

	<b>MANAGEMENT-HANDBUCH</b>	<b>Nummer:</b> ZH-K07-TX-ZPRO
		<b>Version:</b> 08
		<b>Datum:</b> 10.12.2024
<b>Zertifizierungsprogramm</b>		

## Zertifizierungsprogramm Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung

### 1 Zertifizierungsverfahren

Produkte Wasser national (ungeregelter Bereich)

Kunststoffe und andere organische Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (DWCM)

### 2 Akkreditierungen

Für das Zertifizierungsprogramm befindet sich die SAFE+ Certification GmbH im Akkreditierungsverfahren bei der Deutschen Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS), Berlin unter dem Aktenzeichen ZE21849-01 2021 A1.

### 3 Zertifizierungszeichen

Konformitätszeichen Hygiene nach KTW-BWGL System 1+

# safecert<sup>+</sup>

Zertifikatnr. / BWGL-KTW / System 1+

Format Zertifikatnummer (Aktenzeichen): safe.CERT-DW-DE-000000#0000 (Px-MAT-PG)

000000 = Projektnummer, DW = drinking water, DE = Ländercode, Px = Risikogruppe, MAT = Material (PLA, COA, RUB, SIL, MET, CER), PG = Produktgruppe (PIPE, FITT, TANK, SEAL)

Konformitätszeichen Hygiene nach KTW-BWGL Typprüfung

# safecert

Zertifikatnr. / BWGL-KTW / Typprüfung

Format Zertifikatnummer (Aktenzeichen): safe.CERT-DW-DE-000000#0000 (Px-MAT-PG)

000000 = Projektnummer, DW = drinking water, DE = Ländercode, Px = Risikogruppe, MAT = Material (PLA, COA, RUB, SIL, MET, CER), PG = Produktgruppe (PIPE, FITT, TANK, SEAL)

<b>Erstellung:</b>	Dr. Rainer Brandsch	<b>Freigabe:</b>	Ute Brandsch
<b>Prüfung:</b>	Tarik Becirovic	<b>Seite:</b>	1 von 2

	<b>MANAGEMENT-HANDBUCH</b>	<b>Nummer:</b> ZH-K07-TX-ZPRO
		<b>Version:</b> 08
		<b>Datum:</b> 10.12.2024
<b>Zertifizierungsprogramm</b>		

## 4 Art des Zertifikats und des Prüfverfahrens

Konformitätsbestätigung (5 Jahre Laufzeit)

## 5 Geltungsbereich

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt für die Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten entsprechend der UBA-Empfehlung "Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten" (Stand: 29. Juli 2021) auf der Grundlage folgender darin beschriebenen Verfahren:

- a) Verfahren 1+ für Produkte mit Konversionsfaktor  $F_c > 0,5$  d/dm (Produktgruppe P1 gemäß KTW- BWGL)
- b) Typprüfung für Produkte mit Konversionsfaktor  $F_c < 0,5$  d/dm (Produktgruppe P2 und P3 gemäß KTW- BWGL)
- c) Gemische, Vor- und Zwischenprodukte (Anforderungen nach Kapitel 5.2 der KTW-BWGL)

## 6 Prüfstellen

Für experimentelle Prüfungen von Materialien bezüglich Zusammensetzung, Grundanforderungen, Zusatzanforderungen (Füllstoffe, Pigmente, etc.), rezepturspezifische Einzelanforderungen (stoffspezifische Migration), mikrobielles Wachstum, etc. werden bei nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditierten Auftragnehmern, oder bei Auftragnehmern mit der erforderlichen nachgewiesenen Kompetenz und Unabhängigkeit, durchgeführt.

Für rezepturspezifische Einzelanforderungen (stoffspezifische Migration) werden wahlweise Berechnungen bzw. Modellierungen entsprechend einschlägiger UBA-Vorgaben durchgeführt. Modellierung ist eine mathematische Simulation der Migration von Einzelstoffen aus organischen Materialien in das Trinkwasser basierend auf dem Diffusionsgesetztes.

Sofern eine Bestimmung der für die Berechnung bzw. Modellierung erforderlichen Ausgangskonzentration aufgrund fehlender Analysemethoden oder fehlender Variablen für eine Modellierung unzutunlich ist, so wird auf allgemein anerkannte und dem Stand der Technik und Wissenschaft entsprechende Screeningverfahren ausgewichen.

## 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.

<b>Erstellung:</b>	Dr. Rainer Brandsch	<b>Freigabe:</b>	Ute Brandsch
<b>Prüfung:</b>	Tarik Becirovic	<b>Seite:</b>	2 von 3

	<b>MANAGEMENT-HANDBUCH</b>	<b>Nummer:</b> ZH-K07-TX-ZPRO
		<b>Version:</b> 08
		<b>Datum:</b> 10.12.2024
<b>Zertifizierungsprogramm</b>		

Die trinkwasserhygienischen Anforderungen sind materialspezifisch festgelegt. Es wird auf Tabelle 2 (Vor- und Zwischenprodukte umfasst: Rezepturprüfung) und Tabelle 3 (System 1+ umfasst: Erstinspektion, Überprüfung der WPK, laufende Inspektion, Stichprobenprüfung) der UBA-Empfehlung "Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten" in der jeweils aktuellen Fassung verwiesen.

## 7.2 Erstinspektion der Fertigungsstätte und Probenahme zur Typprüfung

Die Erstinspektion der Fertigungsstätte dient der Begutachtung der im QM-Handbuch beschriebenen Maßnahmen zur Überprüfung der trinkwasserhygienischen Eignung der Materialien, Produktgruppen und Bauteilgruppen. 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.

Schließlich sind die Produkte und Bauteile für die Typprüfungen zu entnehmen und an ein für die erforderlichen Hygieneprüfungen akkreditiertes Prüflabor weiterzugeben.

## 7.3 Typprüfung

### 7.3.1 Rezepturprüfung /-bewertung

Der Hersteller hat der Zertifizierungsstelle bzw. dem von ihr benannten Prüflabor die Rezeptur zur Überprüfung gemäß den werkstoffspezifischen Positivlisten zur Verfügung zu stellen. Die Dokumente unterliegen der Geheimhaltung.

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

### 7.3.2 Migrationsprüfung

Die Typprüfung ist an repräsentativen Prüfkörpern durchzuführen, die bei der Erstinspektion entnommen wurden. Die Typprüfung ist werkstoffspezifisch gemäß den unter Abschnitt 10 aufgeführten 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 Prüfungen zur Überwachung sind in den Tabellen im Anhang beschrieben.

<b>Erstellung:</b>	Dr. Rainer Brandsch	<b>Freigabe:</b>	Ute Brandsch
<b>Prüfung:</b>	Tarik Becirovic	<b>Seite:</b>	3 von 4

	<b>MANAGEMENT-HANDBUCH</b>	<b>Nummer:</b> ZH-K07-TX-ZPRO
		<b>Version:</b> 08
		<b>Datum:</b> 10.12.2024
<b>Zertifizierungsprogramm</b>		

## 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 I)

## 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 Probenahme 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 I).

## 9 Kennzeichnung

Eine Kennzeichnung des Produktes mit dem safe.CERT Kennzeichen ist möglich.

Der Erwerber der elektronischen Bilddatei erhält von der SAFE+ Certification GmbH lediglich ein Nutzungsrecht, jedoch kein Eigentumsrecht.

Das Nutzungsrecht wird ihm im Rahmen dieser Lizenzbestimmungen übertragen. Es kann bei Auslaufen der Gültigkeitsdauer oder bei Missbrauch von der SAFE+ Certification GmbH jederzeit widerrufen werden. Noch vorhandene reprofähige Vorlagen sind in diesem Fall unverzüglich an die SAFE+ Certification GmbH zurückzugeben. Die Zeichen bleiben in jeder Form Eigentum der SAFE+ Certification GmbH.

Das Nutzungsrecht darf nicht auf ein anderes Produkt übertragen werden. Insbesondere dürfen keinerlei elektronische Bilddateien oder Kopien hiervon in irgendeiner Form an Dritte weitergegeben oder für nicht zertifizierte Produkte verwendet werden. Ebenso wenig ist ein Nachdruck oder eine Abänderung der elektronischen Bilddateien in irgendeiner Form gestattet. Die Berechtigung zur Nutzung der Zertifizierungszeichen ist im Rahmen der Bestellung ggf. durch entsprechende Zertifikate oder in einer sonstigen von der SAFE+ Certification GmbH verlangten Form nachzuweisen.

<b>Erstellung:</b>	Dr. Rainer Brandsch	<b>Freigabe:</b>	Ute Brandsch
<b>Prüfung:</b>	Tarik Becirovic	<b>Seite:</b>	4 von 5

	<b>MANAGEMENT-HANDBUCH</b>	<b>Nummer:</b> ZH-K07-TX-ZPRO
		<b>Version:</b> 08
		<b>Datum:</b> 10.12.2024
<b>Zertifizierungsprogramm</b>		

## 10 Vergütung

Die Zertifizierungsstelle ist eine eigenfinanzierte Gesellschaft und erhält keine finanzielle Unterstützung. Allgemeine Informationen zu den erhobenen Gebühren können bei der SAFE+ Certification GmbH angefragt werden.

## 11 Beschwerde/Einspruch

Beschwerde kann durch den von der Entscheidung der SAFECERT direkt Betroffenen als auch jeder weiteren Partei eingereicht werden. Der Beschwerdeführer muss die Beschwerde schriftlich unter Darlegung der Gründe bei der SAFECERT einreichen. SAFECERT wird den Eingang von formellen Beschwerden zeitnah schriftlich bestätigen. Die Leitung der Zertifizierungsstelle analysiert die eingehenden Beschwerden und verfasst eine Stellungnahme.

Einsprüche gegen ein erteiltes Zertifikat oder einer Ablehnung sind innerhalb von vier Wochen nach Zugang der Zertifizierungsentscheidung schriftlich bei der SAFECERT, unter Angabe von Gründen, vorzubringen. SAFECERT bestätigt den Eingang von formellen Einsprüchen zeitnah schriftlich.

## 12 Mitgeltende Dokumente

- Geschäftsordnung der Zertifizierungsstelle SAFE+ Certification GmbH
- Bewertungsgrundlagen des UBA in der aktuellen Fassung (<https://www.umweltbundesamt.de/themen/wasser/trinkwasser/trinkwasser-verteilen/bewertungsgrundlagen-leitlinien#einfuehrung>)
- UBA: Empfehlung zur Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten in der aktuellen Fassung (<https://www.umweltbundesamt.de/themen/wasser/trinkwasser/trinkwasser-verteilen/bewertungsgrundlagen-leitlinien#empfehlung-zur-konformitaetsbestaetigung-der-trinkwasserhygienischen-eignung-von-produkten>)
- UBA: Geringfügigkeits-Leitlinie in der aktuellen Fassung
- UBA: Leitlinie zur mathematischen Abschätzung der Migration von Einzelstoffen aus organischen Materialien in das Trinkwasser (Modellierungsleitlinie) einschlägige DIN/CEN Normen in der aktuellen Fassung

<b>Erstellung:</b>	Dr. Rainer Brandsch	<b>Freigabe:</b>	Ute Brandsch
<b>Prüfung:</b>	Tarik Becirovic	<b>Seite:</b>	5 von 6

	<b>MANAGEMENT-HANDBUCH</b>	<b>Nummer:</b> ZH-K07-TX-ZPRO
		<b>Version:</b> 08
		<b>Datum:</b> 10.12.2024
<b>Zertifizierungsprogramm</b>		

## ANHANG I

**Tabelle 1 Prüfumfang für System 1+, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von fabrikmäßig hergestellten organischen Materialien und Bauteilen**

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	<p>Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller</p> <p>Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivlisten</p> <p>Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise</p> <p>Charakterisierung der Rohstoffe bezüglich extrahierbarer Anteile (GPC, TNE, etc.)</p> <p>Überprüfung der verwendeten Rohstoffe (z.B. GC/MS-Extraktionsscreening)</p>	<p>Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise:</p> <p>Prüfung der Konformität der Rohstoffe, laufend</p> <p>Eigene Rohstoffanalyse bei Wareneingang monatlich (z.B. MFI, IR-Spektrum, etc.) gem. WPK</p>	<p><b>jährlich</b></p> <p>Überprüfung der WPK</p> <p>Überprüfung der verwendeten Rohstoffe (z.B. GC/MS-Extraktionsscreening)</p>
Prüfung der hygienischen Parameter gem. KTW-BWGL	<p>Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS/IS</p> <p>Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. KTW-BWGL</p> <p>Prüfung mikrobiologischer Bewuchs nach DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2 (DVGW W 270)</p>	<p><u>Für Rohre (<math>F_c \geq 5</math> d/dm):</u> Migrationsprüfung der Produkte und Bestimmung des Geruchsschwellenwertes, <u>oder</u> eines geeigneten alternativen Parameters</p> <p>z.B. <u>halbjährlich</u> Bestimmung des TOC und Durchführung "Fingerprint-Analyse" (z.B. GC/MS-Migrationscreening) an ausgewählten/repräsentativen Produkten</p>	<p><b>jährlich</b></p> <p>Überprüfung der WPK</p> <p>Probennahme zwecks Überprüfung der Grundanforderungen sowie ausgewählter Parameter der Zusatzanforderungen im PL</p> <p>Bestimmung des TOC und Durchführung "Fingerprint-Analyse" (z.B. GC/MS-Migrationscreening)</p> <p><b>Alle 5 Jahre</b></p> <p>Probennahme und vollständige Prüfung gem. KTW-BWGL im PL</p>

ZS = Zertifizierungsstelle, PL = Prüflabor, IS = Inspektionsstelle

Für Rohre ( $F_c \geq 5$  d/dm): Migrationsprüfung des Produktes und Bestimmung des Geruchsschwellenwertes, oder eines geeigneten alternativen Parameters

<b>Erstellung:</b>	Dr. Rainer Brandsch	<b>Freigabe:</b>	Ute Brandsch
<b>Prüfung:</b>	Tarik Becirovic	<b>Seite:</b>	6 von 7

	<b>MANAGEMENT-HANDBUCH</b>	<b>Nummer:</b> ZH-K07-TX-ZPRO
		<b>Version:</b> 08
		<b>Datum:</b> 10.12.2024
<b>Zertifizierungsprogramm</b>		

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

Merkmale	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	<p>Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller</p> <p>Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivlisten</p> <p>Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise</p> <p>Charakterisierung der Rohstoffe bezüglich extrahierbarer Anteile (GPC, TNE, etc.)</p> <p>Überprüfung der verwendeten Rohstoffe (z.B. GC/MS-Extraktionsscreening)</p>	<p>Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise:</p> <p>Prüfung der Konformität der Rohstoffe, laufend</p> <p>Eigene Rohstoffanalyse bei Wareneingang monatlich (z.B. MFI, IR-Spektrum, etc.) gem. WPK</p>	<p><b>keine Fremdüberwachung</b></p> <p><b>alle 5 Jahre</b></p> <p>erneute Typprüfung</p>
Prüfung der hygienischen Parameter gem. KTW-BWGL	<p>Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS/IS</p> <p>Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. KTW-BWGL</p> <p>Prüfung mikrobiologischer Bewuchs nach DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2 (DVGW W 270)</p>	<p><u>Für Rohre (<math>F_c \geq 5 \text{ d/dm}</math>):</u> Migrationsprüfung der Produkte und Bestimmung des Geruchsschwellenwertes, <u>oder</u> eines geeigneten alternativen Parameters</p> <p>z.B. <u>halbjährlich</u> Bestimmung des TOC und Durchführung "Fingerprint-Analyse" (z.B. GC/MS-Migrationscreening) an ausgewählten/repräsentativen Produkten</p>	<p><b>keine Fremdüberwachung</b></p> <p><b>alle 5 Jahre</b></p> <p>erneute Typprüfung</p>

<b>Erstellung:</b>	Dr. Rainer Brandsch	<b>Freigabe:</b>	Ute Brandsch
<b>Prüfung:</b>	Tarik Becirovic	<b>Seite:</b>	7 von 8

	<b>MANAGEMENT-HANDBUCH</b>	<b>Nummer:</b> ZH-K07-TX-ZPRO
		<b>Version:</b> 08
		<b>Datum:</b> 10.12.2024
<b>Zertifizierungsprogramm</b>		

**Tabelle 3 Prüfumfang für System 1+, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von vor Ort hergestellten organischen Materialien (z. B. Beschichtungen)**

Merkmal	Erstinspektion/ Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	<p>Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller</p> <p>Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischen Positivlisten</p> <p>Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise</p> <p>Überprüfung von Verarbeitungsvorschriften</p> <p>Charakterisierung der Rohstoffe bezüglich extrahierbarer Anteile (GPC, TNE, etc.)</p> <p>Überprüfung der verwendeten Rohstoffe (z.B. GC/MS-Extraktionsscreening)</p>	<p>Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise:</p> <p>Prüfung der Konformität der Rohstoffe, laufend</p> <p>Eigene Rohstoffanalyse bei Wareneingang monatlich (z.B. MFI, IR-Spektrum, etc.) gem. WPK</p>	<p><b>jährlich</b> Überprüfung der WPK</p> <p>Überprüfung der verwendeten Rohstoffe (z.B. GC/MS-Extraktionsscreening)</p>
Prüfung der hygienischen Parameter gem. KTW-BWGL	<p>Entnahme der Prüfkörper bei der Erstinspektion durch ZS/IS</p> <p>Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. KTW-BWGL</p> <p>Prüfung mikrobiologischer Bewuchs nach DIN EN 16421, Verfahren 1 oder 2 (DVGW W 270)</p>	<p><u>Für Rohre (<math>F_c \geq 5 \text{ d/dm}</math>):</u> Migrationsprüfung der Produkte und Bestimmung des Geruchsschwellenwertes, <u>oder</u> eines geeigneten alternativen Parameters z.B. <u>halbjährlich</u> Bestimmung des TOC und Durchführung "Fingerprint-Analyse" (z.B. GC/MS-Migrationscreening) an ausgewählten/repräsentativen Produkten</p>	<p><b>jährlich</b> Überprüfung der WPK</p> <p>Entnahme von unter Aufsicht hergestellten Probe zwecks Überprüfung der Grundanforderungen sowie ausgewählter Parameter der Zusatzanforderungen im PL</p> <p>Bestimmung des TOC und Durchführung "Fingerprint-Analyse" (z.B. GC/MS-Migrationscreening)</p> <p><b>Alle 5 Jahre</b> Probennahme und vollständige Prüfung gem. KTW-BWGL im PL</p>

ZS = Zertifizierungsstelle, PL = Prüflabor, IS = Inspektionsstelle

<b>Erstellung:</b>	Dr. Rainer Brandsch	<b>Freigabe:</b>	Ute Brandsch
<b>Prüfung:</b>	Tarik Becirovic	<b>Seite:</b>	8 von 9

	<b>MANAGEMENT-HANDBUCH</b>	<b>Nummer:</b> ZH-K07-TX-ZPRO
		<b>Version:</b> 08
		<b>Datum:</b> 10.12.2024
<b>Zertifizierungsprogramm</b>		

**Tabelle 4 Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von zusammengesetzten Produkten**

Gemäß Definition sind "Zusammengesetzte Produkte" gebrauchsfertige Endprodukte die aus einzelnen Bauteilen und/oder Bauteilgruppen bestehen. Für die einzelnen Materialien und Werkstoffe sind die materialspezifischen Eignungsnachweise vorzulegen.

Bei der „Typprüfung“ wird anhand von Zeichnungen und Stücklisten die Materialien im Kontakt mit Trinkwasser gemäß Zusammengstellung des Herstellers sowie deren Oberflächenanteile der wasserberührten Flächen ermittelt. Daraus ergeben sich die für die einzelnen Bauteile/Materialien erforderlichen Nachweisdokumente. Diese werden auf deren Gültigkeit hin überprüft.

Im Rahmen der Erstinspektion werden die vorhandenen Maßnahmen zur Sicherstellung der hygienischen Eignung der eingesetzten Bauteile/Materialien (WPK) überprüft.

Fremdüberwachung:

Überprüfung der Wirksamkeit der Eigenüberwachung

Überprüfung der Materialien/Werkstoffe anhand der vorliegenden Produktdokumentation sowie der Gültigkeit der erforderlichen Nachweisdokumente für die hygienische Eignung.

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

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

<b>Erstellung:</b>	Dr. Rainer Brandsch	<b>Freigabe:</b>	Ute Brandsch
<b>Prüfung:</b>	Tarik Becirovic	<b>Seite:</b>	9 von 10

	<b>MANAGEMENT-HANDBUCH</b>	<b>Nummer:</b> ZH-K07-TX-ZPRO
		<b>Version:</b> 08
		<b>Datum:</b> 10.12.2024
<b>Zertifizierungsprogramm</b>		

**Tabelle 5 Prüfumfang für Typprüfung, Erstinspektion, Eigen- und Fremdüberwachung von Bauteilgruppen**

Gemäß Definition sind "Bauteilgruppen" zusammengesetzte Produkte, die nicht gebrauchsfertig sind. Sie bestehen aus einzelnen Werkstoffen/Materialien für die einzelne materialspezifische Eignungsnachweise vorzulegen sind.

Bei der „Typprüfung“ wird anhand von Zeichnungen und Stücklisten die Materialien im Kontakt mit Trinkwasser gemäß Zusammengstellung des Herstellers sowie deren Oberflächenanteile der wasserberührten Flächen ermittelt. Daraus ergeben sich die für die einzelnen Bauteile/Materialien erforderlichen Nachweisdokumente. Diese werden auf deren Gültigkeit hin überprüft.

Im Rahmen der Erstinspektion werden die vorhandenen Maßnahmen zur Sicherstellung der hygienischen Eignung der eingesetzten Bauteile/Materialien (WPK) überprüft.

Fremdüberwachung:

Überprüfung der Wirksamkeit der Eigenüberwachung

Überprüfung der Materialien/Werkstoffe anhand der vorliegenden Produktdokumentation sowie der Gültigkeit der erforderlichen Nachweisdokumente für die hygienische Eignung.

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

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

<b>Erstellung:</b>	Dr. Rainer Brandsch	<b>Freigabe:</b>	Ute Brandsch
<b>Prüfung:</b>	Tarik Becirovic	<b>Seite:</b>	10 von 11