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

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 nach dem Verfahren 1+ wie sie in der UBA-Empfehlung „Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten“ für Produkte mit einem Konversionsfaktor Fc ≥ 0,5 d/dm beschrieben ist (Produktgruppe P1 gemäß KTW-Bewertungsgrundlage (KTW-BWGL), bzw. Produktgruppe A und B gemäß BWGL-Metall).

Produktgruppe	Produktcode	Produktart
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy101	metallene Werkstoffe, Produktgruppe A und B
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy102	Bauteile aus Kunststoffen, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy103	Beschichtungen, fabrikmäßig hergestellt, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy113	Beschichtungen, vor Ort hergestellt, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy104	Bauteile aus Elastomeren Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy105	Bauteile aus thermoplastischen Elastomeren Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy106	Bauteile aus Silikonen Produktgruppe P1[1)]
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy107	Emaillierte Werkstoffe, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy108	keramische Wekstoffe, Produktgruppe P1
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy109	Zementgebundene Werkstoffe [2)]
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy111	Zusammengesetztes Produkt [3)], Produktgruppe
Hygienische Eignung nach System 1+	Hy112	Bauteilgruppe [4)]

[1)] Die Anforderungen an Silikone sind gegenwärtig 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. Die Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Silikonen kann entsprechend der UBA-Empfehlung „Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten“ erfolgen (UBA = Umweltbundesamt).

[2)] 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 oder ein Prüfbericht gem DIN EN 16421 vorliegen. 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

[3)] Als „Zusammengesetzes Produkt“ wird ein funktionsfähiges Endprodukt aus verschiedenen Bauteilen bezeichnet, wie z. B. eine Sanitärarmatur.

[4)] 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.

6. Prüfstellen

Nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditierte Prüflaboratorien zur Durchführung der gemäß UBA-Bewertungsgrundlagen und UBA-Leitlinien/Übergangsempfehlungen 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 Bewertung und Überprüfung der Einhaltung der trinkwasserhygienischen Anforderungen für Produkte im Kontakt mit Trinkwasser erfolgt in Übereinstimmung mit der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 nach dem System 1+. Das System 1+ umfasst im wesentlichen die nachfolgenden Punkte:

- Die Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle,
- die Überwachung der Entnahme von Prüfkörpern sowie die Typprüfung des Produktes,
- die kontinuierliche Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle,
- die Durchführung von Stichprobenprüfungen (Audit-Testing).

Die trinkwasserhygienischen Anforderungen sind material- bzw. werkstoffspezifisch festgelegt. Eine detaillierte Zusammenfassung der Anforderungen findet sich im Anhang.

Für Produkte aus Materialien, die nicht durch die UBA-Bewertungsgrundlagen geregelt sind, gelten die entsprechenden auf der Homepage des UBA genannten Regelwerke. Verweisen diese Regelwerke auf Prüfungen als Nachweis der trinkwasserhygienischen Eignung, so sind diese beizubringen. Weiterhin werden die auf der UBA Homepage veröffentlichten zusätzlichen Informationen zu den Materialien und Produkten, sowie die „FAQ Fragen und Antworten zur Zertifizierung von Produkten im Kontakt mit Trinkwasser nach Bewertungsgrundlagen und Empfehlung zur Konformitätsbestätigung“ in der jeweils aktuellen Fassung für die Zertifizierung von Produkten beachtet und im Rahmen des Zertifizierungsprozesses herangezogen.

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.

Geeignete Maßnahmen sind in Abstimmung mit der Zertifizierungs-/ und Inspektionsstelle werkstoffspezifisch festzulegen (WPK).

Die materialspezifischen Anforderungen 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.

Die ordnungsgemäße Herstellung von Prüfkörpern für die Typprüfung ist durch die Zertifizierungsstelle bzw. der von ihr beauftragten Inspektionsstelle zu kontrollieren. Schließlich sind die Produkte und Bauteile bzw. Prüfkörper für die Typprüfungen zu entnehmen und an ein für die erforderlichen Hygieneprüfungen akkreditiertes Prüflabor weiterzugeben.

7.3 Typprüfung

7.3.1 Rezepturprüfung

Der Hersteller ist verpflichtet, der Zertifizierungsstelle die Rezeptur des Produkts zur Überprüfung gemäß den werkstoffspezifischen Positivlisten vorzulegen. Die Offenlegung und Überprüfung der Rezeptur erfolgen auf Basis der Vorgaben des Umweltbundesamtes, die in den entsprechenden Regelungsdokumenten beschrieben sind.

Der Auftraggeber trägt die Verantwortung für die vollständige Offenlegung der Rezeptur des Endprodukts. Die Zertifizierung des Produktes erfolgt auf Basis der Offenlegung. Er muss der Zertifizierungsstelle daher alle relevanten Informationen zur Lieferkette, einschließlich der Daten zu allen Zulieferern, bereitstellen. Änderungen in der Lieferkette sind der Zertifizierungsstelle unverzüglich mitzuteilen.

Alle eingereichten Dokumente werden vertraulich behandelt.

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

7.3.2 Migrationsprüfung / Prüfung gemäß DIN EN 16421

Die Typprüfung ist an repräsentativen Prüfkörpern durchzuführen, die bei der Erstinspektion entnommen wurden. Die Typprüfung ist werkstoffspezifisch gemäß den unter Abschnitt 10 aufgeführten Dokumenten 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 Maßnahmen 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).

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. 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).

9. Kennzeichnung

Eine Kennzeichnung des Produktes ist im Rahmen dieses Zertifizierungsprogrammes nicht vorgesehen.

10. Mitgeltende Dokumente

- Geschäftsordnung der Zertifizierungsstelle HyCert am Hygiene-Institut des Ruhrgebiets

- UBA Empfehlung Konformität: Stand 29. Juli 2021
  Empfehlung Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten

- UBA Metallbewertungsgrundlage: 3. Änderung Stand 11. Januar 2023
  Bewertungsgrundlage für metallene Werkstoffe im Kontakt mit Trinkwasser des UBA (Metall-Bewertungsgrundlage)
  4. Änderung Stand 10. Juni 2024 (rechtsverbindlich ab 22. Juni 2026)
  5. Änderung Stand 05. März 2025 (rechtsverbindlich ab 15. März 2027)
  Information UBA: Stand 16. September 2024
  Bewertung von fabrikmäßig gelöteten Produkten im Kontakt mit Trinkwasser
  Information UBA: Stand 16. September 2024
  Nickelabgabe von verchromten Trinkwasserarmaturen und anderen Bauteilen

- UBA KTW-BWGL: 3. Änderung Stand 07. März 2022
  4. Änderung Stand 23. August 2024 (rechtsverbindlich ab 13. September 2026)
  5. Änderung Stand 24. Februar 2025
  Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien in Kontakt mit Trinkwasser (KTW-BWGL) – Allgemeiner Teil

- UBA KTW-BWGL: 3. Änderung Stand 07. März 2022

4. Änderung Stand 23. August 2024 (rechtsverbindlich ab 13. September 2026)
5. Änderung Stand 24. Februar 2025
Anlagen der Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (KTW-BWGL) – Polymerspezifischer Teil

- UBA Email und Keramik-BWGL: 1. Änderung Stand 06. August 2021
2. Änderung Stand 17. Oktober 2023 (rechtsverbindlich ab 25. Oktober 2025)
3. Änderung Stand 19. August 2024 (rechtsverbindlich ab 03. September 2026)
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)

- Information UBA: Stand 04. Februar 2025
Überführung der Elastomerleitlinie und der TPE-Übergangsempfehlung in die Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien im Kontakt mit Trinkwasser

- UBA Empfehlung Silikon: Stand 30. Januar 2025
Übergangsempfehlung zur vorläufigen trinkwasserhygienischen Beurteilung von Silikonen im Kontakt mit Trinkwasser (Silikon-Übergangsempfehlung)

- DVGW Arbeitsblatt W 347: Ausgabe Oktober 2023
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)

- UBA Modellierungsleitlinie: Stand 03. Dezember 2024
Empfehlung Leitlinie zur mathematischen Abschätzung der Migration von Einzelstoffen aus organischen Materialien in das Trinkwasser (Modellierungsleitlinie)

- DIN EN 10204: Ausgabe Januar 2005
Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen

- DIN EN 16421: Ausgabe Mai 2015
  Einfluss von Materialien auf Wasser für den menschlichen Gebrauch - Vermehrung von Mikroorganismen

11. Geltungsdauer

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt vom **07.03.2025** bis auf weiteres.

Anhang:

Tabellen A.1:
Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von metallenen Werkstoffen und Bauteilen (Produktgruppe A und B)

Tabelle A.1.1 Metallene Werkstoffe Produktgruppe A und B (Drehteile)

Merkmal	**Erstinspektion/ Typprüfung**	**Eigenüberwachung (WPK)**	**Fremdüberwachung (FÜ)**
Werkstoffzusammen-setzung	Überprüfung, ob Werkstoff auf UBA-Metallliste gelistet ist Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise (Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 mit Metallanalyse) Überprüfung der Werkstoffzusammen-setzung (am Drehteil oder Halbzeug)	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 mit Metallanalyse oder Eigene Metallanalyse bei Wareneingang sowie im Falle von Umschmelzen von Legierungen gem. WPK	**jährlich** Überprüfung der WPK Probennahme zwecks Elementanalyse Überprüfung

Tabelle A.1.2 Metallene Werkstoffe Produktgruppe A und B (gegossene Produkte/Bauteile)

Merkmal	**Erstinspektion/ Typprüfung**	**Eigenüberwachung (WPK)**	**Fremdüberwachung (FÜ)**
Werkstoffzusammen-setzung	Überprüfung, ob Werkstoff auf UBA-Metallliste gelistet ist Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise (Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 mit Metallanalyse) Überprüfung der Werkstoffzusammen-setzung (am Gussteil)	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204-3.1 mit Metallanalyse oder Eigene Metallanalyse bei Wareneingang sowie am Gussteil	**jährlich** Überprüfung der WPK Probennahme zwecks Elementanalyse Überprüfung

Tabelle A.1.3 Metallene Werkstoffe Produktgruppe A und B (Edelstahl/nichtrostende Stähle)

Merkmal	**Erstinspektion/ Typprüfung**	**Eigenüberwachung (WPK)**	**Fremdüberwachung (FÜ)**
Werkstoffzusammen-setzung	Überprüfung, ob der genannte Werkstoff als nichtrostender Stahl bekannt und beispielsweise in DIN EN	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise	**jährlich** Überprüfung der WPK

	10088 oder DIN EN 10283 als solcher aufgeführt ist. Bestätigung der Passivität im Anwendungsfall durch Hersteller Überprüfung der Werkstoffzusammen-setzung	Bei Gussteilen laufende Untersuchung der Werkstoffzusammen-setzung Bei mechanischer Bearbeitung regelmäßige/fortlaufende Analyse der Werkstoff-zusammensetzung, oder fortlaufende Abnahme-prüfzeugnisse 3.1 nach DIN EN 10204	Probennahme zwecks Elementanalyse Überprüfung

Tabelle A.1.4 Metallene Werkstoffe Produktgruppe A und B (weitere passive Werkstoffe)

Merkmal	**Erstinspektion/ Typprüfung**	**Eigenüberwachung (WPK)**	**Fremdüberwachung (FÜ)**
Werkstoffzusammen-setzung	Überprüfung, ob Werkstoff auf UBA-Metallliste gelistet ist Bestätigung der Passivität im Anwendungsfall durch Hersteller Überprüfung der Werkstoffzusammen-setzung	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise regelmäßige/fortlaufende Analyse der Werkstoff-zusammensetzung, oder fortlaufende Abnahme-prüfzeugnisse 3.1 nach DIN EN 10204	**jährlich** Überprüfung der WPK Probennahme zwecks Elementanalyse Überprüfung

ZS = Zertifizierungsstelle
PL = Prüflabor
IS = Inspektionsstelle

Tabelle A.2:
Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von fabrikmäßig hergestellten organischen Materialien und Bauteilen (Fc ≥ 0,5 d/dm)

Merkmal	**Erstinspektion/ Typprüfung**	**Eigenüberwachung (WPK)**	**Fremdüberwachung (FÜ)**
Werkstoffzusammen-setzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller Überprüfung der Konformität der Rezeptur Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe	**jährlich** Überprüfung der WPK
Prüfung der hygienischen Parameter gem. KTW-BWGL	Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS/IS Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. KTW-BWGL	Für Rohre Migrationsprüfung mit Bestimmung des Geruchsschwellenwertes (TON) oder Bestimmung des TOC oder Analyse einer stellvertretenden Substanz alternativ externe Prüfungen der Grundanforderungen gem. WPK (Häufigkeit mit Zertifizierungsstelle festzulegen)	**jährlich** Überprüfung der WPK Überprüfung der verwendeten Rohstoffe Probennahme zwecks Überprüfung der Grundanforderungen, der Zusatzanforderungen sowie ggf. ausgewählter rezepturspezifischer Parameter **Alle 5 Jahre** Probennahme und vollständige Prüfung gem. KTW-BWGL

ZS = Zertifizierungsstelle
PL = Prüflabor
IS = Inspektionsstelle

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)**
Werkstoffzusammen-setzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller Analyse der Elementzusammensetzung Überprüfung der Konformität der Rezeptur Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe	**jährlich** Überprüfung der WPK
Prüfung der hygienischen Parameter gem. KTW-BWGL	Herstellung von Prüfkörpern gem. den Verarbeitungsvor-schriften unter Aufsicht der ZS/IS Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS/IS Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. KTW-BWGL	Kontrolle des Vorlieferanten anhand von dessen Nachweisen Prüfen der Konformität der Rohstoffe, Geruchsprüfung des stellvertretenden Prüfkörpers oder geeignetes alternatives Verfahren alternativ externe Prüfungen der Grundanforderungen gem. WPK (Häufigkeit mit Zertifizierungsstelle festzulegen)	**jährlich** Überprüfung der WPK Überprüfung der verwendeten Rohstoffe Entnahme der unter Aufsicht hergestellten Prüfkörper zwecks Überprüfung der Grundanforderungen sowie ggf. ausgewählter Parameter der Zusatzanforderungen im PL **Alle 5 Jahre** Entnahme der unter Aufsicht hergestellten Prüfkörper und vollständige Prüfung gem. KTW-BWGL inklusive Analyse der Elementzusammensetzung

ZS = Zertifizierungsstelle
PL = Prüflabor
IS = Inspektionsstelle

Tabelle A.4:
Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von Emaillierer und Emailfrittenhersteller (Fc ≥ 0,5 d/dm)

Merkmal	**Erstinspektion/ Typprüfung**	**Eigenüberwachung (WPK)**	**Fremdüberwachung (FÜ)**
Werkstoffzusammen-setzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller der Emailfritte Analyse der Elementzusammensetzung Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivliste Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe Analyse der Zusammensetzung der Emailfritte (ggf. externe Prüfung)	alle 5 Jahre erneute Typprüfung inklusive Analyse der Elementzusammensetzung
Prüfung der hygienischen Parameter gem. Email/Keramik-BWGL	Herstellung von emaillierten Probeplatten gem. den Verarbeitungsvorschriften des Emailherstellers unter Aufsicht der ZS/IS Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS/IS Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. Email/Keramik-BWGL	Kontrolle des Vorlieferanten anhand von dessen Nachweisen Prüfung der Konformität der Rohstoffe Analyse der Zusammensetzung der Emailfritte und der Emaillierung (ggf. externe Prüfung)	**jährlich** Überprüfung der WPK Überprüfung der verwendeten Rohstoffe **Alle 5 Jahre** Entnahme der unter Aufsicht hergestellten Prüfkörper und vollständige Prüfung Email/Keramik-BWGL inklusive Analyse der Elementzusammensetzung

ZS = Zertifizierungsstelle
PL = Prüflabor
IS = Inspektionsstelle

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

Merkmal	**Erstinspektion/ Typprüfung**	**Eigenüberwachung (WPK)**	**Fremdüberwachung (FÜ)**
Werkstoffzusammen-setzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivliste Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Überprüfung von Verarbeitungsvor-schriften	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe Analyse der Zusammensetzung (ggf. externe Prüfung)	alle 5 Jahre erneute Typprüfung inklusive Analyse der Elementzusammensetzung
Prüfung der hygienischen Parameter gem. Email/Keramik-BWGL	Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS/IS Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. Email/Keramik-BWGL	Kontrolle des Vorlieferanten anhand von dessen Nachweisen Prüfung der Konformität der Rohstoffe Analyse der Zusammensetzung (ggf. externe Prüfung)	**jährlich** Überprüfung der WPK Überprüfung der verwendeten Rohstoffe **Alle 5 Jahre** Entnahme der Prüfkörper und vollständige Prüfung Email/Keramik-BWGL inklusive Analyse der Elementzusammensetzung

ZS = Zertifizierungsstelle
PL = Prüflabor
IS = Inspektionsstelle

Tabelle A.6:
Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von zusammengesetzten Produkten und Bauteilen

Gemäß Definition sind „Zusammengesetzte Produkte“ gebrauchsfertige Produkte, die aus verschiedenen Bauteilen bestehen und in diese Bauteile zerlegt werden können. Eine Bauteilgruppe besteht aus verschiedenen Bauteilen, die vormontiert in Endprodukten eingesetzt werden. Zusammengestzte Produkte und Bauteilgruppen fallen unter das System 1+. Die wasserberührten Oberflächenanteile von Bauteilen aus dem gleichen Basispolymer oder dem gleichen metallenen/keramischen/emallierten Werkstoff müssen für die Ermittlung der Risikogruppe in der Bauteilgruppe oder im zusammengesetzten Produkt aufsummiert werden. Für die einzelnen Materialien und Werkstoffe sind die materialspezifischen Eignungsnachweise vorzulegen.

Bei der „Typprüfung“ werden anhand von Herstellerangaben (z.B. Zeichnungen und Stücklisten) die Materialien im Kontakt mit Trinkwasser gemäß Zusammengestellung 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.

Merkmal	**Erstinspektion/ Typprüfung**	**Eigenüberwachung (WPK)**	**Fremdüberwachung (FÜ)**
Eingesetzte Materialien mit Trinkwasserkontakt Bestimmung der Flächenanteile der trinkwasserberührten Werkstoffe/ Materialien	Überprüfung der WPK im Hinblick auf die Verwendung hygienisch geeigneter Werkstoffe/Materialien Überprüfung der Gültigkeit der hygienischen Eignungs-nachweise	Wareneingangskontrolle mit Überprüfung der Gültigkeit der hygienischen Eignungsnachweise Sicherstellung, dass während der Montage die trinkwasser-hygienische Eignung erhalten bleibt	**jährlich** Überprüfung der WPK 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 Herstellerangaben (z.B. Zeichnungen und Stücklisten) die Materialien im Kontakt mit Trinkwasser gemäß Zusammengestellung 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.

Merkmal	**Erstinspektion/ Typprüfung**	**Eigenüberwachung (WPK)**	**Fremdüberwachung (FÜ)**
Eingesetzte Materialien mit Trinkwasserkontakt Bestimmung der Flächenanteile der trinkwasserberührten Werkstoffe/ Materialien	Überprüfung der WPK im Hinblick auf die Verwendung hygienisch geeigneter Werkstoffe/Materialien Überprüfung der Gültigkeit der hygienischen Eignungs-nachweise	Wareneingangskontrolle mit Überprüfung der Gültigkeit der hygienischen Eignungsnachweise Sicherstellung, dass während der Montage die trinkwasser-hygienische Eignung erhalten bleibt	**jährlich** Überprüfung der WPK Überprüfung der Gültigkeit der hygienischen Eignungsnachweise