


Zertifizierungsprogramm ZP 1000 der DVGW CERT GmbH, Bonn

Nationale Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung nach dem 1+System

Änderungskennzeichnung: - Das Dokument wurde vollständig überarbeitet -

1	Zertifizierungsverfahren	3
2	Akkreditierungen	3
3	Zertifizierungszeichen	3
4	Art des Zertifikats und des Prüfverfahrens	3
5	Geltungsbereich.....	3
6	Prüfstellen.....	5
7	Anforderungen	5
7.1	Allgemeine Anforderungen:.....	5
7.2	Anforderungen an zusammengesetzte Produkte und Bauteilgruppen	5
7.3	Erstinspektion der Fertigungsstätte	6
7.4	Typprüfung.....	6
7.4.1	Rezepturprüfung	6
7.4.2	Prüfkörper	6
7.4.3	Migrationsprüfung	6
7.4.4	Metallanalyse	6
7.4.5	Förderung des mikrobiellen Bewuchs.....	6
7.4.6	Anerkennung von Hygieneprüfberichten auf Basis bisheriger UBA-Leitlinien	6
8	Überwachung.....	7
8.1	Allgemeines	7
8.2	Werkseigene Produktionskontrolle (WPK).....	7
8.3	Überwachungsprüfung (Fremdüberwachung; FÜ).....	7
9	Kennzeichnung	7
10	Mitgeltende Dokumente	7
11	Geltungsdauer	9
12	Anhang	10

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	51000-05-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	03.09.2024

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 und des Prüfverfahrens

Die Konformitätsbestätigung (5 Jahre Laufzeit)

5 Geltungsbereich


Diese ZP gilt für die Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten, Bauteilen oder Bauteilgruppen 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 gem. KTW-BWGL, bzw. Produktgruppe A und B BWGL-Metall).

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 *)
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 *)
Hygienische Eignung nach System 1+	1010	Organische Beschichtungen, vor Ort hergestellt, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	1011	Zusammengesetztes Produkt **), Produktgruppe P1 und Produktgruppe A/B
Hygienische Eignung nach System 1+	1012	Bauteilgruppe ***)
Hygienische Eignung nach System 1+	1040	Bauteile aus Glas, Produktgruppe P1

*) Z. Zt. noch keine Bewertungsgrundlagen veröffentlicht! (Bewertung erfolgt nach Informationen, Leitlinien und Übergangsempfehlungen des UBA)

**) Als „Zusammengesetztes Produkt“ wird ein funktionsfähiges Endprodukt bezeichnet, wie z. B. eine Sanitärarmatur.

***) 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.

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	51000-05-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	03.09.2024

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-KTW-BWGL und UBA-Leitlinien 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. (TrinkwV §14)

7.2 Anforderungen an zusammengesetzte Produkte und Bauteilgruppen

Für trinkwasserberührte Bauteile der Produktgruppe A / B und der Risikogruppe P1 muss eine Konformitätsbestätigung vorliegen, sofern das Umweltbundesamt für die Materialien/Werkstoffe, aus denen diese Produkte gefertigt wurden, eine Bewertungsgrundlage veröffentlicht hat. Die Konformitätsbestätigung muss der Empfehlung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten des UBA entsprechen.

Für die Konformitätsbestätigung eines zusammengesetzten Produktes müssen Konformitätsbestätigungen für die einzelnen Bauteile vorliegen.

Für die Ermittlung der Risikogruppe müssen die wasserberührten Oberflächenanteile von Bauteilen 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.

Die trinkwasserhygienischen Anforderungen sind Material- bzw. werkstoffspezifisch festgelegt. Prüfung

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	51000-05-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	03.09.2024

7.3 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. Schließlich sind die Produkte und Bauteile für die Typprüfungen zu entnehmen und an ein für die erforderlichen Hygieneprüfungen zugelassenes Prüflabor (Pkt.6) weiterzugeben.

7.4 Typprüfung

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

7.4.2 Prüfkörper

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

7.4.3 Migrationsprüfung

Die Migrationsprüfung, sofern gefordert, ist an repräsentativen Prüfkörpern durchzuführen, die bei der Erstinspektion entnommen wurden.

7.4.4 Metallanalyse


Die Metallanalyse, sofern gefordert, ist an repräsentativen Prüfkörpern durchzuführen, die bei der Erstinspektion entnommen wurden.

7.4.5 Förderung des mikrobiellen Bewuchs

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

7.4.6 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.

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	51000-05-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	03.09.2024

8 Überwachung

8.1 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 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 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 die Tabellen im Anhang A)

8.3 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 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 ist in den Tabelle im Anhang A beschrieben.


9 Kennzeichnung

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


10 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

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasser- hygienischen Eignung, Verfahren 1+	51000-05-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	03.09.2024

- UBA-Metallbewertungsgrundlage: Stand 10. Juni 2024
Bewertungsgrundlage für metallene Werkstoffe im Kontakt mit Trinkwasser des UBA (Metall-Bewertungsgrundlage)
- 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 07. März 2022
Übergang von UBA-Leitlinien zur Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (Übergangsregelung KTW-BWGL)
- UBA Emails und Keramik-BWGL: Stand 17. Oktober 2023
Bewertungsgrundlage für Emails und keramische Werkstoffe im Kontakt mit Trinkwasser
- UBA Elastomer Leitlinie: Stand 16. März 2016
Leitlinie zur hygienischen Beurteilung von Elastomeren im Kontakt mit Trinkwasser: 2018 und Übergangsregelung vom 23. Februar 2016
Aktualisierte Positivliste (Anlage 1 Teil 1) zur Elastomer Leitlinie: Stand 13. Juli 2021
- UBA Empfehlung TPE: Stand 11. März 2019
Empfehlung zur hygienischen Beurteilung von Produkten aus Thermoplastischen Elastomeren in Kontakt mit Trinkwasser (TPE-Übergangsempfehlung)
- 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 Oktober 2023
Hygienische Anforderungen an zementgebundene Werkstoffe im Trinkwasserbereich – Prüfung und Bewertung
- Information zur Bewertung von Ausgangsstoffen zur Herstellung von zementgebundenen Werkstoffen im Kontakt mit Trinkwasser: Stand 6. Oktober 2022
- 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)

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasser- hygienischen Eignung, Verfahren 1+	51000-05-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	03.09.2024

- 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
- DVGW Arbeitsblatt W 270: Ausgabe November 2007
Vermehrung von Mikroorganismen auf Werkstoffen für den Trinkwasserbereich – Prüfung und Bewertung


Informativ

Bis 28. Februar 2025 gültige UBA Leitlinien:

- UBA Elastomerleitlinie: Stand 16. März 2016
Leitlinie zur hygienischen Beurteilung von Elastomeren im Kontakt mit Trinkwasser:2018 und Übergangsregelung vom 23. Februar 2016
Aktualisierte Positivliste (Anlage 1 Teil 1) zur Elastomerleitlinie: Stand 09. Juli 2021
- UBA Empfehlung TPE: Stand 11. März 2019
Empfehlung zur hygienischen Beurteilung von Produkten aus Thermoplastischen Elastomeren in Kontakt mit Trinkwasser (TPE-Übergangsempfehlung)

11 Geltungsdauer

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt vom 03.09.2024 bis auf weiteres.

	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasser- hygienischen Eignung, Verfahren 1+	51000-05-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	03.09.2024

12 Anhang

Tabelle A.1:

Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von metallenen Werkstoffen und Bauteilen

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoff-zusammen- setzung	<p>Überprüfung, ob Werkstoff in UBA-Metall-BWGL gelistet ist</p> <p>Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise</p> <p>Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 mit Metallanalyse</p> <p>Prüfung der Metallzusammensetzung der bei der Erstinspektion entnommenen Probe-körper</p>	<p>Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise</p> <p>Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 mit Metallanalyse</p> <p>Eigene Metallanalyse beim Umschmelzen von Legierungen</p>	<p>jährlich Überprüfung der WPK</p> <p>Probennahme zwecks Überprüfung im Prüflabor</p>


	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	51000-05-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	03.09.2024

Tabelle A.2:
Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von fabrikmäßig hergestellten organischen Materialien und Bauteilen

Merkmals	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	<p>Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller</p> <p>Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivlisten</p> <p>Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise</p>	<p>Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise</p> <p>Prüfung der Konformität der Rohstoffe</p> <p>Ggf. eigene Rohstoffanalyse bei Wareneingang (z. B. mittels GC-MS) gem. WPK</p>	<p>jährlich Überprüfung der WPK</p>
Prüfung der hygienischen Parameter gem. KTW-BWGL	<p>Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS</p> <p>Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. KTW-BWGL.</p>	<p>Migrationsprüfung mit Bestimmung des Geruchsschwellenwertes (TON) *) oder Bestimmung des TOC oder Analyse einer stellvertretenden Substanz</p> <p>alternativ externe Prüfungen der Grundanforderungen gem. WPK (Häufigkeit mit ZS festzulegen)</p>	<p>jährlich Überprüfung der WPK</p> <p>Überprüfung der verwendeten Rohstoffe</p> <p>Probennahme zwecks Überprüfung der Grundanforderungen im PL</p> <p>Alle 5 Jahre Probennahme und vollständige Prüfung gem. KTW-BWGL im PL</p>

PL = Prüflabor
ZS = Zertifizierungsstelle

*) Für Rohre ($F_c \geq 5 \text{ d/dm}$):
Migrationsprüfung des Produktes und Bestimmung des Geruchsschwellenwertes, oder eines geeigneten alternativen Parameters


	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	51000-05-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	03.09.2024

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. materialspezifischer Positivlisten</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	<p>Herstellung von Probeplatten unter Berücksichtigung der Verarbeitungsvorschriften unter Aufsicht der ZS **)</p> <p>Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS</p> <p>Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. KTW-BWGL.</p>	<p>Migrationsprüfung mit Bestimmung des Geruchsschwellenwertes (TON) *) oder Bestimmung des TOC oder Analyse einer stellvertretenden Substanz</p> <p>alternativ externe Prüfungen der Grundeigenschaften gem. WPK (Häufigkeit mit ZS 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.</p> <p>Alle 5 Jahre Entnahme der unter Aufsicht hergestellten Prüfkörper und vollständige Prüfung gem. KTW-BWGL im PL</p>

ZS = Zertifizierungsstelle

PL = Prüflabor

*) Für Rohre ($F_c \geq 5 \text{ d/dm}$):

Migrationsprüfung des Produktes und Bestimmung des Geruchsschwellenwertes, oder eines geeigneten alternativen Parameters

**) 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 trinkwasser- hygienischen Eignung, Verfahren 1+	51000-05-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	03.09.2024

Tabelle A.4:
Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von Emaillierer und Emailfrittenhersteller

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

ZS = Zertifizierungsstelle
PL = Prüflabor


	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasser- hygienischen Eignung, Verfahren 1+	51000-05-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	03.09.2024

Tabelle A.5:
Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von Herstellern
keramischer Werkstoffe und Bauteile

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	<p>Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller</p> <p>Überprüfung der Rezeptur gem. material-spezifischer Positivlisten</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>Analyse der Zusammensetzung (ggf. externe Prüfung)</p>	<p>jährlich Überprüfung der WPK</p>
Prüfung der hygienischen Parameter gem. Email/Keramik-BWGL	<p>Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS</p> <p>Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. Email/Keramik-BWGL</p>	<p>Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise</p> <p>Prüfung der Konformität der Rohstoffe</p> <p>Analyse der Zusammensetzung (ggf. externe Prüfung)</p>	<p>jährlich Überprüfung der WPK</p> <p>Überprüfung der verwendeten Rohstoffe</p> <p>Alle 5 Jahre Entnahme der Prüfkörper und vollständige Prüfung Email/Keramik-BWGL Im PL</p>

ZS = Zertifizierungsstelle
PL = Prüflabor


	Zertifizierungsprogramm ZP 1000 Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+	51000-05-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	03.09.2024

Tabelle A.6:

Prüfumfang für Typprüfung von Zusammengesetzten Produkten und Bauteilgruppen

Die Konformitätsbestätigung Hygiene des zusammengesetzten Produktes oder der Bauteilgruppe unterliegen im System 1+. Folglich ist eine Erstinspektion der Fertigungsstätte, eine jährliche Fremdüberwachung mit Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle (Dokumentenprüfung) erforderlich. Komponenten des zusammengesetzten Produktes oder der Bauteilgruppe, die der Risikogruppe P1 oder Produktgruppe A/B unterliegen werden im Rahmen des ZP 1000 separat überwacht.

Anforderung	Nachweisführung der hygienischen Eignung gemäß der Empfehlung UBA
Metallene Werkstoffe	
UBA-Metallbewertungsgrundlage	<ul style="list-style-type: none"> - Konformitätsbestätigung nach System 1+ *) für Produktgruppe A und B, - Abnahmeprüfzeugnis gemäß EN 10204 - 3.1 mit Metallanalyse vom Halbzeug des Vorlieferanten, - Metallanalyse eines akkreditierten Labors am Fertigprodukt, dass durch den/die Inspektor/-in entnommen wurde.
	<ul style="list-style-type: none"> - Konformitätsbestätigung auf Basis einer Typprüfung für Produktgruppe C und D, - Werkzeugzeugnis gemäß EN 10204 - 2.2 mit Metallanalyse vom Halbzeug des Vorlieferanten - Bei Gießprozessen: Metallanalyse am Fertigprodukt
Organische Materialien	
UBA KTW-BWGL Anlage A: Kunststoffe und organische Materialien Anlage B: Organische Beschichtungen Anlage C: Schmierstoffe Anlage D: Elastomere Anlage E: Thermoplastische Elastomere (TPE)	Konformitätsbestätigung nach System 1+ *) für Risikogruppe P1, basierend auf Prüfberichten gem. KTW-BWGL <ul style="list-style-type: none"> - Rezepturbewertung - Erstinspektion mit Probennahme - Migrationsprüfung gemäß DIN EN 12873-1: 2014-09 oder 12873-2: 2020-07 am Fertigprodukt, dass durch den/die Inspektor/-in entnommen wurde - Prüfung des mikrobiellen Bewuchs nach DVGW W 270 oder DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2; **) an Probepplatten (bzw. am Fertigprodukt bei Rohren und Schläuchen mit dem Verfahren 2)
	<ul style="list-style-type: none"> - Konformitätsbestätigung auf Basis einer Typprüfung für Risikogruppe P2, basierend auf Prüfberichten gem. KTW-BWGL - Rezepturbewertung - Migrationsprüfung gemäß DIN EN 12873-1 oder 12873-2 an Probepplatte - Prüfung des mikrobiellen Bewuchs nach DVGW W 270 oder DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2; **) an Probepplatten
	Konformitätsbestätigung für Risikogruppe P3, basierend auf Prüfberichten gem. KTW-BWGL

Anforderung	Nachweisführung der hygienischen Eignung gemäß der Empfehlung UBA
	<ul style="list-style-type: none"> - Migrationsprüfung gemäß DIN EN 12873-1 oder 12873-2 an Probeplatte (Grundanforderungen) - Prüfung des mikrobiellen Bewuchs nach DVGW W 270 oder DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2; **) an Probeplatten
	<p>Risikogruppe P4</p> <ul style="list-style-type: none"> - kein Nachweis erforderlich

<p>Bis 28.02.2025: UBA (Überführung der Elastomerleitlinie und der TPE-Übergangsempfehlung in die Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien im Kontakt mit Trinkwasser)</p>	<p>Prüfberichte:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rezepturbewertung gemäß Elastomerleitlinie oder TPE-Übergangsempfehlung - Migrationsprüfung gemäß DIN EN 12873-1 oder 12873-2 an Probeplatten gemäß Elastomerleitlinie oder TPE-Übergangsempfehlung - Prüfberichte über die Prüfung des mikrobiellen Bewuchs nach DVGW W 270 oder DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2; **) an Probeplatten
<p>UBA Silikon-Übergangsempfehlung</p>	<p>Prüfberichte:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rezepturbewertung gemäß Silikon-Übergangsempfehlung - Migrationsprüfung gemäß DIN EN 12873-1 oder 12873-2 an Probeplatten gemäß Silikon-Übergangsempfehlung - Prüfberichte über die Prüfung des mikrobiellen Bewuchs nach DVGW W 270 oder DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2; **) an Probeplatten <p>Anforderung: M1</p>
<p>Emails und keramische Werkstoffe</p>	
<p>BWGL-Email/Keramik</p>	<p>Konformitätsbestätigung nach System 1+ *) für Risikogruppe P1, basierend auf Prüfberichten gemäß BWGL-Email/Keramik</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rezepturbewertung - Erstinspektion mit Probennahme - Migrationsprüfung gemäß DIN EN 12873-1: 2014-09 oder 12873-2: 2020-07 am Fertigprodukt, dass durch den/die Inspektor/-in entnommen wurde <p>Email: Prüfplatten produziert vom Emaillierer (Optische, geschmackliche und mikrobielle Prüfungen nicht notwendig)</p> <p>Konformitätsbestätigung nach System 1+ *) für Risikogruppe P2, basierend auf Prüfberichten gemäß BWGL-Email/Keramik</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rezepturbewertung - Migrationsprüfung gemäß DIN EN 12873-1: 2014-09 oder 12873-2: 2020-07 am Fertigprodukt, dass durch den/die Inspektor/-in entnommen wurde <p>Email: Prüfplatten produziert vom Emailproduzenten (Optische, geschmackliche und mikrobielle Prüfungen nicht notwendig)</p> <p>Konformitätsbestätigung nach System 1+ *) für Risikogruppe P3, basierend auf Prüfberichten gemäß BWGL-Email/Keramik</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rezepturbewertung <p>Risikogruppe P4</p> <ul style="list-style-type: none"> - kein Nachweis erforderlich

Zementgebundene Werkstoffe	
<p>Information zur Bewertung von Ausgangsstoffen zur Herstellung von zementgebundenen Werkstoffen im Kontakt mit Trinkwasser</p>	<p>Prüfberichte:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rezepturbewertung gemäß <i>Information zur Bewertung von Ausgangsstoffen zur Herstellung von zementgebundenen Werkstoffen im Kontakt mit Trinkwasser</i> - Migrationsprüfung gemäß DVGW W 347 an Probeplatten gemäß <i>Information zur Bewertung von Ausgangsstoffen zur Herstellung von zementgebundenen Werkstoffen im Kontakt mit Trinkwasser</i> - Prüfberichte über die Prüfung des mikrobiellen Bewuchs nach DVGW W 270 oder DIN EN 16421, Verfahren 2; **) an Probeplatten <p>Für Werkstoffe, deren organische Komponenten einen Anteil von 25 % (bezogen auf den Zementgehalt) übersteigen, gilt der zementgebundene Werkstoff nur als Füllstoff. Diese Werkstoffe müssen nach der „Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (KTW-BWGL)“ beurteilt werden.</p>

*) Analog zur Verordnung (EU) Nr. 305/2011 (BauPVO)