

	<b>Zertifizierungsprogramm ZP 0800</b> <b>Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung auf Basis einer Typprüfung</b>	50800-04-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	20.04.2022

### 1. Zertifizierungsverfahren

Produkte Wasser national (ungeregelter Bereich)

### 2. Akkreditierungen

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

### 3. Zertifizierungszeichen

DVGW CERT Konformitätszeichen Hygiene



Registriernummerschema: HW-0801DN0001

HW = DVGW CERT Konformitätszeichen Hygiene,  
 0801 = Produktcode, DN =2022, 0001 = lfd. Nr.

### 4. Art des Zertifikats und des Prüfverfahrens

Konformitätsbestätigung (5 Jahre Laufzeit)

### 5. Geltungsbereich

Diese ZP 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.

Diese vereinfachte Konformitätsbestätigung kann nur für Bauteile der Produktgruppe P2 ( $F_c < 0,5 \text{ d/dm}$ ) ausgestellt werden.

Produktgruppe	Produktcode	Produktart
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	0801	Bauteile aus Metallen, Produktgruppe C und D
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	0802	Bauteile aus Kunststoffen, Produktgruppe P2
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	0803	Organische Beschichtungen, Produktgruppe P2
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	0804	Bauteile aus Elastomeren
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	0805	Bauteile aus thermoplastischen Elastomeren (TPE)
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	0806	Bauteile aus Silikonen, *)
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	0807	Emaillierte Bauteile, Produktgruppe P2
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	0808	Bauteile aus Keramik, Produktgruppe P2
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	0809	Zementgebundene Auskleidungen, *)
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	0810	Schmierstoffe, Produktgruppe P2
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	0820	Gemische organischer Materialien, Produktgruppe P2 **)
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	0821	Zwischenprodukte organischer Materialien, Produktgruppe P2 ***)
Hygienische Eignung auf Basis einer Typprüfung	0822	Vorprodukte organischer Materialien, Produktgruppe P2 ****)

\*) Z. Zt. noch keine Bewertungsgrundlagen veröffentlicht!

\*\*) z. B. Glasfaserschlichte

\*\*\*) z. B. Härter einer Beschichtung

\*\*\*\*) z. B. Kunststoffgranulate

## 6. Prüfstellen

Nach EN ISO/IEC 17025 für die betreffenden Prüfgrundlagen akkreditierte und an die DVGW CERT GmbH vertraglich gebundene Prüflaboratorien zur Durchführung der gemäß UBA-BWGL und UBA-Leitlinien gelisteten Prüfverfahren.

	<b>Zertifizierungsprogramm ZP 0800</b> <b>Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung auf Basis einer Typprüfung</b>	50800-04-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	20.04.2022

## 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
<b>Metallene Werkstoffe</b>	
UBA Metallbewertungsgrundlage	Konformitätsbestätigung auf Basis einer Typprüfung Für Produktgruppe C und D gem. BWGL-Metalle basierend auf Werkszeugnis gemäß EN 10204-2.2 mit Metallanalyse
<b>Organische Materialien</b>	
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 (*)
<b>Emails und keramische Werkstoffe</b>	
BWGL-Email/Keramik	Konformitätsbestätigung auf Basis einer Typprüfung basierend auf Prüfberichten gem. BWGL Email/Keramik sowie WPK ***)
<b>Zementgebundene Werkstoffe</b>	
DVGW W 347	Prüfzeugnis nach DVGW W 347 und wenn org. Bestandteile enthalten sind Prüfzeugnis nach DVGW W 270

\*) Prüfbericht gem. DVGW W 270 zulässig

\*\*) WPK bestehend aus Wareneingangskontrolle, Prüfen der Konformität der Rohstoffe und Endprodukte

\*\*\*) WPK bestehend aus Wareneingangskontrolle und regelmäßige Überprüfung der Zusammensetzung der gefertigten Produkte

	<b>Zertifizierungsprogramm ZP 0800</b> <b>Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung auf Basis einer Typprüfung</b>	50800-04-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	20.04.2022

## 7.2 Typprüfung

### 7.2.1 Rezepturbewertung

Der Hersteller hat der Zertifizierungsstelle die Rezeptur zur Überprüfung zur Verfügung zu stellen. Die Dokumente unterliegen der Geheimhaltung.

Änderungen der Rezeptur sind der Zertifizierungsstelle unverzüglich mitzuteilen.

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

#### 7.2.1.1 Rezepturbewertung von Gemischen, Zwischen und Vorprodukten zur Herstellung von organischen Materialien

Die Rezepturbewertung eines Gemisches, eines Zwischen- oder Vorproduktes stellt die Möglichkeit dar, die Rezepturbewertung der Endprodukte zu vereinfachen. In diesem Fall müssen sensible Rezepturinformationen nur einer Zertifizierungsstelle komplett offengelegt werden. Eine Voraussetzung dafür ist jedoch, dass der Hersteller des Gemisches, des Zwischen- oder des Vorproduktes seiner Zertifizierungsstelle erlaubt, die relevanten Stoffe der Zertifizierungsstelle des Endproduktes mitzuteilen. Die relevanten Stoffe sind jene Stoffe, die in der Migrationsprüfung des Endproduktes zu überprüfen sind. Für Gemische und Zwischenprodukte ist keine Migrationsprüfung vorgesehen.

### 7.2.2 Migrationsprüfung

Der Hersteller hat die zur Typprüfung notwendigen repräsentativen Prüfkörper der Prüfstelle in ausreichender Anzahl zur Verfügung zu stellen. Die Typprüfung ist werkstoffspezifisch gemäß der zutreffenden UBA BWGL bzw. UBA-Leitlinien/Empfehlungen durchzuführen. Dabei sind die zu diesem Punkt in der Empfehlung des UBA zur Konformitätsbestätigung beschriebenen Anforderungen zu beachten.

#### 7.2.2.1 Migrationsprüfung von Vorprodukten (z. B. Kunststoffgranulaten)

Neben der Prüfung des Kunststoffgranulates ist auch die Prüfung von durch den Granulathersteller hergestellten Prüfkörper der Produktgruppe P2 möglich. Im letzterem Fall sind die Prüfkörper im Beisein eines von der Zertifizierungsstelle beauftragten Auditors gemäß der Verarbeitungsempfehlung des Granulatherstellers, herzustellen. Diese Vorgehensweise trifft auch bei Wiederholungsprüfungen im Rahmen der Re-Zertifizierung alle 5 Jahre zu.

Die mikrobiologische Prüfung nach DIN EN 16421 (bzw. DVGW W 270) kann an repräsentativen Prüfkörpern entsprechend 6.4 der KTW-BWGL für die verschiedenen Bauteile (außer Rohre) durchgeführt werden. Die Bewertung des Prüfberichtes nach DIN EN 16421 mit den Anforderungen nach 5.6 der KTW-BWGL ist Teil der Bewertung des Vorproduktes.

	<b>Zertifizierungsprogramm ZP 0800</b> <b>Konformitätsbestätigung der trinkwasser-</b> <b>hygienischen Eignung auf Basis einer Typprüfung</b>	50800-04-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	20.04.2022

### 7.2.3. Anerkennung von noch gültigen Hygieneprüfberichten auf Basis der bisherigen UBA-Leitlinien und DVGW W 270

Gemäß Übergangsregelung KTW-BWGL besteht die Möglichkeit Prüfberichte basierend auf der KTW-, Beschichtungs- und Schmierstoffleitlinie sowie DVGW W 270 als Nachweis der trinkwasserhygienischen Eignung der Produkte im Kontakt mit Trinkwasser bis zum Ablauf der Gültigkeit (in der Regel 5 Jahre nach Ausstellungsdatum) zu verwenden.

Im Rahmen unserer Konformitätsbestätigung gelten nachfolgende Bedingungen:

- Weder die Rezeptur noch der Fertigungsprozess dürfen sich verändert haben.
- Das Hygieneprüflabor, welches den Erstbericht (Zulassungsprüfung) ausgestellt hat, bestätigt schriftlich gegenüber der DVGW CERT GmbH die Konformität des/der Prüfbericht/e bzgl. der Anforderungen der UBA (KTW-BWGL).

## 8. Überwachung

### 8.1 Allgemeines

Die durchzuführenden Prüfungen zur Überwachung sind in den Tabellen im Anhang A 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 A)

### 8.3 Überwachungsprüfung (Fremdüberwachung; FÜ)

Mit Ausnahme der Konformitätsbewertung eines Vorproduktes, wie z. B. eines Kunststoffgranulates, entfällt die Fremdüberwachung bei diesem vereinfachten Verfahren. Stattdessen ist die Typprüfung alle 5 Jahre neu durchzuführen. Bei Vorprodukten werden die Prüfkörper zur Typprüfung alle 5 Jahre im Beisein eines Beauftragten der Zertifizierungsstelle hergestellt und erneut geprüft.

## 9. Kennzeichnung

Eine Kennzeichnung am Produkt bzgl. dieser ZP ist nicht vorgesehen.

	<b>Zertifizierungsprogramm ZP 0800</b> <b>Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung auf Basis einer Typprüfung</b>	50800-04-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	20.04.2022

## 10. Mitgeltende Dokumente

- Geschäftsordnung zur Zertifizierung von Produkten im nicht harmonisierten Bereich <40014>
- UBA Empfehlung Konformität: Stand 29. Juli 2021  
Empfehlung Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten
- UBA Metallbewertungsgrundlage: Stand 25. Mai 2021, 1. Änderung  
Bewertungsgrundlage für metallene Werkstoffe im Kontakt mit Trinkwasser des UBA (Metall-Bewertungsgrundlage)
- 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: 2018 und Übergangsregelung vom 23. Februar 2016  
Aktualisierte Positivliste (Anlage 1 Teil 1) zur Elastomerleitlinie: Stand 13.07.18
- UBA Empfehlung TPE: Stand 11. März 2019  
Empfehlung zur hygienischen Beurteilung von Produkten aus Thermoplastischen Elastomeren in Kontakt mit Trinkwasser (TPE-Übergangsempfehlung)
- UBA Empfehlung Silikon: Stand 05. August 2020  
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

- 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 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
- DVGW Arbeitsblatt W 270: Ausgabe November 2007  
Vermehrung von Mikroorganismen auf Werkstoffen für den Trinkwasserbereich – Prüfung und Bewertung

## Informativ

Bis 21. März 2021 gültige UBA Leitlinien:

- UBA KTW-Leitlinie: Stand 07. März 2016  
Leitlinie zur hygienischen Beurteilung von organischen Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (KTW-Leitlinie)
- UBA Beschichtungsleitlinie: Stand 16. März 2016  
Leitlinie zur hygienischen Beurteilung von organischen Beschichtungen im Kontakt mit Trinkwasser (Beschichtungsleitlinie)
- UBA Schmierstoffleitlinie: Stand 16. März 2016  
Leitlinie zur hygienischen Beurteilung von Schmierstoffen im Kontakt mit Trinkwasser (Sanitärschmierstoffe), (Schmierstoffleitlinie)

Bis 12. September 2021 gültiger Entwurf einer Bewertungsgrundlage:

- UBA Email/Keramik-Bewertungsgrundlage: Stand 01. Februar 2018  
Entwurf Bewertungsgrundlage für Emails und keramische Werkstoffe im Kontakt mit Trinkwasser.

	<b>Zertifizierungsprogramm ZP 0800</b> <b>Konformitätsbestätigung der trinkwasser-</b> <b>hygienischen Eignung auf Basis einer Typprüfung</b>	50800-04-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	20.04.2022

Bis 01.März 2025 gültige UBA Leitlinien:

- UBA Elastomerleitlinie: Stand 16. März 2016  
 Leitlinie zur hygienischen Beurteilung von Elastomeren im Kontakt mit Trinkwasser:2018 und Übergangsregelung vom 23. Februar 2016  
 Aktualisierte Positivliste (Anlage 1 Teil 1) zur Elastomerleitlinie: Stand 09. Juli 2021
  
- UBA Empfehlung TPE: Stand 11. März 2019  
 Empfehlung zur hygienischen Beurteilung von Produkten aus Thermoplastischen Elastomeren in Kontakt mit Trinkwasser (TPE-Übergangsempfehlung)

## 11. Geltungsdauer

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt vom 20.04.2022 bis auf weiteres.

	<b>Zertifizierungsprogramm ZP 0800</b> <b>Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung auf Basis einer Typprüfung</b>	50800-04-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	20.04.2022

**Anhang:**

**Tabelle A.1:**  
**Prüfumfang für Typprüfung, Eigen- und Fremdüberwachung von metallenen Werkstoffen und Bauteilen**

Merkmal	Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	<p>Überprüfung ob Werkstoff auf UBA-Metallliste gelistet ist</p> <p>Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise (Werkzeugnis nach DIN EN 10204-2.2 mit Metallanalyse)</p> <p>Prüfung der Metallzusammensetzung der an PL übersandten Probekörper</p>	<p>Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise (Werkzeugnis nach DIN EN 10204-2.2 mit Metallanalyse)</p> <p>Eigene Metallanalyse bei Wareneingang sowie im Falle von Umschmelzen von Legierungen gem. WPK</p>	<p><b>entfällt</b> alle 5 Jahre erneute Typprüfung</p>

ZS = Zertifizierungsstelle  
 PL = Prüflabor

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

Merkmal	Rezepturbewertung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller  Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivlisten  Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweisen  Prüfung der Konformität der Rohstoffe	<b>entfällt</b> alle 5 Jahre erneute Typprüfung
Merkmal	Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Prüfung der hygienischen Parameter gem. KTW-BWGL	Hersteller schickt Prüfkörper in ausreichender Menge an PL  Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. KTW-BWGL 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	<b>entfällt</b> alle 5 Jahre erneute Typprüfung

Rezepturänderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuzeigen und führen zur erneuten Rezepturbewertung.

ZS = Zertifizierungsstelle  
 PL = Prüflabor

**Tabelle A.3:**  
**Prüfungsfang für Typprüfung, Eigen- und Fremdüberwachung von Emaillierer und Emailfrittenhersteller**

Merkmal	Rezepturbewertung	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)	<b>entfällt</b> alle 5 Jahre erneute Typprüfung
Merkmal	Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Prüfung der hygienischen Parameter gem. Email/Keramik-BWGL	Herstellung von emaillierten Probelplatten 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)	<b>entfällt</b> alle 5 Jahre erneute Typprüfung

Rezepturänderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuzeigen und führen zur erneuten Rezepturbewertung.

ZS = Zertifizierungsstelle  
 PL = Prüflabor

**Tabelle A.4:**  
**Prüfumfang für Typprüfung, Eigen- und Fremdüberwachung von Herstellern keramischer Werkstoffe und Bauteile**

Merkmal	Rezepturbewertung	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)	<b>entfällt</b> alle 5 Jahre erneute Typprüfung
Merkmal	Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
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)	<b>entfällt</b> alle 5 Jahre erneute Typprüfung

Rezepturänderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuzeigen und führen zur erneuten Rezepturbewertung.

ZS = Zertifizierungsstelle  
 PL = Prüflabor

**Tabelle A.5:**  
**Prüfumfang für Rezepturbewertung von Gemischen und Zwischenprodukten zur Herstellung von organischen Materialien**

Merkmal	Rezepturbewertung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller  Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivlisten  Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweisen  Prüfung der Konformität der Rohstoffe	<b>entfällt</b> alle 5 Jahre erneute Rezepturbewertung

Rezepturänderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuzeigen und führen zur erneuten Rezepturbewertung.

ZS = Zertifizierungsstelle

PL = Prüflabor

**Tabelle A.6:**  
**Prüfumfang für Rezepturbewertung von Vorprodukten (z. B. Kunststoffgranulate) zur Herstellung von organischen Materialien**

Merkmal	Rezepturbewertung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Werkstoffzusammensetzung	Offenlegung der Rezeptur durch Hersteller  Überprüfung der Rezeptur gem. materialspezifischer Positivlisten  Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweise	Kontrolle des Vorlieferanten anhand dessen Nachweisen  Prüfung der Konformität der Rohstoffe	<b>entfällt</b> alle 5 Jahre erneute Rezepturbewertung
Merkmal	Typprüfung	Eigenüberwachung (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)
Prüfung der hygienischen Parameter gem. KTW-BWGL	Hersteller stellt im Beisein eines Auditors Probekörper in ausreichender Menge der Größe P2 her  Durchführung der vollständigen Prüfungen gem. KTW-BWGL 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	alle 5 Jahre erneute Typprüfung

Rezepturänderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuzeigen und führen zur erneuten Rezepturbewertung sowie ggf. auch zur erneuten Typprüfung.

ZS = Zertifizierungsstelle

PL = Prüflabor