

## **Sicherung des Messgerätes bei der Konformitätsbewertung**

Die Sicherung eines Messgerätes nach der RL 2014/31/EU oder der RL 2014/32/EU. Diese Vorgangsweise beim In-Verkehr-Bringen ist durch die o. g. Richtlinien europaweit harmonisiert.

Der Hersteller ist verpflichtet, sicherzustellen, dass jedes Messgerät mit der Baumusterprüfbescheinigung, in der die Sicherung der Geräte beschrieben ist, bzw. mit der Richtlinie übereinstimmt. Im Fall jener Module, die ein Qualitätsmanagementsystem erfordern, wird die Sicherung durch das QM-System berücksichtigt.

Die Bestimmungen, die die Sicherung des Messgerätes betreffen, lauten wie folgt:

### **RL 2014/32/EU:**

#### *Modul F*

*2. Der Hersteller trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess und seine Überwachung die Übereinstimmung der hergestellten Messgeräte mit der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen zugelassenen Bauart und mit den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie gewährleisten.*

#### *Modul G*

*3. Der Hersteller ergreift alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess und seine Überwachung die Konformität der hergestellten Geräte mit den geltenden Anforderungen dieser Richtlinie gewährleisten.*

#### *Artikel 18*

*(4) Der Hersteller gibt an, an welcher Stelle Versiegelungen und Kennzeichnungen vorgenommen wurden.*

#### *Anhang I*

##### *8. Schutz gegen Verfälschungen*

*8.2 Eine für die messtechnischen Merkmale entscheidende Baueinheit ist so auszulegen, dass sie gesichert werden kann. Die vorgesehenen Sicherungsmaßnahmen müssen den Nachweis eventueller Eingriffe ermöglichen.*

*8.3 Software, die für die messtechnischen Merkmale entscheidend ist, ist entsprechend zu kennzeichnen und zu sichern.*

### **RL 2014/31/EU:**

#### *Modul F*

*4.2. Der Hersteller trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess und seine Überwachung die Übereinstimmung der hergestellten Geräte mit der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen zugelassenen Bauart und mit den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie sicherstellen.*

#### *Modul G*

*6.3. Der Hersteller ergreift alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess und seine Überwachung die Konformität der hergestellten Messgeräte mit den anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie gewährleisten.*

#### *Gemeinsame Bestimmungen*

*7.2.4. Die CE-Kennzeichnung und die zusätzliche Metrologie-Kennzeichnung sind nach Beendigung der zweiten Stufe zusammen mit der Kennnummer der notifizierten Stelle, die bei der zweiten Stufe beteiligt war, an dem Gerät anzubringen.*

*Anhang I*

*8.5. Die Geräte dürfen keine Eigenschaften aufweisen, durch die eine betrügerische Verwendung gefördert wird, und die Möglichkeiten unbeabsichtigten Missbrauchs müssen so klein wie möglich gehalten werden. Teile, die vom Benutzer nicht ausgebaut oder justiert werden dürfen, müssen dagegen gesichert sein.*

Dabei ist zu berücksichtigen, dass mithilfe der angebrachten Sicherungen der Eingriff in das Messgerät auch tatsächlich nachvollzogen werden kann. Es liegt im Interesse des Herstellers, die Sicherungen so zu gestalten, dass Eingriffe für ihn nachvollziehbar sind.

Dieser Verantwortung kann der Hersteller nur dann nachkommen, wenn er selbst Eingriffe auf messtechnisch relevante Eigenschaften durch die vorgegeben Sicherungen verhindert. Diese Herstellerverantwortung kann nicht durch die notifizierte Stelle übernommen werden, weshalb es bei Vor-Ort Überprüfungen im Interesse des Herstellers ist, dass eine zur Verwendung der Herstellersicherung bevollmächtigte Person anwesend ist. Die o. g. Vorgehensweise bildet eine Basis für die Gleichwertigkeit der möglichen Modulkombinationen.