

BESCHEINIGUNG

über Produktkonformität (QAL1)

Messeinrichtung: MCS200HW für CO, NO, NO₂, N₂O, SO₂, HCl, NH₃, CH₄, Gesamt-C, O₂, H₂O und CO₂

Hersteller: Endress+Hauser SICK GmbH + Co. KG
Bergener Ring 27
01458 Ottendorf-Okrilla
Deutschland

Prüfinstitut: TÜV Rheinland Energy & Environment GmbH

**Es wird bescheinigt,
dass das AMS unter Berücksichtigung der Normen**

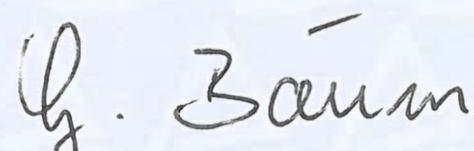
**DIN EN 15267-1 (2009), DIN EN 15267-2 (2023), DIN EN 15267-3 (2008),
sowie DIN EN 14181 (2015)
geprüft wurde.**

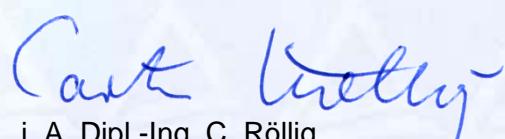
Die Messeinrichtung wurde von unabhängiger Seite fachlich geprüft und akzeptiert.

Diese Bescheinigung gilt bis zur Veröffentlichung des Zertifikats,
maximal für 6 Monate ab Ausstellung
(dieses Dokument umfasst 5 Seiten)

Gültigkeit der Bescheinigung bis: 30. April 2026

TÜV Rheinland Energy & Environment GmbH
Köln, 4. Juli 2025


i. V. Dipl.-Ing. G. Baum


i. A. Dipl.-Ing. C. Röllig

www.umwelt-tuv.eu

qal1-info@tuv.com
Tel. +49 221 806-5200

TÜV Rheinland Energy & Environment GmbH

Am Grauen Stein
51105 Köln

Durch die DAkkS nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditiertes Prüflabor.
Die Akkreditierung gilt nur für den in der Urkundenanlage D-PL-11120-02-00 aufgeführten Akkreditierungsumfang.

Bescheinigung:
4. Juli 2025

Prüfbericht: EuL/21266095/A vom 17. Februar 2025

Erstmalige Zertifizierung: 26. März 2019

Gültigkeit der Bescheinigung bis: 30. April 2026

Genehmigte Anwendung

Das geprüfte AMS ist geeignet zum Einsatz an Anlagen gemäß der 13. BlmSchV:2021, 17. BlmSchV:2023, 44. BlmSchV:2022, TA Luft:2021, 30. BlmSchV:2019 und 27. BlmSchV:2013. Die geprüften Messbereiche wurden ausgewählt, um einen möglichst weiten Anwendungsbereich für das AMS sicherzustellen.

Die Eignung des AMS für diese Anwendung wurde auf Basis einer Laborprüfung und eines zwölf Monate dauernden Feldtests (bzw. ca. 3 Monate für die Module „CO (low)“, „NO (low)“, „N₂O (low)“ und „NH₃ (low)“) an einer Müllverbrennungsanlage beurteilt.

Das AMS ist für den Umgebungstemperaturbereich von +5 °C bis 40 °C zugelassen.

Die Bekanntgabe der Messeinrichtung, die Eignungsprüfung sowie die Durchführung der Unsicherheitsberechnungen erfolgte auf Basis der zum Zeitpunkt der Prüfung gültigen Bestimmungen. Aufgrund möglicher Änderungen rechtlicher Grundlagen sollte jeder Anwender vor dem Einsatz der Messeinrichtung sicherstellen, dass die Messeinrichtung zur Überwachung der für ihn relevanten Grenzwerte und Sauerstoffkonzentrationen geeignet ist.

Jeder potentielle Nutzer sollte in Abstimmung mit dem Hersteller sicherstellen, dass dieses AMS für den vorgesehenen Einsatzzweck geeignet ist.

Anmerkung / Hinweis

Die genannten rechtlichen Regelungen entsprechen nicht in jedem Fall dem aktuellen Stand der Gesetzgebung. Jeder Nutzer sollte ggf. in Abstimmung mit der zuständigen Behörde, sicherstellen, dass diese AMS die rechtlichen Anforderungen für den vorgesehenen Einsatzzweck erfüllt. Darüber hinaus kann nicht ausgeschlossen werden, dass sich rechtliche Regelungen zum Einsatz einer Messeinrichtung zur Emissionsüberwachung während der Laufzeit des Zertifikats ändern können.

Basis der Bescheinigung

Diese Bescheinigung basiert auf:

- Prüfbericht 936/21242470/C vom 06.März 2019 der TÜV Rheinland Energy GmbH
- Prüfbericht EuL/21266095/A vom 17. Februar 2025 der TÜV Rheinland Energy & Environment GmbH
- Überwachung des Produktes und des Herstellungsprozesses
- Fachliche Prüfung und Akzeptanz von unabhängiger Seite
- Eignungsbekanntgabe durch die zuständige Stelle

Messeinrichtung:

MCS200HW für CO, NO, NO₂, N₂O, SO₂, HCl, NH₃, CH₄, H₂O, CO₂, O₂ und Gesamt-C

Hersteller:

Endress+Hauser SICK GmbH + Co. KG, 01458 Ottendorf-Okrilla

Eignung:

Modulares Messsystem für genehmigungsbedürftige Anlagen der 13. BImSchV, der 17. BImSchV, der 30. BImSchV, der TA-Luft sowie Anlagen der 27. BImSchV und der 44. BImSchV

Messbereiche in der Eignungsprüfung:

Komponente	Modul-bezeichnung	Zertifizierungs-bereich	zusätzlicher Messbereich	Einheit	Wartungsintervall
CO	„CO“	0 - 75	0 – 10000	mg/m ³	6 Monate
CO	„CO (low)“	0 - 30	0 – 10000	mg/m ³	4 Wochen
NO	„NO“	0 - 150	0 – 2500	mg/m ³	6 Monate
NO	„NO (low)“	0 - 50	0 – 2500	mg/m ³	4 Wochen
NO ₂	„NO ₂ “	0 - 50	0 – 500	mg/m ³	6 Monate
N ₂ O	„N ₂ O“	0 - 100	0 – 2000	mg/m ³	6 Monate
N ₂ O	„N ₂ O (low)“	0 - 45	0 – 2000	mg/m ³	4 Wochen
SO ₂	„SO ₂ “	0 - 75	0 – 2500	mg/m ³	6 Monate
HCl	„HCl“	0 - 15	0 – 3000	mg/m ³	6 Monate
NH ₃	„NH ₃ “	0 - 10	0 – 500	mg/m ³	6 Monate
NH ₃	„NH ₃ (low)“	0 - 7	0 – 500	mg/m ³	4 Wochen
CH ₄	„CH ₄ “	0 - 50	0 – 500	mg/m ³	6 Monate
CO ₂	„CO ₂ “	0 - 25	-	Vol.-%	6 Monate
H ₂ O	„H ₂ O“	0 - 40	-	Vol.-%	6 Monate
O ₂	„O ₂ “	0 - 25	-	Vol.-%	6 Monate
Gesamt-C	„TOC“	0 - 15	0 – 50 / 150 / 500	mg/m ³	3 Monate

Softwareversionen:

MCS200HW: 9264565_1.7.7.4R_1C6E
GMS811 FIDORi: 4.003
BCU: 9150883_4.006

Einschränkungen:

Keine

Hinweise:

1. Das Wartungsintervall beträgt sechs Monate. Bei Einsatz des TOC-Moduls beträgt das Wartungsintervall drei Monate. Bei Einsatz der Module „CO (low)“, „NO (low)“, „N₂O (low)“ und „NH₃ (low)“ beträgt das Wartungsintervall 4 Wochen.
2. Bei der Prüfung der Komponenten HCl und NH₃ können sowohl trockene als auch feuchte Prüfgase eingesetzt werden.
3. Die Messeinrichtung führt täglich einen automatischen Nullabgleich durch. Hierzu ist geeignete Instrumentenluft oder synthetische Luft erforderlich.
4. Der integrierte FID Typ GMS811 FIDORI führt einen täglichen Nullpunkttabgleich durch. Die dazu benötigte Nullluft wird mit Hilfe der integrierten Nullluftaufbereitung (Version „i“) erzeugt.
5. Die Messeinrichtung verfügt über eine digitale Schnittstelle Modbus (TCP/IP) entsprechend VDI 4201 Blatt 1 und Blatt 3.
6. Die Wartungsarbeiten sind auf mehrere Tage zu verteilen, um die Kriterien für Ausfallzeiten an Anlagen nach 13. BlmSchV und 17. BlmSchV einzuhalten.
7. Bei der Prüfung des ordnungsgemäßen Einbaus und der Funktionsfähigkeit der Zusammenstellung der Module der Messeinrichtung muss das Wartungsintervall für die individuelle Gerätekonfiguration festgelegt werden.
8. Die Messeinrichtung kann optional mit einer Klimaeinheit ausgerüstet werden. Mit integrierter Klimaeinheit ist die Messeinrichtung in einem Umgebungstemperaturbereich von 5°C bis 50°C einsetzbar. Ohne integrierte Klimaeinheit ist die Messeinrichtung in einem Umgebungstemperaturbereich von 5°C bis 40°C einsetzbar.
9. Neben dem Basisdisplay kann die Messeinrichtung auch mit dem größeren Webdisplay auf der Fronttür ausgestattet werden.
10. Die Messeinrichtung kann auch mit einem überarbeiteten Gasentnahmefilter (SFU) betrieben werden. Dieser ist an dem überarbeiteten Gehäuse mit der Schutzklasse IP66 zu erkennen.
11. Ergänzungsprüfung (Verkleinerung Zertifizierungsbereiche CO, NO, N₂O und NH₃) zu den Bekanntgaben des Umweltbundesamt vom 28. Juni 2019 (BArz AT 22.07.2019 B8, Kapitel I Nummer 1.4) und vom 2. April 2025 (BArz AT 19.05.2025 B3, Kapitel IV 20.. Mitteilung).
12. Die Ergänzungsprüfung für die Module „CO (low)“, „NO (low)“, „N₂O (low)“ und „NH₃ (low)“ erfolgte gemäß Richtlinie DIN EN 15267-3:2024.
13. Der Prüfbericht ist fester Bestandteil des TÜV Rheinland Prüfberichtes mit der Nummer 936/21242470/C vom 06.03.2019

Prüfinstitut:

TÜV Rheinland Energy & Environment GmbH, Köln
Bericht-Nr.: EuL/21266095/A vom 17. Februar 2025

Geprüftes Produkt

Diese Bescheinigung gilt für automatische Messeinrichtungen, die mit der folgenden Beschreibung übereinstimmen:

Bei der modularen Messeinrichtung MCS200HW handelt es sich um einen Analysenschränk ausgestattet mit einem Infrarot-Einstrahl-Fotometer mit Bifrequenz- und Gasfilterkorrelationsverfahren. Das MCS200HW kann bis zu 10 IR-Komponenten in Rauchgasen industrieller Verbrennungsanlagen messen.

Der MCS200HW arbeitet extraktiv: das Rauchgas wird mittels Gasentnahmesonde dem Gaskanal entnommen und über eine Messgasleitung dem Analysator zugeführt. Alle medienberührten Bauteile, von der Probenahme bis hin zur Küvette, sind über den Taupunkt beheizt. Die Messgasförderung erfolgt mittels Ejektorpumpe.

Neben der Erfassung der IR-Komponenten wird die Komponente Sauerstoff mittels eines integrierten Zirkondioxidsensors überwacht. Optional kann zur Messung von Gesamt-Kohlenstoff die Integration eines Flammenionisationsdetektors (FID) vom Typ GMS811 FIDORI erfolgen. Der optionale Einsatz interner Justierküvetten ermöglicht eine Kontrolle der Referenzpunktlage.

Das hier geprüfte Messsystem besteht aus den folgenden Einzelkomponenten:

- Probenahmesonde Sick Gasentnahmefilter SFU-BF NI GL auf 200 °C beheizt mit Nullgas- und Rückspülanschluss,
- Messgasfilter aus Metallgewebe und SilicoNert®-Beschichtung,
- Beheizte Messgasleitung Innendurchmesser 6 mm auf 200 °C beheizt.
- Analysenschränke Firma Rittal mit:
 - Modularerem Analysator bestehend aus beheizter Messgaszelle mit Infrarot-Einstrahl-Fotometer mit Bifrequenz- und Gasfilterkorrelationsverfahren und einem Zirkondioxidsensor zur Sauerstoffmessung,
 - FID-Analysator Typ GMS811 FIDORI zur Bestimmung der Komponente Gesamt-Kohlenstoff mit integrierter Nullluftaufbereitung an der Innenseite der Analysenschränke mit unterhalb angeordneter Steuereinheit BCU (optional),
 - Anzeigeeinheit auf der Außenseite des Analysenschränkes zur Messwertanzeige und Bedienung des Analysensystems,
 - aktiver Lüftereinheit in der Schranktür und Zuluftöffnung mit Filtermatte auf der Oberseite des Analysenschränkes,
 - Druckminderer zur Justage der Instrumentenluft,
 - Elektronikeinheit mit analogen Schnittstellen zur Ausgabe von Messsignalen und Statussignalen,
 - digitaler Schnittstelle Modbus (TCP/IP) entsprechend VDI 4201 Blatt 1 und Blatt 3 (optional).

Die Messwertausgabe erfolgt unter Normbedingungen feucht ohne Verrechnung der Abgasfeuchte.