

	Zertifizierungsprogramm ZP 6500 Sanitärarmaturen nach DIN EN 200; DIN EN 816; DIN EN 817; DIN EN 1111; DIN EN 15091	56500-00-P-DE	
		Dok.-Art	Formular
		Verfasser	Britz
		Stand	04.10.2021

1. Zertifizierungsverfahren

Produkte Wasser national (ungeregelter Bereich)

2. Akkreditierungen

Für das Verfahren besteht eine Akkreditierung Nr. D-ZE-16028-01 bei der Deutschen Akkreditierungsstelle GmbH (DAkS), Berlin.

3. Zertifizierungszeichen

DVGW- bzw. DIN-DVGW-Zertifizierungszeichen Produkte



Registriernummernschema: DW-6501DM0001 bzw. NW-6501DM0001

DW = DVGW-Zertifizierungszeichen Wasser,
 NW = DIN-DVGW- Zertifizierungszeichen Wasser,
 6501 = Produktcode, DM =2021, 0001 = lfd. Nr.

4. Art des Zertifikats und des Prüfverfahrens

Baumusterprüfzertifikat (5 Jahre Laufzeit)

5. Geltungsbereich

Sanitärarmaturen für die Trinkwasser-Installation.

Produktgruppe	Produktcode	Produktart
Sanitärarmaturen	65 01	Zweigriff-Sanitärarmatur
Sanitärarmaturen	65 05	Mechanisch einstellbare Mischer mit getrenntem Betätigungsorgan
Sanitärarmaturen	65 06	Eingriff-Sanitärarmatur
Sanitärarmaturen	65 08	Selbstschlussarmatur
Sanitärarmaturen	65 09	Thermostatarmatur
Sanitärarmaturen	65 12	Unterputzarmatur

	Zertifizierungsprogramm ZP 6500 Sanitärarmaturen nach DIN EN 200; DIN EN 816; DIN EN 817; DIN EN 1111; DIN EN 15091	56500-00-P-DE	
		Dok.-Art	Formular
		Verfasser	Britz
		Stand	04.10.2021

Produktgruppe	Produktcode	Produktart
Sanitärarmaturen	65 14	Sanitärarmaturen mit elektronischer Öffnungs- und Schließfunktion
Sanitärarmaturen	65 15	Thermostatarmaturen mit elektronischer Öffnungs- und Schließfunktion
Sanitärarmaturen	65 50	Wannenrandarmatur
Sanitärarmaturen	65 57	Badewanneneinlaufarmatur mit integrierter Sicherungsarmatur zur Montage unmittelbar unterhalb des Wannenrandes
Sanitärarmaturen	65 58	Badewanneneinlaufarmatur mit integrierter Sicherungsarmatur zur Montage unterhalb des Wannenrandes

6. Prüfstellen

Nach EN ISO/IEC 17025 akkreditierte an die DVGW CERT GmbH vertragliche gebundene Prüflaboratorien.

7. Anforderungen

7.1 Mechanische Anforderungen:

Entsprechend den jeweiligen Produktnormen, sowie der DVGW Prüfgrundlage W 506.

7.2 Hygienische 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.

	Zertifizierungsprogramm ZP 6500 Sanitärarmaturen nach DIN EN 200; DIN EN 816; DIN EN 817; DIN EN 1111; DIN EN 15091	56500-00-P-DE	
		Dok.-Art	Formular
		Verfasser	Britz
		Stand	04.10.2021

Anforderung	Nachweisführung der hygienischen Eignung
Metallene Werkstoffe	
UBA Metallbewertungsgrundlage	Konformitätsbestätigung nach System 1+ für Produktgruppe B lt. BWGL-Metalle basierend auf Abnahmeprüfzeugnis gemäß EN 10204-3.1 mit Metallanalyse *), Konformitätsbestätigung auf Basis einer Typprüfung für Produktgruppe C lt. BWGL-Metalle basierend auf Werkzeugezeugnis gemäß EN 10204-2.2 mit Metallanalyse *)
Organische Materialien	
UBA KTW-BWGL	Konformitätsbestätigung auf Basis einer Typprüfung basierend auf Prüfberichten gem. UBA 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 (**)
Emails und keramische Werkstoffe	
BWGL-Email/Keramik	Konformitätsbestätigung Basis einer Typprüfung basierend auf Prüfberichten gem. BWGL Email/Keramik *)

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

**) Prüfbericht gem. DVGW W 270 zulässig

7.3 Baumusterprüfung (Typprüfung)

Prüfinhalte gemäß den relevanten Produktnormen sowie DVGW-Prüfgrundlagen.
Zusätzlich gelten nachfolgende Anforderungen:

Für Armaturen gemäß DIN EN 200:

- Es ist nur Typ 1 anzuwenden.
- Abweichend zu Tabelle 10 ist der Mindestdurchfluss (4,0 – 9,0 l/min) für wassersparende Mischbatterien auch für wassersparende Auslaufventile anzuwenden.
- Abweichend zu Tabelle 10 gilt die Fußnote a) auch für Auslaufventile.

	Zertifizierungsprogramm ZP 6500 Sanitärarmaturen nach DIN EN 200; DIN EN 816; DIN EN 817; DIN EN 1111; DIN EN 15091	56500-00-P-DE	
		Dok.-Art	Formular
		Verfasser	Britz
		Stand	04.10.2021

Für elektronisch gesteuerte Armaturen gemäß DIN EN 15091:

- In dieser ZP sind nur Auslaufarmaturen mit elektronischer Öffnungs- und Schließfunktion für die Trinkwasser-Installation gemäß Abschnitt 5 der DIN EN 15091 berücksichtigt.
- Kombinationen aus verschiedenen Funktionen (z. B. Thermostatarmatur) sind ebenfalls möglich, hierbei sind die zutreffenden Abschnitte der jeweiligen Produktnorm anzuwenden.

Zusätzliche Anforderungen an die Sicherung gegen Rückfließen (DIN EN 1717 und DIN 1988-100)

Armaturen mit Anschluss für Brauseschläuche müssen mit einer geeigneten Sicherungseinrichtung gegen Rückfließen ausgestattet sein. Diese muss im eingebauten Zustand der Armatur zugänglich vor dem Brauseschlauch angebracht sein.

Ausnahmen:

- Bei Küchenarmaturen mit Ausziehbrause gem. DIN EN 16145, kann die Sicherungsarmatur auch in der Ausziehbrause untergebracht sein.
- Armaturen (z. B. thermostatische Mischer), bei denen die Sicherungseinrichtung im Eingang ohne Ausbau der Armatur zugänglich sind, benötigen keine zusätzliche Sicherungseinrichtung im Abgang.

Die verwendete Sicherungseinrichtung muss die Anforderungen der entsprechenden Produktnorm erfüllen.

Gemäß DIN 1988-100 sind für die Absicherung des Wannenzulaufs unmittelbar unterhalb des Wannensrandes im häuslichen Bereich die Sanitärarmaturen mit integrierter Sicherungsarmatur auszustatten (alternativ zu einer separaten Absicherung, klassischer Rohrbelüfter). Hierbei gilt: Jede Reihenfolge der Sicherungseinrichtungen (Sicherungskombination aus Rohrbelüfter (RB) und Rückflussverhinderer (RV), oder RV und RB) ist zulässig.

Der RV muss nach der DIN EN 13959 geprüft sein.

Der RB wird, wenn er vor der Absperrung sitzt (druckbeaufschlagt), nach der DIN EN 14455 und wenn er nach der Absperrung sitzt (drucklos), nach der DIN EN 15096 geprüft.

Diese Armaturen müssen für ihren Einsatzzweck im häuslichen Bereich eindeutig gekennzeichnet sein. Ferner dürfen diese Armaturen ohne Sicherungseinrichtung nicht funktionstüchtig sein.

Für die Typprüfung (Baumusterprüfung) ist in Abstimmung mit der Prüfstelle eine ausreichende Anzahl von Prüfmustern vom Auftraggeber einzureichen.

8. Überwachung

Es gelten die in der Geschäftsordnung (GO) beschriebenen Festlegungen (Abschnitt „Überwachungsverfahren“).

Für dieses Zertifizierungsprogramm ist lediglich das Verfahren „Kontrollprüfung“ anzuwenden.

	Zertifizierungsprogramm ZP 6500 Sanitärarmaturen nach DIN EN 200; DIN EN 816; DIN EN 817; DIN EN 1111; DIN EN 15091	56500-00-P-DE	
		Dok.-Art	Formular
		Verfasser	Britz
		Stand	04.10.2021

8.1 Allgemeines

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

8.2 Fertigungskontrolle durch den Hersteller (Eigenüberwachung)

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

Die Prüfungen finden in Art und Umfang nach den im Anhang befindlichen Tabellen statt.

8.3 Überwachungsprüfung (Fremdüberwachung)

Die Fremdüberwachung hat die Aufgabe, die Eigenüberwachung des Herstellers bei der Fertigung der zertifizierten Sanitärarmaturen anhand seiner Organisation und seiner Aufzeichnungen zu überprüfen sowie die Übereinstimmung des gefertigten Produktes mit dem ursprünglichen Baumuster nachzuweisen.

Die Probennahme erfolgt durch einen Beauftragten der Prüfstelle in der Regel in der Fertigungsstätte oder dem Zentrallager des Herstellers.

Alternativ zu einer direkten Probennahme, kann der Hersteller die vom Auditor ausgewählten Prüfmuster per Bestellung aus dem ZL direkt an die Prüfstelle anliefern lassen.

Die Armaturen müssen dabei in Originalverpackungen geliefert werden.

Werden Proben beim Handel oder Abnehmer entnommen, müssen sie aus Originalverpackungen des Herstellers stammen.

Entnommen werden alle zwei Jahre max. 1/3 der baumustergeprüften Armaturen je Zertifikat.

Dabei ist zu beachten, dass mindestens 1 Prüfmuster (Bautyp oder Serie), je Zertifikat entnommen wird. Damit ist sichergestellt, dass alle zertifizierten Armaturen im Zeitraum von 6 Jahren einmal überprüft wurden.

Bei mehreren Fertigungsstätten eines Herstellers, muss mindestens ein Prüfmuster je Fertigungsstätte entnommen werden.

Die Entnahme muss nicht im Rahmen der Überwachung der Fertigungsstätte/Inspektion erfolgen.

Die Prüfung der entnommenen Produkte (Kontrollprüfung) finden in Art und Umfang nach den im Anhang befindlichen Tabellen statt.

Überwachung der Fertigungsstätte/Inspektion

Grundsätzlich ist die Überwachung der Fertigungsstätte/Inspektion alle zwei Jahre vor Ort in der Fertigungsstätte des Herstellers durchzuführen. Hat der Hersteller mehrere Fertigungsstätten, die einem gemeinsamen QM-System unterliegen, so ist davon abweichend sicherzustellen, dass alle Fertigungsstätten innerhalb von sechs Jahren mindestens einmal auditiert werden.

	Zertifizierungsprogramm ZP 6500 Sanitärarmaturen nach DIN EN 200; DIN EN 816; DIN EN 817; DIN EN 1111; DIN EN 15091	56500-00-P-DE	
		Dok.-Art	Formular
		Verfasser	Britz
		Stand	04.10.2021

Der Nachweis der Fremdüberwachung wird in Form eines Kontrollprüfberichtes (Formblatt der DVGW CERT GmbH) der Fertigungsstätten Überwachung, sowie Prüfberichten über die entnommenen Prüfmuster vom Prüflabor mindestens alle 2 Jahre zur Verfügung gestellt.

9. Kennzeichnung

Gemäß den Vorgaben der zutreffenden Produktnormen im Abschnitt „Kennzeichnung“, sowie ergänzende Anforderungen aus der DVGW CERT Geschäftsordnung gem. Abschnitt „Kennzeichnung“.

10. Mitgeltende Dokumente

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

- Geschäftsordnung (GO) zur Zertifizierung von Produkten im nicht harmonisierten Bereich <40014>
- DIN 1988-100: Stand August 2011
Technische Regeln für Trinkwasser-Installationen – Teil 100: Schutz des Trinkwassers, Erhaltung der Trinkwassergüte; Technische Regel des DVGW
- DIN EN 200: Stand Oktober 2008
Sanitärarmaturen – Auslaufventile und Mischbatterien für Wasserversorgungssysteme vom Typ 1 und Typ 2 – Allgemeine technische Spezifikation
- DIN EN 816: Stand Oktober 2017
Sanitärarmaturen – Selbstschlussarmaturen (PN 10)
- DIN EN 817: Stand September 2008
Sanitärarmaturen – Mechanisch einstellbare Mischer (PN 10) – Allgemeine technische Spezifikation
- DIN EN 1111: Stand Oktober 2017
Sanitärarmaturen – Thermostatische Mischventile (PN 10) – Allgemeine technische Spezifikation
- DIN EN 1717: Stand August 2011
Schutz des Trinkwassers vor Verunreinigungen in Trinkwasser-Installationen und allgemeine Anforderungen an Sicherungseinrichtungen zur Verhütung von Trinkwasserverunreinigungen durch Rückfließen
- DIN EN 13959: Stand Januar 2005
Rückflussverhinderer – DN 6 bis DN 250 – Familie E, Typ A, B, C und D
- DIN EN 14455: Stand August 2005
Sicherungseinrichtungen zum Schutz des Trinkwassers gegen Verschmutzung durch Rückfließen – Druck beaufschlagte Rohrbelüfter in Durchflussform DN 15 bis DN 50 – Familie L, Typ A und Typ B

- DIN EN 15091: Stand März 2014
Sanitärarmaturen – Sanitärarmaturen mit elektronischer Öffnungs- und Schließfunktion
- DIN EN 15096: Stand August 2020
Sicherungseinrichtungen zum Schutz des Trinkwassers gegen Verschmutzung durch Rückfließen –Rohrbelüfter für Schlauchanschlüsse - DN 15 bis DN 25 – Familie H, Typ B und Typ D - – Allgemeine technische Bestimmungen
- DIN EN 16421: Stand Mai 2015
Einfluss von Materialien auf Wasser für den menschlichen Gebrauch – Vermehrung von Mikroorganismen
- DIN EN ISO 3822-1: Stand Juli 2009
Akustik- Prüfung des Geräuschverhaltens von Armaturen und Geräten der Wasserinstallation im Laboratorium- Teil 1: Messverfahren
- DIN EN ISO 3822-2: Stand Mai 1995
Akustik - Prüfung des Geräuschverhaltens von Armaturen und Geräten der Wasserinstallation im Laboratorium – Teil 2: Anschluss- und Betriebsbedingungen für Auslaufventile und für Mischbatterien
- UBA Metallbewertungsgrundlage: Stand 25. Mai 2021, 1. Änderung, veröffentlicht 07.Juni 2021
Bewertungsgrundlage für metallene Werkstoffe im Kontakt mit Trinkwasser des UBA (Metall-Bewertungsgrundlage)
- UBA KTW-BWGL: Stand 09. März 2021, 2. Änderung, veröffentlicht 21. März 2021
Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien in Kontakt mit Trinkwasser (KTW-BWGL) – Allgemeiner Teil
- UBA KTW-BWGL: Stand 09. März 2021, 2. Änderung, veröffentlicht 21. März 2021
Anlagen der Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (KTW-BWGL) – Polymerspezifischer Teil
- UBA-Information: Stand 22. April 2021, 2. Änderung, veröffentlicht 29. April 2021
Übergang von UBA-Leitlinien zur Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (Übergangsregelung KTW-BWGL)
- UBA Elastomerleitlinie: Stand 16. März 2016
Leitlinie zur hygienischen Beurteilung von Elastomeren im Kontakt mit Trinkwasser:2018 und Übergangsregelung vom 14. Juli 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)

	Zertifizierungsprogramm ZP 6500 Sanitärarmaturen nach DIN EN 200; DIN EN 816; DIN EN 817; DIN EN 1111; DIN EN 15091	56500-00-P-DE	
		Dok.-Art	Formular
		Verfasser	Britz
		Stand	04.10.2021

- UBA Empfehlung Silikon: Stand 05. August 2020, veröffentlicht 29. April 2020
Übergangsempfehlung zur vorläufigen trinkwasserhygienischen Beurteilung von Silikonen im Kontakt mit Trinkwasser (Silikon-Übergangsempfehlung)
- DVGW Arbeitsblatt W 270: Ausgabe November 2007
Vermehrung von Mikroorganismen auf Werkstoffen für den Trinkwasserbereich – Prüfung und Bewertung
- DVGW W 506 (VP) Ausgabe Februar 2014
Badewanneneinlaufarmaturen in der Trinkwasser-Installation; Anforderungen und Prüfungen

Informativ:

Bis 12.09.2021 gültige UBA Leitlinien:

- UBA Email/Keramik-Bewertungsgrundlage
Bewertungsgrundlage für Emails und keramische Werkstoffe im Kontakt mit Trinkwasser (Email/Keramik-Bewertungsgrundlage)

11. Geltungsdauer

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt vom 04.10.2021 bis auf weiteres.

Anhang:

Tabelle A1:
Prüfungsumfang für Auslaufventile und Mischbatterien gemäß DIN EN 200:2008-10

<i>Anforderungen und Prüfungen nach</i>		<i>Typprüfung</i>	<i>Eigenüberwachung</i>	<i>Fremdüberwachung</i>
<i>Abschnitt</i>				
4.1	Kennzeichnung	X	X	X
4.2	Identifizierung	X	X	X
5	Werkstoffe	X	X	X
	Metallene Werkstoffe	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>	<small>bei jeder Anlieferung</small> Ident- u. Dokumentenprüfung	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>
	Organische Werkstoffe	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>	<small>bei jeder Anlieferung</small> Ident- u. Dokumentenprüfung	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>
5.2	Zustand sichtbarer Oberflächen EN 248	X		X alle 6 Jahre
6	Maße	X	X	X
8	Anforderungen an die Dichtheit	X	X	X
9	Anforderungen an die Festigkeit unter Innendruck	X		X
10	Hydraulische Eigenschaften	X		X
11	Anforderung an die mechanische Festigkeit - Verdrehfestigkeit	X		X alle 6 Jahre
12	Anforderungen an die Dauerfes- tigkeit	X		X alle 6 Jahre
13	Sicherheitseinrichtung gegen Rückfließen	X		X
14	Anforderung an das Geräusch- verhalten	X		X *) Dokumentenprüfung
	Technische Dokumente	X		X
Überprüfung der Eigenüberwachung				X

*) Prüfbericht nach DIN EN ISO 3822

Tabelle A 2:
Prüfungsbereich für Selbstschlussarmaturen PN 10 gemäß DIN EN 816:2017-10

<i>Anforderungen und Prüfungen nach</i>		<i>Typprüfung</i>	<i>Eigenüberwachung</i>	<i>Fremdüberwachung</i>
<i>Abschnitt</i>				
5.1	Kennzeichnung	X	X	X
5.2	Identifizierung	X	X	X
6	Werkstoffe	X	X	X
	Metallene Werkstoffe	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>	<small>bei jeder Anlieferung</small> Ident- u. Dokumentenprüfung	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>
	Organische Werkstoffe	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>	<small>bei jeder Anlieferung</small> Ident- u. Dokumentenprüfung	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>
6.2	Zustand sichtbarer Oberflächen EN 248	X		X alle 6 Jahre
7	Sicherheitseinrichtung gegen Rückfließen	X		X
8	Maße	X	X	X
9	Anforderungen an die Dichtheit	X	X	X
10	Anforderungen an die Druckfestigkeit	X		X
11	Hydraulische Anforderungen	X		X
12	Mechanisches Verhalten - Betätigungskraft	X		X alle 6 Jahre
13	Anforderungen an die mechanische Dauerfestigkeit	X		X alle 6 Jahre
14	Anforderung an das Geräuschverhalten	X		X *) Dokumentenprüfung
	Technische Dokumente	X		X
Überprüfung der Eigenüberwachung				X

*) Prüfbericht nach DIN EN ISO 3822

Tabelle A 3:
Prüfungsumfang für mechanisch einstellbare Mischer (PN 10) gemäß DIN EN 817:2008-09

<i>Anforderungen und Prüfungen nach</i>		<i>Typprüfung</i>	<i>Eigenüberwachung</i>	<i>Fremdüberwachung</i>
<i>Abschnitt</i>				
4.1	Kennzeichnung	X	X	X
4.2	Identifizierung	X	X	X
5	Werkstoffe	X	X	X
	Metallene Werkstoffe	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>	<small>bei jeder Anlieferung</small> Ident- u. Dokumentenprüfung	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>
	Organische Werkstoffe	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>	<small>bei jeder Anlieferung</small> Ident- u. Dokumentenprüfung	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>
5.2	Zustand sichtbarer Oberflächen EN 248	X		X alle 6 Jahre
6	Maße	X	X	X
8	Anforderungen an die Dichtheit	X	X	X
9	Anforderungen an die Druckfestigkeit	X		X
10	Hydraulische Eigenschaften	X		X
11	Anforderung an die mechanische Festigkeit - Torsionsprüfung	X		X alle 6 Jahre
12	Mechanische Dauerbeständigkeit	X		X alle 6 Jahre
13	Sicherheitseinrichtung gegen Rückfließen	X		X
14	Anforderung an das Geräuschverhalten	X		X *) Dokumentenprüfung
	Technische Dokumente	X		X
Überprüfung der Eigenüberwachung				X

*) Prüfbericht nach DIN EN ISO 3822

Tabelle A 4:
Prüfungsumfang für Thermostatische Mischer (PN 10) gemäß DIN EN 1111:2017-10

<i>Anforderungen und Prüfungen nach</i>		<i>Typprüfung</i>	<i>Eigenüberwachung</i>	<i>Fremdüberwachung</i>
<i>Abschnitt</i>				
7.1	Kennzeichnung	X	X	X
7.2	Identifizierung	X	X	X
8	Werkstoffe	X	X	X
	Metallene Werkstoffe	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>	<small>bei jeder Anlieferung</small> Ident- u. Dokumentenprüfung	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>
	Organische Werkstoffe	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>	<small>bei jeder Anlieferung</small> Ident- u. Dokumentenprüfung	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>
8.2	Zustand sichtbarer Oberflächen EN 248	X		X alle 6 Jahre
9	Maße	X	X	X
10	Schutz gegen Rückfließen	X		X
12	Anforderungen an die Dichtheit	X	X	X
13	Verhalten (Funktion)	X		X
14	Druckfestigkeit	X		X
15	Prüfung der Verdrehfestigkeit von Betätigungsorganen	X		X alle 6 Jahre
16	Anforderung an die mechanische Dauerbeständigkeit	X		X alle 6 Jahre
17	Anforderung an das Geräuschverhalten	X		X *) Dokumentenprüfung
	Technische Dokumente	X		X
Überprüfung der Eigenüberwachung				X

*) Prüfbericht nach DIN EN ISO 3822

Tabelle A 5:
Prüfumfang für Sanitärarmaturen mit elektronischer Öffnungs- und Schließfunktion
nach DIN EN 15091:2014-03

<i>Anforderungen und Prüfungen nach</i>		<i>Typprüfung</i>	<i>Eigenüberwachung</i>	<i>Fremdüberwachung</i>
Abschnitt				
4.1	Kennzeichnung	X	X	X
4.2	Werkstoffe	X	X	X
	Metallene Werkstoffe	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>	<small>bei jeder Anlieferung</small> Ident- u. Dokumentenprüfung	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>
	Organische Werkstoffe	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>	<small>bei jeder Anlieferung</small> Ident- u. Dokumentenprüfung	X <small>Ident- u. Dokumentenprüfung</small>
4.2.2	Zustand sichtbarer Oberflächen EN 248	X		X alle 6 Jahre
4.3	Funktionen	X	X	X
4.4	Schutz gegen Verunreinigungen (Sicherheit gegen Rückfließen)	X		X
4.5	Anforderungen an das elektrische Verhalten	X		X
4.6	Anforderungen an die Dichtheit	X	X	X
4.7	Anforderungen an die Druckbe- ständigkeit	X		X
5.2	Maße	X	X	X
5.3	Hydraulische Eigenschaften	X		X
5.4	Druckstoß	X		X
5.5	Dauerfestigkeit	X		X alle 6 Jahre
5.6	Anforderung an das Geräuschver- halten	X		X *) Dokumentenprüfung
	Technische Dokumente	X		X
Überprüfung der Eigenüberwachung				X

*) Prüfbericht nach DIN EN ISO 3822