

Dok.: ZP T Rev.: 9.0 Datum: 29.09.2023	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
--	--	---

1. Zertifizierungsverfahren

Produkte Wasser national (ungeregelter Bereich)

2. Akkreditierungen

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

3. Zertifizierungszeichen

HyCert Konformitätszeichen Hygiene



UBA Konformität Hygiene
Verfahren Typprüfung

Aktenzeichen: Z-000000-XX-V1

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

4. Art des Zertifikats und des Prüfverfahrens

Konformitätsbestätigung (5 Jahre Laufzeit)

5. Geltungsbereich

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt für die Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten auf Basis einer Typprüfung wie sie in der UBA-Empfehlung „Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten“ beschrieben ist. (Produktgruppen P2* und P3 gemäß KTW-Bewertungsgrundlage (KTW-BWGL) mit einem Konversionsfaktor ($F_c < 0,5 \text{ d} / \text{dm}$), bzw. Produktgruppe C und D gemäß BWGL-Metall.

*) Dazu zählen auch Vorprodukte und Zwischenprodukte (z.B. Granulate, Pulverlacke) von Rohstoffherstellern und Schmierstoffe.

Dok.: ZP T Rev.: 9.0 Datum: 29.09.2023	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
--	--	---

Produktgruppe	Produkt-code	Produktart
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	Hy201	Bauteile aus Metallen, Produktgruppe C und D
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	Hy202	Bauteile aus Kunststoffen, Produktgruppe P2 und P3
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	Hy203	Beschichtungen, Produktgruppe P2 und P3
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	Hy204	Bauteile aus Elastomeren ¹⁾ Produktgruppe P2 und P3
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	Hy205	Bauteile aus thermoplastischen Elastomeren ¹⁾ Produktgruppe P2 und P3
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	Hy206	Bauteile aus Silikonen ²⁾ Produktgruppe P2 und P3
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	Hy207	Emaillierte Bauteile, Produktgruppe P2 und P3
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	Hy208	Bauteile aus Keramik, Produktgruppe P2 und P3
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	Hy209	Zementgebundene Auskleidungen, ³⁾
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	Hy210	Schmierstoffe, Produktgruppe P2
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	Hy220	Vorprodukte, Zwischenprodukte ⁴⁾
Konformitätsbestätigung für Rezepturen von Gemischen, Vor- und Zwischenprodukten	Hy300	Organische Materialien gemäß KTW-BWGL

¹⁾ In der Übergangszeit nach der Veröffentlichung der Ergänzungen der KTW-BWGL im Bundesanzeiger bis zur verbindlichen Gültigkeit der Anforderungen der Anlagen „D Elastomere“ und „E Thermoplastische Elastomere“ können sowohl Prüfzeugnisse basierend auf der Elastomerleitlinie oder TPE-Übergangsempfehlung und in Verbindung mit Prüfzeugnissen nach dem DVGW-Arbeitsblatt W 270 als auch Zertifikate entsprechend der UBA-Empfehlung zur Konformitätsbestätigung der

Dok.: ZP T Rev.: 9.0 Datum: 29.09.2023	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
--	--	---

trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten für den Nachweis der trinkwasserhygienischen Eignung der Produkte oder Bauteile im Kontakt mit Trinkwasser verwendet werden. Prüfzeugnisse für Produkte oder Bauteile, die ausschließlich aus Ausgangsstoffen aus dem bisherigen Teil 1 der Positivliste der Elastomerleitlinie hergestellt werden, können maximal bis zum 28. Februar 2025 verlängert werden, wenn die zusätzlichen spezifischen Migrationsanforderungen, die sich aus der Positivliste ergeben, überprüft wurden. Diese Prüfzeugnisse können während der Übergangszeit ohne zusätzliche Prüfungen in Konformitätsbestätigungen (Zertifikate) der Risikogruppe P2 überführt werden.

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

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

4) Ein Vorprodukt ist ein Polymer, welches weitere Zusatzstoffe oder Bestandteile wie Glasfasern enthalten kann und keine weiteren Reaktionen eingeht. Es dient zur Herstellung eines Produktes, das für den Kontakt mit Trinkwasser vorgesehen ist (z. B. Granulat). Ein Zwischenprodukt ist ein Stoff oder Stoffgemisch, der oder das für die chemische Weiterverarbeitung hergestellt und hierbei verbraucht oder verwendet wird, um in einen anderen Stoff oder Polymer umgewandelt zu werden (in Anlehnung an REACH).

6. Prüfstellen

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

7. Anforderungen

7.1 Allgemeine Anforderungen:

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

Die trinkwasserhygienischen Anforderungen sind material- bzw. werkstoffspezifisch festgelegt.

Anforderung	Nachweisführung der hygienischen Eignung
Metallene Werkstoffe	
UBA Metallbewertungsgrundlage	Konformitätsbestätigung auf Basis einer Typprüfung Für Produktgruppe C und D gem. BWGL-Metalle mit Metallanalyse

Dok.: ZP T Rev.: 9.0 Datum: 29.09.2023	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
--	--	---

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 (*) sowie WPK **)
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 (*)
Rezepturen von Gemischen, Vor- und Zwischenprodukten	Konformitätsbestätigung gemäß KTW-BWGL bzw. Silikon-Übergangsempfehlung
Emails und keramische Werkstoffe	
BWGL-Email/Keramik	Konformitätsbestätigung auf Basis einer Typprüfung basierend auf Prüfberichten gem. BWGL Email/Keramik mit Elementanalyse sowie WPK ***)
Zementgebundene Werkstoffe	
DVGW W 347	Prüfzeugnis und ggf. DVGW W 270

*) Prüfbericht gem. DVGW W 270 zulässig

**) WPK bestehend aus Wareneingangskontrolle, Prüfen der Konformität der Rohstoffe und Endprodukt. Bei Vorprodukten zusätzlich Herstellung und Entnahme der Prüfkörper für die Migrationsprüfung unter Fremdüberwachungsbedingungen.

***) WPK bestehend aus Wareneingangskontrolle und regelmäßiger Überprüfung der Zusammensetzung der gefertigten Produkte.

7.1.1 Übergangsregelung:

Aufgrund der im Jahr 2020 infolge der COVID-19-Pandemie eingetretenen Schwierigkeiten bei der Durchführung von Erstinspektionen, Fremdüberwachungen und der Probennahme von Prüfkörpern kann die Konformitätsbestätigung von Produkten oder Bauteilen bis zum 21. März 2023 auf Grundlage einer Typprüfung (vereinfachtes Verfahren) erfolgen.

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

- Die Prüfberichte dürfen zum Zeitpunkt der Ausstellung des Zertifikates nicht älter als 10 Jahre sein

Dok.: ZP T Rev.: 9.0 Datum: 29.09.2023	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
--	--	---

- Die Rezepturbewertung und die Bewertung der Prüfergebnisse sind auf Grundlage der KTW-BWGL durchzuführen bzw. ggf. zu wiederholen.

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

Für die Rezepturbewertung müssen der Zertifizierungsstelle die aktuellen Rezepturen vorliegen. Sollte die Bewertung ergeben, dass Stoffe in den Migrationswässern zu untersuchen sind, die im Rahmen der Prüfungen nach den Leitlinien noch nicht in den Migrationswässern bestimmt wurden, reichen die Prüfberichte nach den Leitlinien trotzdem für die Konformitätsbestätigung aus. Die Zertifizierungsstellen sollten unbedingt den Hersteller über die fehlende Listung von Ausgangsstoffen bzw. fehlende Untersuchungsergebnisse für Einzelstoffe informieren. Nach Ende dieser zusätzlichen Übergangsfrist muss die Zertifizierungsstelle jedoch für alle zertifizierten Vor- und Zwischenprodukte die Entnahme von Prüfstücken unter Fremdüberwachungsbedingungen durchgeführt haben (hierzu kann sich der Hersteller des Zwischenproduktes auch eines Prüfstückes bedienen, das aus dem Betrieb eines Zwischenproduktanwenders stammt) und aktuelle Prüfberichte für Bewertungen gemäß Empfehlung zur Konformitätsbestätigung verwenden. Die Ausgestaltung der Gültigkeit (Befristung oder Kopplung an noch ausstehende Zertifizierungsschritte) von Zertifikaten bzw. Konformitätsbestätigungen, die unter den Bedingungen dieser Übergangsregelung ausgestellt werden, liegt im Ermessen der Zertifizierungsstelle. HyCert hat die auf Basis der Übergangsregelung erstellten Zertifikate auf den 21.09.2024 befristet.

7.2 Typprüfung

7.2.1 Rezepturprüfung

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

Die Dokumente unterliegen der Geheimhaltung.

Im Ergebnis einer positiven Rezepturbewertung eines Gemisches, eines Vor- oder Zwischenproduktes kann die Zertifizierungsstelle ein Rezepturzertifikat ausstellen. Diese kann sowohl Bestandteil von Produktzertifizierungen des Zertifikatinhabers sein als auch von Anwendern für deren eigene Konformitätsbestätigungen herangezogen werden.

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

Die Rezepturbewertung von Gemischen, Zwischen- und Vorprodukten sowie (unter bestimmten Bedingungen) die Konformitätsbestätigung von Vor- oder Zwischenprodukten kann auch unabhängig vom Endprodukt erfolgen.

Dok.: ZP T Rev.: 9.0 Datum: 29.09.2023	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
--	--	---

7.2.2 Migrationsprüfung / Prüfung gemäß DIN EN 16421

Der Hersteller hat die zur Typprüfung notwendigen und für die Produktion repräsentativen Probekörper der Prüfstelle in ausreichender Anzahl zur Verfügung zu stellen.

Zur Erlangung einer Konformitätsbestätigung für ein Vor- oder Zwischenprodukt ist ein aus dem Zwischenprodukt hergestelltes Prüfstück zu untersuchen. Das Prüfstück ist unter Fremdüberwachungsbedingungen herzustellen.

Die Typprüfung ist werkstoffspezifisch gemäß der zutreffenden UBA BWGL bzw. UBA-Leitlinien/Empfehlungen bzw. DVGW-Arbeitsblatt W 347/W 270 durchzuführen, dabei sind die zu diesem Punkt in der Empfehlung des UBA zur Konformitätsbestätigung beschriebenen Anforderungen zu beachten.

8. Überwachung

8.1 Allgemeines

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

8.2 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)

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

Hierfür kann ein funktionierendes QM-System genutzt werden.

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

8.3 Überwachungsprüfung (Fremdüberwachung; FÜ)

Bei diesem vereinfachten Verfahren entfällt in der Regel die Fremdüberwachung. Stattdessen ist die Typprüfung alle 5 Jahre neu durchzuführen. Bei Vorprodukten und Zwischenprodukten (Produktcode Hy220) sind die Prüfstücke für die Migrationsprüfung unter Fremdüberwachungsbedingungen herzustellen und zu entnehmen.

9. Kennzeichnung

Eine Kennzeichnung des Produktes mit dem HyCert Kennzeichen ist möglich.

10. Mitgeltende Dokumente

- Geschäftsordnung der Zertifizierungsstelle HyCert des Hygiene-Instituts des Ruhrgebiets
- UBA Empfehlung Konformität: Stand 29. Juli 2021
Empfehlung Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten
- UBA Metallbewertungsgrundlage: Stand 11. Januar 2023
Bewertungsgrundlage für metallene Werkstoffe im Kontakt mit Trinkwasser des UBA (Metall-Bewertungsgrundlage)

Dok.: ZP T Rev.: 9.0 Datum: 29.09.2023	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
--	--	---

Information UBA: Stand 02.03.2023

Bewertung von fabrikmäßig gelöteten Produkten im Kontakt mit Trinkwasser

Information UBA: Stand 23.01.2023

Nickelabgabe von verchromten Trinkwasserarmaturen und anderen Bauteilen

- UBA KTW-BWGL: Stand 07. März 2022
Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien in Kontakt mit Trinkwasser (KTW-BWGL) – Allgemeiner Teil
- UBA KTW-BWGL: Stand 07. März 2022
Anlagen der Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (KTW-BWGL) – Polymerspezifischer Teil
- UBA INFORMATION: Stand: 25. März 2022
Übergang von UBA-Leitlinien zur Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (Übergangsregelung KTW-BWGL)
- UBA Email und Keramik-BWGL: Stand 6. August 2021
Bewertungsgrundlage für Emails und keramische Werkstoffe im Kontakt mit Trinkwasser
- UBA Elastomerleitlinie: Stand 16. März 2016
Leitlinie zur hygienischen Beurteilung von Elastomeren im Kontakt mit Trinkwasser
Übergangsregelung Elastomerleitlinie vom 25. März 2022
Aktualisierte Positivliste (KTW-BWGL, Anlage D)
- UBA Empfehlung TPE: Stand 11. März 2019
Empfehlung zur hygienischen Beurteilung von Produkten aus Thermoplastischen Elastomeren in Kontakt mit Trinkwasser (TPE-Übergangsempfehlung)
Übergangsregelung Elastomerleitlinie vom 25. März 2022
Aktualisierte Positivliste (KTW-BWGL, Anlage E)
- UBA Empfehlung Silikon: Stand 10. Oktober 2022
Übergangsempfehlung zur vorläufigen trinkwasserhygienischen Beurteilung von Silikonen im Kontakt mit Trinkwasser (Silikon-Übergangsempfehlung)
- DVGW Arbeitsblatt W 347: Ausgabe Mai 2006
Hygienische Anforderungen an zementgebundene Werkstoffe im Trinkwasserbereich – Prüfung und Bewertung
- DVGW Arbeitsblatt W 270: Ausgabe November 2007
Vermehrung von Mikroorganismen auf Werkstoffen für den Trinkwasserbereich – Prüfung und Bewertung
- UBA Geringfügigkeits-Leitlinie: Stand 18. April 2011
Empfehlung Beurteilung von Stoffen mit bestimmter technologischer Funktion und geringeren Einsatzmengen bei der Rezepturüberprüfung nach den Leitlinien des Umweltbundesamtes zur hygienischen Beurteilung von organischen Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (Geringfügigkeits-Leitlinie)

Dok.: ZP T Rev.: 9.0 Datum: 29.09.2023	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
--	--	---

- UBA Modellierungsleitlinie: Stand 07. Oktober 2008
Empfehlung Leitlinie zur mathematischen Abschätzung der Migration von Einzelstoffen aus organischen Materialien in das Trinkwasser (Modellierungsleitlinie)
- DIN EN 10204: Ausgabe Januar 2005
Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen
- DIN EN 16421: Ausgabe Mai 2015
Einfluss von Materialien auf Wasser für den menschlichen Gebrauch - Vermehrung von Mikroorganismen

11. Geltungsdauer

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt vom 29.09.2023 bis auf weiteres.

Dok.: ZP T Rev.: 9.0 Datum: 29.09.2023	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
--	--	---

Anhang:

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

Merkmal	Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	Überprüfung ob Werkstoff auf UBA-Metallliste gelistet ist Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise (Werkszeugnis nach DIN EN 10204-2.2 mit Metallanalyse) Prüfung der Metallzusammensetzung der an PL übersandten Probekörper	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise (Werkszeugnis nach DIN EN 10204-2.2 mit Metallanalyse) oder Eigene Metallanalyse bei Wareneingang. Im Falle von Umschmelzen von Legierungen Metallanalyse	keine Fremdüberwachung alle 5 Jahre erneute Typprüfung

ZS = Zertifizierungsstelle
PL = Prüflabor

Dok.: ZP T Rev.: 9.0 Datum: 29.09.2023	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
--	--	---

Tabelle A.2:
Prüfumfang für Typprüfung, Eigen- und Fremdüberwachung von fabrikmäßig hergestellten organischen Materialien und Bauteilen ($F_c < 0,5 \text{ d/dm}$)

Merkmal	Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller Überprüfung der Rezeptur gem. KTW-BWGL bzw. Silikon-Übergangsempfehlung Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweisen Prüfung der Konformität der Rohstoffe	keine Fremdüberwachung alle 5 Jahre erneute Typprüfung
Prüfung der hygienischen Parameter gem. KTW-BWGL	Hersteller schickt Prüfkörper in ausreichender Menge an PL Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. KTW-BWGL bzw. Silikon-Übergangsempfehlung einschließlich der mikrobiologischen Prüfung nach DIN EN 16421 Verfahren 1 oder 2 (DVGW W 270)	Hersteller stellt durch geeignete Maßnahmen die Konformität des Endproduktes sicher	keine Fremdüberwachung alle 5 Jahre erneute Typprüfung

ZS = Zertifizierungsstelle

PL = Prüflabor

* für Produktgruppe P3 nicht erforderlich

** für Produktgruppe P3 nur Grundanforderungen

Dok.: ZP T Rev.: 9.0 Datum: 29.09.2023	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
--	--	---

Tabelle A.2.1:
Prüfumfang für Typprüfung, Eigen- und Fremdüberwachung von fabrikmäßig hergestellten Vor- und Zwischenprodukten

Merkmal	Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller Überprüfung der Rezeptur gem. KTW-BWGL bzw. Silikon-Übergangsempfehlung Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweisen Prüfung der Konformität der Rohstoffe	keine Fremdüberwachung alle 5 Jahre erneute Typprüfung
Prüfung der hygienischen Parameter gem. KTW-BWGL bzw. Silikon-Übergangsempfehlung	Herstellung und Entnahme der Prüfstücke unter Fremdüberwachungsbedingungen Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. KTW-BWGL bzw. Silikon-Übergangsempfehlung einschließlich der mikrobiologischen Prüfung nach DIN EN 16421 Verfahren 1 oder 2 (DVGW W 270)	Hersteller stellt durch geeignete Maßnahmen die Konformität des Endproduktes sicher	Herstellung und Entnahme der Prüfstücke unter Fremdüberwachungsbedingungen alle 5 Jahre erneute Typprüfung

ZS = Zertifizierungsstelle
PL = Prüflabor

Dok.: ZP T Rev.: 9.0 Datum: 29.09.2023	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
--	--	---

Tabelle A.2.2:
Prüfungsumfang für Typprüfung, Eigen- und Fremdüberwachung von zur Vor-Ort-Anwendung
hergestellten organischen Materialien (z.B. Reparatursysteme) (Risikogruppe P3 mit Fc <
0,05 d/dm)

Merkmal	Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweisen Prüfung der Konformität der Rohstoffe	keine Fremdüberwachung alle 5 Jahre erneute Typprüfung
Prüfung der hygienischen Parameter gem. KTW-BWGL	Hersteller schickt Prüfkörper in ausreichender Menge an PL Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. KTW-BWGL (Grundanforderungen) einschließlich der mikrobiologischen Prüfung nach DIN EN 16421 Verfahren 1 oder 2 (DVGW W 270)	Hersteller stellt durch geeignete Maßnahmen die Konformität des Endproduktes sicher (Geruchsprüfung eines stellvertretenden Prüfkörpers oder geeignetes alternatives Verfahren)	keine Fremdüberwachung alle 5 Jahre erneute Typprüfung

ZS = Zertifizierungsstelle
 PL = Prüflabor

Dok.: ZP T Rev.: 9.0 Datum: 29.09.2023	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
--	--	---

Tabelle A.3:
Prüfumfang für Typprüfung, Eigen- und Fremdüberwachung von Emaillierer und Emailfrit-
tenhersteller (Fc < 0,5 d/dm)

Merkmal	Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammen- setzung	Offenlegung der Rezep- tur durch Hersteller der Emailfritte Überprüfung der Rezep- tur gem. materialspezifi- scher Positivliste Kontrolle des Vorliefe- ranten anhand dessen Nachweise Überprüfung von Verar- beitungsvorschriften	Kontrolle des Vorliefe- ranten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe Analyse der Zusammen- setzung der Emailfritte (ggf. externe Prüfung)	keine Fremdüberwachung alle 5 Jahre erneute Typprüfung inklusive Analyse der Elementzusam- mensetzung
Prüfung der hygieni- schen Parameter gem. Email/Keramik- BWGL	Herstellung von email- lierten Probeplatten gem. den Verarbeitungsvor- schriften des Emailher- stellers Zusendung der Prüfkör- per an PL Durchführung der voll- ständigen Prüfungen gem. Email/Keramik- BWGL	Kontrolle des Vorliefe- ranten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe Analyse der Zusammen- setzung der Emailfritte und der Emaillierung (ggf. externe Prüfung)	keine Fremdüberwachung alle 5 Jahre erneute Typprüfung inklusive Analyse der Elementzusam- mensetzung

ZS = Zertifizierungsstelle
PL = Prüflabor

Dok.: ZP T Rev.: 9.0 Datum: 29.09.2023	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
--	--	---

Tabelle A.4:
Prüfumfang für Typprüfung, Eigen- und Fremdüberwachung von Herstellern keramischer Werkstoffe und Bauteile (Fc < 0,5 d/dm)

Merkmal	Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivliste Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Überprüfung von Verarbeitungsvorschriften	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe Analyse der Zusammensetzung (ggf. externe Prüfung)	keine Fremdüberwachung alle 5 Jahre erneute Typprüfung inklusive Analyse der Elementzusammensetzung
Prüfung der hygienischen Parameter gem. Email/Keramik-BWGL	Zusendung der Prüfkörper in ausreichender Anzahl an PL Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. Email/Keramik-BWGL	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe Analyse der Zusammensetzung (ggf. externe Prüfung)	keine Fremdüberwachung alle 5 Jahre erneute Typprüfung inklusive Analyse der Elementzusammensetzung

ZS = Zertifizierungsstelle
PL = Prüflabor

Dok.: ZP T Rev.: 9.0 Datum: 29.09.2023	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
--	--	---

Tabelle A.4:

Rezepturprüfung

Die Rezepturbewertung von organischen Trinkwasserkontaktmaterialien ist von entscheidender Bedeutung für die Konformitätsbestätigung von Endprodukten. Diese kann sehr aufwändig sein, da in den meisten Fällen verschiedene Unterrezepturen für Gemische (z. B. Schlichte), Vorprodukte (z. B. Kunststoffgranulat) oder Zwischenprodukte (z. B. Härter einer Beschichtung) einzuholen und zu bewerten sind. Im Sicherheitsdatenblatt der einzelnen Produkte sind die verschiedenen Inhaltsstoffe meistens nicht ersichtlich. Zudem haben die Endprodukthersteller in der Regel keine Kenntnis der Rezeptur von eingekauften Gemischen, Vor- und Zwischenprodukten. Aus diesem Grund haben die verschiedenen Vorlieferanten die jeweiligen Rezepturen gegenüber der Zertifizierungsstelle des Endproduktes in einer Rezepturerklärung (offen zu legen).

Bei der Rezepturüberprüfung wird anhand der Angaben des Herstellers und seiner Zulieferer die Konformität der Rezeptur mit den Anforderungen der KTW-Bewertungsgrundlage und der Empfehlung zur Konformitätsbestätigung überprüft.

Durch eine vertragliche Vereinbarung mit dem Hersteller wird sichergestellt, dass die Zertifizierungsstelle unverzüglich über Änderungen der Rezeptur informiert wird. Dies schließt auch die Rezepturen der Zulieferer mit ein. Der Hersteller hat vertraglich sicherzustellen, dass er ebenfalls über Rezepturänderungen seiner Zulieferer unverzüglich informiert wird.

Fremdüberwachung:

Überprüfung der Wirksamkeit der Eigenüberwachung

Überprüfung der Rezeptur anhand der vorliegenden Bestätigung und Offenlegungen.

Merkmal	Rezepturprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Anforderungen an die Zusammensetzung gemäß KTW-BWGL bzw. Silikon-Übergangsempfehlung	Vollständige Offenlegung der Rezeptur - Handelsname des Gemisches, Vor- oder Zwischenproduktes; - genaue Beschreibung der Anwendung; - maximale Einsatzmenge des Gemisches, des Vor- oder Zwischenproduktes im Endprodukt; - Art des Endproduktes entsprechend der Produktgruppen der KTW-BWGL	Sicherstellung, dass die Rezeptur unverändert bleibt. Dies schließt sämtliche Rezepturen der Zulieferer mit ein.	Alle 5 Jahre Erneute vollständige Offenlegung und Überprüfung der Rezeptur. Vorlage sämtlicher Unterlagen