keine Konformitätsbestätigung empfehlen, z.B. Risikogruppe P4 (Flächenanteil $< 0,1\%$), ist kein Nachweis erforderlich.

Bauteile aus Materialien, die nicht über UBA-Bewertungsgrundlagen geregelt sind, müssen den für diese Materialien einschlägigen Normen und Richtlinien entsprechen, sofern diese im Rahmen der Erfüllung der Anforderungen an die TrinkwV anwendbar sind. Sofern diese technischen Normen und Richtlinien Prüfungen als Nachweis vorsehen, sind diese durch Prüfberichte eines akkreditierten Prüflabors nachzuweisen.

Die Typprüfung, Eigen- und Fremdüberwachung von zusammengesetzten Produkten und Bauteilgruppen ist in Tabelle A.6 im Anhang beschrieben.

8 Inspektion und Prüfung

8.1 Erstinspektion der Fertigungsstätte

Die Erstinspektion der Fertigungsstätte dient der Auditierung der im QM-H beschriebenen Maßnahmen zur Überprüfung der trinkwasserhygienischen Eignung der Materialien und Produkte. Diese schließt Maßnahmen beim Wareneingang, bei der Fertigung sowie bei der Zwischen- und Endlagerung der Produkte ein.

Geeignete Maßnahmen sind in Abstimmung mit der Zertifizierungsstelle werkstoffspezifisch festzulegen (WPK). Die materialspezifischen Besonderheiten 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. Es sind die Produkte und Bauteile für die Typprüfungen zu entnehmen und an ein für die erforderlichen Hygieneprüfungen zugelassenes Prüflabor (Pkt.6) weiterzugeben.

Für zusammengesetzte Produkte und Bauteilgruppen ist keine Probenentnahme erforderlich, da der Nachweis der trinkwasserhygienischen Eignung anhand der Bauteile/ Komponenten erfolgt.

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+		51000-06-P-DE	
			Dok.-Art	ZP
			Verfasser	DVGW CERT GmbH
			Stand	21.08.2026

8.2 Typprüfung

8.2.1 Rezepturprüfung

Der Hersteller hat der Zertifizierungsstelle bzw. der vertraglich gebundenen Prüfstelle die Rezeptur zur Überprüfung gemäß den werkstoffspezifischen Positivlisten zur Verfügung zu stellen. Die Dokumente unterliegen der Geheimhaltung. Änderungen der Rezeptur sind der Zertifizierungsstelle unverzüglich mitzuteilen. Es ist zweckmäßig, dass die eigentliche Typprüfung erst nach einer positiven Rezepturprüfung durchgeführt wird.

8.2.2 Prüfkörper

Prüfkörper ist das Produkt oder ein speziell hergestelltes Muster, das stellvertretend für ein Produkt oder mehrere Produkte geprüft und bewertet wird.

8.2.3 Migrationsprüfung

Die Migrationsprüfung, ist an repräsentativen Prüfkörpern durchzuführen, die gemäß System 1+ bei der Erstinspektion entnommen wurden.

8.2.4 Metallanalyse

Die Metallanalyse, ist an repräsentativen Prüfkörpern durchzuführen, die gemäß System 1+ bei der Erstinspektion entnommen wurden.

8.2.5 Förderung des mikrobiellen Bewuchses

Die Prüfung des mikrobiellen Bewuchses erfolgt nach DVGW W 270 oder DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2 an Probenplatten bzw. bei Rohren und Schläuchen oder deren Beschichtung am Fertigprodukt nach dem Verfahren 2.

8.2.6 Anerkennung von Hygieneprüfberichten auf Basis bisheriger UBA-Leitlinien

Sofern in Übergangsregeln des Umweltbundesamtes, die Verwendung von Prüfberichten auf Basis von UBA-Leitlinien oder DVGW W 270 erlaubt ist, können diese unter Berücksichtigung der geltenden Einschränkung herangezogen werden.

9 Überwachung

9.1 Allgemeines

Es ist sicherzustellen, dass während der Fertigung, Montage, Lagerung und Transport die trinkwasserhygienische Eignung erhalten bleibt. Die durchzuführenden Prüfungen zur Überwachung sind in den Tabellen im Anhang A beschrieben.

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+		51000-06-P-DE	
			Dok.-Art	ZP
			Verfasser	DVGW CERT GmbH
			Stand	21.08.2026

9.2 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)

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

Die Zertifizierungsstelle 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 material- und werkstoffspezifisch festzulegen (siehe dazu die Tabellen im Anhang A)

9.3 Überwachungsprüfung (Fremdüberwachung; FÜ)

Die Fremdüberwachung wird durch die Zertifizierungsstelle oder durch einen/eine beauftragte/-n Inspektor/-in der Prüfstelle durchgeführt.

Die Fremdüberwachung hat die Aufgabe, die Eigenüberwachung (WPK) des Herstellers bei der Überprüfung der Produkte anhand seiner Organisation und seiner Aufzeichnungen zu überprüfen. Dazu gehört die Prüfung der Verwendung der gemäß der Konformitätsbestätigung angegebenen Materialien und 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 Prüfkörper für die Fremdüberwachungsprüfungen erfolgt in der Fertigungsstätte oder dem Zentrallager des Herstellers.

Art und Umfang der Fremdüberwachung sind in den Tabellen im Anhang A beschrieben.

10 Kennzeichnung

Eine Kennzeichnung am Produkt bzgl. dieser ZP ist nicht vorgesehen.

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+		51000-06-P-DE	
			Dok.-Art	ZP
			Verfasser	DVGW CERT GmbH
			Stand	21.08.2026

11 Mitgeltende Dokumente

Bei nichtdatierten Verweisen gilt jeweils die aktuelle Ausgabe der nachfolgenden Dokumente:

- Geschäftsordnung zur Zertifizierung von Produkten im nicht harmonisierten Bereich <40014>
- UBA Empfehlung Konformität: Stand 29. Juli 2021
Empfehlung Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten
- UBA Empfehlung Konformität: Stand 10. März 2025
Anhang zur Empfehlung zur Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten: Mustervorlagen für Zertifikate
- UBA-Metallbewertungsgrundlage: Stand 26. Februar 2026
Bewertungsgrundlage für metallene Werkstoffe im Kontakt mit Trinkwasser des UBA (Metall-BWGL)
- UBA KTW-BWGL: Stand 27. Oktober 2025
Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien in Kontakt mit Trinkwasser (KTW-BWGL) – Allgemeiner Teil
- UBA KTW-BWGL: Stand 27. Oktober 2025
Anlagen der Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (KTW-BWGL) – Polymerspezifischer Teil
- UBA-Emails und Keramik-BWGL: Stand 27. Oktober 2025
Bewertungsgrundlage für Emails und keramische Werkstoffe im Kontakt mit Trinkwasser
- UBA Empfehlung Silikon: Stand 30. Januar 2025
Übergangsempfehlung zur vorläufigen trinkwasserhygienischen Beurteilung von Silikonen im Kontakt mit Trinkwasser (Silikon-Übergangsempfehlung)
- DVGW Arbeitsblatt W 347: Ausgabe November 2023
Hygienische Anforderungen an zementgebundene Werkstoffe im Trinkwasserbereich – Prüfung und Bewertung
- UBA-Information zur Bewertung von Ausgangsstoffen zur Herstellung von zementgebundenen Werkstoffen im Kontakt mit Trinkwasser: Stand 20. August 2024
- UBA-Empfehlung: Stand 18. April 2011
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)

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+		51000-06-P-DE	
			Dok.-Art	ZP
			Verfasser	DVGW CERT GmbH
			Stand	21.08.2026

- UBA-Empfehlung: Stand 3. Dezember 2024
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
- DVGW Arbeitsblatt W 270: Ausgabe November 2007
Vermehrung von Mikroorganismen auf Werkstoffen für den Trinkwasserbereich – Prüfung und Bewertung

12 Geltungsdauer

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt vom 21.08.2026.

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+		51000-06-P-DE	
			Dok.-Art	ZP
			Verfasser	DVGW CERT GmbH
			Stand	21.08.2026

13 Anhang

Tabelle A.1:

Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung

Bauteile der Produktgruppe A/B aus metallenen Werkstoffen

Anforderung	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Anforderung an die Werkstoffzusammensetzung	Überprüfung, ob Werkstoff in UBA-Metall-BWGL gelistet ist (Typprüfung) Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise (Erstinspektion) Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 mit Metallanalyse (Erstinspektion) Prüfung der Metallzusammensetzung der bei der Erstinspektion entnommenen Probekörper (Typprüfung)	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 mit Metallanalyse Eigene Metallanalyse beim Umschmelzen von Legierungen	jährlich: Überprüfung der WPK Probennahme zwecks Überprüfung der Metallzusammensetzung im Prüflabor

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+		51000-06-P-DE	
			Dok.-Art	ZP
			Verfasser	DVGW CERT GmbH
			Stand	21.08.2026

Tabelle A.2:
Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung
von fabrikmäßig hergestellten Bauteilen aus organischen Materialien der Risikogruppe P1/P2

Anforderung	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Anforderung an die Materialzusammensetzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller (Typprüfung) Überprüfung der Rezeptur gemäß materialspezifischer Positivlisten der KTW-BWGL (Typprüfung) Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise (Erstinspektion)	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Materialien, ggf. eigene Materialanalyse bei Wareneingang (z. B. mittels MFR, DSC) gem. WPK	-
Grundanforderungen, Rezepturspezifische Einzelstoffanforderungen, Zusatzanforderungen	Migrationsprüfung an den bei der Erstinspektion entnommenen Probekörpern	Für Rohre, Schläuche oder deren Beschichtung: Migrationsprüfung mit Bestimmung des Geruchsschwellenwertes (TON) oder Bestimmung des TOC oder Analyse einer stellvertretenden Substanz (Die Fremdvergabe an ein akkreditiertes Prüflabor ist zulässig)	jährlich: Überprüfung der WPK Überprüfung der verwendeten Materialien Probennahme zwecks Überprüfung der Grundanforderungen im PL
Mikrobiologische Anforderungen	Mikrobiologische Prüfung an den bei der Erstinspektion entnommenen Probekörpern: - Originalbauteil bei Rohren, Schläuchen oder deren Beschichtung - Prüfplatten für Ausrüstungsgegenstände und Behälter	-	-

PL = Prüflabor
 ZS = Zertifizierungsstelle

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+		51000-06-P-DE	
			Dok.-Art	ZP
			Verfasser	DVGW CERT GmbH
			Stand	21.08.2026

Tabelle A.3:
Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung
von vor Ort hergestellten Bauteilen aus organischen Materialien (z. B. Beschichtungen)
der Risikogruppe P1/P2

Anforderung	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Anforderungen an die Materialzusammensetzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller (Typprüfung) Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivlisten (Typprüfung) Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise (Erstinspektion) Überprüfung von Verarbeitungsvorschriften (Erstinspektion)	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Materialien, ggf. eigene Materialidentifikation bei Wareneingang gem. WPK	-
Grundanforderungen, Rezepturspezifische Einzelstoffanforderungen, Zusatzanforderungen	Herstellung von Probeplatten unter Berücksichtigung der Verarbeitungsvorschriften unter Aufsicht der ZS ⁵⁾ (Erstinspektion) Migrationsprüfung an den bei der Erstinspektion entnommenen Probekörpern (Typprüfung)	Für Rohre, Schläuche und deren Beschichtung: Migrationsprüfung mit Bestimmung des Geruchsschwellenwertes (TON) oder Bestimmung des TOC oder Analyse einer stellvertretenden Substanz (Die Fremdvergabe an ein akkreditiertes Prüflabor ist zulässig)	jährlich: Überprüfung der WPK Überprüfung der verwendeten Materialien Entnahme der unter Aufsicht hergestellten Prüfkörper zwecks Überprüfung der Grundanforderungen.
Mikrobiologische Anforderungen	Mikrobiologische Prüfung an den bei der auf der Baustelle oder im Herstellerwerk entnommenen Probekörpern	-	-

ZS = Zertifizierungsstelle
PL = Prüflabor

5) Bei der Herstellung von Probeplatten sind die vom Rohstoffhersteller vorgegebenen Prozessparameter, wie z.B. im Produktdatenblatt/Technical Data Sheet (TDS) angegeben, einzuhalten.

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+		51000-06-P-DE	
			Dok.-Art	ZP
			Verfasser	DVGW CERT GmbH
			Stand	21.08.2026

Tabelle A.4:
Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von Emaille, Emaillefritten und anderen glasartigen Werkstoffen einschließlich Borosilikatglas

Merkmal Anforderung	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Anforderung an die Zusammensetzung	Offenlegung der Zusammensetzung durch Hersteller der Emailfritte (Typprüfung) Überprüfung der Zusammensetzung / Inhaltsstoffe gem. materialspezifischer Positivlisten (Typprüfung) Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise (Erstinspektion) Analyse der Zusammensetzung der bei der Erstinspektion entnommenen Probekörper (Typprüfung)	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Werkstoffe Analyse der Zusammensetzung der Emailfritte (ggf. externe Prüfung)	jährlich: -
Anforderung an die Elementabgabe bzw. organischen Verbindungen	Migrationsprüfung an den bei der Erstinspektion entnommenen Bauteilen Die Migrationsprüfung kann alternativ an emaillierten Probeplatten, die gem. den Verarbeitungsvorschriften des Emailherstellers unter Aufsicht der ZS hergestellt wurden, durchgeführt werden	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Werkstoffe: Analyse der Zusammensetzung der Emaillierung (ggf. externe Prüfung)	jährlich: Überprüfung der WPK Überprüfung der verwendeten

ZS = Zertifizierungsstelle

PL = Prüflabor

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+		51000-06-P-DE	
			Dok.-Art	ZP
			Verfasser	DVGW CERT GmbH
			Stand	21.08.2026

Tabelle A.5:

Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von keramischen Werkstoffen und Bauteilen sowie keramische Überzüge

Anforderung	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Anforderung an die Zusammensetzung	Offenlegung der Zusammensetzung durch Hersteller (Typprüfung) Überprüfung der Zusammensetzung / Inhaltsstoffe gem. materialspezifischer Positivlisten (Typprüfung) Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise (Erstinspektion) Analyse ⁶⁾ der Zusammensetzung der bei der Erstinspektion entnommenen Probekörper (Typprüfung)	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Werkstoffe: Analyse der Zusammensetzung (ggf. externe Prüfung)	-
Anforderung an die Elementabgabe bzw. organischen Verbindungen	Migrationsprüfung ⁷⁾ an den bei der Erstinspektion entnommenen Bauteile	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Werkstoffe: Analyse der Zusammensetzung (ggf. externe Prüfung)	jährlich: Überprüfung der WPK Überprüfung der verwendeten Werkstoffe

ZS = Zertifizierungsstelle

PL = Prüflabor

6) Für Kohlenstoff-Keramiken ist keine Analyse der Zusammensetzung erforderlich

7) Für Mischmetalloxid-Überzüge wie in Kapitel 6.3 der Email/Keramik-BWGL beschrieben hergestellt, sind keine Migrationsprüfungen notwendig.

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+		51000-06-P-DE	
			Dok.-Art	ZP
			Verfasser	DVGW CERT GmbH
			Stand	21.08.2026

Tabelle A.6 (Teil 1):

Prüfung von Zusammengesetzten Produkten und Bauteilgruppen

Die Konformitätsbestätigung Hygiene des zusammengesetzten Produktes oder der Bauteilgruppe unterliegen dem System 1+. Folglich ist eine Erstinspektion der Fertigungsstätte, eine jährliche Fremdüberwachung mit Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle (Dokumentenprüfung) erforderlich. Die Zertifizierung von Komponenten des zusammengesetzten Produktes oder der Bauteilgruppe sind in entsprechenden Kapiteln des ZP 1000 und des ZP 0800 beschrieben.

Anforderung	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
an P1 / A / B Bauteile/ <u>Komponenten</u> : Konformitätsbestätigung Hygiene nach System 1+	Dokumentenprüfung ob Konformitätsbestätigungen vorliegen und gültig sind (Typprüfung) Überprüfung des Zusammenbaus und der Übereinstimmung der verbauten Bauteile/ Komponenten mit den Konformitätsbestätigungen (Erstinspektion)	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Überprüfung der Übereinstimmung der verbauten Bauteile/ Komponenten mit den Konformitätsbestätigungen Dokumentenprüfung, ob Konformitätsbestätigungen gültig sind	Dokumentenprüfung ob Konformitätsbestätigungen vorliegen und gültig sind Überprüfung des Zusammenbaus und der Übereinstimmung der verbauten Bauteile/ Komponenten mit den Konformitätsbestätigungen
an P2 / P3 / C / D Bauteile/ <u>Komponenten</u> : Konformitätsbestätigung Hygiene nach vereinfachtem Verfahren (Typprüfung)	Dokumentenprüfung ob Konformitätsbestätigungen vorliegen und gültig sind (Typprüfung) Überprüfung des Zusammenbaus und der Übereinstimmung der verbauten Bauteile/ Komponenten mit den Konformitätsbestätigungen (Erstinspektion)	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Überprüfung der Übereinstimmung der verbauten Bauteile/ Komponenten mit den Konformitätsbestätigungen Dokumentenprüfung, ob Konformitätsbestätigungen gültig sind	Dokumentenprüfung ob Konformitätsbestätigungen vorliegen und gültig sind Überprüfung des Zusammenbaus und der Übereinstimmung der verbauten Bauteile/ Komponenten mit den Konformitätsbestätigungen
Alternativ: Prüfberichte, die nicht älter als 5 Jahre sind	Dokumentenprüfung, ob Prüfberichte vorliegen und nicht älter als 5 Jahre sind (Typprüfung) Überprüfung des Zusammenbaus und der Übereinstimmung der verbauten Bauteile/ Komponenten mit den Prüfberichten (Erstinspektion)	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Überprüfung der Übereinstimmung der verbauten Bauteile/ Komponenten mit den Prüfberichten Dokumentenprüfung, ob Prüfberichte nicht älter als 5 Jahre sind	Dokumentenprüfung ob Prüfberichte vorliegen und nicht älter als 5 Jahre sind Überprüfung des Zusammenbaus und der Übereinstimmung der verbauten Bauteile/ Komponenten mit den Prüfberichten

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+		51000-06-P-DE	
			Dok.-Art	ZP
			Verfasser	DVGW CERT GmbH
			Stand	21.08.2026

Tabelle A.6 (Teil 2):

Prüfung von Zusammengesetzten Produkten und Bauteilgruppen

Anforderung	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
An P4 Bauteile/ Komponenten:	-	-	-
Zusammenbau und Lagerung unter hygienisch unbedenklichen Bedingungen	Sichtprüfung und Dokumentation	Aufnahme von hygienischen Aspekten in Verfahrensanweisungen	Sichtprüfung und Dokumentation