inorms

TECHNICAL COMPLIANCE

PRAXISLEITFADEN · AUSGABE 2026

EAC Inspektionskontrolle Das Handbuch

Ein ausführliches Handbuch für Hersteller, Exporteure und Produktverantwortliche



KONTROLLPROGRAMM · PRÜFUNGEN · PRODUKTION
PRÜFUNGEN · DOKUMENTATION · CHECKLISTEN

Stand: 14. Oktober 2026

ac-inorms.com

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

So nutzen Sie dieses Handbuch

Serienkonformität aufrechterhalten, Kontrollen vorbereiten und Entscheidungen umsetzen.

Dieses Handbuch richtet sich an Hersteller, Qualitäts- und Produktionsverantwortliche, Exporteure, lokale Antragsteller und Konformitätsmanager. Es behandelt die Inspektionskontrolle nach Erteilung eines EAC-Zertifikats: vom verbindlichen Kontrollprogramm über Muster und Produktionsanalyse bis zur Entscheidung über den Fortbestand. Deutsche und englische Ausgabe besitzen denselben Aufbau. Grundlage sind die AC-Inorms-Fachinformationen, das Richtlinienarchiv sowie die amtlichen EAWU-Verfahrensregeln. Praxisfälle und Druckvorlagen sind eigene organisatorische Arbeitshilfen, keine amtlichen Formulare.

Die zentrale Arbeitsfrage

Entspricht die laufende Fertigung weiterhin dem geprüften Produktstand und sind alle vorgeschriebenen Kontrollschritte fristgerecht erfüllt? Beantworten Sie diese Frage für die konkreten Modelle, Werke und Zertifikate. Die Seiten 45-47 helfen bei Terminplanung, Bereitschaftsprüfung und Maßnahmenabschluss. Einen positiven Befund dokumentiert die zuständige Zertifizierungsstelle; die interne Lieferfreigabe berücksichtigt anschließend den tatsächlichen Zertifikatsstatus.

Ausgabe 1.0 · Stand 14. Oktober 2026

Produktregelwerk, zulässiges Schema und bestätigtes Kontrollprogramm bestimmen die Anforderungen. Eine Inspektionskontrolle verlängert nicht automatisch das Ablaufdatum.

Quellen: [1]-[5]

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Inhalt

Verlinkte Kapitel für Hersteller, Antragsteller und Qualitätsmanagement.

Kapitel	Seiten
Grundlagen, Fristen und Verantwortlichkeiten	4-11
Umfang, Planung und Nachweise	12-19
Prüffelder der laufenden Produktion	20-29
Bericht, Entscheidungen und Änderungen	30-39
Praxisfälle, Aufwand und FAQ	40-44
Druckbare Arbeitsblätter und Checklisten	45-47
Quellen und Kontakt	48-50

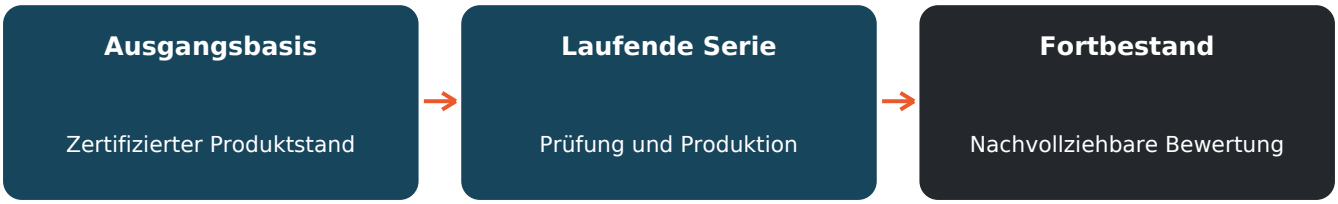
Empfohlener Einstieg

Zertifikat einschließlich Anlagen, Kontrollvereinbarung und letzte Entscheidung bereithalten. Fristen zuerst aus den verbindlichen Unterlagen übernehmen.

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Ziel der EAC-Inspektionskontrolle

Fortbestand der Konformität während der Zertifikatslaufzeit bewerten.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Produktbezug	Identifizierte Serienprodukte innerhalb des Zertifikatsumfangs.
Vergleich	Aktuellen Stand mit der bewerteten Ausgangsbasis abgleichen.
Evidenz	Prüfungen und/oder Produktionsanalyse nach Programm.
Verantwortung	Ausstellende Zertifizierungsstelle führt die Bewertung durch.
Ergebnis	Dokumentierter Bericht und Entscheidung zum Zertifikat.

Abschnitt XIX des Beschlusses 44/2018 beschreibt die periodische Bewertung zertifizierter Produkte, sofern sie im anwendbaren Schema vorgesehen ist. Bewertet wird nicht nur ein Papierbestand: Produktidentität, laufende Herstellungsbedingungen und erforderliche Prüfergebnisse werden miteinander verbunden. Frühere erfolgreiche Prüfungen bleiben Ausgangspunkte, ersetzen aber neue vorgeschriebene Kontrollen nicht. Der Hersteller sollte Änderungen, Beschwerden und Fertigungsdaten zwischen den Terminen sammeln. Dadurch wird nachvollziehbar, warum die bisherige Konformitätsaussage weiterhin zutrifft oder warum zusätzliche Nachweise erforderlich werden.

Für die Praxis

Inspektionskontrolle als laufenden Prozess im Konformitätsmanagement einrichten.

Quellen: [3], [4], §§132-137

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Zertifikat, Deklaration und interne Kontrolle

Die Art des Nachweises bestimmt den passenden Überwachungsweg.

Nachweisform	Verfahren	Kontrollpflicht
Zertifikat / Deklaration	TR und zulässiges Schema	Konkretes Programm

Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Serienzertifikat	Kontrollpflicht gemäß Produkt-TR und zulässigem Schema.
Partie / Einzelstück	Vorgesehenes Verfahren prüfen; keine Serienpflicht unterstellen.
Deklaration	Hersteller-/Antragstellerpflichten und Produktionskontrolle beachten.
Systemnachweis	Vorgeschriebene Systemüberwachung separat koordinieren.
Staatliche Aufsicht	Eigenständige Markt- und Verfahrenskontrolle.

Die hier behandelte Drittstellenkontrolle eines Produktzertifikats ist nicht automatisch auf jede EAC-Deklaration übertragbar. Daraus folgt kein kontrollfreier Betrieb: Deklarierte Produkte müssen die Anforderungen dauerhaft erfüllen, Änderungen sind zu bewerten und erforderliche Unterlagen bleiben verfügbar. Bei einem systemgestützten Schema können zusätzliche Aufgaben am Managementsystem bestehen. Auch interne Prüfungen oder Kundenbesuche sind nur dann Teil des amtlichen Verfahrens, wenn die maßgeblichen Regeln und die zuständige Stelle dies zulassen. Erfassen Sie jeden Nachweis mit seiner eigenen Kontrollpflicht.

Für die Praxis

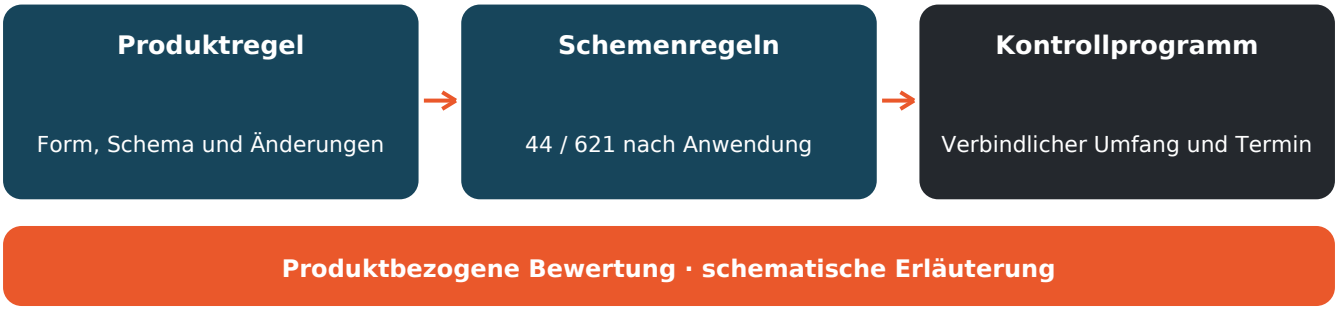
Nachweisform und Kontrolle im Zertifikatsregister des Unternehmens getrennt führen.

Quellen: [3]-[5]

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Rechtsgrundlagen und verbindliche Fassung

Produktregelwerk, Schemenregeln und Programm gemeinsam lesen.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Produkt-TR	Nachweisform, Schema, Umfang und besondere Kontrollregeln.
44/2018	Abschnitt XIX: periodische Bewertung und Entscheidungen.
621/2011	Weiteranwendung bei älteren Produktverfahren prüfen.
Änderungen	Inkrafttreten und Übergangsregeln feststellen.
Vereinbarung	Rechtskonformes Programm, Termine und Zuständigkeiten.

Die EEC erläutert die Umsetzung des Beschlusses 44 über die Produktregelwerke; er verdrängt nicht ungeprüft sämtliche älteren Verfahren. Für einen bestehenden Nachweis werden deshalb Regelwerk, Schema und zeitlicher Rechtsstand festgehalten. Abschnitt XIX liefert den Ablauf und die Entscheidungslogik, soweit er für das konkrete Verfahren maßgeblich ist. Vertrag und Programm konkretisieren die Durchführung, können aber gesetzliche Anforderungen nicht beliebig reduzieren. Prüfen Sie bei einer Regelwerksänderung außerdem, ob bereits ausgestellte Nachweise unter einer Übergangsregel weiter gelten.

Für die Praxis

Rechtsquelle, Fassung und Fundstelle im Kontrollplan dokumentieren.

Quellen: [3]-[5], [8]

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Produktgruppen und Kontrollbedarf

Der konkrete Nachweisweg entscheidet; eine Branchenliste allein genügt nicht.

TR ZU	Produktgruppe
004/2011	Niederspannungsgeräte
007/2011	Produkte für Kinder und Jugendliche
008/2011	Spielzeug
010/2011	Maschinen und Anlagen
011/2011	Aufzüge
012/2011	Ausrüstung für explosionsgefährdete Bereiche
016/2011	Gasbetriebene Geräte
017/2011	Erzeugnisse der Leichtindustrie
018/2011	Radfahrzeuge
019/2011	Persönliche Schutzausrüstungen
020/2011	Elektromagnetische Verträglichkeit
025/2012	Möbel
031/2012	Land-/forstwirtschaftliche Traktoren und Anhänger
032/2013	Druckgeräte

Diese Übersicht dient der produktbezogenen Vorprüfung. Innerhalb einer Gruppe können Zertifizierung, Deklarierung und spezielle Nachweisformen nebeneinander bestehen. Serien-, Partie- und Einzelstückverfahren unterscheiden sich. Bei Fahrzeugen sind beispielsweise Typgenehmigung und Bauteilnachweise nicht gleichzusetzen. Für jede tatsächliche Ware wird daher zuerst die Nachweisform festgestellt und anschließend die Kontrollpflicht aus dem geltenden Produkttext abgeleitet.

Prüfergebnis

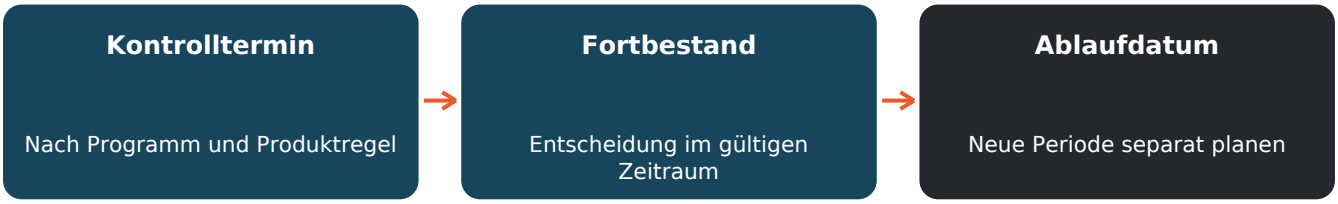
TR + Produktumfang + Schema + konkrete Kontrollregel gemeinsam dokumentieren.

Quellen: [8], Produkt-TR über amtliches Verzeichnis

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Fristen: planmäßig oder außerplanmäßig

Kein universeller Mindestabstand von sechs Monaten.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Planmäßig	Termin und Häufigkeit aus Produktregeln und Programm.
Außerplanmäßig	Konformitätsrelevante Anlässe gesondert bewerten.
Jahresrhythmus	Häufige Organisation, kein Ersatz für genaue Vorschrift.
Sechs Monate	Bedingten Aufschub nach §142 von Intervallen trennen.
Nachweis	Schriftliche Terminbestätigung und rechtliche Grundlage.

§138 des Beschlusses 44 unterscheidet planmäßige und außerplanmäßige Bewertungen. Deshalb kann ein ernsthafter Änderungs- oder Sicherheitsanlass eine Bewertung vor dem nächsten regulären Termin erforderlich machen. Ein jährlicher Eintrag im Unternehmenskalender muss mit dem tatsächlichen Regelwerk übereinstimmen. Die Sechsmonatsregel des §142 betrifft einen besonderen Aufschub bei Produktionsstillstand oder fehlenden Mustern; sie gewährt keine allgemeine Schonfrist nach Ausstellung. Interne Erinnerungen werden deutlich vor dem verbindlichen Termin gesetzt, damit Labor-, Reise- und Unterlagenbedarf rechtzeitig geklärt werden.

Für die Praxis

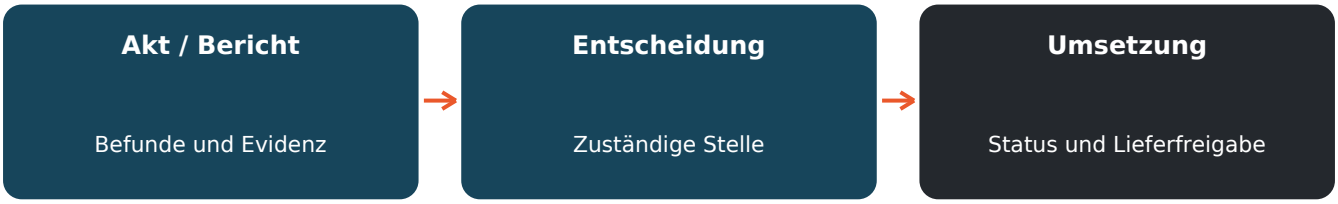
Terminüberschreitungen früh melden; eine interne Terminänderung ändert die Pflicht nicht.

Quellen: [3], [4], §§138-142

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Fortbestand ist keine Laufzeitverlängerung

Kontrolltermin, Ablaufdatum und erneute Zertifizierung trennen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Laufzeit	Ausstellungs- und Ablaufdatum aus der Urkunde.
Kontrolle	Vorgeschriebene Bewertung innerhalb dieser Laufzeit.
Bestätigung	Positive Entscheidung zum bestehenden Nachweis.
Erneuerung	Neues Verfahren rechtzeitig vor Ablauf planen.
Änderung	Abdeckung und erforderliche Neubewertung klären.

Ein positiver Kontrollbericht verschiebt das Ablaufdatum nicht automatisch. Die Zertifizierungsstelle bestätigt bei positivem Ergebnis den Fortbestand im Rahmen des bestehenden Nachweises. Für eine weitere Periode sind die Voraussetzungen eines neuen oder erneuten Verfahrens zu prüfen. Eine Kontrollbescheinigung wird deshalb zusammen mit dem ursprünglichen Zertifikat gelesen. Noch vor dessen Ablauf werden Musterbedarf, technische Dokumentation und mögliche Regelwerksänderungen geklärt. Produktions- und Lieferteams erhalten eine verständliche Freigaberegel, die sowohl Status als auch gültigen Zeitraum berücksichtigt.

Für die Praxis

Zwei getrennte Erinnerungen: nächste Kontrolle und Zertifikatsablauf.

Quellen: [3], [4], §§143-149

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Rollen und lokale Antragsteller

Aufgaben rechtskonform und vertraglich eindeutig zuordnen.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Hersteller	Konforme Fertigung, Änderungen, Zugang und Nachweise.
Antragsteller	Zulässige lokale Rolle und verbindliche Kommunikation.
Zertifizierungsstelle	Programm, Bewertung und Zertifikatsentscheidung.
Labor	Zugeordnete Prüfungen und vollständige Berichte.
Koordination	Termine, Übersetzungen, Reise und Maßnahmen verfolgen.

Die zulässige Antragstellerrolle folgt dem Produktregelwerk und Schema. Für ausländische Hersteller wird häufig eine im EAWU-Raum registrierte berechtigte Organisation oder ein berechtigter Unternehmer benötigt. Der Hersteller muss deshalb nicht automatisch seinen Sitz verlegen. Ein Bevollmächtigungsvertrag beschreibt Verantwortung und Kommunikation. Die Antragstellerfunktion begründet auch keine automatische exklusive Vertriebsstellung; Exklusivität ist eine gesonderte vertragliche Frage. Legen Sie fest, wer Änderungen meldet, Berichte empfängt und Entscheidungen an Import- und Lieferverantwortliche weitergibt.

Für die Praxis

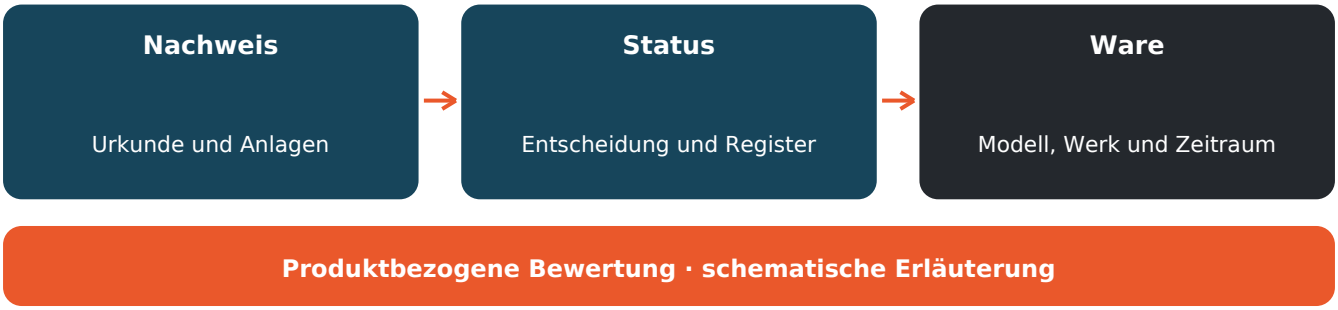
Kontaktdaten, Vertretungsumfang und Eskalationsweg aktuell halten.

Quellen: [3], [4], [8]

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Die zuständige Stelle und ihre Befugnisse

Kontrolle mit der ausstellenden Stelle verbindlich abstimmen.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Aussteller	Vollständiger Name, Akkreditierung und Zertifikatsbezug.
Geltungsbereich	Passende Produkte und benötigte Prüffähigkeit.
Aktueller Status	Akkreditierung und mögliche Beschränkungen prüfen.
Programm	Von der Stelle entwickeltes und genehmigtes Programm.
Entscheidung	Ergebnisbericht und formelle Statusentscheidung.

§132 ordnet die periodische Bewertung grundsätzlich der Stelle zu, die das Zertifikat erteilt hat. §136 verlangt deren Kontrollprogramm. Ein beliebiger Berater oder ein anderes Labor kann daher nicht selbst eine Fortbestandsentscheidung ausstellen. Externe Unterstützung kann die Organisation übernehmen, ohne die amtliche Rolle zu ersetzen. Bei Änderungen des Akkreditierungsstatus klärt der Antragsteller unverzüglich das rechtlich zulässige weitere Verfahren. Eine Übernahme durch einen anderen Anbieter wird nicht als automatische Fortführung des alten Zertifikats angenommen.

Für die Praxis

Eine positive Laborprüfung allein ist noch keine Kontrollentscheidung.

Quellen: [3], [4], §§132-137

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Produktumfang, Standorte und Baseline

Vergleichbare Daten vor jeder Kontrolle bereitstellen.

Produkt

Modell und technischer Stand

Werk

Erfasster Produktionsumfang

Vergleich

Baseline und Änderungen

Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Modelle	Zertifikat, Anlagen und tatsächlich gefertigte Varianten.
Revision	Zeichnungs-, Software- und Stücklistenstand.
Werke	Erfasste Produktionsorte und ausgelagerte Schritte.
Ausgangsbasis	Vorberichte, Erstprüfung und freigegebene Prozesse.
Änderung	Abweichungen seit der letzten Entscheidung auflisten.

Die Kontrolle bewertet eine definierte Produktfamilie, nicht pauschal alle Erzeugnisse eines Konzerns. Gleiche Handelsbezeichnungen können technische Unterschiede verdecken. Für jedes Muster und jeden Produktionsauftrag werden Modell, Revision und Herstellungsort nachvollziehbar zugeordnet. §133 berücksichtigt bei mehreren Standorten auch weitere Werke im Kontrollplan. Neue Standorte oder wesentliche Auslagerungen werden der Stelle zur Bewertung vorgelegt. Der Vergleich mit der letzten freigegebenen Basis verhindert, dass eine alte positive Bewertung ungeprüft für veränderte Bedingungen verwendet wird.

Für die Praxis

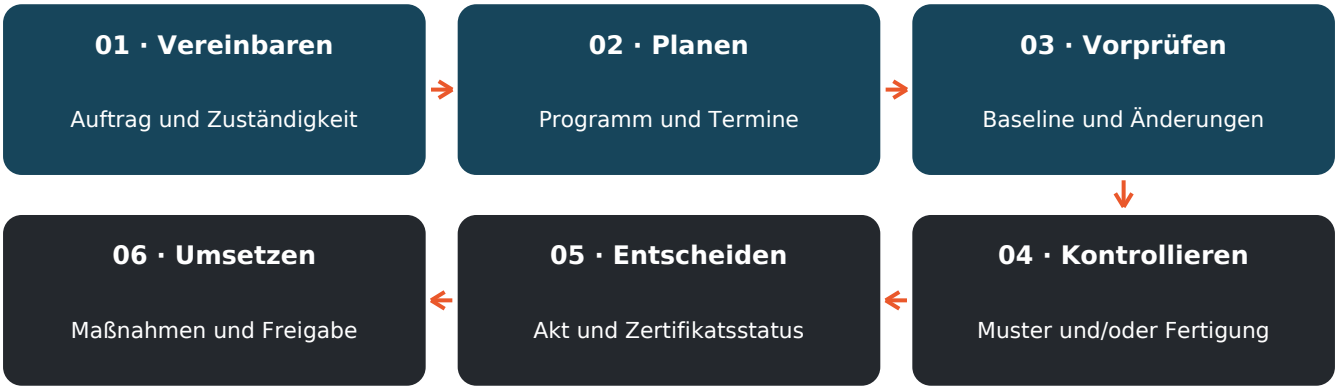
Eine Änderungsübersicht mit Zertifikats-, Modell- und Standortbezug führen.

Quellen: [3], [4], §§132-134

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Der Ablauf einer Inspektionskontrolle

Vom bestätigten Programm zur dokumentierten Entscheidung.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Auftrag	Vertrag, Ansprechpartner und Expertenteam festlegen.
Programm	Prüfumfang, Muster, Produktion und Termine bestätigen.
Vorprüfung	Vorberichte, Änderungen und aktuelle Informationen.
Durchführung	Identifikation, Prüfungen und/oder Produktionsanalyse.
Abschluss	Ergebnisakt, Entscheidung und erforderliche Maßnahmen.

§137 führt die wesentlichen Verfahrensschritte auf. Die konkrete Kombination richtet sich nach dem anwendbaren Schema. Nach der Durchführung werden Ergebnisse auf den erfassten Warenumfang bezogen und offene Feststellungen bewertet. Der Antragsteller erhält eine Kopie des Ergebnisakts. Eine operative Abschlussbesprechung dient der Verständigung über Befunde, ersetzt aber nicht den schriftlichen Abschluss. Im Unternehmen wird erst nach Erhalt der zuständigen Entscheidung der Status aktualisiert; auflagengebundene Maßnahmen werden weiter verfolgt.

Für die Praxis

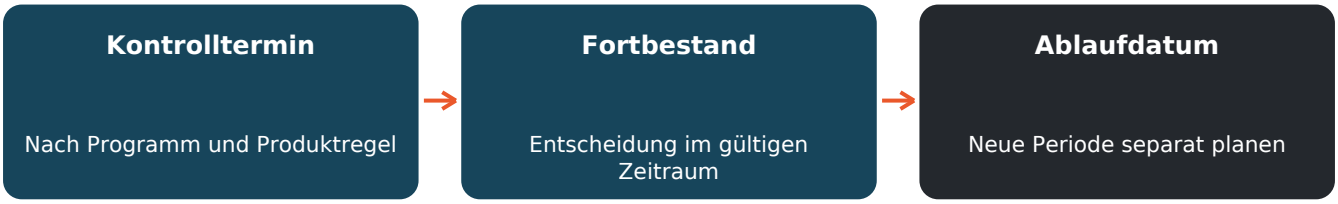
Belegkette: Programm → Ergebnisse → Akt → Entscheidung → Umsetzung.

Quellen: [3], [4], §137

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Kontrollkalender und interne Vorlaufzeiten

Interne Vorbereitung rückwärts vom verbindlichen Termin planen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Referenzdatum	Verbindlichen Kontrolltermin und Quelle übernehmen.
Frühe Klärung	Programm, Werkverfügbarkeit und Labor abstimmen.
Dossier	Änderungen, Unterlagen und Übersetzungen fertigstellen.
Durchführung	Zeitfenster und Ersatzplanung schriftlich bestätigen.
Nachlauf	Bericht, Korrektur und Entscheidung berücksichtigen.

Ein praktikables internes Beispiel ist eine Vorprüfung zwölf Wochen vor dem abgestimmten Termin, eine Unterlagenprüfung acht Wochen vorher und eine Bereitschaftsprüfung vier Wochen vorher. Diese Abstände sind Planungsempfehlungen, keine gesetzlichen Fristen. Bei umfangreichen Prüfungen oder mehreren Werken kann mehr Vorlauf erforderlich sein. Erfassen Sie Feiertage, Produktionspausen, Prüfmustertransport und Verfügbarkeit qualifizierter Ansprechpartner. Wenn ein Hindernis erkennbar wird, wird die Stelle vor Ablauf des verbindlichen Termins informiert. Nur eine zulässige bestätigte Anpassung verändert das Kontrollprogramm.

Für die Praxis

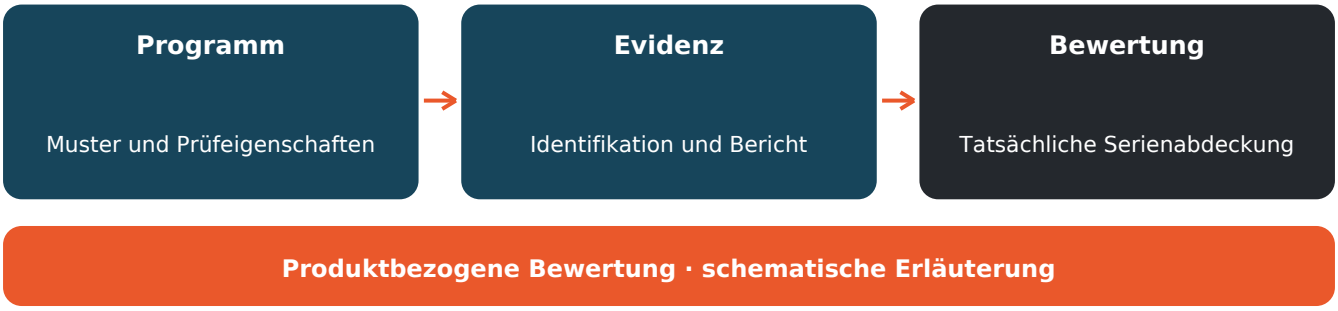
Terminsteuerung enthält Verantwortlichen, Status und schriftliche Bestätigung.

Quellen: [3], [4], eigene Planungsempfehlung

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Programm, Prüfpfad und Kontrollumfang

Die Zertifizierungsstelle legt die fachliche Kombination fest.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Grundlage	Produkttext, Schema und vorhandene Erstbewertung.
Muster	Modelle, Auswahl, Anzahl und Identifikation.
Prüfungen	Methoden, Eigenschaften und zuständiges Labor.
Fertigung	Standorte, Prozesse und relevante Aufzeichnungen.
Abschluss	Bewertungskriterien und erwartete Ergebnisdokumente.

Ein Programm ist mehr als eine Reiseagenda. Es beschreibt, welche Konformitätsmerkmale mit welcher Evidenz bestätigt werden sollen. Nach §132 kommen Musterprüfungen und/oder Produktionsanalyse in Betracht; bei systemgestützter Zertifizierung beschreibt §134 die periodische Prüfung von Mustern. Die konkrete Anwendung wird mit dem Produktregelwerk verbunden. Umfang und Auswahl werden nicht allein durch den Hersteller nach Kostenlage reduziert. Bestehende Systemzertifikate, Prüfberichte und frühere Befunde können die Planung unterstützen, bleiben aber auf ihre tatsächliche Eignung und Gültigkeit zu prüfen.

Für die Praxis

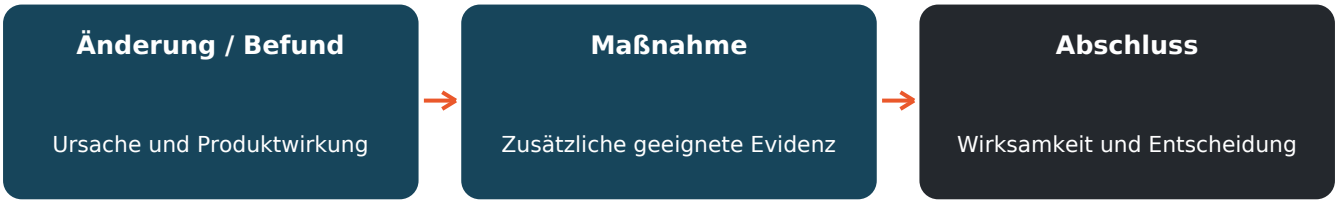
Programm und Auswahlentscheidungen vor Reise und Musterbereitstellung bestätigen.

Quellen: [3], [4], §§132-137

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Änderungen vor dem Kontrolltermin melden

Wesentliche Änderungen nicht bis zum nächsten Besuch sammeln.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Konstruktion	Sicherheitsfunktionen, Gehäuse und Bauteile.
Material	Zusammensetzung und sicherheitsrelevante Lieferanten.
Prozess	Technologie, Parameter und ausgelagerte Schritte.
Organisation	Werk, Personalzuständigkeit und Managementsystem.
Prüfung	Methoden, Ausrüstung oder festgestellte Fehler.

Führen Sie einen Änderungsantrag mit bisherigem und neuem Stand, Wirksamkeitsdatum und betroffenen Chargen. Der Hersteller bewertet technische Auswirkungen; die Zertifizierungsstelle klärt erforderliche zusätzliche Maßnahmen im Zertifizierungsverfahren. Änderungen werden nicht automatisch durch das nächste jährliche Kontrollblatt legalisiert. Besonders bei neuen Sicherheitsfunktionen, veränderten Nennwerten oder einem zusätzlichen Werk ist die Abdeckung vor der Lieferung zu klären. Dokumentieren Sie, ob weitere Muster, Prüfungen, Produktionsbewertung oder ein neuer Nachweis erforderlich sind.

Für die Praxis

Änderungsmeldung und Rückmeldung der Stelle zur Produktakte nehmen.

Quellen: [3], [4], [8]

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Das Dossier für die Inspektionskontrolle

Aktuellen Stand mit der bisherigen Entscheidung verbinden.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Nachweis	Zertifikat, Anlagen, Schema und gültige Statusentscheidung.
Programm	Vertrag, Kontrollplan und bestätigte Termine.
Technik	Aktuelle Zeichnungen, Stücklisten, Anleitung und Pass.
Produktion	Prüf-, Fertigungs-, Lieferanten- und Messmittelaufzeichnungen.
Fortbestand	Änderungen, Beschwerden und abgeschlossene Maßnahmen.

Die Akte wird mit einem Inhaltsverzeichnis und eindeutigen Revisionen bereitgestellt. Nicht jedes Produkt benötigt dieselben Unterlagen: Ex-Bewertungen, Festigkeitsberechnungen oder spezielle Pässe werden nach Erfassung und Programm ergänzt. Wählen Sie nachvollziehbare Aufzeichnungen aus der seit der letzten Kontrolle gefertigten Serie. Ein leeres Formblatt belegt keinen ausgeführten Prozess. Vergleichen Sie auch die tatsächlich verwendeten Werkunterlagen mit der eingereichten Dokumentation. Übersetzungen müssen den aktuellen technischen Stand abbilden und Abweichungen zwischen Sprachfassungen vermeiden.

Für die Praxis

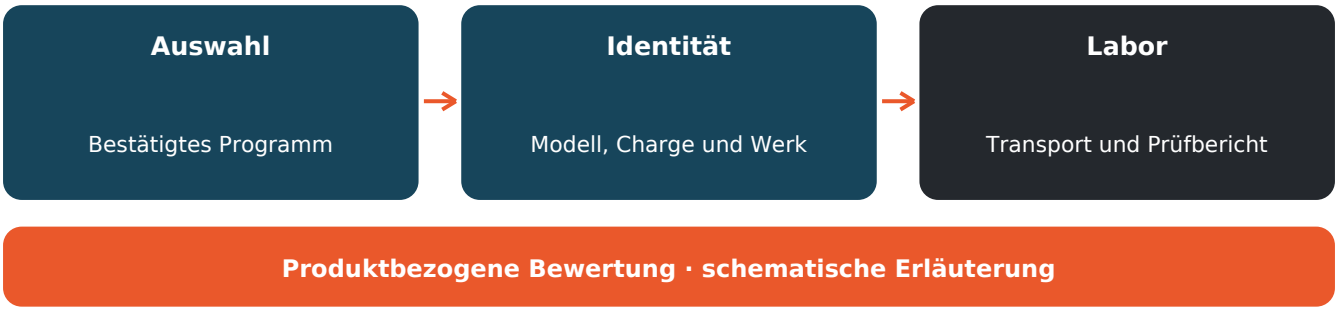
Unterlagenliste von der Stelle bestätigen lassen; fehlende Punkte mit Termin führen.

Quellen: [3], [4], §§136-137

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Prüfmuster: Auswahl und Logistik

Identifizierte Muster mit nachvollziehbarer Herkunft bereitstellen.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Auswahl	Nach bestätigtem Programm und erforderlicher Methode.
Identität	Modell, Serien-/Chargennummer und technischer Stand.
Herkunft	Werk, Auftrag, Fertigungsdatum und Freigabe.
Übergabe	Protokoll, Verpackung und gegebenenfalls Siegel.
Transport	Zoll-, Sicherheits- und Laboranforderungen vorab klären.

§140 verweist für die Musterziehung auf Abschnitt VI der Schemenregeln. Der Hersteller stellt die notwendige Serie und Identifikationsdaten bereit, ersetzt aber nicht die vorgeschriebene Auswahlentscheidung. Repräsentativität wird mit Modellvarianten und kritischen Eigenschaften begründet. Beschädigte oder technisch abweichende Muster können keine zuverlässige Aussage zur laufenden Serie liefern. Stimmen Sie Verbrauch, Rückgabe und Ersatzmuster im Auftrag ab. Bei fehlender Produktion wird das besondere Verfahren rechtzeitig geprüft; eine beliebige Altprobe ist keine automatische Lösung.

Für die Praxis

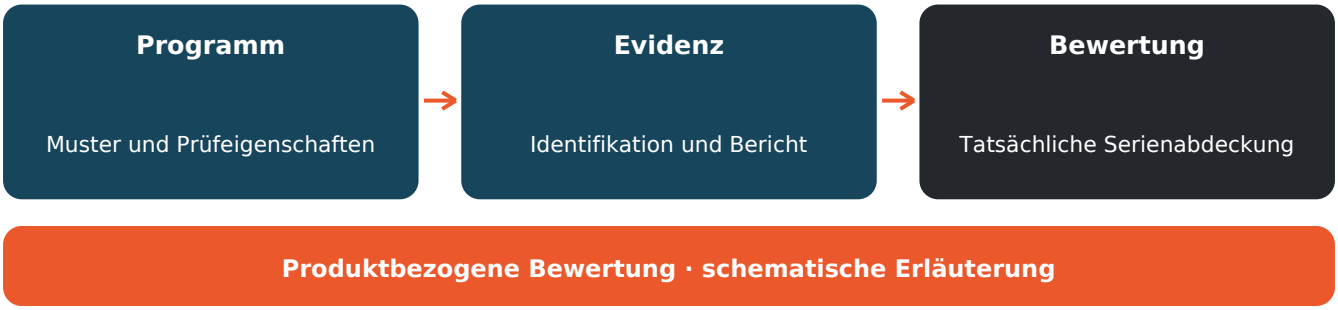
Muster-ID durch Auswahlakt, Transport und Prüfbericht durchgehend verfolgen.

Quellen: [3], [4], §§140, 142

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Laborprüfungen und belastbare Berichte

Prüfergebnis nur für den belegten Umfang verwenden.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Kompetenz	Erforderlichen Laborstatus und Methodenbereich prüfen.
Methode	Passende Ausgabe und kontrollierte Prüfbedingungen.
Muster	Übereinstimmung mit Auswahl- und Identifikationsdaten.
Ergebnis	Messwerte, Grenzen und eindeutige Bewertung.
Abdeckung	Modelle und Eigenschaften im Programm zuordnen.

Ein Prüfbericht muss erkennen lassen, welches Muster unter welchen Bedingungen geprüft wurde. Ein positiver Einzelwert bestätigt nicht ungeprüft alle Varianten oder sämtliche technischen Anforderungen. Die Zertifizierungsstelle bewertet den Bericht zusammen mit der übrigen Evidenz. Bei widersprüchlichen Ergebnissen werden Ursache, Wiederholungsbedarf und Wirkung auf bereits gefertigte Produkte geklärt. Austauschseiten, ergänzte Messwerte oder neue Revisionen bleiben transparent dokumentiert. Vorhandene ausländische Berichte können unterstützende Informationen liefern; ihre Anerkennung hängt vom tatsächlich geltenden Verfahren ab.

Für die Praxis

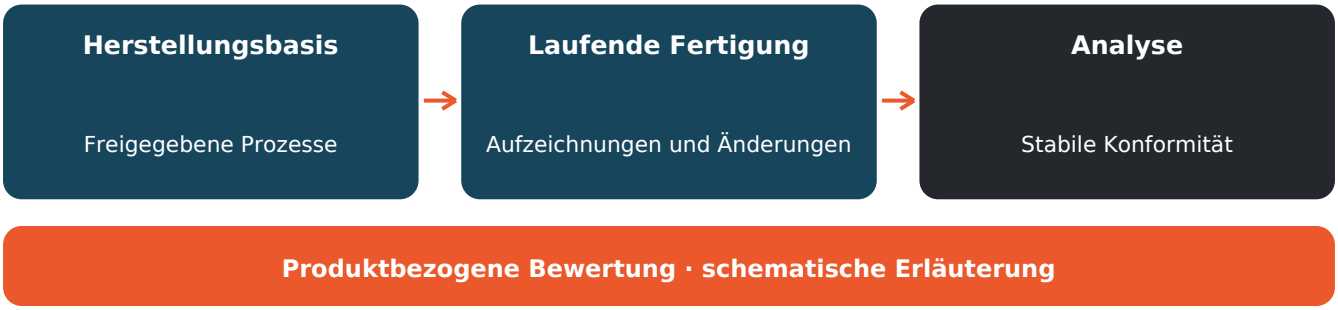
Bericht, Muster und freigegebene Serie müssen technisch zusammenpassen.

Quellen: [3], [4], §§135, 137, 140

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Produktionsanalyse im laufenden Betrieb

Beständigkeit der Herstellungsbedingungen gegenüber der Baseline prüfen.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Systematik	Prozessablauf und tatsächliche Umsetzung vergleichen.
Ressourcen	Anlagen, qualifiziertes Personal und geeignete Prüfmittel.
Stichprobe	Aufträge und Chargen seit der letzten Kontrolle.
Änderung	Neue Prozesse, Werke und Lieferanten einbeziehen.
Ergebnis	Feststellungen mit Produktwirkung dokumentieren.

§141 verweist auf Abschnitt IX zur Analyse des Produktionszustands. In der Inspektionskontrolle wird insbesondere betrachtet, ob die bestätigten Eigenschaften dauerhaft beherrscht werden und sich relevante Bedingungen verändert haben. Die folgenden Prüffelder helfen bei der Vorbereitung. Ihr konkreter Umfang folgt dem Programm, nicht einer universellen Vollprüfung aller Abteilungen. Ein ISO-9001-Zertifikat kann nützliche Systeminformationen liefern, ersetzt aber keine erforderliche produktbezogene Bewertung. Bei systemgestützten Schemen werden Systemstatus und vorgeschriebene Produktkontrollen aufeinander abgestimmt.

Für die Praxis

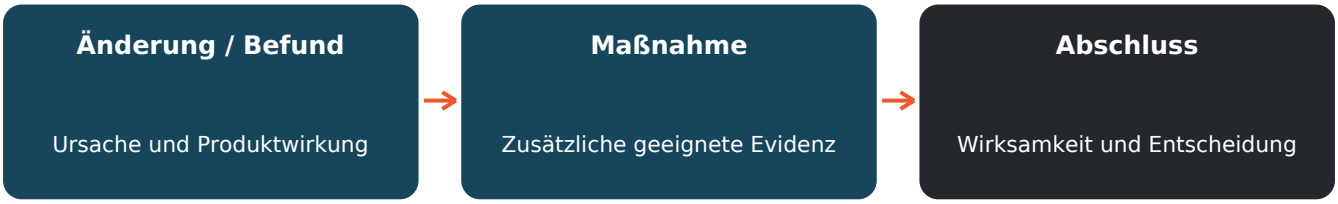
Aktuelle Aufzeichnungen zeigen, ob die vereinbarte Prozessbeherrschung funktioniert.

Quellen: [3], [4], §§134, 141

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Anlagen, Wartung und Wiederfreigabe

Veränderte Anlagen und Reparaturen seit der letzten Kontrolle prüfen.



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], Abschnitt IX und §141; [6], [7] nach Produktbedarf

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Personal und laufende Qualifikation

Kompetenz bei Personal- und Aufgabenänderungen aufrechterhalten.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

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

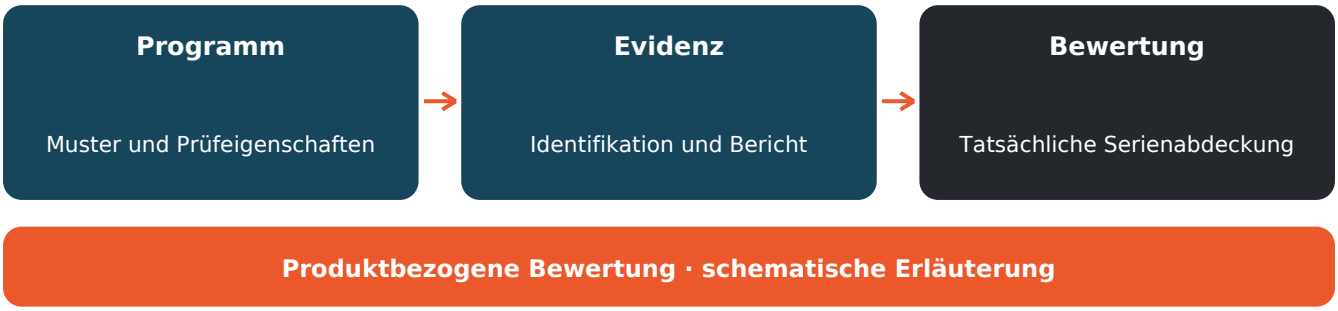
Organigramm und Kompetenzmatrix ergänzen sich.

Quellen: [3], [4], Abschnitt IX und §141; [6], [7] nach Produktbedarf

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Messmittel und Prüffähigkeit

Messfähigkeit während der gesamten Kontrollperiode sichern.



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

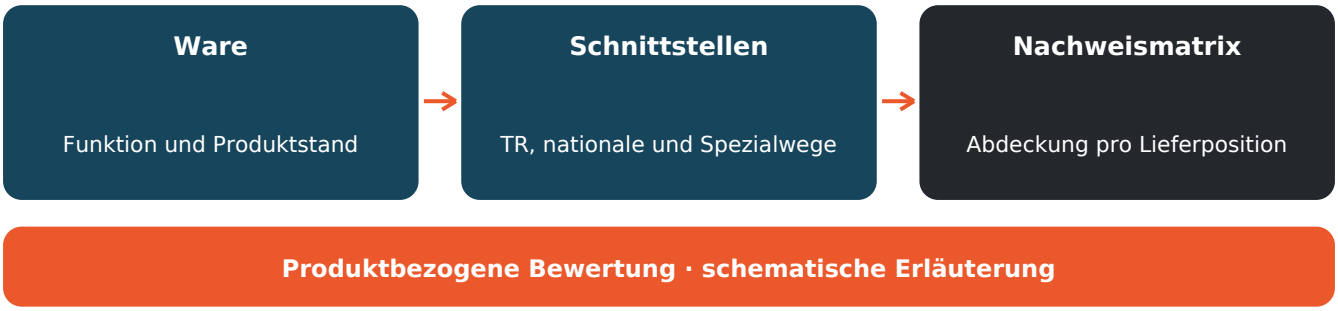
Messmittelstatus muss beim Zeitpunkt der relevanten Prüfung stimmen.

Quellen: [3], [4], Abschnitt IX und §141; [6], [7] nach Produktbedarf

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Lieferanten und Materialkonstanz

Neue Bezugsquellen mit den freigegebenen Materialeigenschaften abgleichen.



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

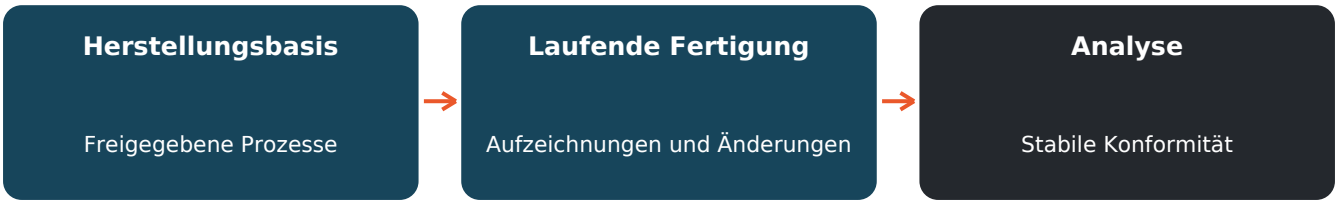
Einkauf darf kritische Alternativen nicht ohne technische Freigabe aktivieren.

Quellen: [3], [4], Abschnitt IX und §141; [6], [7] nach Produktbedarf

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Prozesse und besondere Verfahren

Parameter, Prozessänderungen und Qualifikationsstatus verfolgen.



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

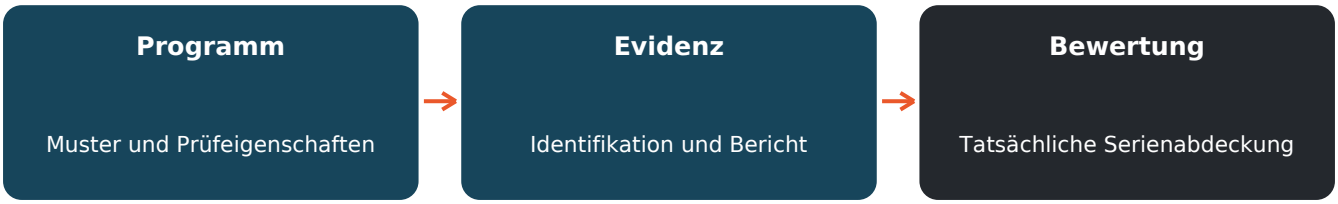
Prozessbeherrschung durch Umsetzung zeigen, nicht nur durch Verfahrensnamen.

Quellen: [3], [4], Abschnitt IX und §141; [6], [7] nach Produktbedarf

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Endprüfung und Serienfreigabe

Aktuelle Aufträge auf ausgeführte Abnahmen zurückführen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

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], Abschnitt IX und §141; [6], [7] nach Produktbedarf

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Chargen und Rückverfolgbarkeit

Vom aktuellen Produkt zu Material, Prüfung und Fertigungsstand zurückverfolgen.

Produkt

Modell und technischer Stand

Werk

Erfasster Produktionsumfang

Vergleich

Baseline und Änderungen

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

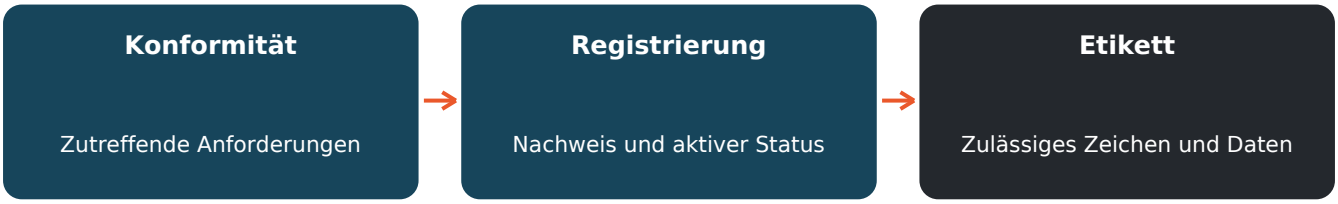
Vor dem Audit eine reale Rückverfolgungsprobe durchführen.

Quellen: [3], [4], Abschnitt IX und §141; [6], [7] nach Produktbedarf

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Kennzeichnung und Produktunterlagen

Tatsächliche Ware, Anleitung und Nachweis auf denselben Stand beziehen.



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

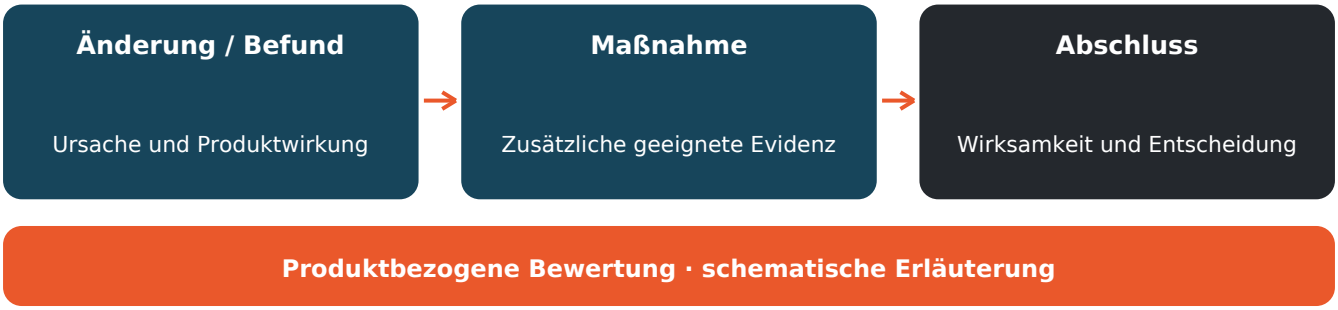
Kennzeichnung ist ein Prüfbereich des Audits, keine Ersatz-Zertifizierung.

Quellen: [3], [4], Abschnitt IX und §141; [6], [7] nach Produktbedarf

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Beschwerden und Sicherheitsinformationen

Erfahrungen aus Nutzung und Markt in die Kontrolle einbeziehen.



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

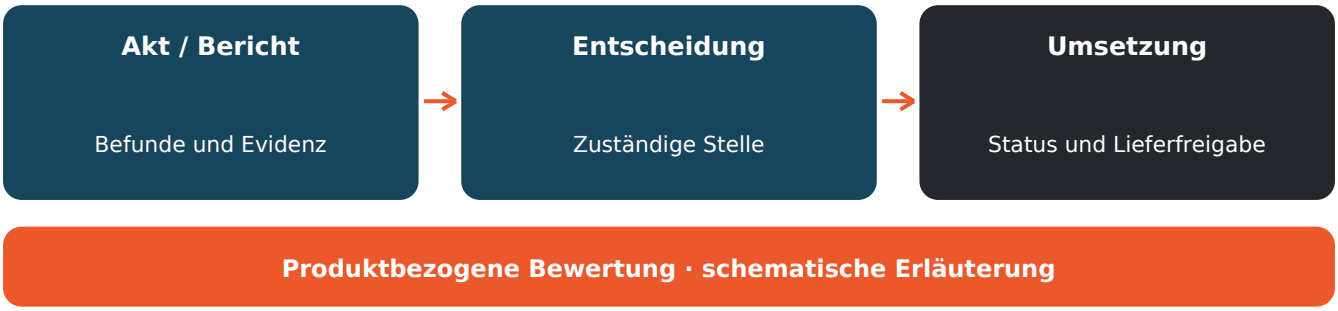
Aus Reklamationen folgt ein überprüfbarer Lern- und Änderungsprozess.

Quellen: [3], [4], Abschnitt IX und §141; [6], [7] nach Produktbedarf

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Ergebnisakt und Kontrollbericht

Befunde, Evidenz und betroffene Produkte eindeutig verbinden.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Zuordnung	Zertifikat, Antragsteller, Werke und Kontrollumfang.
Durchführung	Datum, Team, Programm und tatsächlich erledigte Schritte.
Evidenz	Muster, Prüfberichte und Produktionsaufzeichnungen.
Befunde	Sachverhalt, Anforderung und mögliche Produktwirkung.
Abschluss	Bewertung, Maßnahmen und Verweis auf Entscheidung.

Nach §143 werden die Ergebnisse in einem Akt festgehalten; der Antragsteller erhält eine Kopie. Das Dokument soll die Bewertung nachvollziehbar machen und offene Punkte eindeutig benennen. Verwechseln Sie eine Teilnehmerliste oder Reisebestätigung nicht mit dem Ergebnisakt. Technische Sachverhalte werden mit objektiver Evidenz beschrieben, einschließlich betroffener Chargen und Revisionen. Der Bericht wird zur Zertifikatsakte genommen und mit Maßnahmenaufzeichnungen verknüpft. Bei unklarer Modellabdeckung oder einer widersprüchlichen Schlussfolgerung wird vor der internen Freigabe eine schriftliche Klärung eingeholt.

Für die Praxis

Bericht und formelle Zertifikatsentscheidung sind miteinander verbunden, aber getrennt zu prüfen.

Quellen: [3], [4], §§143-145

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Drei mögliche Zertifikatsentscheidungen

Bestätigung, Aussetzung oder Beendigung gemäß Bewertung.

Bestätigung

Positive Bewertung
§§144-145

Aussetzung

Behebbare Ursache
§§146-148

Beendigung

Unbehebbar / gescheitert
§§148-149

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Bestätigen	Positive Bewertung; Fortbestand im bisherigen Zeitraum.
Aussetzen	Behebbare Ursachen mit vereinbarten Maßnahmen und Fristen.
Wiederaufnehmen	Nach wirksamem Abschluss und zuständiger Entscheidung.
Beenden	Nicht behebbare Ursachen oder gescheiterte Maßnahmen.
Umsetzen	Status an Produktion, Antragsteller und Lieferteam kommunizieren.

§144 nennt Bestätigung, Aussetzung und Beendigung. Bei positiven Ergebnissen erfolgt nach §145 eine schriftliche Bestätigung. §§146-148 behandeln die Aussetzung bei behebbaren Ursachen und den weiteren Maßnahmenweg. §149 behandelt nicht behebbare Ursachen. Unternehmen sollten diese Begriffe in ihren Statuslisten einheitlich verwenden. Eine informelle Zusage, dass die Korrektur vermutlich ausreicht, ist keine Wiederaufnahmeentscheidung. Solange die erforderliche Freigabe fehlt, richtet sich das weitere Vorgehen nach dem tatsächlichen Status und den anwendbaren Regeln.

Für die Praxis

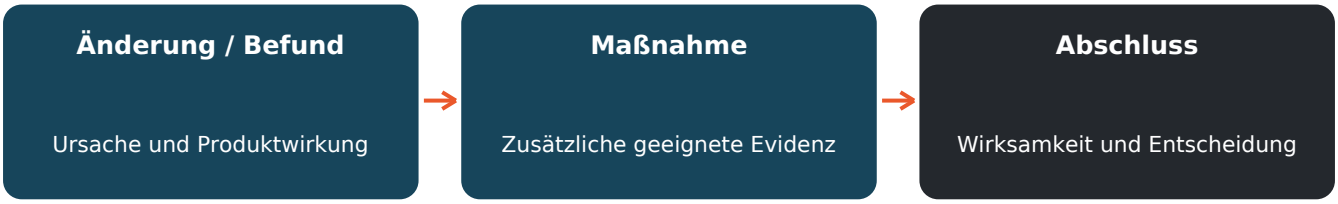
Die Zertifizierungsstelle entscheidet; der Hersteller setzt die Entscheidung operativ um.

Quellen: [3], [4], §§144-149

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Korrekturmaßnahmen wirksam abschließen

Ursache, Sofortmaßnahme und Wirksamkeitsnachweis verbinden.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Sofortmaßnahme	Betroffene Produkte identifizieren und angemessen sichern.
Ursache	Technischen oder organisatorischen Fehlermechanismus ermitteln.
Korrektur	Produkt-/Prozessfehler mit verantwortlicher Person beheben.
Vorbeugung	Wiederholung durch stabile Prozessanpassung verhindern.
Wirksamkeit	Geeignete erneute Evidenz und Entscheidung der Stelle.

Ein neu unterschriebenes Formblatt behebt keine fehlerhafte Fertigung. Dokumentieren Sie die tatsächliche Ursache und prüfen Sie, ob frühere Chargen betroffen sind. Maßnahmen erhalten Termin, Verantwortlichen und prüfbaren Abschlussbeleg. §146 sieht ein mit der Stelle abgestimmtes Maßnahmenprogramm mit Fristen vor; §147 verbindet die Wiederaufnahme mit erfüllten Maßnahmen. Ob erneute Prüfungen oder ein weiterer Werkbesuch nötig sind, wird fachlich bestimmt. Eine interne Qualitätsfreigabe ersetzt diese Entscheidung nicht. Bei unwirksamen oder verspäteten Maßnahmen kann die Beendigung nach §148 folgen.

Für die Praxis

Abschluss bedeutet nachgewiesene Wirkung, nicht nur erledigte Tätigkeit.

Quellen: [3], [4], §§146-148

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Aussetzung und Wiederaufnahme

Status kontrollieren und die Wirkung auf Ware und Lieferung prüfen.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Entscheidung	Aussetzungsgrund, Umfang und Wirksamkeitsdatum erfassen.
Bestand	Betroffene Fertigung, Lagerware und Lieferungen identifizieren.
Handlung	Statusbezogene Sperr-/Freigaberegeln anwenden.
Maßnahmen	Vereinbarte Korrektur und Fristen verfolgen.
Wiederaufnahme	Schriftliche Entscheidung und Registerstatus abgleichen.

Eine ausgesetzte Urkunde wird nicht wie ein uneingeschränkt wirksamer Nachweis verwendet. Welche Folgen sich für bereits hergestellte oder in Verkehr gebrachte Waren ergeben, wird nach Ursache, Zeitpunkt und anwendbarer Regel bewertet. Sicherheitsrelevante Fehler können weitere Maßnahmen verlangen. Trennen Sie die technische Untersuchung von der administrativen Wiederaufnahme. Nach wirksamem Maßnahmenabschluss wird die zuständige Bestätigung eingeholt und die Lieferfreigabe neu dokumentiert. Datierte interne Mitteilungen vermeiden, dass ein Vertriebsmitarbeiter eine ältere positive Bescheinigung verwendet.

Für die Praxis

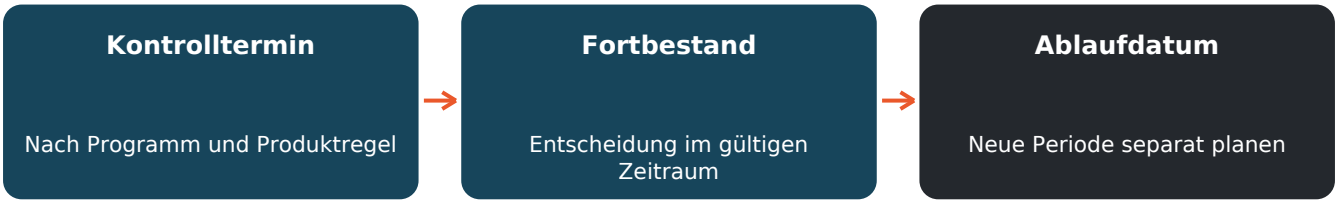
Statusänderung mit betroffenen Waren und operativem Verantwortlichen verknüpfen.

Quellen: [3], [4], §§146-148

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Beendigung, Ablauf und neuer Nachweis

Ursachen und nächste zulässige Schritte getrennt bestimmen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Beendet	Förmliche Beendigung mit Ursache und Datum.
Abgelaufen	Ende des ausgewiesenen Gültigkeitszeitraums.
Neu erforderlich	Veränderte Ware oder fehlender zulässiger Nachweis.
Neuverfahren	Aktuelle Regeln, Muster, Werke und Unterlagen prüfen.
Historie	Alte Akte vollständig und nachvollziehbar archivieren.

Beendigung wegen nicht beherrschter Nichtkonformität und regulärer Ablauf sind unterschiedliche Vorgänge. Eine neue Urkunde beseitigt keine ungeklärte Ursache an älteren Produkten. Prüfen Sie daher zuerst die technische Wirkung und erforderliche Maßnahmen. Anschließend wird ein zulässiges neues Verfahren mit aktuellem Produktstand geplant. Alte Prüf- oder Auditdaten dürfen nur nach Prüfung ihrer Verwendbarkeit übernommen werden. Zertifikatsnummer, Modellumfang und gültiger Zeitraum werden neu auf die tatsächliche Lieferung bezogen. Den nächsten Kontrollplan richten Sie nach dem neuen Nachweis ein.

Für die Praxis

Keinen alten Nachweis weiterverwenden, nur weil ein neues Verfahren läuft.

Quellen: [3], [4], §§148-149

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Versäumte Termine, Zugang und Zahlung

Fachliche, verfahrensbezogene und vertragliche Ursachen unterscheiden.

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Termin verpasst	Sachverhalt melden und Status schriftlich klären.
Zugang verweigert	Erforderliche Kontrollschritte können ausfallen.
Muster fehlen	Zulässige Lösung mit der Stelle prüfen.
Rechnung offen	Vertragsfrage und tatsächliche Kontrollpflicht getrennt klären.
Nichtkonformität	Technische Ursache und betroffene Produkte untersuchen.

Nichtzahlung ist kein technischer Nachweis eines unsicheren Produkts. Sie kann jedoch die Durchführung einer vertraglich vereinbarten Pflichtkontrolle verhindern; daraus können verfahrensrechtliche Folgen entstehen. Ebenso bestätigt fehlender Zugang keine Produktkonformität. Verlassen Sie sich weder auf eine stillschweigende Verlängerung noch auf einen universellen automatischen Statuswechsel in allen fünf Staaten. Klären Sie die maßgebliche Regel und zuständige Entscheidung. Halten Sie Kommunikationsnachweise, offene Schritte und operative Freigabemaßnahmen fest. Ein neuer interner Termin heilt die versäumte Pflicht nicht rückwirkend.

Für die Praxis

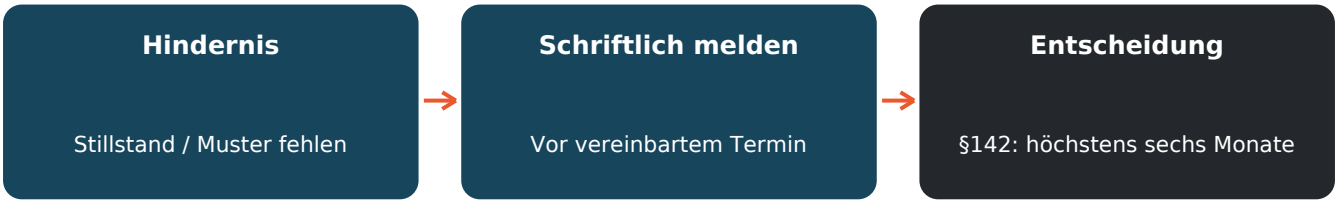
Früh eskalieren und Ursache, Rechtsfolge und Lösung getrennt dokumentieren.

Quellen: [3], [4], [8]

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Bedingter Aufschub bei Produktionsstillstand

§142: Antrag vor dem vereinbarten Termin; Entscheidung der Stelle.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Anlass	Produktion eingestellt oder notwendige Muster nicht vorhanden.
Mitteilung	Schriftlich vor dem vereinbarten Kontrolltermin.
Bewertung	Stelle prüft Voraussetzungen und anwendbares Verfahren.
Grenze	Nach §142 kann ein Aufschub bis zu sechs Monaten erfolgen.
Nachverfolgung	Neuen bestätigten Termin und Voraussetzungen überwachen.

Der Aufschub ist eine Möglichkeit der zuständigen Stelle, keine automatische Fristverlängerung des Herstellers. Vor Anwendung wird geprüft, ob diese Schemenregel im konkreten Produktverfahren maßgeblich ist. Die schriftliche Mitteilung begründet den Stillstand oder das Fehlen der Muster und nennt den geplanten Wiederbeginn. Nach der Entscheidung wird der Kontrollkalender aktualisiert. Das Zertifikatsablaufdatum wird dadurch nicht automatisch verändert. Bei Wiederaufnahme der Fertigung oder weiteren Änderungen wird die Stelle informiert, damit Auswahl und Kontrollprogramm tatsächlich ausführbar sind.

Für die Praxis

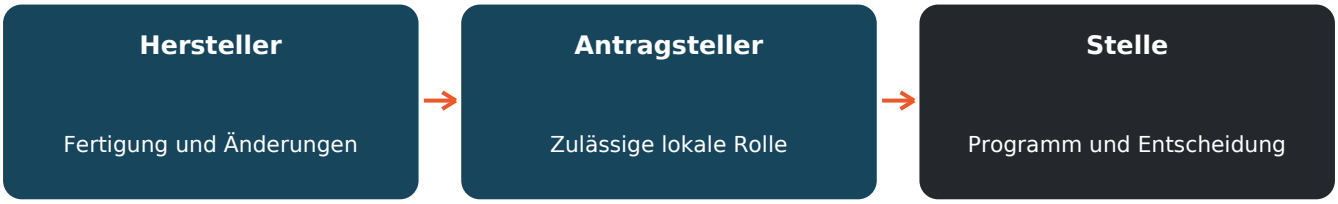
Ohne schriftlich bestätigte zulässige Anpassung bleibt die bisherige Planung maßgeblich.

Quellen: [3], [4], §142

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Akkreditierung und organisatorische Änderungen

Bei Ausfall einer Stelle den rechtskonformen Fortgang klären.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Statusprüfung	Aktuelle Befugnisse und betroffenen Bereich prüfen.
Information	Aussteller und Antragsteller schriftlich kontaktieren.
Verfahren	Zulässige Übergabe, Übernahme oder Neubewertung klären.
Akten	Zertifikats-, Prüf- und Kontrollhistorie sichern.
Freigabe	Lieferentscheidung auf bestätigten Status stützen.

Ein Anbieterwechsel ist keine rein kaufmännische Umbuchung einer Inspektionskontrolle. Da die ausstellende Stelle grundsätzlich zuständig ist, muss bei fehlender Berechtigung oder organisatorischem Ausfall das erlaubte weitere Verfahren geklärt werden. Die Antwort kann vom Rechtsraum, Produktverfahren und konkreten Status abhängen. Ein fremdes positives Prüfblatt wird nicht automatisch zur Kontrolle des alten Nachweises. Auch Änderungen des Antragstellers, Firmennamens oder Werks werden auf ihre Wirkung geprüft. Sichern Sie vollständige Anlagen und Berichte, bevor ein Dienstleistungsverhältnis endet.

Für die Praxis

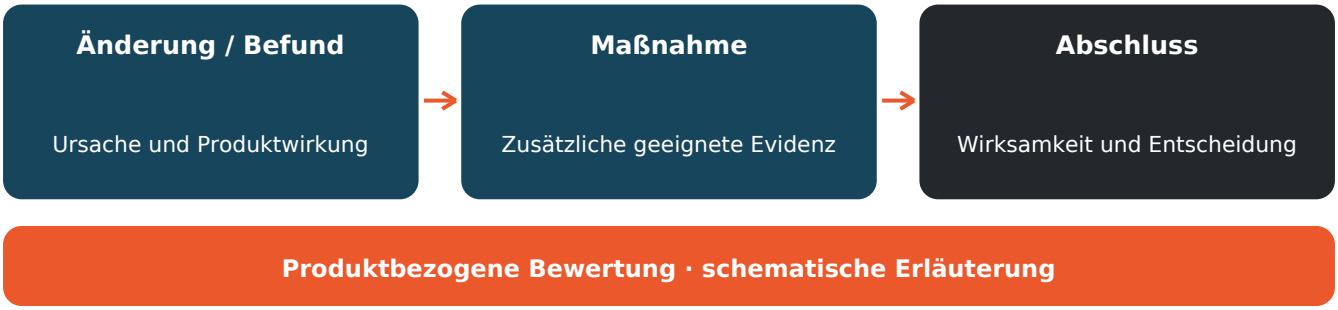
Neue Zuständigkeit erst nach nachvollziehbarer verfahrensrechtlicher Klärung übernehmen.

Quellen: [3], [4], §132; [8]

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Änderungsmanagement zwischen den Kontrollen

Konformitätswirkung prüfen, bevor geänderte Serien freigegeben werden.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Auslöser	Konstruktion, Material, Prüfung, Werk oder Organisation.
Bewertung	Anforderungen, Modellabdeckung und bestehende Evidenz.
Rückmeldung	Stelle über relevanten Sachverhalt informieren.
Nachweis	Zusatzprüfung, Kontrollbedarf oder neuer Nachweis.
Umsetzung	Freigegebene Revision und betroffene Chargen dokumentieren.

Die Änderungslenkung verbindet Entwicklung, Einkauf, Fertigung und Konformitätsverantwortliche. Ein Ersatzteil mit gleicher Anschlussgröße ist nicht automatisch sicherheitstechnisch gleichwertig. Ebenso können neue Prüfmethoden, Software oder Prozessparameter die ursprüngliche Bewertung beeinflussen. Bewerten Sie Änderungen kumulativ; mehrere kleine Eingriffe können zusammen relevant werden. Notieren Sie das Datum des Übergangs in die Fertigung und den ersten betroffenen Auftrag. Eine spätere Kontrolle soll den dokumentierten Übergang nachvollziehen können, statt die Änderung erst zufällig zu entdecken.

Für die Praxis

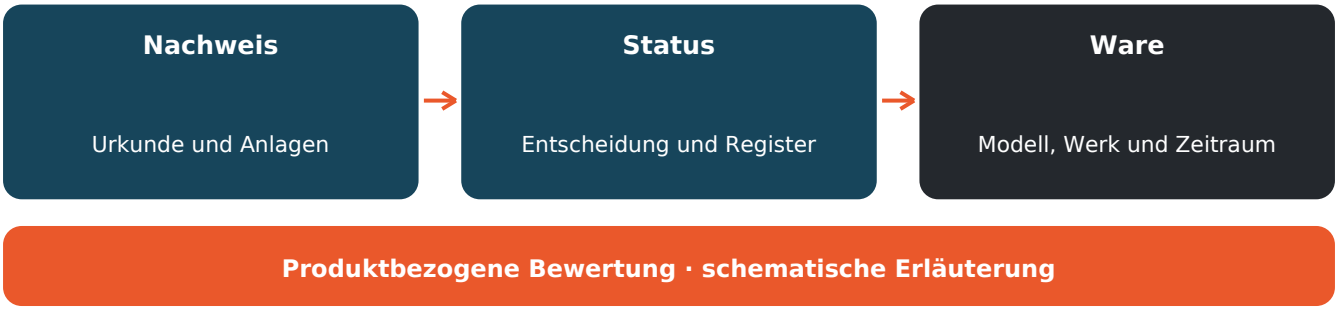
Änderung ohne bestätigte Abdeckung bleibt ein offener Freigabepunkt.

Quellen: [3], [4], [8]

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Register, Lieferfreigabe und Archivierung

Formelle Entscheidung mit tatsächlichem Warenumfang abgleichen.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Register	Nummer, Status und Prüftag nachvollziehbar erfassen.
Dokument	Urkunde, Anlagen und letzte Kontrollentscheidung.
Ware	Modell, Werk, technischer Stand und gültiger Zeitraum.
Freigabe	Offene Punkte und statusbezogene Maßnahmen schließen.
Archiv	Revisionen, Entscheidungen und Fristgrundlagen aufbewahren.

Registerprüfung und technische Zuordnung ergänzen sich. Ein aktiver Eintrag allein bestätigt nicht jede neue Modellvariante; ein passendes Papier allein kann einen inzwischen geänderten Status übersehen. Erfassen Sie den Prüftag und widersprüchliche Angaben. Bei Verzögerungen der Registerdarstellung wird die zuständige Stelle zur Klärung angesprochen. Legen Sie Aufbewahrungsfristen aus den anwendbaren Regeln fest, statt eine universelle Dauer zu verwenden. Das Archiv enthält auch negative Befunde und frühere Aussetzungsentscheidungen, damit die weitere Überwachung vollständig nachvollziehbar bleibt.

Für die Praxis

Fiktive Beispiele in diesem Handbuch bestätigen keine realen Registereinträge.

Quellen: [3], [4], [14]

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Praxisfall: Ex-Gerät mit geändertem Prozess

Fiktives Beispiel: relevante Änderungen vor der nächsten Kontrolle bewerten.



Ex-Ausrüstung · AC Inorms

Situation	Bewertung und Handlung
Ausgangslage	Serienzertifikat für definierte Ex-Geräte; Kontrolltermin steht bevor.
Änderung	Gehäusebearbeitung wurde an einen neuen Lieferanten ausgelagert.
Risiko	Sicherheitsrelevante Maße und freigegebene Prozessbedingungen können betroffen sein.
Vorbereitung	Zeichnungen, Prüfwerte, Lieferantenbewertung und erste betroffene Chargen zusammenstellen.
Stelle	Änderung melden; Bedarf an zusätzlicher Evidenz und Kontrolle klären.
Freigabe	Geänderte Serie erst nach geklärter Abdeckung und erforderlicher Entscheidung freigeben.

Der Hersteller wartet nicht bis zum regulären Besuch, um den geänderten Prozess erstmals zu melden. Die Kontrolle vergleicht die laufende Fertigung mit dem freigegebenen Stand und betrachtet die Wirksamkeit der Eingangskontrolle. Ob zusätzliche Musterprüfungen oder eine Werkbewertung erforderlich sind, entscheidet die zuständige Stelle nach dem Verfahren. Der Fall zeigt, weshalb reine Rechnungs- oder Terminverwaltung für Inspektionskontrolle nicht ausreicht.

Lerneffekt

Gleiche Modellbezeichnung bedeutet nicht automatisch unveränderte Ex-Eigenschaften.

Quellen: [3], [4], [7], [8]

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Praxisfall: Druckgerät und neue Variante

Fiktives Beispiel: technische Abdeckung vor Lieferung klären.



Druckgeräte · AC Inorms

Situation	Bewertung und Handlung
Ausgangslage	Zertifiziertes Seriengerät mit festgelegten Druck-, Größen- und Mediendaten.
Änderung	Eine neue Ausführung erhält ein anderes vorgesehenes Medium.
Vorprüfung	Fluidgruppe, Druck, Volumen/DN, Verwendung und Werkstoffe vergleichen.
Nachweise	Berechnung, Pass, Anleitung und vorhandene Prüfberichte auf Eignung prüfen.
Kontrolle	Stelle zur Abdeckung und zu erforderlichen neuen Schritten befragen.
Freigabe	Variante im Änderungsregister und in der Lieferentscheidung eindeutig behandeln.

Eine Inspektionskontrolle des bisherigen Produkts erweitert nicht automatisch den Zertifikatsumfang auf eine neue Variante. Die Änderung kann technische Anforderungen oder die Einstufung beeinflussen. Vor der Kontrolle wird daher geklärt, ob die neue Ausführung im bestehenden Nachweis erfasst ist. Bei mehreren Werken werden Prozesse, Prüfmittel und betroffene Serien gesondert zugeordnet. Ein positives Ergebnis wird anschließend nur für den tatsächlich bestätigten Umfang verwendet.

Lerneffekt

Kontrolle erhält belegte Konformität; neue Eigenschaften benötigen eine eigene Bewertung.

Quellen: [3], [4], [8], [13]

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Aufwand, Dauer und belastbares Angebot

Leistungen nach tatsächlichem Programm kalkulieren.

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Fachumfang	Anzahl Zertifikate, Modelle, Werke und notwendige Schritte.
Prüfung	Muster, Laborumfang und gegebenenfalls Wiederholungen.
Werkbesuch	Team, Reisetage, Zugang und Produktionsverfügbarkeit.
Dokumentation	Übersetzung, Dossier, Bericht und Maßnahmennachweise.
Koordination	Antragsteller, Vertretung, Logistik und Statusprüfung.

Ein professionelles Angebot nennt Kontrollgrundlage, enthaltene Leistungen, erforderliche Mitwirkung und mögliche Zusatzkosten. Pauschale Preise oder allgemeine Bearbeitungsdauern sind ohne Produkt- und Standortdaten nicht belastbar. Planen Sie auch die Zeit für Laborergebnisse, Korrekturmaßnahmen und formelle Entscheidung ein. Vereinbaren Sie, wie neue Prüfbedarfe, zusätzliche Werke oder verschobene Produktionsfenster behandelt werden. Bei mehreren Zertifikaten können organisatorische Schritte abgestimmt werden, ohne die getrennten gesetzlichen Pflichten zu vermischen. Ein gemeinsamer Besuch ist keine automatische Kontrolle jedes Nachweises.

Für die Praxis

Angebot mit Prüfumfang und erwarteten Abschlussdokumenten vergleichen.

Quellen: Eigene Projektplanung; [3], [4]

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Häufige Fehler und ihre Vermeidung

Schwachstellen in Planung, Evidenz und Freigabe erkennen.

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Nur Ablaufdatum	Kontrolltermin zusätzlich und separat führen.
Unbemerkte Änderung	Entwicklung und Einkauf an Meldesystem anbinden.
Alte Unterlagen	Werkfassung mit eingereichter Revision vergleichen.
Unklarer Abschluss	Akt und Entscheidung einschließlich Status einholen.
Alle Modelle gemeint	Tatsächliche Abdeckung und Auswahl begründen.

Weitere typische Fehler sind die Verwechslung von ISO-Systemaudit und Produktkontrolle, fehlende Musteridentität oder eine Lieferfreigabe trotz ungeklärtem Status. Ein strukturiertes Register macht diese Risiken sichtbar. Jede Pflicht erhält einen Verantwortlichen, einen Termin und ein Ergebnisdokument. Bei mehreren lokalen Partnern werden Kommunikationswege vereinheitlicht, damit die ausstellende Stelle relevante Informationen zuverlässig erhält. Die interne Bereitschaftsprüfung ist besonders wirksam, wenn sie reale Fertigungsaufzeichnungen verwendet und auch ungelöste frühere Maßnahmen betrachtet.

Für die Praxis

Kontrollorganisation mit der bestehenden Qualitäts- und Änderungslenkung verbinden.

Quellen: [3], [4]

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

FAQ zur EAC-Inspektionskontrolle

Kurze Antworten auf wiederkehrende Kundenfragen.

Ist jede Kontrolle jährlich?

Ein Jahresrhythmus ist häufig. Verbindlich sind jedoch die konkrete Produktregel, das Schema und das bestätigte Programm. Außerplanmäßige Anlässe werden gesondert behandelt.

Kann die Kontrolle früher als nach sechs Monaten erfolgen?

Eine universelle Mindestwartezeit besteht nicht. §138 sieht auch außerplanmäßige Bewertungen vor. §142 betrifft einen bedingten Aufschub bei Produktionsstillstand oder fehlenden Mustern.

Verlängert ein positives Ergebnis die Urkunde?

Es bestätigt den Fortbestand innerhalb des bestehenden Gültigkeitszeitraums. Für eine weitere Laufzeit ist ein zulässiges erneutes Verfahren zu klären.

Genügt eine interne Werksprüfung oder ISO 9001?

Sie können hilfreiche Evidenz liefern, ersetzen aber keine vorgeschriebene Produktkontrolle und zuständige Entscheidung.

Sind Remote-Kontrollen möglich?

Die zulässige Durchführung ist mit der Stelle nach Produktverfahren und Programm zu klären. Ein Videotermin ersetzt nicht automatisch erforderliche Musterziehung oder Vor-Ort-Schritte.

Was gilt ohne laufende Fertigung?

Informieren Sie die Stelle vor dem vereinbarten Termin schriftlich. Soweit §142 anwendbar ist, kann sie einen Aufschub von höchstens sechs Monaten gewähren.

Quellen: [3], [4], §§132-149

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Arbeitsblatt: Kontrollplan und Projektaufnahme

Ausfüllen und mit vollständigem Zertifikat an die Koordination übergeben.

Feld	Eintrag
Projekt / Verantwortlicher	_____
Hersteller / Ansprechpartner	_____
Antragsteller / lokale Rolle	_____
Zertifikatsnummer / Aussteller	_____
Produkt-TR / Schema	_____
Modelle / Anlagen / Revision	_____
Erfasste Werke / Unterauftragnehmer	_____
Letzte Kontrolle / Entscheidung	_____
Nächster verbindlicher Termin	_____
Quelle der Frist / Bestätigung	_____
Ablaufdatum des Zertifikats	_____
Muster / Produktion verfügbar	_____
Änderungen / Beschwerden	_____
Dossier / Übersetzungsbedarf	_____
Labor / Besuch / Logistik	_____

Interne Termine: Vorprüfung _____ Dossier _____ Bereitschaft _____. Offene Punkte mit Eigentümer und Termin: _____. Zuständigkeit und Programm schriftlich bestätigt durch: _____.

Eigene Druckvorlage

Für jedes Zertifikat einen eigenen Fristbezug führen; gemeinsame Besuche eindeutig zuordnen.

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Checkliste: bereit für die Kontrolle?

Status als OK, offen oder nicht anwendbar markieren und belegen.

Prüfpunkt	Status / Beleg
Nachweis, Anlagen und aktueller Status vorhanden.	_____
Aussteller und zuständige Kontaktperson bestätigt.	_____
Kontrollprogramm und verbindlicher Termin bestätigt.	_____
Modelle, Werke und Änderungen vollständig erfasst.	_____
Muster vorhanden; Identifikation und Logistik geklärt.	_____
Reale Produktionsaufzeichnungen verfügbar.	_____
Prüfmittel geeignet und Nachweise aktuell.	_____
Personal und erforderliche Qualifikationen verfügbar.	_____
Lieferanten- und Materialänderungen bewertet.	_____
Anlagen-, Prozess- und Wartungsänderungen bewertet.	_____
Anleitung, Pass und Kennzeichnung konsistent.	_____
Beschwerden und frühere Maßnahmen behandelt.	_____
Zugang, Reise und Übersetzungen organisiert.	_____
Erwarteter Bericht und Entscheidung definiert.	_____
Statuskommunikation und Lieferfreigabe festgelegt.	_____

Geprüft durch / Datum: _____. Kritischer offener Punkt: _____. Verantwortlicher / Frist: _____. Rückmeldung der Stelle: _____.

Bereitschaft ≠ Bestätigung

Die interne Checkliste bereitet vor; die Zertifizierungsstelle führt die vorgeschriebene Bewertung durch.

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Arbeitsblatt: Maßnahmen und Statusfreigabe

Eine vollständige Zeile je Feststellung; Anlagen bei Bedarf ergänzen.

Feld	Eintrag
Zertifikat / Modell / Werk	_____
Feststellungs-ID / Bericht / Datum	_____
Anforderung und tatsächlicher Befund	_____
Betroffene Produkte / Chargen	_____
Sofortmaßnahme / Lieferstatus	_____
Ursache / Untersuchungsbeleg	_____
Korrektur / Prozessanpassung	_____
Verantwortlicher / vereinbarte Frist	_____
Nachweis der Umsetzung	_____
Wirksamkeitsprüfung / Ergebnis	_____
Rückmeldung der Stelle / Datum	_____
Entscheidung / Status / Wirksamkeit	_____
Registerprüfung / Prüftag	_____
Interne Lieferfreigabe / Umfang	_____
Nächster Kontrolltermin	_____

Interne Prüfung / Unterschrift: _____. Entscheidung der zuständigen Stelle beigefügt: _____. Produktion, Antragsteller und Lieferteam informiert am: _____. Akten-/Revisionskennung: _____.

Abschlusskriterium

Maßnahmenwirksamkeit und erforderliche formelle Entscheidung gemeinsam belegen.

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Quellen und Rechtsgrundlagen

Verlinkte Quellen für Vorbereitung, Durchführung und Zertifikatsentscheidung.

[1] AC Inorms: Inspektionskontrolle, fachlicher Ausgangspunkt

Quelle öffnen

[2] AC Inorms: Richtlinien und technische Regelwerke

Quelle öffnen

[3] EAWU: Beschluss 44/2018, amtliche Dokumentkarte

Quelle öffnen

[4] Beschluss 44: wiedergegebener Rechtstext mit Änderungen

Quelle öffnen

[5] EEC: Fragen zur Anwendung von 44/2018 und 621/2011

Quelle öffnen

[6] GOST R 54293-2020: Produktionszustandsanalyse, Normenstatus

Quelle öffnen

[7] GOST ISO/IEC 80079-34-2013: Ex-Qualitätssysteme, Normenstatus

Quelle öffnen

Stand 14.10.2026. Abschnitt XIX, §§132-149, des amtlichen Originaltexts [11] wurde für Kontrollschritte und Entscheidungslogik herangezogen; [4] gibt den Rechtstext mit Änderungen wieder. Anwendung immer zusammen mit dem Produkt-TR und den Schemenhinweisen [5]. Normenstatus ist kein Ersatz für den vollständigen Normtext.

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Weitere Quellen und Bildnachweise

Verlinkte Quellen für Vorbereitung, Durchführung und Zertifikatsentscheidung.

[8] EEC: amtliches Verzeichnis der technischen Regelwerke

Quelle öffnen

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

Quelle öffnen

[10] AC Inorms: Organisation von Audits

Quelle öffnen

[11] EAWU: Beschluss 44, amtlicher Originaltext als Archiv

Quelle öffnen

[12] EEC: EAC-Zeichen, grundlegende Regelung 711/2011

Quelle öffnen

[13] EEC: TR ZU 032/2013, Druckgeräte und Änderungen

Quelle öffnen

[14] EAWU: gemeinsames Zertifikats-/Deklarationsregister

Quelle öffnen

Bildnachweis: Titelmotiv der AC-Inorms-Seite Inspektionskontrolle sowie Ex- und Druckgerätemotive von AC Inorms. Eigene Ablaufgrafiken, Tabellen, Beispiele und Arbeitsblätter. Die Praxisfälle sind fiktiv. [14] war im Recherchezugriff nicht inhaltlich auslesbar; keine tatsächlichen Registerstände werden behauptet. Kennzeichenregeln [12] mit den jeweils geltenden Änderungen lesen.

EAC-INSPEKTIONSKONTROLLE · HANDBUCH

Ihre Inspektionskontrolle mit AC Inorms

Konforme Serienfertigung, verbindliche Termine und nachvollziehbare Nachweise verbinden.



Industriemotiv · AC Inorms

AC Inorms unterstützt bei der Vorbereitung und Koordination von Inspektionskontrollen, technischer Dokumentation, Übersetzungen, Prüfmustern und Abstimmung mit den zuständigen Stellen. Auch der Bedarf an einer berechtigten lokalen Antragsteller- oder Vertretungsrolle wird projektbezogen geklärt. Für die erste Anfrage senden Sie das vollständige Zertifikat mit Anlagen, das vorhandene Kontrollprogramm, letzte Berichte, erfasste Werke und eine Änderungsübersicht. Daraus werden Umfang, Unterlagenbedarf, Termine und individuell angebotene Leistungen abgestimmt.

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 zusammen mit Zertifikat, Anlagen und letztem Kontrollbericht übermitteln.

Quellen: [1], [2]