

Dok.: ZP T Ausgabestand: 07.03.2025	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 ($F_c < 0,5 \text{ d / dm}$), 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 Ausgabestand: 07.03.2025	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 Produktgruppe P2 und P3
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	Hy205	Bauteile aus thermoplastischen Elastomeren Produktgruppe P2 und P3
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	Hy206	Bauteile aus Silikonen ¹⁾ 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, ²⁾
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	Hy210	Schmierstoffe, Produktgruppe P2
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	Hy220	Vorprodukte, Zwischenprodukte ³⁾
Konformitätsbestätigung für Rezepturen von Gemischen, Vor- und Zwischenprodukten	Hy300	Organische Materialien gemäß KTW-BWGL

¹⁾ 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.

Dok.: ZP T Ausgabestand: 07.03.2025	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
---	---	---

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 vorliegen.

³⁾ 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. 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 Typprüfung

7.2.1 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

Dok.: ZP T Ausgabestand: 07.03.2025	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
---	---	---

Zulieferern, bereitstellen. Änderungen in der Lieferkette sind der Zertifizierungsstelle unverzüglich mitzuteilen.

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

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 ist im Rahmen dieses Zertifizierungsprogrammes nicht vorgesehen.

Dok.: ZP T Ausgabestand: 07.03.2025	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
---	--	---

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

Dok.: ZP T Ausgabestand: 07.03.2025	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
---	---	---

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.

Dok.: ZP T Ausgabestand: 07.03.2025	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 Ausgabestand: 07.03.2025	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 Ausgabestand: 07.03.2025	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 Ausgabestand: 07.03.2025	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
---	--	---

Tabelle A.2.2:

Prüfumfang für Typprüfung, Eigen- und Fremdüberwachung von zur Vor-Ort-Anwendung hergestellten organischen Materialien (z.B. Reparatursysteme) (Risikogruppe P3 mit $F_c < 0,05 \text{ d/dm}$)

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 Ausgabestand: 07.03.2025	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
---	--	---

Tabelle A.3:
Prüfumfang für Typprüfung, Eigen- und Fremdüberwachung von Emaillierer und Emailfrit-
tenhersteller ($F_c < 0,5 \text{ d/dm}$)

Merkmal	Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller der Emailfritte 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 der Emailfritte (ggf. externe Prüfung)	keine Fremdüberwachung 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 Zusendung der Prüfkörper an PL Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. Email/Keramik-BWGL	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise Prüfung der Konformität der Rohstoffe Analyse der Zusammensetzung der Emailfritte und der Emaillierung (ggf. externe Prüfung)	keine Fremdüberwachung alle 5 Jahre erneute Typprüfung inklusive Analyse der Elementzusammensetzung

ZS = Zertifizierungsstelle
PL = Prüflabor

Dok.: ZP T Ausgabestand: 07.03.2025	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
---	--	---

Tabelle A.4:
Prüfumfang für Typprüfung, Eigen- und Fremdüberwachung von Herstellern keramischer Werkstoffe und Bauteile ($F_c < 0,5 \text{ d/dm}$)

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 Ausgabestand: 07.03.2025	Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung, Verfahren Typprüfung	
---	--	---

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.

Tabelle A.5:

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