

PRAXISLEITFADEN · AUSGABE 2026

# Landwirtschaftliche Maschinen EAC Leitfaden

Ein ausführliches Handbuch für Hersteller,  
Exporteure und Produktverantwortliche



---

**TR 010 · TR 031 · TECHNISCHE SICHERHEIT  
PRÜFUNGEN · DOKUMENTATION · CHECKLISTEN**

# So nutzen Sie dieses Handbuch

Von der technischen Einstufung zur freigegebenen Lieferung.

Dieser Leitfaden richtet sich an Hersteller, Exporteure, Importeure und Qualitätsverantwortliche für land- und forstwirtschaftliche Technik. Er verbindet die EAC-Produktbewertung mit Dokumentation, Prüfplanung, Fertigung und laufender Betreuung. Die EAWU umfasst Armenien, Belarus, Kasachstan, Kirgisistan und Russland. Der technische Zweck entscheidet über den Rechtsweg: Traktor, Anhänger, Anbaugerät, selbstfahrende Arbeitsmaschine und stationäre Anlage sind nicht dieselbe Produktgruppe.

## Aufbau und Anwendung

Seiten 4-15 behandeln Einstufung, Regelwerke, Schemata und Schnittstellen. Rollen und Projektablauf folgen auf Seiten 16-18. Seiten 19-22 erläutern Dossier, Sicherheitsbegründung und Betriebsunterlagen. Technische Prüfthemen stehen auf Seiten 23-28. Normen, Muster, Berichte, Audit, Registrierung und Kennzeichnung folgen auf Seiten 29-36. Seiten 37-40 behandeln Gültigkeit, Inspektion, Änderungen und Betrieb. Praxisfälle, Kosten, Checkliste, FAQ und Arbeitsblätter folgen auf Seiten 41-47. Quellen und Kontakt schließen das Handbuch ab.

### Ausgabe 1.0 · Stand 14. Oktober 2026

Die Fachseite und das Richtlinienarchiv wurden mit amtlichen Quellen abgeglichen. Änderungen des TR 010 durch Beschluss 36/2026 haben gestaffelte Starttermine; künftige Listenregeln werden nicht vorzeitig als geltend behandelt. Tabellen und Druckvorlagen sind redaktionelle Arbeitshilfen.

# Inhalt

Verlinkte Kapitel und praktische Arbeitshilfen.

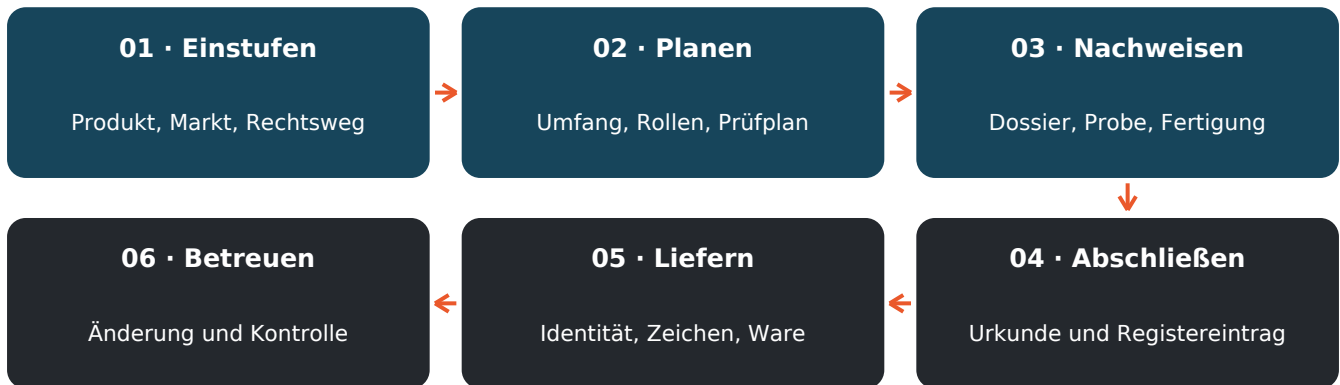
| Kapitel                                   | Seiten |
|-------------------------------------------|--------|
| Einstufung, Regelwerke und Nachweisformen | 4-15   |
| Rollen und Projektablauf                  | 16-18  |
| Dossier und Betriebsunterlagen            | 19-22  |
| Technische Sicherheit und Prüfplanung     | 23-28  |
| Normen, Muster, Audit und Registrierung   | 29-34  |
| Kennzeichnung und Produktidentität        | 35-36  |
| Gültigkeit, Inspektion und Betrieb        | 37-40  |
| Praxisfälle, Kosten und Arbeitsblätter    | 41-47  |
| Quellen und Kontakt                       | 48-50  |

## Empfohlener Einstieg

Beginnen Sie mit technischer Funktion, Liefergrenze, Antrieb, Geschwindigkeit, Zielmarkt und Modellliste. Prüfen Sie danach 010, 031 und relevante Schnittstellen; wählen Sie erst dann Form, Schema und Prüfmuster.

# Schnellstart: sieben Projektentscheidungen

Produktbeschreibung vor Zertifikatsbestellung.



| Prüffeld       | Umsetzung im Projekt                                             |
|----------------|------------------------------------------------------------------|
| 01 · Funktion  | Traktor, Transportanhänger, Arbeitsgerät oder stationäre Anlage. |
| 02 · Scope     | Regelwerk, Ausnahmen, Fassung und Starttermine.                  |
| 03 · Lieferart | Serie, identifizierte Partie oder Einzelstück.                   |
| 04 · Rollen    | Antragsteller, Hersteller, Stelle und Labor.                     |
| 05 · Evidenz   | Dossier, Prüfungen und erforderliche Fertigungsbewertung.        |
| 06 · Abschluss | Urkunde, Anhänge, Registerstatus und Kennzeichnung.              |
| 07 · Betreuung | Inspektion, Änderungen, Anleitung und Betrieb.                   |

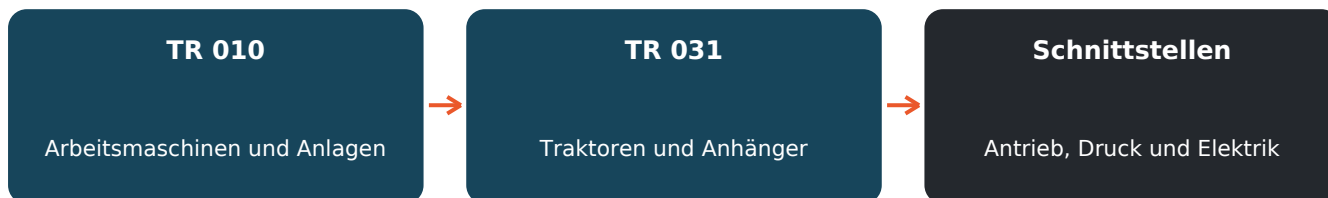
Ein landwirtschaftlicher Einsatzort allein bestimmt den Nachweisweg nicht. Stellen Sie die konstruktive Funktion der Ware fest und trennen Sie separat gelieferte Komponenten vom vollständigen Produkt. Nutzen Sie eine Modellmatrix für unterschiedliche Antriebe, Arbeitsbreiten, Massen und Schutzsysteme. Jede Rechtsentscheidung erhält eine Begründung und Quellenfassung. Die Projektfreigabe verbindet tatsächliche Ware, technische Unterlagen und Registerdaten. Für laufende Serien werden spätere Änderungen und erforderliche Inspektionen bereits beim Erstauftrag geplant.

## Für die Praxis

Nutzen Sie die Arbeitsblätter auf Seiten 46 und 47 bereits in der Anfrage.

# Produktgruppen richtig trennen

Der Handelsname ersetzt keine technische Einstufung.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Produktgruppe                  | Ausgangspunkt der Prüfung                               |
|--------------------------------|---------------------------------------------------------|
| Land-/Forsttraktor             | Traktordefinition und Scope des TR 031/2012.            |
| Transportanhänger zum Traktor  | TR 031, Zweck, Bauart und zulässige Kategorie.          |
| Anbau- oder Arbeitsgerät       | TR 010, Funktion und geltende Listenposition.           |
| Selbstfahrende Arbeitsmaschine | TR 010; aktuelle und künftige Regeln zeitlich trennen.  |
| Stationäre Hof-/Futteranlage   | TR 010 und relevante elektrische / Druckschnittstellen. |
| Komponente / Ersatzteil        | Eigenständiger Scope, Verwendung und Lieferform.        |

Eine Maschine kann an einem Traktor betrieben werden, ohne selbst ein Traktor zu sein. Umgekehrt darf ein tatsächlich unter TR 031 fallender Traktor nicht pauschal als deklarationspflichtige Maschine nach TR 010 behandelt werden. Bei Mischfunktionen werden technische Definitionen, Ausschlüsse und betroffene Baugruppen schriftlich zugeordnet.

# Rechtsstand 2026 und gestaffelte Übergänge

Geltende Anforderungen und spätere Änderungen getrennt planen.

| Grundlage                   | Einordnung                                                                                                    |
|-----------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| TR 010/2011                 | Maschinen und Ausrüstungen; amtliche Fassung mit Änderungen.                                                  |
| Beschluss 36 vom 13.03.2026 | Grundsätzlich seit 01.09.2026; ausdrücklich spätere Abschnitte beachten.                                      |
| Neufassung Anhang 3         | Punkt 15 der Änderungen: Start erst 01.04.2028.                                                               |
| Länderspezifische Anwendung | Bestimmte Vorgaben in Armenien, Belarus, Kasachstan und Kirgisistan erst ab 01.04.2028.                       |
| Bestehende TR-010-Nachweise | Vor Wirksamwerden ausgestellte / angenommene Dokumente: bis Ablauf, höchstens 01.09.2031 nach Übergangsregel. |
| TR 031/2012                 | Aktuelle Änderungen und eigene Produkt- / Nachweisregeln.                                                     |

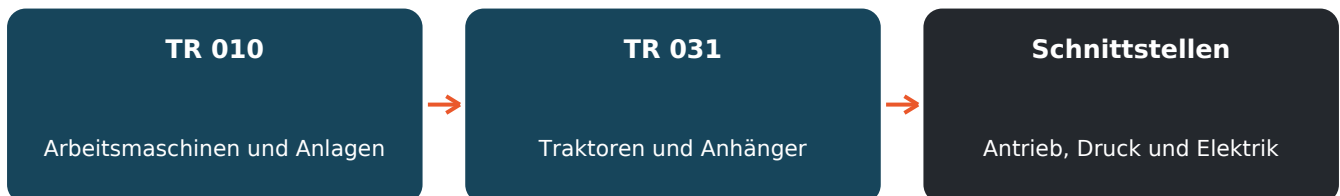
Beschluss 36 ist nicht als einheitlicher Stichtag für sämtliche Änderungen zu lesen. Prüfen Sie dessen Punkte 2 und 4 und den konkret betroffenen Änderungsabschnitt. Insbesondere die spätere Neufassung der Listen darf die heutige Nachweiswahl nicht vorwegnehmen. Eine Übergangsregel verlängert kein bereits abgelaufenes oder ausgesetztes Dokument. Für neue Projekte wird der maßgebliche Zielmarkt und Zeitpunkt mit der Stelle festgehalten; bei Altprodukten werden Ausstellungsdatum, Status und identische Ausführung geprüft.

## Quellen im Projekt

Rechtsakt, Änderungsabschnitt, Starttermin und technische Produktversion zusammen dokumentieren.

# TR 010/2011: Maschinen und landwirtschaftliche Ausrüstung

Listenposition und Funktion bestimmen die Nachweisform.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld         | Umsetzung im Projekt                                                   |
|------------------|------------------------------------------------------------------------|
| Scope            | Maschinenfunktion, technische Grenzen und Ausschlüsse.                 |
| Anhang 3         | Zertifizierungs- und Deklarationsliste in geltender Fassung.           |
| Typische Gruppen | Landmaschinen, Gartenmechanisierung, Tierhaltung und Futterproduktion. |
| Abgrenzung       | Land-/Forstraktoren und Anhänger zum TR 031 prüfen.                    |
| Sicherheit       | Grundanforderungen und zusätzliche Anforderungen für mobile Maschinen. |

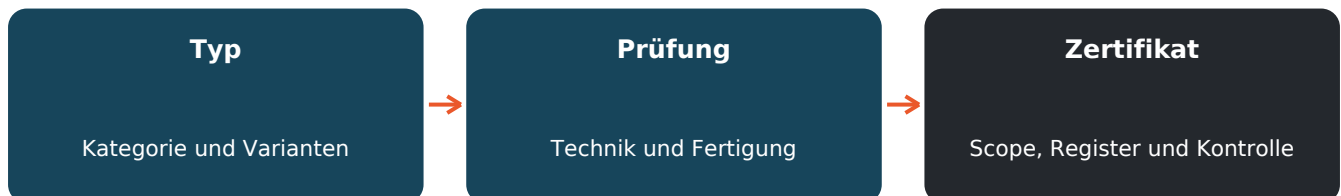
Die geltende Liste enthält zertifizierungspflichtige Gruppen für landwirtschaftliche Maschinen, mechanisierte Garten- und Forsthilfen sowie Maschinen für Tierhaltung, Geflügelhaltung und Futterproduktion. Dies bedeutet nicht, dass jede in einem Betrieb eingesetzte Ware dieselbe Nachweisform erhält. Ordnen Sie den tatsächlichen Produkttyp der passenden Position zu. Ein industrieller Traktor ist nicht automatisch ein landwirtschaftlicher Traktor; die Zweckbestimmung ist entscheidend. Bei selbstfahrenden Maschinen werden die 2026 bereits wirksamen Vorschriften von den erst 2028 wirksamen Listenänderungen getrennt behandelt.

### Für die Praxis

Produktfunktion und Listenposition im Angebot ausdrücklich festhalten.

# TR 031/2012: Traktoren, Anhänger und Komponenten

TR 031 regelt einen begrenzten Produktbereich.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld        | Umsetzung im Projekt                                                 |
|-----------------|----------------------------------------------------------------------|
| Traktor         | Land-/forstwirtschaftliche Rad- oder Kettenmaschine nach Definition. |
| Geschwindigkeit | Maximale bauartbedingte Geschwindigkeit mindestens 6 km/h im Scope.  |
| Anhänger        | Zweck, Bauart und Abgrenzung zum Arbeitsgerät prüfen.                |
| Komponenten     | Separat vermarktete sicherheitsrelevante Teile nach Anhang 1.        |
| Nachweisform    | Zertifizierung; nicht pauschal durch TR-010-Deklaration ersetzen.    |

Die richtige Bezeichnung lautet TR ZU 031/2012. Das Regelwerk erfasst nicht sämtliche landwirtschaftlichen Maschinen, sondern Traktoren, ihre Anhänger und die konkret erfassten Komponenten. Prüfen Sie neue, gebrauchte und instandgesetzte Ware anhand der aktuellen Scope- und Ausnahmeregeln. Eine gebrauchte Maschine wird nicht allein aufgrund ihrer Bezeichnung als gebraucht pauschal freigegeben. Technische Typbeschreibung, Varianten und Versionen bilden den Prüfgegenstand. Ein Ausrüstungsgegenstand auf dem Traktor kann einen eigenen Maschinen-Scope haben, während das Grundfahrzeug nach TR 031 bewertet wird.

### Für die Praxis

Typ, Bauart, Zweck und maximale Geschwindigkeit vor Prüfbeauftragung bestätigen.

# Typ, Kategorie, Variante und Version

Traktorfamilien werden konstruktiv begründet.

## Serie

Modellfamilie und Werk

## Partie

Begrenzte Warenmenge

## Einzelstück

Identifizierte Ausführung

### Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld           | Umsetzung im Projekt                                          |
|--------------------|---------------------------------------------------------------|
| Kategorie          | Radtraktor, Kettentraktor oder Anhänger nach TR 031.          |
| Typ                | Hersteller und charakteristische Konstruktion.                |
| Variante           | Motor, Achsen, Getriebe, Masse und Schutzsysteme.             |
| Version            | Dokumentierte Kombination der zugelassenen Merkmale.          |
| Prüfrepräsentation | Kritische Varianten für jede relevante Eigenschaft begründen. |

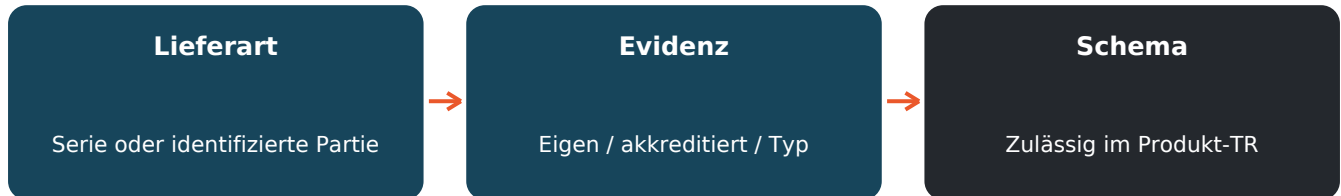
Eine Modellbezeichnung kann mehrere technisch unterschiedliche Varianten enthalten. Gleiche Marke oder Motorleistung genügt nicht für eine gemeinsame Typbewertung. Legen Sie die vollständige Matrix mit Achsen, Bremsen, Bereifung, Spurweite, Kabine und Schutzstruktur vor. Anhänger werden mit Massen, Lastverteilung, Kupplung und Bremsausführung erfasst. Die genaue Kategorie und die zulässigen Abweichungen werden aus der aktuellen TR-Fassung bestätigt. Wählen Sie Prüfmuster nach Merkmal und kritischer Konfiguration; ein Muster deckt nicht automatisch jede spätere Version ab.

## Für die Praxis

Typmatrix, Prüfberichte und Urkundenanhänge verwenden dieselben Modellnamen.

# TR 031: Zertifizierungsschemata

Serie, Partie und Einzelstück folgen unterschiedlichen Verfahren.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Schema | Lieferform und Bewertung                                           |
|--------|--------------------------------------------------------------------|
| 1c     | Serie: Prüfung, Fertigungsbewertung und Inspektionskontrolle.      |
| 2c     | Serie: Prüfung und Bewertung des zertifizierten Managementsystems. |
| 3c     | Identifizierte Partie: Prüfung repräsentativer Muster.             |
| 4c     | Einzelstück: Identifizierung und erforderliche Prüfungen.          |

Artikel 6 in der durch Beschluss 127/2021 geänderten Fassung nennt 1c, 2c, 3c und 4c. Die Nummer allein erklärt das Verfahren nicht: Antragstellerrolle, vorhandene Evidenz, Typbeschreibung und Fertigungsstand werden mit der Stelle abgestimmt. Bestimmte Komponenten mit anerkannten UN-Typgenehmigungsmitteilungen haben einen besonderen Bewertungsweg; dessen Zulässigkeit wird komponentenbezogen geprüft. Ein ISO-9001-Zertifikat ersetzt weder Produktprüfung noch EAC-Zertifikat.

### Laufende Kontrolle

TR 031 sieht bei Serien Nachkontrollen nicht häufiger als einmal jährlich und nicht seltener als einmal in zwei Jahren vor. Der konkrete Plan gehört in den Auftrag.

# Deklaration und Zertifikat im Vergleich

Die Form der Bestätigung wird durch das Regelwerk bestimmt.

|                                                       |                                                    |                                                      |
|-------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|------------------------------------------------------|
| <b>Deklaration</b><br><br>Annahme durch Antragsteller | <b>Zertifikat</b><br><br>Entscheidung durch Stelle | <b>Zuordnung</b><br><br>Produkt-TR bestimmt die Form |
|-------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|------------------------------------------------------|

## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld      | Umsetzung im Projekt                                           |
|---------------|----------------------------------------------------------------|
| Entscheidung  | Deklaration: Antragsteller; Zertifikat: Zertifizierungsstelle. |
| Prüfung       | Beide Wege können Laborprüfungen erfordern.                    |
| Fertigung     | Kontrollen und Bewertungen sind schemabezogen.                 |
| Verantwortung | Herstellerpflichten bestehen auch bei Zertifizierung fort.     |
| Kennzeichnung | Bei erfüllten zutreffenden TR jeweils dasselbe EAC-Zeichen.    |

Ein deklarationspflichtiges Produkt wird nicht frei allein nach Preis oder Kundenwunsch einem Zertifikatsverfahren zugewiesen. Manche TR erlauben ausdrücklich einen Ersatz der Deklaration durch Zertifizierung; die konkrete Erlaubnis ist zu prüfen. Ebenso ersetzt ein Zertifikat nach einem TR keine Deklaration nach einem anderen TR. Die Zertifizierungsstelle trägt Verantwortung für ihre Bewertung und Entscheidung. Daraus folgt keine vollständige Übertragung der Produktverantwortung vom Hersteller. In der Projektmatrix wird jede Anforderung dem zulässigen Nachweisweg zugeordnet.

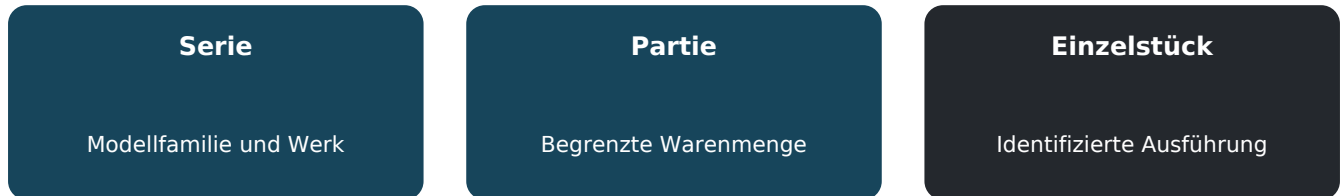
### Für die Praxis

Mehrere zutreffende TR können unterschiedliche Nachweisformen vorsehen.

Für TR 031 gilt Zertifizierung. Bei TR 010 entscheidet die geltende Produktliste. Deklarationsschemata 1d-6d oder Zertifizierungsschemata werden nur eingesetzt, soweit der konkrete TR sie zulässt. Die künftige Liste ab April 2028 wird nicht vorzeitig angewendet.

# Modelle, Varianten und Lieferart

Eine Marke allein begründet keine gemeinsam bewertbare Produktfamilie.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld           | Umsetzung im Projekt                                                |
|--------------------|---------------------------------------------------------------------|
| Modellmatrix       | Funktion, Leistung, Material und sicherheitsrelevante Unterschiede. |
| Serie              | Gemeinsamer technischer Rahmen und kontrollierte Fertigung.         |
| Partie             | Begrenzte Menge, Charge, Vertrag und eindeutige Identität.          |
| Einheit            | Seriennummer und konkret bewertete Ausführung.                      |
| Prüfrepräsentation | Auswahl der Muster für die erfassten Varianten begründen.           |

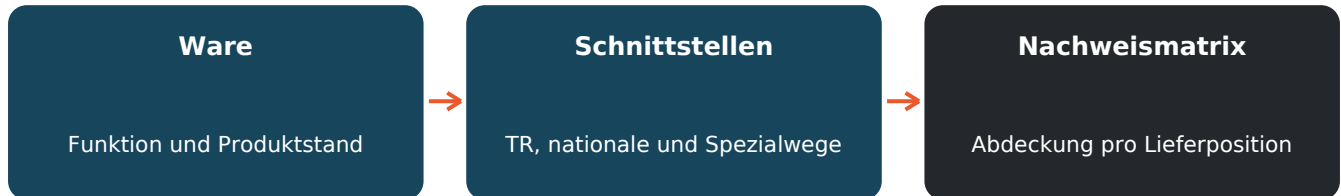
Familien werden anhand technischer Gemeinsamkeiten gebildet, nicht allein anhand ähnlicher Namen. Die Auswahl eines kritischen Musters ist für jede relevante Eigenschaft zu begründen. Varianten mit anderen Materialien, Sensoren oder Leistungsgrenzen können einen eigenen Prüfbedarf haben. Bei kundenspezifischen Anlagen wird festgehalten, welche Lieferkonfiguration der Nachweis beschreibt. Ein partienbezogener Nachweis darf nicht unkommentiert für eine spätere Serie wiederverwendet werden. Hersteller, Werk und Modellanhang bleiben mit den Prüfberichten verknüpft.

### Für die Praxis

Alle Varianten vor Laborbeauftragung in die Modellmatrix aufnehmen.

# Druckgeräte: TR 032/2013

Druckdaten und Kategorie führen zur zutreffenden Nachweisform.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld      | Umsetzung im Projekt                                         |
|---------------|--------------------------------------------------------------|
| Betriebsdaten | Druck, Volumen / Nennweite, Temperatur und Medium.           |
| Einstufung    | Geräteart, Fluidgruppe, Kategorie und Ausnahmen.             |
| Nachweisform  | Kategoriebezogene Zertifizierung oder Deklaration prüfen.    |
| Technik       | Festigkeit, Werkstoffe, Schweißen und Sicherheitsausrüstung. |
| Lieferumfang  | Behälter, Rohrleitung, Armaturen und Baugruppe abgrenzen.    |

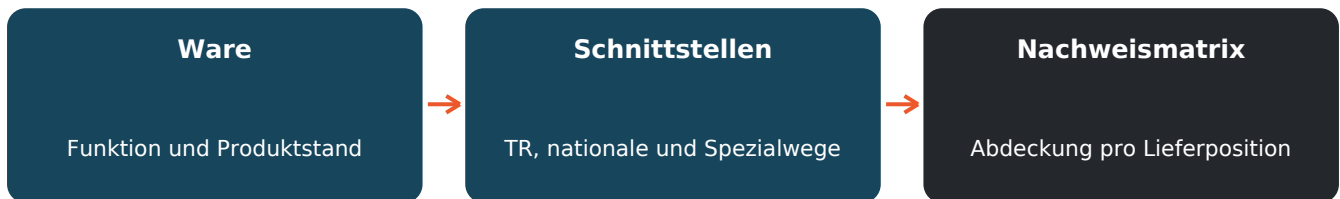
Die Kategorie wird nicht allein durch einen Druckwert bestimmt. Mehrere technische Parameter und das Medium beeinflussen die Zuordnung. Für Anlagenlieferungen werden Komponenten und Gesamtumfang beschrieben. Die zutreffenden Schemaformulierungen im TR 032 sind für das Projekt maßgeblich, einschließlich besonderer Typbewertungswege. Prüfberichte und Berechnungen müssen die angegebenen Betriebsgrenzen abdecken. Nationale Betreiberpflichten oder Abnahmen sind von der EAC-Produktbewertung zu unterscheiden.

### Für die Praxis

Druck, Medium und Liefergrenzen vor der Angebotsfreigabe vollständig erfassen.

# Elektrotechnik: TR 004, 020 und 037

Ein Gerät kann unterschiedliche Nachweise für unterschiedliche Anforderungen brauchen.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld     | Umsetzung im Projekt                                             |
|--------------|------------------------------------------------------------------|
| TR 004/2011  | Niederspannung: Spannungsbereich, Scope und Produktliste prüfen. |
| TR 020/2011  | Elektromagnetische Verträglichkeit und Anwendungsgrenzen.        |
| TR 037/2016  | Stoffbeschränkungen: erfasste Produktkategorie und Evidenz.      |
| Nachweisform | Je TR separat festlegen; Kombination nachvollziehbar begründen.  |
| Dossier      | Schaltplan, Bauteile, Software, Tests und Stoffdaten.            |

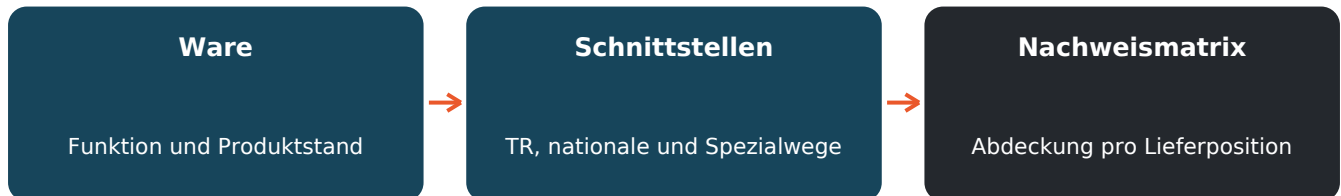
Die Deklaration nach TR 037 bestätigt die erfassten Stoffanforderungen; sie ersetzt keine nötige Bestätigung elektrischer Sicherheit oder EMV. Umgekehrt genügt ein Zertifikat nach TR 004 nicht automatisch für TR 037. Bauart, Spannung, Nutzergruppe und die Listen bestimmen die jeweilige Form. Für Stoffnachweise wird die Aussagekraft von Lieferantendaten und Prüfungen bewertet. Änderungen an Komponenten, Leiterplatten oder Kabeln werden gegen die Modell- und Materialmatrix geprüft.

## Für die Praxis

Eine gemeinsame Freigabeakte verbindet alle zutreffenden TR und Nachweisnummern.

# Traktor, Anbaugerät und Anlage: Schnittstellen

Die sichere Kombination ist ein eigener Prüfgegenstand.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld      | Umsetzung im Projekt                                  |
|---------------|-------------------------------------------------------|
| Mechanisch    | Kupplung, Dreipunkt, Lasten und Freiräume.            |
| Antrieb       | Drehzahl, Drehrichtung, Leistung und Abschaltung.     |
| Hydraulisch   | Druck, Durchfluss, Rücklauf und gespeicherte Energie. |
| Elektrisch    | Versorgung, Steuerung, EMV und Steckverbindung.       |
| Verantwortung | Freigegebene Kombinationen und Integrator.            |

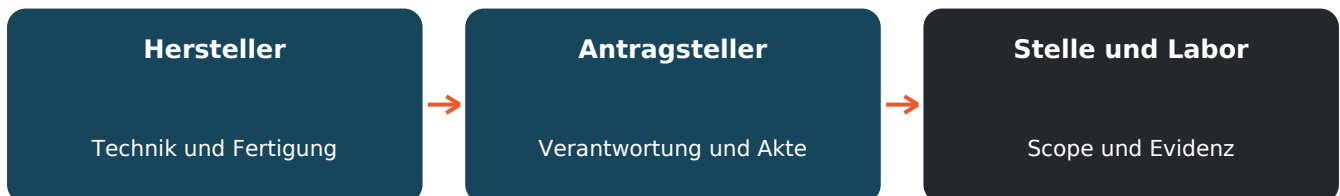
Zwei gültige Einzelzertifikate belegen nicht automatisch eine sichere Kombination. Prüfen Sie die Lasten und Arbeitsbereiche des Gesamtaufbaus. Beim Anheben oder Transportieren können Achslasten, Standsicherheit und Bremsleistung anders sein als im Einzeltest. Eine nachgerüstete Steuerung kann Sicherheitsfunktionen beeinflussen. Der Integrator dokumentiert die zulässigen Kombinationen und die Grenzen der Nutzung; Herstellerunterlagen dürfen sich nicht widersprechen. Bei einer zusammengebauten Anlage ist zu klären, ob ein eigenständiges Gesamtprodukt entsteht und welcher Nachweis dessen Lieferumfang abdeckt.

### Für die Praxis

Schnittstellenblatt von beiden Herstellern und dem Integrator prüfen lassen.

# Antragsteller: Rolle und Zulässigkeit

Ansässigkeit allein genügt nicht; auch die Rolle muss zulässig sein.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld             | Umsetzung im Projekt                                                    |
|----------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| Rechtlicher Status   | Im Mitgliedstaat registrierte juristische Person / Unternehmer nach TR. |
| Serienproduktion     | Hersteller oder berechtigter Vertreter nach dem konkreten TR.           |
| Partie / Einzelstück | Verkäufer / Importeur nur soweit im TR vorgesehen.                      |
| Verantwortung        | Antrag, Evidenz, Registerdaten und Behördenkommunikation.               |
| Registrierungsstaat  | Nationale Verfahrens- und Zugangsvoraussetzungen berücksichtigen.       |

Ein ausländischer Hersteller ohne geeignete Niederlassung in der EAWU kann die lokale Antragstellerrolle nicht einfach mit seiner deutschen Anschrift ausfüllen. Die zulässige Rolle wird aus dem jeweiligen TR und Schema abgeleitet. Ein Importeur für eine Partie ist nicht automatisch für jede Serienbewertung berechtigt. Prüfen Sie Rechtsform, Registrierung, Vertretungsmacht und tatsächliche Verantwortung. Bei mehreren Zielmärkten wird der Registrierungsweg so gewählt, dass die Voraussetzungen des zuständigen Mitgliedstaats erfüllt sind. Der Antragsteller muss die erforderliche Evidenz dauerhaft verfügbar halten können.

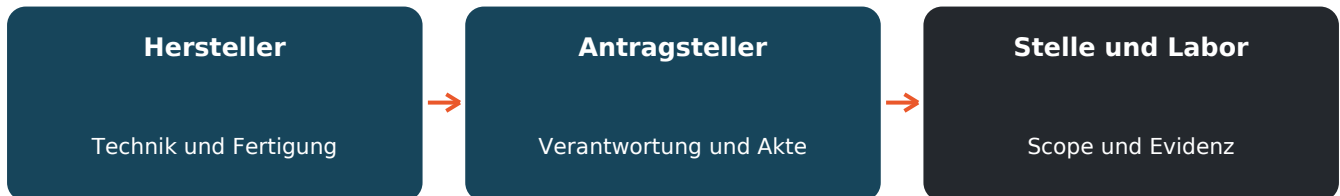
### Für die Praxis

Antragstellerrolle vor Musterimport und Vertragsabschluss verbindlich bestätigen.

Bei einem ausländischen Serienhersteller ist die zulässige Rolle des bevollmächtigten EAWU-Vertreters vertraglich zu regeln. Vollmacht, Verantwortung für Konformität und Zugriff auf Unterlagen gehören zusammen. Ein Kontaktbüro ohne passende Rechtsrolle genügt nicht.

# Zertifizierungsstelle auswählen und prüfen

Berechtigung ist produkt- und verfahrensbezogen.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld       | Umsetzung im Projekt                                     |
|----------------|----------------------------------------------------------|
| Akkreditierung | Status, Nummer und geltenden Geltungsbereich prüfen.     |
| EAWU-Register  | Eintrag und Berechtigung für das konkrete Verfahren.     |
| Produktumfang  | Relevante TR, Produktgruppen und Bewertungsmethoden.     |
| Durchführung   | Labor, Audit, Entscheidung und weitere Bewertung klären. |
| Vertrag        | Scope, Änderungen, Termine und Dokumentenzugang.         |

Ein bekanntes Logo oder ein früherer Auftrag ersetzt keine aktuelle Scope-Prüfung. Halten Sie fest, welche Stelle die Zertifizierungsentscheidung trifft und welche Organisation die Prüfungen durchführt. Fragen Sie nach der konkreten Modellabdeckung, dem Umgang mit Abweichungen und der späteren Inspektionsorganisation. Ein Wechsel der Stelle während eines Projekts kann eine neue Prüfung der Übernahmefähigkeit auslösen. Die Wahl eines Mitgliedstaats darf nicht dazu dienen, technisch erforderliche Prüfungen zu umgehen. Dokumentieren Sie die Auswahl so, dass Einkauf und Qualitätsmanagement die Leistungsumfänge vergleichen können.

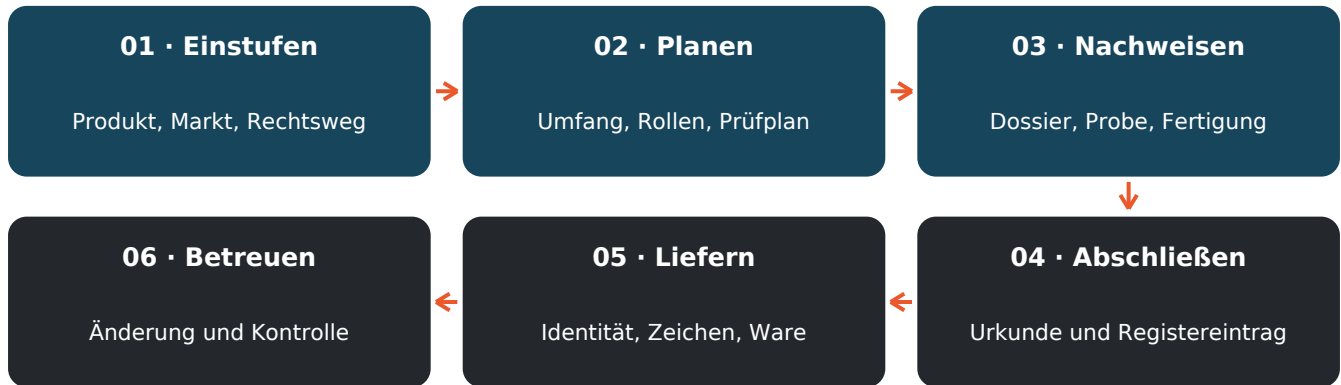
### Für die Praxis

Vor Vertragsabschluss Stelle, Labor und konkrete Prüfmethoden bestätigen.

Prüfen Sie zusätzlich das akkreditierte Labor: konkreter TR, Produktgruppe, Prüfverfahren und gültiger Status. Ein allgemeiner Maschinen-Scope genügt nicht automatisch für Traktorbremsen oder Schutzstrukturen.

# Projektablauf und Freigabepunkte

Jede Phase endet mit einer überprüfbaren Entscheidung.



| Prüffeld      | Umsetzung im Projekt                                       |
|---------------|------------------------------------------------------------|
| Einstufung    | Produktmatrix und begründete TR-Zuordnung freigeben.       |
| Antrag        | Rollen, Schema und Scope mit der Stelle abstimmen.         |
| Bewertung     | Muster, Prüfungen und erforderliche Fertigungsbewertung.   |
| Entscheidung  | Berichte und Abweichungen abschließend bewerten.           |
| Marktfreigabe | Urkunde, Register, Etikett und Lieferidentität abgleichen. |

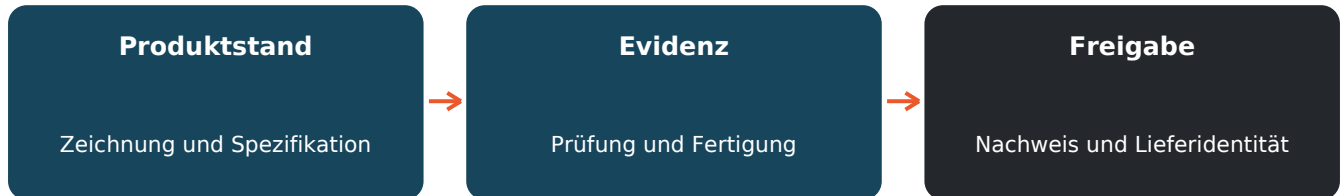
Ein Projektplan nennt Eingaben, Verantwortliche und Abnahmekriterien. Dokumentenarbeit kann parallel zur Musterlogistik laufen, wenn die geprüfte Version feststeht. Nachträgliche Modellergänzungen werden als Änderungsantrag behandelt, damit Prüfungen und Anhänge konsistent bleiben. Halten Sie offene Fragen in einer gemeinsamen Liste mit Fälligkeit und Entscheidung fest. Die abschließende Freigabe ist kein bloßer Versand einer PDF: Sie verbindet den bestätigten technischen Scope mit der tatsächlichen Ware. Planen Sie im Anschluss den Umgang mit Beschwerden, Inspektionskontrollen und neuen Rechtsständen.

## Für die Praxis

Keinen Folgeschritt auf ungeklärten Modell- oder Werkdaten aufbauen.

# Das technische Dossier

Jeder Nachweis muss auf einen eindeutig festgelegten Produktstand zeigen.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld       | Umsetzung im Projekt                                             |
|----------------|------------------------------------------------------------------|
| Stammdaten     | Hersteller, Werk, Antragsteller, Modelle und Handelsnamen.       |
| Technik        | Spezifikation, Zeichnungen, Material- und Komponentenlisten.     |
| Sicherheit     | Anforderungen, Risiken und erforderliche technische Bewertungen. |
| Evidenz        | Prüfberichte, Entnahmeakte und Fertigungsunterlagen.             |
| Markunterlagen | Anleitung, Etikett, Pass und Lieferdokumente.                    |

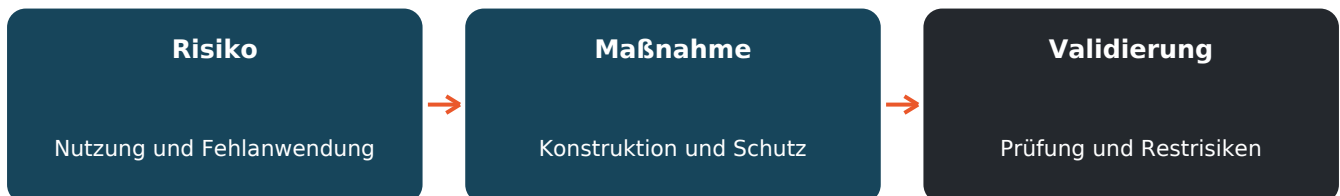
Erstellen Sie einen Dossierindex mit Dokumentnummer, Version, Sprache, Verantwortlichem und Freigabestatus. Dateien mit unterschiedlichem Modellumfang werden nicht unkommentiert zusammengestellt. Zeichnungen und Stücklisten bilden die tatsächlich angebotene Ware ab. Bei vertraulichen Rezepturen oder Konstruktionsdaten wird geregelt, wer die Unterlagen direkt an Labor und Stelle übermittelt. Vertraulichkeit darf die erforderliche Bewertung nicht verhindern. Nicht jede Dokumentart ist für jede Ware vorgeschrieben; der bestätigte Rechtsweg bestimmt den benötigten Umfang.

### Für die Praxis

Ein Dossierindex spart Rückfragen und macht spätere Änderungen überprüfbar.

# Sicherheitsbegründung und Risikobeurteilung

Gefährdung, Maßnahme und Nachweis nachvollziehbar verbinden.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld     | Umsetzung im Projekt                                  |
|--------------|-------------------------------------------------------|
| Lebensphasen | Transport, Montage, Betrieb, Reinigung und Wartung.   |
| Gefährdungen | Einziehen, Quetschen, Umkippen und Auswurf.           |
| Maßnahmen    | Sichere Konstruktion, Schutz und Nutzerinformation.   |
| Validierung  | Prüfung von Schutzwirkung und Sicherheitsfunktionen.  |
| Restrisiko   | Grenzen, Schulung und erforderliche Schutzausrüstung. |

Landmaschinen arbeiten häufig mit wechselnden Anbaugeräten und unter rauen Umgebungsbedingungen. Berücksichtigen Sie vorhersehbare Fehlanwendung, Verstopfungs-beseitigung, Reinigung und das unbeabsichtigte Wiederanlaufen. Ein Warnaufkleber ersetzt keine technisch mögliche Schutzmaßnahme. Die Sicherheitsbegründung benennt konkrete Modelle, Zeichnungsstände, Schutzsysteme und einschlägige Prüfberichte. Die TR-031-Typbeschreibung und die TR-010-Sicherheitsbegründung erfüllen unterschiedliche Funktionen; übertragen Sie Begriffe nicht ungeprüft. Nach Konstruktionserweiterungen wird die Risikobeurteilung vor Serienfreigabe aktualisiert.

## Für die Praxis

Jede wesentliche Gefährdung erhält einen Verantwortlichen und einen Abnahmenachweis.

# Anleitung, technischer Pass und Sprache

Kundenunterlagen müssen dieselbe Ausführung wie die Prüfkarte beschreiben.

| Prüffeld         | Umsetzung im Projekt                                               |
|------------------|--------------------------------------------------------------------|
| Anleitung        | Verwendung, Grenzen, Montage, Bedienung und Wartung.               |
| Technischer Pass | Gerätebezogene Daten, Identität und erforderliche Nachweisangaben. |
| Sprache          | Russische Fassung und weitere Zielmarktsprachen festlegen.         |
| Übersetzung      | Begriffe, Einheiten, Warnungen und Modellnamen kontrollieren.      |
| Freigabe         | Hersteller prüft technische Richtigkeit der Endfassung.            |

Eine übersetzte Anleitung ist mehr als eine sprachliche Kopie. Technische Grenzwerte, Schaltbilder und Warnhinweise müssen unverändert richtig bleiben. Für einzelne Produktgruppen sind besondere Dokumentationsformen vorgesehen; ein allgemeiner Gerätepass wird nicht pauschal für jede Ware verlangt. Legen Sie früh fest, welche Dokumente dem Produkt, der Verpackung oder der Lieferung beizufügen sind. Nach Änderungen an Software, Konstruktion oder Nutzung wird geprüft, welche Unterlagen zu aktualisieren sind. Original und Übersetzung erhalten zusammengehörige Versionsangaben.

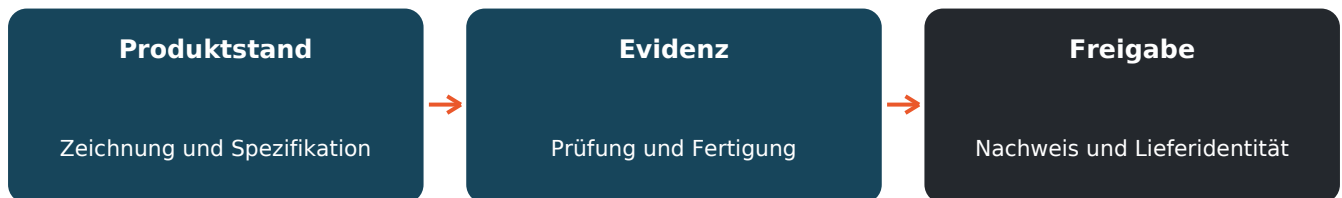
## Für die Praxis

Zahlen, Einheiten und Modellnamen in der Übersetzung gesondert prüfen.

Beschluss 36/2026 differenziert Papier- und elektronische Betriebsunterlagen sowie Papierpässe für bestimmte gefährliche oder potenziell gefährliche Einsatzobjekte. Anwendbaren Änderungsabschnitt, Land und Starttermin prüfen; eine PDF allein ist nicht pauschal ausreichend.

# Technische Typbeschreibung für Traktoren

Prüfgegenstand und Varianten vollständig beschreiben.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld    | Umsetzung im Projekt                                      |
|-------------|-----------------------------------------------------------|
| Grunddaten  | Hersteller, Typ, Kategorie und Identifizierung.           |
| Abmessungen | Massen, Achslasten, Spurweite und Bereifung.              |
| Antrieb     | Motor, Getriebe, Höchstgeschwindigkeit und Zapfwelle.     |
| Sicherheit  | Bremsen, Lenkung, Beleuchtung, Kabine und Schutzstruktur. |
| Varianten   | Zulässige Kombinationen und Prüfbegründung.               |

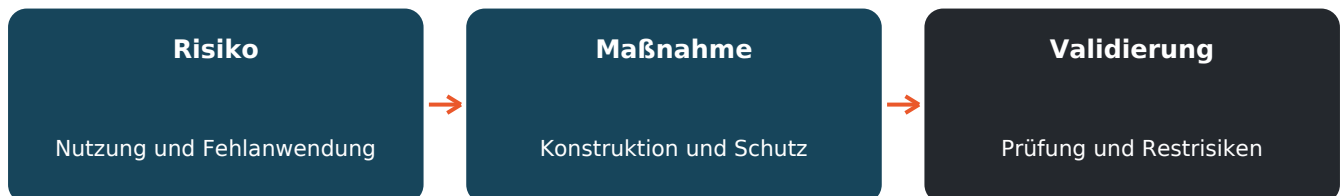
Die Typbeschreibung nach TR 031 ist keine Verkaufsbroschüre. Verwenden Sie die vorgesehenen Informationsstrukturen und eindeutig referenzierte Zeichnungen. Komponenten mit eigener Bewertung werden mit Kennung und Genehmigungsunterlagen aufgenommen. Erfasste Massen und Geschwindigkeit müssen mit den Prüfmustern übereinstimmen. Abweichende Reifen, Bremsausführungen oder Schutzstrukturen können zusätzliche Bewertung auslösen. Die Stelle bestätigt, welche Unterlagen und Prüfberichte für jede Variante genügen. Dokumentieren Sie auch Softwarestände, wenn sie Lenkung, Bremsen oder Leistungsbegrenzung beeinflussen.

### Für die Praxis

Typdaten als kontrolliertes Dokument mit Revisionsnummer führen.

# Mechanische Sicherheit und Schutzeinrichtungen

Bewegte Teile über alle Betriebszustände bewerten.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld  | Umsetzung im Projekt                              |
|-----------|---------------------------------------------------|
| Einzug    | Walzen, Förderer, Schnecken und Riemen.           |
| Schneiden | Messer, Häcksler und rotierende Werkzeuge.        |
| Schutz    | Feststehende / verriegelte Schutzeinrichtungen.   |
| Zugang    | Reinigung, Störungsbeseitigung und Wartung.       |
| Nachweis  | Abstände, Festigkeit, Stoppzeit und Verriegelung. |

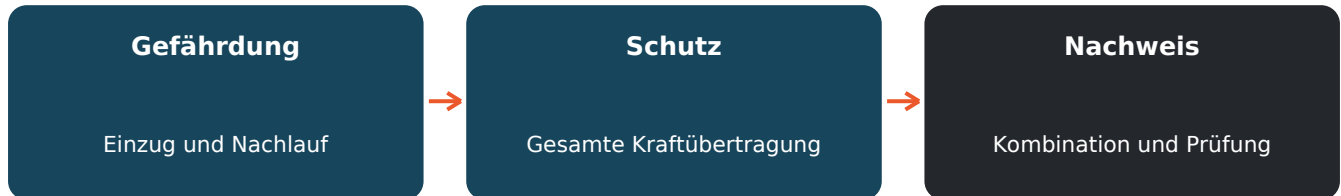
Die Arbeitsfunktion einer Maschine kann einen offenen Werkzeugbereich erfordern. Begründen Sie den erforderlichen Zugang und minimieren Sie verbleibende Gefährdungen konstruktiv. Prüfen Sie Schutzhauben nicht nur im Neuzustand, sondern unter vorhersehbarer Verschmutzung und Vibration. Werkzeuglos entfernbare Abdeckungen und verdeckte Antriebe verdienen besondere Aufmerksamkeit. Wartungsöffnungen dürfen keinen unerwarteten Start erlauben. Bei automatisierten Futteranlagen werden Zugang, Austrag, Laufwege und Eingriff des Personals gemeinsam bewertet. Die Auswahl von Normen und Prüfmethode folgt der konkreten Maschinenart.

### Für die Praxis

Schutzprüfung mit Fotos, Messwerten und Zeichnungsbezug dokumentieren.

# Zapfwelle und Kraftübertragung

Traktor und Arbeitsgerät bilden eine gemeinsame Gefährdungszone.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld       | Umsetzung im Projekt                                |
|----------------|-----------------------------------------------------|
| Kompatibilität | Nenndrehzahl, Drehrichtung und zulässige Leistung.  |
| Gelenkwelle    | Längenänderung, Knickwinkel und Überlastschutz.     |
| Abdeckung      | Traktor-, Wellen- und Geräteseite zusammen prüfen.  |
| Wartung        | Stillsetzen, Energie trennen und Nachlauf beachten. |
| Information    | Freigegebene Welle, Anschluss und sichere Abläufe.  |

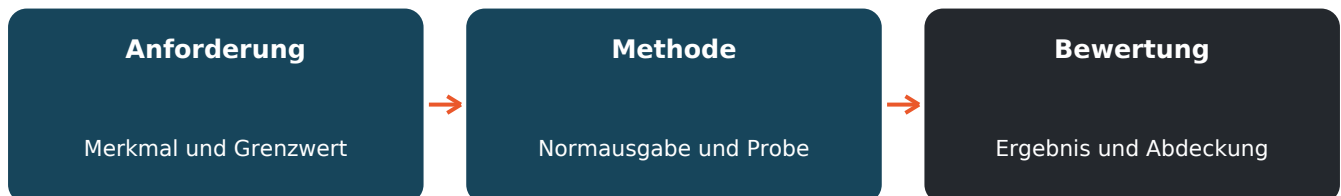
Die Zapfwelle kann durch Einziehen schwerste Verletzungen verursachen. Ein Schutz an nur einem Anschluss beseitigt die Gefährdung der gesamten Kraftübertragung nicht. Prüfen Sie vollständige Abdeckung, Halterungen, Freiräume und die Bewegung beim Anheben des Geräts. Eine zu lange oder zu kurze Gelenkwelle kann zusätzliche Schäden verursachen. Sicherheitskupplung und Nachlauf werden für die tatsächliche Kombination bewertet. Die Anleitung beschreibt Anschluss, Stillsetzung und Reinigung; Personal darf nicht über eine laufende Welle steigen. Die genaue Schutzprüfung folgt dem anwendbaren Regelwerk und der gewählten Normenfassung.

### Für die Praxis

Fotos des gesamten Anschlusses und zulässige Bewegungsbereiche in das Dossier aufnehmen.

# Standsicherheit, Bremsen und Lasten

Arbeitszustand und Transportzustand getrennt prüfen.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld        | Umsetzung im Projekt                                |
|-----------------|-----------------------------------------------------|
| Standsicherheit | Hang, Lenkstellung, Schwerpunkt und Anbaugerät.     |
| Achslasten      | Ballast, Hubstellung und zulässige Kombinationen.   |
| Bremsen         | Betriebs-, Feststell- und Anhängerbremsung.         |
| Kupplung        | Stützlast, Verriegelung und mechanische Festigkeit. |
| Transport       | Abmessungen, Sicht, Sicherung und Beleuchtung.      |

Eine zulässige Gesamtmasse allein belegt keine sichere Lastverteilung. Dokumentieren Sie Achslasten für kritische Hub- und Transportstellungen. Bei Anhängern wirken Nutzlast, Beladungsverteilung, Gefälle und Bremsanschluss zusammen. Bremsberichte müssen zur geprüften Masse und Reifenausführung passen. Ein Front- oder Heckgerät kann Sicht und Leuchten verdecken. Ballastangaben gehören in die Betriebsunterlagen. Straßenverkehrszulassung und nationale Nutzungsregeln werden zusätzlich zur EAC-Produktkonformität geprüft; ein EAC-Zertifikat erlaubt nicht automatisch jede Fahrt auf öffentlichen Straßen.

### Für die Praxis

Kritische Beladung als Prüfkongfiguration kennzeichnen.

# Bedienplatz, Kabine und Schutzstrukturen

Schutzumfang aus Kategorie und Ausführung ableiten.

## Serie

Modellfamilie und Werk

## Partie

Begrenzte Warenmenge

## Einzelstück

Identifizierte Ausführung

## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld         | Umsetzung im Projekt                                  |
|------------------|-------------------------------------------------------|
| Zugang           | Stufen, Griffe, Standflächen und Rutschhemmung.       |
| Bedienung        | Sicht, Kennzeichnung, Ergonomie und Startbedingungen. |
| Überrollen       | Erforderliche Schutzstruktur und zugehörige Prüfung.  |
| Weitere Gefahren | Fallende Gegenstände, Stoffe und Arbeitsumgebung.     |
| Zuordnung        | Kabine, Sitz, Rückhaltesystem und konkrete Variante.  |

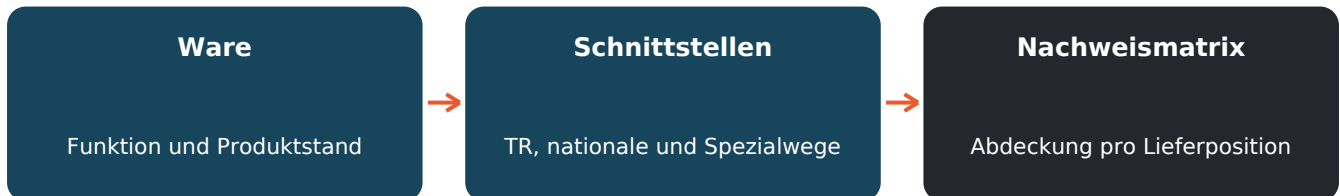
ROPS und FOPS sind unterschiedliche Schutzfunktionen. Eine beliebige Kabine weist sie nicht automatisch nach. Bestimmen Sie die erforderliche Struktur aus der zutreffenden Kategorie, Nutzung und technischen Anforderung. Prüfberichte müssen zur tatsächlichen Befestigung, Masse und Ausführung passen. Änderungen an Bohrungen oder tragenden Teilen können den Nachweis beeinflussen. Für Pflanzenschutz oder staubige Arbeitsprozesse werden gegebenenfalls zusätzliche Kabinen- und Filteranforderungen separat geprüft. Die Anleitung beschreibt Grenzen und Pflege der Schutzsysteme. Notausstieg und Zugang dürfen durch nachgerüstete Geräte nicht blockiert werden.

## Für die Praxis

Schutzstruktur und Traktortyp in Bericht und Stückliste eindeutig verbinden.

# Hydraulik, Pneumatik und gespeicherte Energie

Druckentlastung und sichere Wartung konstruktiv planen.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld  | Umsetzung im Projekt                                |
|-----------|-----------------------------------------------------|
| Leitungen | Druckklasse, Verlegung, Abrieb und Befestigung.     |
| Lasten    | Absacken, Schlauchbruch und mechanische Abstützung. |
| Speicher  | Restdruck, Entlastung und Wartungszugang.           |
| Kopplung  | Verwechslung, Leckage und sichere Verbindung.       |
| TR 032    | Medium, Druck, Volumen, DN und Ausnahmen.           |

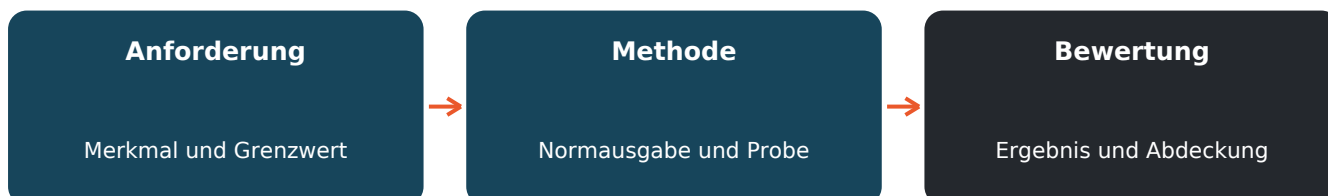
Hydraulische Energie bleibt nach Abschalten des Motors häufig erhalten. Ein angehobenes Gerät wird vor Arbeiten durch geeignete Maßnahmen gesichert; eine Druckanzeige allein belegt keine gefahrlose Situation. Berücksichtigen Sie Ölstrahlverletzungen und heiße Oberflächen. Ein Druckspeicher oder Behälter kann einen eigenständigen TR-032-Scope haben, während die Maschine nach TR 010 oder der Traktor nach TR 031 bewertet wird. Die Einstufung hängt nicht nur von einem Druckwert ab. Berechnungen, Werkstoffe, Ventile und Prüfungen werden nach Baugruppe und Kategorie zusammengestellt.

### Für die Praxis

Energiequellen und Entlastungspunkte auf einem Wartungsplan markieren.

# Lärm, Vibration und Motoranforderungen

Messbedingungen und Varianten entscheiden über die Aussagekraft.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld    | Umsetzung im Projekt                                      |
|-------------|-----------------------------------------------------------|
| Lärm        | Betriebszustand, Messposition und Maschinenkonfiguration. |
| Vibration   | Sitz, Handkontakt, Arbeit und Transport.                  |
| Motor       | Typ, Leistung, Baujahr und anwendbare Emissionsregel.     |
| Prüfbericht | Methode, Normenausgabe, Muster und Messunsicherheit.      |
| Information | Veröffentlichte Werte und Nutzungshinweise.               |

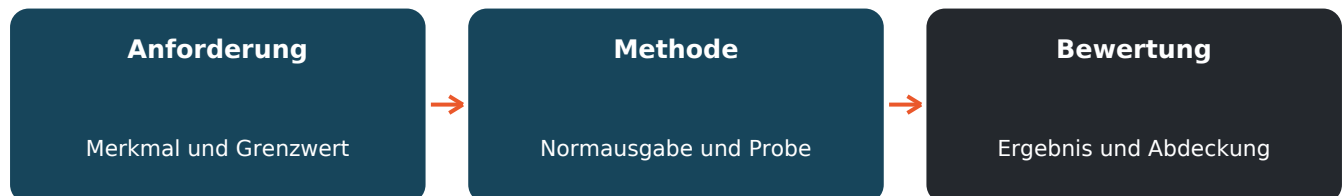
Verwechseln Sie Arbeitsplatzmessung nicht mit der produktbezogenen Prüfung. Ein Messwert ohne Lastzustand und Konfiguration lässt sich nicht sicher auf eine Modellfamilie übertragen. Für Traktoren werden die aktuellen Anhänge und Änderungs- beziehungsweise Übergangsregeln zu Motoren berücksichtigt. Eine europäische Emissionsstufe ist nicht ohne Prüfung gleichbedeutend mit dem erforderlichen EAWU-Nachweis. Nachrüstung, andere Schalldämpfer oder Kabinen können Ergebnisse verändern. Die Betriebsunterlagen geben die jeweils erforderlichen Emissionsinformationen und Maßnahmen an; die konkrete Prüfplanung wird mit dem fachlich zuständigen Labor abgestimmt.

### Für die Praxis

Keine pauschale Euro- oder Stage-Angabe ohne Rechtszuordnung übernehmen.

# Normenmatrix und Ausgabenmanagement

Anforderungsnorm und Prüfmethode werden getrennt erfasst.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld   | Umsetzung im Projekt                                       |
|------------|------------------------------------------------------------|
| Merkmal    | Sicherheits- oder Leistungsanforderung eindeutig benennen. |
| Fundstelle | Rechtsakt, Listenposition und Normabschnitt dokumentieren. |
| Ausgabe    | Jahr, Änderungen und zulässige Übergänge prüfen.           |
| Methode    | Prüfverfahren, Probe und Messbedingungen zuordnen.         |
| Status     | Evidenz vorhanden, Lücke oder neue Prüfung.                |

Ein Bericht nach einer neueren internationalen Norm ist nicht automatisch als Ersatz für die im Verfahren vorgeschriebene Methode zulässig. Umgekehrt ist eine ältere GOST-Ausgabe nicht allein wegen ihres Alters ungeeignet, wenn die geltende Liste gerade darauf verweist. Die Projektmatrix hält die verbindliche Referenz und die tatsächlich angewendete Methode auseinander.

Abweichungen werden vor dem Test schriftlich geklärt. Bei Änderung der Listenbezüge wird zuerst der Merkmalsumfang verglichen und danach der zusätzliche Prüfbedarf bestimmt. So lässt sich vorhandene Evidenz gezielt nutzen, ohne den gesamten Prüfplan ungeprüft zu wiederholen.

### Für die Praxis

Normnummer ohne Ausgabe und Abschnitt ist für den Prüfauftrag häufig unzureichend.

Für Landmaschinen kommen etwa produktspezifische Teile der GOST-ISO-4254-Reihe sowie Schutzprüfungen für Gelenkwellen in Betracht. Relevanz, Ausgabe und Aufnahme in die aktuelle TR-Normenliste werden einzeln geprüft; eine Normenfamilie gilt nicht automatisch für jede Maschine.

# Muster, Entnahme und Prüflogistik

Die Probe muss den später bestätigten Produktumfang repräsentieren.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld    | Umsetzung im Projekt                                          |
|-------------|---------------------------------------------------------------|
| Auswahl     | Typ, Variante und kritische Merkmale fachlich begründen.      |
| Entnahme    | Zuständigkeit, Menge, Ort, Datum und Identität dokumentieren. |
| Versand     | Fotos, Seriennummern, Verpackung und Transportbedingungen.    |
| Einfuhr     | Zweck und erforderliche Unterlagen für Prüfproben abstimmen.  |
| Laborzugang | Eingang, Zustand und Zuordnung im Bericht sichern.            |

Die Anzahl der Muster hängt von Prüfmethoden, Varianten und zerstörenden Tests ab. Eine pauschale Musterzahl für alle EAC-Verfahren wäre irreführend. Der Probenweg muss vom Hersteller bis zum Prüfbericht nachvollziehbar bleiben. Für empfindliche, gekühlte oder chemische Produkte werden Lagerung und Transport passend geplant. Deklarieren Sie Prüfproben nicht ohne Prüfung als regulär freigegebene Handelsware. Bei Verlust oder Beschädigung wird geklärt, ob Ersatz unter denselben Bedingungen entnommen werden muss. Erhaltene Restmuster und deren Aufbewahrung werden im Auftrag geregelt.

### Für die Praxis

Musterliste und spätere Modellliste vor Versand miteinander abgleichen.

# Prüfbericht und technische Bewertung

Messwerte werden mit Anforderungen und Produktidentität verbunden.

| Prüffeld        | Umsetzung im Projekt                                     |
|-----------------|----------------------------------------------------------|
| Identität       | Hersteller, Modell, Probe und Fertigungsstand.           |
| Methode         | Normausgabe, Abschnitte und mögliche Abweichungen.       |
| Ergebnis        | Messwerte, Grenzwerte und nachvollziehbare Bewertung.    |
| Prüfstelle      | Labor, Ort, Datum und berechtigte Unterschrift.          |
| Modellabdeckung | Begründung, welche Varianten das Ergebnis repräsentiert. |

Ein positives Ergebnis bestätigt den untersuchten Umfang unter den beschriebenen Bedingungen. Es ist keine pauschale Bestätigung jeder Anwendung. Kritische Abweichungen werden mit Ursachenanalyse, Korrektur und gegebenenfalls Wiederholungsprüfung geschlossen. Nach konstruktiven Korrekturen wird der neue Produktstand eindeutig bezeichnet. Ein Bericht über das vorherige Muster darf nicht kommentarlos auf eine geänderte Ausführung übertragen werden. Die abschließende Entscheidung verbindet sämtliche notwendigen Merkmale mit der geplanten Zertifikats- oder Deklarationsfamilie.

## Für die Praxis

Berichte vollständig prüfen; eine Ergebnisübersicht allein reicht häufig nicht.

# Produktionsaudit: Vorbereitung und Durchführung

Die Fertigung wird mit dem zertifizierten Produktstand abgeglichen.



Fertigung und Audit · Bildquelle: AC Inorms



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld      | Umsetzung im Projekt                                      |
|---------------|-----------------------------------------------------------|
| Umfang        | Werk, Fertigungsschritte, Modelle und kritische Prozesse. |
| Materialfluss | Wareneingang, Lieferantenfreigabe und Rückverfolgbarkeit. |
| Qualifikation | Personal, Arbeitsanweisungen und besondere Verfahren.     |
| Prüfmittel    | Eignung, Kalibrierung und dokumentierte Nutzung.          |
| Abschluss     | Feststellungen, Maßnahmen und Wirksamkeitsnachweis.       |

Ein Audit prüft nicht lediglich, ob eine Fabrik existiert. Es verbindet freigegebene Konstruktion, tatsächliche Fertigung und Endprüfung. Vereinbaren Sie mit der Stelle den Plan, die benötigten Unterlagen und den Zugang zu relevanten Prozessen. Stellen Sie sicher, dass die bewertete Produktfamilie am richtigen Standort nachvollziehbar hergestellt wird. Bei Fremdfertigung werden Verantwortungen und Qualitätskontrollen dokumentiert. Abweichungen erhalten Ursache, Maßnahme, Verantwortlichen und Frist. Die Freigabe erfolgt nach der geforderten Bewertung der Korrekturen; ein Fotopaket allein ersetzt nicht pauschal die vorgeschriebene Auditmethode.

## Für die Praxis

Auditbedarf und Reisekosten vor Projektstart im Angebot abbilden.

# Zertifizierungsentscheidung und Urkundeninhalt

Die positive Entscheidung folgt vollständiger, passender Evidenz.



Erläuterndes Zertifikatsmotiv der Webseite · kein aktueller amtlicher Vordruck

| Prüffeld   | Umsetzung im Projekt                                          |
|------------|---------------------------------------------------------------|
| Beteiligte | Antragsteller, Hersteller, Werke und Zertifizierungsstelle.   |
| Produkt    | Bezeichnung, Marke, Modelle, Versionen und Lieferart.         |
| Grundlage  | TR, Schema, Prüfberichte und weitere Bewertungsnachweise.     |
| Laufzeit   | Geltungsdaten und produktbezogene Grenzen.                    |
| Anhänge    | Vollständige, eindeutig verknüpfte Modell- und Scope-Angaben. |

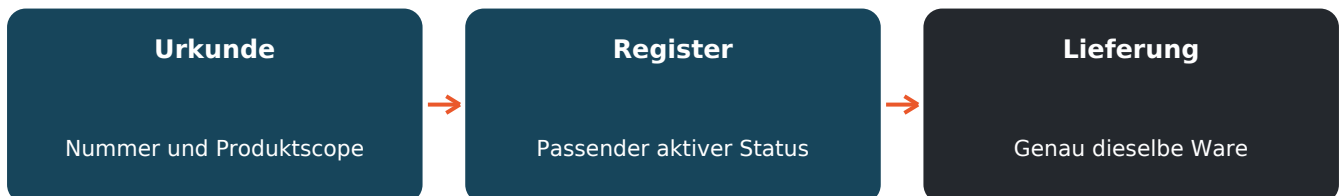
Die Stelle bewertet die Ergebnisse im zulässigen Verfahren. Ein positiver Einzeltest genügt nicht, wenn andere Anforderungen oder Varianten fehlen. Prüfen Sie den Entwurf mit Technik und Antragsteller gemeinsam: Schreibweisen, Firmenadressen, Werkangaben und Modelle müssen dem Dossier entsprechen. Einheitliche Formen und Ausfüllregeln folgen Beschluss 293/2012 mit späteren Änderungen einschließlich 198/2022. Verwenden Sie die aktuelle zulässige Form. Handelsbezeichnungen werden nicht so weit formuliert, dass technisch ungeprüfte Produkte scheinbar mit erfasst sind. Für umfangreiche Familien werden Anhänge kontrolliert und gemeinsam mit der Urkunde bereitgestellt.

## Für die Praxis

Freigegebene Endfassung und zugrunde liegende technische Version zusammen archivieren.

# Registerprüfung und Lieferfreigabe

Nummer, Status und Produktidentität zusammen kontrollieren.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld      | Umsetzung im Projekt                                               |
|---------------|--------------------------------------------------------------------|
| Quelle        | Amtliches EAWU-Register und zugehörigen nationalen Teil verwenden. |
| Beteiligte    | Antragsteller, Hersteller und Produktionswerk abgleichen.          |
| Produktscope  | Modelle, Marke, Ausführung, Partie und Anhänge.                    |
| Nachweisbasis | TR, Schema, Berichte und Laufzeit kontrollieren.                   |
| Lieferung     | Etikett, Anleitung, Handelsunterlagen und tatsächliche Ware.       |

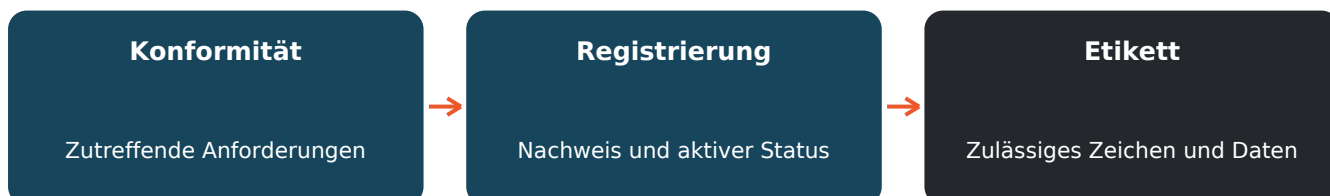
Eine gefundene Registrierungsnummer genügt nicht, wenn sie eine andere Modellfamilie oder einen anderen Hersteller betrifft. Prüfen Sie Anhänge vollständig. Speichern Sie Datum und Ergebnis der Kontrolle in der Lieferakte. Fehlende Suchtreffer werden zunächst über die richtige nationale Quelle und mögliche Schreibweisen geklärt; sie beweisen nicht automatisch das Fehlen eines Dokuments. Bei widersprüchlichen Angaben wird die Freigabeentscheidung erst nach Klärung dokumentiert. Neue oder geänderte Modelle dürfen nicht allein aufgrund derselben Marke ausgeliefert werden.

### Für die Praxis

Statusprüfung und technische Scope-Prüfung vor relevanten Lieferungen wiederholen.

# EAC-Kennzeichnung: Berechtigung und Gestaltung

Erst Konformität abschließen, dann die Marktkennzeichnung freigeben.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld      | Umsetzung im Projekt                                            |
|---------------|-----------------------------------------------------------------|
| Voraussetzung | Alle zutreffenden EAWU-TR und erforderlichen Nachweise erfüllt. |
| Vorlage       | Amtlich festgelegte Zeichengestaltung verwenden.                |
| Maß           | Basismaß mindestens 5 mm, Proportionen erhalten.                |
| Darstellung   | Kontrast, Lesbarkeit und erforderliche Beständigkeit.           |
| Platzierung   | Produkt-TR regelt Ware, Verpackung und Begleitunterlagen.       |

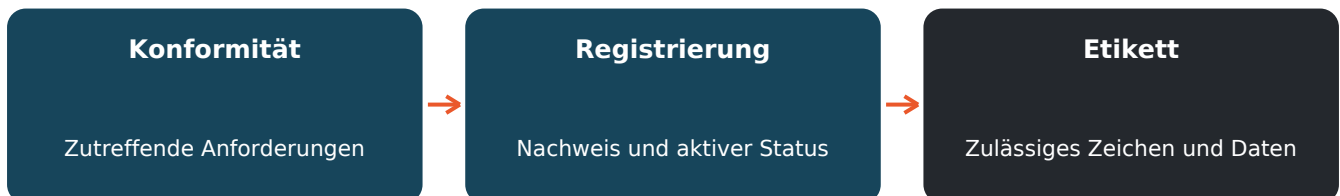
Beschluss 711/2011 regelt das gemeinsame Zeichen. Die produktbezogenen Anbringungsregeln werden zusätzlich aus dem einschlägigen TR gelesen; eine allgemeine Vorgabe ersetzt diesen Abgleich nicht. Nutzen Sie für Druck und Gravur die zulässige Originalvorlage. Ein EAC-Zeichen macht ungeprüfte Varianten nicht nachträglich konform. Kontrollieren Sie deshalb Etikett, Urkunde und konkrete Ausführung gemeinsam. Sanktionen folgen dem jeweils anwendbaren Durchsetzungsrecht; der Zeichenbeschluss ist keine universelle Bußgeldtabelle. Bei kleinen Komponenten wird die erlaubte Lösung vor der Serienkennzeichnung bestätigt.

### Für die Praxis

Etikett und Anleitung auf denselben Produktstand wie die Nachweise freigeben.

# Typenschild, Identität und Pflichtangaben

Ware, Typbeschreibung und Nachweis müssen übereinstimmen.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld        | Umsetzung im Projekt                                 |
|-----------------|------------------------------------------------------|
| Hersteller      | Eindeutige Hersteller- und Produktangaben.           |
| Identität       | Typ, Modell, Serienkennung und Fertigungsangaben.    |
| Betriebsdaten   | Zulässige Lasten, Drehzahlen und Anschlussgrenzen.   |
| EAC             | Erst nach abgeschlossenem zulässigem Nachweisweg.    |
| Änderungen 2026 | Konkrete Kennzeichnungsregel und Landetermin prüfen. |

Die Kennzeichnung wird aus dem konkreten Regelwerk abgeleitet. Vermeiden Sie pauschale Aussagen, wonach jede Landmaschine ab sofort eine identische Fahrzeugkennung benötigt. Beschluss 36/2026 enthält gestaffelt anwendbare Identifizierungs- und Kennzeichnungsänderungen. Typenschilder müssen dauerhaft lesbar sein und den technischen Ausführungsstand abbilden. Übersetzte Modellnamen dürfen keinen neuen Typ vortäuschen. Warnzeichen und Bedienmarkierungen ergänzen das Typenschild. Fotografieren Sie die endgültige Ausführung und ordnen Sie sie der freigegebenen Zeichnung zu.

### Für die Praxis

Kennzeichnungsfreigabe als separaten Schritt vor Versand dokumentieren.

# Gültigkeit, Serie und begrenzte Lieferungen

Laufzeit, aktiver Status und Produktumfang gehören zusammen.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld    | Umsetzung im Projekt                                                 |
|-------------|----------------------------------------------------------------------|
| Serie       | Laufzeit gemäß Produkt-TR und zulässigem Schema.                     |
| Partie      | Nur die eindeutig identifizierte Warenmenge.                         |
| Einzelstück | Nur die benannte und bewertete Einheit.                              |
| Fortbestand | Inspektion, Änderungen und Registerstatus beachten.                  |
| Erneuerung  | Neue Bewertung rechtzeitig vorbereiten; kein automatischer Anspruch. |

Eine typische Serienlaufzeit von bis zu fünf Jahren ist keine universelle Regel für jede Produktgruppe. Bestimmen Sie die konkret zulässige Frist aus dem zutreffenden TR. Eine aufgedruckte Endfrist erlaubt keine weitere Nutzung nach Aussetzung oder Beendigung. Bei begrenzten Lieferungen bleibt die Warenidentität maßgeblich; eine Urkunde wird nicht allein durch einen neuen Auftrag auf zusätzliche Mengen ausgedehnt. Planen Sie Vorlauf für erneute Prüfungen, Audit, aktualisierte Dokumente und neue Registrierung. Vorhandene Evidenz wird auf Übernahmefähigkeit geprüft. Eine Neuregistrierung ist nicht bloß das Ändern des Datums einer alten Datei.

### Für die Praxis

Laufzeitkalender mit Vorlauf, Inspektionsterminen und Verantwortlichen führen.

TR 031 legt für Serien eine Zertifikatslaufzeit von fünf Jahren fest. Für Partie oder Einzelstück wird keine feste Laufzeit festgelegt; die quantitative Abgrenzung und eindeutige Identität begrenzen den Nachweis. Die allgemeine Websiteangabe „1-5 Jahre“ ersetzt diese Produktregel nicht.

# Inspektionskontrolle: kein einheitlicher Jahresturnus

Den produktspezifischen Überwachungsplan vereinbaren.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld             | Umsetzung im Projekt                                                    |
|----------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| TR 010               | Serienkontrolle nach anwendbarem Schema und TR.                         |
| TR 031               | Nicht häufiger als jährlich, nicht seltener als alle zwei Jahre.        |
| Schema 1c            | Prüfung und / oder Fertigungsbewertung nach Vorgabe.                    |
| Schema 2c            | Prüfung und / oder Bewertung der QMS-Überwachung.                       |
| Partie / Einzelstück | Kein pauschales Serienprogramm auf abgeschlossene Lieferung übertragen. |

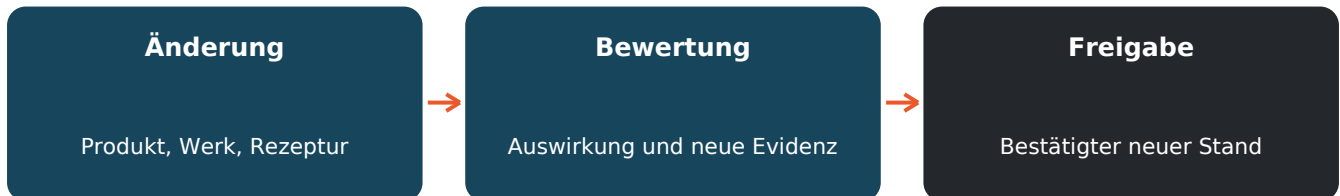
Artikel 6 Punkt 5.6 des durch Beschluss 127/2021 geänderten TR 031 regelt die Kontrollspanne ausdrücklich. Die häufig verwendete Aussage „jährlich für jedes Zertifikat“ ist daher zu weit. Der Auftrag nennt Termin, Gegenstand, Muster, Ort und Kosten. Änderungen und Auffälligkeiten werden unabhängig vom regulären Turnus gemeldet. Eine verweigerte oder nicht bestandene Kontrolle kann den Dokumentenstatus beeinflussen; die Stelle entscheidet nach dem geltenden Verfahren. Prüfen Sie vor neuer Lieferung den Registerstatus und die Erfüllung des vereinbarten Überwachungsplans.

### Für die Praxis

Nächsten Termin und Zuständigkeit im Serienkalender hinterlegen.

# Überwachung und Änderungsmanagement

Nach der Erstbewertung bleibt die Produktidentität entscheidend.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld        | Umsetzung im Projekt                                         |
|-----------------|--------------------------------------------------------------|
| Kontrollplan    | Termine, Umfang, Zuständigkeit und Evidenz vereinbaren.      |
| Produktänderung | Material, Bauteil, Rezeptur, Software und Leistungsgrenzen.  |
| Werkänderung    | Neuer Standort, Fremdfertigung oder Prozesswechsel.          |
| Bewertung       | Auswirkung prüfen; Zusatztests oder Dokumentänderung klären. |
| Lieferfreigabe  | Erst nach bestätigter Abdeckung der neuen Version.           |

Änderungen werden über eine technische Änderungsnotiz mit Anlass, betroffenem Modell und Sicherheitswirkung gemeldet. Eine neue Handelsbezeichnung allein kann administrativ sein; neue Werkstoffe oder ein verändertes Schutzkonzept können dagegen die Prüfbasis betreffen. Die zuständige Stelle oder der verantwortliche Antragsteller bewertet den weiteren Nachweisbedarf im geltenden Verfahren. Auch negative Entscheidungen werden dokumentiert, beispielsweise wenn keine Zusatzprüfung notwendig ist. Halten Sie alte und neue Versionen im Lager unterscheidbar. Lieferungen dürfen nicht auf eine Urkunde gestützt werden, deren Scope die geänderte Ware nicht erfasst.

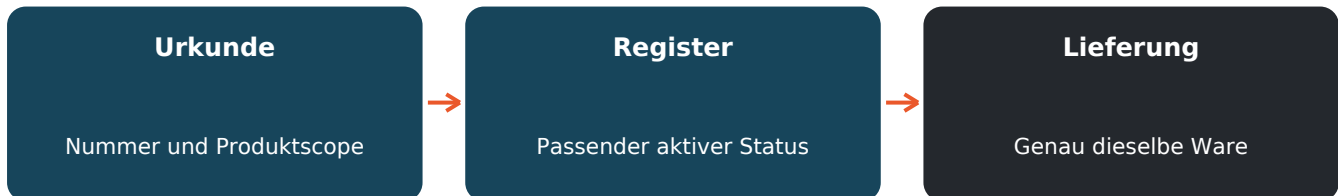
Eine „Verlängerung“ ist kein allgemeiner Anspruch auf automatische Laufzeitaddition. Für Folgelieferungen wird der aktuelle Produkt- und Rechtsstand geprüft und der erforderliche neue oder ersetzende Registrierungsweg festgelegt.

### Für die Praxis

Änderung vor Umsetzung bewerten, nicht erst nach der nächsten Beanstandung.

# Produktkonformität, Registrierung und Betrieb

Marktzugang und konkrete Nutzung getrennt organisieren.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld      | Umsetzung im Projekt                                  |
|---------------|-------------------------------------------------------|
| EAC           | Technische Produktkonformität und gültiger Scope.     |
| Fahrzeugdaten | Erforderliche nationale / elektronische Pässe prüfen. |
| Zulassung     | Registrierung und Straßenverkehr nach Zielstaat.      |
| Betreiber     | Schulung, Wartung, Inspektion und Arbeitsbedingungen. |
| Lieferumfang  | Verantwortlichkeiten und Begleitunterlagen.           |

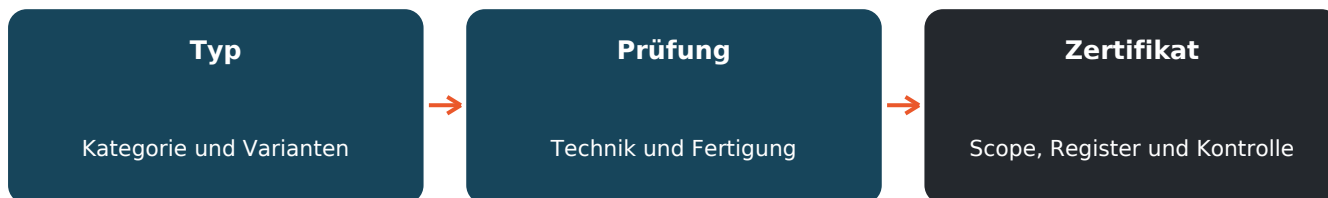
Ein EAC-Zertifikat ist kein universeller Betriebsschein. Nationale Fahrzeugregistrierung, elektronischer Pass, Straßenverkehr und Arbeitsschutz können zusätzliche Voraussetzungen haben. Diese hängen vom Zielstaat, Fahrzeugtyp und Einsatz ab und werden vor Lieferung gesondert bestätigt. Betriebliche Kontrollen sind nicht dasselbe wie die Inspektionskontrolle der Zertifizierungsstelle. Bei stationären Anlagen wird die Verantwortung des Integrators und Betreibers festgehalten. Die Übergabe umfasst sichere Montage, zulässige Kombinationen und Wartungsunterlagen. Der Vertrag bestimmt, wer nationale Folgeformalitäten übernimmt.

### Für die Praxis

Zielstaat und Einsatz vor Angebotsabschluss konkret benennen.

# Praxisfall: importierter Radtraktor

Redaktionelles Beispiel ohne Vorwegnahme der Zulassung.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld | Umsetzung im Projekt                                    |
|----------|---------------------------------------------------------|
| Produkt  | Neuer landwirtschaftlicher Traktor, mehrere Varianten.  |
| Scope    | TR 031, Kategorie und maximale Geschwindigkeit prüfen.  |
| Schema   | Serienprojekt 1c oder zulässiges 2c.                    |
| Evidenz  | Typdaten, Bremsen, Schutzstruktur, Motor und Varianten. |
| Freigabe | Zertifikat, Register, Kennzeichnung und Folgeverfahren. |

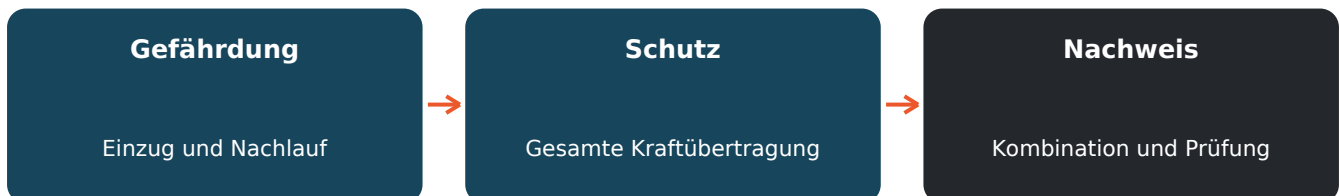
Der Hersteller liefert eine Variantenmatrix mit Motoren, Getrieben, Reifen und Kabinen. Die Stelle bestimmt repräsentative Konfigurationen und ergänzende Tests. Ein bestehender europäischer Prüfbericht wird auf Methode, Prüfmuster und Anerkennungsfähigkeit geprüft. Nach Fertigungs- oder Managementsystembewertung folgt die Zertifizierungsentscheidung. Vor Versand werden die konkrete Ausführung und Urkundenanhänge verglichen. Der Serienplan enthält Inspektionskontrolle im zulässigen TR-031-Intervall. Nationale Registrierung und gegebenenfalls Passverfahren werden als separate Leistungen mit dem Importeur organisiert.

### Für die Praxis

Eine neue Kabine oder Bremsausführung wird vor Lieferung der Stelle gemeldet.

# Praxisfall: zapfwellengetriebene Ballenpresse

Arbeitsgerät und Traktor nicht zu einem Scope vermischen.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld    | Umsetzung im Projekt                                           |
|-------------|----------------------------------------------------------------|
| Produkt     | Angehängtes Arbeitsgerät mit Einzug und Presswerk.             |
| Abgrenzung  | Arbeitsfunktion statt pauschaler Transportanhänger-Einstufung. |
| TR 010      | Geltende Listenposition und Zertifizierungsform prüfen.        |
| Sicherheit  | Einzug, Gelenkwelle, Nachlauf und Verstopfung.                 |
| Kombination | Zapfwellendaten, Kupplung, Lasten und Transport.               |

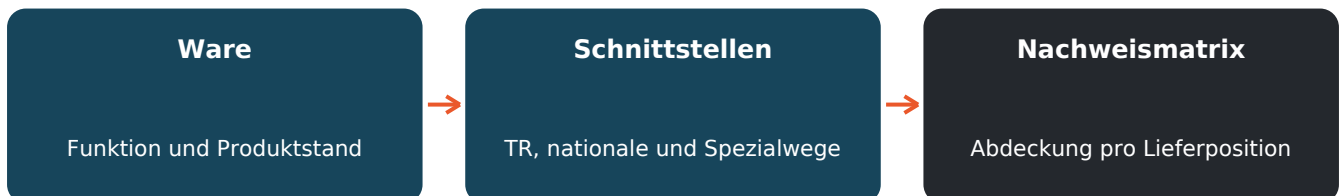
Die angehängte Bauweise macht eine Ballenpresse nicht automatisch zu einem Transportanhänger nach TR 031. Die dokumentierte Funktion und Definition entscheiden. Das Dossier umfasst Sicherheitsbegründung, Schutzzeichnungen, Wellenkompatibilität und sichere Störungs-beseitigung. Die Prüfmuster decken relevante Arbeitsbreiten und Antriebe ab. Zusätzliche Druck- oder elektrische Baugruppen werden separat auf Scope geprüft. Die Anleitung beschreibt zulässige Traktorkombinationen und Transportstellungen. Änderungen an Einzug, Schutzhauben oder Sicherheitssteuerung werden nicht lediglich als neue Handelsbezeichnung behandelt.

### Für die Praxis

Kombinationsprüfung und Produktzertifizierung im Angebot getrennt beschreiben.

# Praxisfall: stationäre Futteraufbereitungsanlage

Anlagengrenze und Integrationsverantwortung festlegen.



## Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

| Prüffeld       | Umsetzung im Projekt                                 |
|----------------|------------------------------------------------------|
| Umfang         | Mischer, Förderer, Dosierer und zentrale Steuerung.  |
| TR 010         | Futterproduktion und geltende Listenposition.        |
| Schnittstellen | Elektrische Ausrüstung, EMV und Druckkomponenten.    |
| Gefährdung     | Zugang, Einzug, automatischer Start und Staub.       |
| Abnahme        | Gemeinsame Dokumentation und sichere Gesamtfunktion. |

Mehrere einzeln bewertete Module ergeben nicht automatisch einen bewerteten Gesamtaufbau. Legen Sie Liefergrenze, Montage und Integrator fest. Die Anlage erhält eine gemeinsame Gefährdungsübersicht und Schnittstellenmatrix. Steuerungsfunktionen werden im tatsächlichen Zusammenspiel geprüft. Brennbare Stäube können eine zusätzliche Explosionsschutzbewertung erforderlich machen; dies wird aus Stoffen, Prozess und Zoneneinstufung abgeleitet. Druckbehälter erhalten nur die für ihren Scope erforderlichen Nachweise. Die endgültige Modellliste und Unterlagen stimmen mit dem ausgelieferten Anlagenumfang überein.

### Für die Praxis

Bauseitige Leistungen und fehlende Schutzmaßnahmen vor Abnahme schließen.

# Kosten und realistische Projekttermine

Ein belastbares Angebot nennt Umfang und Annahmen.

| Prüffeld             | Umsetzung im Projekt                                    |
|----------------------|---------------------------------------------------------|
| Einstufung / Dossier | Modellumfang, Übersetzung und vorhandene Unterlagen.    |
| Prüfung              | Methoden, Varianten, Laborzeit und zerstörende Tests.   |
| Logistik             | Musterbereitstellung, Transport, Zoll und Ersatzproben. |
| Fertigung            | Audit, Reisen und erforderliche Serienkontrollen.       |
| Betreuung            | Überwachung, Änderungen und spätere Erneuerung.         |

Planen Sie zuerst Einstufung und Dokumentenlücken, anschließend Proben und Prüfungen, danach Entscheidung und Registrierung. Mehrere Aufgaben können parallel laufen, solange ihre Eingaben feststehen. Lange Lieferwege oder Nachprüfungen können den Ablauf wesentlich verlängern. Das Angebot nennt Leistungen, Ausschlüsse, verantwortliche Beteiligte und Bedingungen für den Termin. Für wiederkehrende Produktfamilien können gemeinsame Muster und koordinierte Dokumentation Aufwand reduzieren, wenn die technische Repräsentation zulässig ist. Ein ungewöhnlich niedriger Preis ist nur dann vergleichbar, wenn derselbe Prüf- und Betreuungsumfang enthalten ist.

## Für die Praxis

Verbindliche Preise und Termine erst auf Basis eines bestätigten Produktumfangs vereinbaren.

Die Fachseite nennt als Orientierungswerte 10-20 Arbeitstage für Zertifizierung und 5-7 für Deklaration. Diese sind kein verbindlicher Gesamttermin: Mustertransport, Labor, Audit, Nacharbeit und Registrierung können länger dauern. Bei TR 031 ist der deklarationsbezogene Richtwert kein alternativer Rechtsweg.

## Drei häufige Fragen

Ersetzt CE EAC? Nein. Genügt der Traktornachweis für das Gerät? Nicht automatisch. Ist jeder Begleitpass erforderlich? Nur nach konkretem Produkt, TR und Einsatz.

# Checkliste vor Lieferfreigabe

Jeden Punkt durch zuständige Personen schließen.

| Prüfung       | Freigabekriterium                                            |
|---------------|--------------------------------------------------------------|
| Produkt       | Funktion, Modelle und Liefergrenze eindeutig.                |
| Rechtsstand   | TR-Fassung, Datum und Land festgehalten.                     |
| Nachweisform  | Zertifikat / Deklaration rechtlich begründet.                |
| Rollen        | Antragsteller, Vertreter, Stelle und Labor geprüft.          |
| Dossier       | Risiken, Zeichnungen, Typdaten und Revisionen vollständig.   |
| Prüfung       | Muster und Berichte decken Varianten ab.                     |
| Fertigung     | Erforderliches Audit / QMS abgeschlossen.                    |
| Nachweis      | Urkunde, Anhänge und aktiver Registerstatus stimmen.         |
| Kennzeichnung | Typenschild, EAC und Pflichtangaben freigegeben.             |
| Betreuung     | Inspektion, Änderungen und nationale Folgepflichten geplant. |

## Offene Punkte

Offene sicherheits- oder scopebezogene Punkte verhindern die Freigabe. Zuständigkeit, Maßnahme und Termin schriftlich festhalten.

# Arbeitsblatt: Projektaufnahme

Druckvorlage für Hersteller, Einkauf und Vertrieb.

| Angabe                                    | Ihre Eintragung |
|-------------------------------------------|-----------------|
| Firma / Kontakt                           | _____           |
| Hersteller / Produktionswerk              | _____           |
| Produkt / Modelle / Marke                 | _____           |
| Version / Datum / Seriennummer            | _____           |
| Zweck / Anwendung / Einsatzort            | _____           |
| Zielmarkt / Importeur                     | _____           |
| HS-/TN-WED-Code                           | _____           |
| Serie / Partie / Menge                    | _____           |
| Wesentliche technische Daten              | _____           |
| Material / Rezeptur / kritische Teile     | _____           |
| Vorhandene Urkunden / Berichte            | _____           |
| Gewünschter Liefertermin                  | _____           |
| Funktion / Bauart / Höchstgeschwindigkeit | _____           |
| Zapfwelle / Masse / Varianten / Zielstaat | _____           |

## Bitte beifügen

Datenblatt, Produktfoto, Modellliste, Zeichnungen, Anleitung, Etikettenentwurf und vorhandene Berichte. Zusammensetzung und weitere technische Unterlagen ergänzen, soweit für die Einstufung relevant.

Bearbeitet von: \_\_\_\_\_ Datum: \_\_\_\_\_

Offene Fragen: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

# Arbeitsblatt: Nachweis- und Freigabematrix

Für jede Produktfamilie oder Lieferposition separat ausfüllen.

| Prüfpunkt                                 | Ergebnis / Nachweis / Verantwortlich |
|-------------------------------------------|--------------------------------------|
| Produkt / Modell / Version                | _____                                |
| Zielmarkt / Verwendung                    | _____                                |
| Rechtsakt / Listenposition                | _____                                |
| Erfassung / Ausnahme / Begründung         | _____                                |
| Nachweisform / Lieferart / Schema         | _____                                |
| Normen / Ausgabe / Abschnitte             | _____                                |
| Antragsteller / Stelle / Labor            | _____                                |
| Muster / Entnahme / Prüfberichte          | _____                                |
| Produktionsbewertung / Kontrolle          | _____                                |
| Dokumentnummer / Registerstatus           | _____                                |
| Übergangsprüfung / Gültigkeit             | _____                                |
| Etikett / Anleitung / Sprache             | _____                                |
| Änderungen / offene Punkte                | _____                                |
| Freigabe / Datum / Unterschrift           | _____                                |
| TR 010 / 031: Scope und Listenposition    | _____                                |
| Übergangsregel / Land / Inspektionstermin | _____                                |

## Freigabekriterium

Alle erforderlichen Nachweise sind vorhanden und passen zur tatsächlichen Lieferware.  
Offene Punkte werden vor der Freigabe geschlossen oder mit einer begründeten, zulässigen Entscheidung behandelt.

# Quellen und Rechtsgrundlagen

Verlinkte Grundlagen für die produktbezogene Prüfung.

## **[1] AC Inorms: landwirtschaftliche Maschinen**

[Originalquelle öffnen](#)

## **[2] AC Inorms: Richtlinienarchiv**

[Originalquelle öffnen](#)

## **[3] EAWU: Katalog technischer Regelwerke**

[Originalquelle öffnen](#)

## **[4] TR 010/2011: amtliche Übersicht und Fassungen**

[Originalquelle öffnen](#)

## **[5] Beschluss 36/2026: Rechtsakt und Starttermine**

[Originalquelle öffnen](#)

## **[6] Beschluss 36/2026: vollständiger amtlicher Text**

[Originalquelle öffnen](#)

## **[7] TR 031/2012: amtliche Übersicht und Änderungen**

[Originalquelle öffnen](#)

## **[8] TR 031/2012: amtlicher Ausgangstext**

[Originalquelle öffnen](#)

## **[9] Beschluss 127/2021: Neufassung wichtiger TR-031-Regeln**

[Originalquelle öffnen](#)

Rechtsakte mit Änderungen und gestaffelten Startterminen zusammen lesen. Amtliche Originaltexte bleiben maßgeblich. Die Angaben ersetzen keine technische Einzelfallbewertung.

# Weitere Quellen und Bildnachweise

Verlinkte Grundlagen für die produktbezogene Prüfung.

## **[10] Beschluss 137/2023: weitere TR-031-Änderungen**

[Originalquelle öffnen](#)

## **[11] EAWU: Rechtsakte zur Konformitätsbewertung**

[Originalquelle öffnen](#)

## **[12] Beschluss 711/2011: gemeinsames EAC-Zeichen**

[Originalquelle öffnen](#)

## **[13] Beschluss 130/2021: Einfuhr bewertungspflichtiger Ware**

[Originalquelle öffnen](#)

## **[14] EAWU: Register der Stellen und Labore**

[Originalquelle öffnen](#)

## **[15] EAWU: Zertifikate und Deklarationen**

[Originalquelle öffnen](#)

## **[16] TR 032/2013: Druckgeräte**

[Originalquelle öffnen](#)

## **[17] TR 004/2011: Niederspannung**

[Originalquelle öffnen](#)

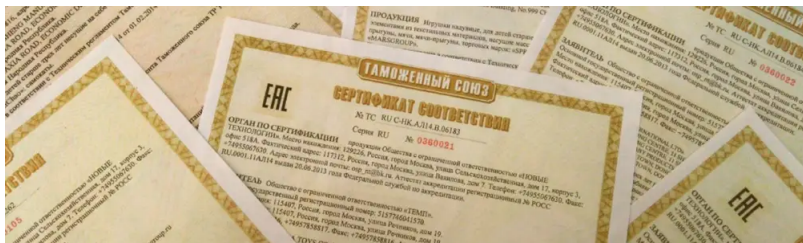
## **[18] TR 020/2011: elektromagnetische Verträglichkeit**

[Originalquelle öffnen](#)

Stand 14.10.2026. Bilder: Titelmotiv und erläuternde Motive von ac-inorms.com. Schaubilder, Tabellen, Beispiele und Druckvorlagen sind redaktionelle Arbeitshilfen; dargestellte Zertifikatsmotive sind keine aktuellen amtlichen Formulare.

# Ihr Landmaschinen-Projekt mit AC Inorms

Von der ersten Anfrage zur dokumentierten Marktfreigabe.



EAC-Dokumentenmotiv · Bildquelle: AC Inorms

AC Inorms unterstützt Hersteller und Exporteure bei der technischen Einstufung, Dokumentation und Koordination ihrer Konformitätsnachweise. Produktfunktion, Modelle, Werke, Zielmarkt und Lieferart bilden die Grundlage. Daraus werden Nachweisform, zulässiges Schema, Antragstellerrolle und erforderliche Evidenz bestimmt. Die Planung verbindet Unterlagen, Übersetzungen, Muster, Prüfungen und gegebenenfalls Audit. Vor der Lieferfreigabe werden Urkunden, Anhänge, Registerdaten und Kennzeichnung abgeglichen. Die laufende Betreuung umfasst vereinbarte Inspektionskontrollen, Änderungen und die Vorbereitung neuer Bewertungen.

## AC Inorms GmbH

Nobelstraße 3/5 · 41189 Mönchengladbach · Deutschland

Telefon: **+49 2161 9904970**

E-Mail: **inbox@ac-inorms.com**

Web: **ac-inorms.com**

### Für Ihre erste Anfrage

Senden Sie das Arbeitsblatt auf Seite 46 mit Datenblatt, Modellliste, Produktfoto, Anwendung und vorhandenen Berichten. Auf dieser Basis lassen sich Scope, Aufwand und Projekttermin konkret vereinbaren.