

Verordnung über die Produktesicherheit (PrSV)

vom

Der Schweizerische Bundesrat,

gestützt auf die Artikel 4 Absatz 1, 7, 9 und 14 des Bundesgesetzes vom 12. Juni 2009¹ über die Produktesicherheit (PrSG),

in Ausführung des Bundesgesetzes vom 6. Oktober 1995² über die technischen Handelshemmnisse (THG),

1. Abschnitt: Gegenstand

Art. 1

Diese Verordnung enthält:

- a. Vorschriften über den Vollzug des PrSG³;
- b. Vorschriften über das Inverkehrbringen, die für Produkte subsidiär gelten, soweit nicht entsprechende Vorschriften nach Artikel 4 PrSG beziehungsweise nach gleichartigen Gesetzesvorschriften über die Produktesicherheit festgelegt worden sind;
- c. Vorschriften über das Inverkehrbringen von Gasgeräten und persönlichen Schutzausrüstungen (PSA);
- d. Vorschriften über die Marktüberwachung von Maschinen, Aufzügen, Gasgeräten, Druckgeräten, einfachen Druckbehältern und persönlichen Schutzausrüstungen sowie übrige Produkte, soweit diese nicht unter den Geltungsbereich anderer bundesrechtlicher Regelungen fallen.

2. Abschnitt: Allgemeine Bestimmungen über den Vollzug des PrSG

Art. 2 Vollzug des PrSG

Soweit ein Vollzugsorgan einen anderen Bundeserlass über die Produktesicherheit vollzieht, vollzieht es in diesem Zuständigkeitsbereich auch das PrSG⁴ und seine Ausführungsbestimmungen.

¹ SR ...

² SR **946.51**

³ SR...

⁴ SR...

Art. 3 Koordination des Vollzugs

¹ Das Staatssekretariat für Wirtschaft (SECO) koordiniert, soweit notwendig, in Absprache mit den zuständigen Vollzugsorganen den Vollzug des PrSG⁵. Es berücksichtigt dabei die nationalen Vorschriften und die internationalen Vereinbarungen im Bereich der Produktesicherheit und des freien Warenverkehrs.

² Das SECO kann sich an nationalen und internationalen Informations- und Vollzugssystemen beteiligen und dazu die Vollzugsorgane und andere Bundesbehörden zur Mitwirkung beiziehen.

³ Die Vollzugsorgane können für den nationalen und internationalen Austausch von Daten nach Artikel 13 Absatz 1 PrSG andern Behörden Daten durch ein Abrufverfahren zugänglich machen

Art. 4 Informations- und Koordinationsstelle

¹ Das eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement (EVD) betreibt eine Informations- und Koordinationsstelle.

² Die Vollzugsorgane bringen Meldungen nach Artikel 8 Absatz 5 PrSG⁶ sowie Allgemeinverfügungen nach Artikel 10 Absatz 5 PrSG der Informations- und Koordinationsstelle unverzüglich zur Kenntnis.

Art. 5 Kontrolle und Verwaltungsmassnahmen

¹ Die zuständigen Aufsichtsorgane des Bundes erlassen nach Massgabe von Artikel 10 Absatz 5 PrSG⁷ Verwaltungsmassnahmen in Form einer Allgemeinverfügung.

² Die Verfügung wird, über die Veröffentlichung nach dem Verwaltungsverfahren hinaus, nach Eintritt der Rechtskraft im Bundesblatt veröffentlicht.

3. Abschnitt: Subsidiär geltende Voraussetzungen für das Inverkehrbringen**Art. 6** Geltungsbereich

Die Vorschriften dieses Abschnitts gelten für alle Produkte, soweit nicht entsprechende Vorschriften in Verordnungen nach Artikel 4 PrSG⁸ bzw. nach gleichartigen Gesetzesvorschriften über die Produktesicherheit festgelegt worden sind.

Art. 7 Ausnahmen für Ausstellungen und Vorführungen

Produkte, welche die Voraussetzungen für das Inverkehrbringen nicht erfüllen, dürfen ausgestellt oder vorgeführt werden, wenn:

⁵ SR...

⁶ SR...

⁷ SR...

⁸ SR...

- a. ein Schild deutlich darauf hinweist, dass die Erfüllung der gesetzlichen Anforderungen nicht nachgewiesen ist und die Produkte deshalb noch nicht in Verkehr gebracht werden dürfen; und
- b. die erforderlichen Massnahmen getroffen sind, um die Sicherheit und die Gesundheit von Personen zu gewährleisten.

Art. 8 Sprache der Anleitungen

¹ Die Betriebs-, Bedienungs- und Wartungsanleitungen sowie die Informationsbrochüren müssen in der schweizerischen Amtssprache des Landesteiles abgefasst sein, in dem das Produkt voraussichtlich verwendet wird.

² Die in den genannten Anleitungen enthaltenen Warn- und Sicherheitshinweise in Textform müssen in allen schweizerischen Amtssprachen abgefasst sein. Anstelle der Textform dürfen auch Symbole verwendet werden, wenn damit eine genügende Information sichergestellt ist.

³ Werden die Installation und die Instandhaltung eines Produkts ausschliesslich von Fachpersonal des Herstellers oder seines in der Schweiz niedergelassenen Vertreters ausgeführt, so kann die Anleitung zu diesen Arbeiten in der Sprache abgefasst sein, die das betreffende Fachpersonal versteht. Die erforderlichen Auskünfte sind den Vollzugsorganen in einer Amtssprache der Schweiz oder in Englisch zu erteilen.

Art. 9 Technische Unterlagen

¹ Wer Produkte in Verkehr bringt, muss zum Nachweis der Erfüllung der Anforderungen nach Artikel 3-5 PrSG⁹ während zehn Jahren seit der Herstellung innert der vom zuständigen Vollzugsorgan angesetzten angemessenen Frist alle erforderlichen technischen Unterlagen beibringen können. Bei Serienanfertigungen beginnt die Frist von zehn Jahren mit der Herstellung des letzten Exemplars zu laufen.

² Die Unterlagen und die zu ihrer Beurteilung erforderlichen Auskünfte sind den Vollzugsorganen in einer schweizerischen Amtssprache oder in Englisch vorzulegen beziehungsweise zu erteilen.

Art. 10 Konformitätserklärung

¹ Die Konformitätserklärung bescheinigt, dass:

- a. ein Produkt die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen erfüllt; und
- b. die Konformitätsbewertung korrekt durchgeführt worden ist.

² Sie wird durch den Hersteller oder seinen in der Schweiz niedergelassenen Vertreter ausgestellt.

³ Sie muss in einer Amtssprache der Schweiz oder in Englisch abgefasst sein.

⁹ SR...

⁴ Fällt das Produkt unter mehrere Regelungen, die eine Konformitätsbewertung verlangen, so kann eine einzige Konformitätserklärung ausgestellt werden.

4. Abschnitt: Besondere Voraussetzungen für das Inverkehrbringen von Gasgeräten und persönlichen Schutzausrüstungen (PSA)

Art. 11 Begriffe

¹ Als Gasgeräte gelten Geräte nach Artikel 1 der Richtlinie 90/396/EWG des Rates vom 29. Juni 1990¹⁰ zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für Gasverbrauchseinrichtungen (Gasgeräte-Richtlinie).

² Als persönliche Schutzausrüstungen (PSA) gelten Ausrüstungen nach Artikel 1 der Richtlinie 89/686/EWG des Rates vom 21. Dezember 1989¹¹ zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für persönliche Schutzausrüstungen (PSA-Richtlinie).

Art. 12 Grundlegende Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen

¹ Für Gasgeräte gelten die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen nach Anhang I der Gasgeräte-Richtlinie¹².

² Für persönliche Schutzausrüstungen (PSA) gelten die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen nach Anhang II der PSA-Richtlinie¹³.

Art. 13 Bezeichnung technischer Normen

Das SECO bezeichnet die technischen Normen, die geeignet sind, die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen nach Anhang I der Gasgeräte-Richtlinie beziehungsweise Anhang II der PSA-Richtlinie zu konkretisieren.¹⁴

¹⁰ ABl. L 196 vom 20.7.1990, S. 15; zuletzt geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG des Rates vom 22.7.1993 (ABl. L 220 vom 30.8.1993, S. 1; berichtigt durch ABl. L 299 vom 28.10.2006, S. 32); abrufbar unter <http://eur-lex.europa.eu>.

¹¹ ABl. L 399 vom 30.12.1989, S. 18; zuletzt geändert durch die Richtlinien 96/58/EG des europäischen Parlaments und des Rates vom 3. Sept. 1996 (ABl. L236 vom 18.9.1996, S.44); abrufbar unter <http://eur-lex.europa.eu>.

¹² ABl. L 196/15 vom 20.7.1990, S. 15; zuletzt geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG des Rates vom 3.7.1993 (ABl. L 220 vom 30.8.1993, S. 1; berichtigt durch ABl. L 299 vom 28.10.2006, S. 32); abrufbar unter <http://eur-lex.europa.eu>.
); abrufbar unter <http://eur-lex.europa.eu>.

¹³ ABl. L 399 vom 30.12.1989, S. 18; zuletzt geändert durch die Richtlinien 96/58/EG des europäischen Parlaments und des Rates vom 3. Sept. 1996 (ABl. L236 vom 18.9.1996, S.44); abrufbar unter <http://eur-lex.europa.eu>.

¹⁴ Listen der Titel der bezeichneten technischen Normen sowie die Texte dieser Normen können beim Schweizerischen Informationszentrum für technische Regeln (switec), Bürglistrasse 29, 8400 Winterthur bezogen werden.

Art. 14 Grundsätze der Konformitätsbewertung und Konformitätsbewertungsverfahren

Für die Konformitätsbewertung bei Gasgeräten und bei PSA gelten die Grundsätze und die Verfahren nach Anhang 1.

Art. 15 Konformitätserklärung

¹ Wer Gasgeräte oder PSA in Verkehr bringt, muss über eine Konformitätserklärung nach Anhang 2 verfügen.

² Die Konformitätserklärung muss auf Verlangen der Kontrollorgane vorgelegt werden können.

Art. 16 Konformitätsbewertungsstellen

¹ Sind nach Anhang 1 für die Konformitätsbewertung Konformitätsbewertungsstellen beizuziehen, so müssen diese für den betreffenden Fachbereich:

- a. nach der Akkreditierungs- und Bezeichnungsverordnung vom 17. Juni 1996¹⁵ (AkkBV) akkreditiert sein;
- b. durch das Bundesrecht anderweitig ermächtigt sein; oder
- c. von der Schweiz im Rahmen eines internationalen Abkommens anerkannt sein.

² Ausländische Stellen, die nicht nach Massgabe von Absatz 1 anerkannt oder ermächtigt sind, können beigezogen werden, wenn glaubhaft dargelegt werden kann, dass:

- a. die angewandten Prüf- und Konformitätsbewertungsverfahren den schweizerischen Anforderungen genügen; und
- b. die ausländische Stelle über eine Qualifikation verfügt, die der in der Schweiz geforderten gleichwertig ist.

³ Das SECO kann verfügen, dass Bescheinigungen von Stellen nach Absatz 2 nicht anerkannt werden, wenn Bescheinigungen von geeigneten schweizerischen Stellen im Staat der ausländischen Stelle nicht anerkannt werden. Dabei sind die gesamt- und die aussenwirtschaftlichen Interessen der Schweiz zu berücksichtigen.

Art. 17 Technische Unterlagen

Für Gasgeräte und für persönliche Schutzausrüstungen gelten die im Anhang 3 aufgeführten speziellen Anforderungen an die Bereitstellung der technischen Unterlagen.

¹⁵ SR 946.512.

5. Abschnitt: Marktüberwachung

Art. 18 Geltungsbereich

Die Vorschriften dieses Abschnitts gelten für:

- a. Maschinen;
- b. Aufzüge;
- c. Gasgeräte;
- d. Druckgeräte;
- e. einfache Druckbehälter;
- f. persönliche Schutzausrüstungen (PSA);
- g. übrige Produkte, soweit diese nicht unter den Geltungsbereich anderer bundesrechtlicher Regelungen fallen.

Art. 19 Kontrollorgane

¹ Die Kontrolle über die Einhaltung der Vorschriften über das Inverkehrbringen obliegt:

- a. der Schweizerischen Unfallversicherungsanstalt (Suva);
- b. der Schweizerischen Beratungsstelle für Unfallverhütung (bfu);
- c. den vom Eidgenössischen Volkswirtschaftsdepartement (EVD) bezeichneten Fachorganisationen.

² Das EVD regelt die Zuständigkeit der Kontrollorgane und vereinbart mit ihnen Umfang und Finanzierung der Kontrolltätigkeiten.

Art. 20 Mitwirkung anderer Behörden und Organisationen

¹ Die Vollzugsorgane des Arbeitsgesetzes vom 13. März 1964¹⁶ achten im Rahmen ihrer Tätigkeit darauf, dass die Arbeitgeber Produkte einsetzen, welche die Sicherheitsvorschriften erfüllen.

² Sie melden dem SECO und den Kontrollorganen:

- a. Produkte, bei denen ein Mangel erkannt oder vermutet wird;
- b. neu auf dem Markt erschienene risikoträchtige Produkte.

³ Das EVD kann andere Behörden und Organisationen zur Mitwirkung heranziehen und mit ihnen entsprechende Vereinbarungen abschliessen.

⁴ Die Kontrollorgane können von der Eidgenössischen Zollverwaltung für eine beschränkte Dauer Meldungen über die Einfuhr genau bezeichneter Produkte verlangen.

¹⁶ SR 822.11

Art. 21 Aufgaben und Befugnisse der Kontrollorgane

¹ Die Kontrollorgane führen stichprobenweise Kontrollen über die Einhaltung der Sicherheitsvorschriften für Produkte durch. Sie verfolgen begründete Hinweise, wonach Produkte den Vorschriften nicht entsprechen.

² Die Kontrolle nach Absatz 1 umfasst:

- a. die formelle Überprüfung, ob:
 1. die Konformitätserklärung, sofern gefordert, vorliegt und den gesetzlichen Vorschriften entspricht, und
 2. die erforderlichen technischen Unterlagen vollständig sind;
- b. soweit erforderlich eine Sicht- und Funktionskontrolle;
- c. soweit erforderlich eine Nachkontrolle des beanstandeten Produkts.

³ Im Rahmen der Kontrolle sind die Kontrollorgane insbesondere befugt, vom Inverkehrbringer die für den Nachweis der Konformität von Produkten erforderlichen Unterlagen und Informationen zu verlangen, Muster zu erheben und Prüfungen anzuordnen sowie während der üblichen Arbeitszeit die Geschäftsräume zu betreten. Artikel 9 gilt sinngemäss.

⁴ Die Kontrollorgane können eine technische Überprüfung des Produktes anordnen, wenn Zweifel bestehen, ob ein Produkt:

- a. mit den eingereichten Unterlagen übereinstimmt; oder
- b. trotz eingereichter korrekter Unterlagen den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsvorschriften entspricht.

⁵ Sie ordnen die erforderlichen Massnahmen nach Artikel 10 Absätze 3 und 4 PrSG¹⁷ an, wenn:

- a. der Inverkehrbringer die verlangten Unterlagen nach Absatz 3 innerhalb der von den Kontrollorganen festgesetzten Frist nicht oder nicht vollständig bringt; oder
- b. das Produkt den Vorschriften des PrSG und dieser Verordnung nicht entspricht.

⁶ Vor der Anordnung der Massnahmen gibt es dem Inverkehrbringer Gelegenheit zur Stellungnahme.

Art. 22 Verfahren der Kontrollorgane

Das Bundesgesetz vom 20. Dezember 1968¹⁸ über das Verwaltungsverfahren ist auch anwendbar für Kontrollorgane wie Fachorganisationen oder Institutionen, die nicht dem öffentlichen Recht unterstehen.

Art. 23 Koordination und Information der Kontrollorgane

¹ Die Kontrollorgane informieren sich gegenseitig sowie das SECO.

¹⁷ SR...

¹⁸ SR 172.021

² Sie melden dem SECO jene Produkte, die den Sicherheitsvorschriften nicht genügen und die entsprechenden Massnahmen.

³ Erlassen sie eine Verfügung, so stellen sie ein Doppel der Verfügung dem SECO zu.

Art. 24 Aufsichtsbehörde

¹ Die Aufsicht über den Vollzug der Vorschriften nach diesem Abschnitt obliegt dem SECO.

² Das SECO sorgt für die Koordination der Tätigkeit der Kontrollorgane.

³ Es kann Weisungen zur Marktüberwachung erlassen.

⁴ Es unterrichtet die Kontrollorgane periodisch über neue Sicherheitsregeln sowie über die für die Gewährleistung der Sicherheit von Produkten getroffenen Massnahmen.

Art. 25 Gebührenpflicht

¹ Wer eine Kontrolle oder eine Verfügung durch das Kontrollorgan veranlasst, muss eine Gebühr bezahlen.

² Für Kontrollen werden Gebühren erhoben, wenn:

- a. sich herausstellt, dass ein Produkt nicht den Vorschriften entspricht;
- b. eine technische Überprüfung angeordnet werden musste, weil der Inverkehrbringer die verlangten Unterlagen nach Artikel 21 Absatz 3 nicht oder nicht vollständig beigebracht hat.

Art. 26 Anwendbarkeit der Allgemeinen Gebührenverordnung

¹ Soweit die vorliegende Verordnung keine besondere Regelung enthält, gelten die Bestimmungen der Allgemeinen Gebührenverordnung vom 8. September 2004 (AllgGebV)¹⁹.

² Für die Kontrollen und Verfügungen der Kontrollorgane nach Artikel 19 gelten die Artikel 2 sowie 6-14 der AllgGebV sinngemäss.

Art. 27 Gebührenbemessung

¹ Die Gebühren für Kontrollen, die Gebühren für die Bezeichnung und Kontrollen von Konformitätsbewertungsstellen nach Artikel 24 ff. AkkBV, die sich auf Produkte nach diesem Abschnitt beziehen, sowie die Gebühren für Verfügungen, insbesondere Editionsverfügungen, werden nach dem Zeitaufwand festgelegt. Der Stundensatz beträgt 200 Franken.

² Für Kontrollen, die dringlich oder ausserhalb der normalen Arbeitszeit durchgeführt werden, können Zuschläge bis zu 50 Prozent der ordentlichen Gebühr erhoben werden.

¹⁹ SR 172.041.1

6. Abschnitt: Schlussbestimmungen

Art. 28 Aufhebung und Änderung bisherigen Rechts

Die Aufhebung und die Änderung bisherigen Rechts sind in Anhang 4 geregelt.

Art. 29 Übergangsbestimmungen

¹ Produkte, welche die Anforderungen des bisherigen Rechts, jedoch nicht die Anforderungen nach neuem Recht erfüllen, dürfen noch bis zum 31. Dezember 2011 in Verkehr gebracht werden.

² Jeder Hersteller, Importeur oder Händler muss bis zum 31. Dezember 2011 die Voraussetzungen schaffen, die zur Umsetzung von Artikel 8 PrSG notwendig sind.

Art. 30 Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am XY in Kraft.

....

Im Namen des Schweizerischen Bundesrates

Der Bundespräsident: Hans-Rudolf Merz

Die Bundeskanzlerin: Corina Casanova

Anhang I

(Art. 14 und 16 Abs. 1)

Konformitätsbewertung bei Gasgeräten und persönlichen Schutzausrüstungen (PSA): Grundsätze und Verfahren**I. Grundsätze****A. Gasgeräte**

- a. Bei serienmässig hergestellten Gasgeräten muss der Hersteller vor dem Inverkehrbringen, neben einer Baumusterprüfung (Ziff. II), nach seiner Wahl eines der folgenden Konformitätsbewertungsverfahren (Ziff. II) einhalten:
 1. Baumusterkonformitätsverfahren mit Kontrolle (Kontrollsystem),
 2. Baumusterkonformitätsverfahren mit Zusicherung der Produktionsqualität Kontrolle (Qualitätssicherungssystem für die Produktion),
 3. Baumusterkonformitätsverfahren mit Zusicherung der Produktqualität (Qualitätssicherungssystem für das Produkt),
 4. die Prüfung auf Baumusterkonformität.
- b. Bei der Herstellung von Gasgeräten in Einzelfertigung oder in geringer Stückzahl kann der Hersteller die Einzelprüfung wählen.

B. Persönliche Schutzausrüstungen (PSA)

- a. Bei PSA muss das Modell einer Baumusterprüfung (Ziff. III) unterzogen werden.
- b. Bei PSA im Sinne von Artikel 8 Absatz 3 der PSA-Richtlinie²⁰ kann der Hersteller oder sein in der Schweiz niedergelassener Vertreter die Konformitätsbewertung selber vornehmen. Bei allen anderen persönliche Schutzausrüstungen muss das Modell einer Baumusterprüfung unterzogen werden.
- c. Bei komplexen persönliche Schutzausrüstungen im Sinne von Artikel 8 Absatz 4 Buchstabe a der PSA-Richtlinie muss der Hersteller neben der Baumusterprüfung (Ziff. III) zusätzlich nach seiner Wahl:
 1. eine Qualitätssicherung für das Endprodukt durchführen, oder
 2. ein Qualitätssicherungssystem unterhalten.

²⁰ ABl. L 399 vom 30.12.1989, S. 18; zuletzt geändert durch die Richtlinien 96/58/EG des europäischen Parlaments und des Rates vom 3. Sept. 1996 (ABl. L236 vom 18.9.1996, S.44); abrufbar unter <http://eur-lex.europa.eu>.

II. Verfahren der Konformitätsbewertung bei Gasgeräten

A. Baumusterprüfung

a. Definition:

Die Baumusterprüfung ist das Verfahren, bei welchem eine Konformitätsbewertungsstelle feststellt und bescheinigt, dass ein Gerät, welches für die geplante Produktion repräsentativ ist, den Vorschriften über das Inverkehrbringen entspricht.

b. Antrag

1. Der Antrag auf eine Baumusterprüfung wird vom Hersteller oder seinem in der Schweiz niedergelassenen Vertreter für ein Gerätemodell eingereicht. Der Antrag enthält folgende Angaben:
 - Name und Adresse des Herstellers und bei Einreichung des Antrags durch den Vertreter auch dessen Namen und Anschrift; die Konstruktionsunterlagen nach Anhang 3.
2. Der Antragsteller stellt der Konformitätsbewertungsstelle ein für die geplante Produktion repräsentatives Gerät (im folgenden «Baumuster» genannt) zur Verfügung. Die Konformitätsbewertungsstelle kann, sofern dies für das Prüfprogramm erforderlich ist, weitere Exemplare des Baumusters anfordern.

c. Konformitätsbewertungsstelle:

1. Die Konformitätsbewertungsstelle geht folgendermassen vor:
 - Sie prüft die Konstruktionsunterlagen und stellt fest, ob das Baumuster entsprechend den Konstruktionsunterlagen gefertigt wurde und inwieweit entsprechend den massgeblichen Normen nach Artikel 6 des PrSG²¹ oder nach den grundlegenden Anforderungen konzipiert wurde;
 - sie führt die erforderlichen Prüfungen und/oder Tests aus oder lässt sie ausführen, um zu kontrollieren, ob die vom Hersteller gewählten Lösungen den grundlegenden Anforderungen genügen, sofern die in Artikel 6 des PrSG erwähnten Normen nicht angewandt wurden;
 - sie führt die erforderlichen Prüfungen und/oder Tests aus oder lässt sie ausführen, um zu kontrollieren, ob die massgeblichen Normen tatsächlich angewandt wurden, sofern der Hersteller sich hierfür entschieden hat, um damit die Konformität mit den grundlegenden Anforderungen sicherzustellen.
2. Sofern das Baumuster den Bestimmungen entspricht, stellt die Konformitätsbewertungsstelle eine Baumusterprüfbescheinigung für den Antragsteller aus. Die Bescheinigung enthält die Ergebnisse der Prüfung und gegebenenfalls die Bedingungen für ihre Gültigkeit sowie die nötigen Angaben zur Identifizierung des genehmigten Baumusters und erforderlichenfalls eine Beschreibung seiner Funktionsweise. Einschlägige technische Unterlagen wie Zeichnungen und Pläne müssen der Bescheinigung beigelegt werden.

²¹ SR..

3. Eine Konformitätsbewertungsstelle, die die Ausstellung einer Baumusterprüfbescheinigung ablehnt oder eine solche zurückzieht, unterrichtet darüber das Kontrollorgan. Gleiches gilt für die Verfahren nach den Buchstaben B–F.
4. Der Antragsteller hält die Konformitätsbewertungsstelle, die die Baumusterprüfbescheinigung ausgestellt hat, über alle Änderungen am genehmigten Baumuster mit möglichen Auswirkungen auf die Einhaltung der grundlegenden Anforderungen auf dem laufenden.
Änderungen eines genehmigten Baumusters müssen zusätzlich von der Konformitätsbewertungsstelle, die die Baumusterbescheinigung ausgestellt hat, genehmigt werden, sofern diese Änderungen die Einhaltung der grundlegenden Anforderungen oder der vorgeschriebenen Bedingungen für die Verwendung des Geräts beeinträchtigen. Diese zusätzliche Genehmigung ist als Zusatz zu der ursprünglichen Baumusterprüfbescheinigung auszustellen.

B. Baumusterkonformitätsverfahren mit Kontrolle (Kontrollsystem)

- a. Das Kontrollsystem ist das Verfahren, bei dem der Hersteller alle erforderlichen Massnahmen trifft, damit bei dem Herstellungsprozess einschliesslich der abschliessenden Produktkontrolle und Prüfungen die Einheitlichkeit der Produktion und die Übereinstimmung der Geräte mit dem in der Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster und den einschlägigen grundlegenden Anforderungen gewährleistet sind. Eine vom Hersteller ausgewählte Konformitätsbewertungsstelle führt unangemeldete Kontrollen an den Geräten durch.
- b. Unangemeldete Kontrollen der Geräte an Ort werden in unregelmässigen Zeitabständen von höchstens einem Jahr von der Konformitätsbewertungsstelle vorgenommen. Eine angemessene Anzahl von Geräten ist zu prüfen und geeignete Tests gemäss den nach Artikel 6 des Gesetzes bezeichneten Normen oder gleichwertige Prüfungen sind durchzuführen, um ihre Konformität mit den einschlägigen grundlegenden Anforderungen festzustellen. Die Konformitätsbewertungsstelle beurteilt in jedem einzelnen Fall die Notwendigkeit, alle diese Tests bzw. Prüfungen oder einen Teil davon durchzuführen. Bei Ablehnung eines oder mehrerer Geräte trifft die Konformitätsbewertungsstelle die entsprechenden Massnahmen.

C. Baumusterkonformitätsverfahren mit Zusicherung der Produktionsqualität (Qualitätssicherungssystem für die Produktion)

- a. Nach diesem Verfahren muss der Hersteller über ein Qualitätssicherungssystem für die Produktion verfügen, das die Konformität der Geräte mit dem Baumuster gemäss der Baumusterprüfbescheinigung und mit den für sie geltenden Anforderungen gewährleistet. Der Hersteller unterliegt der Überwachung nach Buchstabe f.

- b. Der Hersteller stellt bei einer Konformitätsbewertungsstelle seiner Wahl einen Antrag auf Genehmigung seines Qualitätssystems für die betreffenden Geräte. Der Antrag umfasst:
1. die Dokumentation zum Qualitätssicherungssystem;
 2. die Zusage, alle sich aus dem genehmigten Qualitätssicherungssystem ergebenden Verpflichtungen zu erfüllen;
 3. die Zusage, das genehmigte Qualitätssicherungssystem fortzuschreiben, um seine fortwährende Angemessenheit und Effizienz zu gewährleisten;
 4. die Dokumentation zum genehmigten Baumuster und eine Abschrift der Baumusterprüfbescheinigung.
- c. Alle vom Hersteller eingeführten Massnahmen, Anforderungen und Bestimmungen sind systematisch und geordnet in Form von schriftlich niederzulegenden Massnahmen, Verfahrensweisen und Anweisungen zu dokumentieren. Diese Dokumentation zum Qualitätssicherungssystem muss eine einheitliche Auslegung der Qualitätsprogramme, Pläne, Handbücher und Berichte ermöglichen. Die Unterlagen umfassen insbesondere eine angemessene Beschreibung:
1. der Qualitätsziele und der Organisationsstruktur sowie der Verantwortungsbereiche der Führungskräfte und ihrer Zuständigkeiten in Bezug auf die Produktequalität;
 2. der Herstellungsverfahren der angewandten Qualitätskontroll- und Qualitätssicherungstechniken und systematischen Massnahmen;
 3. der Prüfungen und Tests, die vor, während und nach der Herstellung ausgeführt werden, und ihrer Häufigkeit;
 4. der Mittel zur Überwachung der erforderlichen Produktequalität und der effektiven Anwendung des Qualitätssicherungssystems.
- d. Die Konformitätsbewertungsstelle prüft und bewertet das Qualitätssicherungssystem, um festzustellen, ob es den Anforderungen genügt. Sie nimmt Konformität mit diesen Anforderungen bei Qualitätssicherungssystemen an, die die entsprechende international harmonisierte Norm befolgen. Sie teilt dem Hersteller ihre Entscheidung mit. Die Mitteilung an den Hersteller umfasst die Ergebnisse der Prüfung, den Namen und die Anschrift der Konformitätsbewertungsstelle und die mit Begründungen versehene Entscheidung hinsichtlich der betreffenden Geräte.
- e. Der Hersteller unterrichtet die Konformitätsbewertungsstelle, die das Qualitätssicherungssystem genehmigt hat, über alle Fortschreibungen des Qualitätssicherungssystems in Bezug auf Veränderungen, beispielsweise durch neue Technologien und Qualitätskonzepte. Die Konformitätsbewertungsstelle prüft die geplanten Änderungen und entscheidet darüber, ob das geänderte Qualitätssicherungssystem den einschlägigen Bestimmungen entspricht oder ob eine Neubewertung erforderlich ist. Die Entscheidung wird dem Herstel-

ler mitgeteilt. Die Mitteilung enthält die Kontrollergebnisse und einen begründeten Bewertungsbescheid.

f. Überwachung:

1. Mit der Überwachung wird bezweckt, dass der Hersteller seine Pflichten aus dem genehmigten Qualitätssicherungssystem sachgerecht erfüllt.
2. Der Hersteller gestattet der Konformitätsbewertungsstelle zu Kontrollzwecken Zutritt zu den Herstellungs-, Inspektions-, Erprobungs- und Lagerräumen und stellt ihr alle nötigen Unterlagen zur Verfügung, insbesondere:
 - die Dokumentation über das Qualitätssicherungssystem;
 - die Qualitätsunterlagen, wie beispielsweise Inspektionsberichte, Test und Kalibrierdaten, Berichte über die Qualifikation des betreffenden Personals usw.
1. Die Konformitätsbewertungsstelle führt im Abstand von höchstens zwei Jahren Audits (unangemeldete Betriebsüberprüfungen) durch, um sich zu vergewissern, dass der Hersteller das genehmigte Qualitätssicherungssystem fort schreibt und anwendet; sie fertigt für den Hersteller einen Auditbericht an.
2. Darüber hinaus kann die Konformitätsbewertungsstelle den Hersteller unangemeldet zu Kontrollen aufsuchen. Bei solchen Kontrollbesuchen kann sie die Geräte prüfen oder prüfen lassen. Sie übergibt dem Hersteller einen Besuchsbericht und gegebenenfalls einen Prüfungsbericht.
3. Der Hersteller legt auf Anforderung den Bericht der Konformitätsbewertungsstelle vor.

D. Baumusterkonformitätsverfahren mit Zusicherung der Produktqualität (Qualitätssicherungssystem für das Produkt)

- a. Nach diesem Verfahren muss der Hersteller über ein nach Buchstabe e genehmigtes Qualitätssicherungssystem für die abschliessende Gerätekontrolle und die Prüfungen verfügen, das die Konformität der Geräte mit dem Baumuster gemäss der Baumusterprüfbescheinigung und mit den für sie geltenden Anforderungen gewährleistet. Der Hersteller unterliegt der Überwachung nach Buchstabe g.
- b. Der Hersteller stellt bei einer Konformitätsbewertungsstelle seiner Wahl einen Antrag auf Genehmigung seines Qualitätssicherungssystems für die betreffenden Geräte. Der Antrag umfasst:
 1. die Dokumentation zum Qualitätssicherungssystem;
 2. die Zusage, alle sich aus dem genehmigten Qualitätssicherungssystem ergebenden Verpflichtungen zu erfüllen;
 3. die Zusage, das genehmigte Qualitätssicherungssystem fortzuschreiben, um seine fortwährende Angemessenheit und Effizienz zu gewährleisten;

4. die Dokumentation zum genehmigten Baumuster und eine Abschrift der Baumusterprüfbescheinigung.
- c. Im Rahmen des Qualitätssicherungssystems wird jedes Gerät geprüft, und angemessene Prüfungen entsprechend den nach Artikel 6 des Gesetzes bezeichneten Normen oder gleichwertige Prüfungen sind durchzuführen, um die Konformität mit den einschlägigen grundlegenden Anforderungen sicherzustellen.
 - d. Alle vom Hersteller eingeführten Massnahmen, Anforderungen und Bestimmungen sind systematisch und geordnet in Form von schriftlich niederzulegenden Massnahmen, Verfahrensweisen und Anweisungen zu dokumentieren. Diese Dokumentation zum Qualitätssicherungssystem muss eine einheitliche Auslegung der Qualitätsprogramme, Pläne, Handbücher und Berichte ermöglichen. Die Unterlagen umfassen insbesondere eine angemessene Beschreibung:
 1. der Qualitätsziele und der Organisationsstruktur sowie der Verantwortungen der Führungskräfte und ihrer Befugnisse in Bezug auf die Produktequalität;
 2. der Kontrollen und Tests, die nach der Herstellung durchgeführt werden;
 3. der Mittel zur Überwachung der effektiven Anwendung des Qualitätssicherungssystems.
 - e. Die Konformitätsbewertungsstelle prüft und bewertet das Qualitätssicherungssystem, um festzustellen, ob es den Anforderungen genügt. Sie nimmt Konformität mit diesen Anforderungen bei Qualitätssicherungssystemen an, die die entsprechende international harmonisierte Norm befolgen. Sie teilt dem Hersteller ihre Entscheidung mit. Die Mitteilung an den Hersteller umfasst die Ergebnisse der Prüfung, den Namen und die Anschrift der Konformitätsbewertungsstelle und die mit Begründungen versehene Entscheidung hinsichtlich der betreffenden Geräte.
 - f. Der Hersteller unterrichtet die Konformitätsbewertungsstelle, die das Qualitätssicherungssystem genehmigt hat, über alle Fortschreibungen des Qualitätssicherungssystems in Bezug auf Veränderungen, beispielsweise durch neue Technologien und Qualitätskonzepte. Die Konformitätsbewertungsstelle prüft die geplanten Änderungen und entscheidet darüber, ob das geänderte Qualitätssicherungssystem den einschlägigen Bestimmungen entspricht oder ob eine Neubewertung erforderlich ist. Die Entscheidung wird dem Hersteller mitgeteilt. Die Mitteilung enthält die Kontrollergebnisse und einen begründeten Bewertungsbescheid.
 - g. Überwachung:
 1. Mit der Überwachung wird bezweckt, dass der Hersteller seine Pflichten aus dem genehmigten Qualitätssicherungssystem sachgerecht erfüllt.
 2. Der Hersteller gestattet der Konformitätsbewertungsstelle zu Kontrollzwecken Zutritt zu den Herstellungs-, Inspektions-, Erprobungs- und

Lagerräumen und stellt ihr alle nötigen Unterlagen zur Verfügung, insbesondere:

- die Dokumentation über das Qualitätssicherungssystem;
 - die Qualitätsunterlagen, wie beispielsweise Inspektionsberichte, Test und Kalibrierdaten, Berichte über die Qualifikation des betreffenden Personals usw.
3. Die Konformitätsbewertungsstelle führt im Abstand von höchstens zwei Jahren Audits (unangemeldete Betriebsüberprüfungen) durch, um sich zu vergewissern, dass der Hersteller das genehmigte Qualitätssicherungssystem fortschreibt und anwendet; sie fertigt für den Hersteller einen Auditbericht an.
 4. Darüber hinaus kann die Konformitätsbewertungsstelle den Hersteller unangemeldet zu Kontrollen aufsuchen. Bei solchen Kontrollbesuchen kann sie die Geräte prüfen oder prüfen lassen. Sie übergibt dem Hersteller einen Besuchsbericht und gegebenenfalls einen Prüfungsbericht.
 5. Der Hersteller legt auf Anforderung den Bericht der Konformitätsbewertungsstelle vor.

E. Prüfung auf Baumusterkonformität

- a. Die Prüfung ist das Verfahren, bei dem der Hersteller oder sein in der Schweiz niedergelassener Vertreter gewährleistet und erklärt, dass die nach Buchstabe c geprüften Geräte der in der Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart entsprechen und die für sie geltenden Anforderungen der PrSV erfüllen.
- b. Der Hersteller trifft alle erforderlichen Massnahmen, damit der Fertigungsprozess die Übereinstimmung der Geräte mit der in der Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart und mit den für sie geltenden Anforderungen der PrSV gewährleistet.
- c. Die Konformitätsbewertungsstelle nimmt die entsprechenden Prüfungen und Versuche je nach Wahl des Herstellers entweder durch Kontrolle und Erprobung jedes einzelnen Geräts nach Buchstabe d oder durch Kontrolle und Erprobung der Geräte auf statistischer Grundlage nach Buchstabe e vor, um die Übereinstimmung des Geräts mit den Anforderungen der STEV zu überprüfen.
- d. Kontrolle und Erprobung jedes einzelnen Geräts:
 1. Alle Geräte werden einzeln geprüft und dabei entsprechenden Prüfungen, wie sie in den nach Artikel 6 des Gesetzes bezeichneten Normen vorgesehen sind, oder gleichwertigen Prüfungen unterzogen, um ihre Übereinstimmung mit der in der Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart und den einschlägigen grundlegenden Anforderungen der PrSV zu überprüfen.
 2. Die Konformitätsbewertungsstelle bringt an jedem zugelassenen Gerät ihre Kennnummer an oder lässt diese anbringen und stellt eine Konformitätsbescheinigung über die vorgenommenen Prüfungen aus. Die

Konformitätsbescheinigung kann für einzelne oder für mehrere Geräte gelten.

3. Der Hersteller oder sein in der Schweiz niedergelassener Vertreter muss auf Verlangen die Konformitätsbescheinigungen der Konformitätsbewertungsstelle vorlegen können.
- e. Statistische Kontrolle:
1. Der Hersteller legt seine Geräte in Form einheitlicher Partien vor und trifft alle erforderlichen Massnahmen, damit der Fertigungsprozess die Einheitlichkeit jeder produzierten Partie gewährleistet.
 2. Die Geräte unterliegen einer statistischen Kontrolle nach Eigenschaften und werden in identifizierbaren Partien zusammengefasst, die aus Einheiten von Geräten eines einzelnen Modells bestehen und unter gleichen Bedingungen hergestellt werden. In unregelmässigen Abständen wird eine Partie geprüft. Die für eine Stichprobe ausgewählten Geräte sind einzeln zu prüfen, und geeignete Tests gemäss den nach Artikel 6 des Gesetzes bezeichneten Normen oder gleichwertige Prüfungen sind durchzuführen, um über die Annahme oder Ablehnung der Partie zu entscheiden. Hierbei findet ein Probenahmeplan mit folgenden Funktionsmerkmalen Anwendung:
 - ein Qualitätsniveau, bei dem die Wahrscheinlichkeit der Annahme bei 95 Prozent und der Prozentsatz der Nichtübereinstimmung zwischen 0,5 Prozent und 1,5 Prozent liegt;
 - eine Mindestqualität, bei der die Wahrscheinlichkeit der Annahme bei 5 Prozent und der Prozentsatz der Nichtübereinstimmung zwischen 5 Prozent und 10 Prozent liegt.
 3. Wird eine Partie akzeptiert, so bringt die Konformitätsbewertungsstelle ihre Kennnummer an jedem Gerät an oder lässt sie anbringen und stellt eine Konformitätsbescheinigung über die vorgenommenen Prüfungen aus. Alle Geräte aus der Partie mit Ausnahme derjenigen, bei denen keine Übereinstimmung festgestellt wurde, können in Verkehr gebracht werden.
 4. Wird eine Partie abgelehnt, so trifft die Konformitätsbewertungsstelle geeignete Massnahmen, um zu verhindern, dass die Partie in Verkehr gebracht wird. Bei gehäufte Ablehnung von Partien kann die statistische Prüfung ausgesetzt werden. Der Hersteller kann unter der Verantwortlichkeit der Konformitätsbewertungsstelle deren Kennnummer während des Fertigungsprozesses anbringen.
 5. Der Hersteller oder sein in der Schweiz niedergelassener Vertreter muss auf Verlangen die Konformitätsbescheinigung der Konformitätsbewertungsstelle vorlegen können.

F. Einzelprüfung

- a. Die Einzelprüfung ist das Verfahren, bei dem der Hersteller sicherstellt und erklärt, dass das betreffende Gerät, für das die Bescheinigung nach Buchstabe b. ausgestellt wurde, die einschlägigen Anforderungen der PrSV erfüllt.
- b. Die Konformitätsbewertungsstelle untersucht das Gerät und unterzieht es dabei unter Berücksichtigung der Konstruktionsunterlagen den erforderlichen Prüfungen, um seine Übereinstimmung mit den wichtigsten Anforderungen der STEV zu gewährleisten. Die Konformitätsbewertungsstelle bringt ihre Kennnummer an dem zugelassenen Gerät an oder lässt diese anbringen und stellt eine Konformitätsbescheinigung über die durchgeführten Prüfungen aus.
- c. Die Konstruktionsunterlagen nach Anhang 2 der PrSV dienen dazu, die Übereinstimmung des Geräts mit den Anforderungen der PrSV zu prüfen, sowie die Konstruktion, Fertigung und Funktionsweise des Geräts zu erklären. Sie werden der Konformitätsbewertungsstelle zur Verfügung gestellt.
- d. Hält die Konformitätsbewertungsstelle dies für erforderlich, so werden die Prüfungen und die entsprechenden Versuche nach Einbau des Geräts durchgeführt.
- e. Der Hersteller oder sein in der Schweiz niedergelassener Vertreter muss auf Verlangen die Konformitätsbescheinigung der Konformitätsbewertungsstelle vorlegen können.

III. Verfahren der Konformitätsbewertung bei persönlichen Schutzausrüstungen (PSA)

A. Baumusterprüfung

- a. Definition:

Die Baumusterprüfung ist das Verfahren, bei welchem eine Konformitätsbewertungsstelle feststellt und bescheinigt, dass eine PSA, welche für die geplante Produktion repräsentativ ist, den Vorschriften über das Inverkehrbringen entspricht.
- b. Antrag:

Der Antrag auf eine Baumusterprüfung wird vom Hersteller oder seinem in der Schweiz niedergelassenen Vertreter gestellt. Der Antrag enthält folgende Angaben:

 1. Name und Anschrift des Herstellers oder seines Vertreters sowie Ort der Herstellung der PSA;
 2. die technischen Fertigungsunterlagen, d. h.:
 - die Gesamt- und Detailpläne der PSA, gegebenenfalls mit den Berechnungen und Ergebnissen der Versuche mit Prototypen, im Rahmen dessen, was erforderlich ist, um die Erfüllung der grundlegenden Anforderungen zu überprüfen;

- das vollständige Verzeichnis der grundlegenden Anforderungen im Hinblick auf Sicherheit und Gesundheit und der harmonisierten Normen oder sonstigen technischen Spezifikationen, die bei der Gestaltung der PSA berücksichtigt wurden.

Dem Antrag ist eine angemessene Zahl von Exemplaren des zuzulassenden Modells beizufügen. Dem Antrag ist eine angemessene Zahl von Exemplaren des zuzulassenden Modells beizufügen.

a. Konformitätsbewertungsstelle:

Die Konformitätsbewertungsstelle führt die Baumusterprüfung nach den nachstehenden Modalitäten durch:

1. Prüfung der technischen Unterlagen des Herstellers:

- Die Konformitätsbewertungsstelle prüft die technischen Fertigungsunterlagen und stellt fest, ob diese in Bezug auf die in Artikel 6 des Gesetzes genannten harmonisierten Normen angemessen sind.
- Hat der Hersteller die harmonisierten Normen nicht oder nur teilweise angewandt oder liegen solche Normen nicht vor, muss die Konformitätsbewertungsstelle überprüfen, ob die vom Hersteller verwendeten technischen Spezifikationen in Bezug auf die grundlegenden Anforderungen angemessen sind, bevor sie prüft, ob die technischen Fertigungsunterlagen in Bezug auf diese technischen Spezifikationen angemessen sind.

2. Prüfung des Modells:

- Bei der Prüfung des Modells vergewissert sich die Konformitätsbewertungsstelle, dass dieses in Übereinstimmung mit den technischen Fertigungsunterlagen hergestellt worden ist und gemäss seiner Bestimmung sicher verwendet werden kann.
- Sie führt die erforderlichen Prüfungen und Versuche durch, um festzustellen, ob das Modell den harmonisierten Normen entspricht.
- Hat der Hersteller die harmonisierten Normen nicht oder nur teilweise angewandt oder liegen solche Normen nicht vor, so führt die Konformitätsbewertungsstelle die erforderlichen Prüfungen und Versuche durch, um festzustellen, ob das Modell den vom Hersteller angewandten technischen Spezifikationen entspricht, sofern diese in Bezug auf die grundlegenden Anforderungen angemessen sind.
- Hat der Hersteller die harmonisierten Normen nicht oder nur teilweise angewandt oder liegen solche Normen nicht vor, muss die Konformitätsbewertungsstelle überprüfen, ob die vom Hersteller verwendeten technischen Spezifikationen in Bezug auf die grundlegenden Anforderungen angemessen sind, bevor sie prüft, ob die technischen Fertigungsunterlagen in Bezug auf diese technischen Spezifikationen angemessen sind.

2. Prüfung des Modells:

- Bei der Prüfung des Modells vergewissert sich die Konformitätsbewertungsstelle, dass dieses in Übereinstimmung mit den technischen Fertigungsunterlagen hergestellt worden ist und gemäss seiner Bestimmung sicher verwendet werden kann.
 - Sie führt die erforderlichen Prüfungen und Versuche durch, um festzustellen, ob das Modell den harmonisierten Normen entspricht.
 - Hat der Hersteller die harmonisierten Normen nicht oder nur teilweise angewandt oder liegen solche Normen nicht vor, so führt die Konformitätsbewertungsstelle die erforderlichen Prüfungen und Versuche durch, um festzustellen, ob das Modell den vom Hersteller angewandten technischen Spezifikationen entspricht, sofern diese in Bezug auf die grundlegenden Anforderungen angemessen sind.
3. Entspricht das Modell den einschlägigen Bestimmungen, so stellt die Konformitätsbewertungsstelle eine Baumusterbescheinigung aus, die dem Antragsteller zugestellt wird. Diese Bescheinigung enthält die Ergebnisse der Prüfung, die gegebenenfalls an sie geknüpften Bedingungen sowie die zur Identifizierung des zugelassenen Modells erforderlichen Beschreibungen und Zeichnungen.
4. Verweigert eine Konformitätsbewertungsstelle die Ausstellung einer Baumusterbescheinigung oder zieht sie eine solche zurück, teilt sie dies dem Vollzugsorgan unter Angabe der Gründe mit.

B. Qualitätssicherung für das Endprodukt

- a. Der Hersteller trifft alle erforderlichen Vorkehrungen, damit im Fertigungsprozess, einschliesslich der Endprüfung der PSA sowie der Tests, die Einheitlichkeit der Produktion und die Übereinstimmung dieser PSA mit dem in der Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster sowie mit den entsprechenden grundlegenden Anforderungen sichergestellt wird.
- b. Eine Konformitätsbewertungsstelle nach Wahl des Herstellers führt die erforderlichen Kontrollen durch. Diese Kontrollen werden nach dem Zufallsprinzip normalerweise im Abstand von mindestens einem Jahr durchgeführt.
- c. Zur Überprüfung der Konformität der PSA wird von der Konformitätsbewertungsstelle eine angemessene Probe der PSA genommen; diese Probe wird Prüfungen und geeigneten, in den harmonisierten Normen festgelegten oder zum Nachweis der Übereinstimmung mit den grundlegenden Anforderungen erforderlichen Tests unterzogen.
- d. Falls diese Konformitätsbewertungsstelle nicht mit jener identisch ist, die die betreffende Baumusterprüfbescheinigung ausgestellt hat, so tritt sie im Falle von Schwierigkeiten bei der Beurteilung der Konformität der Proben mit der Konformitätsbewertungsstelle in Kontakt.

- e. Die Konformitätsbewertungsstelle stellt dem Hersteller ein Gutachten aus. Falls in dem Gutachten eine Uneinheitlichkeit der Produktion oder die Nichtübereinstimmung der überprüften PSA mit dem in der Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster und mit den einschlägigen wesentlichen Anforderungen festgestellt wird, trifft die Konformitätsbewertungsstelle diejenigen Massnahmen, die der Art des bzw. der festgestellten Mängel angemessen sind, und unterrichtet hierüber das zuständige Vollzugsorgan.
- f. Der Hersteller muss in der Lage sein, den Bericht der Konformitätsbewertungsstelle auf Anforderung vorzulegen.

C. Qualitätssicherungssystem mit Überwachung

- a. System:
 1. Im Rahmen dieses Verfahrens legt der Hersteller einen Antrag auf Genehmigung seines Qualitätssicherungssystems einer Konformitätsbewertungsstelle seiner Wahl vor. Der Antrag umfasst:
 - alle Angaben zu der in Betracht gezogenen PSA-Kategorie, gegebenenfalls einschliesslich der Dokumentation zum genehmigten Modell;
 - die Dokumentation zum Qualitätssicherungssystem;
 - die Zusicherung, dass die Verpflichtungen, die sich aus dem Qualitätssicherungssystem ergeben, eingehalten werden und dass dessen Anpassung und Effizienz gewährleistet wird.
 2. Im Rahmen des Qualitätssicherungssystems wird zur Überprüfung der Konformität der PSA mit den diesbezüglichen grundlegenden Anforderungen der PrSV jede PSA geprüft und den entsprechenden Tests unterzogen.
 3. Die Dokumentation zum Qualitätssicherungssystem umfasst insbesondere eine angemessene Beschreibung:
 - der Qualitätsziele, des Organigramms, der Verantwortungsbereiche der Führungskräfte sowie ihrer Zuständigkeiten in Bezug auf die Produktequalität;
 - der Kontrollen und Tests, die nach der Fertigung vorgenommen werden müssen;
 - der Mittel, mit denen sich die Effizienz des Qualitätssicherungssystems überprüfen lässt.
 4. Die Konformitätsbewertungsstelle beurteilt das Qualitätssicherungssystem daraufhin, ob es den Anforderungen entspricht. Bei Qualitätssicherungssystemen, die auf der Umsetzung der entsprechenden harmonisierten Norm beruhen, geht sie von der Übereinstimmung mit diesen Bestimmungen aus.
 5. Die Konformitätsbewertungsstelle, die den Audit durchführt, nimmt alle erforderlichen objektiven Evaluierungen der Einzelheiten des Qualitätssicherungssystems vor und überprüft insbesondere, ob das System

- die Übereinstimmung der fertigen PSA mit dem genehmigten Modell gewährleistet.
6. Die Entscheidung wird dem Hersteller zugestellt. Sie umfasst die Ergebnisse der Kontrolle sowie den begründeten Evaluierungsbefund.
 7. Der Hersteller informiert die Konformitätsbewertungsstelle, die das Qualitätssicherungssystem genehmigt hat, über alle geplanten Änderungen des Qualitätssicherungssystems.
 8. Die Konformitätsbewertungsstelle prüft die vorgeschlagenen Änderungen und befindet darüber, ob das geänderte Qualitätssicherungssystem den einschlägigen Bestimmungen entspricht. Die Entscheidung wird dem Hersteller zugestellt. Sie enthält die Ergebnisse der Kontrolle sowie den begründeten Evaluierungsbefund.
- b. Überwachung:
1. Mit der Überwachung soll sichergestellt werden, dass der Hersteller die Verpflichtungen, die sich aus dem genehmigten Qualitätssicherungssystem ergeben, ordnungsgemäss einhält.
 2. Der Hersteller gestattet der Konformitätsbewertungsstelle zu Überwachungszwecken den Zutritt zu Kontroll-, Test- und Lagerräumlichkeiten für die PSA und stellt alle erforderlichen Unterlagen zur Verfügung, insbesondere:
 - die Dokumentation zum Qualitätssicherungssystem;
 - die technische Dokumentation;
 - die Qualitätssicherungshandbücher.
 3. Die Konformitätsbewertungsstelle führt regelmässig Audits durch, um sich davon zu überzeugen, dass der Hersteller das genehmigte Qualitätssicherungssystem aufrechterhält und anwendet, und übermittelt dem Hersteller einen Audit-Bericht.
 4. Darüber hinaus kann die Konformitätsbewertungsstelle unangemeldete Besuche beim Hersteller durchführen. Hierbei wird dem Hersteller ein Besuchsprotokoll und gegebenenfalls ein Audit-Bericht vorgelegt.
 5. Der Hersteller ist in der Lage, den Bericht der Konformitätsbewertungsstelle auf Anforderung vorzulegen.

Anhang 2
(Art. 15 Abs. 1)

Konformitätserklärung für Gasgeräte und persönliche Schutzausrüstungen (PSA)

A. Grundsätze

- a. Die Konformitätserklärung für Gasgeräte und PSA muss die folgenden Angaben enthalten:
 1. Name und Anschrift des Herstellers oder seines in der Schweiz niedergelassenen Vertreters,
 2. Beschreibung des Produkts,
 3. alle einschlägigen Bestimmungen, denen das Produkt entspricht,
 4. Name und Funktion des Unterzeichners, der bevollmächtigt ist, die Erklärung für den Hersteller oder seinen in der Schweiz niedergelassenen Vertreter rechtsverbindlich zu unterzeichnen;
- b. Gegebenenfalls muss die Konformitätserklärung die folgenden Angaben enthalten:
 1. Name und Anschrift der Konformitätsbewertungsstelle und Nummer der Baumuster- bzw. Konformitätsbescheinigung,
 2. Name und Anschrift der Konformitätsbewertungsstelle, der entsprechend dem Anhang 1 nur die Unterlagen übermittelt worden sind,
 3. die Fundstellen der angewandten Normen nach Artikel 6 des Gesetzes,
 4. andere technische Normen und Spezifikationen, die angewandt wurden,
 5. Erklärung, dass das betreffende Produkt dem Baumuster entspricht,
 6. Erklärung, durch welche Verfahren nach Anhang 1 die Entsprechung mit dem Baumuster sichergestellt wird.

B. Gasgeräte

Für Gasgeräte gilt die folgende spezielle Bestimmung:

Bei Ausrüstungen im Sinne von Artikel 1 Absatz 1 der Gasgeräte-Richtlinie²² muss die Konformitätserklärung zusätzlich die Bedingungen für ihren Einbau in ein Gerät oder für ihren Zusammenbau enthalten, die dazu beitragen, dass die für fertiggestellte Geräte geltenden grundlegenden Anforderungen erfüllt sind.

²² ABl. L 196 vom 20.7.1990, S. 15; zuletzt geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG des Rates vom 22.7.1993 (ABl. L 220 vom 30.8.1993, S. 1; berichtigt durch ABl. L 299 vom 28.10.2006, S. 32); abrufbar unter <http://eur-lex.europa.eu>.

Anhang 3

(Art. 17)

Spezielle Anforderungen an die technischen Unterlagen für Gasgeräte und persönliche Schutzausrüstungen (PSA)**A. Gasgeräte**

Für Gasgeräte muss der Inverkehrbringer die folgenden Unterlagen innert angemessener Frist verfügbar machen können:

- a. soweit zur Bewertung der Konformität erforderlich, Konstruktionsunterlagen, welche umfassen:
 1. eine allgemeine Beschreibung des Geräts,
 2. Konstruktions- und Fertigungszeichnungen, Schemata von Komponenten, Baugruppen, Schaltpläne usw.,
 3. Beschreibungen und Erklärungen, die für das Verständnis dieser Unterlagen nötig sind, einschliesslich der Funktionsweise des Geräts;
 4. Bescheinigungen für Vorrichtungen, die in das Gerät eingebaut werden,
 5. Bescheinigungen und Nachweise über die Verfahren zur Fertigung und/oder Inspektion und/oder Kontrolle des Geräts;
- b. eine Liste der Normen nach Artikel 6 des Gesetzes, welche ganz oder teilweise angewandt wurden, sowie Beschreibungen der Lösungen, die gewählt wurden, um die grundlegenden Anforderungen zu erfüllen, wenn die Normen nach Artikel 6 des Gesetzes nicht angewandt wurden;
- c. Testberichte;
- d. Installations- und Bedienungsanleitungen;
- e. andere Dokumente, welche die Möglichkeiten der Bewertung der Konformität verbessern.

B. Persönliche Schutzausrüstungen (PSA)

Für PSA muss der Inverkehrbringer die folgenden Unterlagen innert angemessener Frist verfügbar machen können:

- a. die Gesamt- und Detailpläne der persönliche Schutzausrüstungen, gegebenenfalls mit den Berechnungen und Ergebnissen der Versuche mit Prototypen, im Rahmen dessen, was erforderlich ist, um die Erfüllung der grundlegenden Anforderungen zu überprüfen;
- b. das vollständige Verzeichnis der grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen und der harmonisierten Normen oder sonstigen technischen Spezifikationen, die bei der Gestaltung der PSA berücksichtigt wurden.

Aufhebung und Änderung bisherigen Rechts

I

Folgende Erlasse werden aufgehoben:

1. Verordnung vom 12. Juni 1995²³ über die Sicherheit von technische Einrichtungen und Geräten;
2. Verordnung vom 12. Juni 1995²⁴ über die Verfahren der Konformitätsbewertung von technischen Einrichtungen und Geräten;
3. Verordnung des EVD vom 16. Juni 2006²⁵ über die Gebühren für technische Einrichtungen und Geräte.

II

Die nachstehenden Verordnungen werden wie folgt geändert:

1. Verordnung über Geräte und Schutzsysteme zur Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen (VGSEB)²⁶

Titel

Verordnung über Geräte und Schutzsysteme zur Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen (VGSEB) vom 2. März 1998 (Stand am 1. März 2010)

Ingress

Der Schweizerische Bundesrat, gestützt auf die Artikel 3 und 55 Ziffer 3 des Elektrizitätsgesetzes vom 24. Juni 1902²⁷ (EleG), sowie in Ausführung des Bundesgesetzes vom 12. Juni 2009²⁸ über die Produktesicherheit (PrSG) und des Bundesgesetzes vom 6. Oktober 1995²⁹ über die technischen Handelshemmnisse (THG),

verordnet:

Art. 14 Grundsatz

²³ AS

²⁴ SR **819.115**

²⁵ SR **819.117**

²⁶ SR **734.6**

²⁷ SR **734.0**

²⁸ SR

²⁹ SR **946.51**

b. für die übrigen Geräte, Schutzsysteme und Hilfseinrichtungen: die Organe nach Artikel 19 der Verordnung vom xy über die Produktesicherheit (PrSV)³⁰.

*Art. 17 Abs. 1
aufgehoben*

Art. 18

Der Rechtsschutz gegen Verfügungen der Vollzugsorgane nach Artikel 14 Absatz 2 richtet sich in den Fällen von Buchstabe a nach Artikel 23 EleG und in den Fällen von Buchstabe b nach Artikel 15 des Bundesgesetzes vom 12. Juni 2009³¹ über die Produktesicherheit (PrSG).

2. Verordnung vom 18. August 2004³² über die Tierarzneimittel (Tierarzneimittelverordnung, TAMV)

Art. 21 Abs. 3

³ Vorbehalten bleiben die Voraussetzungen für das Inverkehrbringen gemäss den Bestimmungen des Bundesgesetz vom 12. Juni 2009³³ über die Produktesicherheit (PrSG).

3. Lebensmittel- und Gebrauchsgegenständeverordnung (LGV) vom 23. November 2005³⁴

Titel

Lebensmittel- und Gebrauchsgegenständeverordnung (LGV) vom 23. November 2005 (Stand am 1. Mai 2009)

Ingress

Der Schweizerische Bundesrat, gestützt auf das Lebensmittelgesetz vom 9. Oktober 1992 (LMG), auf Artikel 16 Absatz 2 und Artikel 17 des Gentechnikgesetzes vom 21. März 2003 (GTG), auf Artikel 29 des Umweltschutzgesetzes vom 7. Oktober 1983 (USG) und auf Artikel 4 des Bundesgesetzes vom 12. Juni 2009³⁵ über die Produktesicherheit (PrSG) sowie in Ausführung des Bundesgesetzes vom 6. Oktober 1995 über die technischen Handelshemmnisse (THG),

verordnet:

³⁰ SR ...

³¹ SR

³² SR **812.212.27**

³³ SR...

³⁴ SR **817.02**

³⁵ SR..

4. Verordnung des EVD über die Zuständigkeiten im Vollzug der Gesetzgebung über die Sicherheit von technischen Einrichtungen und Geräten und über dessen Finanzierung (Zuständigkeitenverordnung-STEG)³⁶

Titel

Verordnung des EVD

über die Zuständigkeiten im Vollzug der Gesetzgebung über die Produktesicherheit und über deren Finanzierung (Zuständigkeitenverordnung-PrSG) vom 23. August 2005 (Stand am 1. März 2010)

Ingress

Das Eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement, gestützt auf die Artikel 19 Absatz 2 und Artikel 20 Absatz 3 der Verordnung vom xy³⁷ über die Produktesicherheit (PrSV) sowie auf die Artikel 13a und 13b der Verordnung vom 23. Juni 1999³⁸ über die Sicherheit von Aufzügen (Aufzugsverordnung),

verordnet:

Art. 1 Abs. 1 Bst. a und b

- a. Bundesgesetz vom 12. Juni 2009³⁹ über die Produktesicherheit (PrSG);
- b. Verordnung vom ... über die Produktesicherheit (PrSV);

Art. 3 Abs. 1

1 Die Zuständigkeiten für die nachträglichen Kontrollen von Produkten nach Artikel 19 Absatz 2 der Verordnung vom ... über die Produktesicherheit (PrSV) sind im Anhang geregelt.

Art. 7

Die Kontrollorgane finanzieren ihre Aufwendungen in erster Linie aus den Gebühreneinnahmen, die sie gestützt auf die Verordnung vom⁴⁰ xy über die Produktesicherheit (PrSV) erheben.

Art. 8

Durchführungsorgane des Unfallversicherungsgesetzes vom 20. März 1981⁴¹, welche die nachträgliche Kontrolle nach den Artikeln 19 und 20 der Verordnung vom xy⁴² über die Produktesicherheit (PrSV) in Betrieben vollziehen, finanzieren ihre

³⁶ SR 819.116

³⁷ AS...

³⁸ SR 819.13

³⁹ SR

⁴⁰ AS

⁴¹ SR 832.20

⁴² AS...

Aufwendungen aus dem Prämienzuschlag für die Verhütung von Berufsunfällen und Berufskrankheiten nach Artikel 91 Buchstabe f VUV⁴³, soweit die Gebühreneinnahmen nach Artikel 7 ihren Aufwand nicht decken.

Anhang (Art. 3 Abs. 1) Bst. a, b und c

a. Maschinen, insbesondere gemäss Artikel 1 Absatz 1 der Verordnung über die Sicherheit von Maschinen⁴⁴ (MaschV):

1. ...

b. Gasgeräte, insbesondere gemäss Artikel 11 Absatz 1 der Verordnung vom xy über die Produktesicherheit (PrSV), sowie weitere Produkte für:

1. ...

c. persönliche Schutzausrüstungen,

insbesondere gemäss Artikel 11 Absatz 2 der Verordnung vom xy über die Produktesicherheit (PrSV):

1. ...

5. Druckgeräteverordnung vom 20. November 2002⁴⁵

Art. 1 Abs. 1 Einleitungssatz und 3 Bst. g Ziff. 4

¹ Diese Verordnung regelt das Inverkehrbringen und die Marktüberwachung der folgenden Druckgeräte und Baugruppen:

³ Sie gilt nicht für:

g. Geräte, die nach Artikel 9 höchstens unter die Kategorie I fallen würden und die in den Geltungsbereich fallen:

4. von Artikel 11 Absätze 1 und 2 der Verordnung vom xy⁴⁶ über die Produktesicherheit (PrSV),

....

6. der Maschinenverordnung vom 2. April 2008⁴⁷.

Art. 5 Abs. 6

⁶ Andere Druckgeräte und Baugruppen als die in den Absätzen 2 und 3 genannten dürfen nur in Verkehr gebracht werden, wenn sie nach den anerkannten Regeln der Technik ausgelegt und hergestellt worden sind.

⁴³ SR 832.30

⁴⁴ SR 819.14; AS 2008 1785

⁴⁵ SR 819.121

⁴⁶

⁴⁷ SR 819.14; AS 2008 1785

Art. 7 Abs. 3

³ Wer Druckgeräte und Baugruppen, die nicht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen genügen müssen, in Verkehr bringt, muss nachweisen können, dass diese nach den anerkannten Regeln der Technik hergestellt worden sind.

*Gliederungstitel vor Art. 22***5. Abschnitt: Marktüberwachung***Art. 22 Abs. 1*

¹ Die Zuständigkeiten für die Marktüberwachung sowie die Mitwirkung anderer Behörden und Organisationen bei der Marktüberwachung richten sich nach den Artikeln 19 und 20 PrSV⁴⁸.

Art. 23 Aufgaben und Befugnisse der Kontrollorgane und Massnahmen

Die Aufgaben und Befugnisse der Kontrollorgane sowie die Massnahmen, die diese treffen können, richten sich nach den Artikeln 21 bis 23 PrSV⁴⁹.

6. Druckbehälterverordnung vom 20. November 2002⁵⁰*Titel***Verordnung über die Sicherheit von einfachen Druckbehältern (Druckbehälterverordnung)**

vom 20. November 2002 (Stand am 1. März 2010)

*Ingress**Der Schweizerische Bundesrat,*

gestützt auf die in Ausführung des Bundesgesetzes vom 12. Juni 2009⁵¹ über die Produktesicherheit (PrSG), insbesondere von Artikel 4 PrSG und auf Artikel 83 Absatz 1 des Bundesgesetzes vom 20. März 1981⁵² über die Unfallversicherung (UVG) sowie in Ausführung des Elektrizitätsgesetzes (EleG) vom 24. Juni 1902⁵³ und des Bundesgesetzes vom 6. Oktober 1995⁵⁴ über die technischen Handelshemmnisse (THG),

verordnet:

⁴⁸ SR ...

⁴⁹ SR ...

⁵⁰ SR **819.122**

⁵¹ SR

⁵² SR **832.20**

⁵³ SR **734.0**

⁵⁴ SR **946.51**

Art. 1 Abs. 1

¹ Diese Verordnung regelt das Inverkehrbringen und die Marktüberwachung von serienmässig hergestellten einfachen Druckbehältern (Druckbehälter).

*Gliederungstitel vor Art. 19***4. Abschnitt: Marktüberwachung***Art. 19 Abs. 1*

¹ Die Zuständigkeiten für die Marktüberwachung sowie die Mitwirkung anderer Behörden und Organisationen bei der Marktüberwachung richten sich nach den Artikeln 19 und 20 der Verordnung vom xy⁵⁵über die Produktesicherheit (PrSV).

Art. 20 Aufgaben, Befugnisse und Massnahmen der Kontrollorgane

Die Aufgaben und Befugnisse der Kontrollorgane sowie die Massnahmen, die diese treffen können, richten sich nach den Artikeln 21 bis 23 PrSV⁵⁶.

7. Aufzugsverordnung vom 23. Juni 1999⁵⁷*Titel***Verordnung über die Sicherheit von Aufzügen (Aufzugsverordnung)**

vom 23. Juni 1999 (Stand am 1. März 2010)

Ingress

Der Schweizerische Bundesrat,

in Ausführung des Bundesgesetzes vom 12. Juni 2009⁵⁸ über die Produktesicherheit (PrSG) sowie in Ausführung des Bundesgesetzes vom 24. Juni 1902⁵⁹ betreffend die elektrischen Schwach- und Starkstromanlagen (EleG) und des Bundesgesetzes vom 6. Oktober 1995⁶⁰ über die technischen Handelshemmnisse (THG),

verordnet:

*Gliederungstitel vor Art. 14***5. Abschnitt: Marktüberwachung**

⁵⁵

⁵⁶

⁵⁷ SR 819.13

⁵⁸ SR

⁵⁹ SR 734.0

⁶⁰ SR 946.51

Art. 14 Absatz 2

² Die Zuständigkeiten für die Marktüberwachung sowie die Mitwirkung anderer Behörden und Organisationen bei der Marktüberwachung richten sich nach den Artikeln 21 und 22 der Verordnung vom xx ⁶¹ über die Produktesicherheit (PrSV).

Art. 15 Absatz 1

¹ Im Rahmen der Marktüberwachung sind die Kontrollorgane befugt, die für den Nachweis der Konformität von Aufzügen und Sicherheitsbauteilen erforderlichen Unterlagen und Informationen zu verlangen, Muster zu erheben und Prüfungen zu veranlassen sowie während der üblichen Arbeitszeit die Geschäftsräume zu betreten.

*Art. 16 Absatz 3, 4 und 5
aufgehoben**Anh. 1 Ziffer 1.1 und 5.1*

1.1 In den Fällen, in denen ein entsprechendes Gefährdungsmerkmal vorliegt, das nicht in diesem Anhang erfasst ist, gelten die grundlegenden Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen gemäss Anhang 1 der Richtlinie 2006/42/EG des europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006⁶² über Maschinen (Maschinenrichtlinie).

5.1 Ausser den für jede Maschine erforderlichen Mindestangaben gemäss Anhang 1 Ziffer 1.7.3 der Maschinenrichtlinie muss jeder Fahrkorb ein deutlich sichtbares Schild aufweisen, auf dem die Nennlast in Kilogramm und die höchstzulässige Anzahl der beförderten Personen angegeben sind.

8. Maschinenverordnung vom 2. April 2008⁶³*Art. 1*

Diese Verordnung regelt das Inverkehrbringen und die Marktüberwachung von Maschinen nach der Maschinenrichtlinie⁶⁴.

Art. 1 Abs. 4

⁶¹ SR ...

⁶² Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG (Neufassung), ABl. L 157 vom 9.6.2006, S. 24, berichtigt durch ABl. L 76 vom 16.3.2007, S. 35.

⁶³ SR **819.14**; AS **2008** 1785

⁶⁴ Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG (Neufassung), ABl. L 157 vom 9.6.2006, S. 24, berichtigt durch ABl. L 76 vom 16.3.2007, S. 35.

⁴ Soweit diese Verordnung keine besonderen Bestimmungen enthält, gelten für Maschinen die Bestimmungen der Verordnung vom xy⁶⁵ über die Produktesicherheit (PrSV).

Art. 5 Sachüberschrift und Abs. 1

Marktüberwachung

Art. 5 Abs. 1

¹ Die Marktüberwachung richtet sich nach den Artikeln 18-27 PrSV⁶⁶.

Anh. 1 Ziff. 1

1. Für die korrekte Auslegung der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG⁶⁷, auf die in dieser Verordnung verwiesen wird, gelten die folgenden Entsprechungen von Ausdrücken:

EG-Ausdruck	schweizerischer Ausdruck
..	
Marktaufsicht/Marktüberwachung	Marktüberwachung
...	

9. Verordnung über die Verhütung von Unfällen und Berufskrankheiten (Verordnung über die Unfallverhütung, VUV)⁶⁸

Art. 91 Bst. f

f. die Kosten der Durchführungsorgane für die Vollzugsaufgaben des Bundesgesetzes vom 12. Juni 2009⁶⁹ über die Produktesicherheit (PrSG) im Bereich der Arbeitssicherheit.

⁶⁵ SR ...

⁶⁶ SR ...

⁶⁷Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG (Neufassung), ABl. L 157 vom 9.6.2006, S. 24, berichtigt durch ABl. L 76 vom 16.3.2007, S. 35.

⁶⁸ SR **832.30**

⁶⁹ SR ...

10. Verordnung über die Sicherheit und den Gesundheitsschutz der Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer bei Bauarbeiten (Bauarbeitenverordnung, BauAV)⁷⁰

Art. 37 Trag- und Widerstandsfähigkeit

¹ Es dürfen nur Gerüste und Gerüstbestandteile verwendet werden, die den Anforderungen an das Inverkehrbringen nach dem Bundesgesetz vom 12. Juni 2009⁷¹ über die Produktesicherheit (PrSG) entsprechen.

11. Verordnung über die sichere Verwendung von Kranen (Kranverordnung)⁷²

Art. 3 Abs. 1

¹ Zu jedem Kran gehört ein Kranbuch. Zu Kranen, die nach dem 31. Dezember 1996 in Verkehr gebracht worden sind, gehört zusätzlich die Konformitätserklärung des Herstellers nach Artikel 10 der Verordnung vom⁷³ xy über die Produktesicherheit (PrSV). Diese Unterlagen sind so aufzubewahren, dass sie vom zuständigen Durchführungsorgan nach den Artikeln 47–51 VUV⁷⁴ (Durchführungsorgan) auf Verlangen eingesehen werden können.

12. Verordnung über explosionsgefährliche Stoffe (Sprengstoffverordnung, SprstV)⁷⁵

Art. 98 Abs. 4

⁴ Die Geräte müssen ausserdem den grundlegenden Anforderungen an die Betriebssicherheit gemäss dem Bundesgesetz vom 12. Juni 2009⁷⁶ über die Produktesicherheit (PrSG) und der dazugehörigen Verordnung vom 12. Juni 2009⁷⁷ über die Produktesicherheit (PrSV) entsprechen.

13. Verordnung über das Gewerbe der Reisenden vom 4. September 2002⁷⁸

Titel

Verordnung über das Gewerbe der Reisenden (Stand am 10. Februar 2004)

Ingress

Der Schweizerische Bundesrat,

⁷⁰ SR 832.311.141

⁷¹ SR...

⁷² SR 832.312.15

⁷³ AS...

⁷⁴ SR 832.30

⁷⁵ SR 941.411

⁷⁶ SR

⁷⁷ AS...

⁷⁸ SR 943.11

gestützt auf das Bundesgesetz vom 23. März 2001¹ über das Gewerbe der Reisenden (Gesetz) sowie in Ausführung des Bundesgesetzes vom 19. März 1976² über die Sicherheit von technischen Einrichtungen und Geräten und des Bundesgesetzes vom 6. Oktober 1995³ über die technischen Handelshemmnisse,

verordnet: