inorms

TECHNICAL COMPLIANCE

PRAXISLEITFADEN · AUSGABE 2026

EAC-Audits Organisation und Durchführung

Ein ausführliches Handbuch für Hersteller, Exporteure und Produktverantwortliche



PLANUNG · WERK · EVIDENZ · MAßNAHMEN
PRÜFUNGEN · DOKUMENTATION · CHECKLISTEN

Stand: 14. Oktober 2026

ac-inorms.com

EAC-AUDITS · HANDBUCH

So nutzen Sie dieses Handbuch

Auditbedarf feststellen, das Werk vorbereiten und Ergebnisse nachvollziehbar abschließen.

Dieses Handbuch richtet sich an Hersteller, Produktionsleiter, Qualitätsverantwortliche, Exporteure und Projektverantwortliche. Es führt von der Einstufung des Auditbedarfs über Vorbereitung und Werksbesuch bis zu Bericht, Abweichungen und Überwachung. Grundlage sind die AC-Inorms-Fachseite, das Richtlinienarchiv und amtliche Regelwerksquellen. Deutsche und englische Fassung besitzen denselben Aufbau. Beispiele, Zeitpläne und Arbeitsblätter sind eigene Empfehlungen für die Organisation, keine amtlichen Formulare oder pauschalen Zertifizierungsentscheidungen.

Vom Geltungsbereich zur Freigabe

Legen Sie zuerst Produkt, Serien-/Partielieferung, Zielmarkt und vorgesehenes Schema fest. Danach bestimmen Sie betroffene Standorte, Prozesse und Unterlagen. Ein positives Audit allein ersetzt weder notwendige Produktprüfungen noch die vollständige Zertifizierungsentscheidung. Die Vorlagen auf Seiten 45-47 verbinden Projektaufnahme, Auditbereitschaft und Maßnahmenabschluss.

Ausgabe 1.0 · Stand 14. Oktober 2026

Auditpflicht, Umfang und Bewertung folgen dem konkreten Produktregelwerk und Schema. Redaktionelle Arbeitshilfen werden nicht als universelle gesetzliche Vorgaben dargestellt.

Quellen: [1]-[7]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Inhalt

Verlinkte Kapitel für Werk, Qualitätssicherung und Konformitätsmanagement.

Kapitel	Seiten
Grundlagen, Auditbedarf und Normen	4-10
Rollen, Standorte und Auditplanung	11-17
Unterlagen und Prüfbereiche im Werk	18-32
Durchführung, Abweichungen und Überwachung	33-39
Praxisfälle, Kosten und FAQ	40-44
Druckbare Vorlagen und Checklisten	45-47
Quellen und Kontakt	48-50

Empfohlener Einstieg

Mit dem Arbeitsblatt auf Seite 45 den Produkt- und Standortumfang erfassen. Erst nach bestätigtem Auditbedarf Reise und Werksprogramm verbindlich planen.

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Was ein EAC-Produktionsaudit leistet

Bewertung der Fähigkeit, dauerhaft konforme Serienprodukte herzustellen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Ziel	Stabile Erfüllung der relevanten Produktanforderungen.
Gegenstand	Sicherheitsrelevante Prozesse, Ressourcen und Nachweise.
Bezug	Konkrete Produkte, Modelle und Herstellungsorte.
Ergebnis	Dokumentierte Feststellungen und Bewertung.
Grenze	Kein universeller Produkt- oder Werkszulassungsersatz.

Das Audit untersucht, ob die Fertigung die bestätigten Produkteigenschaften verlässlich aufrechterhalten kann. Ein Labor prüft dagegen bestimmte Eigenschaften identifizierter Muster. Beide Aufgaben ergänzen sich, wenn das Schema sie vorsieht. Der Auditbericht ist ein Teil der Nachweisakte; die Produktzertifizierung wird von der zuständigen Stelle unter Berücksichtigung aller erforderlichen Ergebnisse entschieden. Die Formulierung Zulassung der Produktionsstätte wird deshalb nicht als allgemeine eigenständige EAC-Werkslizenz verstanden.

EAC steht für Eurasian Conformity. Die EAWU umfasst Armenien, Belarus, Kasachstan, Kirgistan und Russland. Die Bewertung richtet sich nach dem gemeinsamen Produktregelwerk und dem konkreten zulässigen Verfahren.

Für die Praxis

Produktkonformität, Produktionsfähigkeit und Zertifizierungsentscheidung unterscheiden.

Quellen: [1], [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Drei unterschiedliche Bewertungsaufgaben

Produktionsanalyse, Managementsystem und Inspektionskontrolle trennen.

Produktionsanalyse

Konkrete Fertigungsbedingungen

Managementsystem

Zulässiger systembasierter Weg

Überwachung

Vorgeschriebene Folgeprüfung

Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Produktionsanalyse	Bedingungen für die stabile Herstellung der erfassten Ware.
Managementsystem	Bewertung eines vorgeschriebenen passenden Systemumfangs.
Überwachung	Fortbestand der Konformität nach Zertifikatserteilung.
Vorbereitung	Interne Bestandsaufnahme ohne amtliche Entscheidungswirkung.
Behördenkontrolle	Eigenständige staatliche Markt-/Verfahrensaufsicht.

Ein interner Vorbereitungstermin ist nicht automatisch das vorgeschriebene Audit der Zertifizierungsstelle. Ein ISO-Systemaudit bestätigt nicht pauschal jede EAC-Produktanforderung. Inspektionskontrolle kann je nach Regelwerk Prüfungen, Produktionsbewertung oder deren Kombination umfassen; sie ist nicht mit einer jährlichen Verlängerung jeder Urkunde gleichzusetzen. Benennen Sie in Auftrag und Angebot die tatsächliche Aufgabe, den rechtlichen Bezug und das erwartete Ergebnis. So vermeiden Sie doppelte Arbeit und unvollständige Nachweise.

Für die Praxis

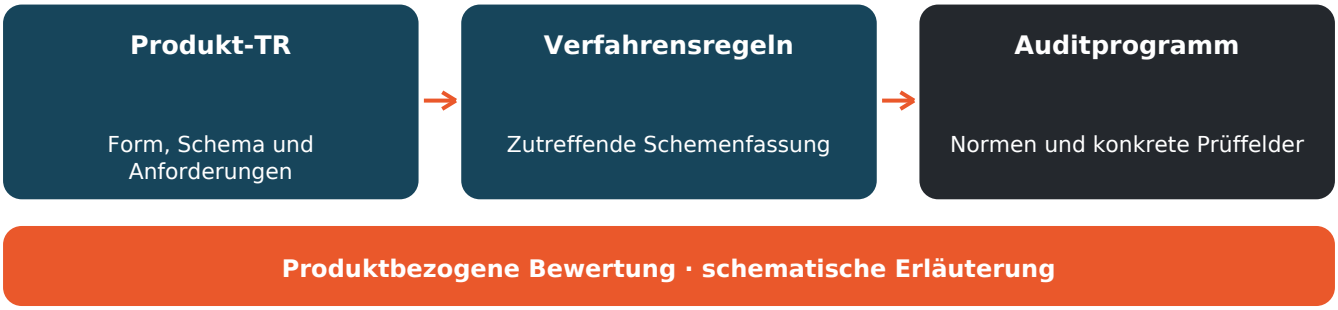
Auditart und Ergebnisdokument vor Beauftragung festlegen.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Rechtsgrundlagen und aktuelle Fassungen

Produktregelwerk bestimmt den Bedarf; Schemen- und Normenregeln konkretisieren.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Produkt-TR	Nachweisform, Schema und Produktionsbewertung.
621/2011	Bei älteren TR die maßgebliche Weiteranwendung prüfen.
44/2018	Typische Schemata; Abschnitt IX behandelt Produktionsanalyse.
Normen	Anwendbare Ausgabe und tatsächliche Programmgrundlage.
Änderungen	Inkrafttreten und Übergangsregeln separat feststellen.

Die EEC erläutert, dass Beschluss 44 nicht einfach sämtliche älteren Produktverfahren ersetzt. Seine Umsetzung erfolgt über die jeweiligen Regelwerke und Änderungen; 621 kann im vorgesehenen Rahmen weiter relevant sein. Die Nummer eines Schemas ist daher ohne Produkt-TR nicht vollständig aussagekräftig. Für Maschinen berücksichtigt die aktuelle Prüfung auch Beschluss 36/2026 mit allgemeinem Inkrafttreten am 01.09.2026 und bestimmten späteren Teilen ab 01.04.2028. Verwenden Sie keine vollständige neue Textfassung ungeprüft als bereits geltend.

Für die Praxis

Die Rechts- und Normenmatrix gehört zum freigegebenen Auditprogramm.

Quellen: [2]-[5], [10]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Wann eine Werksbewertung vorgesehen ist

Schemaorientierung; die Zulässigkeit folgt dem tatsächlichen Produkt-TR.

Konstellation	Auditbezogene Orientierung
Serienzertifizierung 1c	In vielen Produkt-TR Musterprüfung plus Produktionsanalyse und Überwachung.
Serienzertifizierung 2c	In vielen Produkt-TR passendes zertifiziertes Managementsystem; kein beliebiger ISO-Ersatz.
Partie / Einzelstück 3c / 4c	Häufig keine identische Serien-Produktionsanalyse; tatsächlichen TR prüfen.
Andere Zertifizierungsschemata	Typ-/Projektprüfung, Systembewertung und weitere Elemente nur nach zulässigem Schema.
Deklaration	Eigene Produktionskontrolle und gegebenenfalls Systemanforderung; kein pauschales Fremdaudit.

Diese Tabelle ist keine universelle Zuordnung für sämtliche Regelwerke. Im Auftrag werden die Rechtsgrundlage und der konkrete Schemawortlaut festgehalten. Die Lieferart darf nicht nur gewählt werden, um eine erforderliche Produktionsbewertung zu umgehen. Eine begrenzte Partie braucht eine klare Warenidentität. Bestehende Zertifikate oder Auditberichte werden auf Produkt, Werk, Ausführung und zulässige Verwendung geprüft.

Entscheidung

Auditbedarf mit der zuständigen berechtigten Stelle schriftlich bestätigen.

Quellen: [3]-[5], [9]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Produktgruppen: keine pauschale Auditpflicht

Die Fachseitenliste ist ein Prüfanlass, keine abschließende Rechtsentscheidung.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Maschinen / Elektro	010; 004/020 und gegebenenfalls weitere TR.
Druck / Ex	032 und 012 mit produktspezifischem Schema.
Fahrzeuge / Teile	018 und dessen besondere Verfahren.
Brennstoffe / Chemie	Produkt, Stoffgruppe und tatsächlichen Rechtsweg prüfen.
Messgeräte	EAC und nationale metrologische Verfahren unterscheiden.

Die Webseite nennt acht Produktbereiche: Maschinen, Elektro-/Radiotechnik, Fahrzeuge/Teile, Brenn-/Treibstoffe, Ex-Ausrüstung, Chemikalien, Druckgeräte und Messgeräte. Das Handbuch berücksichtigt sie als typische Projektfelder. Daraus entsteht jedoch keine universelle Pflicht zu demselben Werksaudit. Gerade Messgeräte und chemische Waren können zusätzliche oder andere Registrierungs- und Bewertungsverfahren besitzen. Bestimmungsgemäße Verwendung, Zielstaat und Lieferumfang werden deshalb vor Reiseplanung und Normenauswahl bestätigt.

Für die Praxis

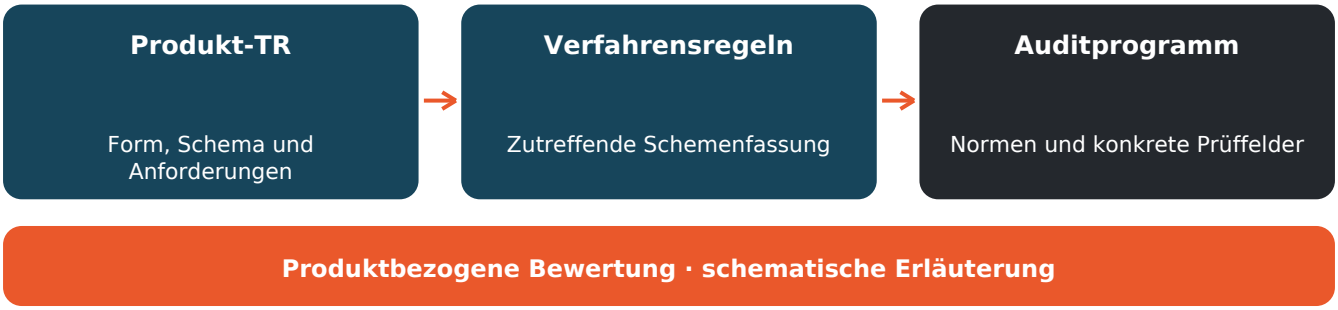
Produktname allein begründet weder Auditpflicht noch Auditfreiheit.

Quellen: [1], [2]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

GOST-Normen und Explosionsschutz

Normstatus prüfen und die konkrete Verwendung begründen.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
54293-2020	Russische Norm zur Analyse der Produktionsbedingungen.
Status	Rosstandart führt sie als gültig; Einführung 01.01.2021.
Ex-Norm	GOST R ISO/IEC 80079-34-2013: zusätzliche Qualitätsanforderungen.
Ausgabe	Normnummer, Fassung und relevante Abschnitte festlegen.
Anwendung	TR, Listen, Schema und akzeptiertes Auditprogramm verbinden.

Die auf der Fachseite genannten Normen werden nicht pauschal als alleinige verbindliche Grundlage jedes EAWU-Audits bezeichnet. Die amtlichen Rosstandart-Karten bestätigen zum Recherchestand sowohl 54293-2020 als auch 80079-34-2013 als gültig. Eine neuere internationale IEC-Ausgabe ersetzt nicht automatisch die im Verfahren maßgebliche GOST-Ausgabe. Vollständige Normtexte werden hier nicht reproduziert. Die Stelle legt die zutreffenden Anforderungen und ihre Prüfmethodik fest; der Hersteller hält kontrollierte verwendbare Normenfassungen bereit.

Für die Praxis

Normstatus ist nicht gleich automatische Pflichtanwendung.

Quellen: [6], [7]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Kann ISO 9001 ein EAC-Audit ersetzen?

Nur ein zulässiger Verfahrensweg mit passender Abdeckung trägt die Entscheidung.

Produktionsanalyse

Konkrete Fertigungsbedingungen

Managementsystem

Zulässiger systembasierter Weg

Überwachung

Vorgeschriebene Folgeprüfung

Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Schema	Systembasierte Variante im Produkt-TR zulässig?
Zertifikat	Gültigkeit, anerkannter Aussteller und vollständiger Scope.
Produkt	Erfasste Tätigkeit und Produkte tatsächlich abgedeckt.
Standorte	Alle relevanten Herstellungsorte im Systemumfang.
Ergebnis	Anerkennung und verbleibende Nachweise schriftlich bestätigen.

Ein vorhandenes ISO-9001-Zertifikat wird als Eingangsnachweis bewertet, nicht als pauschale Befreiung. Das passende Schema kann andere Elemente als eine Produktionsanalyse verlangen. Produktprüfungen, Änderungen und Überwachung bleiben nach dem konkreten Verfahren zu berücksichtigen. Ein Zertifikat für Handel oder Verwaltung deckt Fertigungsprozesse nicht automatisch. Ein Auditbericht einer anderen Organisation wird nicht ungeprüft übernommen. Die Entscheidung trifft die dafür berechtigte Stelle innerhalb des zulässigen Rechtswegs.

Für die Praxis

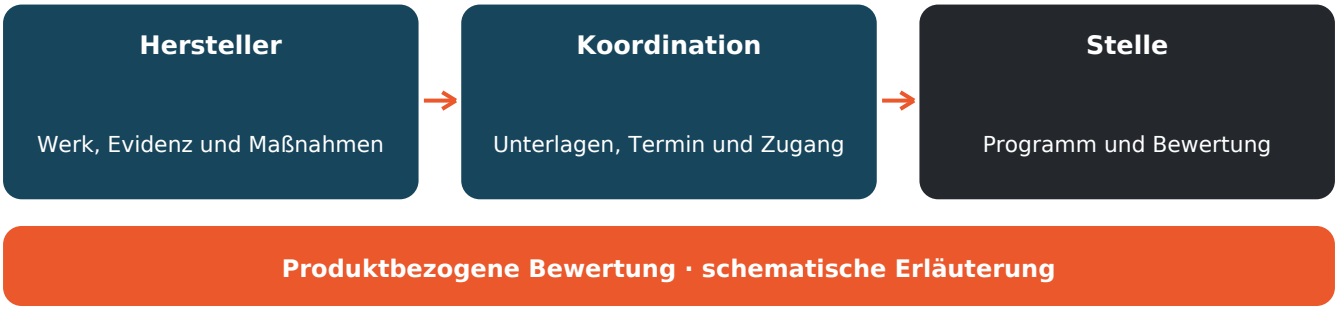
ISO-Unterlagen können Vorbereitung erleichtern, aber keine unzulässige Schemawahl rechtfertigen.

Quellen: [3]-[7], [9]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Rollen und verbindliche Zuständigkeiten

Hersteller, Antragsteller, Stelle und Koordinator getrennt benennen.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Hersteller	Produktdaten, Fertigung, Zugang und Maßnahmen.
Antragsteller	Zulässige Rolle, Vollmacht und Nachweisakte.
Stelle	Programm, Experten, Bewertung und Verfahrensentscheidung.
Auditkoordinator	Termin, Unterlagen, Personen und Übersetzung.
Prozesseigner	Evidenz und Korrekturen für den eigenen Prüfbereich.

Die vorbereitende Beratung durch AC Inorms wird von den Aufgaben der zuständigen akkreditierten Zertifizierungsstelle unterschieden. Ein Koordinator entscheidet nicht selbst über die Eignung des Werks. Benennen Sie einen Vertreter mit Zugang zu den erforderlichen Unterlagen und Befugnis, Maßnahmen zu veranlassen. Für jeden Auditblock gibt es einen fachlich zuständigen Ansprechpartner. Vertretung für Abwesenheiten und Schichtwechsel verhindert, dass entscheidende Nachweise nur mündlich angekündigt werden.

Für die Praxis

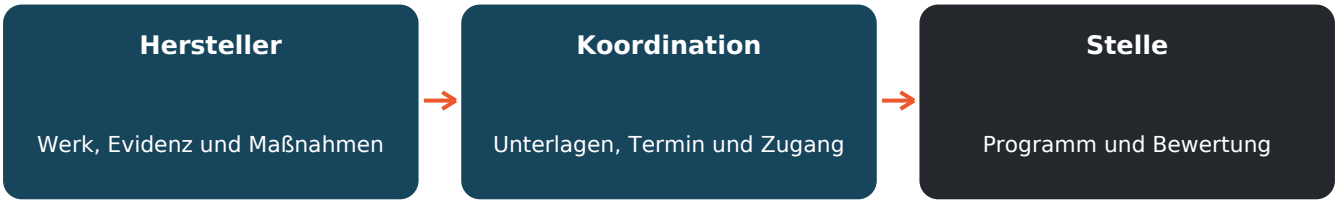
Verantwortlicher, Stellvertreter und Abgabetermin je Prüffeld festlegen.

Quellen: [1], [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Zertifizierungsstelle und Auditoren auswählen

Berechtigung und tatsächliche Fachkompetenz vor dem Auftrag prüfen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Akkreditierung	Aktueller Status der Stelle.
Geltungsbereich	Produktgruppe und benötigtes TR im tatsächlichen Scope.
Register	Zutreffende Aufnahme in amtliche Register.
Experten	Passende technische Erfahrung und Befugnis.
Auftrag	Umfang, Bericht, Kommunikation und Kosten klar vereinbart.

Die Bezeichnung akkreditierter Dienstleister allein genügt nicht. Beratungsunternehmen und akkreditierte Bewertungsstellen haben verschiedene Rollen. Eine Stelle mit Akkreditierung für eine andere Produktgruppe ist nicht automatisch berechtigt, die erforderliche Bewertung durchzuführen. Fordern Sie belastbare Status- und Scopeangaben an. Prüfen Sie auch, wer die abschließende Zertifizierungsentscheidung trifft und ob zusätzliche Labore oder Systembewertungsstellen benötigt werden. Dieses Handbuch bestätigt keine Akkreditierungsnummer von AC Inorms oder einer konkreten Drittstelle.

Für die Praxis

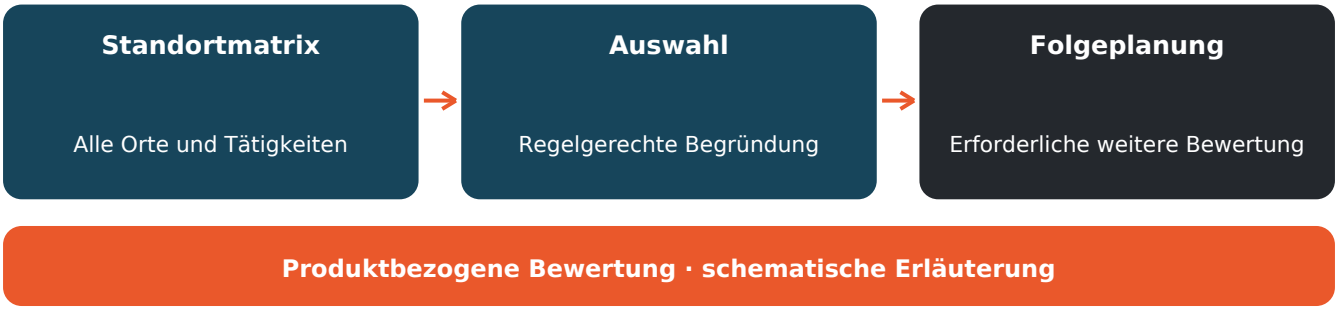
Technische Zuständigkeit ist wichtiger als ein allgemeines Werbeversprechen.

Quellen: [2]-[4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Standorte, Filialen und Produktionsumfang

Alle Beteiligungen erfassen; tatsächliche Besuchsauswahl regelgerecht festlegen.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Inventar	Adresse, Tätigkeiten, Produkte und verantwortliche Einheit.
Produkte	Welche Modelle entstehen an welchem Ort?
Risiko	Breites Sortiment, komplexe Ware und kritische Prozesse.
Auswahl	Begründete Bewertung nach anwendbarer Regel.
Folgeplanung	Weitere Standorte im erforderlichen Überwachungsplan.

Die Fachseite spricht von allen an der Produktion beteiligten Filialen. Das vollständige Erfassen ist richtig; identische Erstbesuche an jedem Standort sind jedoch nicht pauschal vorgeschrieben. Abschnitt IX von 44 sieht unter Bedingungen eine Bewertung eines oder mehrerer repräsentativer Standorte und eine weitere Planung für andere Fertigungen vor. Ob dieser Weg im Projekt anwendbar ist, bestätigt die Stelle. Der Hersteller bleibt für stabile Konformität an sämtlichen erfassten Orten verantwortlich.

Für die Praxis

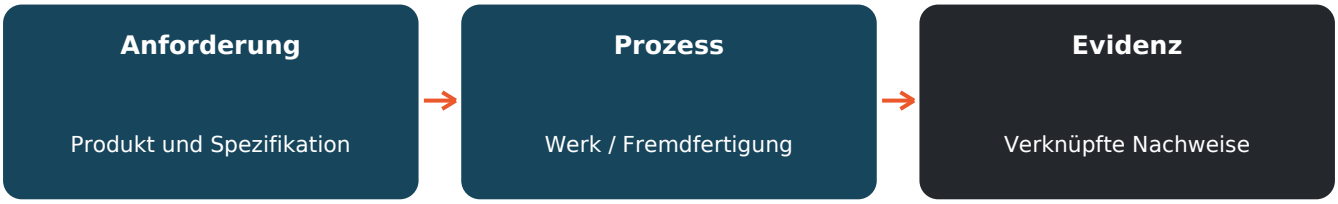
Standorte nicht weglassen, um den Reiseumfang zu verkleinern.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Unterauftragnehmer und ausgelagerte Prozesse

Die Herstellerverantwortung endet nicht am Werkstor.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Prozess	Ausgelagerte Fertigung, Prüfung oder Sonderbehandlung.
Schnittstelle	Zeichnung, Bestellung und Freigabeanforderungen.
Kompetenz	Fähigkeit zur beherrschten Ausführung nachweisen.
Kontrolle	Wareneingang, Liefernachweise und Änderungsmeldung.
Auditumfang	Notwendiger Zugang und Standortbezug mit Stelle klären.

Ein kritischer Prozess wie Schweißen, Vergießen oder Wärmebehandlung kann außerhalb des Hauptwerks stattfinden. Verträge alleine belegen nicht seine tatsächliche Beherrschung. Die Produktionsakte verbindet freigegebene Anforderungen mit Chargen- und Prozessnachweisen. Der Auditumfang wird anhand der geltenden Regeln abgestimmt; nicht jeder beliebige Lieferant erhält automatisch denselben Werksbesuch. Änderungen beim Unterauftragnehmer werden auf ihre Auswirkungen bewertet, bevor betroffene Ware ausgeliefert wird.

Für die Praxis

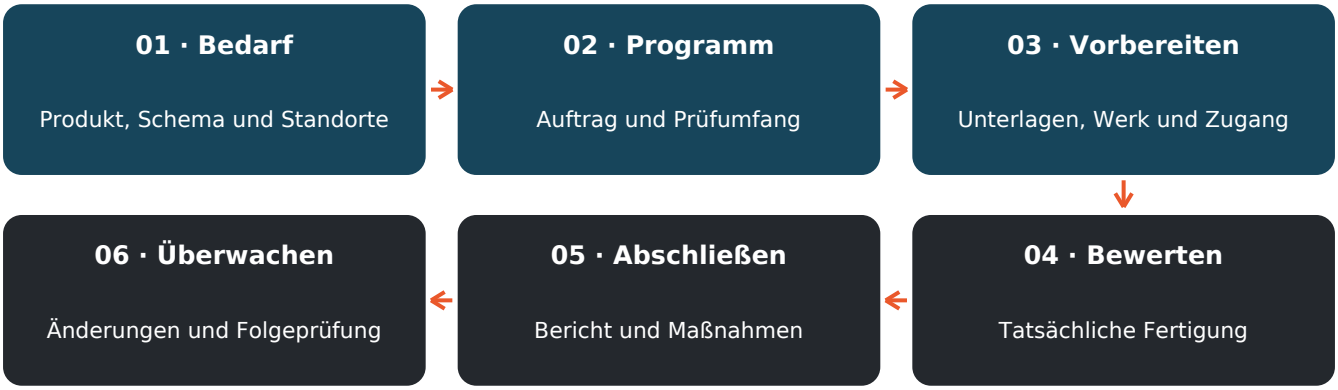
Kritische Fremdprozesse in Standort- und Prozessmatrix aufnehmen.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Ablauf von der Einstufung zum Abschluss

Sechs kontrollierte Phasen für die Auditorganisation.



Die Vorbereitung beginnt mit einer bestätigten Produkt- und Standortmatrix. Die Stelle legt das Prüfprogramm fest; der Hersteller sammelt passende Unterlagen und beseitigt bekannte Lücken. Vor Ort werden Dokumente, Interviews und tatsächliche Prozesse miteinander abgeglichen. Feststellungen erhalten Beleg, Anforderung und zuständigen Prozesseigner. Danach folgen gegebenenfalls Korrekturen, Nachprüfung und die zuständige Verfahrensentscheidung. Die Überwachung wird nicht bis zum nächsten kurzfristigen Termin aufgeschoben, sondern bereits beim Abschluss geplant.

Freigabepunkte statt bloßer Kalenderdaten

Auditauftrag, Programm, Dokumentenbereitschaft, tatsächlicher Werkszugang und Maßnahmenabschluss werden einzeln bestätigt. Ein gebuchtes Flugticket bedeutet weder Auditbereitschaft noch Zertifizierungsfähigkeit.

Projektsteuerung

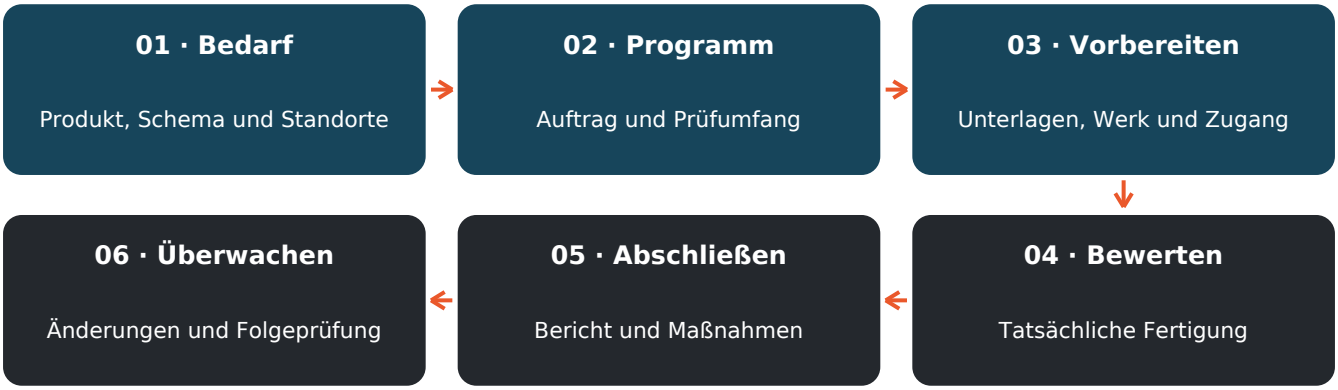
Offene Punkte mit Eigentümer, Termin und überprüfbarem Abschlusskriterium führen.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Zeitplan, Ressourcen und Reiseorganisation

Früh abstimmen, damit relevante Prozesse tatsächlich beobachtbar sind.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Produktionsfenster	Betroffene Ware und kritische Schritte verfügbar.
Personen	Fachverantwortliche, Schichtteams und Übersetzer.
Zugang	Sicherheitseinweisung, Besucherfreigabe und Bereichszugang.
Logistik	Reise, Transfer, Unterkunft und lokale Ansprechpartner.
Reserve	Rückfragen, ergänzende Evidenz und Nachprüfung einplanen.

Die Koordination berücksichtigt Feiertage, Schichten und geplante Stillstände. Ein Audit im leeren Werk kann erforderliche Prozessbeobachtung verhindern. Klären Sie vorab, ob Musterentnahme oder Produktprüfung mit dem Besuch verbunden wird. Diese Kombination ist nicht automatisch Teil jedes Auftrags. Vertraulichkeit und Foto-/Aufzeichnungsregeln werden abgestimmt, ohne notwendige Bewertungszugänge zu blockieren. Eine praktische Vorbereitungsfrist wird projektbezogen vereinbart; dieses Handbuch behauptet keine universelle gesetzliche Vorlaufzeit.

Für die Praxis

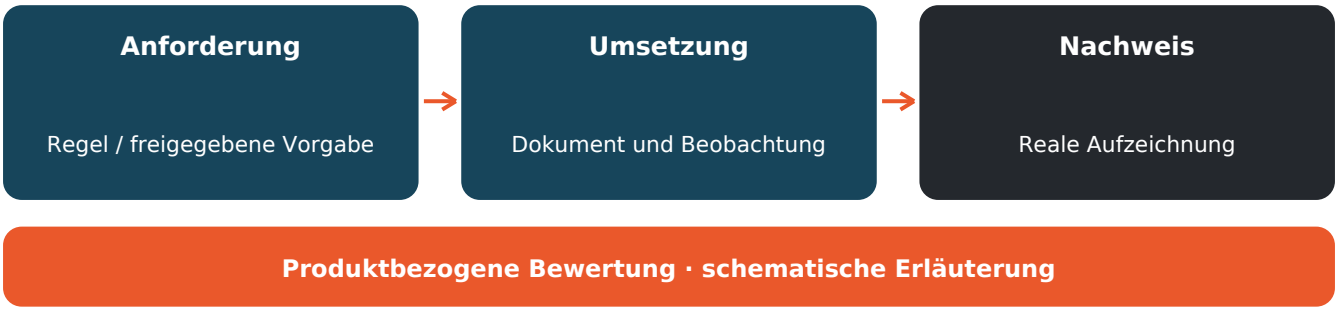
Vor Reisebuchung Zugang, Produktionsfenster und Auditprogramm bestätigen.

Quellen: [1], [3]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Auditprogramm und Prüfpfad

Das Programm der Stelle mit einer internen Ablaufplanung verbinden.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Ziel / Umfang	Produkte, Standorte, Prozesse und Bewertungsgrundlage.
Anforderung	TR, Norm oder freigegebene Produktspezifikation.
Evidenz	Dokumente, Prozessbeobachtung und passende Aufzeichnungen.
Ablauf	Verantwortliche, Reihenfolge und zeitliche Verfügbarkeit.
Ergebnis	Feststellung, Abweichung und weitere Bewertung.

Nach Abschnitt IX von 44 erfolgt die Produktionsanalyse anhand des von der Stelle entwickelten und genehmigten Programms am Produktionsort. Der Hersteller kann einen internen Terminplan ergänzen, ändert aber nicht eigenmächtig die Bewertungskriterien. Ein guter Prüfpfad folgt einer realen Ware vom Eingang über kritische Fertigung bis zur Endkontrolle. So werden Querverbindungen zwischen Material, Zeichnung, Prozessparametern und Freigabe sichtbar. Nicht zutreffende Prüffelder werden begründet statt kommentarlos entfernt.

Für die Praxis

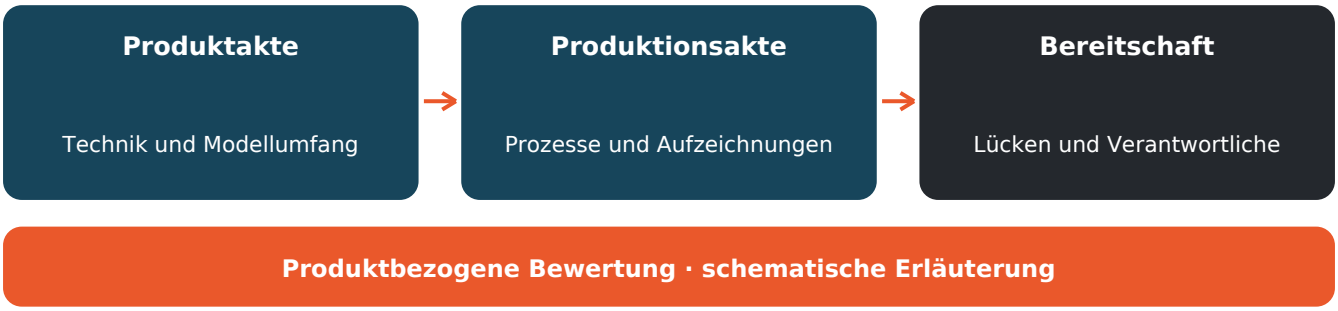
Interner Ablaufplan und offizielles Prüfprogramm haben unterschiedliche Funktionen.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Das Auditdossier zusammenstellen

Aktuelle Dokumente und reale Ausführungsnachweise gemeinsam bereitstellen.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Produkt	Modellliste, Datenblatt, Katalog und freigegebene Zeichnungen.
Fertigung	Arbeitsanweisungen, Prozesspläne und Produktionsaufzeichnungen.
Qualität	Organisation, Verantwortungen und relevante Systemregeln.
Kontrolle	Eingangs-, Prozess- und Endprüfungen.
Spezial	Produktbezogene Pässe, Sicherheits- und weitere Nachweise.

Die Webseite und ihre Downloadcheckliste nennen Pässe, Anleitungen, Sicherheitsbetrachtungen, Qualitätsmanagement, Rohstoffdaten, Prüfprotokolle, Konstruktions- und Fertigungsunterlagen sowie Kataloge. Nicht jedes Dokument ist für jede Ware verpflichtend: Ein Druckbehälterpass betrifft den passenden Geräteumfang. Die Dossierliste enthält deshalb Status, Quelle, Revision und Begründung für nicht zutreffende Punkte. Ein schönes Qualitätshandbuch reicht nicht, wenn keine Aufzeichnungen zur tatsächlichen Umsetzung vorliegen.

Für die Praxis

Dokumente müssen zur geprüften Produktfassung passen.

Quellen: [1], [11]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Dokumentenmatrix nach Produktbedarf

Die Fachseitenliste mit konkreter Anwendbarkeit verbinden.

Unterlage	Auditbezogene Prüfung
Druckbehälter-/technischer Pass	Soweit für die Ware vorgesehen: Identität, Kennwerte, Revision.
Bedienungs-/Betriebsanleitung	Produktstand, Sicherheit, Sprache und Änderungslenkung.
Sicherheitsbetrachtung	Relevante Gefahren und Bezug zur freigegebenen Konstruktion.
Qualitätsmanagement	Verantwortungen, Verfahren und tatsächliche Aufzeichnungen.
Rohstoff-/Vorproduktdaten	Spezifikation, Lieferant und relevante Materialmerkmale.
Prüfprotokolle	Ware, Methode, Messmittel, Ergebnis und Freigabe.
Konstruktionsunterlagen	Zeichnungen, Stücklisten, Toleranzen und Änderungsstand.
Fertigungsunterlagen	Arbeitsfolge, Prozessparameter und besondere Verfahren.
Produktkatalog	Modelle konsistent; kein Ersatz für technische Spezifikation.

Weitere Eingaben sind Organigramm, Standortplan, Wartungs- und Reparaturnachweise, Schulungsnachweise, Messmittelverzeichnis und ISO-Zertifikate, soweit relevant. Die Matrix benennt zu jeder Position Dokumenteneigner und Prüfstatus. Fehlende Unterlagen werden vor dem Termin erkennbar gemacht.

Vollständigkeit

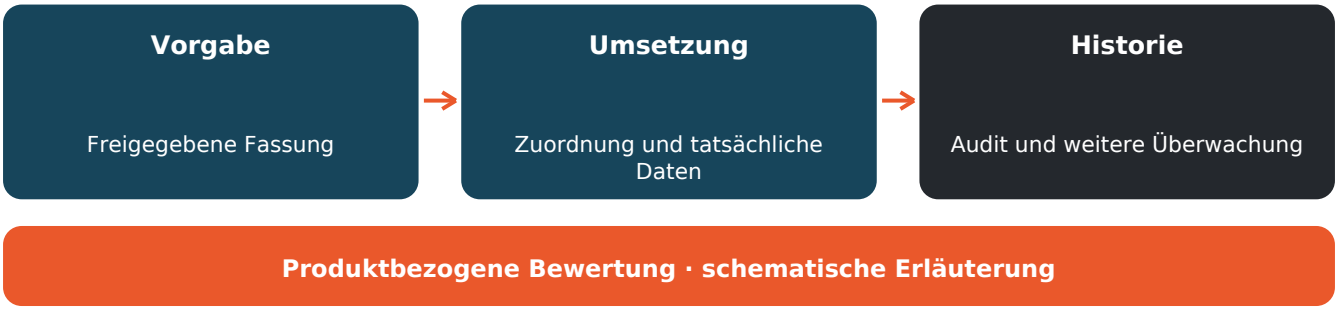
Nicht zutreffend begründen; fehlt oder ungeprüft nicht als erfüllt markieren.

Quellen: [1], [3], [11]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Sprache, Datenraum und Vertraulichkeit

Die Evidenz muss prüfbar sein und kontrolliert weitergegeben werden.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Sprache	Akzeptierte Dokument- und Berichtssprache vereinbaren.
Übersetzung	Fachbegriffe, Werte und Modellnamen unverändert zuordnen.
Ablage	Dateistruktur, Revision und Zugriffsrechte festlegen.
Geheimhaltung	Vertrauliche Unterlagen und notwendige Bewertungszugänge.
Protokoll	Übergebene Fassung und offene Rückfragen dokumentieren.

Ein ungeordneter Downloadordner mit mehreren Zeichnungsständen erschwert die Bewertung. Geben Sie freigegebene Fassungen mit klarer Quellenzuordnung weiter. Übersetzer unterstützen die Verständigung, übernehmen aber nicht die technische Produktverantwortung. Stimmen Sie sensible Rezepturen, Quellcodes oder Herstellungsparameter mit der Stelle hinsichtlich notwendiger Einsicht ab. Vertraulichkeit darf nicht durch erfundene Ersatznachweise hergestellt werden. Während des Audits werden neue Dokumente nur mit identifizierbarer Revision eingebracht.

Für die Praxis

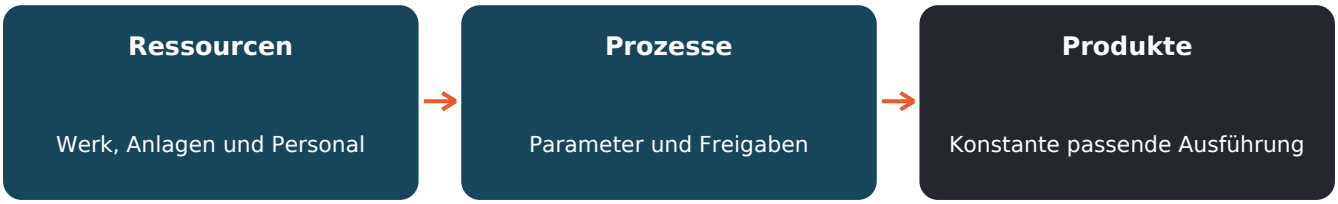
Ein zentraler Ansprechpartner hält Dokumentenausgabe und Rückfragen konsistent.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Infrastruktur und Werksrundgang

Räumliche Bedingungen mit den tatsächlichen Prozessanforderungen vergleichen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Standort	Adresse, Gebäude, Geländeplan und Verantwortlichkeit.
Bereiche	Wareneingang, Fertigung, Prüfung und Lager.
Umgebung	Temperatur, Sauberkeit oder andere relevante Bedingungen.
Materialfluss	Vermischung, Verwechslung und Beschädigung vermeiden.
Zugang	Erforderliche Bereiche und Prozesse tatsächlich prüfbar.

Der Rundgang folgt dem vorher abgestimmten Produktumfang. Größe oder modernes Aussehen der Halle beweisen keine Konformität. Entscheidend ist, ob erforderliche Bedingungen für die relevanten Fertigungs- und Prüfprozesse vorhanden und beherrscht sind. Beschreiben Sie Bereiche mit eingeschränktem Zugang und begründen Sie deren Behandlung. Räumliche Trennung von freigegebener und gesperrter Ware sollte anhand des tatsächlich verwendeten Systems nachvollziehbar sein. Geländeplan, Prozessplan und beobachtete Wege werden abgeglichen.

Für die Praxis

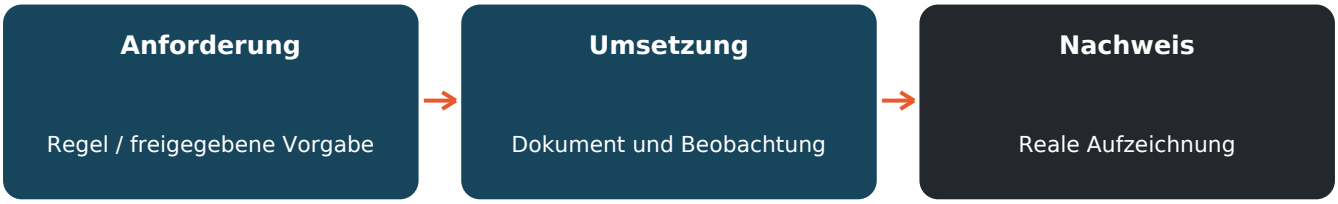
Die Infrastruktur wird am Produktprozess bewertet, nicht als Immobilienprüfung.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Fertigungsanlagen und technische Ausrüstung

Fähigkeit zur Einhaltung freigegebener Prozess- und Produktanforderungen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Inventar	Relevante Maschinen, Werkzeuge und Anlagen identifizieren.
Fähigkeit	Benötigte Toleranzen, Parameter und Funktion.
Vorgabe	Freigegebene Einstellungen und Arbeitsanweisungen.
Status	Verfügbarkeit, Instandhaltung und Änderungen.
Evidenz	Reale Prozessdaten und passende Ergebnisaufzeichnungen.

Ein Anlagenverzeichnis ohne Funktionsbezug ist zu wenig. Das Team zeigt, welche Ausrüstung die sicherheitsrelevanten Merkmale erzeugt oder kontrolliert. Veränderte Werkzeuge, Steuerungsprogramme oder Vorrichtungen werden auf ihre Auswirkungen bewertet. Einstellungen dürfen nicht unkontrolliert zwischen Schichten geändert werden. Soweit Produkt- oder Prozessanforderungen besondere Freigaben verlangen, müssen diese vorliegen. Das Audit ersetzt keine allgemeinen Betreiberprüfungen aller Maschinen im Werk; es bewertet die Ausrüstung im vereinbarten Produktionsumfang.

Für die Praxis

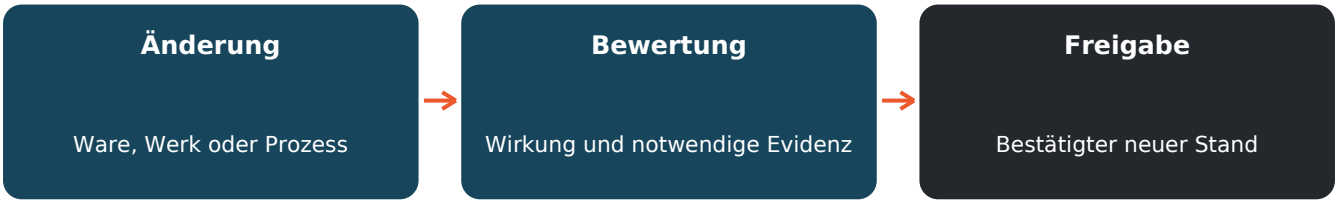
Ausrüstung, Prozessmerkmal und Ergebnisnachweis gemeinsam darstellen.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Wartung, Reparatur und Wiederfreigabe

Funktionsfähigkeit nach geplanten und ungeplanten Eingriffen sichern.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Plan	Risikobezogene Aufgaben, Verantwortliche und Termine.
Durchführung	Tatsächliche Arbeiten und verwendete Ersatzteile.
Störung	Ausfall, betroffene Produkte und Sofortmaßnahmen.
Freigabe	Funktions-/Parameterkontrolle nach relevanter Reparatur.
Historie	Maschinenkennung und Aufzeichnungen verbinden.

Eine Wartungsliste zeigt die Planung, ein Arbeitsnachweis ihre Umsetzung. Bei ungeplantem Ausfall prüfen Sie, ob seit der letzten bestätigten Funktion unsichere oder fehlerhafte Ware entstanden sein kann. Ein Austausch kritischer Teile wird gegen die freigegebene Prozessfähigkeit bewertet. Die Rückkehr in die Produktion erfolgt nach erforderlicher Funktionskontrolle. Prüfintervalle richten sich nach tatsächlichen Anforderungen und Risiken; dieses Handbuch schreibt keinen identischen Monatsrhythmus für alle Fertigungsanlagen vor.

Für die Praxis

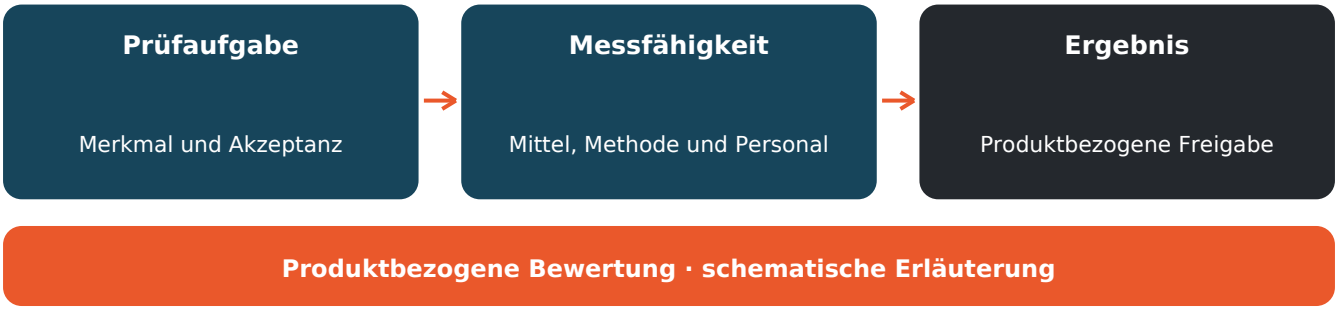
Eine reparierte Anlage ist erst nach bestätigter Eignung wieder Produktionsreferenz.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Messmittel und metrologische Nachweise

Messfähigkeit, Rückführung und Einsatzbedingungen kontrollieren.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Verzeichnis	Kennung, Messbereich, Genauigkeit und Verwendung.
Eignung	Messaufgabe und erforderliche Unsicherheit passend.
Nachweis	Kalibrierung, Verifizierung/Eichung nach tatsächlicher Pflicht.
Status	Gültiger Einsatzstatus und Behandlung gesperrter Mittel.
Rückwirkung	Auswirkungen unzuverlässiger Messungen bewerten.

Kalibrierung und gesetzliche Verifizierung sind unterschiedliche Verfahren. Ein deutscher Kalibrierschein ersetzt nicht automatisch alle nationalen metrologischen Anforderungen. Für Produktionsmessungen prüfen Sie die benötigte Messfähigkeit und nachvollziehbare Rückführung. Ist ein Messmittel außerhalb zulässiger Grenzen, wird nicht nur sein Etikett erneuert: Betroffene Ergebnisse und Produkte werden bewertet. Software, Umgebungsbedingungen und Bedienung können die Messung ebenfalls beeinflussen. Der Auditpfad verbindet Instrument, konkrete Prüfung, Ergebnis und Produktfreigabe.

Für die Praxis

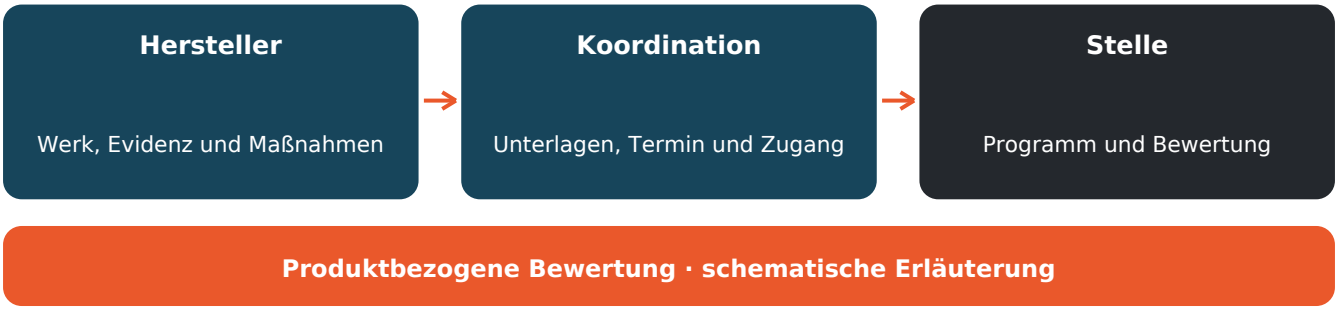
Messmittelstatus muss beim Zeitpunkt der relevanten Prüfung stimmen.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Personal, Kompetenz und Qualifikation

Fähigkeit zur konkreten Tätigkeit durch geeignete Nachweise belegen.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Aufgabe	Sicherheitsrelevante Fertigungs- und Prüftätigkeit.
Anforderung	Erforderliches Wissen, Erfahrung und besondere Qualifikation.
Nachweis	Ausbildung, Schulung, Bewertung und Berechtigung.
Vertretung	Schichten, Ersatzpersonal und Unterauftragnehmer.
Wirksamkeit	Tätigkeit korrekt ausführen und Ergebnis nachvollziehen.

Eine unterschriebene Teilnehmerliste belegt Anwesenheit, aber nicht allein die sichere Beherrschung eines Prozesses. Die Qualifikationsmatrix verbindet Tätigkeiten mit tatsächlichen Fähigkeiten und erforderlichen Berechtigungen. Auditoren können Arbeitsausführung und Erklärung der Verantwortlichen vergleichen. Besondere Qualifikationen etwa für bestimmte Schweiß- oder Prüfaufgaben werden nach konkreter Anforderung geprüft. Sprachbarrieren und Schichtwechsel werden bei der Anleitung berücksichtigt. Neue Mitarbeitende erhalten die notwendigen Freigaben vor eigenständiger sicherheitsrelevanter Arbeit.

Für die Praxis

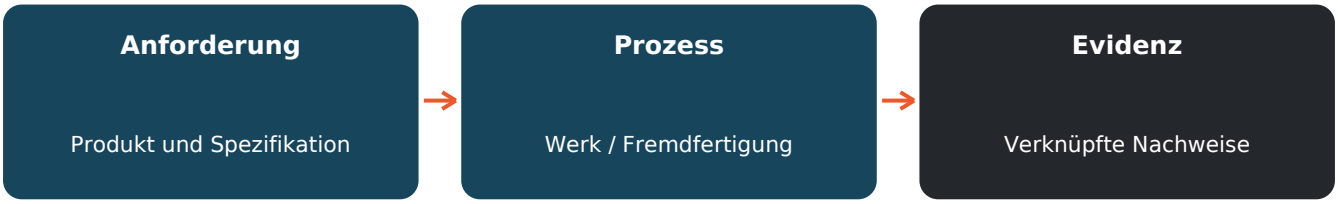
Organigramm und Kompetenzmatrix ergänzen sich.

Quellen: [1], [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Lieferanten und Materialanforderungen

Beschaffungsdaten an die sicherheitsrelevanten Produktmerkmale binden.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Spezifikation	Material, Bauteil, Zeichnung und zulässige Alternative.
Lieferant	Auswahl, Eignung und freigegebener Umfang.
Nachweis	Materialdaten und erforderliche Liefer-/Prüfunterlagen.
Änderung	Neue Quelle oder Ausführung vor Nutzung prüfen.
Rückverfolgung	Lieferung, Partie und betroffene Produkte verbinden.

Eine kaufmännisch gleichwertige Komponente kann sicherheitstechnisch anders wirken. Freigegebene Alternativen werden deshalb technisch begründet. Lieferantenzertifikate können unterstützen, ersetzen aber nicht automatisch die eigene notwendige Eingangskontrolle. Für Rohstoffe oder Vorprodukte werden die tatsächlich relevanten Daten geprüft. Die Anforderungen an Lieferungen stehen in Bestellung oder Spezifikation und sind den beteiligten Stellen zugänglich. Abweichungen werden vor Verarbeitung der Ware bewertet.

Für die Praxis

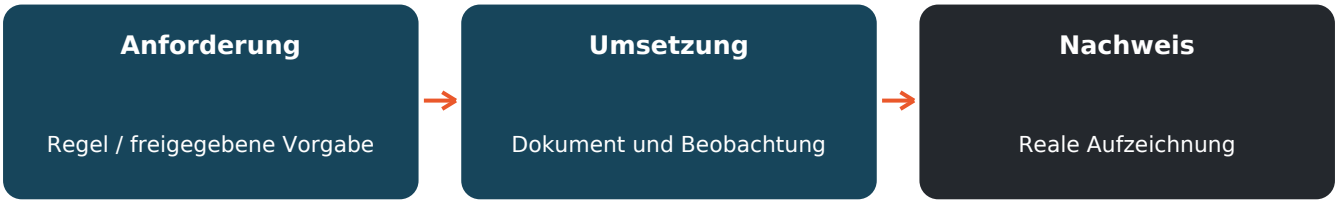
Einkauf darf kritische Alternativen nicht ohne technische Freigabe aktivieren.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Wareneingang und gesperrte Materialien

Identität, erforderliche Merkmale und Freigabestatus prüfen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Identität	Artikel, Werkstoff, Menge und Lieferung stimmen.
Prüfung	Festgelegte relevante Eigenschaften und Methode.
Ergebnis	Aufzeichnung mit Prüfer, Datum und Materialbezug.
Sperre	Nicht freigegebene Ware erkennbar behandeln.
Verwendung	Erst nach zulässiger Entscheidung in Fertigung überführen.

Der Prüfumfang wird nach anwendbaren Anforderungen und tatsächlichem Risiko festgelegt. Es gibt hier keine erfundene universelle Stichprobenquote. Erklären Sie, welche Dokumente geprüft werden und welche Merkmale physisch kontrolliert werden. Ein abweichendes Material bleibt dem Befund zugeordnet, auch wenn es räumlich in derselben Halle liegt. Nachweise sollten eine tatsächliche Lieferung zeigen. Die Entscheidung über Nacharbeit, Rücksendung oder zulässige Verwendung wird von der berechtigten Rolle getroffen und dokumentiert.

Für die Praxis

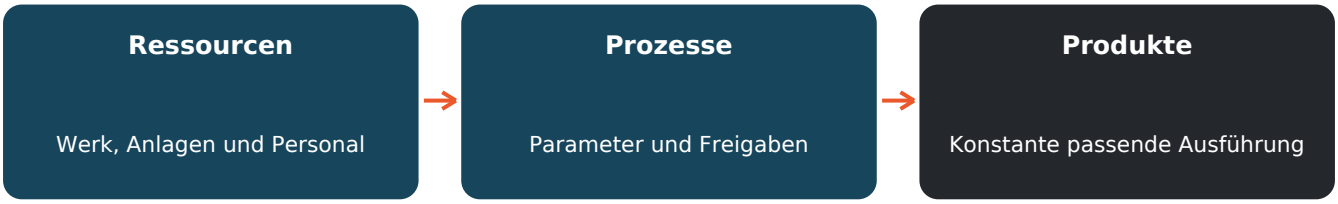
Mit einer realen Materialpartie den vollständigen Eingangspfad demonstrieren.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Fertigungsprozesse und besondere Verfahren

Kritische Merkmale durch beherrschte Prozessbedingungen sichern.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Ablauf	Arbeitsfolge und freigegebene Dokumente.
Parameter	Grenzen, Einstellungen und tatsächliche Aufzeichnungen.
Sonderprozess	Eigenschaften nicht vollständig durch spätere Prüfung belegbar.
Validierung	Erforderliche Eignungs-/Freigabebewertung nach Produktbedarf.
Änderung	Material, Anlage oder Methode erneut bewerten.

Beispiele für besondere Prozesse können Schweißen, Vergießen, Beschichten oder Wärmebehandlung sein; die tatsächliche Einstufung folgt dem Produkt. Ein allgemeiner Arbeitsplan ersetzt keine Kontrolle kritischer Parameter. Wo Validierung oder besondere Qualifikation notwendig ist, werden Umfang und Akzeptanzkriterien festgelegt. Die Beobachtung im Werk wird mit Aufzeichnungen derselben Prozessfassung abgeglichen. Nacharbeit darf keine neuen unbewerteten Risiken erzeugen. Die Stelle entscheidet über die notwendige Evidenz im freigegebenen Programm.

Für die Praxis

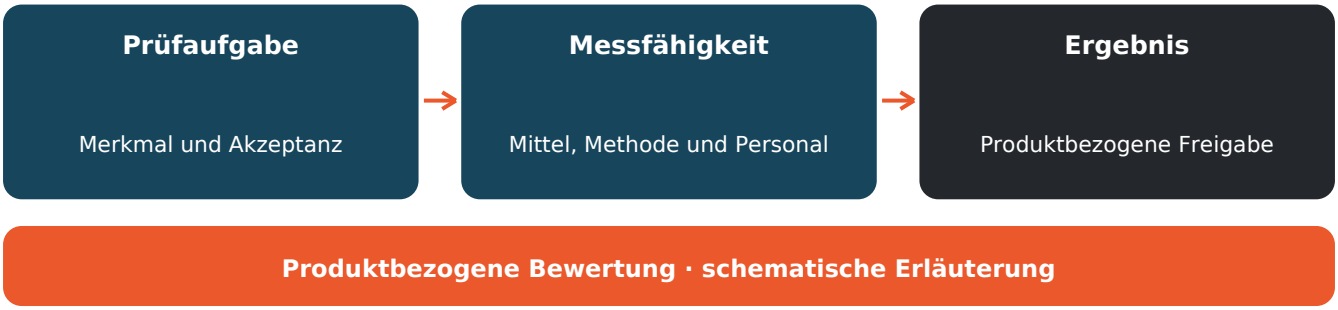
Prozessbeherrschung durch Umsetzung zeigen, nicht nur durch Verfahrensnamen.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Endprüfung, Abnahme und Freigabe

Nachweis, dass die ausgelieferte Ware die festgelegten Anforderungen erfüllt.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Prüfplan	Relevante Merkmale, Methode und Akzeptanzkriterium.
Ressourcen	Geeignete Mess-/Prüfmittel und qualifiziertes Personal.
Ware	Eindeutiger Modell-, Serien- oder Partiebezug.
Befund	Tatsächliche Werte und Abweichungen nachvollziehbar.
Freigabe	Berechtigte Entscheidung und dokumentierter Status.

Ein Haken auf einem Formular ohne Produkt- und Methodenzuordnung ist als Evidenz schwach. Trennen Sie Produktions-Endprüfung und externe Produktprüfung im Zulassungsverfahren. Beide können verschiedene Ziele und Umfänge besitzen. Der Hersteller muss erkennen können, welche Ware unter welchen Bedingungen freigegeben wurde. Prüfergebnisse aus einer anderen Modellvariante werden nicht ungeprüft übertragen. Nach relevanter Nacharbeit wird die erforderliche Wiederprüfung geplant.

Für die Praxis

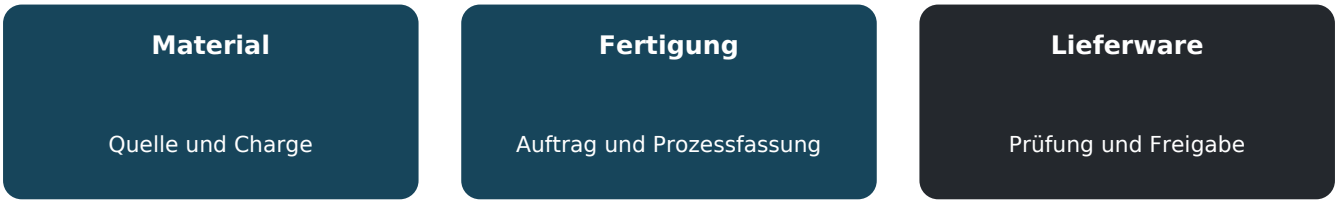
Prüfmerkmal, Messmittel, Ergebnis und Freigabe in einer nachvollziehbaren Kette führen.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Identifikation und Rückverfolgbarkeit

Ein Produkt vom Material bis zur Lieferfreigabe verfolgen können.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Material	Lieferquelle, Charge und relevante Eigenschaft.
Fertigung	Auftrag, Prozessfassung und wichtige Arbeitsschritte.
Kontrolle	Prüfung, Datum und Produktzuordnung.
Freigabe	Verantwortliche Rolle und Status.
Lieferung	Ausführung, Etikett und Nachweisumfang.

Der notwendige Detaillierungsgrad folgt Produkt und Verfahren. Nicht jede Warenart braucht identische Seriennummern, aber die geforderte Zuordnung muss funktionieren. Auditoren können eine fertige Einheit rückwärts oder eine Materialcharge vorwärts verfolgen. Der Hersteller sollte erklären können, welche Ware von einem geänderten Bauteil oder fehlerhaften Prozess betroffen ist. Papier- und IT-Systeme sind geeignet, wenn ihre Daten kontrolliert und verfügbar sind. Ein Barcode alleine ist kein vollständiges Rückverfolgungssystem.

Für die Praxis

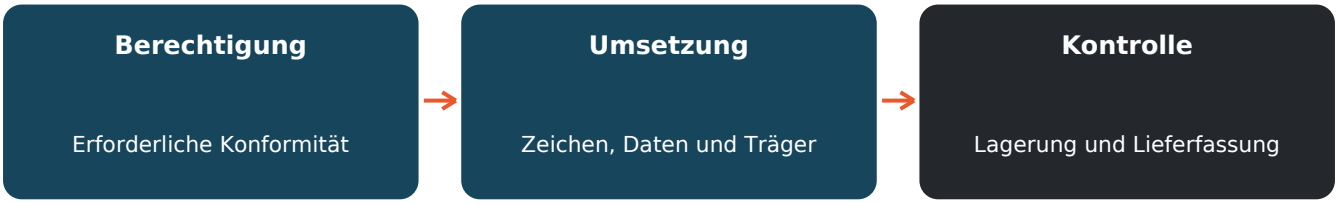
Vor dem Audit eine reale Rückverfolgungsprobe durchführen.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Kennzeichnung, Verpackung und Lagerung

Konforme Ware muss bis zur Auslieferung ihren freigegebenen Zustand behalten.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Zeichen	Berechtigung und Form von EAC / Ex / weiteren Zeichen.
Angaben	Modell, Hersteller und tatsächliche Pflichtfelder.
Verpackung	Geeigneter Schutz und richtige Kennzeichnungsträger.
Lagerung	Relevante Bedingungen, Status und Identität.
Versand	Dokumente, Ausführung und Nachweise konsistent.

Das EAC-Zeichen darf erst nach den erforderlichen Konformitätsvoraussetzungen verwendet werden. Auditfreigabe und Zeichenberechtigung sind nicht dasselbe. Prüfen Sie im Werk sowohl Gestaltung als auch die Steuerung der Etikettenausgabe. Eine falsche Variante mit richtigem Logo bleibt falsch zugeordnet. Verpackung und Konservierung werden anhand der tatsächlichen Produktanforderungen bewertet. Nationale rechtliche Folgen fehlerhafter Kennzeichnung hängen vom Sachverhalt ab; die pauschale Aussage jedes fehlende Zeichen sei strafbar wird hier nicht übernommen.

Für die Praxis

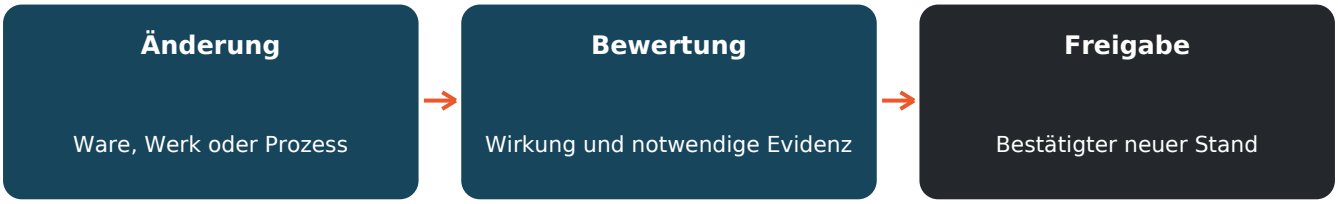
Kennzeichnung ist ein Prüfbereich des Audits, keine Ersatz-Zertifizierung.

Quellen: [3], [4], [12]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Reklamationen und vorbeugende Maßnahmen

Marktrückmeldungen in Produkt- und Prozessbewertung zurückführen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Erfassung	Produkt, Befund, Nutzerhinweis und Datum.
Bewertung	Sicherheitsrelevanz und Umfang betroffener Ware.
Ursache	Technische und organisatorische Faktoren prüfen.
Maßnahme	Korrektur, Verantwortlicher und notwendige Folgeschritte.
Wirksamkeit	Wiederholung vermeiden und Wirkung belegen.

Eine Reklamationsliste ohne Ursachenbewertung zeigt nur den Eingang von Meldungen. Der Auditpfad untersucht, wie das Unternehmen sicherheitsrelevante Informationen verarbeitet. Erkenntnisse können Zeichnung, Prüfplan oder Lieferantenkontrolle verändern. Bei betroffener Marktware werden erforderliche Maßnahmen mit zuständigen Beteiligten abgestimmt. Die Produktionsanalyse nach 44 umfasst auch Verbraucherkontakt und korrigierende beziehungsweise vorbeugende Maßnahmen. Verwenden Sie reale abgeschlossene Fälle mit nachvollziehbarer Entscheidung und Wirkung.

Für die Praxis

Aus Reklamationen folgt ein überprüfbarer Lern- und Änderungsprozess.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Beispiel eines viertägigen Werksbesuchs

Organisationsmuster, keine gesetzliche Mindestdauer.

Beispielplanung · tatsächliches Programm entscheidet

Tag 1

Umfang · Unterlagen · Eingang

Tag 2

Fertigung · Anlagen · Kompetenz

Tag 3

Prüfung · Rückverfolgung · Ware

Tag 4

Evidenz · Befunde · Abschluss

Tag	Möglicher Schwerpunkt
1	Eröffnung, Scope, Dokumentenprüfung, Infrastruktur und Materialeingang.
2	Fertigungsprozesse, besondere Verfahren, Anlagen und Personal.
3	Messmittel, Endprüfung, Rückverfolgung, Kennzeichnung und Lagerung.
4	Offene Evidenz, Feststellungen, Abschlussgespräch und Maßnahmenplanung.

Das Muster greift die Fachseitenorientierung von etwa vier Arbeitstagen auf. Tatsächliche Dauer und Reihenfolge hängen von Produkt, Standortzahl, Prozessrisiko und Programm ab. Einige Themen werden an mehreren Tagen verbunden geprüft. Reservieren Sie tägliche Abstimmung mit den Verantwortlichen, ohne Feststellungen vorwegzunehmen. Ein kritischer Prozess wird zum tatsächlichen Produktionszeitpunkt beobachtet; die Uhrzeit im Muster wird dann angepasst.

Ablauf

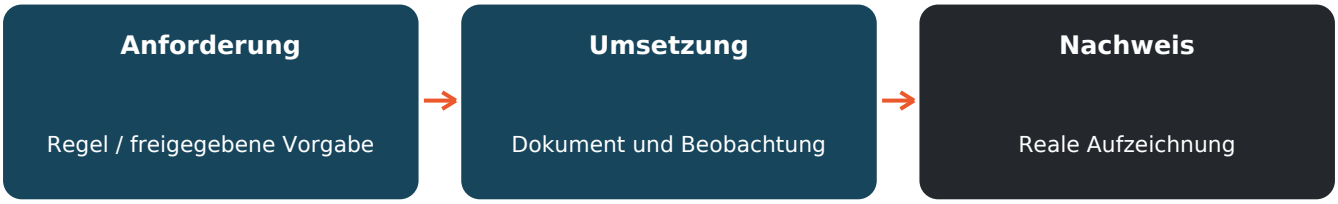
Der genehmigte Plan der Stelle hat Vorrang vor diesem Organisationsbeispiel.

Quellen: [1], [3]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Evidenz sammeln und Aussagen bewerten

Anforderung, Beobachtung und Beleg miteinander verbinden.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Anforderung	Exakte relevante Regel oder freigegebene Spezifikation.
Dokument	Identifizierbare Fassung und kontrollierte Verwendung.
Beobachtung	Tatsächliche Ausführung im betroffenen Prozess.
Aufzeichnung	Reales Ergebnis mit Datum und Warenbezug.
Bewertung	Nachvollziehbare Erfüllung, Lücke oder Abweichung.

Mündliche Aussagen können die Prüfung lenken, ersetzen aber nicht erforderliche dokumentierte Evidenz. Ein vorbereitetes Musterformular zeigt die Struktur; eine ausgefüllte echte Aufzeichnung zeigt Umsetzung. Legen Sie offen, wenn ein Prozess während des Besuchs nicht läuft, und klären Sie die weitere Bewertung mit dem Auditor. Nachweise werden nicht rückdatiert oder nachträglich als damalige Originale ausgegeben. Fotos, Interviews und Dokumente werden nach den abgestimmten Regeln ausgewertet.

Für die Praxis

Keine auditgerechte Kulisse schaffen: den tatsächlich beherrschten Prozess zeigen.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Vor Ort, remote oder hybrid?

Zulässigkeit zuerst klären; Videotechnik alleine schafft keinen Ersatzweg.

Produktionsanalyse
Konkrete Fertigungsbedingungen

Managementsystem
Zulässiger systembasierter Weg

Überwachung
Vorgeschriebene Folgeprüfung

Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Regel	Konkrete aktuelle Rechtsgrundlage und Voraussetzungen.
Entscheidung	Zuständige Stelle bestätigt zulässigen Bewertungsweg.
Identität	Standort, Personen und beobachtete Ware verlässlich.
Evidenz	Erforderliche Prozesse vollständig und prüfbar.
Grenze	Offene oder nicht beobachtbare Punkte gesondert schließen.

Der reguläre Produktionsanalyseweg ist auf den Produktionsort bezogen. Beschluss 44 enthält zudem besondere temporäre COVID-Regeln mit eigenen Bedingungen; daraus wird kein allgemeines dauerhaftes Recht auf Fernbewertung abgeleitet. Eine organisatorische Videovorbereitung ist von der vorgeschriebenen Bewertung zu unterscheiden. Bevor Sie eine Reise streichen, verlangen Sie eine konkrete Begründung der Zulässigkeit. Datenzugriff, technische Qualität und Vertraulichkeit werden nur innerhalb des bestätigten Wegs geplant. Dieses Handbuch behauptet keine pauschale Verfügbarkeit einer Remote-EAC-Zertifizierung im Oktober 2026.

Für die Praxis

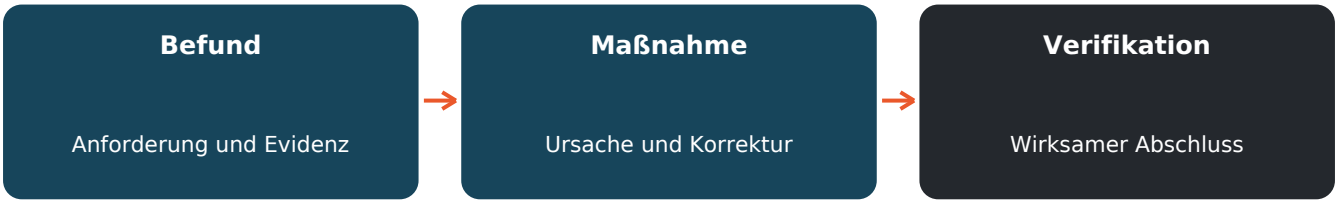
Bequemlichkeit ist keine Rechtsgrundlage für ein Remote-Audit.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Abweichungen und wirksame Korrekturmaßnahmen

Korrektur, Ursache und Wirksamkeitsnachweis getrennt bearbeiten.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Befund	Anforderung, beobachtete Lücke und objektiver Beleg.
Sofortmaßnahme	Betroffene Ware / Prozesse begrenzen oder sichern.
Ursache	Warum konnte die Abweichung entstehen?
Korrektur	Konkrete Änderung mit Verantwortlichem und Frist.
Wirksamkeit	Erneute Prüfung und belastbarer Abschlussnachweis.

Fehlende Unterlagen können die Zertifizierungsarbeit behindern oder zu einer negativen Bewertung führen. Fristen und notwendige Nachprüfung werden von der zuständigen Stelle festgelegt; es gibt keine hier erfundene pauschale 30-Tage-Regel. Das Nachreichen eines Formulars kann eine Dokumentlücke schließen, aber nicht automatisch die Ursache eines fehlerhaften Prozesses. Die zuständige Bewertung bestätigt den Maßnahmenabschluss. Bei fachlichem Widerspruch werden Belege und begründete Stellungnahme über den vorgesehenen Weg eingebracht.

Für die Praxis

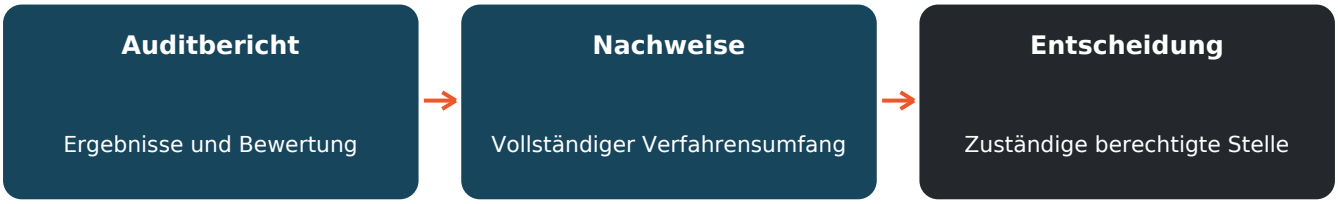
Maßnahme abgeschlossen erst nach der vorgesehenen Verifikation melden.

Quellen: [1], [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Auditbericht und Zertifizierungsentscheidung

Feststellungen belegen und ihre Wirkung auf das Verfahren nachvollziehen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Scope	Standorte, Produkte, Prozesse und Bewertungsgrundlage.
Evidenz	Referenzen auf geprüfte Unterlagen und Materialien.
Abweichungen	Befund, Anforderung und erforderliche Maßnahmen.
Schluss	Fähigkeit zu stabil konformen Produkten bewerten.
Entscheidung	Alle erforderlichen Verfahrensnachweise berücksichtigen.

Abschnitt IX von 44 sieht einen Ergebnisakt nach den Vorgaben der Stelle vor, einschließlich Schlussfolgerung und gegebenenfalls Fristen. Die dort vorgesehene Unterzeichnung und Übergabe werden im konkreten Verfahren umgesetzt. Das Auditdokument ist kein frei gestalteter Werbebericht. Ein positives Ergebnis erlaubt nicht automatisch sofortiges Kennzeichnen, wenn Tests oder weitere Verfahren noch offen sind. Auditfeststellungen, Nachprüfung und abschließende Zertifizierungsentscheidung bleiben in der Akte getrennt nachvollziehbar.

Für die Praxis

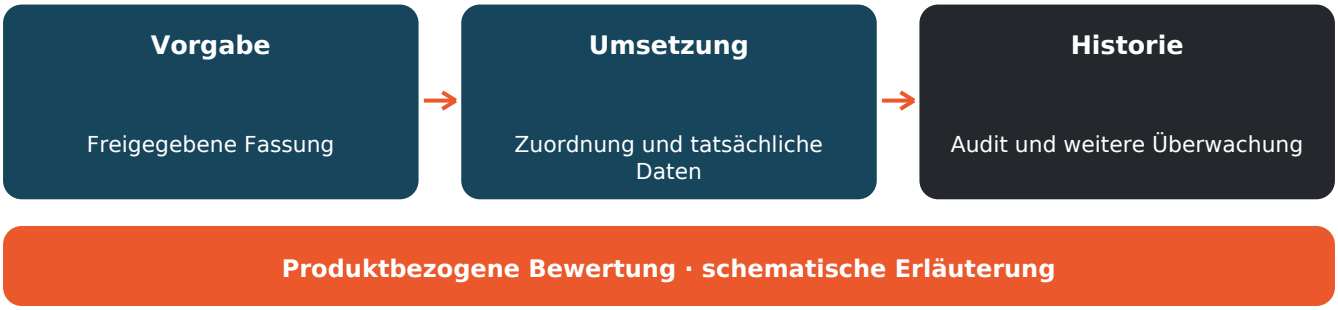
Bericht, Maßnahmenabschluss und Produktnachweis sind drei unterschiedliche Freigaben.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Inspektionskontrolle nach der Zertifizierung

Fortbestand der Konformität nach dem zulässigen Schema sichern.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Plan	Vorgeschriebene Häufigkeit und tatsächliche Termine.
Umfang	Prüfung, Produktionsanalyse oder passende Kombination.
Standorte	Erforderliche Folgeprüfung weiterer Fertigungen.
Änderungen	Neue Ausführung oder Produktionsänderung einbeziehen.
Ergebnis	Akt und Konsequenzen für den Zertifikatsstatus.

Viele Serienschemata verlangen laufende Kontrolle; Intervall und Verfahren müssen zum konkreten TR passen. Nicht jede EAC-Deklaration besitzt dieselbe jährliche Fremdinspektion. Vereinbaren Sie Verantwortliche und Terminüberwachung frühzeitig. Bei mehreren Werken wird der vorgeschriebene Folgeplan berücksichtigt. Ein wiederholter Besuch kann andere Schwerpunkte als das Erst-Audit haben. Versäumte erforderliche Kontrolle darf nicht nur als administratives Terminproblem behandelt werden: Ihre Auswirkungen auf die Wirksamkeit werden mit der Stelle geklärt.

Für die Praxis

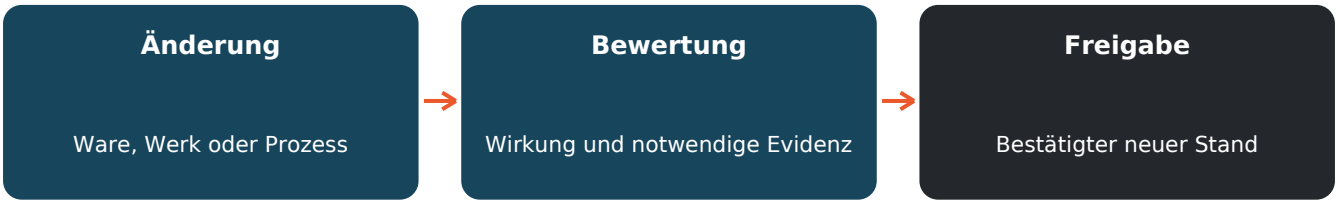
Überwachungsplan zusammen mit dem Zertifikatsumfang verwalten.

Quellen: [3], [4], [9]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Änderungen und Wiederverwendung von Auditdaten

Bestehende Ergebnisse nur im tatsächlich zulässigen Umfang übernehmen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Änderung	Produkt, Rezeptur, Werk, Prozess oder Lieferant.
Wirkung	Konformität und stabile Herstellung erneut beurteilen.
Vorbericht	Identität, Alter, Scope und Bedingungen prüfen.
Entscheidung	Berechtigte Stelle bestimmt weitere Bewertung.
Freigabe	Neue Fassung und notwendige Nachweise dokumentieren.

Abschnitt IX von 44 erlaubt unter bestimmten Bedingungen eine teilweise oder vollständige Übertragung vorheriger Produktionsanalyseergebnisse: unter anderem dieselbe Stelle, keine relevanten negativen Konformitätsauswirkungen und die dort definierte Jahresgrenze. Das ist keine universelle einjährige Werkslizenz. Produkt-TR und tatsächlicher Sachverhalt bleiben entscheidend. Auch ein formal junges Audit deckt einen neuen Produktionsstandort oder kritischen Prozess nicht automatisch. Änderungen werden vor weiterer Freigabe gemeldet und bewertet.

Für die Praxis

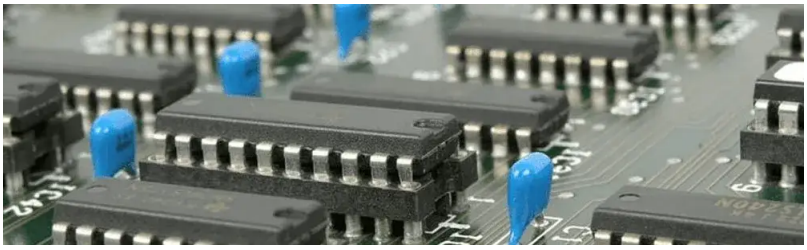
Keine Übertragung allein anhand des Auditdatums vornehmen.

Quellen: [3], [4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Praxisfall: Serienfertigung eines Elektrogeräts

Fiktives Beispiel für einen produktbezogenen Prüfpfad.



Elektronikmotiv · AC Inorms · keine konkrete Zertifizierungsware

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Ware	Fiktives elektrisches Netzgerät mit Modellvarianten.
Scope	004/020 und weitere tatsächlich zutreffende Anforderungen.
Pfad	Kritisches Bauteil vom Eingang bis zur Endprüfung.
Evidenz	Zeichnung, Bestellung, Prüfprotokoll und Freigabe.
Lücke	Geänderte Komponente ohne bestätigte technische Bewertung.

Der Hersteller besitzt ein Qualitätsmanagementsystem. Für die geplante Zertifizierung wird zunächst das tatsächlich zulässige Schema bestätigt. Im Werk zeigt eine konkrete Einheit, welcher Bauteilstand verwendet wurde. Die Wareneingangsakte passt zum Lieferanten, aber eine neue Ausführung fehlt in der freigegebenen Stückliste. Das Team bewertet die betroffene Ware, bestätigt die technische Eignung oder korrigiert die Beschaffung und ergänzt die Änderungslenkung. Ein neues Prüfblatt alleine würde die Ursache nicht schließen.

Für die Praxis

Serienkonstanz wird an einer echten Ware und ihren Quellen sichtbar.

Quellen: [3], [9]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Praxisfall: Ex-Geräte und kritischer Prozess

Fiktives Beispiel für besondere Fertigungs- und Qualitätsanforderungen.



Industriemotiv · AC Inorms · keine Ex-Betriebsfreigabe

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Ware	Fiktive Ex-Ausrüstung mit sicherheitsrelevantem Fertigungsschritt.
Grundlage	012 und zutreffende Normen / genehmigte Konstruktion.
Prozess	Kritische Parameter und Qualifikation kontrolliert.
Änderung	Materialquelle oder Parameter vor weiterer Nutzung bewerten.
Abschluss	Produkt- und Prozessbezug sowie Wirksamkeit nachweisen.

Ein Fertigungsparameter wird auf einer Anlage geändert, ohne die freigegebenen Vorgaben anzupassen. Der Auditpfad verbindet tatsächliche Einstellungen mit Produktzeichnungen und Qualitätsaufzeichnungen. Betroffene Ware wird identifiziert; weitere Verarbeitung wird nach der zuständigen Entscheidung gesteuert. Die Ursache liegt in der fehlenden Änderungsfreigabe, nicht nur in einer falschen Dokumentnummer. Das Team überprüft Ausführung, Qualifikation und erneute Prozessfreigabe. Vorhandene ISO-Unterlagen ersetzen nicht automatisch die spezifische Ex-Bewertung.

Für die Praxis

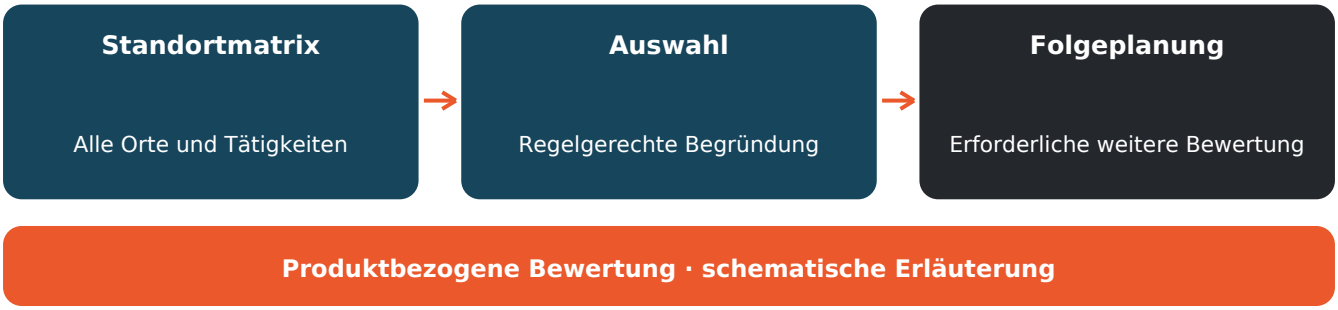
Ex-relevante Abweichungen mit dem zuständigen Fachverantwortlichen bewerten.

Quellen: [3], [7]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Praxisfall: Druckgeräte an mehreren Standorten

Fiktives Beispiel für Standortumfang und ausgelagerte Fertigung.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Ware	Fiktive Druckgerätefamilie mit mehreren Produktionsorten.
Grenze	Hauptfertigung, kritischer Fremdprozess und Endprüfung.
Unterlagen	Auslegung, Fertigungsdaten und erforderlicher Pass.
Besuche	Stelle bestätigt zulässige Auswahl und Folgeplanung.
Evidenz	Material, Schweiß-/Prozessdaten und Endprüfung verknüpft.

Der Hersteller führt einen Hauptstandort an, obwohl ein sicherheitsrelevanter Schritt an einem weiteren Ort erfolgt. Die Vorbereitung ergänzt zunächst die vollständige Standortmatrix. Danach entscheidet die Stelle anhand des tatsächlich zulässigen Verfahrens über erforderliche Bewertung und Zugänge. Ein Werk wird nicht einfach ausgewählt, weil es am günstigsten erreichbar ist. Die Akte zeigt, welche Produkte an welchen Orten entstehen. Pass, Kennwerte und Prüfaufzeichnungen bleiben auf dieselbe Gerätefassung bezogen.

Für die Praxis

Mehrere Orte brauchen eine vollständige Zuordnung, nicht eine unvollständige Werksadresse.

Quellen: [2]-[4]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Dauer, Kosten und Angebotsabgrenzung

Dienstleisterorientierung von der gesetzlichen Bewertungsaufgabe unterscheiden.

Angabe der Fachseite	Einordnung im Projekt
Auditdurchführung: ca. 1-2 Wochen	Unverbindliche Orientierung nach Produkt und Umfang.
Häufig ca. 4 Arbeitstage	Werksbezogene Orientierung, keine universelle Mindestdauer.
Kosten ca. EUR 4.000-5.000	Dienstleisterrahmen, keine allgemeine staatliche Auditgebühr.
Reise, Übersetzung, Zusatzstandorte	Im Angebot ausdrücklich bestätigen, ob enthalten.
Nachprüfung / weitere Tests	Umfang und Kosten gesondert klären, soweit erforderlich.

Der gesamte Zertifizierungszeitraum umfasst zusätzlich Einstufung, Dokumentenprüfung, erforderliche Produktprüfungen, Rückfragen, Maßnahmenabschluss und Entscheidung. Die Dauer eines Werksbesuchs ist daher kein Versprechen für den vollständigen Marktzugang. Kosten beeinflussen Standortzahl, Reiseweg, Prozessumfang, Expertenbedarf und notwendige Nachbewertung. Prüfen Sie Überschneidungen, bevor Positionen addiert werden. Ein belastbares Angebot benennt Voraussetzungen, Leistungen, Ergebnisdokumente und Änderungsfälle.

Planung

Vorbereitungslücken vor dem Besuch schließen; die Fachseite nennt keine garantierte Obergrenze für jeden Auditfall.

Quellen: [1]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

FAQ zur Organisation von EAC-Audits

Häufige Fragen präzise und produktbezogen beantworten.

Braucht jede EAC-Zulassung ein Werksaudit?

Nein. Produktregelwerk, Lieferart und zulässiges Schema bestimmen die Bewertung.

Wer führt die vorgeschriebene Produktionsanalyse durch?

Die dafür zuständige berechtigte Zertifizierungsstelle mit geeigneten Experten. Vorbereitung und Beratung sind davon zu unterscheiden.

Ersetzt ISO 9001 den Besuch?

Nicht pauschal. Zulässige systembasierte Wege, Scope, Standorte und Anerkennung müssen passen.

Müssen alle Filialen sofort besucht werden?

Alle relevanten Orte erfassen. Eine zulässige Auswahl mit Folgeplanung ist unter konkreten Bedingungen möglich; die Stelle bestätigt den Umfang.

Was tun bei fehlenden Unterlagen?

Lücke offenlegen, Ursache und Folgen bewerten, Frist und Nachprüfung abstimmen. Keine rückdatierten Ersatzbelege verwenden.

Gibt es einen automatischen Remote-Ersatz?

Nein. Aktuelle konkrete Rechtsgrundlage und Voraussetzungen zuerst bestätigen.

Ist der Auditbericht bereits ein EAC-Zertifikat?

Nein. Er ist ein Nachweisbestandteil; alle erforderlichen Verfahren und die Entscheidung bleiben abzuschließen.

Quellen: [1], [3]-[7]

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Arbeitsblatt: Auditprojekt aufnehmen

Produkt, Standort und Verfahren vor dem Auftrag klären.

Prüffeld	Eintrag / Status / Nachweis
Hersteller / Antragsteller / Kontakt	_____
Produkt / Modelle / Verwendungszweck	_____
Zielstaat / Serie / Partie / Einzelstück	_____
TR / Schema / konkrete Auditgrundlage	_____
Produktionsorte / Adressen / Tätigkeiten	_____
Ausgelagerte kritische Prozesse	_____
Vorhandene ISO- / EAC-Nachweise	_____
Vorberichte / Überwachung / Änderungen	_____
Unterlagenstatus / Sprachen / Übersetzung	_____
Produktionsfenster / Ansprechpartner	_____
Reise / Zugang / Vertraulichkeit	_____
Gewünschter Termin / offene Fragen	_____

Projekt: _____ Datum: _____
Verantwortlich: _____ Freigabe: _____

Anwendung

Produktbeschreibung, Modellliste, Standortmatrix und vorhandene Nachweise beifügen. Nicht bestätigte Angaben als offen kennzeichnen.

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Checkliste: Ist das Werk auditbereit?

Vor Reise und Werksbesuch mit den Prozesseignern prüfen.

Prüffeld	Eintrag / Status / Nachweis
Auditbedarf, Scope und Schema bestätigt	_____
Stelle, Programm und Experten geklärt	_____
Standorte und Fremdprozesse vollständig	_____
Produktunterlagen aktuell und konsistent	_____
Qualitätssystem und Rollen nachvollziehbar	_____
Anlagen, Wartung und Messmittel geeignet	_____
Personal und Qualifikationen verfügbar	_____
Material- und Eingangskontrolle belegt	_____
Kritische Prozesse beobachtbar	_____
Endprüfung und Rückverfolgung funktionieren	_____
Kennzeichnung, Lagerung und Versand geprüft	_____
Zugang, Sprache und Maßnahmenverantwortung geklärt	_____

Projekt: _____ Datum: _____
Verantwortlich: _____ Freigabe: _____

Anwendung

Fehlende Evidenz mit Verantwortlichem und Frist erfassen. Diese interne Checkliste ersetzt nicht das genehmigte Prüfprogramm der Stelle.

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Arbeitsblatt: Abweichung und Maßnahmenabschluss

Je Abweichung einen nachvollziehbaren Datensatz führen.

Prüffeld	Eintrag / Status / Nachweis
Audit / Datum / Standort / Befundnummer	_____
Produkt / Prozess / betroffene Ware	_____
Anforderung / Fundstelle / Dokumentfassung	_____
Beobachtung / objektiver Beleg	_____
Bewertung / notwendige Sofortmaßnahme	_____
Ursache / Untersuchungsergebnis	_____
Korrektur / Prozess- oder Dokumentänderung	_____
Verantwortlicher / vereinbarte Frist	_____
Nachweis der Umsetzung / Revision	_____
Wirksamkeitsprüfung / Methode / Ergebnis	_____
Verifikation durch zuständige Rolle	_____
Abschluss / Datum / offene Folgeschritte	_____

Projekt: _____ Datum: _____
Verantwortlich: _____ Freigabe: _____

Anwendung

Dies ist eine eigene Kontrollvorlage. Die Bewertung und Akzeptanz erfolgen nach den Vorgaben der zuständigen Stelle. Quellen und tatsächliche Umsetzung belegen.

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Quellen und Rechtsgrundlagen

Verlinkte Grundlagen für die konkrete Audit- und Verfahrensplanung.

[1] AC Inorms: Organisation von Audits

Quelle öffnen

[2] AC Inorms: Richtlinienarchiv

Quelle öffnen

[3] EAWU: Beschluss 44/2018, amtliche Karte und Originalanlagen

Quelle öffnen

[4] 44/2018, konsolidierter Rechtstext mit Änderungen bis 25.01.2023

Quelle öffnen

[5] EEC: Verhältnis der Schemenbeschlüsse 44 und 621

Quelle öffnen

[6] Rosstandart: GOST R 54293-2020, amtlicher Normstatus

Quelle öffnen

[7] Rosstandart: GOST R ISO/IEC 80079-34-2013, amtlicher Normstatus

Quelle öffnen

Stand 14.10.2026. Originalanlage zu [3], Abschnitt IX, und konsolidierter Rechtstext [4] wurden für Produktionsanalyse und Standortplanung ausgewertet. [4] ist ein Wiedergabeportal, keine amtliche Veröffentlichung. [5] erklärt die historische Schemenzuordnung. Vor dem Auftrag aktuelle Produkt-TR, Änderungen und zulässiges Verfahren bestätigen.

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Weitere Quellen und Bildnachweise

Verlinkte Grundlagen für die konkrete Audit- und Verfahrensplanung.

[8] EEC: technische Regelwerke und Änderungen

Quelle öffnen

[9] EEC: TR ZU 004/2011, Niederspannungsgeräte

Quelle öffnen

[10] EAWU: Maschinen-Änderung 36/2026 und Inkrafttreten

Quelle öffnen

[11] AC Inorms: Downloadcheckliste Betriebsunterlagen

Quelle öffnen

[12] EEC: EAC-Zeichen, 711/2011, ältere Grundfassung

Quelle öffnen

[13] AC Inorms: Inspektionskontrolle

Quelle öffnen

[14] AC Inorms: EAC-Zertifizierung im Überblick

Quelle öffnen

Bildnachweise: Audit-/Besprechungsmotiv, Elektronikmotiv und Industriemotiv von AC Inorms, ac-inorms.com. Schaubilder, Tabellen, Fälle und Vorlagen sind eigene Arbeitshilfen. Normstatuskarten [6]/[7] ersetzen keine vollständigen Normtexte. Es wird keine konkrete Akkreditierung, Registrierung oder allgemeine Remote-Zulässigkeit bestätigt. Zusatzlinks [13]/[14] dienen der Vertiefung.

EAC-AUDITS · HANDBUCH

Ihr Auditprojekt mit AC Inorms

Produktumfang, Werksbereitschaft und nachvollziehbaren Maßnahmenabschluss verbinden.



Auditorganisation · Bildmotiv von AC Inorms

AC Inorms unterstützt bei Produktzuordnung, Dokumentenstruktur, Standortmatrix, technischer Übersetzung und organisatorischer Abstimmung mit der zuständigen Bewertungsstelle. Für eine belastbare Anfrage nennen Sie Produkte, Modelle, Zielstaaten, Lieferart, Produktionsorte und vorhandene Nachweise. Auf dieser Grundlage werden Auditbedarf, Unterlagenlücken, Zugang, Projektumfang und Termine geplant. Programm, technische Bewertung und Zertifizierungsentscheidung bleiben den jeweils berechtigten Rollen zugeordnet.

AC Inorms GmbH

Nobelstraße 3/5 · 41189 Mönchengladbach · Deutschland
Telefon: +49 2161 9904970
E-Mail: info@ac-inorms.com
Web: ac-inorms.com

Für Ihre erste Anfrage

Arbeitsblatt auf Seite 45 mit Produktbeschreibung, Modell-/Standortliste, Qualitätsübersicht und vorhandenen Nachweisen übermitteln.

Quellen: [1], [2]