

Technischer Pass für EAC Das Handbuch

Ein ausführliches Handbuch für Hersteller,
Exporteure und Produktverantwortliche



**DATEN · NORMEN · FREIGABE · LEBENSZYKLUS
PRÜFUNGEN · DOKUMENTATION · CHECKLISTEN**

So nutzen Sie dieses Handbuch

Vom Produktdatensatz zum freigegebenen Lebenszyklusdokument.

Dieser Leitfaden unterstützt Hersteller, Anlagenbauer, Exporteure, Importeure und Betreiber bei technischen Pässen für die EAWU. Er behandelt Pflichtprüfung, Dokumentenstruktur, technische Daten, Übersetzung, Freigabe, Lieferung und spätere Fortschreibung. Ein technischer Pass dokumentiert Produktidentität, wesentliche Eigenschaften und zugehörige Nachweise. Er ersetzt weder eine erforderliche Betriebsanleitung noch Zertifikat, Deklaration oder Betreiberfreigabe. Der notwendige Dokumentensatz wird aus dem konkreten Produkt, Regelwerk, Zielstaat und Einsatz abgeleitet.

Aufbau und Anwendung

Seiten 4-12 behandeln Dokumentenarten, Pflichtprüfung, technische Regelwerke und aktuelle Normenausgaben. Rollen, Projektablauf und Datenaufnahme folgen auf Seiten 13-15. Seiten 16-30 erläutern die Inhalte eines produktbezogenen Passes. Sprache, Medien, Änderungen, Übergabe und Qualitätsprüfung stehen auf Seiten 31-36. Seiten 37-40 enthalten kommentierte Musterstrukturen. Praxisfälle, Fehler, FAQ, Kosten und Arbeitsblätter folgen auf Seiten 41-47. Quellen und Kontakt schließen das Handbuch ab.

Ausgabe 1.0 · Stand 14. Oktober 2026

Die Fachseite wurde mit amtlichen Quellen abgeglichen. Neue russische ESKD-Normen von 2026 starten regulär am 01.10.2027 mit Recht auf vorzeitige Anwendung. Die Muster sind redaktionelle Arbeitshilfen, keine amtlich genehmigten Pässe.

Inhalt

Verlinkte Kapitel und praktische Arbeitshilfen.

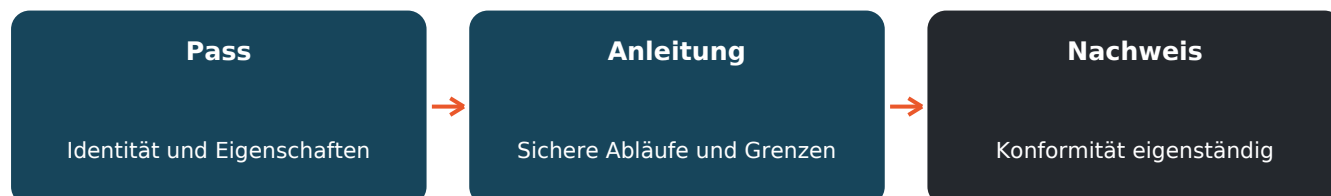
Kapitel	Seiten
Dokumentenarten, Pflicht und Rechtsgrundlagen	4-12
Rollen, Ablauf und Datenaufnahme	13-15
Passinhalte und technische Nachweise	16-30
Sprache, Medien, Änderungen und Qualität	31-36
Kommentierte Musterstrukturen	37-40
Praxisfälle, FAQ und Arbeitsblätter	41-47
Quellen und Kontakt	48-50

Empfohlener Einstieg

Klären Sie zuerst den Produktscope und die Pflicht zur jeweiligen Dokumentenart. Sammeln Sie anschließend Identität, technische Grenzwerte und belegte Fertigungsdaten. Arbeiten Sie mit den Musterstrukturen und den Aufnahme- und Freigabeblättern auf Seiten 46 und 47.

Pass, Anleitung, Formulär und EAC-Nachweis

Jede Dokumentenart erfüllt eine andere Aufgabe.



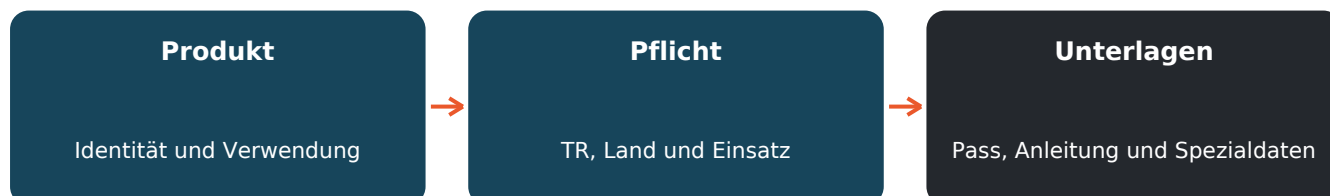
Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Dokument	Funktion und Grenze
Technischer Pass	Identität, Eigenschaften, Abnahme, Garantie und relevante Lebenszyklusdaten.
Betriebsanleitung	Sichere Verwendung, Montage, Bedienung, Wartung und Restrisiken.
Formulär / Betriebsbuch	Ausführlichere Betriebs- und Zustandsaufzeichnungen nach Bedarf.
Druckgerätepass	Spezifischer Dokumentensatz nach TR 032 und Geräteart.
Sicherheitsbegründung	Technische Risikobeurteilung und Schutzkonzept.
EAC-Zertifikat / Deklaration	Rechtlich vorgesehener Konformitätsnachweis mit eigenem Scope.

Vermeiden Sie einen einzigen ungeprüften Dokumenttitel für sämtliche Unterlagen. Verweise auf eine Anleitung sind möglich, wenn die erforderliche Information vollständig und zugänglich bleibt. Ein Pass mit EAC-Logo ist für sich kein Zertifikat.

Wann ist ein technischer Pass erforderlich?

Pflicht, Inhalt und Medium produktbezogen bestätigen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Produkt	Funktion, Bauart, Verwendung und Nutzer.
TR-Scope	Anwendbares Regelwerk mit aktueller Fassung.
Dokumentart	Pass, Anleitung oder spezialisierte Betriebsunterlage.
Einsatz	Gefährliches Objekt und nationale Betreiberpflichten.
Ergebnis	Begründete Dokumentenmatrix mit Freigabeverantwortung.

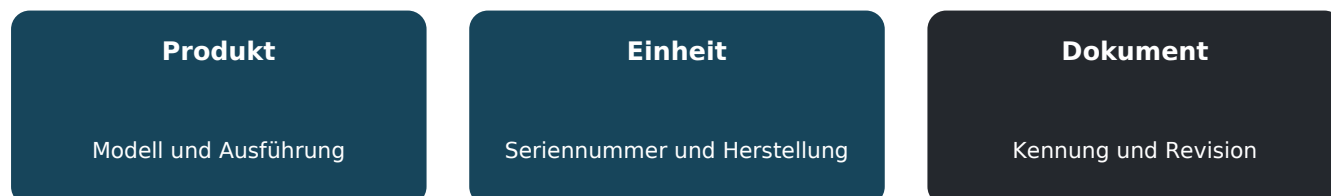
Die Aussage „Pass für jede EAC-Ware“ ist zu allgemein. Prüfen Sie die konkrete Produktvorschrift und unterscheiden Sie Betriebsunterlagen von einem separat geforderten Pass. Für ein Druckgerät können direkte Passanforderungen gelten; bei elektrischer Ausrüstung stehen bestimmte Betriebsinformationen im Vordergrund. Ein Vertrag kann zusätzliche Dokumente verlangen, ohne sie zur allgemeinen gesetzlichen Pflicht zu machen. Eine Nichtanwendung wird nachvollziehbar begründet. Zielstaat und Nutzung werden vor Übersetzung und Druck festgelegt. Änderungen des Einsatzorts können den benötigten Dokumentensatz beeinflussen.

Für die Praxis

Keine Mustervorlage verwenden, bevor Dokumentenpflicht und Scope geklärt sind.

TR 010/2011: Maschinen und Anlagen

Betriebsdokumente verbinden Sicherheit und Produktidentität.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Scope	Maschinenfunktion, Liefergrenze und Ausnahmen.
Unterlagen	Erforderliche Anleitung und technische Begleitdaten.
Pass	Produkt- und einsatzbezogene Notwendigkeit prüfen.
Grenzwerte	Zulässige Belastung, Versorgung und Umgebungsbedingungen.
Abgleich	Pass, Anleitung, Typenschild und EAC-Scope.

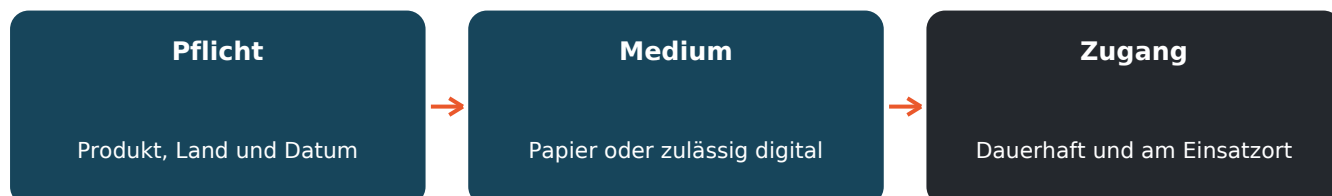
Ein Pass allein ersetzt keine sichere Betriebsinformation. Die Dokumentation bildet die tatsächlich gelieferte Ausführung ab, einschließlich kritischer Varianten und Schnittstellen. Beschreiben Sie die bestimmungsgemäße Verwendung und verweisen Sie auf die freigegebene Anleitung. Sicherheitsangaben werden aus der technischen Bewertung übernommen und nicht aus einer fremden Mustermaschine kopiert. Bei Anlagen wird die Gesamtgrenze mit separat bewerteten Modulen verbunden. Die Herstellerfreigabe bestätigt die Richtigkeit von Daten und Verweisen. Vor Lieferung wird geprüft, ob Änderungen von 2026 und Übergangsregeln den konkreten Dokumentensatz betreffen.

Für die Praxis

Modell, Revision und Serienidentität auf jeder relevanten Unterlage verbinden.

TR 010: Papier, Elektronik und Änderungen 2026

Medienwahl anhand der tatsächlichen Anwendung treffen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Regel aus Beschluss 36/2026	Einordnung
Allgemeine Betriebsdokumente	Papier oder elektronisch nach Herstellerwahl unter Berücksichtigung des Zugangs.
Haushaltsgeräte / -maschinen	Betriebsdokumente nur auf Papier nach geänderter Regel.
Selbstfahrende Maschinen / besondere Anhänger	Papierpflicht nach konkret erfasster Produktgruppe prüfen.
Pässe an gefährlichen Einsatzobjekten	Papier für Pässe bei gefährlichen / potenziell gefährlichen Objekten nach nationaler Definition.
Änderungspunkt	Medienregel in Punkt 7 Buchstabe d; von ausdrücklich verschobenen Punkten unterscheiden.
Zeitbezug	Grundstart 01.09.2026; Alt-Nachweise und spezielle Übergänge separat prüfen.

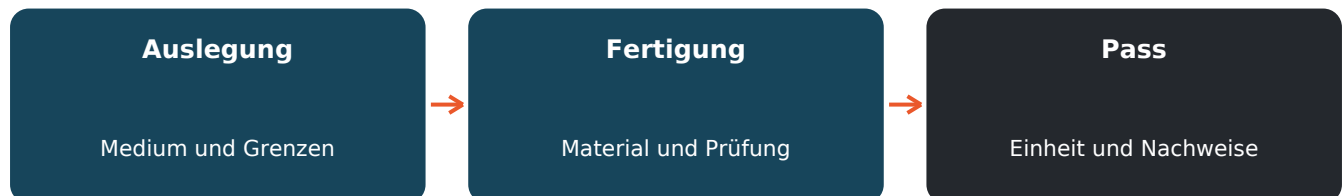
Beschluss 36 hat unterschiedliche Starttermine. Nicht jede Änderung gilt erst 2028; insbesondere wird die Medienregel nicht pauschal mit der späteren Listenänderung gleichgesetzt. Für bestehende Nachweise werden deren Übergangsbedingungen geprüft. Ein Internetlink allein sichert keine Zugänglichkeit ohne Netzwerk.

Praktische Freigabe

Medium, Zielstaat, Einsatz, Rechtsfassung und Zugangsweg in der Dokumentenmatrix festhalten.

TR 032/2013: Druckgeräte und spezieller Pass

Druckgeräte erhalten einen gerätebezogenen Nachweisumfang.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Einstufung	Geräteart, Medium, Druck, Volumen / DN und Kategorie.
Herstellung	Werkstoffe, Verbindungstechnik und Fertigungsdaten.
Prüfung	Festigkeit, Abnahme und Sicherheitsausrüstung.
Passdaten	Identität, Auslegung, Grenzen und relevante Prüfverweise.
Betrieb	Anleitung und nationale Betreiberanforderungen separat.

Ein allgemeiner Maschinenpass deckt den besonderen Druckgeräte-Scope nicht automatisch ab. Der Pass wird nach konkreter Geräteart und aktueller TR-Fassung aufgebaut. Eine Norm für Stahlbehälter wird nicht ungeprüft auf Rohrleitungen oder Armaturen übertragen. Druckwerte erhalten eindeutige Bedeutung, Einheit und Temperaturbezug. Fertigungs- und Prüfunterlagen müssen zur tatsächlichen Seriennummer passen. Ein Pass ersetzt nicht den erforderlichen EAC-Nachweis und schafft keine unbegrenzte Betriebserlaubnis. Änderungen an Druckgrenzen, Medium oder tragenden Teilen werden vor weiterer Nutzung bewertet.

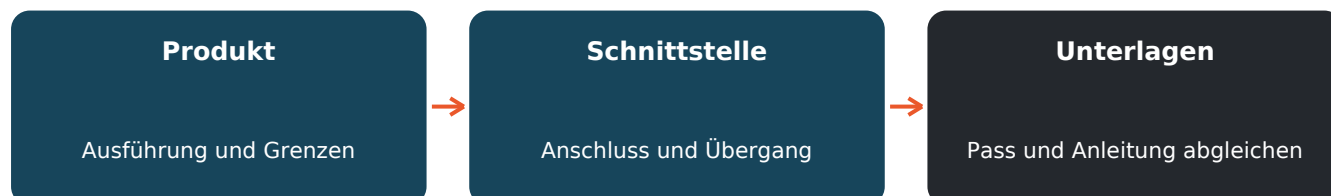
Für die Praxis

Passdaten direkt aus freigegebener Auslegung und Abnahme ableiten.

TR 032 nennt den Gerätepass in Punkt 17 als zentrales Identifikationsdokument und verlangt ihn über den Lebenszyklus. Der Hersteller erstellt ihn mit verantwortlicher Unterschrift und Ausgabedatum; Punkt 18 verweist auf die gerätebezogenen Inhalte der Punkte 19-23. Für Elemente und Komponenten die besonderen Identifikationsregeln in Punkt 16 mitprüfen.

TR 004/2011: elektrische Betriebsinformationen

Ein Dokumenttitel ersetzt keine erforderlichen Inhalte.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Identität	Gerät, Modell, Hersteller und Kennzeichnung.
Versorgung	Spannung, Frequenz, Strom, Leistung und Anschluss.
Sicherheit	Grenzen, Schutz und sichere Verwendung.
Lebensphasen	Montage, Wartung, Lagerung, Transport und Entsorgung.
Dokumentart	Geforderte Betriebsunterlagen statt pauschaler Passpflicht.

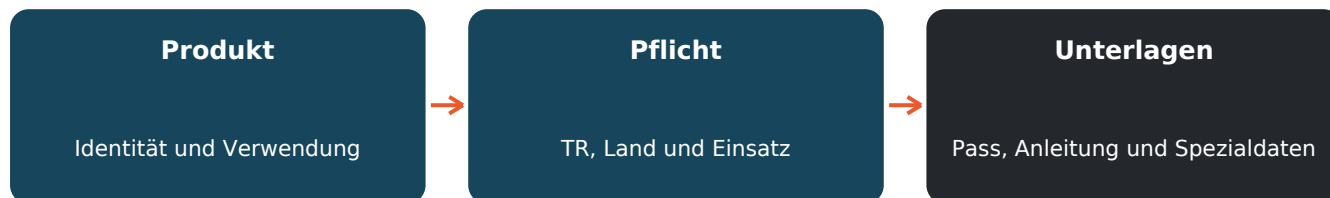
Die elektrische Produktvorschrift verlangt Betriebsinformationen; daraus folgt nicht automatisch ein separater technischer Pass für jedes Gerät. Stellen Sie die tatsächlichen Nennwerte und Anschlussbedingungen dar. Bei einem Kombigerät wird die Abgrenzung zu Maschinen-, EMV- und weiteren Anforderungen geprüft. Widersprüche zwischen Typenschild und Pass sind vor Freigabe zu schließen. Zeichnungen zeigen die gelieferte Anschlussausführung. Übersetzte Warnungen dürfen technische Voraussetzungen nicht verändern. Ein optionaler Gerätepass kann Identität und Service unterstützen, bleibt aber Teil eines vollständig geplanten Dokumentensatzes.

Für die Praxis

Dokumentenpflicht und Papier- / Elektronikregel getrennt bestätigen.

Ex-Schutz, Gasgeräte und Aufzüge

Spezielle Produktregeln vor der Passgestaltung prüfen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
TR 012	Explosionsschutz, Kennzeichnung und besondere Nutzungsgrenzen.
TR 016	Gasart, Anschluss, sichere Montage und Betrieb.
TR 011	Aufzug, Sicherheitsbauteile und spezieller Dokumentensatz.
Abgrenzung	Produkt, Baugruppe und nationaler Betrieb.
Nachweis	Pass, Anleitung und zugelassene Ausführung konsistent.

ATEX ist ein europäischer Begriff und keine vollständige Beschreibung des EAWU-Verfahrens. Dokumentieren Sie Ex-Einsatzgrenzen aus den tatsächlich bewerteten Unterlagen. Bei Gasgeräten reichen Materialdaten allein nicht: Versorgung, Gasart und sichere Verwendung sind relevant. Für Aufzüge wird kein beliebiger Maschinenpass als Ersatz des speziellen Dokumentensatzes genutzt. Jedes zusätzliche Bauteil erhält eine klare Zuordnung. Eine technische Übersetzung macht aus einem vorhandenen europäischen Dokument noch keinen passenden EAWU-Nachweis. Zuständige Stelle und Hersteller bestätigen die erforderlichen Inhalte für die konkrete Ausführung.

Für die Praxis

Sonderbedingungen in Pass und Anleitung mit identischem Wortlaut verknüpfen.

ESKD-Normen: aktuelle und kommende Ausgaben

GOST und GOST R sowie Land und Datum unterscheiden.

Norm / Status	Bedeutung
GOST R 2.601-2019	Russische Norm zu Arten und Vollständigkeit der Betriebsdokumente; amtlich noch gültig.
GOST R 2.610-2019	Russische Regeln zur Erstellung von Betriebsdokumenten; amtlich noch gültig.
GOST R 2.601-2026	Verabschiedet 28.09.2026; regulär ab 01.10.2027, vorzeitig anwendbar.
GOST R 2.610-2026	Verabschiedet 28.09.2026; regulär ab 01.10.2027, vorzeitig anwendbar.
GOST 2.610-2006	Ältere zwischenstaatliche Ausgabe; in Russland seit 01.02.2020 nicht mehr national gültig.
EAUW-Projekt	Nationale Gültigkeit, TR-Normenliste, Ausgabe und Vertrag gemeinsam prüfen.

Eine russische Nachfolgenorm ersetzt nicht automatisch jede datierte Referenz in allen fünf EAUW-Staaten. Vorzeitige Anwendung ist eine bewusste, dokumentierte Wahl. Die Jahreszahl allein beweist weder Pflicht noch Zulässigkeit. Legen Sie fest, auf welcher geprüften Ausgabe die Dokumentenfreigabe beruht.

Projektregel

Vollständige Normbezeichnung einschließlich „R“, Ausgabe, Fundstelle und Anwendungstag festhalten.

Normenverzeichnis der Fachseite fachlich einordnen

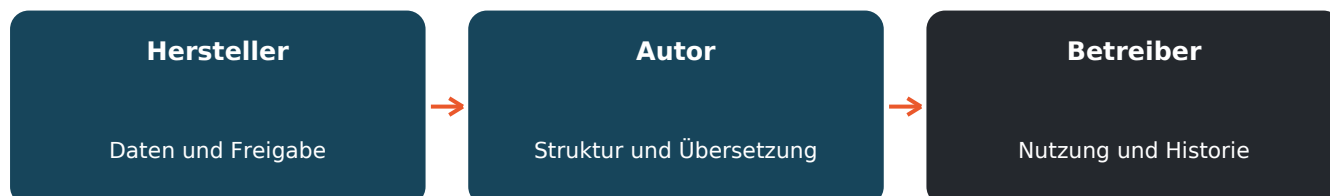
Themenbezogene Prüfhinweise statt ungeprüfter Pflichtliste.

Auf der Fachseite genannt	Thema / Projektprüfung
2.601-2013; 2.610-2006 / 2019	Betriebsunterlagen: nationale Nachfolge und vollständige Bezeichnung prüfen.
2.104-2006; 2.105-95	Schriftfelder / Textdokumente: aktuelle Ausgabe und Anwendbarkeit.
2.201-80; 2.503-2013	Dokumentbezeichnung / Änderungen: Versionssystem abstimmen.
2.301-68; 2.304-81	Formate / Zeichenschrift: tatsächlichen Dokumentzweck prüfen.
2.605-68; 2.608-78	Spezielle Dokumentation: Titel und Relevanz nicht pauschal übernehmen.
2.611-2011; 2.701-2008	Elektronischer Teilekatalog / Schemata: ergänzende Dokumente.
5773-90; 25866-83	Formate / Betriebsbegriffe: aktueller Status und Zweck prüfen.
34347-2017; 52630-2012	Druckbehälter: Geräteart, TR-Liste und gültige Ausgabe bestätigen.

Diese Übersicht bewahrt die auf der Webseite angesprochenen Themen, bestätigt aber nicht die heutige Gültigkeit jeder alten Ausgabe. Die Dokumentenmatrix führt nur tatsächlich geprüfte Normen. Gestaltungsnormen sind nicht mit Produktzulassungsregeln gleichzusetzen; keine allgemeine Pflicht entsteht allein durch die Erwähnung einer Nummer.

Verantwortung: Hersteller, Dienstleister und Betreiber

Technische Daten werden vom Hersteller freigegeben.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Hersteller	Identität, Konstruktion, Grenzwerte und Abnahmedaten.
Dienstleister	Struktur, Recherche, Redaktion und Übersetzung.
Importeur	Lieferzuordnung und erforderliche lokale Sprachfassung.
Betreiber	Betriebsdaten, Wartung und tatsächliche Änderungen.
Stelle	Prüfung dokumentbezogener Evidenz im Zulassungsverfahren.

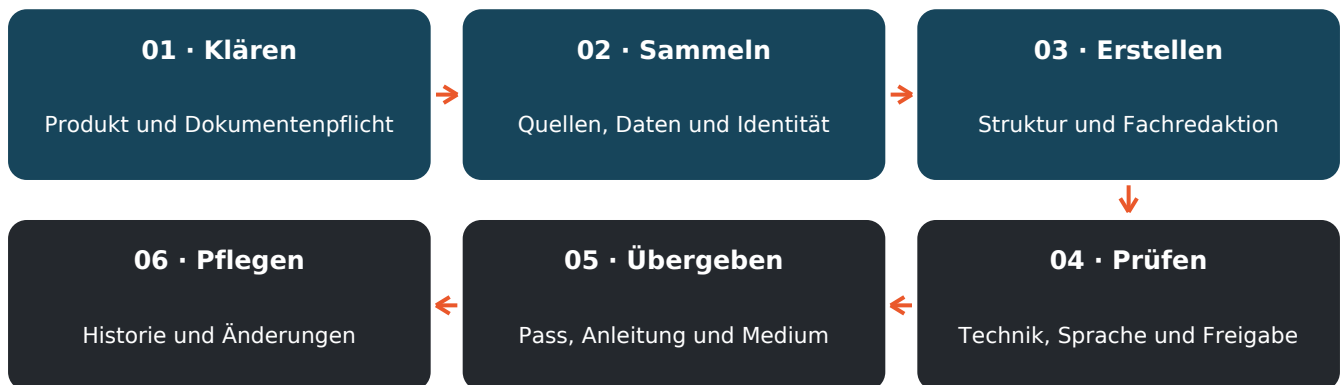
Ein externer Autor darf technische Grenzwerte nicht frei erfinden. Der Hersteller bleibt für die korrekten Produktdaten und die Freigabe verantwortlich. Zuständigkeiten für Übersetzung, Unterschriften und Nachträge werden im Auftrag festgelegt. Der Betreiber dokumentiert tatsächliche Maßnahmen, ohne Herstellerfreigaben rückwirkend umzuschreiben. Bei einer Anlage mit mehreren Lieferanten bestimmt der Integrator, wer gemeinsame Informationen zusammenführt. Die Zertifizierungsstelle erstellt nicht automatisch den Herstellerpass. Ein eigener Freigabeablauf vermeidet widersprüchliche Dokumente und unklare Verantwortung nach Lieferung.

Für die Praxis

Jedes Datenfeld erhält eine Quelle und einen Freigabeverantwortlichen.

Erstellungsablauf und Freigabepunkte

Erst Daten prüfen, dann übersetzen und ausgeben.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
01 · Scope	Dokumentenpflicht, Normenfassung und Einsatz festlegen.
02 · Quellen	Freigegebene Zeichnungen, Daten und Berichte sammeln.
03 · Entwurf	Produktbezogene Struktur mit belegten Angaben.
04 · Prüfung	Technik, Identität, Sprache und Verweise kontrollieren.
05 · Ausgabe	Herstellerfreigabe, Lieferung und Archiv.

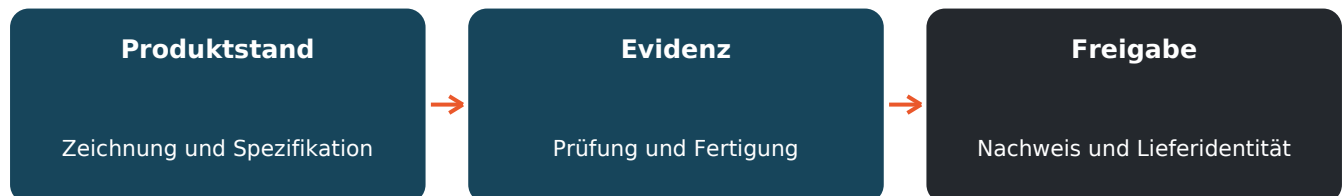
Legen Sie vor der Redaktion offene Datenfragen und erforderliche Dokumente fest. Nicht verfügbare Grenzwerte bleiben als offene Punkte sichtbar; sie werden nicht mit plausibel klingenden Zahlen gefüllt. Der Entwurf wird gegen Konstruktion und tatsächliche Ware geprüft. Übersetzung folgt auf einer stabilen Ausgangsfassung. Änderungen während der Übersetzung werden in beiden Fassungen synchronisiert. Erst nach dokumentierter Freigabe entsteht die Auslieferungsversion. Ein Übergabeprotokoll bestätigt Medium und Produktzuordnung. Spätere Nachträge folgen demselben kontrollierten Prozess und erhalten einen eindeutigen Bezug zum ursprünglichen Pass.

Für die Praxis

Keine Lieferfreigabe bei offenen sicherheitsrelevanten Daten.

Datenaufnahme und technische Quellen

Belegte Eingaben bilden die Grundlage des Passes.



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.
Marktunterlagen	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.

Deckblatt und eindeutige Produktidentität

Einheit, Modell und Dokument auseinanderhalten.

Produkt

Modell und Ausführung

Einheit

Seriennummer und Herstellung

Dokument

Kennung und Revision

Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Dokument	Titel, Kennung, Ausgabe und Sprache.
Hersteller	Juristische Bezeichnung und tatsächliches Werk.
Produkt	Name, Typ, Modell und technische Variante.
Einheit	Seriennummer und Herstellungsdatum soweit erforderlich.
Freigabe	Verantwortlicher und nachvollziehbare Ausgabe.

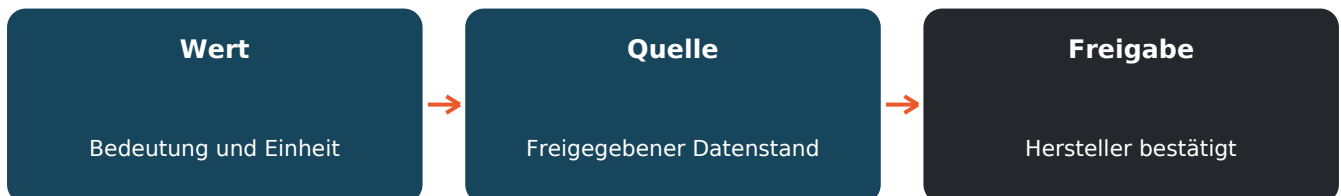
Der Dokumentenkode ist nicht die Seriennummer des Geräts. Für eine Produktfamilie können gemeinsame Inhalte vorbereitet werden; ein erforderlicher einheitenbezogener Pass wird der tatsächlichen Ware zugeordnet. Handelsnamen und übersetzte Modellnamen dürfen keine neue Identität vortäuschen. Stimmen Sie Hersteller und Werk mit Typenschild und Konformitätsnachweis ab. Ein Passdeckblatt erhält keine erfundene amtliche Genehmigungsnummer. Die Freigabe zeigt, wer den technischen Datenstand bestätigt hat. Die Dokumentenkennung wird auf den relevanten Seiten und Anhängen wiederholt.

Für die Praxis

Produktfoto und Typenschildfoto getrennt der Seriennummer zuordnen.

Technische Daten und zulässige Grenzen

Jede Zahl benötigt Bedeutung, Einheit und Quelle.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Leistung	Nenn- und Maximalwert mit Betriebszustand.
Versorgung	Elektrik, Druckluft, Hydraulik oder Gas.
Abmessungen	Masse, Einbauraum und erforderliche Abstände.
Umgebung	Temperatur, Feuchte, Schutz und besondere Bedingungen.
Grenze	Zulässiger Bereich statt bloßer Verkaufskennzahl.

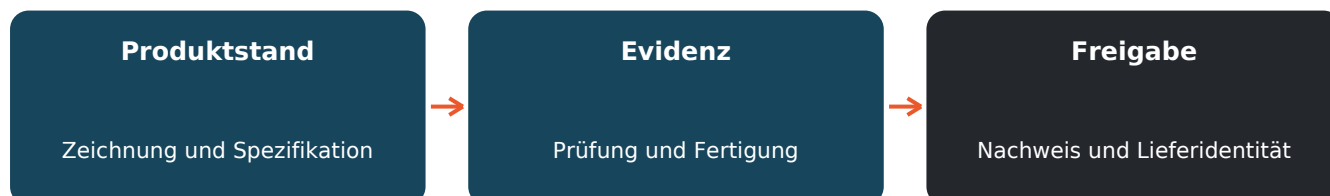
Unterscheiden Sie Nennwert, Prüfwert und maximal zulässigen Wert. Datenblätter verschiedener Varianten werden nicht ungeprüft zusammengeführt. Ein Druckwert ohne Medium oder Temperatur kann missverständlich sein. Verwenden Sie ein kontrolliertes Einheitensystem und prüfen Sie Umrechnungen. Grenzwerte werden aus freigegebener Auslegung und Prüfevidenz abgeleitet. Bei Softwareparametern ist die geprüfte Version relevant. Der Pass erklärt die Daten so, dass Montage und Betrieb keine widersprüchlichen Vorgaben erhalten. Nicht anwendbare Felder werden begründet gekennzeichnet; fehlende Daten bleiben offen.

Für die Praxis

Quellenmatrix: Wert, Einheit, Dokumentnummer, Revision und Freigabe.

Lieferumfang, Komponenten und Zubehör

Vollständigkeit mit der tatsächlichen Lieferung vergleichen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Grundgerät	Modell, Baugruppen und montierte Ausführung.
Zubehör	Werkzeuge, Adapter und freigegebene Ergänzungen.
Ersatzteile	Erforderliche Teile und eindeutige Kennung.
Unterlagen	Pass, Anleitung und relevante Anlagen.
Kontrolle	Packliste, Bestellung und Produktmatrix.

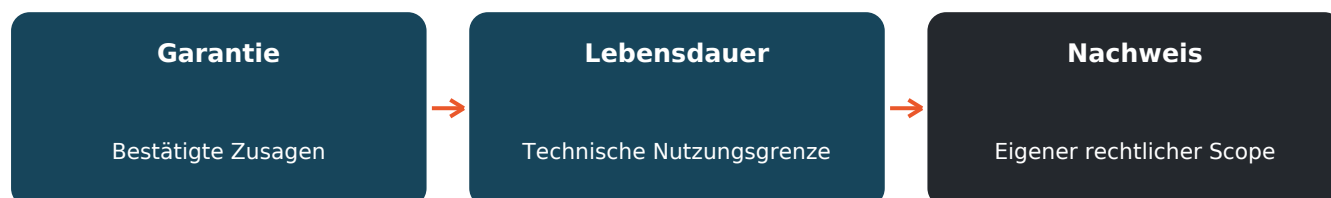
Die Komplettierung beschreibt, was tatsächlich übergeben wird. Eine Standardliste darf keine nicht mitgelieferten Sicherheitsbauteile voraussetzen. Separat verpackte Komponenten erhalten eine klare Zuordnung. Dokumentieren Sie bauseitige Leistungen und Grenzen des Lieferumfangs. Zubehör wird nur dann als zulässig genannt, wenn seine Verwendung technisch freigegeben ist. Für mehrere Sendungen wird der Zusammenhang zwischen Pass und Gesamtlieferung erkennbar. Die Vollständigkeitskontrolle findet vor Versand und bei Übergabe statt. Fehlende Unterlagen werden nicht durch einen allgemeinen Hinweis auf die Webseite ersetzt.

Für die Praxis

Lieferumfang im Pass und in der Packliste mit denselben Bezeichnungen führen.

Garantie und Herstellerzusagen

Bedingungen eindeutig vom sicheren Betrieb trennen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Gegenstand	Betroffene Einheit und zugesagte Eigenschaften.
Frist	Beginn und Dauer nach bestätigter Herstellerregel.
Bedingung	Montage, Nutzung, Wartung und Nachweisführung.
Kontakt	Verantwortliche Stelle und Vorgehen bei Mängeln.
Abgrenzung	Garantie, Lebensdauer und gesetzliche Rechte.

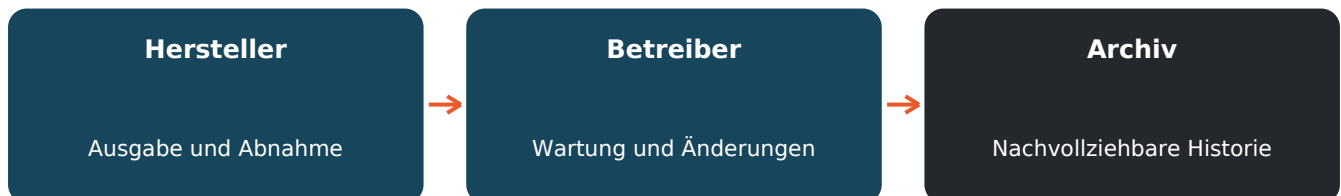
Garantieangaben werden aus freigegebenen Herstellerbedingungen übernommen. Eine Garantiefrist ist weder die technische Lebensdauer noch eine Zusicherung unbegrenzter Sicherheit. Beschreiben Sie den Startpunkt so, dass Hersteller, Importeur und Betreiber denselben Bezug verwenden. Ausschlüsse dürfen nicht aus fremden Vorlagen ungeprüft übernommen werden. Nationale Rechte und Vertragsbedingungen werden bei Bedarf fachlich geprüft. Ein Wartungsnachweis kann für die Garantie wichtig sein, ersetzt aber nicht die Wartung selbst. Der Pass nennt einen verlässlichen Kontakt und die zur Fehlerbewertung benötigten Produktdaten.

Für die Praxis

Garantiebedingungen mit Verkaufskontrakt und Anleitung gegenprüfen.

Lebensdauer, Ressource und Nutzungsgrenzen

Fristen sind technische Angaben mit Voraussetzungen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Lebensdauer	Herstellerfestlegung mit Beginn und Betriebsbedingungen.
Ressource	Stunden, Zyklen, Starts oder andere relevante Größe.
Bauteil	Abweichende Grenzen kritischer Komponenten.
Erfassung	Nachvollziehbare Betriebs- und Zählerdaten.
Grenzerreichung	Bewertung und erforderliche Maßnahmen.

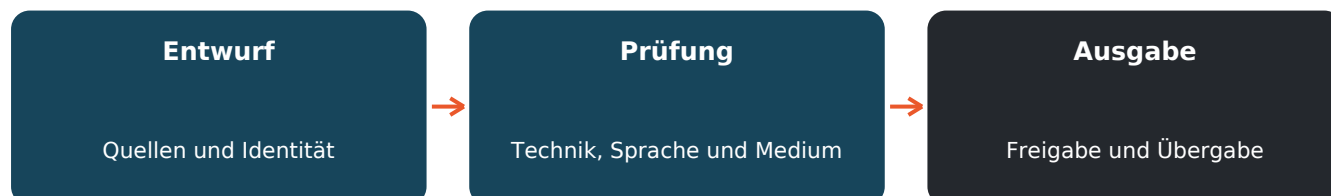
Erfinden Sie keine Lebensdauer aus der üblichen Branchenpraxis. Die Angabe muss technisch begründet und vom Hersteller freigegeben sein. Ein EAC-Zertifikat mit fünf Jahren Laufzeit legt nicht die Nutzungsdauer der Maschine fest. Bei Druck- und Wechselbelastung können Zyklen relevant sein. Kritische Teile dürfen kürzere Grenzen als das Gesamtprodukt haben. Beschreiben Sie, wie der Betreiber die maßgebliche Größe erfasst. Eine Fristverlängerung wird nicht durch einen einfachen handschriftlichen Nachtrag legitimiert. Nach Grenzerreichung folgen die für Produkt und Zielstaat erforderlichen Bewertungen.

Für die Praxis

Drei Fristen getrennt führen: Garantie, Lebensdauer und Konformitätsnachweis.

Abnahme, Prüfungen und Freigabevermerke

Unterschriften bestätigen konkrete Tatsachen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Prüfung	Tatsächlich ausgeführte Methode und Ergebnis.
Bezug	Einheit, Konfiguration, Datum und Prüfbericht.
Akzeptanz	Freigegebene Kriterien und offene Punkte.
Verantwortung	Zuständige Person und nachweisbare Berechtigung.
Dokument	Ausgabe, Anlagen und unveränderte Originaldaten.

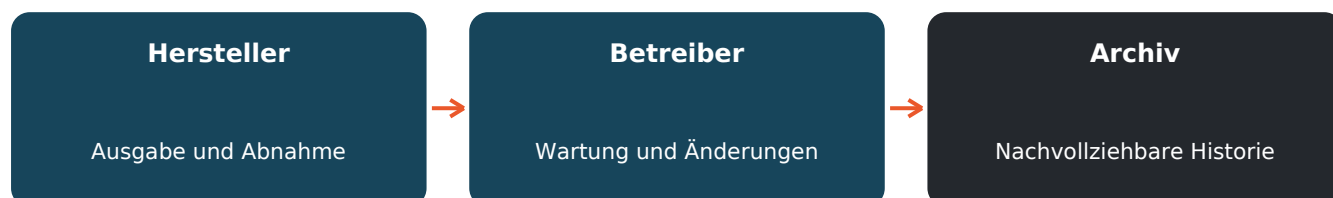
Ein Abnahmestempel ohne Prüfbezug ist wenig aussagekräftig. Übernehmen Sie Ergebnisse aus den tatsächlichen Fertigungs- und Prüfunterlagen. Konstruktive Freigabe, Werksprüfung und Betreiberabnahme sind unterschiedliche Ereignisse. Ein technischer Autor unterschreibt nicht im Namen eines Prüfers. Fehlende originale Abnahmedaten werden angefordert und nicht nachträglich erfunden. Bei einer Änderung wird festgehalten, ob eine ergänzende Prüfung nötig war. Der Pass kann Berichte referenzieren, sofern Identität und Verfügbarkeit gesichert sind. Die Auslieferungsfreigabe setzt die Erledigung offener sicherheitsrelevanter Punkte voraus.

Für die Praxis

Keine Unterschrift, Prüfnummer oder Herstellerabnahme simulieren.

Verpackung und Konservierung

Transportzustand und Wiederinbetriebnahme verbinden.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Schutz	Korrosion, Feuchtigkeit, Stoß und Verschmutzung.
Verpackung	Material, Lage und sichere Befestigung.
Konservierung	Mittel, Zeitraum und erforderliche Kontrolle.
Wiederherstellung	Entfernung, Reinigung und sichere Freigabe.
Protokoll	Datum, Maßnahme und verantwortliche Person.

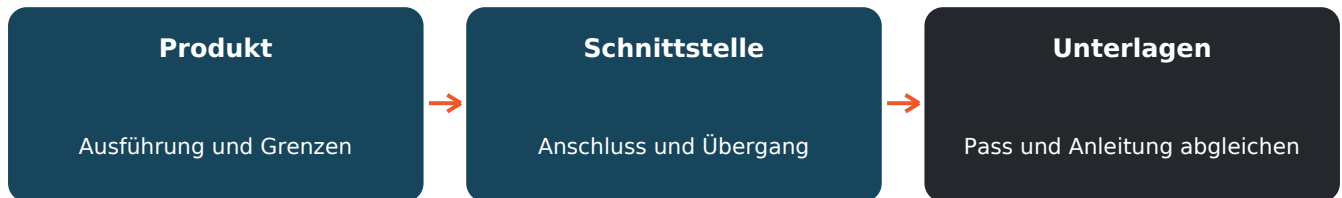
Eine Verpackungsangabe ist mehr als die Art der Kiste. Beschreiben Sie Schutzmaßnahmen für kritische Teile und erforderliche Transportstellung. Bei langer Lagerung wird die Haltbarkeit der Konservierung überwacht. Mittel und Entfernungsschritte dürfen keine Sicherheitsfunktionen beeinträchtigen. Die Bedienungsanleitung kann Detailabläufe enthalten; der Pass hält konkrete Ausführung und Daten fest. Nach einer beschädigten Verpackung wird der Zustand geprüft. Konservierungsmaßnahmen werden mit Datum und Produktidentität erfasst. Alte und neue Schutzmaßnahmen bleiben nachvollziehbar, damit der Betreiber vor Nutzung den richtigen Zustand herstellen kann.

Für die Praxis

Die letzte Konservierung und ihre zulässige Dauer sichtbar festhalten.

Transport und Lagerung

Grenzen aus Konstruktion und Material ableiten.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Heben	Masse, Schwerpunkt und zugelassene Anschlagpunkte.
Transport	Lage, Sicherung und empfindliche Baugruppen.
Umgebung	Temperatur, Feuchte und Schutzanforderungen.
Lagerung	Dauer, Konservierung und Kontrolltermine.
Schaden	Prüfung und Entscheidung vor Inbetriebnahme.

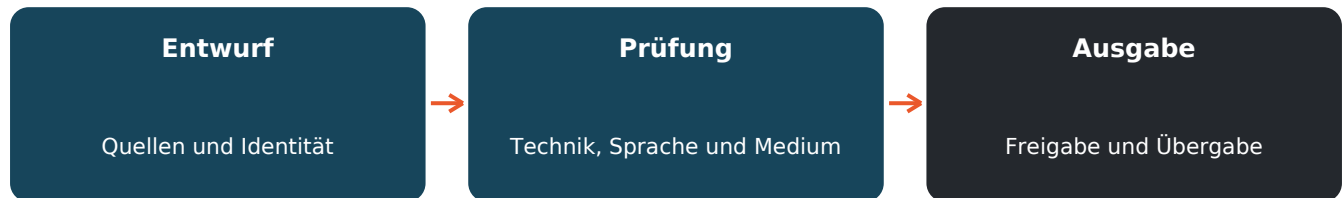
Übernehmen Sie keine beliebigen Temperaturbereiche aus einem Standarddatenblatt. Lager- und Betriebsgrenzen können unterschiedlich sein. Der Pass nennt die für die Einheit relevanten Angaben und verweist auf sichere Arbeitsabläufe. Anschlagpunkte werden aus der Konstruktion abgeleitet, nicht aus einem Foto geschätzt. Bei mehrteiligen Lieferungen wird die Masse je Einheit klar angegeben. Dokumentieren Sie besondere Schäden oder längere Unterbrechungen der Konservierung. Eine unbeschädigte Verpackung beweist nicht automatisch einen unveränderten technischen Zustand. Vor Nutzung werden die vorgesehenen Eingangskontrollen durchgeführt.

Für die Praxis

Gelieferte Hebe- und Transportangaben gegen Zeichnung und Anleitung prüfen.

Montage und Inbetriebnahme

Herstellerzustand und installierten Zustand unterscheiden.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Voraussetzung	Fundament, Anschlüsse und sichere Umgebung.
Montage	Ausführung nach freigegebener Anleitung.
Kontrolle	Schutz, Versorgung, Ausrichtung und Funktion.
Protokoll	Ort, Datum, Einheit und zuständige Personen.
Restpunkt	Offene Mängel und Freigabebedingung.

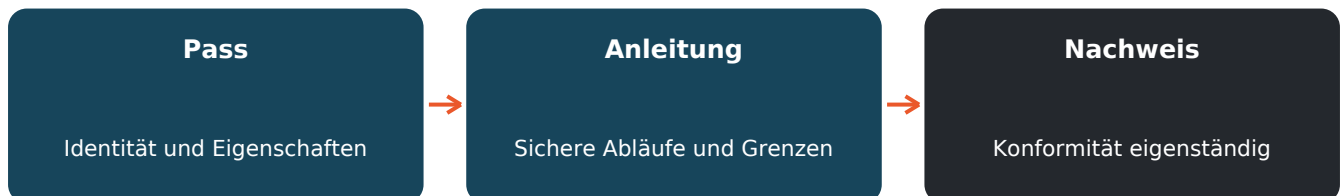
Der Pass dokumentiert die konkrete Inbetriebnahme, ersetzt aber keine Montageanleitung. Bestätigen Sie, dass Standortbedingungen und Versorgung innerhalb der zulässigen Grenzen liegen. Die erste Funktionsprüfung kann andere Ziele als ein Werksprüfbericht haben. Bauseitige Schutzmaßnahmen werden vor Freigabe kontrolliert. Bei Anlagen mit mehreren Lieferanten werden Schnittstellen gemeinsam bewertet. Ein EAC-Zertifikat ist kein automatischer Nachweis einer richtigen Installation. Offene Mängel erhalten Zuständigkeit und Abschlussnachweis. Das Protokoll nennt den Zustand bei Übergabe an den Betreiber und die mitgelieferten Unterlagen.

Für die Praxis

Inbetriebnahmedatum nicht mit Herstellungs- oder Zertifikatsdatum verwechseln.

Betrieb, Schulung und Sicherheitsverweise

Der Pass unterstützt den Zugang zur richtigen Anleitung.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Verwendung	Bestimmungsgemäßer Einsatz und unzulässige Bedingungen.
Grenzen	Betriebsparameter und erforderliche Schutzmaßnahmen.
Anleitung	Kennung, Revision und zugängliche Fassung.
Personal	Erforderliche Qualifikation und Unterweisung.
Aufzeichnung	Relevante Betriebszustände und Störungen.

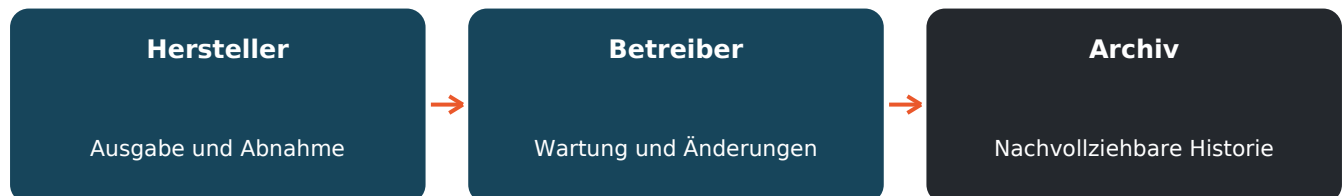
Ein Pass kann Schulung unterstützen, ersetzt jedoch keine notwendige Unterweisung. Die konkreten Bedienabläufe stehen in der freigegebenen Anleitung. Der Pass hält Identität, Grenzwerte und maßgebliche Verweise bereit. Warnungen und Restrisiken sind konsistent mit der Risikobeurteilung. Betrieb außerhalb der vorgesehenen Bedingungen wird nicht durch einen zusätzlichen Eintrag legitimiert. Der Betreiber organisiert Zugang zu Dokumenten und qualifiziertes Personal. Relevante Störungen werden so erfasst, dass Hersteller und Service die betroffene Einheit und ihren Zustand erkennen können.

Für die Praxis

Schulungsnachweis, Betriebsanleitung und Gerätepass miteinander verknüpfen.

Wartung und periodische technische Kontrollen

Intervall, Maßnahme und Nachweis klar erfassen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Intervall	Herstellerangabe nach Zeit oder Betriebsgröße.
Maßnahme	Umfang und freigegebene Arbeitsanweisung.
Sicherheit	Stillsetzung, Energieentlastung und Schutz.
Nachweis	Datum, Zustand, Teile und verantwortliche Person.
Abgrenzung	Betreiberkontrolle und Zertifikatsinspektion trennen.

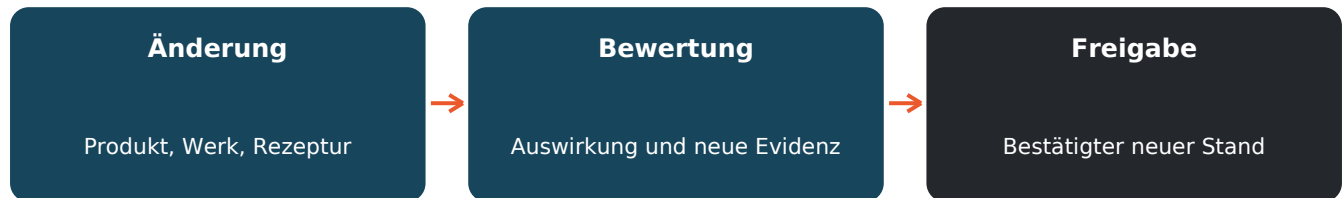
Die EAC-Inspektionskontrolle der Zertifizierungsstelle ist nicht dasselbe wie eine Wartung der Maschine. Der Pass kann relevante Betreibermaßnahmen festhalten und auf detaillierte Wartungsanweisungen verweisen. Intervalle werden aus technischen Vorgaben abgeleitet. Bei intensiver Nutzung oder besonderen Bedingungen können zusätzliche Kontrollen erforderlich sein. Dokumentieren Sie Austausch kritischer Teile und auftretende Schäden. Ein leeres unterschriebenes Wartungsblatt wird nicht als durchgeführte Maßnahme behandelt. Nach der Arbeit werden Sicherheitsfunktionen nach Vorgabe geprüft und der Zustand vor Rückkehr in den Betrieb bestätigt.

Für die Praxis

Betriebsstunden und Datum gemeinsam erfassen, wenn beide relevant sind.

Reparatur und Ersatzteile

Technischen Zustand und freigegebene Teile nachvollziehen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Anlass	Fehler, Schaden oder geplanter Austausch.
Teil	Kennung, Ausführung und zulässige Alternative.
Arbeit	Umfang, Verfahren und qualifizierter Ausführer.
Prüfung	Funktion, Sicherheit und erforderliche Abnahme.
Eintrag	Datum, Nachweis und Bezug zum Produktzustand.

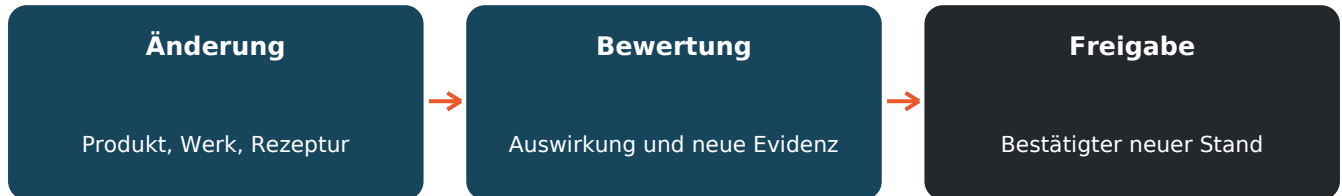
Ein Ersatzteil mit gleicher Größe ist nicht automatisch technisch gleichwertig. Schutzfunktionen, Werkstoff und Zulassungsscope können betroffen sein. Der Pass hält die tatsächlich durchgeführten Arbeiten und den neuen Zustand fest. Reparaturen werden von konstruktiven Änderungen unterschieden. Bewahren Sie Nachweise für kritische Verbindungen und Prüfungen auf. Nach einer Reparatur wird geprüft, ob Unterlagen oder Konformitätsbewertung anzupassen sind. Der Betreiber trägt keine fremde Herstellerabnahme nach. Historische Daten bleiben lesbar, damit spätere Zustandsprüfungen die Entwicklung des Geräts nachvollziehen können.

Für die Praxis

Kritische Ersatzteile vor Einbau gegen Herstellerfreigabe prüfen.

Modernisierung und Änderungen

Ein Nachtrag ist keine technische Freigabe an sich.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Änderung	Konstruktion, Software, Leistung oder Verwendung.
Bewertung	Auswirkung auf Sicherheit und Konformität.
Unterlagen	Zeichnungen, Anleitung, Pass und Berichte.
Freigabe	Verantwortlicher und erforderliche externe Bewertung.
Historie	Alter Zustand, neuer Zustand und Gültigkeitsbeginn.

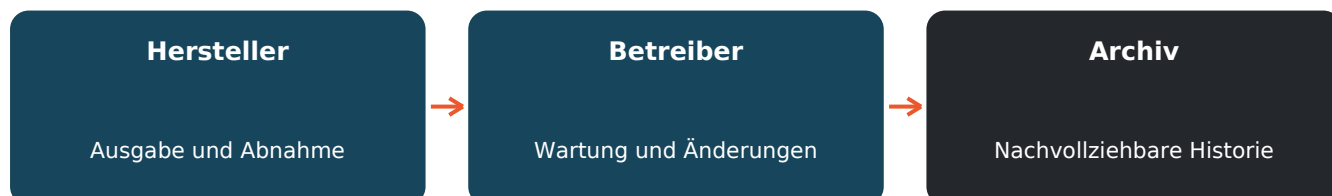
Eine Modernisierung kann aus dem bisher bewerteten Produkt einen abweichenden Zustand machen. Prüfen Sie Anforderungen vor Umsetzung und vor Wiederinbetriebnahme. Änderungen an Sicherheitssteuerungen oder Druckgrenzen werden nicht nur als redaktionelle Anpassung behandelt. Der Pass beschreibt die freigegebene Änderung und verweist auf Nachweise. Die ursprüngliche Herstellungsidentität bleibt erhalten; sie wird nicht rückwirkend umgeschrieben. Falls eine neue Konformitätsbewertung erforderlich ist, wird sie gesondert abgeschlossen. Hersteller, Integrator und Betreiber stimmen Verantwortung und aktualisierte Betriebsunterlagen ab.

Für die Praxis

Änderungsmatrix vor technischem Umbau freigeben.

Außerbetriebnahme, Entsorgung und Recycling

Restenergie und gefährliche Stoffe berücksichtigen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Stillsetzung	Sicherer Zustand und Energiequellen.
Stoffe	Öle, Gase, Batterien und weitere relevante Materialien.
Demontage	Sichere Reihenfolge und geeignete Fachkräfte.
Entsorgung	Produkt- und ortsbezogene Vorgaben.
Nachweis	Datum, Zustand, Übergabe und Archiv.

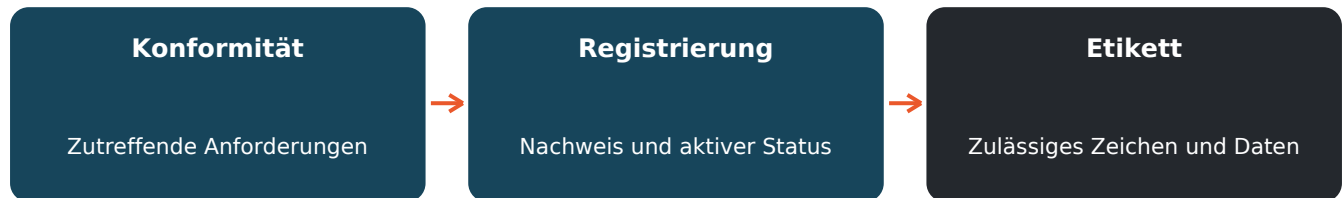
Der Pass kann den Abschluss des Lebenszyklus dokumentieren und auf sichere Abläufe verweisen. Eine pauschale Aussage „recyclbar“ genügt nicht für gefährliche Komponenten. Berücksichtigen Sie gespeicherte Druckenergie, elektrische Ladung und verbleibende Medien. Entsorgungsanforderungen hängen vom tatsächlichen Standort und Stoff ab. Teile, die weiterverwendet werden, erhalten eine gesonderte Zustands- und Zulässigkeitsprüfung. Der alte Pass darf keine Freigabe für unbekannte Umbauten vortäuschen. Archivieren Sie notwendige historische Unterlagen, bevor das Gerät oder seine Kennzeichnung nicht mehr zugänglich ist.

Für die Praxis

Vor Demontage Daten und letzte Produktidentität sichern.

EAC-Verweise und Kennzeichnung

Passdaten und Konformitätsscope müssen übereinstimmen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Nachweis	Zertifikat oder Deklaration mit korrekter Nummer.
Scope	Modelle, Werk, Regelwerk und Lieferart.
Status	Gültigkeit und Registerprüfung für Lieferfreigabe.
Zeichen	EAC erst nach abgeschlossenem zulässigem Verfahren.
Grenze	Pass ersetzt keinen Nachweis und keine Registrierung.

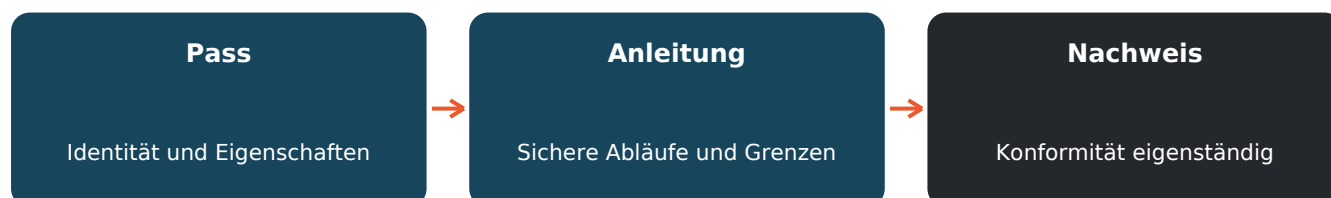
Übernehmen Sie EAC-Nummern nur aus freigegebenen Originaldaten. Ein Urkundenentwurf wird nicht als endgültiger Nachweis eingetragen. Der Pass nennt den für die tatsächliche Ausführung passenden Scope, ohne zusätzliche Modelle zu behaupten. Auch deklarierte Ware kann nach zulässigem Verfahren EAC-kennzeichnungspflichtig sein. Ein EAC-Zeichen auf dem Pass legitimiert kein Zeichen auf nicht bewerteter Ware. Prüfen Sie Registerstatus und Identität vor Lieferung. Bei späteren Änderungen wird bewertet, ob der bestehende Nachweis noch passt. Konformitätslaufzeit und technische Lebensdauer bleiben getrennt.

Für die Praxis

Beispielnummern in Vorlagen niemals in Auslieferungspässe übernehmen.

Russische Fassung und Zielmarktsprachen

Technische Übersetzung ist eine fachliche Freigabeaufgabe.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Grundlage	Sprachvorgabe des konkreten Regelwerks.
Russisch	Erforderliche russische Betriebsunterlagen vollständig.
Zielstaat	Weitere vorgeschriebene staatliche Sprachen prüfen.
Kontrolle	Zahlen, Einheiten, Begriffe und Modellnamen.
Version	Original und Übersetzung mit gemeinsamer Revision.

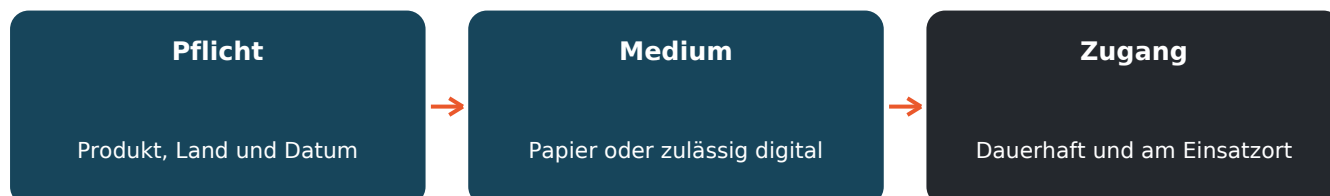
Deutsch und Englisch in diesem Handbuch sind Arbeitssprachen für Hersteller und Exporteure. Sie ersetzen keine erforderliche russische oder weitere lokale Produktdokumentation. Übersetzen Sie eine freigegebene Ausgangsfassung. Unklare Begriffe werden technisch geklärt statt sprachlich geglättet. Modellnamen und Seriennummern bleiben unverändert identifizierbar. Tabellen und Zeichnungslegenden werden mitgeprüft. Ein automatisches Übersetzungsergebnis benötigt technische Kontrolle. Änderungen werden in allen freigegebenen Fassungen nachgezogen. Die letzte Auslieferungsversion wird zusammen mit der Herstellerfreigabe archiviert.

Für die Praxis

Terminologieliste für Modellfamilie, Baugruppen und Sicherheitsbegriffe führen.

Papier, PDF und elektronische Dokumentation

Zulässigkeit und dauerhaften Zugang getrennt prüfen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Pflichtmedium	Produktregel und Ausnahmen vor Ausgabe prüfen.
PDF	Lesbare feste Fassung mit Kennung und Revision.
Zugang	Offline-Verfügbarkeit und passende Endgeräte.
Original	Freigaben und notwendige unterschriebene Daten.
Sicherung	Archiv, Berechtigung und Ersatz bei Verlust.

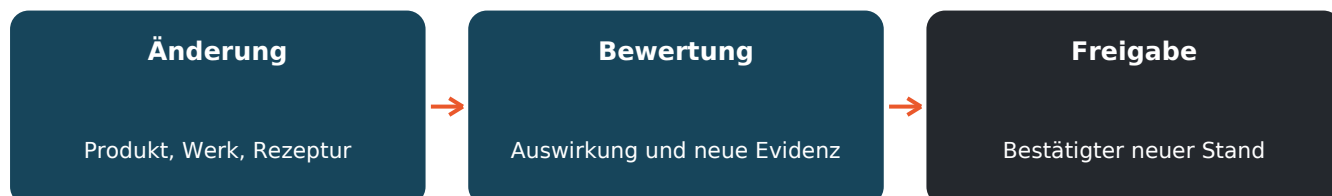
Ein QR-Code oder Cloudlink ist kein Beweis eines zulässigen Dokumentenmediums. Wenn Papier gefordert ist, bleibt eine digitale Kopie ergänzend. Wo elektronische Unterlagen zulässig sind, müssen Nutzer sie unter tatsächlichen Einsatzbedingungen aufrufen können. Berücksichtigen Sie Netzwerkunterbrechung, Dateiformat und langfristige Speicherung. Änderungen an zentralen Dateien dürfen ältere Lieferstände nicht unbemerkt überschreiben. Ein elektronischer Pass benötigt ebenso klare Produktidentität und Freigabe wie eine Papierfassung. Originale und Betreiberaufzeichnungen werden so organisiert, dass spätere Zustandsprüfungen ihren Beweiswert nachvollziehen können.

Für die Praxis

Papierpflichten aus Seite 7 und weitere produktspezifische Regeln beachten.

Dokumentenkennung, Revision und Änderungsregister

Historie sichtbar erhalten und neue Fassungen gezielt freigeben.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Kennung	Eindeutige Dokumentnummer und Produktscope.
Revision	Änderungsstand mit Datum und Begründung.
Freigabe	Technischer Prüfer und verantwortlicher Hersteller.
Verteilung	Betroffene Betreiber, Lieferungen und Sprachfassungen.
Archiv	Alte Version, Nachtrag und gültiger Anwendungsbereich.

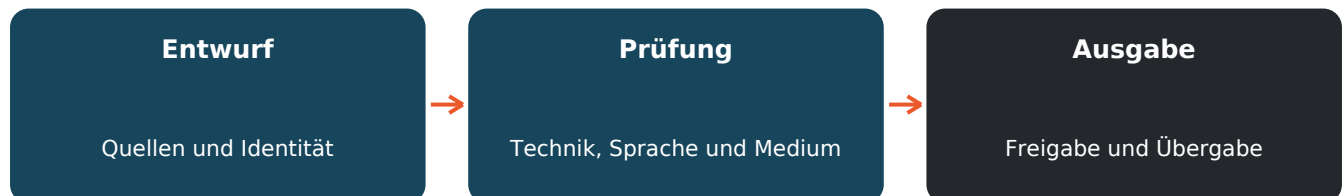
Unterscheiden Sie eine redaktionelle Korrektur von einer technischen Änderung des Produkts. Ein Schreibfehler kann eine neue Dokumentenversion erfordern, ohne die Konstruktion zu verändern. Eine geänderte Betriebsgrenze braucht dagegen technische Bewertung. Halten Sie beide Vorgänge getrennt nachvollziehbar. Historische Serienpässe werden nicht durch eine allgemeine neue Vorlage überschrieben. Ein Nachtrag nennt, welche Seiten und Einheiten betroffen sind. Veraltete Fassungen werden gegen unbeabsichtigte Verwendung gekennzeichnet und weiterhin im Archiv gesichert. Der Betreiber erhält die für seine tatsächliche Einheit gültige Kombination aus Original und Ergänzung.

Für die Praxis

Änderungsgrund, betroffene Einheiten und Freigabedatum sind Pflichtfelder der internen Matrix.

Lieferung und Dokumentenübergabe

Der Betreiber erhält den passenden vollständigen Satz.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Ware	Tatsächliche Modell- und Serienidentität.
Satz	Pass, Anleitung, Anhänge und erforderliche Nachweise.
Sprache	Freigegebene zielmarktgerechte Fassungen.
Medium	Papier und / oder zulässiger elektronischer Zugang.
Bestätigung	Datum, Empfänger, Vollständigkeit und offene Punkte.

Der Pass wird der Ware eindeutig zugeordnet und rechtzeitig mit den erforderlichen Unterlagen bereitgestellt. Bei mehreren Verpackungseinheiten wird sein Ablageort klar kommuniziert. Die Logistik erhält die freigegebenen Fassungen statt eines Entwurfs. Bei elektronischer Übergabe wird der Zugang getestet. Ein Empfangsbeleg bestätigt nicht automatisch die technische Abnahme der Anlage; beide Vorgänge bleiben unterscheidbar. Fehlende sicherheitsrelevante Unterlagen werden vor Freigabe ergänzt. Die Archivkopie des Herstellers entspricht der tatsächlichen Übergabe. Bei Folgelieferungen wird erneut geprüft, ob Produktstand und Dokumentensatz unverändert passen.

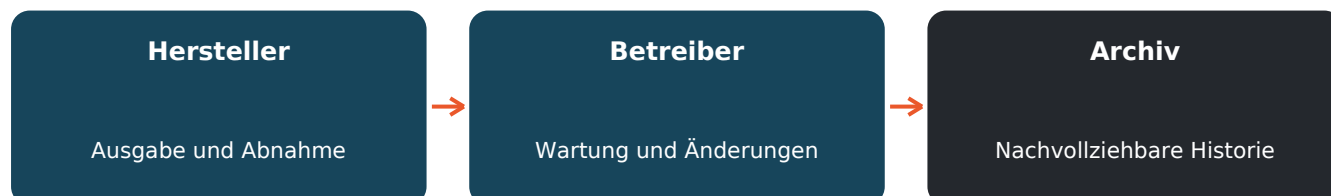
Für die Praxis

Übergabeliste enthält Dateinamen oder Dokumentkennungen und Revisionen.

Die auf der Fachseite genannte Jahresangabe 2018 begründet keine pauschale Passpflicht für jede Einfuhr. Zollnachweise und Warenidentität werden anhand des konkreten Produkts, Verfahrens und aktuellen Einfuhrrechts geprüft.

Aufbewahrung und Fortschreibung beim Betreiber

Produktgebundene Geschichte über den Lebenszyklus sichern.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Verfügbarkeit	Pass und Anleitung im tatsächlichen Einsatz zugänglich.
Einträge	Wartung, Reparatur, Prüfungen und Änderungen.
Verantwortung	Berechtigte Personen und nachvollziehbare Daten.
Übergang	Weitergabe bei Standort- oder Eigentümerwechsel.
Verlust	Gesicherte Kopie und kontrollierte Rekonstruktion.

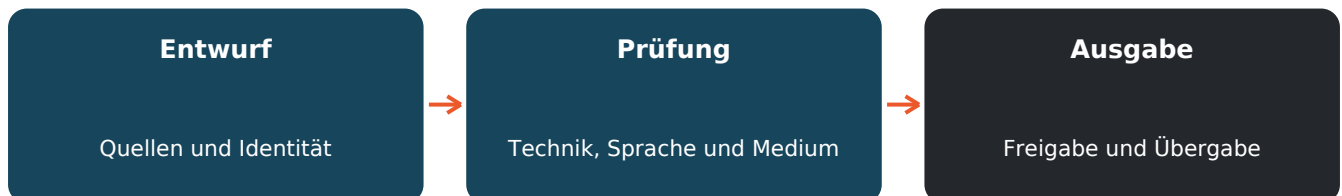
Bewahren Sie Dokumente geschützt und erreichbar auf; eine wörtliche Lagerung direkt auf der Maschine ist nicht für jede Umgebung sinnvoll. Maßgeblich sind konkrete Vorgaben und tatsächliche Zugänglichkeit. Betreiberaufzeichnungen werden zeitnah und einheitenbezogen ergänzt. Bei Verkauf oder Verlagerung wird der vorhandene Satz mit seiner Historie übergeben. Eine Rekonstruktion nach Verlust darf keine unbelegten Fertigungs- oder Prüfdaten erzeugen. Kennzeichnen Sie Duplikate und führen Sie die Herkunft der übernommenen Informationen auf. Der technische Zustand wird gegebenenfalls zusätzlich geprüft, bevor historische Dokumente wieder als Grundlage genutzt werden.

Für die Praxis

Archivkopie und betrieblicher Originalsatz mit derselben Produktkennung führen.

Qualitätsprüfung vor Herstellerfreigabe

Technik, Identität, Recht und Sprache gemeinsam prüfen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Identität	Modell, Einheit, Hersteller und Werk stimmen.
Technik	Werte belegt, Einheiten richtig, Grenzen konsistent.
Recht	Dokumentart, Normenausgabe, Medium und Zielstaat.
Sprache	Warnungen, Begriffe und Zahlen fachlich kontrolliert.
Form	Verweise, Anlagen, Unterschriften und Revision vollständig.

Eine gute Gestaltung kann technische Lücken nicht ausgleichen. Prüfen Sie den Pass gegen seine Quellen und gegen die gelieferte Ausführung. Verweise führen auf existierende, freigegebene Unterlagen. Gleiche Kennwerte müssen in Pass, Anleitung und Typenschild gleichbedeutend sein. Kritische Tabellen werden durch eine zweite fachkundige Person geprüft. Dokumentieren Sie Abweichungen und deren Abschluss. Die Freigabe nennt den geprüften Datenstand und die betroffenen Produkte. Auch eine neue Übersetzung wird nicht ohne technische Kontrolle ausgegeben. Anschließend werden Druck, elektronische Lesbarkeit und vollständige Übergabe geprüft.

Für die Praxis

Freigabeprotokoll mit Prüfer, Datum und geschlossenen offenen Punkten archivieren.

Musterstruktur: allgemeiner technischer Pass

Redaktionelle Vorlage zur produktbezogenen Anpassung.

Abschnitt	Einzutragender Inhalt
Deckblatt	Dokumentkennung, Revision, Hersteller, Modell und Einheit.
1 · Allgemeine Angaben	Zweck, Verwendung, technische Ausführung und Identität.
2 · Technische Eigenschaften	Freigegebene Parameter, Einheiten und Grenzen.
3 · Lieferumfang	Gerät, Zubehör, Ersatzteile und Dokumentenliste.
4 · Herstellerzusagen	Bestätigte Garantie und Nutzungsgrenzen.
5 · Abnahme / Konservierung	Belegte Prüf- und Fertigungsdaten.
6 · Betrieb und Service	Verweise sowie relevante Betreiberaufzeichnungen.
7 · Reparatur / Änderung	Maßnahmen, Teile, Prüfungen und neue Zustände.
8 · Außerbetriebnahme	Sichere Stillsetzung und relevante Entsorgungshinweise.
Anlagen	Zeichnungen, Nachweisverweise und gültige Ergänzungen.

Diese Struktur ist keine wörtliche Abschrift einer GOST-Norm und kein amtliches Formular. Kürzen oder ergänzen Sie erst nach Pflichtprüfung. Für Druckgeräte, Aufzüge und andere Spezialprodukte gelten zusätzliche oder abweichende Inhalte. Die genaue Reihenfolge und Gestaltung werden mit der geprüften Normenausgabe abgestimmt.

Verwendung

Nicht anwendbare Abschnitte begründen; keine Pflichtinformation wegen eines knappen Layouts streichen.

Muster: Parameter- und Quellenmatrix

Jede sicherheitsrelevante Angabe auf eine Quelle zurückführen.

Parameter / Angabe	Wert + Einheit	Quelle / Revision
Produkt / Modell	_____	_____
Seriennummer / Herstellung	_____	_____
Nennleistung / Versorgung	_____	_____
Druck / Temperatur / Medium	_____	_____
Masse / Abmessungen	_____	_____
Umgebungsgrenzen	_____	_____
Lebensdauer / Ressource	_____	_____
Kritische Komponenten	_____	_____
Prüf- / Abnahmedaten	_____	_____
Anleitung / Passrevision	_____	_____

Die Vorlage dient der Datenprüfung vor Redaktion und Übersetzung. Fügen Sie für jeden Parameter den konkreten Dokumentbezug und einen zuständigen Freigabeverantwortlichen hinzu. Nicht anwendbar und nicht bekannt sind unterschiedliche Zustände. Für mehrere Varianten wird die Tabelle separat oder mit eindeutiger Modellspalte geführt.

Freigaberegeln

Ein ungeklärter Grenzwert wird nicht als bestätigte Herstellerangabe ausgegeben.

Muster: Abnahme- und Übergabedatensatz

Ereignisse erfassen, ohne Prüfergebnisse zu simulieren.

Feld	Eintragung
Produkt / Modell / Seriennummer	_____
Hersteller / Werk	_____
Abnahmeart / tatsächlich geprüfter Zustand	_____
Methode / Prüfanweisung / Revision	_____
Berichtsnummer / Datum / Ergebnis	_____
Offene Punkte / Abschlussnachweis	_____
Freigabeverantwortlicher / Datum	_____
Konservierung / Verpackung / Datum	_____
Dokumentenliste / Sprachen / Medien	_____
Übergabeort / Empfänger / Datum	_____

Werksabnahme, Montageprüfung und Dokumentenübergabe sind eigene Ereignisse. Verwenden Sie für unterschiedliche Ereignisse getrennte Datensätze. Unterschriften werden erst nach der tatsächlich durchgeführten Prüfung eingeholt. Der Empfang einer Datei bestätigt nicht automatisch die technische Abnahme der Ware.

Anpassung

Für spezielle Produkte müssen weitere gesetzlich geforderte Angaben ergänzt werden.

Muster: Wartungs-, Reparatur- und Änderungshistorie

Lebenszyklusereignisse der konkreten Einheit zuordnen.

Datum / Betriebswert	Maßnahme / Zustand	Nachweis / Freigabe
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____

Produktkennung: _____

Modell / Seriennummer: _____

Standort / Betreiber: _____

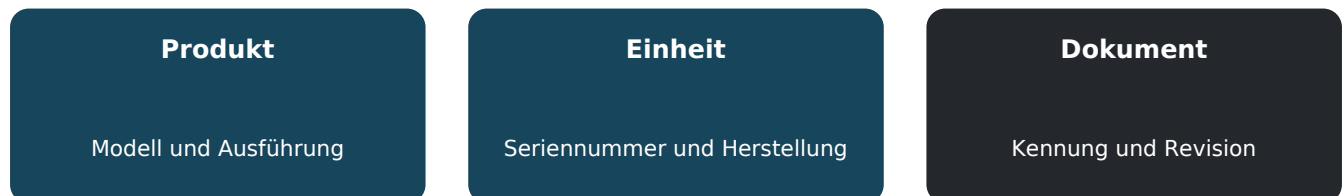
Eintrag jeweils mit Arbeit, Teilen, Befund, Prüfergebnis und zuständiger Person vervollständigen.
Bei einer technischen Änderung auf die Freigabe und aktualisierten Unterlagen verweisen.
Historische Einträge nicht überschreiben; falsche Angaben nachvollziehbar korrigieren.

Grenze

Diese interne Vorlage ersetzt kein gesetzlich vorgeschriebenes Spezialformular und keinen tatsächlichen Wartungsnachweis.

Praxisfall: Maschinenpass für eine Serienmaschine

Gemeinsame Inhalte und einheitenbezogene Daten verbinden.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Produkt	Maschinenfamilie mit mehreren Leistungsausführungen.
Pflicht	TR 010, Einsatz und tatsächliche Dokumentenarten.
Stammteil	Freigegebene Struktur, Grenzen und Verweise.
Einheit	Seriennummer, Herstellung und tatsächliche Abnahme.
Ausgabe	Sprachfassung, Medium und Herstellerfreigabe.

Der Hersteller legt eine gemeinsame Vorlagenstruktur an. Modellabhängige Werte stammen aus der geprüften Variantenmatrix. Jede Einheit erhält die tatsächlich zutreffenden Identitäts- und Abnahmedaten. Die Anleitung bleibt ein eigenes freigegebenes Dokument. Vor Versand wird das Passdeckblatt gegen Typenschild und Warenliste geprüft. Papier- oder elektronische Ausgabe folgt der einschlägigen Regel einschließlich der Änderungen von 2026. Eine spätere Serienänderung aktualisiert den Stammteil für betroffene neue Lieferungen, ohne alte Einheiten rückwirkend umzuschreiben. Betreiber erhalten erforderliche Ergänzungen für ihre konkrete Ausführung.

Für die Praxis

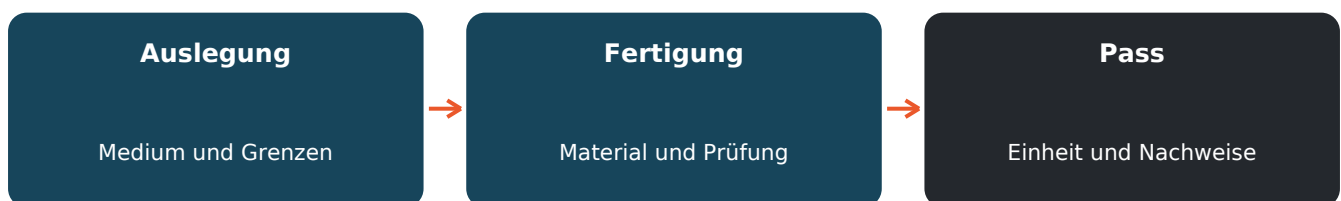
Nicht nur den Modellnamen austauschen und alle übrigen Daten ungeprüft übernehmen.

Praxisfall: spezieller Pass für einen Druckbehälter

Auslegung, Fertigung und Seriennummer zusammenführen.



Druckgeräte · Bildquelle: AC Inorms



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Scope	Geräteart und zutreffende TR-032-Einstufung.
Parameter	Medium, Auslegungsgrenzen und Temperaturbezug.
Herstellung	Werkstoffe und maßgebliche Verbindungstechnik.
Prüfung	Abnahme, Festigkeit und relevante Sicherheitsgeräte.
Betreuung	Dokumente, Betreiberpflichten und Änderungskontrolle.

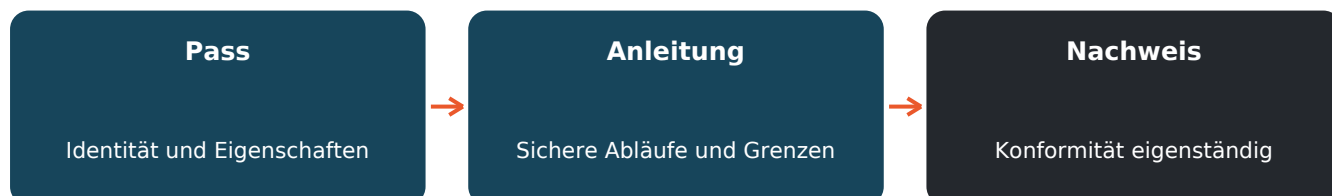
Der Autor erhält freigegebene Auslegungs- und Fertigungsunterlagen. Der Pass wird gerätebezogen nach den einschlägigen Anforderungen erstellt; ein einfacher Maschinenpass genügt nicht automatisch. Werkstoff- und Prüfnachweise werden mit der Seriennummer verbunden. Betriebsgrenzen passen zur tatsächlich bewerteten Ausführung. Lebensdauer und Ressourcenangaben sind Herstellerdaten, keine Schätzung des Übersetzers. Das Dokument wird zusammen mit Anleitung und erforderlichlichem EAC-Nachweis geprüft. Bei einem späteren Wechsel des Mediums oder der Druckgrenze wird zunächst die technische Zulässigkeit beurteilt und erst danach die Dokumentation ergänzt.

Für die Praxis

Ein Datenblatt ersetzt keine belegte Fertigungs- und Abnahmedokumentation.

Praxisfall: elektrisches Gerät mit optionalem Pass

Zuerst Betriebsinformationen, dann zusätzliche Serviceunterlagen.



Produktbezogene Bewertung · schematische Erläuterung

Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Produkt	Elektrisches Gerät mit eindeutigen Nennwerten.
Pflicht	TR 004 und weitere zutreffende Regeln prüfen.
Unterlagen	Erforderliche Betriebsinformationen vollständig.
Zusatzpass	Identität, Garantie und Service auf Wunsch bündeln.
Freigabe	Typenschild, Modell und Sprachfassung konsistent.

Der Kunde wünscht einen zusätzlichen Gerätepass für seine Wartungsorganisation. Der Hersteller erstellt ihn ergänzend, ohne daraus eine allgemeine gesetzliche Passpflicht abzuleiten. Die vorgeschriebenen Betriebsunterlagen bleiben vollständig. Leistungswerte und Anschlussdaten werden gegen Typenschild und Berichte geprüft. Die Garantie wird aus bestätigten Bedingungen übernommen. Ein separates Serviceblatt dokumentiert tatsächliche Arbeiten. Weder der Pass noch die CE-Unterlagen ersetzen einen erforderlichen EAC-Nachweis. Für einen späteren Wechsel der Stromversorgung wird die technische Auswirkung geprüft, bevor der neue Datenstand ausgegeben wird.

Für die Praxis

Optionale Serviceleistung im Auftrag von verbindlichen Dokumentenpflichten unterscheiden.

Häufige Fehler und ihre Vermeidung

Die wichtigsten Ursachen für unbrauchbare Pässe.

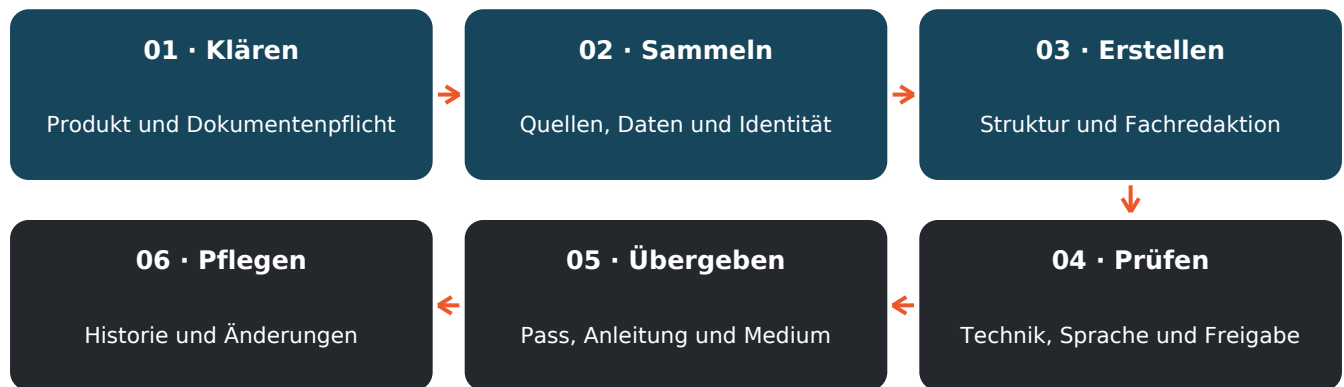
Fehler	Korrektur
Pass für jede Ware pauschal bestellt	Produktregel und Dokumentart vorab prüfen.
Alte Normenliste unverändert kopiert	Land, Ausgabe, TR-Referenz und Datum bestätigen.
Modell oder Seriennummer widersprüchlich	Pass, Typenschild und Lieferung abgleichen.
Grenzwerte erfunden	Freigegebene technische Quelle anfordern.
Garantie und Lebensdauer verwechselt	Fristen mit unterschiedlichem Zweck getrennt führen.
Abnahme oder Unterschrift simuliert	Nur tatsächliche Ereignisse und Verantwortliche eintragen.
Papierpflicht durch QR-Code ersetzt	Zulässiges Medium vor Ausgabe prüfen.
Übersetzung ohne technische Kontrolle	Zahlen, Einheiten, Warnungen und Begriffe gegenprüfen.
Alte Lieferung durch neue Vorlage überschrieben	Einheitenbezogene Historie erhalten.
Pass als EAC-Zertifikat behandelt	Konformitätsnachweis separat abschließen und prüfen.

Freigaberegeln

Ein schöner Pass mit ungeprüften Daten ist kein brauchbarer technischer Nachweis.

FAQ, Aufwand und realistische Termine

Inhalt und technische Quellen bestimmen den Aufwand.



Prüffeld	Umsetzung im Projekt
Für jede Ware?	Keine pauschale Pflicht; Produktregel entscheidet.
Wer erstellt ihn?	Hersteller verantwortet Daten; Dienstleister kann unterstützen.
Ersetzt er EAC?	Nein; Zertifikat oder Deklaration bleibt eigenständig.
Reicht eine PDF?	Nur soweit Medium und Zugänglichkeit zulässig sind.
Wie teuer / schnell?	Nach Scope, Datenlage, Sprachen und Freigaben.

Die Fachseite nennt keine verbindliche Pauschalgebühr und keinen festen Erstellungstermin. Ein einfaches Gerät mit vollständigen Quellen verursacht einen anderen Aufwand als eine Anlage oder ein Druckgerätepasse. Planen Sie Recherche, Datenlücken, technische Prüfung, Übersetzung, Gestaltung und Herstellerfreigabe. Erforderliche Produktprüfungen gehören nur dann zum Passauftrag, wenn sie ausdrücklich enthalten sind. Das Angebot unterscheidet Ersterstellung, Varianten, einheitenbezogene Ausgabe und spätere Pflege. Fehlende Daten können den Termin stärker beeinflussen als die eigentliche Redaktion. Wiederverwendbare freigegebene Stamnteile reduzieren Arbeit bei technisch geeigneten Produktfamilien.

Für die Praxis

Ein belastbares Angebot braucht Datenblatt, Modellliste, vorhandene Unterlagen und Zielmarkt.

Arbeitsblatt: Pass-Datenaufnahme

Druckvorlage für Hersteller, Einkauf und Vertrieb.

Angabe	Ihre Eintragung
Hersteller / Ansprechpartner	_____
Produkt / Modell / Einheit	_____
Seriennummer / Herstellungsdatum	_____
Einsatz / Zielstaat / gefährliches Objekt	_____
TR / Dokumentenpflicht / Normenfassung	_____
Technische Daten und Betriebsgrenzen	_____
Lieferumfang / kritische Komponenten	_____
Lebensdauer / Ressource / Garantie	_____
Abnahme / Prüfberichte / Nachweise	_____
Anleitung / Zeichnungen / Revisionen	_____
Sprachen / Medium / Ausgabetermin	_____
Freigabeverantwortlicher / offene Punkte	_____

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: Pass-Freigabematrix

Für jede Einheit und jede freizugebende Fassung ausfüllen.

Prüfpunkt	Ergebnis / Nachweis / Verantwortlich
Produktidentität und Typenschild	_____
Dokumentenpflicht und Zielstaat	_____
Normenausgabe und Anwendungsdatum	_____
Parameterquellen und Grenzwerte	_____
Lieferumfang und Komponenten	_____
Lebensdauer und Garantie getrennt	_____
Abnahme- und Prüfdaten belegt	_____
Anleitungs- und Nachweisverweise	_____
Sprachen technisch geprüft	_____
Papier / Elektronik zulässig	_____
Herstellerfreigabe abgeschlossen	_____
Übergabe und Archiv gesichert	_____

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: Technischer Pass für EAC

[Originalquelle öffnen](#)

[2] AC Inorms: Richtlinienarchiv

[Originalquelle öffnen](#)

[3] EEC: TR 010/2011 und aktuelle Änderungen

[Originalquelle öffnen](#)

[4] Beschluss 36/2026: amtlicher Änderungstext

[Originalquelle öffnen](#)

[Amtliche Karte und Starttermine](#)

[5] EEC: TR 032/2013, Druckgeräte

[Originalquelle öffnen](#)

[Amtlich bereitgestellte TR-032-Fassung](#)

[6] EEC: TR 004/2011, Niederspannung

[Originalquelle öffnen](#)

[7] EEC: TR 012/2011, Explosionsschutz

[Originalquelle öffnen](#)

[8] EEC: Regelwerkskatalog einschließlich TR 011 und 016

[Originalquelle öffnen](#)

[9] Rosstandart: GOST R 2.601-2019

[Originalquelle öffnen](#)

Amtliche Originaltexte bleiben maßgeblich. Normenstatus, TR-Referenz, Land und Starttermin zusammen prüfen. Quellenziffern kennzeichnen Rechtsbezüge; weitere Arbeitsschritte sind redaktionelle Empfehlungen.

Weitere Quellen und Bildnachweise

Verlinkte Grundlagen für die produktbezogene Prüfung.

[10] Rosstandart: GOST R 2.610-2019

[Originalquelle öffnen](#)

[11] Rosstandart: GOST R 2.601-2026, Start 2027

[Originalquelle öffnen](#)

[12] Rosstandart: GOST R 2.610-2026, Start 2027

[Originalquelle öffnen](#)

[13] Rosstandart: GOST 2.610-2006, Status in Russland

[Originalquelle öffnen](#)

[14] Rosstandart: amtliche Normenrecherche

[Originalquelle öffnen](#)

[15] EAWU: Normenlisten zu TR 032, Beschluss 96/2019

[Originalquelle öffnen](#)

[16] EAWU: EAC-Zeichen, Beschluss 711/2011

[Originalquelle öffnen](#)

[17] EAWU: Einfuhr, Beschluss 130/2021

[Originalquelle öffnen](#)

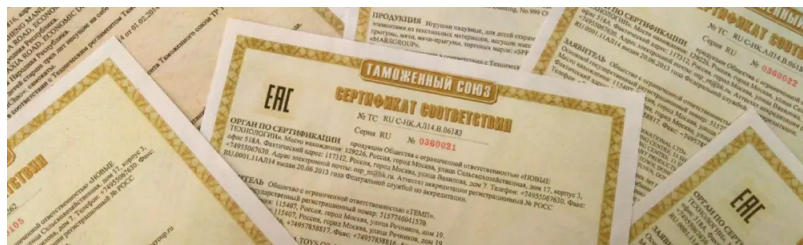
[18] EAWU: Register der Zertifikate und Deklarationen

[Originalquelle öffnen](#)

Stand 14.10.2026. Titelmotiv, Maschinen- und Druckgerätemotive sowie erläuterndes Dokumentenmotiv von ac-inorms.com. Schaubilder, Tabellen und Musterstrukturen sind eigene Arbeitshilfen, keine amtlichen Passformulare. Es werden keine vollständigen Normtexte wiedergegeben.

Ihr technischer Pass mit AC Inorms

Von geprüften Produktdaten zur freigegebenen Dokumentation.



Erläuterndes Dokumentenmotiv · kein amtlicher Passvordruck · AC Inorms

AC Inorms unterstützt Hersteller und Exporteure bei Pflichtprüfung, Dokumentenstruktur, technischer Redaktion und Übersetzung. Produktfunktion, Einsatz, Zielstaat und vorhandene Quellen bestimmen den benötigten Passumfang. Die technische Datenfreigabe bleibt beim Hersteller. Für Anlagen und Spezialprodukte werden Pass, Anleitung, Prüfberichte und Konformitätsscope abgestimmt. Vor Lieferung werden Produktidentität, Sprache, Medium und vollständige Übergabe kontrolliert. Wiederverwendbare Stammteile und klare Revisionsregeln unterstützen spätere Varianten und Nachträge.

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

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.