	<b>Zertifizierungsprogramm ZP 1000</b> <b>Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+</b>	51000-04-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	20.04.2022

### 1. Zertifizierungsverfahren

Produkte Wasser national (ungeregelter 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

Konformitätsbestätigung (5 Jahre Laufzeit)

### 5. Geltungsbereich


Diese ZP 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 gem. KTW-BWGL, bzw. Produktgruppe A und B BWGL-Metall).

Produktgruppe	Produktcode	Produktart
Hygienische Eignung nach System 1+	1001	Bauteile aus Metallen, Produktgruppe A und B
Hygienische Eignung nach System 1+	1002	Bauteile aus Kunststoffen, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	1003	Organische Beschichtungen, fabrikmäßig hergestellt, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	1004	Bauteile aus Elastomeren
Hygienische Eignung nach System 1+	1005	Bauteile aus thermoplastischen Elastomeren (TPE)
Hygienische Eignung nach System 1+	1006	Bauteile aus Silikonen *)
Hygienische Eignung nach System 1+	1007	Emaillierte Bauteile, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	1008	Bauteile aus Keramik, 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
Hygienische Eignung nach System 1+	1012	Bauteilgruppe ***)

\*) Z. Zt. noch keine Bewertungsgrundlagen veröffentlicht!

\*\*) 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.

	<b>Zertifizierungsprogramm ZP 1000</b> <b>Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+</b>	51000-04-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	20.04.2022

## 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 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.

Die trinkwasserhygienischen Anforderungen sind material- bzw. werkstoffspezifisch festgelegt.

Anforderung	Nachweisführung der hygienischen Eignung
<b>Metallene Werkstoffe</b>	
UBA Metallbewertungsgrundlage	Konformitätsbestätigung nach System 1+ für Produktgruppe A und B lt. BWGL-Metalle basierend auf Abnahmeprüfzeugnis gemäß EN 10204-3.1 mit Metallanalyse *)
<b>Organische Materialien</b>	
UBA KTW-BWGL	Konformitätsbestätigung nach System 1+ basierend auf Prüfberichten gem. KTW-BWGL und DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2; *)
UBA (Elastomerleitlinie) und Übergangsregelung für die hygienische Beurteilung von Elastomeren im Kontakt mit Trinkwasser	Konformitätsbestätigung auf Basis einer Typprüfung bzw. Prüfzeugnis jeweils basierend auf Prüfberichten gem. Elastomerleitlinie und DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2 **)
UBA Empfehlung für Thermoplastische Elastomere (TPE-Übergangsempfehlung)	Konformitätsbestätigung auf Basis einer Typprüfung bzw. Prüfzeugnis jeweils basierend auf Prüfberichten gem. TPE-Übergangsempfehlung und DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2 **)
UBA Silikon Übergangsempfehlung	Konformitätsbestätigung auf Basis einer Typprüfung bzw. Prüfzeugnis jeweils basierend auf Prüfberichten gem. Silikon-Übergangsempfehlung und DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2 **)
<b>Emails und keramische Werkstoffe</b>	
BWGL-Email/Keramik	Konformitätsbestätigung nach System 1+ basierend auf Prüfberichten gem. BWGL Email/Keramik *)
<b>Zementgebundene Werkstoffe</b>	
DVGW W 347	Prüfzeugnis nach DVGW W 347 und wenn org. Bestandteile enthalten, sind Prüfzeugnis nach DVGW W 270

	<b>Zertifizierungsprogramm ZP 1000</b> <b>Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+</b>	51000-04-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	20.04.2022

Anforderung	Nachweisführung der hygienischen Eignung
<b>Mehrschichtig aufgebaute Werkstoffe</b>	
Gemäß zutreffender werkstoff-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

## 7.2 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 und Produkte. Diese umfassen Maßnahmen beim Wareneingang sowie während der Produktion der Produkte.

Geeignete Maßnahmen sind in Abstimmung mit der Zertifizierungs- / und Inspektionsstelle werkstoff-spezifisch 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 Prüflabor (Pkt.6) weiterzugeben.

## 7.3 Typprüfung

### 7.3.1 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.

### 7.3.2 Migrationsprüfung

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

### **7.3.3. Anerkennung von noch gültigen Hygieneprüfberichten auf Basis der bisherigen UBA-Leitlinien und DVGW W 270**

Gemäß Übergangsregelung KTW-BWGL besteht die Möglichkeit Prüfberichte basierend auf der KTW-, Beschichtungs- und Schmierstoffleitlinie sowie DVGW W 270 als Nachweis der trinkwasserhygienischen Eignung der Produkte im Kontakt mit Trinkwasser bis zum Ablauf der Gültigkeit (in der Regel 5 Jahre nach Ausstellungsdatum) zu verwenden.

Im Rahmen unserer Konformitätsbestätigung gelten nachfolgende Bedingungen:

1. Weder die Rezeptur noch der Fertigungsprozess dürfen sich verändert haben.
2. Für Produkte, die im Rahmen eines DVGW Baumusterprüfzertifikates jährlich bezüglich der Grundeigenschaften der KTW-Leitlinie positiv geprüft wurden, wird der Erstbericht (Zulassungsprüfung) bis zum Ablauf der Gültigkeit akzeptiert. Bei der Erstinspektion zur Erteilung der Konformitätsbestätigung nach dieser ZP wird ein Muster zur Prüfung der Grundeigenschaften der KTW-BWGL entnommen.
3. Für Produkte, die bisher keiner jährlichen Prüfung der Grundeigenschaften unterlegen haben, wird bei Erstinspektion ein Muster zur Prüfung der Grundeigenschaften entnommen. Bei positiven Prüfausgang wird der Erstbericht (Zulassungsprüfung) bis zum Ablauf der Gültigkeit akzeptiert.
4. Das Hygieneprüflabor, welches den Erstbericht (Zulassungsprüfung) ausgestellt hat, bestätigt schriftlich gegenüber der DVGW CERT GmbH die Konformität des/der Prüfbericht/e bzgl. der Anforderungen der UBA (KTW-BWGL).

## **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 A)

### **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.

	<b>Zertifizierungsprogramm ZP 1000</b> <b>Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren 1+</b>	51000-04-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	20.04.2022

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 A).

## 9. Kennzeichnung


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

## 10. Mitgeltende 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 Metallbewertungsgrundlage: Stand 25. Mai 2021  
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 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
- 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)
- UBA Empfehlung Silikon: Stand 05. August 2020  
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
- 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
- DVGW Arbeitsblatt W 270: Ausgabe November 2007  
Vermehrung von Mikroorganismen auf Werkstoffen für den Trinkwasserbereich – Prüfung und Bewertung



	<b>Zertifizierungsprogramm ZP 1000</b> <b>Konformitätsbestätigung der trinkwasser-</b> <b>hygienischen Eignung, Verfahren 1+</b>	51000-04-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	20.04.2022

## Informativ

Bis 21. März 2021 gültige UBA Leitlinien:

- UBA KTW-Leitlinie: Stand 07. März 2016  
Leitlinie zur hygienischen Beurteilung von organischen Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (KTW-Leitlinie)
- UBA Beschichtungsleitlinie: Stand 16. März 2016  
Leitlinie zur hygienischen Beurteilung von organischen Beschichtungen im Kontakt mit Trinkwasser (Beschichtungsleitlinie)
- UBA Schmierstoffleitlinie: Stand 16. März 2016  
Leitlinie zur hygienischen Beurteilung von Schmierstoffen im Kontakt mit Trinkwasser (Sanitärschmierstoffe), (Schmierstoffleitlinie)

Bis 12. September 2021 gültiger Entwurf einer Bewertungsgrundlage:

- UBA Email/Keramik-Bewertungsgrundlage: Stand 01. Februar 2018  
Entwurf Bewertungsgrundlage für Emails und keramische Werkstoffe im Kontakt mit Trinkwasser.

Bis 01. März 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 20.04.2022 bis auf weiteres.



**Anhang:**

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

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

ZS = Zertifizierungsstelle

PL = Prüflabor

IS = Inspektionsstelle

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

<b>Merkmal</b>	<b>Erstinspektion/ Typprüfung</b>	<b>Eigenüberwachung (WPK)</b>	<b>Fremdüberwachung (FÜ)</b>
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>	<b>jährlich</b> Überprüfung der WPK
Prüfung der hygienischen Parameter gem. KTW-BWGL	<p>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 oder 2 (DVGW W 270)</p>	<p>Migrationsprüfung mit Bestimmung des Geruchsschwellenwertes (TON) *) oder Bestimmung des TOC oder Analyse einer stellvertretenden Substanz</p> <p>alternativ Fingerprint-Methode</p> <p>alternativ externe Prüfungen der Grundanforderungen gem. WPK (Häufigkeit mit ZS festzulegen)</p>	<p><b>jährlich</b> Überprüfung der WPK</p> <p>Überprüfung der verwendeten Rohstoffe</p> <p>Probennahme zwecks Überprüfung der Grundanforderungen sowie ausgewählter Parameter der Zusatzanforderungen im PL</p> <p><b>Alle 5 Jahre</b> Probennahme und vollständige Prüfung gem. KTW-BWGL Im PL</p>

ZS = Zertifizierungsstelle  
PL = Prüflabor  
IS = Inspektionsstelle

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

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

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

<b>Merkmal</b>	<b>Erstinspektion/ Typprüfung</b>	<b>Eigenüberwachung (WPK)</b>	<b>Fremdüberwachung (FÜ)</b>
Werkstoffzusammen- setzung	<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>	<b>jährlich</b> Überprüfung der WPK
Prüfung der hygienischen Parameter gem. KTW-BWGL	<p>Herstellung von beschichteten Probenplatten gem. den Verarbeitungsvorschriften des Beschichtungsherstellers unter Aufsicht der ZS/IS</p> <p>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>Migrationsprüfung mit Bestimmung des Geruchsschwellenwertes (TON) oder Bestimmung des TOC oder Analyse einer stellvertretenden Substanz</p> <p>alternativ Fingerprint-Methode</p> <p>alternativ externe Prüfungen der Grundeigenschaften gem. WPK (Häufigkeit mit ZS festzulegen)</p>	<p><b>jährlich</b> Überprüfung der WPK</p> <p>Überprüfung der verwendeten Rohstoffe</p> <p>Entnahme der unter Aufsicht hergestellten Prüfkörper zwecks Überprüfung der Grundeigenschaften sowie ausgewählter Parameter der Zusatzanforderungen im PL</p> <p><b>Alle 5 Jahre</b> Entnahme der unter Aufsicht hergestellten Prüfkörper und vollständige Prüfung gem. KTW-BWGL Im PL</p>

ZS = Zertifizierungsstelle  
PL = Prüflabor  
IS = Inspektionsstelle

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

<b>Merkmal</b>	<b>Erstinspektion/ Typprüfung</b>	<b>Eigenüberwachung (WPK)</b>	<b>Fremdüberwachung (FÜ)</b>
Werkstoffzusammen- setzung	<p>Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller der Emailfritte</p> <p>Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivliste</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 der Emailfritte (ggf. externe Prüfung)</p>	<p><b>jährlich</b> Überprüfung der WPK</p> <p>Probennahme zwecks Überprüfung im PL r</p>
Prüfung der hygienischen Parameter gem. Email/Keramik-BWGL	<p>Herstellung von emaillierten Probestplatten gem. den Verarbeitungsvorschriften des Emailherstellers unter Aufsicht der ZS/IS</p> <p>Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS/IS</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><b>jährlich</b> Überprüfung der WPK</p> <p>Überprüfung der verwendeten Rohstoffe</p> <p><b>Alle 5 Jahre</b> Entnahme der unter Aufsicht hergestellten Prüfkörper und vollständige Prüfung Email/Keramik-BWGL Im PL</p>

ZS = Zertifizierungsstelle

PL = Prüflabor

IS = Inspektionsstelle

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

<b>Merkmal</b>	<b>Erstinspektion/ Typprüfung</b>	<b>Eigenüberwachung (WPK)</b>	<b>Fremdüberwachung (FÜ)</b>
Werkstoffzusammen- setzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller  Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivliste  Kontrolle des Vorlieferan- ten anhand dessen Nach- weise  Überprüfung von Verarbei- tungsvorschriften	Kontrolle des Vorlieferan- ten anhand dessen Nachweise  Prüfung der Konformität der Rohstoffe  Analyse der Zusammenset- zung (ggf. externe Prüfung)	<b>jährlich</b> Überprüfung der WPK
Prüfung der hygieni- schen Parameter gem. Email/Keramik-BWGL	Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS/IS  Durchführung der vollstän- digen Prüfungen gem. Email/Keramik-BWGL	Kontrolle des Vorlieferan- ten anhand dessen Nachweise  Prüfung der Konformität der Rohstoffe  Analyse der Zusammenset- zung (ggf. externe Prüfung)	<b>jährlich</b> Überprüfung der WPK  Überprüfung der ver- wendeten Rohstoffe  <b>Alle 5 Jahre</b> Entnahme der Prüf- körper und vollstän- dige Prüfung Email/Keramik-BWGL 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 Produkte“ gebrauchsfertige Endprodukte die aus einzelnen Bauteilen und/oder Bauteilgruppen bestehen. Für die einzelnen Materialien und Werkstoffe sind die materialspezifischen Eignungsnachweise vorzulegen.

Bei der „Typprüfung“ wird anhand von 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.

Die Inspektion vor Ort kann ggf. bei Zusammengesetzten Produkten im 2-jährigem Rhythmus stattfinden, wenn für die Einzelbauteile entsprechende Zertifizierungen vorliegen.

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

**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 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.

Die Inspektion vor Ort kann ggf. bei Bauteilgruppen im 2-jährigem Rhythmus stattfinden, wenn für die Einzelbauteile entsprechende Zertifizierungen vorliegen.

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