

EAC Zertifizierung von Maschinen und Anlagen

Ein ausführliches Handbuch für Hersteller,
Exporteure und Anlagenbauer



REGELWERKE · VERFAHREN · DOKUMENTATION
PRÜFUNGEN · KENNZEICHNUNG · CHECKLISTEN

So nutzen Sie diesen Leitfaden

Vom ersten Produktdatenblatt bis zur laufenden Betreuung Ihrer EAC-Nachweise.

Dieser Leitfaden richtet sich an Hersteller, Exporteure, Anlagenbauer, Systemintegratoren und technische Einkäufer. Er erläutert die Konformitätsbewertung von Maschinen und Anlagen für die Eurasische Wirtschaftsunion (EAWU) und führt durch die Entscheidungen, Unterlagen und Projektphasen.

Ein Handbuch für verschiedene Ausgangssituationen

- **Einzelmaschine:** Produktzuordnung, Verfahren und technische Nachweise festlegen.
- **Produktionslinie:** Systemgrenzen, Teilmaschinen, Zukaufkomponenten und Schnittstellen gemeinsam bewerten.
- **Serienproduktion:** Modellfamilie, Fertigungsstandorte, Vertretung und laufende Konformität absichern.
- **Einzellieferung oder Modernisierung:** konkreten Lieferumfang und Abgrenzung zu bestehenden Anlagen dokumentieren.

Redaktionsgrundlage und Stand

Grundlage sind die drei AC-Inorms-Webseiten zum EAC Zertifikat, zu Maschinen und Anlagen sowie zum Richtlinienarchiv. Die fachlichen Inhalte wurden strukturiert, vertieft und an entscheidenden Stellen mit offiziellen Rechtsquellen abgeglichen. Das Richtlinienarchiv wird im Anhang vollständig als Wegweiser zu den dort aufgeführten 52 Regelwerken abgebildet.

Ausgabe 1.0 · Stand 9. Oktober 2026

Die Zuordnung bleibt produktbezogen. Maßgeblich sind die geltenden Originalregelwerke, Anhänge, Änderungen und Übergangsbestimmungen. Der Leitfaden ersetzt keine technische Einzelbewertung. Preis- und Zeitangaben sind Planungswerte; verbindlich ist das konkrete Angebot.

EAC bezeichnet **Eurasian Conformity**. Zertifikat, Deklaration und EAC-Kennzeichnung sind unterschiedliche Elemente desselben Systems. Eine EAC-Konformitätsbewertung ersetzt keine gesondert erforderliche Export-, Import- oder Betriebserlaubnis.

Inhalt

Alle Kapitel sind über die Seitenzahlen und die PDF-Lesezeichen erreichbar.

Orientierung & Grundlagen	Seite
Schnellstart: sieben Entscheidungen	4
EAWU-Markt und Verantwortlichkeiten	5-6
Projektablauf und Produktidentifikation	7-8
Regelwerksmatrix und Maschinensicherheit	9-10
Elektrik / EMV, Druckgeräte und Explosionsschutz	11-13
Gesamtanlagen und Verfahren	14-16
Durchführung & Projektsteuerung	Seite
Dokumentation, Sicherheitsbetrachtung, Anleitung und Pass	17-20
Prüfungen und Produktionsaudit	21-22
Kennzeichnung und Registerkontrolle	23-24
Logistik, Budget und Terminplanung	25-27
Gültigkeit, Inspektion und Änderungen	28
Landtechnik, Sonderbereiche und Maschinengruppen	29-32
Praxis & Arbeitsmittel	Seite
Praxisbeispiele: Maschinen, Pumpenskid und Gesamtanlage	33-34
Typische Fehler und häufige Fragen	35-37
Freigabecheckliste, Anfragebogen und Zertifizierungsmatrix	38-40
Vollständiger Wegweiser zum Richtlinienarchiv	41-43
Glossar und Quellen	44-45
Unterstützung durch AC Inorms GmbH	46

Empfohlener Einstieg: Beginnen Sie mit dem Schnellstart auf Seite 4. Nutzen Sie anschließend die Regelwerksmatrix auf Seite 9 und den Anfragebogen auf Seite 39. Technische Teams arbeiten insbesondere mit den Seiten 17-23; Projektleitung und Export mit den Seiten 25-28 und 38.

Schnellstart: sieben Entscheidungen

Eine belastbare Zulassung beginnt mit klaren Produkt- und Projektdaten.

Schritt	Zu klären	Ergebnis
01	Was wird geliefert? Maschine, Linie, Baugruppe, Ersatzteil oder Sonderausrüstung?	Abgegrenzter Lieferumfang
02	Welche Modelle, Hersteller und Fertigungsstätten gehören dazu?	Identifikationsliste
03	Wofür und unter welchen Bedingungen wird das Produkt eingesetzt?	Technisches Einsatzprofil
04	Welche TR ZU / TR EAWU gelten? Welche Ausnahmen und Produktlisten greifen?	Regelwerksmatrix
05	Zertifikat oder Deklaration? Serie, Partie oder Einzelstück?	Verfahren und Schema
06	Wer übernimmt die zulässige Antragstellerrolle in der EAWU?	Vertretungsvertrag
07	Welche Nachweise, Prüfungen, Audits und Kennzeichnungen fehlen?	Maßnahmen- und Terminplan

Das erste Datenpaket

Senden Sie eine Liste der relevanten Maschinen und Anlagen mit Modellbezeichnungen, vorgeschlagenen HS-Codes, technischer Beschreibung und Zielland. Ergänzen Sie Datenblätter, Bilder, Hersteller- und Produktionsadressen sowie die geplante Lieferform. Bei Anlagen gehören eine Komponentenliste und ein Verfahrensschema dazu.

Besondere Parameter früh nennen

Elektrische Versorgung, Druck und Volumen, Medium, Ex-Zone, Tragfähigkeit, Drehzahl, Temperatur, Steuerung und sicherheitsrelevante Funktionen bestimmen oft den Aufwand. Die Bezeichnung „Industrieanlage“ allein reicht für eine verlässliche Bewertung nicht aus.

Lassen Sie die Zuordnung vor der Bestellung von Prüfmustern und vor dem endgültigen Versandtermin bestätigen. So vermeiden Sie ein Verfahren, das zwar schnell erscheint, aber den tatsächlichen Produktumfang nicht abdeckt.

Der EAWU-Markt

EAC schafft einen gemeinsamen Konformitätsrahmen für fünf Staaten.

Ein Wirtschaftsraum - fünf Mitgliedstaaten

EAWU / Eurasische Wirtschaftsunion

Armenien

EAC

Belarus

EAC

Kasachstan

EAC

Kirgisistan

EAC

Russland

EAC

Gemeinsame Produkthanforderungen; zusätzliche nationale Betriebspflichten separat prüfen.

Was die gegenseitige Anerkennung bedeutet

Ein ordnungsgemäß ausgestellter und gültiger EAC-Nachweis ist innerhalb seines Produktumfangs grundsätzlich in allen fünf EAWU-Mitgliedstaaten nutzbar. Die gemeinsame Anerkennung betrifft die einschlägigen technischen Produkthanforderungen. Sprachpflichten, nationale Messmittelvorschriften, Anlagenbetrieb und behördliche Registrierungen können daneben relevant sein.

EAC, CE und GOST richtig einordnen

Begriff	Bedeutung für den Maschinenexport
EAC	Konformitätszeichen für die erfüllten anwendbaren TR ZU / TR EAWU. Es wird erst nach abgeschlossener erforderlicher Bewertung angebracht.
CE	EU-Konformitätskennzeichnung. EU-Unterlagen können als technische Ausgangsbasis dienen, ersetzen aber keinen vorgeschriebenen EAC-Nachweis.
GOST	Normen beziehungsweise nationale Konformitätssysteme. Die Anwendbarkeit eines GOST-Prüfstandards ist vom konkreten Regelwerk und seiner Normenliste abhängig.

Russlandbezogene Sonderverfahren separat prüfen

Beschluss Nr. 107 vom 26.09.2025 ermöglicht für bestimmte importierte Maschinen und Druckgeräte befristete nationale Wege bis 31.12.2028. Solche Sonderwege sind keine allgemeine EAC-Zulassung; ihr Anwendungsbereich, die russische Umsetzung und die Beschränkung auf Russland müssen gesondert geprüft werden.

Eine erfolgreiche Konformitätsbewertung allein erlaubt keinen ansonsten untersagten Export. Außenhandelsrecht und technische Produktkonformität sind getrennte Prüfungen.

Rollen und Verantwortlichkeiten

Die Zuständigkeiten müssen vor dem Antrag vertraglich feststehen.

Beteiligter	Kernaufgabe	Wichtige Schnittstelle
Hersteller	Sichere Konstruktion, Fertigung, Dokumentation, Modellidentität und Änderungsinformation.	Technische Daten und Produktionskontrolle
EAWU-Antragsteller / bevollmächtigte Person	Zulässige Antragstellung, Übernahme vereinbarter Pflichten, Zugang zu Nachweisen und Behördenkommunikation.	Vertretungsvertrag und Register
Zertifizierungsstelle	Entscheidung über Zertifizierung, Musterwahl, Bewertung, Ausstellung und vorgeschriebene Inspektionskontrolle.	Akkreditierung und EAWU-Register
Prüflabor	Durchführung der zulässigen Prüfungen und Erstellung nachvollziehbarer Prüfberichte.	Prüfumfang und Produktidentität
Importeur / Betreiber	Zollunterlagen, nationale Betriebsanforderungen, sicherer Einsatz und gegebenenfalls lokale Registrierung.	Lieferdokumente und Standort
AC Inorms GmbH	Koordination, Bewertung, Dokumentation, Organisation von Prüfungen und Audits sowie Vermittlung einer Vertretung.	Projektleitung und Nachweiskette

Unabhängige Vertretung oder eigener Geschäftspartner?

Ein in der EAWU registrierter Geschäftspartner kann die Antragstellerrolle übernehmen, soweit das Schema dies zulässt. Eine unabhängige bevollmächtigte Person kann die Nutzung für mehrere Kunden organisatorisch erleichtern. Der erforderliche Vertrag muss Pflichten, Produktumfang und Verantwortlichkeit tatsächlich abdecken; eine bloße Postadresse genügt nicht.

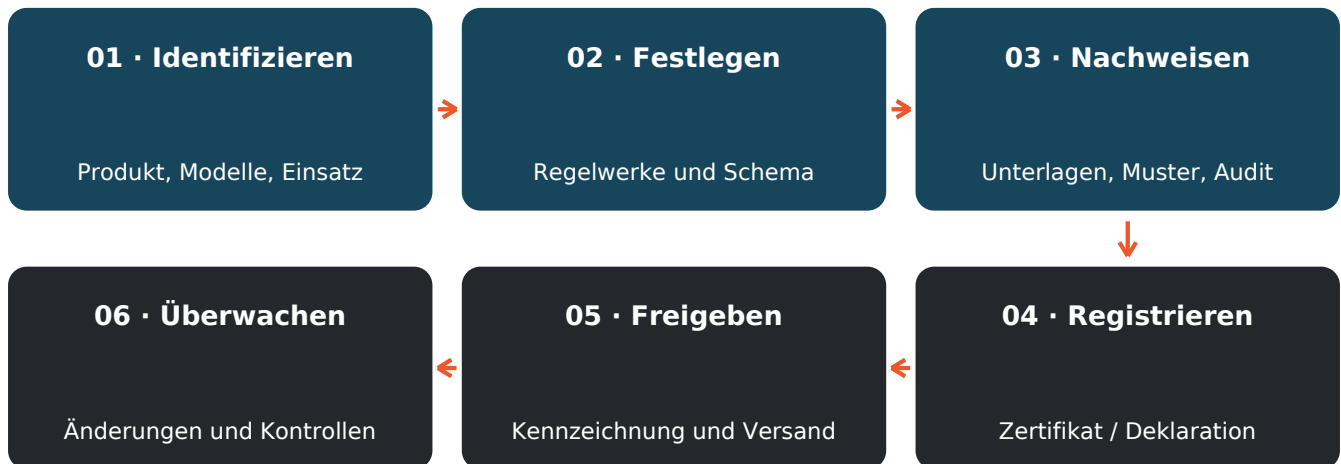
Vertrieb und Nutzungsrechte regeln

Die Eintragung eines Antragstellers macht ihn nicht automatisch zum alleinigen Vertriebspartner. Klären Sie vertraglich, wer Nachweise verwenden darf, wie weitere Importeure eingebunden werden und wer bei Änderungen oder Behördenanfragen handelt. Ein Dienstleister übernimmt durch Projektkoordination nicht automatisch die gesetzliche Antragstellerverantwortung.

Prüfen Sie vor Beauftragung den aktuellen Akkreditierungsstatus der Zertifizierungsstelle und des Labors sowie den Geltungsbereich für Produkt, Verfahren und Prüfungen.

Der Projektablauf

Ein abgestimmter Ablauf verbindet technische Prüfung und formale Registrierung.



Phasenübersicht: Prüfungen und Dokumentenbewertung werden projektbezogen verzahnt.

Phase	Arbeitsinhalt / Freigabekriterium
Bewertung	Produktumfang und Regelwerke sind schriftlich abgestimmt. Zuständiger Antragsteller und Schema stehen fest.
Nachweise	Dokumente, Musteridentifikation, Prüfplan und gegebenenfalls Auditplan sind vollständig; offene Abweichungen sind bearbeitet.
Registrierung	Produktdaten, Standorte, Anlagen und Prüfgrundlagen sind geprüft. Nachweis ist ausgestellt beziehungsweise Deklaration registriert.
Marktzugang	Registerstatus, Kennzeichnung, Sprachversionen und Lieferunterlagen stimmen überein.
Betreuung	Fristen, Inspektionen, Modelländerungen und Ansprechpartner sind in einem laufenden Kontrollprozess erfasst.

Arbeiten können parallel laufen

Übersetzung, Dokumentenprüfung, Musterplanung und Auditvorbereitung lassen sich oft parallel organisieren. Die Ausstellung folgt jedoch erst, wenn die erforderlichen Nachweise vorliegen. Registrierung und Freigabe sind keine Ersatzprüfung für fehlende technische Belege.

Halten Sie Entscheidungen in einer Projektmatrix fest. Jede offene Position erhält einen Verantwortlichen, eine Frist und einen konkreten Nachweis. Das verbessert die Abstimmung zwischen Konstruktion, Qualitätsmanagement, Einkauf und Export.

PROJEKTSTART

Produktidentifikation und Lieferform

Der genaue Umfang entscheidet über Zulassung, Nachweise und spätere Nutzung.

Identität eindeutig festlegen

Erfassen Sie Produktname, Marke, Typ, Modell, Varianten, Hersteller und alle Fertigungsstätten. Für Einzelstücke gehören Seriennummer und Fertigungsjahr dazu; für Partien zusätzlich Menge und Bezug zu den Vertrags- oder Lieferunterlagen. Die Bezeichnung muss zwischen Antrag, Datenblatt, Prüfbericht, Typenschild und Zollpapieren nachvollziehbar übereinstimmen.

Lieferform	Typische Anwendung	Worauf es ankommt
Serienproduktion	Wiederkehrende Herstellung definierter Modelle.	Modellfamilie, Standorte, Prüfvertretung, Produktionskontrolle und gegebenenfalls Inspektionen.
Partie / definierte Charge	Abgegrenzte Menge aus einem Auftrag.	Eindeutige Identifikation und Bezug zu Vertrag, Rechnung oder sonstiger Partiedokumentation.
Einzelstück	Individuelle Maschine oder klar bezeichnete Anlage.	Seriennummer, konkrete Ausführung und vollständiger dokumentierter Umfang.

HS-Code und TN VED

Der HS-Code ist ein wichtiges Hilfsmittel, bestimmt die EAC-Pflicht aber nicht allein. Für die EAWU-Zollanmeldung ist die passende TN-VED-Klassifizierung zu klären. Produktbeschreibung, Verwendungszweck, technische Merkmale, Anhänge des Regelwerks und die einschlägige Zollproduktliste werden gemeinsam bewertet. Ein europäischer achtstelliger Warencode wird nicht ungeprüft als EAWU-Code übernommen.

Modelle sachgerecht zusammenfassen

Eine gemeinsame Zulassung kann technisch verwandte Modelle umfassen. Die Abdeckung muss durch Merkmale, Prüfgrundlagen und Anhänge belegbar sein. „Alle Maschinen des Herstellers“ ist ohne eine begründete Produktabgrenzung keine belastbare Zulassungsbeschreibung.

Bei neuen oder modernisierten Maschinen bewerten Sie den tatsächlichen technischen Zustand. Bei Gebrauchtmaschinen und Reparaturersatzteilen können Ausnahmen greifen; deren Voraussetzungen und weitere Regelwerke müssen dokumentiert geprüft werden.

Die Regelwerksmatrix

Mehrere Gefährdungen können mehrere Bewertungen auslösen.

Regelwerk	Prüffrage	Typisches Thema
TR ZU 010/2011	Liegt eine Maschine / Ausrüstung der einschlägigen Produktliste vor?	Mechanik, Steuerung, Betrieb und Lebenszyklus
TR ZU 004/2011	Ist das elektrische Produkt im Spannungsbereich und außerhalb der Ausnahmen?	Niederspannung; keine automatische Zusatzpflicht bei jeder Maschine
TR ZU 020/2011	Kann das technische Mittel EM-Störungen verursachen oder davon beeinflusst werden?	Störaussendung und Störfestigkeit
TR ZU 012/2011	Ist die Ausrüstung für explosionsgefährdete Bereiche bestimmt?	Elektrischer und nicht elektrischer Explosionsschutz
TR ZU 032/2013	Sind Druckgerät, Medium und Kenngrößen vom Regelwerk erfasst?	Druck, Kategorie, Werkstoffe, Schweißverbindungen
TR EAWU 037/2016	Ist das elektrische Erzeugnis in der Produktliste enthalten?	Beschränkung gefährlicher Stoffe
Spezialregelwerke	Greift eine branchenspezifische Vorschrift?	Traktoren, Aufzüge, Fahrzeuge, Bahn, Gasgeräte usw.

So wird die Matrix angewendet

Jede Position einer Anlagenliste erhält eine eigene fachliche Einstufung. Dokumentieren Sie „anwendbar“, „nicht anwendbar“ oder „noch zu klären“ samt Begründung. Anschließend wird geprüft, welche Nachweise zusammengefasst werden können und welche Komponenten eigene Dokumente brauchen.

Wichtige Abgrenzung bei der Elektrik

TR ZU 004/2011 enthält unter anderem Ausnahmen für Ausrüstung, die in den Anwendungsbereich von TR ZU 010/2011, 011/2011 oder 012/2011 fällt und dort der Konformitätsbestätigung unterliegt; Kabel und Leitungen sind ausgenommen von dieser Ausnahme. Die konkrete Maschine und separat gelieferte elektrische Erzeugnisse müssen deshalb getrennt beurteilt werden.

Ein bloßer elektrischer Schaltschrank oder ein Betriebsdruck über 0,5 bar begründet noch keine pauschale Aussage zum gesamten Anlagenumfang.

TR ZU 010/2011: Maschinensicherheit

Das Kernregelwerk verbindet Produktzuordnung, Sicherheitsnachweise und Lebenszyklus.

Geltungsbereich und Anhang 3

TR ZU 010/2011 betrifft die Sicherheit von Maschinen und Ausrüstungen. Für die konkrete Konformitätsbestätigung sind Produktzuordnung und die geltende Fassung von Anhang 3 maßgeblich. Eine Maschine verbindet Teile oder Baugruppen, von denen mindestens eine bewegt wird, mit Antrieb und Steuerung für eine bestimmte Anwendung. Spezialbereiche und ausdrücklich ausgenommene Produkte sind gesondert zu prüfen.

Sicherheitsbereich	Beispiele für zu bewertende Aspekte
Mechanik	Quetschen, Schneiden, Einziehen, Auswurf, Standfestigkeit, Tragfähigkeit und Schutzeinrichtungen.
Steuerung	Sicherer Start und Stopp, Betriebsarten, Verriegelungen, Wiederanlauf und Verhalten bei Fehlern.
Energie / Medien	Elektrischer Schlag, gespeicherte hydraulische oder pneumatische Energie, Wärme, Brand und Stofffreisetzung.
Arbeitsumgebung	Lärm, Vibration, Ergonomie, Beleuchtung, Zugang, Transport, Montage und Wartung.
Lebenszyklus	Bestimmungsgemäßer Betrieb, vorhersehbare Fehlanwendung, Instandhaltung und sichere Außerbetriebnahme.

Änderungen seit September 2026 berücksichtigen

Beschluss Nr. 36 vom 13.03.2026 ist überwiegend am 01.09.2026 in Kraft getreten. Er ändert unter anderem Begriffe, Betriebsunterlagen, Kennzeichnung, Inspektionen und Anforderungen an selbstfahrende Maschinen. Einzelne Teile, darunter die Neufassung von Anhang 3, gelten erst ab 01.04.2028. Neue und künftige Anforderungen dürfen nicht vermischt werden.

Praktische Konsequenz

Für jedes Projekt wird festgehalten, welche Rechtsfassung am Bewertungs- und Inverkehrbringungszeitpunkt gilt. Produktlisten, Prüfgrundlagen und Übergangsregelungen gehören in die Einstufungsentscheidung; eine ältere allgemeine Branchenliste reicht nicht aus.

Gebrauchte Maschinen und bestimmte Reparaturersatzteile können von der Konformitätsbestätigung nach 010 ausgenommen sein. Das ist keine pauschale Befreiung von allen Sicherheits-, Zoll- und Betriebspflichten.

Elektrische Sicherheit, EMV und Stoffe

Elektrische Ausrüstung braucht eine genaue Abgrenzung zum Maschinenumfang.

TR ZU 004/2011: Niederspannung

Das Regelwerk erfasst grundsätzlich elektrische Ausrüstung für Nennspannungen von 50 bis 1.000 V Wechselstrom und 75 bis 1.500 V Gleichstrom. Entscheidend bleiben die geltenden Ausnahmen. Bei Maschinen, Aufzügen und Ex-Ausrüstung ist insbesondere die Abgrenzung zu 010, 011 und 012 zu beachten. Ein separat vertriebener Schaltschrank, Motor oder ein Kabel kann anders zu bewerten sein als dieselbe Komponente im Anlagenverbund.

TR ZU 020/2011: elektromagnetische Verträglichkeit

Zu bewerten sind technische Mittel, die elektromagnetische Störungen erzeugen können oder deren Funktion von äußeren Störungen beeinflusst wird. Frequenzumrichter, Steuerungen, Antriebe, Schweißtechnik und elektronische Baugruppen verdienen besondere Aufmerksamkeit. Eine rein passive oder ausgenommene Komponente ist anhand der Vorschrift abzugrenzen.

Benötigte Information	Nutzen für die Bewertung
Versorgung, Leistung, Frequenz, Schutzklasse	Abgrenzung des elektrischen Produkts und der Sicherheitstests.
Schaltplan, Stückliste, Erdung und Schutzkonzept	Nachweis von Schutzmaßnahmen und kritischen Bauteilen.
Umrichter, Kabel, Schnittstellen und Einbauumgebung	Festlegung repräsentativer EMV-Prüfbedingungen.
Material- / Stoffnachweise und Lieferantendaten	Bewertung eines erfassten Erzeugnisses nach TR EAWU 037/2016.

TR EAWU 037/2016: gefährliche Stoffe

Die Stoffbeschränkung gilt für die in der Produktliste erfassten elektrotechnischen und radioelektronischen Erzeugnisse. Sie ist keine automatische Pflicht für jede elektrische Industrieanlage. Listenbezug, Ausnahmen und die Rolle als selbstständiges Produkt oder ausschließliches Einbauteil sind zu dokumentieren.

Vorhandene CE-, CB- und EMV-Berichte nutzen

Diese Unterlagen helfen bei der technischen Bewertung. Prüfen Sie Version, Modellabdeckung, Prüfnormen und Anerkennung im gewählten EAC-Schema. Ein europäischer Bericht ersetzt ein vorgeschriebenes akkreditiertes EAWU-Prüfverfahren nicht automatisch.

Druckgeräte und druckführende Anlagen

TR ZU 032/2013 muss komponentenbezogen geprüft werden.

Ein Betriebsdruck von mehr als 0,5 bar ist ein wichtiges Prüfsignal. Ob eine Zulassung nach TR ZU 032/2013 nötig ist, hängt zusätzlich von Geräteart, zulässigem Druck, Volumen oder Nennweite, Medium, Aggregatzustand und den Ausnahmen ab. Eine kleine Instrumentenleitung und ein großer Druckbehälter haben deshalb nicht automatisch dieselbe Bewertung.

Parameter	Für die Einstufung zu erfassen
Geräteart	Behälter, Rohrleitung, Kessel, Armatur, Sicherheitszubehör oder Baugruppe.
Druck / Temperatur	Maximal zulässiger Druck, Auslegungs- und Betriebstemperaturen.
Volumen / DN	Behältervolumen beziehungsweise Nennweite der Rohrleitung / Armatur.
Medium	Bezeichnung, Gruppe, Gas oder Flüssigkeit und relevante Gefahreneigenschaften.
Werkstoff / Verbindungen	Stahl, Edelstahl, Kunststoff, Schweiß-, Flansch- und Gewindeverbindungen.
Kategorie / Umfang	Ermittelte Druckgerätekategorie und Abgrenzung zur Gesamtmaschine.

Verfahren und Nachweise

Grundsätzlich werden Geräte der Kategorien 1 und 2 deklaratorisch und Geräte der Kategorien 3 und 4 durch Zertifizierung bewertet; besondere Montage- und Verfahrensfälle sind gesondert zu klären. Übliche Nachweise betreffen Festigkeitsberechnung, Werkstoffe, Fertigungsverfahren, Schweißqualifikation, zerstörungsfreie Prüfungen, Druckprüfung, Sicherheitseinrichtungen und Druckgerätepass.

Beispiel: Wasseraufbereitung auf einem Skid

Erfassen Sie Pumpen, Behälter, Filter, Wärmetauscher, Rohrleitungen und Sicherheitsventile einzeln. Kennzeichnen Sie Wasser- und Druckluftkreise separat. Für nicht trinkwasserbezogene industrielle Prozesse wird keine Trinkwassernutzung unterstellt. PVC-Abschnitte werden nach ihrer tatsächlichen Funktion und ihren Kenngrößen eingeordnet.

Planungsregel

Die Gesamtanlage benötigt eine stimmige Zuordnung der druckführenden Komponenten. Eine 010-Deklaration ersetzt einen zusätzlich erforderlichen 032-Nachweis nicht. Für bestimmte Importe nach Russland ist der nationale Sonderweg nach Beschluss Nr. 107 gesondert abzugrenzen.

Explosionsgefährdete Bereiche

TR ZU 012/2011 erfordert einen eigenständigen Explosionsschutz-Nachweis.

Ist eine Maschine, Baugruppe oder Komponente für explosionsgefährdete Bereiche bestimmt, wird geprüft, ob TR ZU 012/2011 greift. Das Regelwerk betrifft elektrische und nicht elektrische Ausrüstung. Ein Ex-Motor allein bestätigt noch nicht den Explosionsschutz einer vollständigen Maschine oder Anlage.

Angabe	Warum sie erforderlich ist
Gas, Dampf oder Staub	Bestimmt die relevante explosionsfähige Atmosphäre und Prüfbedingungen.
Einsatzbereich / Zone	Dient zur Festlegung des notwendigen Schutzes; Zuordnung technisch bestätigen.
Gerätegruppe und Schutzniveau	Muss mit Einsatzprofil, Konstruktion und Kennzeichnung zusammenpassen.
Temperaturen	Umgebungstemperatur, Temperaturklasse beziehungsweise maximale Oberflächentemperatur.
Schutzart / Zündschutzkonzept	Zum Beispiel sichere Gehäuse, Kapselung oder geeignete technische Schutzmaßnahmen.
Mechanische Zündquellen	Reibung, Schlag, heiße Oberflächen, elektrostatische Aufladung und Lagerzustand.

Technische Unterlagen

Benötigt werden eine definierte Ex-Ausführung, Konstruktionsunterlagen, Bauteilnachweise, Zündgefahrenbewertung und geeignete Betriebsunterlagen. Schutzmaßnahmen und besondere Einsatzbedingungen werden nachvollziehbar beschrieben. Vorhandene ATEX- oder IECEx-Unterlagen sind eine wertvolle Basis; ihre Verwendbarkeit im EAC-Verfahren wird gesondert geprüft.

Verfahren und laufende Kontrolle

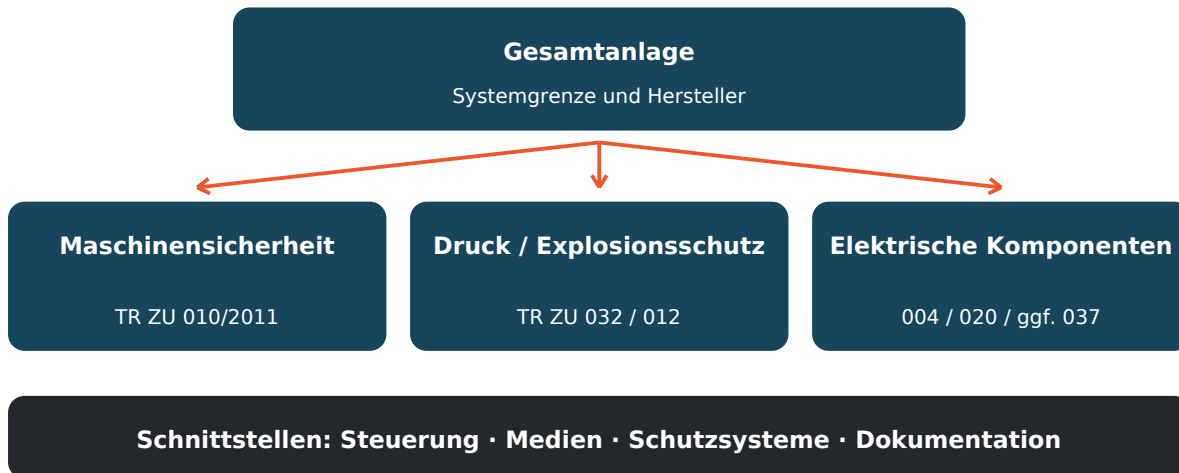
Die Bestätigung nach TR ZU 012/2011 erfolgt grundsätzlich durch Zertifizierung. Für Serienprodukte gehören die vorgeschriebenen Produktions- und Inspektionsmaßnahmen in die Projektplanung. Ex-spezifische Kennzeichnung und gegebenenfalls besondere Bedingungen werden zusätzlich zur EAC-Markierung berücksichtigt.

Änderungen vor Umsetzung bewerten

Ein anderer Motor, Werkstoff, Lüfter, Riemen, Lager, Dichtstoff oder Temperaturbereich kann den Explosionsschutz verändern. Änderungen an einer zertifizierten Ex-Ausführung werden mit der zuständigen Stelle abgestimmt; „technisch ähnlich“ ist kein ausreichender Nachweis.

Gesamtanlage, Teilmaschine, Komponente

Die Systemgrenze ist die Grundlage einer nachvollziehbaren Zulassungsstrategie.



Drei Ebenen getrennt betrachten

Eine Produktionsanlage kann aus eigenständig bewerteten Maschinen, druckführenden Baugruppen und elektrischen Produkten verschiedener Hersteller bestehen. Gleichzeitig entstehen durch den Verbund neue Gefährdungen: Übergabestellen, gemeinsame Steuerung, Not-Halt-Kreise, Medienversorgung und gegenseitige Betriebsabhängigkeiten. Diese Schnittstellen müssen im technischen Sicherheitskonzept berücksichtigt werden.

Ebene	Dokumentation / Entscheidung
Gesamtsystem	Verfahrensschema, Herstellerverantwortung, Systemgrenze, Gesamtanleitung und übergreifende Risikobewertung.
Teilmaschinen / Skids	Produktidentität, eigener Regelwerksumfang, Leistungsdaten und Einbaubedingungen.
Zukaufkomponenten	Gültige Nachweise, Typenabgleich, Zweckbestimmung und Integration entsprechend den Vorgaben.

Was vorhandene Komponentennachweise leisten

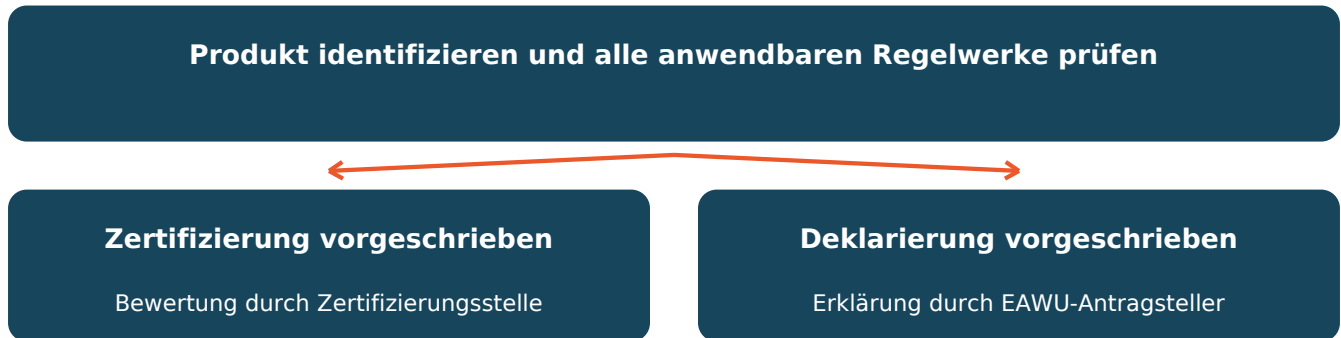
Ein vorhandenes EAC-Dokument kann einen Teil des Nachweispakets abdecken, sofern Typ, Hersteller, Fertigungsstätte, Regelwerk und Status passen. Es belegt nicht automatisch die Konformität der gesamten Linie. Ob ein gemeinsamer Nachweis möglich ist, wird anhand von Systemgrenze, Produktlisten, Verfahren und Prüfgrundlagen entschieden.

Praxis-Tipp für Anlagenbauer

Verwenden Sie eine Positionsliste mit eindeutigen IDs. Verknüpfen Sie jede Position mit Datenblatt, Zeichnung, Lieferant und Konformitätsnachweis. Die Muster-Matrix auf Seite 40 zeigt, wie die Übersicht aufgebaut wird.

Zertifikat oder Deklaration?

Die technische Vorschrift legt das Verfahren fest; es ist keine reine Preisentscheidung.



Weitere Regelwerke können parallel ein anderes Verfahren erfordern.

Kriterium	EAC Zertifikat	EAC Deklaration
Bestätigung	Akkreditierte Zertifizierungsstelle bewertet und bestätigt.	Zulässiger EAWU-Antragsteller erklärt und registriert die Konformität.
Nachweise	Dokumente, vorgeschriebene Prüfungen; bei Serie gegebenenfalls Produktionsanalyse.	Dokumente und Prüfbelege; eigene oder akkreditierte Nachweise je nach Schema.
Verantwortung	Hersteller und Antragsteller behalten ihre Pflichten; Stelle verantwortet ihre Bewertung.	Antragsteller verantwortet die Erklärung; Dienstleistung ändert diese Rolle nicht automatisch.
Überwachung	Inspektionskontrolle, soweit Regelwerk und Schema dies vorsehen.	Produktionskontrolle und Marktaufsicht bleiben relevant; keine pauschale „Kontrollfreiheit“.
Umfang / Dauer	Serie oder definierte Partie / Einzelstück entsprechend dem Schema.	Serie oder definierte Partie / Einzelstück entsprechend dem Schema.

Beide Verfahren können innerhalb derselben Anlage nebeneinander bestehen. Beispiel: Ein Maschinenumfang wird nach 010 deklariert, während eine zugehörige Ex-Komponente nach 012 zertifiziert sein muss. Die Dokumente müssen den jeweiligen Lieferumfang tatsächlich abdecken.

Keine automatische Wahlfreiheit

Ob eine Deklaration durch Zertifizierung ersetzt werden darf, richtet sich nach dem konkreten Regelwerk und den dort genannten Voraussetzungen. Eine freiwillige Bescheinigung ersetzt keinen vorgeschriebenen registrierten Konformitätsnachweis.

Schemata nach TR ZU 010/2011

Lieferform und Nachweisweg bestimmen das passende Schema.

Schema	Anwendungsfall	Wesentliche Elemente
1c	Serienproduktion	Musterprüfung im akkreditierten Labor, Produktionsanalyse und Inspektionskontrolle.
3c	Partie / Einzelstück	Akkreditierte Prüfung und dokumentierter Bezug zum konkreten Umfang.
9c	Begrenzte Partie für einen EAWU-Betrieb	Dokumentenbewertung unter den besonderen Voraussetzungen des Regelwerks.
1d / 2d	Serie / Partie oder Einzelstück	Prüfungen auf Basis zulässiger eigener Nachweise; Produktionskontrolle bei Serie.
3d / 4d	Serie / Partie oder Einzelstück	Prüfungen im akkreditierten Labor; Produktionskontrolle bei Serie.
5d	Besondere Fälle	Typuntersuchung, etwa wenn vollständige Prüfung vor Aufstellung nicht möglich ist; Voraussetzungen prüfen.
6d	Serienproduktion mit zertifiziertem Managementsystem	Akkreditierte Prüfungen, geeignetes Managementsystem und Produktionskontrolle.

Eigene Nachweise bedeuten nicht „ohne Prüfung“

Für 1d und 2d sind aussagekräftige Prüfungen und ein vollständiges Beweispaket erforderlich. Ob vorhandene Werks- oder Drittberichte genügen, hängt von der Abdeckung der Anforderungen und dem geltenden Verfahren ab. Bei 3d, 4d und 6d ist das akkreditierte Labor Teil des Nachweiswegs.

Besondere Verfahren gezielt begründen

9c und 5d sind keine generellen Abkürzungen für komplexe Anlagen. Die Anwendung muss durch die konkreten Voraussetzungen belegt sein. Ein 5d-Typenzertifikat ist Bestandteil der zugrunde liegenden Deklaration und nicht dasselbe wie ein eigenständiges 1c-Serienzertifikat.

Schema nicht auf andere Regelwerke übertragen

TR ZU 031/2012 verwendet beispielsweise 1c für Serie, 3c für Partie und 4c für Einzelstücke. Andere Regelwerke haben eigene Schemata. Die Kürzel sind deshalb immer zusammen mit Regelwerk und Lieferform zu lesen.

Die Änderungen von 2026 und die ab 2028 geltenden Produktlisten sind bei einer langfristigen Strategie zu berücksichtigen. Die Tabelle beschreibt die grundlegenden Wege, ersetzt aber keine Schemaentscheidung im einzelnen Projekt.

Das technische Dokumentationspaket

Vollständigkeit bedeutet: Anforderungen belegen und Produktidentität sichern.

Unterlage	Zweck	Typischer Verantwortlicher
Produktbeschreibung / Datenblatt	Funktion, Modelle, Parameter, Einsatz und Lieferumfang identifizieren.	Hersteller / Konstruktion
Zeichnungen und Schemata	Aufbau, Schutzsysteme, Medienkreise, Elektrik und Schnittstellen erklären.	Konstruktion / Engineering
Sicherheitsbetrachtung	Gefährdungen, Schutzmaßnahmen, Nachweise und Restrisiken zusammenführen.	Hersteller / Sicherheit
Betriebsunterlagen	Sichere Montage, Inbetriebnahme, Bedienung, Wartung und Außerbetriebnahme.	Technische Redaktion
Technischer Pass / Druckgerätepäss	Produktspezifische Identität, Eigenschaften, Fertigung und Prüfungen dokumentieren.	Hersteller / Qualitätsmanagement
Prüfberichte / Berechnungen	Erfüllung der anwendbaren Sicherheitsanforderungen nachweisen.	Prüflabor / Hersteller
Bauteil- / QMS-Nachweise	Kritische Komponenten und Produktionskontrolle belegen.	Einkauf / Qualität
Antragsteller- und Lieferunterlagen	Vertretung, Lieferform und Registerdaten absichern.	Export / EAWU-Antragsteller

Zusätzliche Unterlagen nach Risikoprofil

Für Druckgeräte können Festigkeitsberechnung, Werkstoffzeugnisse, Schweißunterlagen und Prüfprotokolle notwendig sein. Bei Ex-Produkten kommen Zündgefahrenbewertung und Explosionsschutzunterlagen hinzu. Ein Audit erfordert Fertigungs- und Qualitätssicherungsunterlagen. Metrologische oder branchenspezifische Verfahren können ein separates Paket verlangen.

Dokumentenlenkung von Beginn an

Jedes Dokument erhält Titel, Produktbezug, Versionsstand, Datum und Verantwortlichen. Russische und weitere erforderliche Sprachfassungen müssen denselben technischen Stand wiedergeben. Änderungen an Modellnamen, Herstelleradresse oder Parametern werden im gesamten Paket nachgeführt.

CE-, ISO-, DIN-, GOST-, EAC- oder CB-Unterlagen werden nach ihrem tatsächlichen Aussagegehalt bewertet. Ein ISO-Zertifikat ist ein Managementsystemnachweis und kein Ersatz für den Produktsicherheitsnachweis.

Sicherheitsbetrachtung und Risikoanalyse

Ein belastbarer Nachweis beschreibt die konkrete Maschine und ihre Gefährdungen.

1 · Sichere Konstruktion · Gefährdung beseitigen

2 · Technische Maßnahmen · Schutz, Verriegelung, Abschaltung

3 · Information · Restrisiko, Anleitung, Schulung

Von der Gefährdung zum belegten Schutz

Die Sicherheitsbetrachtung verbindet die Risikobeurteilung mit relevanten Konstruktions- und Betriebsdaten. Bestimmungsgemäßer Einsatz, vorhersehbare Fehlanwendung, Benutzergruppen und Umgebungsbedingungen werden festgelegt. Anschließend werden Gefährdungen identifiziert, Risiken bewertet und Maßnahmen mit einem geeigneten Nachweis verknüpft.

Baustein	Dokumentierter Inhalt
Maschinengrenzen	Funktion, Betriebsarten, Platzbedarf, Energiequellen und Schnittstellen.
Gefährdungsanalyse	Mechanische, elektrische, thermische, stoffliche, Druck-, Brand- und Ex-Gefährdungen.
Schutzmaßnahmen	Konstruktion, Schutzeinrichtungen, sichere Steuerung und Energieisolierung.
Verifikation	Prüfungen, Berechnungen, Validierung und Verweise auf Zeichnungen.
Restrisiken	Verbleibende Risiken, Warnungen, Qualifikation und Wartungsvorgaben.

Anlagen benötigen eine Betrachtung der Übergänge

Analysieren Sie gemeinsame Not-Halt-Funktionen, Zugänge, Materialübergaben und Wartungsbereiche. Eine Maschinenreihe aus einzeln bewerteten Modulen kann an der Übergabestelle neue Quetsch- oder Einzugsgefahren erzeugen. Das Zusammenspiel von Hydraulik, Pneumatik und elektrischer Steuerung gehört in die Gesamtbewertung.

Qualitätskriterium

Eine allgemeine Risikoanalyse ohne Modellbezug, konkrete Schutzmaßnahmen und technische Belege ist unzureichend. Jede wesentliche Gefährdung muss zu einer nachvollziehbaren Maßnahme und deren Prüf- oder Bewertungsnachweis führen.

Betriebsunterlagen und Übersetzungen

Die Unterlagen müssen am Einsatzort verständlich, verfügbar und technisch richtig sein.

Abschnitt	Inhalte für eine professionelle Betriebsdokumentation
Identifikation / Verwendung	Hersteller, Produkt, Modelle, bestimmungsgemäßer Gebrauch und Grenzen.
Transport / Lagerung	Anschlagpunkte, Schwerpunkt, Verpackung, Konservierung und Umgebungsbedingungen.
Montage / Inbetriebnahme	Anschlüsse, Fundament, Ausrichtung, Prüfungen, Schutzsysteme und Freigaben.
Bedienung / Betriebsarten	Start, Stopp, Einstellungen, zulässige Parameter und sichere Arbeitsabläufe.
Wartung / Reparatur	Intervalle, Energieisolierung, Ersatzteile und sichere Zugänge.
Störungen / Notfälle	Kritische Ausfälle, Fehlbedienung, Notmaßnahmen und Wiederinbetriebnahme.
Lebensdauer / Personal	Relevante Lebensdauer- und Ressourcenvorgaben, Grenzzustände und Qualifikation.
Außerbetriebnahme	Sichere Stillsetzung und erforderliche Hinweise zur Entsorgung.

Sprachfassungen früh beauftragen

Die Betriebsunterlagen werden in russischer Sprache und, sofern nationale Vorgaben dies verlangen, in der jeweiligen Staatssprache bereitgestellt. Prüfen Sie die Sprachpflichten für das tatsächliche Zielland. Warnungen, Typenschilder, Bedienoberflächen und Begleitunterlagen dürfen sich technisch nicht widersprechen.

Papier oder elektronisch?

Seit September 2026 sind bei TR ZU 010/2011 Papier- oder elektronische Träger grundsätzlich unter den vorgesehenen Bedingungen möglich. Verfügbarkeit beim Nutzer und Einsatzbedingungen sind zu beachten. Für Haushaltsmaschinen sind Papierunterlagen vorgeschrieben. Auch Unterlagen für Maschinen auf gefährlichen oder potenziell gefährlichen Produktionsobjekten müssen in Papierform vorliegen. Die geeignete Form wird projektspezifisch festgelegt.

Übersetzung ist technische Arbeit

Modellnamen, Maßeinheiten, Druckangaben, Warnstufen und Begrifflichkeiten werden fachlich geprüft. Eine automatisierte Übersetzung ohne technische Kontrolle kann sicherheitsrelevante Aussagen verfälschen. Geben Sie die freigegebene Sprachfassung mit einem dokumentierten Versionsstand heraus.

Technischer Pass und Druckgerätepass

Der Pass bündelt die produktspezifischen Daten für Identifikation und Betrieb.

Technischer Pass für Maschinen

Ein technischer Pass dokumentiert die wesentlichen Produkt- und Betriebsdaten. Er ergänzt die Anleitung und bildet eine nachvollziehbare Verbindung zwischen Hersteller, Maschine, Fertigung und technischem Zustand. Ob ein eigener Pass erforderlich ist und welche Inhalte er umfasst, ergibt sich aus dem Produkt, den geltenden Vorschriften und den abgestimmten Betriebsunterlagen.

Maschinenpass: typische Angaben	Druckgerätepass: zusätzliche Schwerpunkte
Name, Typ, Modell, Serien- / Identifikationsnummer	Geräteart, Medium und Druckgerätekatgorie
Hersteller, Fertigungsstandort, Herstellungsdatum	Auslegungsdruck, Temperatur, Volumen / Nennweite
Leistung, Abmessungen, Masse und Anschlusswerte	Werkstoffe, relevante Wanddicken und Berechnungen
Lieferumfang, Zubehör und bestimmungsgemäßer Einsatz	Schweißverbindungen, Prüfverfahren und Ergebnisse
Abnahme- und Prüfvermerke	Sicherheitseinrichtungen und Einstellwerte
Wartung, Lebensdauer, Gewährleistung und Aufzeichnungen	Betriebsgrenzen, Prüfung, Instandhaltung und Abnahme

Festigkeitsberechnung und Fertigungsnachweise

Für erfasste Druckgeräte werden Auslegungsdaten, Berechnungsansatz, Werkstoffkennwerte, Belastungen und kritische Bereiche nachvollziehbar dokumentiert. Werkstoffzeugnisse und Prüfberichte müssen zu den tatsächlich gefertigten Teilen passen. Eine Berechnung mit abweichenden Druck- oder Temperaturwerten ist kein stimmiger Nachweis.

Ein Datenblatt ist nicht automatisch ein Pass

Ein Marketingdatenblatt enthält meist nicht die vollständigen Fertigungs-, Prüf- und Betriebsangaben. Klären Sie die erforderliche Dokumentenstruktur vor der Übersetzung und ergänzen Sie fehlende Inhalte beim Hersteller.

Für Serienmaschinen lassen sich strukturierte Vorlagen verwenden. Die individuellen Angaben jeder Einheit bleiben eindeutig. Bei Sonderanlagen sollten Pass, Zeichnungsliste und Anlagenpositionsliste gemeinsam versioniert werden.

Prüfungen und Prüfmuster

Ein Prüfergebnis ist nur wertvoll, wenn Umfang und Produktbezug stimmen.

Prüfgebiet	Mögliche Prüfungen / Nachweise
Mechanik	Schutzabstände, Stabilität, Festigkeit, Bewegungsabläufe, sichere Steuerung und Lastprüfungen.
Elektrik	Schutzleiter, Isolation, elektrische Festigkeit, Schutz gegen Berührung und thermische Beanspruchung.
EMV	Störaussendung und Störfestigkeit unter repräsentativen Betriebs- und Einbaubedingungen.
Druck	Druck- / Dichtheitsprüfung, Werkstoffe, Schweißnähte und Festigkeitsnachweise.
Explosionsschutz	Zündquellen, Temperaturverhalten, Schutzkonzept und geeignete Ex-Prüfungen.
Weitere Risiken	Lärm, Vibration, hygienische Eignung oder andere produktspezifische Anforderungen.

Prüfplan und Musterwahl

Das gewählte Schema und die zuständige Stelle bestimmen den notwendigen Nachweisweg. Repräsentative Muster werden so ausgewählt, dass die erklärte Modellfamilie technisch abgedeckt ist. Eine leistungsstärkere Ausführung kann für bestimmte Risiken maßgeblich sein; bei anderen Risiken ist eine abweichende Bauform entscheidend. Die Auswahl wird begründet dokumentiert.

Prüfmuster nachvollziehbar einführen

Vor dem Versand werden Empfänger, Musterzahl, Kennzeichnung, Zollunterlagen, Zweck und Verbleib abgestimmt. Bewahren Sie Fotos, Seriennummern, Packliste, Versand- und Einfuhrbelege auf. Prüfbericht und Musteridentität müssen zueinander passen. Senden Sie keine beliebigen Serienprodukte ohne abgestimmte Probenahme und Prüfabsicht.

Große Anlagen benötigen ein eigenes Konzept

Bei nicht versendbaren Maschinen kann ein zulässiges Vor-Ort- oder Typprüfkonzept relevant sein. Entscheidend ist die nachgewiesene Erfüllung der Anforderungen im gewählten Verfahren. Die Größe einer Anlage ist kein Grund, notwendige Prüfungen ersatzlos entfallen zu lassen.

Abweichungen werden technisch korrigiert, dokumentiert und bei Bedarf nachgeprüft. Erst wenn die maßgeblichen Anforderungen erfüllt sind, wird das Beweispaket zur Entscheidung freigegeben.

Produktionsaudit und Inspektion

Serienkonformität muss auch nach der ersten Musterprüfung gesichert bleiben.

Was ein Produktionsaudit bewertet

Das Audit beziehungsweise die Produktionsanalyse untersucht, ob die Fertigung die bewertete Produktkonformität dauerhaft sicherstellen kann. Dazu gehören Material- und Wareneingangskontrolle, Fertigungsabläufe, Prüfmittel, Mitarbeiterqualifikation, Endprüfung, Rückverfolgbarkeit und der Umgang mit Abweichungen. Ein vorhandenes ISO-9001-Zertifikat unterstützt die Vorbereitung, ersetzt aber nicht automatisch die vorgeschriebene Analyse.

Bereich	Für die Vorbereitung bereithalten
Produktionsstandorte	Anschriften, Zuständigkeiten, Prozesse, Anlagen und relevante Unterlieferanten.
Qualitätssicherung	Arbeits- und Prüfanweisungen, Kontrollpläne, Endprüfungen und Aufzeichnungen.
Prüfmittel	Kalibrier- / Überwachungsnachweise und Eignung für die geprüften Parameter.
Fachpersonal	Qualifikationen, Unterweisungen und bei Bedarf Schweiß- oder Prüfberechtigungen.
Produktidentität	Stücklisten, Änderungsfreigaben, Seriennummern und Abgleich zur geprüften Ausführung.
Abweichungen	Korrekturmaßnahmen, Verantwortliche und Nachweis der wirksamen Umsetzung.

Inspektionskontrolle während der Gültigkeit

Für entsprechende Serien-Zertifizierungsschemata werden wiederkehrende Kontrollen geplant. Bei TR ZU 010/2011 erfolgen sie nach dem festgelegten Programm durch Musterprüfungen und / oder Produktionsanalyse. Die seit September 2026 geltende Änderung nennt für zertifizierte selbstfahrende Maschinen und Sonderanhänger einen zweijährigen Rhythmus. Andere Intervalle ergeben sich aus dem einschlägigen Regelwerk und Programm; eine jährliche Kontrolle ist nicht pauschal für jedes Zertifikat vorgeschrieben.

Ein Terminplan gehört zum Nachweis

Vereinbaren Sie Inspektionsfenster, Ansprechpartner, Kosten und vorzulegende Unterlagen bereits bei der Erstzulassung. Versäumte Kontrollen oder ungelöste Abweichungen können den Status des Zertifikats beeinträchtigen. Ein aufgedrucktes Ablaufdatum allein beweist keine aktuelle Gültigkeit.

Deklarierte Serienprodukte benötigen ebenfalls geeignete Produktionskontrolle. Marktaufsicht und Verantwortung bleiben auch ohne ein Zertifizierungs-Inspektionsprogramm bestehen.

EAC-Kennzeichnung und Typenschild

Markierung folgt der abgeschlossenen erforderlichen Konformitätsbewertung.

Gestaltung und Anbringung

Das EAC-Zeichen wird in der vorgeschriebenen Form einfarbig, kontrastreich und dauerhaft angebracht. Der Basismaßstab beträgt mindestens 5 mm; die Elemente müssen deutlich erkennbar bleiben. Verwenden Sie eine korrekte Vektordatei und keine frei nachgezeichneten Buchstaben. Ort und Art der Kennzeichnung richten sich nach dem jeweiligen Regelwerk.

Prüfpunkt	Freigabekriterium
Nachweislage	Alle für den konkreten Produktumfang erforderlichen Konformitätsbewertungen sind abgeschlossen.
Zeichen	Vorgeschriebene Form, ausreichende Größe, guter Kontrast und dauerhafte Lesbarkeit.
Identifikation	Hersteller / Marke, Produktbezeichnung, Typ / Modell und Herstellungsmonat / -jahr stimmen.
Nummerierung	Erforderliche Identifikationsnummer; bei selbstfahrenden Maschinen besondere Vorgaben prüfen.
Sicherheitsangaben	Relevante technische Parameter, Warnungen und ggf. Druck- / Ex-Angaben sind vorhanden.
Dokumente	Begleitunterlagen und gegebenenfalls Verpackung erfüllen die jeweiligen Kennzeichnungsvorgaben.

Typenschild: projektspezifischer Aufbau

Inhaltlich abgestimmte Kennzeichnungsfelder

Hersteller / Marke · Maschinenbezeichnung · Typ / Modell · Identifikationsnummer · Herstellungsmonat und -jahr · relevante elektrische / mechanische / Druckparameter · EAC-Zeichen · gegebenenfalls zusätzliche Ex- oder Spezialkennzeichnung. Dies ist ein Prüfschema, keine vollständige universelle Vorlage.

Zertifikatsnummer, Ausstellungsdatum und Ablaufdatum gehören nicht pauschal auf jedes Maschinentypenschild. Die Angaben sind nach Produktregelwerk und Dokumentationspflicht zu prüfen. Bei Serienprodukten sind nach der 2026er Änderung Angaben zum Konformitätsnachweis in den Betriebsunterlagen zu berücksichtigen.

Lassen Sie den Entwurf vor Serienfertigung der Schilder kontrollieren. Prüfen Sie anschließend an der realen Maschine Lesbarkeit, Position und Übereinstimmung mit dem freigegebenen Modell.

Zertifikat und Register prüfen

Ein PDF-Dokument allein reicht für eine Freigabe nicht aus.



Abbildung: Zertifikatsmuster und Anlage aus der AC-Inorms-Webseite. Nur zur Orientierung; kein Nachweis für eine konkrete Maschine.

Kontrolle	Worauf Sie achten
Identität	Hersteller, Antragsteller, Modelle, Marken und Produktionsadressen.
Geltungsbereich	Regelwerke, Lieferform, Produktbeschreibung, Anlagen / Anhänge und ggf. Stückzahlen.
Prüfgrundlagen	Prüfberichte, Labore, Schema und dokumentierte technische Abdeckung.
Registerstatus	Registrierungsnummer, Ausstellungsdatum, Gültigkeit und aktueller Status.

Vergleichen Sie den Nachweis mit dem offiziellen Registereintrag und den vollständigen Anlagen. Nationale Register bilden die maßgeblichen Informationen ab; das EAWU-Portal bietet den übergreifenden Zugang. Bei einem nicht auffindbaren, suspendierten oder aufgehobenen Eintrag wird der Sachverhalt vor dem Versand geklärt.

Vier Daten müssen übereinstimmen

Produkt am Typenschild, Produkt in der Anleitung, Produkt im Nachweis und Produkt in den Lieferpapieren. Eine abweichende Schreibweise oder ein fehlender Fertigungsstandort kann Rückfragen auslösen. Änderungen dürfen nicht durch eine eigenmächtige Bearbeitung des Zertifikat-PDFs umgesetzt werden.

Logistik, Zoll und Inbetriebnahme

Konformität, Lieferdokumente und tatsächliche Ware müssen zusammenpassen.

Vor dem Versand

Der Export erhält die freigegebene Modell- und Positionsliste, gültige Konformitätsnachweise samt Anlagen, erforderliche Vollmachten und die finalen Betriebsunterlagen. Rechnung, Packliste, Vertrag und Zollbeschreibung werden auf dieselbe Produktidentität abgestimmt. Legen Sie fest, wer den Nachweis im Zollverfahren verwendet und welche weiteren Unterlagen der Importeur benötigt.

Prüfschritt	Konkrete Aufgabe
Warenbeschreibung	Technisch zutreffende Namen und Modelle statt unbestimmter Sammelbezeichnungen.
Tarifierung	HS-Ausgangsdaten und passende EAWU-TN-VED-Codes mit dem Zollverantwortlichen prüfen.
Lieferumfang	Mengen, Seriennummern und Zubehör mit dem tatsächlichen Nachweisumfang abgleichen.
Kennzeichnung	Schilder, EAC-Zeichen und erforderliche Warn- / Sprachangaben an der Ware prüfen.
Dokumentenzugang	Unterlagen müssen bei Import, Montage, Prüfung und Betrieb verfügbar sein.
Standortanforderungen	Nationale Betriebs-, Druckgeräte-, Ex- und Messmittelpflichten mit dem Betreiber klären.

Prüfmuster sind eine eigene Lieferung

Muster werden entsprechend ihrem Prüfzweck dokumentiert und mit Labor, Empfänger und Zollabwicklung abgestimmt. Eine kostenlose Musterrechnung bedeutet nicht automatisch, dass keine Einfuhr- oder Dokumentationspflicht besteht. Einfuhrbelege und Probenahmeunterlagen bleiben Teil der Nachweiskette.

EAC-Freigabe und Anlagenbetrieb

EAC betrifft die Konformität des Produkts. Montage, Standortabnahme, Prüfungen vor Betriebsbeginn und nationale Betreiberpflichten können zusätzliche Schritte erfordern. Bei gefährlichen Produktionsstätten wird frühzeitig geprüft, ob lokale Registrierungen, Sachverständigenprüfungen oder industrielle Sicherheitsanforderungen greifen.

Keine Garantie für Zollfreigabe

Ein gültiges EAC-Dokument ist ein wesentlicher Produktnachweis. Es ersetzt keine vollständigen Zollunterlagen und keine gesonderte außenhandelsrechtliche Prüfung. Die konkrete Versandfreigabe wird zwischen Exporteur, Importeur und Logistik abgestimmt.

Kosten und Budgetplanung

Der Aufwand folgt dem technischen Umfang und dem Nachweisweg.

Leistung / Projektart	Orientierung aus den AC-Inorms-Webseiten
EAC Deklaration	2.000-4.000 EUR für die dort beschriebenen Grundfälle.
EAC Zertifizierung	5.000-7.000 EUR für die dort beschriebenen Grundfälle.
Zertifizierung mit Audit	7.000-12.000 EUR je nach Umfang und zusätzlichen Auditkosten.
Komplexe Industrieanlagen	Nach allgemeiner EAC-Seite häufig über 20.000 EUR.
Beispiel: elektrisches Werkzeug	8.000-9.000 EUR; angegebener Beispielumfang, keine pauschale Maschinenzuordnung.
Beispiel: Druckbehälter	12.000-14.000 EUR; abhängig von Bauart, Kategorie und Nachweisen.

So werden die unterschiedlichen Preisangaben gelesen

Die Webseiten nennen verschiedene Beispiele und Leistungsumfänge. Sie bilden keine verbindliche Preisliste für beliebige Maschinen ab. Prüfen Sie deshalb, ob Prüfungen, Übersetzungen, technische Pässe, Audit, Vertretung, Musterlogistik, Reisekosten und spätere Inspektionen im konkreten Angebot enthalten sind. Steuerliche Preisangaben werden im Angebot ausgewiesen.

Kostenbaustein	Typische Einflussfaktoren
Technische Bewertung	Zahl der Positionen, Modelle, Fertigungsstätten und Regelwerke.
Prüfungen	Prüfprogramm, Varianten, Muster, Labor und erforderliche Nachprüfungen.
Dokumentation	Fehlende Unterlagen, Umfang der Berechnungen und Sprachfassungen.
Audit / Betreuung	Standorte, Reise, Produktionsanalyse, Vertretung und Inspektionsprogramm.

Eine transparente Kalkulation anfordern

Für jeden Nachweis werden Verfahren, Modellumfang, Laufzeit, Prüfungen und Folgekosten genannt. Definieren Sie außerdem, wie Zusatzaufwand durch neue Modelle, geänderte Parameter, fehlende Unterlagen oder weitere Produktionsstandorte behandelt wird.

Nutzen Sie für eine belastbare Bewertung den Anfragebogen auf Seite 39. Ein scheinbar günstiger Dokumentenpreis ist nur vergleichbar, wenn technische Abdeckung und vollständiger Leistungsumfang gleich sind.

Zeitplan und Projektmeilensteine

Bearbeitungszeit beginnt mit den notwendigen Voraussetzungen, nicht nur mit dem Auftrag.

Einfache Projekte	2-4 Wochen
Komplexe Maschinen / Anlagen	6-8 Wochen
Umfangreiche Prüfprogramme	bis 16 Wochen; ggf. länger

Zwei Arten von Zeitangaben unterscheiden

Die Maschinen-Seite nennt für passende Fälle 5-7 Arbeitstage für Deklaration, 10-15 Arbeitstage für Zertifizierung und 15-25 Arbeitstage mit Audit. Die allgemeine EAC-Seite nennt für die Gesamtbearbeitung 2-4 beziehungsweise 6-8 Wochen und bei umfangreichen Programmen bis zu 16 Wochen. Diese Angaben hängen vom jeweiligen Umfang ab und sind keine garantierten Fristen oder gesetzlichen Höchstzeiten.

Meilenstein	Voraussetzung für die Freigabe
M1 · Einstufung	Produktumfang, Regelwerke, Lieferform und Antragsteller sind geklärt.
M2 · Nachweispaket	Unterlagen vollständig; Prüfplan, Muster und Audit abgestimmt.
M3 · Prüfung abgeschlossen	Berichte liegen vor; wesentliche Abweichungen sind geschlossen.
M4 · Registrierung	Nachweis / Registereintrag und Anlagen sind sachlich geprüft.
M5 · Versandbereit	Kennzeichnung, Sprachen und Lieferunterlagen sind freigegeben.

Kritische Pfade früh erkennen

Häufig bestimmen fehlende technische Dokumente, Mustertransport, Laborverfügbarkeit, Audit-Termine oder notwendige konstruktive Änderungen den Endtermin. Planen Sie Übersetzungen und Zusatznachweise parallel. Bei einer Einzellieferung ist ein Zeitfenster von bis zu vier Wochen ein auf der Webseite genannter Richtwert, aber keine pauschale Zusage.

Terminplanung mit Reserven

Vereinbaren Sie einen Plantermin erst nach Prüfung der Unterlagen und des Prüfwegs. Für Anlagenprojekte wird der Versandtermin mit Konstruktion, Lieferanten, Zertifizierungsstelle, Labor und Importeur abgestimmt. Puffer für Nachprüfungen und Logistik gehören in den Projektplan.

Gültigkeit und Änderungsmanagement

Ein Nachweis bleibt nur nutzbar, wenn Produkt, Umfang und Status stimmen.

Vor Marktzugang

Bewerten und registrieren

Während der Produktion

Konformität sichern

Bei Änderungen

Auswirkung prüfen

Nach Ablauf

Neubewertung planen

Serie, Partie und Einzelstück

Seriennachweise werden entsprechend dem Regelwerk und Schema zeitlich befristet; häufig liegt der Rahmen bei einem bis fünf Jahren. Eine Partiezulassung oder ein Einzelstücknachweis ist auf den bezeichneten Umfang bezogen. Ein Liefervertrag allein macht aus einer begrenzten Partie keine unbegrenzte Serienproduktion.

Ereignis	Erforderliche Handlung
Neues Modell / neue Variante	Abdeckung und nötige Zusatzprüfungen vor Nutzung des bestehenden Nachweises klären.
Neue Fertigungsstätte	Produktions- und Registerumfang sowie Auditbedarf prüfen.
Technische Änderung	Auswirkung auf Risiken, Prüfungen, Kennzeichnung und Anleitung bewerten.
Namens- / Adressänderung	Formalen Änderungsweg und alle verbundenen Unterlagen abstimmen.
Ablauf / Statusänderung	Register prüfen; Neubewertung oder Klärung vor weiterer Verwendung einleiten.

Aufbewahrung und Kontrolle

Der Hersteller und Antragsteller organisieren den Zugriff auf Unterlagen, Prüfberichte und relevante Produktionsdaten. Für TR ZU 010/2011 sind die einschlägigen Aufbewahrungspflichten zu beachten; insbesondere werden Deklaration und Beweismaterialien zehn Jahre nach Ende ihrer Gültigkeit aufbewahrt. Längere oder weitere Pflichten werden produktbezogen geprüft.

Eine Verlängerung ist keine bloße Datumsänderung

Vor einem Anschlussnachweis werden aktuelle Modelle, Produktionsstätten, Regelwerksfassung, Prüfgrundlagen und technische Änderungen überprüft. Beginnen Sie rechtzeitig, damit Prüfungen und Inspektionen vor der geplanten weiteren Nutzung abgeschlossen sind.

Landmaschinen und Traktoren

Die Abgrenzung zwischen TR ZU 010/2011 und 031/2012 ist entscheidend.

Landtechnik ist keine einheitliche Produktgruppe

Landwirtschaftliche Maschinen, Forsttechnik, Traktoren, Anhänger, Anbaugeräte und Maschinen für Tierhaltung oder Futterproduktion werden nach ihrem tatsächlichen Aufbau und Verwendungszweck eingestuft. Nicht jede landwirtschaftlich genutzte Maschine fällt automatisch unter das Traktorenregelwerk. Umgekehrt dürfen erfasste Traktoren nicht allein als allgemeine Industriemaschinen behandelt werden.

Produkt / Anwendung	Bewertungsschwerpunkt
Land- / forstwirtschaftlicher Traktor	TR ZU 031/2012 prüfen; konkrete Fahrzeugklasse und Parameter erfassen.
Anhänger für Land- / Forstwirtschaft	031 prüfen; Sonderanhänger und besondere Konstruktionen separat abgrenzen.
Anbau- und Erntemaschinen	010-Produktliste, Funktion, Antrieb und Einsatzbedingungen prüfen.
Futter-, Tierhaltungs- und Forsttechnik	Maschinensicherheit, Hygiene / Stoffkontakt, Lärm und besondere Risiken.
Komponenten von Traktoren / Anhängern	Eigene Listenpflicht prüfen, zum Beispiel für sicherheitsrelevante Bauteile.

Schemata nach TR ZU 031/2012

Die grundlegenden Zertifizierungsschemata sind 1c für Serienproduktion, 3c für eine Partie und 4c für ein Einzelstück. Die Konformitätsbestätigung erfasster Produkte erfolgt nach dem Traktorenregelwerk durch Zertifizierung. Die Bezeichnung „Serienlieferung“ darf eine Partiebewertung nicht mit einer Serienproduktionszulassung gleichsetzen.

Technische Daten für die Einstufung

Erfassen Sie Bauart, Leistung, Geschwindigkeit, Masse, Achsen, Bremsen, Zugverbindung, Kabine, Sitz, Beleuchtung und sicherheitsrelevante Komponenten. Bei Anbaugeräten ergänzen Sie Schnittstellen, Energieversorgung und erforderliche Schutzmaßnahmen. Beispiele für prüfpflichtige Komponenten ergeben sich aus der geltenden Produktliste, nicht allein aus einer allgemeinen Branchenübersicht.

Änderungen für selbstfahrende Maschinen

Die 2026er Änderungen von TR ZU 010/2011 enthalten besondere Regeln zur Identifikation und Dokumentation selbstfahrender Maschinen und Sonderanhänger. Die neu gefasste Produktliste folgt erst ab April 2028. Berücksichtigen Sie beides bei einer langfristigen Serienstrategie.

Besondere Maschinen und Ausrüstungen

Spezialregelwerke ergänzen oder ersetzen die allgemeine Maschinenbewertung.

Produktgruppe	Regelwerk / Prüfbereich	Wichtige Abgrenzung
Eisenbahn	TR ZU 001, 002, 003/2011	Schienenfahrzeuge, Hochgeschwindigkeitsverkehr und Infrastruktur unterscheiden. Zuständige Stellen und Listen prüfen.
Aufzüge	TR ZU 011/2011	Ein Aufzug wird nach dem Aufzugsregelwerk bewertet; ein industrielles Hebezeug ist nicht automatisch ein Aufzug.
Radfahrzeuge	TR ZU 018/2011	Fahrzeugtyp, Teile und Einbauausrüstung getrennt einstufen.
Kleine Schiffe	TR ZU 026/2012	Schiff und Ausrüstung anhand des Geltungsbereichs abgrenzen.
Gasbetriebene Geräte	TR ZU 016/2011	Zweck, Brennstoff und Geräteart; industrielle Sonderanwendungen und Ausnahmen prüfen.
Attraktionen	TR EAWU 038/2016	Sicherheitsbewertung nach Bauart und Gefährdung der erfassten Attraktion.
Spielplatzgeräte	TR EAWU 042/2017	Betrifft Spielplatzgeräte und entsprechende Beläge; keine allgemeine „Spezialausrüstungsnorm“.
Metromaterial	TR EAWU 052/2021	Spezifischer Rahmen für erfasste Metrofahrzeuge und Komponenten.

Zusätzliche Themen im Anlagenbau

Brandschutz- und Löschprodukte können TR EAWU 043/2017 betreffen. Messgeräte benötigen gegebenenfalls eine nationale metrologische Bewertung oder Erstprüfung. Funk- und kryptografische Funktionen können gesonderte Einfuhranforderungen auslösen. Diese Pflichten werden als separate Positionen in der Projektmatrix erfasst.

Spezialnormen nicht pauschal kombinieren

Nicht jede Produktionsmaschine benötigt Bahn-, Fahrzeug-, Schiff- oder Aufzugsvorschriften. Entscheidend ist die erfasste Produktart und Nutzung. Ebenso wird Lebensmittelausrüstung nicht allein deshalb als Lebensmittel nach TR ZU 021/2011 zugelassen; die Maschine und das verarbeitete Erzeugnis sind getrennte Objekte.

Maschinengruppen: Zertifizierung prüfen

Die Maschinen-Webseite nennt folgende Gruppen als Orientierung für zertifizierungspflichtige Produkte.

Produktgruppe	Technischer Bewertungsschwerpunkt
Handelsausrüstung	Arbeitsabläufe, Bedienerschutz und produktspezifische Abgrenzung.
Gastronomieausrüstung	Mechanische / thermische Risiken, Reinigung und bestimmungsgemäße Nutzung.
Bergbaurüstung	Einsatz über / unter Tage, mechanische Belastung, Ex- und Betreiberanforderungen.
Bohranlagen und Bohrmaschinen	Antrieb, Drehbewegung, Standfestigkeit, Druckkreise und Arbeitsumgebung.
Landwirtschaftliche Maschinen	Funktion und Abgrenzung zu Traktoren / Anhängern nach 031.
Holzbearbeitungsgeräte	Werkzeuge, Einzug, Auswurf, Schutzhauben, Staub und Betriebsarten.
Fördermaschinen	Hebe- / Transportfunktion, Last, Schutzbereiche und Schnittstellen.
Forstmaschinen	Mobile Verwendung, Bedienerplatz, Schneid- und Arbeitsfunktionen.
Forstwirtschaftsgeräte	Einsatzart, Antrieb, Handhabung und erfasste Produktliste.
Mechanisierte Werkzeuge	Handgehalten oder stationär, Antrieb, elektrische Risiken und Regelwerksabgrenzung.
Werkstattausrüstung	Konkrete Bauart: Prüfung nach tatsächlicher Funktion statt nur nach Einsatzort.

Diese Übersicht ist ein Suchraster

Die Sammelbegriffe der Webseite sind nicht in jeder Untergruppe gleichbedeutend mit einer Zertifizierungspflicht. Förderband, Hebezeug und bestimmte Bergbaufördertechnik können beispielsweise unterschiedlichen Listeneinträgen und Verfahren zugeordnet sein. Die technische Funktion, der Einsatz und die aktuelle Produktliste entscheiden.

Für Ihr Produkt wird die Zuordnung bestätigt

Ermitteln Sie Modell, Bauart, Parameter und Zweck. Prüfen Sie dann die zum Projektzeitpunkt geltende Fassung von Anhang 3 zu TR ZU 010/2011 sowie mögliche Spezialregelwerke. Die neue Produktliste aus Beschluss Nr. 36 ist erst ab April 2028 anzuwenden; die Übersicht ersetzt diese Prüfung nicht.

PRODUKTGRUPPEN

Maschinengruppen: Deklarierung prüfen

Die Maschinen-Webseite nennt folgende Gruppen als Orientierung für deklarierungspflichtige Produkte.

Produktgruppen aus der Webseite	Besonders zu prüfen
Förderbänder; elektrische Flaschenzüge	Bewegungen, Lasten, Steuerung und Abgrenzung zu anderen Förder- / Hebemaschinen.
Lademaschinen; Gabelstapler	Selbstfahrende Bauart, Stabilität, Bremsen, Arbeitsfunktionen und Identifikation.
Erdbewegungsmaschinen; Baumaschinen und Baugeräte	Maschinenart, Fahrerarbeitsplatz, Hydraulik und geltender Produktlisteneintrag.
Diesलगенерatoren; Turbinen und Gasturbinen	Antrieb, Energieerzeugung, elektrische Ausrüstung, Lärm und betriebliche Bedingungen.
Metallbearbeitungsmaschinen; Schweißausrüstung	Werkzeug-, Schutz- und Steuerungskonzept; elektrische / EMV-Abgrenzung.
Ausrüstung für die Baustoffindustrie	Gesamtsystem, Zerkleinerung, Mischen, Fördern, Staub und Wartung.
Wäschereimaschinen; Druckmaschinen	Einzug, rotierende Teile, Temperatur, Betrieb und Schutzmaßnahmen.
Lüftungsmaschinen; Ventilatoren; Klimaanlageanlagen	Bewegte Teile, Kälte- / Druckkreise, elektrische Komponenten und EMV.
Lufterhitzer; Luftkühler	Thermische Risiken, Medienkreise und ggf. zusätzliche Druck- / Gasgerätebewertung.
Pumpen	Fördermedium, Leistung, Druck, Bauart und gegebenenfalls Ex-Ausführung.
Heizkessel; Warmwasserbereiter und Heizungsanlagen	Brennstoff, Druckgeräteumfang, Gasgeräte und jeweilige Ausnahmen.
Fräs-, Säge- und Schleifwerkzeuge	Werkzeugart, selbstständiges Produkt oder Einbaukomponente und konkrete Listenpflicht.

Die genannten Gruppen umfassen die auf der Maschinen-Seite aufgeführten Deklarierungsbeispiele. Ein bestimmtes Modell kann aufgrund von Bauart, Einsatz, Spezialregelwerk oder einer geänderten Produktliste anders einzustufen sein. Das gilt insbesondere für selbstfahrende Maschinen und besondere Risikobereiche.

Eine Deklaration ist keine Befreiung von Nachweisen

Auch diese Produkte benötigen die vorgeschriebenen technischen Belege, geeignete Prüfungen und eine ordnungsgemäße Registrierung. Zusätzlich kann beispielsweise ein Zertifikat nach 012 oder 032 erforderlich sein.

Praxisbeispiele: Einzelmaschinen

Illustrative Fälle zeigen, wie die Bewertung aufgebaut wird.

Fall A · Metallbearbeitungsmaschine

Ausgangslage: Eine CNC-Maschine wird als Serienprodukt nach Kasachstan geliefert. Sie enthält Antriebe, Umrichter, Steuerung und Kühlschmierstoffkreislauf. Zunächst werden Modellfamilie, Fertigungsstätte und Lieferumfang definiert. Anschließend werden die Produktliste nach 010, EMV nach 020 und die Ausnahmen von 004 bewertet.

Prüffeld	Arbeitsergebnis
Maschine	Gefährdungsbewertung, Schutzraum, Verriegelung, Not-Halt, Betriebsarten und Wartungszugang.
EMV / Elektrik	Sicherheitsunterlagen, Schaltpläne, Umrichter- und Leitungsdaten; Prüfweg abstimmen.
Modelle	Unterschiede bei Leistung, Arbeitsraum, Drehzahl und Steuerung dokumentieren.
Freigabe	Nachweise, Anleitung, Kennzeichnung und Registerdaten beziehen sich auf dieselbe Ausführung.

Fall B · Bau- oder Erdbewegungsmaschine

Ausgangslage: Eine dieselbetriebene Maschine soll als Einzelstück exportiert werden. Seriennummer, Baujahr, Motor, Fahr- und Arbeitsfunktionen werden erfasst. Die Einstufung erfolgt nach tatsächlicher Maschinenart; Straßenfahrzeug, landwirtschaftlicher Traktor und sonstige selbstfahrende Maschine sind voneinander abzugrenzen.

Besonderes Augenmerk gilt Stabilität, Bremsen, Sichtverhältnissen, Schutz vor beweglichen Teilen, Hydraulik, Lärm und Fahrerarbeitsplatz. Für selbstfahrende Maschinen sind die seit September 2026 geltenden Identifikations- und Dokumentationsanforderungen zu prüfen. Aus älteren allgemeinen Branchenlisten darf kein ungeprüfter aktueller Verfahrensschluss gezogen werden.

Gemeinsame Lehre aus beiden Fällen

Weder „elektrisch“ noch „dieselbetrieben“ legt das Verfahren allein fest. Produktart, geltende Listen, Lieferform und technische Risiken bestimmen die Bewertung. Die Beispiele sind Arbeitsmodelle und keine verbindliche Einstufung eines bestimmten Fabrikats.

Praxisbeispiele: Anlagen und Skids

Mehrere Regelwerke werden über eine gemeinsame Positionsliste koordiniert.

Fall C · Pumpen- und Filtrationsskid

Ausgangslage: Edelstahl-Anlage für industrielles Wasser, Pumpen, Sensorik, Schaltschrank, Filterbehälter und teilweise PVC-Rohrleitungen; zusätzlich Instrumentenluft mit etwa 6-8 bar. Die Bewertung beginnt mit Fließschema, Anlagenliste und Kennwerten jedes druckführenden Abschnitts.

Position	Bewertungsansatz
Pumpen / mechanischer Verbund	010-Zuordnung und sichere Integration; Modell, Leistung und Werkstoff erfassen.
Behälter / Filter / Rohrleitungen	032-Anwendungsbereich mit Druck, Volumen / DN, Medium und Ausnahmen prüfen.
Steuerung / Antriebe	020 und gegebenenfalls eigenständige elektrische Erzeugnisse; 004-Ausnahmen beachten.
Gesamtsystem	Not-Halt, Wiederanlauf, Druckentlastung, sichere Wartung und Gesamtunterlagen.

Ergebnis ist eine begründete Nachweismatrix mit den erforderlichen Dokumenten für Maschine, Druckkomponenten und gegebenenfalls separat gelieferte elektrische Produkte. Industrielle Wassernutzung wird klar von Trinkwasseranwendungen getrennt; spätere Zweckänderungen lösen eine neue Prüfung aus.

Fall D · Vollständige Produktionslinie

Ausgangslage: Fördertechnik, Bearbeitungsmaschine, Verpackungsmodul, Druckluft und gemeinsamer Schaltschrank mehrerer Lieferanten. Der Integrator legt Systemgrenze und Gesamtverantwortung fest. Bestehende EAC-Nachweise der Komponenten werden auf Typen, Standorte, Status und Einbaubedingungen kontrolliert.

Anschließend werden Übergänge, gemeinsame Schutzfunktionen und lokale Montage bewertet. Der Projektplan nennt die fehlenden Prüfungen, zusätzliche Dokumentation und die erforderlichen Nachweise pro Position. Ein Zertifikat für ein einzelnes Modul wird nicht als Nachweis für die gesamte Linie verwendet.

Ein Ex-Bereich verändert den Umfang

Falls Teile des Skids oder der Linie in einem explosionsgefährdeten Bereich arbeiten, wird 012 gesondert geprüft. Die Ex-Zulassung einzelner Komponenten muss zur Atmosphäre, Temperatur und Integration passen; die Gesamtbewertung bleibt erforderlich.

Typische Fehler und ihre Folgen

Die meisten Verzögerungen entstehen durch unklare Abdeckung oder widersprüchliche Daten.

Fehler	Folge	Bessere Vorgehensweise
Nur HS-Code zur Einstufung verwenden	Produktfunktion und Ausnahmen bleiben unberücksichtigt.	Code mit Beschreibung, Parametern und Regelwerkslisten prüfen.
CE als EAC-Ersatz ansehen	Erforderliche EAWU-Bewertung fehlt.	EU-Unterlagen technisch nutzen; EAC-Verfahren separat abschließen.
Alle elektrischen Maschinen pauschal nach 004 zulassen	Falsche oder doppelte Regelwerksabdeckung.	Ausnahmen und separat gelieferte Erzeugnisse prüfen.
Druck nur anhand „über 0,5 bar“ beurteilen	Kategorie und Anwendungsbereich unklar.	Medium, V / DN, Geräteart und Ausnahmen erfassen.
Beliebige Modelle zusammenfassen	Prüfungen decken die Modellfamilie nicht ab.	Variantenmatrix und begründete Musterwahl.
Dokumentnamen ändern, ohne Nachweise anzupassen	Produktidentität wird widersprüchlich.	Änderung in Antrag, Bericht, Register und Anleitung abstimmen.
Ein Komponentenzertifikat für eine ganze Linie verwenden	Schnittstellen und Gesamtverantwortung bleiben offen.	Gesamtanlage und Komponenten getrennt dokumentieren.
Abgelaufenen / suspendierten Nachweis nutzen	Marktzugang und Zollabwicklung gefährdet.	Registerstatus vor weiterer Nutzung kontrollieren.
Übersetzung und Musterlogistik spät beginnen	Prüfung und Versand verschieben sich.	Dokumente, Muster und Fristen ab Projektstart planen.

Warnsignal bei Angeboten

Eine feste Sofortzusage ohne Produktdaten, Prüfnachweise und Regelwerksabgrenzung ist keine belastbare technische Bewertung. Fordern Sie Umfang, Verfahren, Prüfgrundlagen und Folgekosten schriftlich an.

Häufige Fragen: Marktzugang

Antworten auf grundlegende Kundenfragen.

Braucht jede Maschine ein EAC Zertifikat?

Nein. Je nach Produktart und Regelwerk kann eine Deklaration, ein Zertifikat, eine andere Bewertung oder eine begründete Ausnahme relevant sein. Die umgangssprachliche „EAC-Zulassung“ ist deshalb nicht automatisch ein Zertifikat. Entscheidend sind die aktuellen Produktlisten und der konkrete Umfang.

Gilt ein Nachweis aus Kasachstan auch in anderen EAWU-Staaten?

Ein gültiger EAC-Nachweis ist im gemeinsamen System grundsätzlich EAWU-weit nutzbar, soweit Produkt, Verfahren und Umfang passen. Zusätzliche nationale Pflichten werden getrennt geprüft. Ein nationaler russischer Sondernachweis ist nicht mit einem EAWU-weit anerkannten EAC-Dokument gleichzusetzen.

Kann ein deutscher Hersteller selbst Antragsteller sein?

Für die hier erläuterten Maschinenverfahren ist die zulässige Antragstellerrolle in der EAWU zu beachten. Ein Hersteller außerhalb der EAWU benötigt regelmäßig eine geeignete bevollmächtigte Person; bei Partie- und Einzelstückverfahren können weitere zulässige Rollen bestehen. Das konkrete Schema legt die Anforderungen fest.

Sind CE und ISO hilfreich?

Ja, sofern sie das konkrete Produkt oder die passende Produktion betreffen. Risikoanalyse, Zeichnungen, Prüfberichte und QMS-Unterlagen beschleunigen die Bewertung. Sie ersetzen jedoch nicht automatisch die erforderlichen EAC-Prüfungen, Registrierung oder Produktionsanalyse.

Dürfen mehrere Kunden denselben Seriennachweis nutzen?

Das kann möglich sein, wenn Produktumfang, Antragstellerkonstellation, Nutzungsrechte und die benötigten Importunterlagen passen. Regeln Sie die Nutzung vertraglich. Der eingetragene Antragsteller ist nicht allein durch seine Eintragung automatisch exklusiver Verkäufer.

Was passiert ohne den erforderlichen Nachweis oder das EAC-Zeichen?

Das Inverkehrbringen kann unzulässig sein. Je nach nationalem Recht drohen Rückfragen, Zurückhaltung der Ware, Maßnahmen der Marktaufsicht, Bußgelder oder Beschlagnahme. Die konkreten Folgen richten sich nach Staat, Verstoß und Verfahren.

Häufige Fragen: Durchführung

Antworten zu Anlagenumfang, Kosten und laufender Betreuung.

Müssen immer Muster ins Labor geschickt werden?

Nicht in jedem Verfahren auf dieselbe Weise. Musterzahl, Probenahme, Prüfstandort und zulässige Nachweise hängen von Regelwerk und Schema ab. Eine dokumentenbasierte Bewertung ist nur unter den vorgesehenen Voraussetzungen zulässig. Große Anlagen brauchen ein abgestimmtes Prüfkonzzept.

Wann ist ein Audit erforderlich?

Wenn Regelwerk und Schema eine Produktionsanalyse oder ein entsprechendes Verfahren verlangen. Häufig betrifft dies Serien-Zertifizierungen. Aus dem Wort „Deklaration“ lässt sich nicht ableiten, dass nie ein Labor oder Managementsystemnachweis benötigt wird.

Kann eine gesamte Produktionsanlage gemeinsam zugelassen werden?

Das wird anhand von Systemgrenze, Hersteller, Produktlisten, Komponenten und Prüfgrundlagen entschieden. Eine Gesamtbewertung kann erforderlich sein, während zusätzliche Nachweise für Druck- oder Ex-Komponenten bestehen. Das passende Konzept wird vor der Antragstellung festgelegt.

Wie lange gilt ein Seriennachweis?

Die zulässige Dauer folgt aus Regelwerk und Schema; häufig beträgt sie bis zu fünf Jahre. Gültigkeit setzt auch die erforderlichen Kontrollen und einen nutzbaren Registerstatus voraus. Eine Partiezulassung deckt nur die definierte Partie ab.

Wie viel kostet die Zulassung und wie schnell geht es?

Die Webseiten nennen Richtwerte und Beispiele; eine verbindliche Aussage erfordert Produktdaten und eine Nachweismatrix. Dokumentationslücken, Audit, mehrere Modelle und Regelwerke erhöhen den Aufwand. Die Seiten 26-27 erläutern Budget und Zeitplanung.

Was tun bei Modernisierung, neuem Modell oder Standortwechsel?

Vor der Nutzung des vorhandenen Nachweises wird geprüft, ob Änderungen seine Abdeckung oder die bestätigten Sicherheitsmerkmale betreffen. Technische Unterlagen und Registerdaten werden über den zulässigen Weg aktualisiert; gegebenenfalls sind zusätzliche Prüfungen oder ein neuer Nachweis notwendig.

Freigabecheckliste für den Export

Arbeitsmittel · Prüfen Sie jede Position vor dem ersten und vor geänderten Lieferungen.

Prüfblock	Erledigt / zu dokumentieren
☐ Produktumfang	Maschinenliste, Modelle, Varianten, Seriennummern und Fertigungsstätten sind eindeutig.
☐ Regelwerke	Alle anwendbaren TR, Ausnahmen, Kategorien und Spezialanforderungen sind begründet.
☐ Verfahren	Schema, Lieferform und Antragstellerrolle sind bestätigt.
☐ Vertretung	Vertrag, Verantwortlichkeiten und Nutzungsrechte weiterer Importeure sind geregelt.
☐ Dokumentation	Datenblätter, Zeichnungen, Risikoanalyse, Betriebsunterlagen und erforderliche Pässe vollständig.
☐ Sprachen	Russische und weitere erforderliche Fassungen sind fachlich geprüft und freigegeben.
☐ Nachweise	Prüfberichte, Berechnungen, Audit und erforderliche Korrekturen abgeschlossen.
☐ Register	Nummer, Status, Umfang, Anhänge, Laufzeit und Herstellerdaten stimmen.
☐ Kennzeichnung	EAC-Zeichen, Typenschild, Warnungen und Spezialmarkierungen sind richtig angebracht.
☐ Lieferpapiere	Vertrag, Rechnung, Packliste, TN-VED-Code und Nachweise passen zur Ware.
☐ Betrieb	Importeur / Betreiber hat lokale Inbetriebnahme- und Betriebspflichten geklärt.
☐ Betreuung	Inspektionen, Ablauf, Änderungen und Archivierung haben Verantwortliche und Fristen.

Freigabevermerk

Projekt / Auftrag: _____
 Maschinen / Modelle: _____
 Geprüft durch: _____ Datum: _____
 Offene Punkte und Freigabebedingungen: _____

Anwendung: Diese Checkliste ist eine organisatorische Kontrolle. Sie ersetzt weder die technische Bewertung noch die rechtlich erforderliche Entscheidung durch Antragsteller oder Zertifizierungsstelle.

Anfragebogen für Ihre EAC-Bewertung

Arbeitsmittel · Diese Daten bilden die Grundlage für ein belastbares Angebot.

Datenfeld	Bitte ergänzen / Unterlage beifügen
Unternehmen / Kontakt	Firmenname, Ansprechpartner, E-Mail und Telefonnummer.
Hersteller / Standorte	Vollständige Anschriften des Herstellers und aller Fertigungsstätten.
Produkte / Modelle	Liste der Anlagen, Maschinen und Varianten mit Marke und Typen.
Beschreibung / Zweck	Funktion, Prozess, Einsatzbranche und Zielland.
Zolltarifnummern	Vorgeschlagene HS-Codes und vorhandene TN-VED-Zuordnung.
Lieferform / Menge	Serienproduktion, definierte Partie oder Einzelstück; Stückzahlen / Seriennummern.
Zeitplan	Geplanter Versand, Inbetriebnahme und gewünschte Nachweislaufzeit.
Elektrische Parameter	Versorgung, Leistung, Frequenz, Steuerung, Motoren und Umrichter.
Druck / Medien	Geräteart, Druck, Temperatur, Volumen / DN, Medium und Schweißverbindungen.
Ex-Anwendung	Atmosphäre, Bereich / Zone, Temperatur und vorhandene ATEX- / IECEx-Unterlagen.
Sicherheit / Technik	Tragfähigkeit, Geschwindigkeit, Lärm, Vibration und relevante Schutzfunktionen.
Unterlagen	Datenblätter, Bilder, Zeichnungen, Anleitung, Risikoanalyse, Pässe und Prüfberichte.
Bestehende Nachweise	EAC- / GOST-Dokumente, CE-Unterlagen, CB-Berichte und ISO-Zertifikate.
Antragsteller / Importeur	EAWU-Partner vorhanden? Unabhängige Vertretung gewünscht? Mehrere Kunden?

So starten Sie

Senden Sie den ausgefüllten Datenumfang und die Unterlagen an **inbox@ac-inorms.com**. Bei großen Anlagen ergänzen Sie eine Positionsliste und ein Fließschema. Eine erste Einschätzung kann mit vorhandenen Unterlagen beginnen; fehlende Daten werden gezielt benannt.

Praktischer Hinweis: Stellen Sie Modell- und Anlagenlisten möglichst als Tabelle bereit. Bilder sollten Typenschild und Gesamtansicht zeigen; bei technischen Detailfotos werden die Positionen eindeutig bezeichnet.

Vorlage: Zertifizierungsmatrix

Arbeitsmittel · Ein Eintrag pro eindeutig identifizierter Anlagenposition.

ID / Produkt	Regelwerk prüfen	Nachweis / Aufgabe	Status
M-01 Hauptmaschine	010; 020, soweit erfasst	Datenblatt, Risikoanalyse, Anleitung, Prüfweg	Offen
M-02 Fördermodul	010; ggf. 020	Integration und Schutzübergänge prüfen	Offen
P-01 Filterbehälter	032 nach Parametern	Kategorie, Pass, Berechnung, Fertigungsnachweise	Offen
P-02 Rohrleitung	032 nach Medium / DN / Druck	Verlauf, Daten, Ausnahmen und Verbindungen	Offen
E-01 Separater Schaltschrank	004 / 020; ggf. 037	Eigenständigkeit, Ausnahmen und vorhandene Nachweise	Offen
X-01 Ex-Komponente	012; weitere TR abgrenzen	Ex-Daten, Typenabgleich, Zertifikat und Bedingungen	Offen
S-01 Gesamtsystem	Gesamtabgrenzung	Systemrisiken, Not-Halt, Dokumentation, Verantwortung	Offen

Weitere Spalten für die operative Tabelle

Ergänzen Sie Hersteller, Fertigungsstätte, Modell, Seriennummer, HS / TN VED, relevante Parameter, Verfahren, Schema, Dokumentnummer, Registerstatus, Prüfbericht, Laufzeit, Verantwortlichen und Termin. Jede Einstufung erhält eine Begründung sowie den zugrunde liegenden Rechtsstand.

Status	Bedeutung
Offen	Daten, Einstufung oder Nachweis fehlen. Kein Freigabeschluss.
In Prüfung	Unterlagen und Verfahren werden geprüft; Rückfragen sind zu verfolgen.
Abgedeckt	Produktumfang ist durch passende, gültige Nachweise belegt.
Nicht anwendbar	Begründete Ausnahme / Nichtanwendbarkeit ist dokumentiert.

Wichtig

Die obigen Einträge sind illustrative Prüfpunkte, keine verbindliche Einstufung dieser Produktbezeichnungen. Erst Parameter, Einsatz und Lieferumfang entscheiden, welche Regelwerke gelten und welche Nachweise erforderlich sind.

Wegweiser zum Richtlinienarchiv

TR ZU 001/2011 bis 018/2011

Das AC-Inorms-Richtlinienarchiv stellt die nachfolgend aufgeführten Regelwerke zur Verfügung. Die verlinkten Titel führen zur jeweiligen Dokumentenseite. Die Kurzbezeichnungen dienen der Orientierung; rechtsverbindlich sind die geltenden Originaltexte.

Regelwerk	Gegenstand / verlinkte Dokumentenseite
001/2011	Schienenfahrzeuge
002/2011	Hochgeschwindigkeitszüge
003/2011	Eisenbahninfrastruktur
004/2011	Niederspannungsausrüstung
005/2011	Verpackungen
006/2011	Pyrotechnische Erzeugnisse
007/2011	Erzeugnisse für Kinder und Jugendliche
008/2011	Spielzeug
009/2011	Parfümerie- und Kosmetikprodukte
010/2011	Maschinen und Ausrüstungen
011/2011	Aufzüge
012/2011	Ausrüstung für explosionsgefährdete Bereiche
013/2011	Kraftstoffe: Benzin, Diesel, Flug- und Heizöle
014/2011	Sicherheit von Straßen
015/2011	Getreide
016/2011	Gasbetriebene Geräte
017/2011	Erzeugnisse der Leichtindustrie
018/2011	Radfahrzeuge

Die Aufnahme in das Archiv ist keine Anwendbarkeitsentscheidung

Nicht alle Vorschriften betreffen Maschinen. Manche behandeln Betriebsstoffe, Verpackungen oder erzeugte Produkte. Prüfen Sie Inkrafttreten, Änderungen, Übergangsfristen und Ausnahmen stets separat. Die Übersicht bildet die 52 auf der angeforderten Archivseite aufgeführten Regelwerke ab, nicht sämtliche möglichen künftigen Vorschriften.

Wegweiser zum Richtlinienarchiv

TR ZU 019/2011 bis 035/2014

Das AC-Inorms-Richtlinienarchiv stellt die nachfolgend aufgeführten Regelwerke zur Verfügung. Die verlinkten Titel führen zur jeweiligen Dokumentenseite. Die Kurzbezeichnungen dienen der Orientierung; rechtsverbindlich sind die geltenden Originaltexte.

Regelwerk	Gegenstand / verlinkte Dokumentenseite
019/2011	Persönliche Schutzausrüstung
020/2011	Elektromagnetische Verträglichkeit
021/2011	Lebensmittel
022/2011	Kennzeichnung von Lebensmitteln
023/2011	Saftprodukte aus Obst und Gemüse
024/2011	Öle und Fette
025/2012	Möbel
026/2012	Kleine Schiffe
027/2012	Spezielle Lebensmittel einschließlich diätetischer Produkte
028/2012	Explosivstoffe und darauf basierende Erzeugnisse
029/2012	Lebensmittelzusätze, Aromen und Verarbeitungshilfsstoffe
030/2012	Schmierstoffe, Öle und Spezialflüssigkeiten
031/2012	Land- und forstwirtschaftliche Traktoren und Anhänger
032/2013	Druckgeräte
033/2013	Milch und Milchprodukte
034/2013	Fleisch und Fleischprodukte
035/2014	Tabakprodukte

Die Aufnahme in das Archiv ist keine Anwendbarkeitsentscheidung

Nicht alle Vorschriften betreffen Maschinen. Manche behandeln Betriebsstoffe, Verpackungen oder erzeugte Produkte. Prüfen Sie Inkrafttreten, Änderungen, Übergangsfristen und Ausnahmen stets separat. Die Übersicht bildet die 52 auf der angeforderten Archivseite aufgeführten Regelwerke ab, nicht sämtliche möglichen künftigen Vorschriften.

Wegweiser zum Richtlinienarchiv

TR EAWU 036/2016 bis 052/2021

Das AC-Inorms-Richtlinienarchiv stellt die nachfolgend aufgeführten Regelwerke zur Verfügung. Die verlinkten Titel führen zur jeweiligen Dokumentenseite. Die Kurzbezeichnungen dienen der Orientierung; rechtsverbindlich sind die geltenden Originaltexte.

Regelwerk	Gegenstand / verlinkte Dokumentenseite
036/2016	Flüssiggas als Brennstoff
037/2016	Gefährliche Stoffe in Elektrotechnik und Radioelektronik
038/2016	Attraktionen / Vergnügungsanlagen
039/2016	Mineraldünger
040/2016	Fisch und Fischprodukte
041/2017	Chemische Produkte
042/2017	Spielplatzgeräte und Spielplatzbeläge
043/2017	Brandschutz- und Feuerlöschprodukte
044/2017	Abgepacktes Trinkwasser einschließlich Mineralwasser
045/2017	Für Transport oder Verwendung aufbereitetes Erdöl
046/2018	Für Transport oder Verwendung aufbereitetes Erdgas
047/2018	Alkoholische Produkte
048/2019	Energieeffizienz energieverbrauchender Geräte
049/2020	Fernleitungen für flüssige und gasförmige Kohlenwasserstoffe
050/2021	Produkte für Zivilschutz und Katastrophenhilfe
051/2021	Geflügelfleisch und Geflügelfleischprodukte
052/2021	Metro-Schienenfahrzeuge

Die Aufnahme in das Archiv ist keine Anwendbarkeitsentscheidung

Nicht alle Vorschriften betreffen Maschinen. Manche behandeln Betriebsstoffe, Verpackungen oder erzeugte Produkte. Prüfen Sie Inkrafttreten, Änderungen, Übergangsfristen und Ausnahmen stets separat. Die Übersicht bildet die 52 auf der angeforderten Archivseite aufgeführten Regelwerke ab, nicht sämtliche möglichen künftigen Vorschriften.

Glossar

Wichtige Begriffe für eine gemeinsame Projektsprache.

Begriff	Bedeutung
EAC	Eurasian Conformity: gemeinsames Konformitätszeichen; keine allgemeine staatliche Exporterlaubnis.
EAWU / EAEU	Eurasische Wirtschaftsunion mit Armenien, Belarus, Kasachstan, Kirgisistan und Russland.
TR ZU / TR TS	Technisches Regelwerk der Zollunion; russische Bezeichnung TP TC.
TR EAWU / TR EAEU	Technisches Regelwerk der Eurasischen Wirtschaftsunion.
Zertifizierung	Konformitätsbestätigung durch eine zuständige akkreditierte Zertifizierungsstelle.
Deklarierung	Konformitätserklärung durch den zulässigen Antragsteller und Registrierung auf Basis der erforderlichen Nachweise.
Schema	Vorgegebener Nachweisweg für bestimmte Lieferformen und Voraussetzungen.
GOST	Bezeichnung für Normen; konkrete Anwendung folgt dem Regelwerk und seiner Normenliste.
HS / TN VED	Internationales Warenklassifikationssystem / EAWU-Zollnomenklatur.
Bevollmächtigte Person	Geeignete EAWU-Person, die auf vertraglicher Grundlage Funktionen des ausländischen Herstellers wahrnimmt.
Technischer Pass	Produktspezifische Dokumentation zu Identität, Eigenschaften und relevanten Betriebs- / Fertigungsdaten.
Sicherheitsbetrachtung	Nachvollziehbarer Zusammenhang von Risiken, Schutzmaßnahmen und technischen Belegen.
Audit / Produktionsanalyse	Bewertung der Produktionsbedingungen im vorgesehenen Konformitätsverfahren.
Inspektionskontrolle	Wiederkehrende Überprüfung im Rahmen eines entsprechenden Zertifizierungsschemas.
Partie	Abgegrenzte Menge eindeutig bestimmter Produkte.
Systemgrenze	Festgelegter Umfang einer Maschine / Anlage und ihre Schnittstellen zur Umgebung.

Quellen und weiterführende Dokumente

Die Nummern am Seitenende verweisen auf diese verlinkte Quellenübersicht.

[1] AC Inorms · EAC Zertifikat / Zertifizierung für EAWU-Staaten

Grundlagen, Unterlagen, Abläufe, Beispiele, Kosten und Fristen.

[2] AC Inorms · EAC Zertifikat für Maschinen und Anlagen

Maschinen, Landtechnik, Bahn, Kennzeichnung und Leistungen.

[3] AC Inorms · Richtlinienarchiv

Wegweiser zu 52 auf der Seite aufgeführten Regelwerken.

[4] Eurasische Wirtschaftskommission · Regelwerksübersicht

Offizieller Überblick; angenommen und in Kraft sind zu unterscheiden.

[5] EEC · TR TS 010/2011, Original und Änderungen

Ergänzend: deutsche Dokumentenfassung im AC-Inorms-Archiv.

[6] EEC · TR TS 004/2011, Niederspannung

Insbesondere Anwendungsbereich und Änderungen durch Nr. 90/2022.

[7] TR ZU 020/2011 · deutsche Dokumentenfassung

EMV; Anwendungsbereich und Konformitätsverfahren.

[8] TR ZU 032/2013 · deutsche Dokumentenfassung

Druckgeräte, Kategorien, Pässe und Nachweise.

[9] TR EAWU 037/2016 · deutsche Dokumentenfassung

Stoffbeschränkung, Produktliste und Ausnahmen.

[10] EAWU-Rechtsportal · Beschluss Nr. 36 vom 13.03.2026

Änderung von 010; überwiegend 01.09.2026, Teile erst 01.04.2028.

[11] EEC · TR TS 012/2011, Explosionsschutz

Ergänzend: deutsche Dokumentenfassung im AC-Inorms-Archiv.

[12] TR ZU 031/2012 · deutsche Dokumentenfassung

Land- und forstwirtschaftliche Traktoren und Anhänger.

[13] Beschluss Nr. 107/2025 · nationaler Sonderweg Russland

Zusätzlich in den deutschen Archivfassungen von 010 und 032 dokumentiert.

[14] EAC-Zeichen · Beschluss Nr. 711/2011

Auf der allgemeinen EAC-Seite verlinkte Rechtsquelle zur Zeichengestaltung.

[15] EAWU · Informationsportal / Konformitätsregister

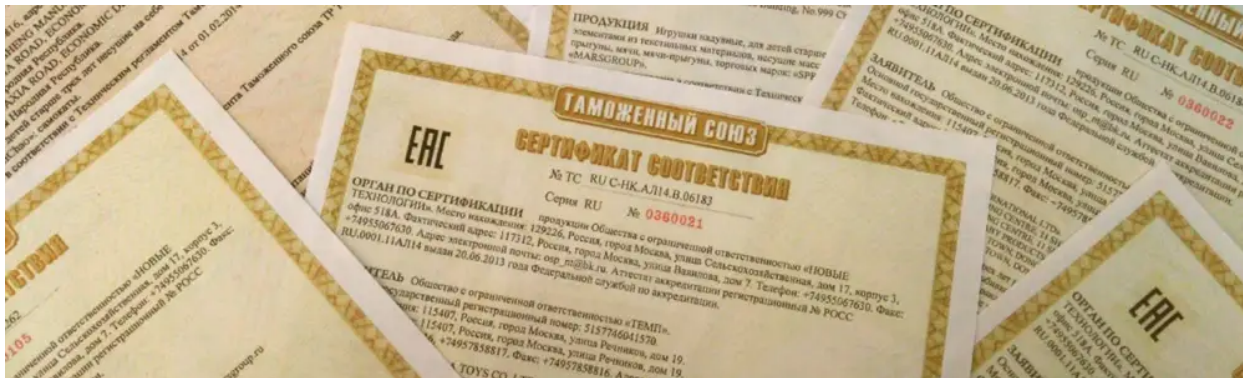
Zugang zu den Registern; zuständiges nationales Register zusätzlich prüfen.

Bild- und Grafiknachweis: Titelbild, Zertifikatsabbildung und Dokumentenfoto:

AC-Inorms-Webseiten [1]-[2]. Ablauf-, System-, Risiko-, Markt- und Lebenszyklusgrafiken: redaktionell für diesen Leitfaden erstellt. Abbildungen dienen der Erläuterung; sie sind keine konkreten Zulassungsnachweise. Abruf / Prüfung der Quellen: 09.10.2026.

Ihre EAC-Zulassung mit AC Inorms

Technische Bewertung, Projektkoordination und Unterstützung aus einer Hand.



Bildmotiv: EAC-Konformitätsdokumente aus der AC-Inorms-Webseite.

Unsere Unterstützung für Maschinen- und Anlagenbauer

- Prüfung der Produktzuordnung und Aufbau einer Zertifizierungsmatrix.
- Auswahl und Abstimmung der anwendbaren TR ZU / TR EAWU und Verfahren.
- Organisation von Produktprüfungen, Musterlogistik und Produktionsaudits.
- Unterstützung bei technischen Pässen, Betriebsunterlagen, Sicherheitsbetrachtungen und Übersetzungen.
- Koordination der Ausstellung beziehungsweise Registrierung mit zuständigen Stellen und Antragstellern.
- Organisation einer geeigneten EAWU-Vertretung sowie Unterstützung bei benötigten Nutzungs- und Vertriebsunterlagen.
- Planung von Inspektionen, Aktualisierungen und Anschlusszulassungen.

Fordern Sie Ihre individuelle EAC-Bewertung an

Senden Sie die Maschinen- und Anlagenliste, HS-Codes, Datenblätter und technische Beschreibung an:

inbox@ac-inorms.com

Telefon: **+49 2161 990497-0**

ac-inorms.com · Maschinen und Anlagen

AC Inorms GmbH

Nobel Straße 3/5 · 41189 Mönchengladbach · Deutschland

Ausgabe 1.0 · Oktober 2026

Mit einem klar definierten Produktumfang, konsistenten Unterlagen und einem abgestimmten Nachweisweg schaffen Sie die Grundlage für eine planbare EAC-Konformitätsbewertung.