

Leitfaden zur Konformitätsbewertung von Ausschankmaßen nach Modul A2

Inhaltsverzeichnis

1. Einleitung.....	1
2. Modul A2 in Abgrenzung zu den Modulen A und F1.....	1
3. Richtlinienanforderungen des Moduls A2	3
4. Zusätzliche Anforderungen nach Anlage 4 MessEV.....	6
5. Mögliche Umsetzungen durch die notifizierte Stelle	7
6. Weitere Empfehlungen	9

1. Einleitung

Die möglichen Interpretationen des Moduls A2 führen in der Praxis zu unterschiedlichen Vorgehensweisen bei der Umsetzung. Für dieses Modul A2 gibt es keinen WELMEC-Leitfaden oder sonstige Interpretationshilfen. Als Hilfe stehen nur die Mess- und Eichverordnung, die Richtlinie 2014/32/EU und der aktuelle Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU 2022 („Blue Guide“, Bekanntmachung der Kommission 2022/C 247/01) zur Verfügung.

2. Modul A2 in Abgrenzung zu den Modulen A und F1

Im Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU 2022 („Blue Guide“, Bekanntmachung der Kommission 2022/C 247/01) findet sich unter 5.1.7 ein Überblick über die Module. Die Anforderungen des Moduls A2 lassen sich besser verstehen, wenn man es zum Modul A einerseits und zum Modul F1 andererseits abgrenzt. Hierzu nachfolgend die entsprechenden Auszüge aus dem „Blue Guide“:

Modul	Beschreibung
A Interne Fertigungskontrolle	Umfasst sowohl Entwurf als auch Fertigung. Der Hersteller selbst gewährleistet die Konformität der Produkte mit den rechtlichen Anforderungen (keine EU-Baumusterprüfung).
A2 Interne Fertigungskontrolle plus überwachte Produktprüfungen in unregelmäßigen Abständen	Umfasst sowohl Entwurf als auch Fertigung. A + Produktprüfungen ¹ in unregelmäßigen Abständen, die von einer notifizierten Stelle oder einer akkreditierten internen Stelle durchgeführt werden.
F1 Konformität auf der Grundlage einer Prüfung der Produkte	Umfasst sowohl Entwurf als auch Fertigung. Der Hersteller gewährleistet die Konformität der hergestellten Produkte mit den rechtlichen Anforderungen. Die notifizierte Stelle führt die Produktprüfungen durch (Test jedes einzelnen Produkts oder statistische Prüfungen), um die Konformität der Produkte mit den rechtlichen Anforderungen zu kontrollieren (kein EU-Baumuster, verwendet wie F ohne Modul B). Das Modul F1 entspricht A2, doch nimmt die notifizierte Stelle eingehendere Produktprüfungen vor.

Als Variante des Moduls A überlässt auch Modul A2 die Verantwortung für das rechtmäßige Inverkehrbringen weitgehend dem Hersteller, mittels interner Fertigungskontrolle. Anders als im Modul F1, bei dem jedes einzelne Los vor dem Inverkehrbringen durch eine notifizierte Stelle geprüft werden muss, sind im Modul A2 allerdings weniger eingehende Produktprüfungen in unregelmäßigen Abständen vorgesehen.

¹ In der deutschen Fassung des „Blue Guide“ steht an dieser Stelle „Fertigungskontrollen“. Es handelt sich mutmaßlich um einen Übersetzungsfehler; in der englischen Fassung steht hier „product checks“, genau wie im Titel des Moduls.

3. Richtlinienanforderungen des Moduls A2

Nachfolgend sind die Inhalte des Moduls A2 aufgeführt, gekennzeichnet nach **eindeutigen** und **mehrdeutigen bzw. unbestimmten** Anforderungen an die notifizierte Stelle. Es wird der Wortlaut der Richtlinie 2014/32/EU verwendet.

1. Bei der internen Fertigungskontrolle mit in unregelmäßigen Abständen erfolgenden überwachten Geräteprüfungen handelt es sich um das Konformitätsbewertungsverfahren, mit dem der Hersteller die in den Nummern 2, 3, 4 und 5 genannten Pflichten erfüllt sowie gewährleistet und auf eigene Verantwortung erklärt, dass die betreffenden Messgeräte den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie genügen.

Kommentar:

Dieser einleitende Absatz mit der Moduldefinition, der entsprechend abgewandelt nahezu allen Modulen voransteht, enthält keine besonderen Anforderungen an die notifizierte Stelle.

2. Technische Unterlagen
Der Hersteller erstellt die in Artikel 18 beschriebenen technischen Unterlagen. Anhand dieser Unterlagen muss es möglich sein, die Übereinstimmung des Gerätes mit den maßgeblichen Anforderungen zu bewerten; sie müssen eine geeignete Risikoanalyse und -bewertung enthalten. In den technischen Unterlagen sind die geltenden Anforderungen aufzuführen und der Entwurf, die Herstellung und der Betrieb des Produkts zu erfassen, soweit sie für die Bewertung von Belang sind.

Kommentar:

Hier wird eine weitgehend eindeutige Bestimmung getroffen, die analog in nahezu allen Modulen enthalten ist. Dieser Teil enthält keine Anforderungen an die notifizierte Stelle.

3. Herstellung
Der Hersteller trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess und seine Überwachung die Übereinstimmung der hergestellten Geräte mit den in Nummer 2 genannten technischen Unterlagen und mit den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinien gewährleistet.

Kommentar:

Es ist eine weitgehend eindeutige Formulierung (bis auf die unbestimmte Formulierung: „alle erforderlichen Maßnahmen“) zu erkennen, die entsprechend

abgewandelt in nahezu allen Modulen enthalten ist. Dieser Teil enthält keine Anforderungen an die notifizierte Stelle.

4. Geräteprüfungen

Je nach Entscheidung des Herstellers führt eine akkreditierte interne Stelle oder eine von ihm gewählte notifizierte Stelle in von ihr festgelegten unregelmäßigen Abständen Geräteprüfungen durch bzw. lässt sie durchführen, um die Qualität der internen Geräteprüfungen zu überprüfen, wobei sie unter anderem der technischen Komplexität der Geräte und der Produktionsmenge Rechnung trägt.

Vor dem Inverkehrbringen entnimmt die Stelle vor Ort eine geeignete Stichprobe der endgültigen Messgeräte und untersucht sie;

Kommentar:

Die Prüfungen der (internen akkreditierten Stelle oder der) notifizierte Stelle beschränken sich auf Messgeräte mit dem Ziel, die Qualität der internen Fertigungskontrolle des Herstellers zu überprüfen. Eine Überprüfung von Dokumenten des Herstellers (z.B. von Verfahrensanweisungen der internen Fertigungskontrolle) oder seiner Prüfmittel (z.B. auf Einhaltung von Rückführungsfristen) ist nicht vorgesehen.

In diesen Anforderungen an die notifizierte Stelle finden sich jedoch auch mehrdeutige Formulierungen bzw. unbestimmte Rechtsbegriffe:

- 1) **in unregelmäßigen Abständen:** heißt „in ungleichen, oft wechselnden zeitlichen Abständen“ (vgl. *Digitales Wörterbuch der deutschen Sprache*, <https://www.dwds.de>). Wie sollen diese Abstände grundsätzlich angesetzt werden?
- 2) **der technischen Komplexität der Geräte und der Produktionsmenge Rechnung trägt:** Wie, nach welchen Kriterien kann diesen Aspekten Rechnung getragen werden?
- 3) **unter anderem:** Welchen weiteren Aspekten soll noch Rechnung getragen werden?
- 4) **vor Ort:** Ist hier der Ort der tatsächlichen Fertigung gemeint oder der Ort der eventuell nachgelagerten Fertigungskontrolle? Könnte dies auch ein ganz anderer Ort sein, z.B. ein Importhafen der EU nach Produktion außerhalb der EU?
- 5) **geeignete Stichprobe:** Im Gegensatz zu den Modulen F/F1 gibt es im Modul A2 (wie auch den anderen Modulen) keinerlei Vorgaben hinsichtlich der statistischen Anforderungen. Nach welchen Kriterien ist die Eignung eines Stichprobenplans zu beurteilen?
- 6) **der endgültigen Messgeräte:** Sind damit klar abgegrenzte Einzellöse gemeint, die erst nach vollständiger Produktion einer Endabnahme unterzogen werden, analog zum Modul F1, oder ist mit „endgültig“ auch ein Typ oder Modell gemeint,

so dass eine Freigabe zur Serienproduktion erfolgen kann, analog zum Modul D1?

ferner führt sie geeignete Prüfungen entsprechend den einschlägigen Abschnitten der harmonisierten Norm und/oder des normativen Dokuments und/oder gleichwertige Prüfungen gemäß anderen einschlägigen technischen Spezifikationen durch, um die Konformität des Gerätes mit den entsprechenden Anforderungen dieser Richtlinie zu prüfen.

In Ermangelung einer einschlägigen harmonisierten Norm oder eines einschlägigen normativen Dokuments entscheidet die akkreditierte interne Stelle oder die notifizierte Stelle darüber, welche Prüfungen durchgeführt werden.

Kommentar:

Hier ist eine weitgehend eindeutige Formulierung zu erkennen, weil „geeignete Prüfungen“ durch harmonisierte Normen und/oder normative Dokumente konkretisiert wird, ebenso wie „gleichwertige Prüfungen“ durch andere einschlägige technische Spezifikationen.

Entspricht eine erhebliche Zahl der als Probe entnommenen Geräte nicht einem annehmbaren Qualitätsniveau, so trifft die akkreditierte interne Stelle oder die notifizierte Stelle die erforderlichen Maßnahmen.

Führt eine notifizierte Stelle die Prüfungen durch, bringt der Hersteller unter der Verantwortung der notifizierten Stelle während des Fertigungsprozesses deren Kennnummer an.

Kommentar:

Die ersten beiden unbestimmten Rechtsbegriffe „erhebliche Zahl“ und „annehmbares Qualitätsniveau“ beschreiben Eigenschaften der (ebenfalls unbestimmten) „geeigneten Stichprobe“, die unter 5) weiter oben bereits kommentiert wurde.

- 7) Die „erforderlichen Maßnahmen“ sind jedoch unbestimmt – wie in allen anderen Modulen.

5. Konformitätskennzeichnung und EU-Konformitätserklärung

5.1 Der Hersteller bringt an jedem einzelnen Gerät, das die geltenden Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt, die CE-Kennzeichnung und die zusätzliche Metrologie-Kennzeichnung gemäß dieser Richtlinie an.

5.2 Der Hersteller stellt für ein Gerätemodell eine schriftliche EU-Konformitätserklärung aus und hält sie zusammen mit den technischen Unterlagen nach dem Inverkehrbringen des Gerätes zehn Jahre lang für

die nationalen Behörden bereit. Aus der EU-Konformitätserklärung muss hervorgehen, für welches Gerät sie ausgestellt wurde.

Ein Exemplar der EU-Konformitätserklärung wird den zuständigen Behörden auf Verlangen zur Verfügung gestellt. Ein Exemplar der EU-Konformitätserklärung wird jedem Messgerät beigelegt, das in Verkehr gebracht wird. In den Fällen, in denen eine große Zahl von Geräten an ein und denselben Nutzer geliefert wird, kann diese Anforderung in der Weise ausgelegt werden, dass sie nicht für Einzelgeräte gilt, sondern für ein Los oder eine Sendung.

Kommentar:

Hier handelt es sich um eine eindeutige Formulierung. Dieser Teil enthält keine Anforderungen an die notifizierte Stelle.

6. Bevollmächtigter

Die in Nummer 5 genannten Pflichten des Herstellers können von seinem Bevollmächtigten in seinem Auftrag und unter seiner Verantwortung erfüllt werden, falls sie im Auftrag festgelegt sind.

Kommentar:

Hier handelt es sich um eine eindeutige Formulierung. Dieser Teil enthält keine Anforderungen an die notifizierte Stelle.

4. Zusätzliche Anforderungen nach Anlage 4 MessEV

Die Anlage 4 MessEV enthält zusätzliche Anforderungen; diese sind blau markiert:

2. Mit dem Stichprobenverfahren ist zu ermitteln, ob sich der Fertigungsprozess des Messgeräts innerhalb annehmbarer Grenzen bewegt, um die Konformität des Messgerätes zu gewährleisten. Entspricht eine erhebliche Zahl der als Probe entnommenen Geräte nicht einem annehmbaren Qualitätsniveau, so trifft die akkreditierte interne Stelle oder die Konformitätsbewertungsstelle die erforderlichen Maßnahmen.

Kommentar:

Der zusätzliche Satz stammt aus dem Beschluss Nr. 768/2008/EG. Dieser ist aber weder in die Richtlinie 2004/22/EG noch in die Richtlinie 2014/32/EU übernommen worden. Er deutet eher auf ein prozessbegleitendes Stichprobenverfahren hin, was durchaus im Interesse der Qualitätsregelung ist, da Korrekturmaßnahmen vor Abschluss der Gesamtproduktion ermöglicht werden.

3. [...] bringt der Hersteller nach erfolgreichem Stichprobenverfahren unter ihrer Verantwortung während des Fertigungsprozesses ihre Kennnummer an.

Kommentar:

Dieser Zusatz widerspricht sowohl den vorigen Anforderungen (prozessbegleitende Prüfungen) als auch den Produktionsbedingungen für Ausschankmaße, bei denen die Kennnummer ausschließlich schon während der Fertigung aufgebracht wird. Diese unerfüllbare Forderung sollte daher bei einer Revision der MessEV gestrichen werden.

5. Mögliche Umsetzungen durch die notifizierte Stelle

Im Folgenden sind die Anforderungen der Nr. 4 (Geräteprüfungen) aus der Richtlinie 2014/32/EU Anhang II Modul A2 genannt, welche die notifizierte Stelle betreffen und nicht eindeutig sind, wie zuvor in Abschnitt 3 ausgeführt. Die genannten möglichen Umsetzungen haben zumeist empfehlenden Charakter. Es wird kein Anspruch auf Vollständigkeit erhoben.

1) „in unregelmäßigen Abständen“

Kann im vorliegenden Kontext offenbar nur bedeuten, dass die Abstände der Geräteprüfungen von diversen Faktoren abhängen und nicht rein administrativ vorgegeben werden können. Die Überprüfungsintervalle können so von den Produktionsbedingungen und -mengen, den Ergebnissen voriger Prüfungen, Marktauffälligkeiten etc. abhängig gemacht werden.

2) „der technischen Komplexität der Geräte und der Produktionsmenge Rechnung tragen“

Die notifizierte Stelle muss, um dieser Anforderung gerecht zu werden, sowohl die technische Komplexität der Geräte als auch die Produktionsmenge kennen. Die technische Komplexität der Geräte kann durch Einsicht in die technischen Unterlagen oder durch Prüfung der Geräte selbst beurteilt werden. Die Produktionsmenge der einzelnen Modelle ist der notifizierten Stelle bekannt, wenn der Hersteller sie regelmäßig meldet, z.B. in Listenform.

3) „unter anderem“

Die Qualität der internen Fertigungskontrolle kann von der notifizierten Stelle anhand weiterer Indikatoren beurteilt werden (z. B. nachgewiesene Reproduzierbarkeit mittels Vergleichsmessungen, bestehende Zertifizierungen,

Prüfmittelverwaltung, Beanstandungen von Marktüberwachungen) und zu folgenden Vorgehensweisen führen:

- a) Die interne Fertigungskontrolle ist schwach ausgeprägt. Dies kann zu einer hohen Prüffintensität durch die KBS führen.
- b) Die interne Fertigungskontrolle ist stark ausgeprägt. Dies kann zu einer geringen Prüffintensität durch die KBS führen.

4) „vor Ort“

Grundsätzlich muss bei keinem Konformitätsbewertungsverfahren der Hersteller im Sinne der Messgeräte-Richtlinie mit dem tatsächlichen Produzenten übereinstimmen. Das Modul A2 allerdings fordert eine „interne Fertigungskontrolle“ und eine Entnahme der Stichprobe „vor Ort“. Dies impliziert, dass der Hersteller über eine Fertigungskontrolle verfügen muss und dass die Stichprobe am Ort dieser Fertigungskontrolle zu ziehen ist.

5) „geeignete Stichprobe, erhebliche Zahl, annehmbares Qualitätsniveau“

Die einzige quantitative Vorgabe zur Eignung von Stichprobenplänen in der Richtlinie 2014/32/EU finden sich in Anhang II Modul F Nr. 5.3 oder Modul F1 Nr. 6.4. Stichprobenpläne, die diesen Anforderungen genügen, können auch für Modul A2 geeignet sein (siehe dazu [Beschluss 3/7 des AdKBS vom 17.09.2019](#) und vgl. das [Merkblatt M-50 Stichprobenpläne](#) der KBS 0104).

6) „der endgültigen Messgeräte“

Aus dem Zusammenhang lässt sich erkennen, dass es sich um Messgeräte handelt, die nach der vorangehenden Nr. 3 der Modulbeschreibung dem normalen Fertigungsprozess entstammen und somit der internen Fertigungskontrolle hinsichtlich der Richtlinienanforderungen unterliegen. Eine bloße Typenfreigabe vor der eigentlichen Serienproduktion genügt damit nicht.

Ausschankmaßtypen unterscheiden sich in der Regel nach Bauform, Nennvolumen, Typ- bzw. Artikelnummer, verwendete Werkzeuge, Material des Rohstoffs, Produktionsverfahren, etc. Nachgelagerte Produktionsschritte, die keinen Einfluss auf die zuvor geprüften Eigenschaften haben (z.B. das Aufbringen eines Dekors), bleiben davon unberührt.

7) „erforderliche Maßnahmen“

Die „erforderlichen Maßnahmen“ bei Nichteinhaltung der Anforderungen können sein:

- a) das Inverkehrbringen wird verhindert
- b) es wird eine Fehlersuche und -beseitigung veranlasst
- c) die Stichprobenumfänge werden angepasst

- d) die Kontrollabstände werden verringert
- e) die Zusammenarbeit wird gekündigt, das A2-Anerkennungszertifikat - falls vorhanden - wird zurückgenommen, und Meldungen nach Art. 38 der Messgeräte Richtlinie bzw. § 20 MessEG werden versandt.

6. Weitere Empfehlungen

- 1) Die notifizierte Stellen informieren Hersteller bzw. potentielle Auftraggeber über die Anforderungen der Messgeräte Richtlinie, z.B. mit einem Informationsblatt (vgl. das [Merkblatt M-38 Ausschankmaße](#) der KBS 0104).
- 2) Hersteller und notifizierte Stelle schließen einen schriftlichen Vertrag, der die jeweiligen Rechte und Pflichten definiert.
- 3) Die interne Fertigungskontrollstelle des Herstellers und die notifizierte Stelle führen Eins-zu-eins Vergleichsmessungen durch, indem sie ihre einzelnen Messwerte für jedes Gerät einer Stichprobe vergleichen, um sowohl die Reproduzierbarkeit der Messergebnisse gemäß Anhang I Nr. 2 der Messgeräte Richtlinie als auch die Qualität der internen Fertigungskontrolle zu prüfen.