

Kennzeichnung von Messgeräten nach MessEV § 14 (4)

MessEV § 14 (4) „Kennzeichnung“

Messgeräte, die nicht in Absatz 1 oder in Absatz 2 geregelt sind, sind zu kennzeichnen

1. mit der Zeichenfolge „DE-M“, die von einem Rechteck mit einer Höhe von mindestens 5 Millimetern eingerahmt ist, nachfolgend
2. mit den beiden letzten Ziffern der Jahreszahl des Jahres, in dem die Kennzeichnung angebracht wurde und
3. mit der Kennnummer der Konformitätsbewertungsstelle, die in der Fertigungsphase beteiligt war; war in der Fertigungsphase keine Konformitätsbewertungsstelle zu beteiligen, so ist auch keine Kennnummer anzugeben.

MessEG § 18 (1) „Kennnummer der KBS“

Die anerkennende Stelle vergibt an Konformitätsbewertungsstellen nach § 13 Absatz 1 oder § 14 Absatz 1, die nicht nach § 17 zu notifizieren sind, eine Kennnummer. Die Kennnummer besteht aus den Großbuchstaben „DE“ und vier nachfolgenden Ziffern. Die anerkennende Stelle veröffentlicht ein Verzeichnis der Konformitätsbewertungsstellen mit den von ihr vergebenen Kennnummern sowie Angaben zu den Tätigkeiten, für die die Anerkennung ausgesprochen wurde.

Beispiele

Wenn keine KBS nach dem MessEG in der Fertigungsphase beteiligt ist (z.B. bei Anwendung des Moduls A):

DE-M 15

Wenn eine KBS in der Fertigungsphase beteiligt ist, die gleichzeitig notifizierte Stelle der EU ist (in diesem Beispiel die PTB „0102“):

DE-M 15 0102

Wenn eine KBS nach dem MessEG in der Fertigungsphase beteiligt ist, die nur innerstaatlich anerkannt und keine notifizierte Stelle der EU ist (in diesem Beispiel „0815“):

DE-M 15 DE0815

Hinweis: In diesen Beispielen ist das Jahr der Aufbringung der Kennzeichnung 2015