

Grundsatzbeschluss des Zentralen Erfahrungsaustauschkreises zugelassener Stellen (ZEK) nach dem Geräte- und Produktsicherheitsgesetz (GPSG) zu den Mindestanforderungen an eine GS-Zeichen-Zuerkennung nach § 7 Abs. 1 Ziffer 1 und 2 GPSG

ZEK-GB-2006-01

Ersatz für ZEK-GB-2004-02 vom 21. September 2004 (BArbBl Nr. 1/2005, S. 55)

Vorbemerkung

Das GS-Zeichen (GS = geprüfte Sicherheit) ist ein anerkanntes Sicherheitszeichen, das weit über die Grenzen der Bundesrepublik Deutschland hinaus Beachtung findet. Im Bereich des Verbraucher- und Arbeitsschutzes soll es die Gewähr dafür bieten, dass die sicherheitstechnischen Anforderungen erfüllt und durch eine zugelassene (unabhängige) Stelle (auch als GS-Stelle bezeichnet) geprüft sowie regelmäßig überwacht werden. Eine nachlässige Zuerkennung bzw. der Missbrauch schädigt den Ruf des GS-Zeichens nachhaltig und entwertet es.

Die nachfolgend genannten Kriterien sind bei der Zuerkennung des GS-Zeichens zu beachten. Da sie nicht in jedem Fall einen ausreichenden Schutz gegen den Missbrauch des GS-Zeichens gewährleisten, sind die zugelassenen Stellen aufgefordert, bei der Zuerkennung des GS-Zeichens in Einzelfällen zusätzliche angemessene Verfahren, die sich zum Beispiel aus der Art des Produktes oder des Herstellungsortes ergeben können, anzuwenden sowie Kontrollmaßnahmen über die rechtmäßige Verwendung des GS-Zeichens durchzuführen (vgl. § 7 Abs. 2 GPSG), damit das Vertrauen in das GS-Zeichen erhalten wird. Die zugelassenen Stellen tragen eine große Verantwortung dafür, dass die Hersteller, mit denen sie in vertraglicher Vereinbarung über die Zuerkennung des GS-Zeichens stehen, die Bedingungen nach § 7 Abs. 1 Ziffer 1 und 2 GPSG, wie zum Beispiel die Übereinstimmung des Serienproduktes mit dem geprüften Baumuster, einhalten.

A. Allgemeines

1. „Produkt“ ist nachfolgend im Sinne eines verwendungsfertigen Gebrauchsgegenstandes oder eines technischen Arbeitsmittels nach der Definition des § 2 GPSG zu verstehen.
2. GS-Zeichen-Zertifikatsinhaber kann entweder
 - der Hersteller oder
 - sein im Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) ansässiger Bevollmächtigter sein.

Wer ein Produkt nach § 2 GPSG unter eigenem Namen auf den Markt bringt, gilt ebenfalls als Hersteller im Sinne des Gesetzes und kann Inhaber eines GS-Zeichen-

Zertifikates werden. Dieser sogenannte Quasi-Hersteller muss mit dem produzierenden Hersteller nach § 2 Abs. 10 Satz 1 GPSG eine vertragliche Vereinbarung über die Einhaltung der Voraussetzungen, die bei der Herstellung des Produktes zu beachten sind, sowie über die Duldung von Kontrollmaßnahmen gemäß § 7 Abs. 3 GPSG abschließen. Der Quasi-Hersteller benötigt ein eigenes GS-Zeichen-Zertifikat, sofern der produzierende Hersteller (GS-Zeichen-Zertifikatsinhaber) nicht neben dem GS-Zeichen gekennzeichnet ist.

Nachfolgend wird der Begriff „Hersteller“ als Sammelbegriff für alle unter A. Ziffer 2 genannten Zertifikatsinhaber verwendet, wobei alle die gleichen Pflichten haben.

B. GS-Zeichen-Zertifikat/Dokumentation

1. Die gesamten Unterlagen für die Zuerkennung des GS-Zeichens sind grundsätzlich in deutscher Sprache abzufassen. Die zugelassene Stelle kann Unterlagen in anderen Sprachen akzeptieren. Bei in anderen Sprachen abgefassten Unterlagen kann die ZLS die Vorlage wichtiger Passagen in deutscher Sprache verlangen.
2. Das Original des GS-Zeichen-Zertifikates ist in deutscher Sprache zu erstellen. Weitere zusätzliche Sprachfassungen können ausgestellt werden.
3. Die zugelassene Stelle hat alle für die GS-Zeichen-Zuerkennung notwendigen Unterlagen nach Ungültigwerden des GS-Zeichen-Zertifikates mindestens 10 Jahre lang aufzubewahren.
4. Die Gültigkeitsdauer für ein GS-Zeichen-Zertifikat beträgt längstens 5 Jahre oder ist auf ein bestimmtes Kontingent oder Los zu beschränken. Eine erneute Ausstellung des Zertifikates ist nach geeigneter und dokumentierter Bewertung sowie gegebenenfalls erforderlicher neuer Durchführung der Baumusterprüfung möglich.
5. Es gibt nur GS-Zeichen-Zertifikate, aber keine sogenannten Nebenausweise.¹
6. Es ist zu dokumentieren, welche Prüfgrundlagen für die Baumusterprüfung herangezogen wurden. Bei der Angabe von Normen, Regeln und technischen Spezifikationen ist zusätzlich das Jahr des Ausgabedatums (z. B.: DIN EN 60570; VDE 0711-300:2004) mit anzugeben.
7. Die GS-Zeichen mit dem Identifikations- (ID-)Zeichen der zugelassenen Stelle bzw. die Druckvorlagen hierfür müssen von der zugelassenen Stelle bezogen oder freigegeben werden.
8. Die Dokumentation, die einer Zuerkennung des GS-Zeichens zugrunde liegt, muss eine eindeutige Identifizierung des Produktes sowie dessen Bauteile ermöglichen (Photos, Zeichnungen, Stücklisten etc.).
9. Ein GS-Zeichen-Zertifikat muss mindestens die in der folgenden Tabelle aufgeführten Angaben enthalten. Sofern entsprechend gekennzeichnet, müssen Sie auf der Vorderseite (= erste Seite) des Zertifikatdokumentes enthalten sein. Gegebenenfalls muss zudem auf der Vorderseite ein Hinweis auf weitere Seiten (z. B. durch eindeutige Nummerierung 1 von 3 etc.) bzw. auf Anlagen zum Zertifikat vorhanden sein.

¹ Auflistung von Produktbezeichnungen von weiteren Inverkehrbringern, sogenannter Quasi-Hersteller, in dem GS-Zeichen-Zertifikat des produzierenden Herstellers ohne Ausstellung eigener Zertifikate für die Quasi-Hersteller.

Inhalt des GS-Zeichen-Zertifikates		
1.	Name der zugelassenen Stelle (GS-Stelle), die die Bescheinigung (GS-Zeichen-Zertifikat) ausgestellt hat	X
2.	Genehmigungs- (Zertifikats)inhaber	X
3.	Produzierender Hersteller und Fertigungsstätte(n) (ggf. verschlüsselt) des GS-zertifizierten Produktes	
4.	Nummer der Bescheinigung	X
5.	Gültigkeitszeitraum der Bescheinigung (maximale Laufzeit 5 Jahre)	X
6.	Ausstellungsdatum und Unterschrift einer für die Ausstellung des GS-Zeichen-Zertifikates berechtigten Person	X
7.	Produkt, Typbezeichnung, ggf. Artikelnummer	X ²
8.	Technische Angaben zum Produkt, so dass eine eindeutige Zuordnung des Produktes zur Bescheinigung vorgenommen werden kann z. B. Schutzklasse, Spannung, Leistung, Abmessung etc.	X ³
9.	Feststellung, dass das Produkt den Anforderungen hinsichtlich der Gewährleistung von Sicherheit und Gesundheit entspricht (§ 7 Abs. 1 Satz 3 GPSG)	X
10.	Prüfgrundlagen mit Jahr des Ausgabedatums („Unter Verwendung ...“ bzw. „Unter Heranziehung ...“) und Hinweis, wenn eine Prüfgrundlage nur teilweise angewandt wurde (z. B.: DIN EN 12345:2006 – teilweise)	X ³
11.	Hinweis, dass der Inhaber der Bescheinigung berechtigt ist, das beschriebene Produkt mit dem GS-Zeichen in der abgebildeten Form zu verwenden und Darstellung des zu verwendenden Zeichens	
12.	Hinweis, dass mit dem abgebildeten Zeichen nur das o. g. Produkt versehen werden darf	4
13.	Hinweis, dass die Prüf- und Zertifizierungsordnung und/oder Allgemeinen Geschäftsbedingungen der zugelassenen Stelle gelten	5
14.	Hinweis darauf, dass der Ausweis für ungültig erklärt werden kann bzw. zurückgezogen werden kann (§ 7 Abs. 2 Satz 2 GPSG)	4
15.	Zugehörige Prüfberichtsnummer(n), auf die sich die Bescheinigung bezieht	X

² Bei einer umfangreichen Anzahl von Typen können in Ausnahmefällen weitere Typen nicht auf der Vorderseite des Zertifikatdokumentes, sondern auf der Rückseite (= zweite Seite) oder in Anlagen hierzu, gelistet werden.

³ Falls dieser Teil zu umfangreich wird, sollen auf der Vorderseite des Zertifikatdokumentes nur die wesentlichen Inhalte aufgeführt und auf detaillierte Ausführungen der nachfolgenden Seite(n) oder auf Anlagen verwiesen werden.

⁴ Ersatzweise kann dieser Hinweis auch in die Prüf- und Zertifizierungsordnung bzw. die Allgemeinen Geschäftsbedingungen (Vertragliche Vereinbarung) mit dem Zertifikatsinhaber aufgenommen werden.

⁵ Ersatzweise kann dieser Hinweis auch in die vertragliche Vereinbarung (Auftragsbestätigung) mit dem Zertifikatsinhaber aufgenommen werden.

16.	Hinweis, dass die zugelassene Stelle Kontrollmaßnahmen zur Überwachung etc. durchführt (§ 7 Abs. 2 Satz 1 GPSG)	4
17.	Hinweis, dass der Hersteller die Voraussetzung einhält, die für eine vorschriftsmäßige Fertigung erforderlich sind sowie die damit verbundenen Kontrollmaßnahmen duldet (§ 7 Abs. 3 Satz 1 und 2 GPSG)	4

X = Informationen auf der Vorderseite (= erste Seite) des GS-Zeichen-Zertifikates

C. Werks-Erstbesichtigung und Überwachung der Herstellung von GS-zertifizierten Produkten im Sinne des § 7 GPSG

Als Kontrollmaßnahmen zur Überwachung der Herstellung im Sinne des § 7 Abs. 2 GPSG durch die zugelassene Stelle kommen in Betracht:

- **Produktprüfungen**, wie Stückprüfungen (das sind Warenkontrollprüfungen; siehe Anhang B) **oder** statistische Kontrollen (Stichproben, z. B. Pre-Shipment-Control-Prüfungen, During-Production- (DUPRO-)Inspection, Produktentnahme aus dem Markt in der Bundesrepublik Deutschland, Entnahme aus der Produktion oder Zusendung durch den Hersteller; siehe Anhang B)

oder

- **Qualitätssicherungsmaßnahmen** für das Produkt **oder** für die Produktion jeweils in Anlehnung an die entsprechenden Module des Beschlusses des Rates über die in den technischen Harmonisierungsrichtlinien zu verwendenden Module für die verschiedenen Phasen der Konformitätsbewertungsverfahren und die Regeln für die Anbringung und Verwendung der CE-Konformitätskennzeichnung (Modulbeschluss 93/465/EWG in Verbindung mit der jeweiligen Produkt-Richtlinie).

Generelle Anforderungen:

1. Bei der erstmaligen Zuerkennung eines GS-Zeichens für ein Produkt eines Herstellers ist eine Werks-Erstbesichtigung der Fertigungsstätte(n) (vgl. § 7 Abs. 1 Ziffer 2 GPSG) durch die zugelassene Stelle in bezug auf die
 - technische Ausstattung,
 - personelle Ausstattung,
 - Fertigungsverfahren,
 - qualifizierte Wareneingangskontrolle,
 - Fertigungskontrolle, wie Zwischen- und Produktendkontrolle
 sowie
 - speziellen produktspezifischen Anforderungen
 durchzuführen.

Das Ergebnis ist auf den einzelnen Fertigungsstandort bezogen zu dokumentieren. In begründeten Einzelfällen kann von der Durchführung der Werks-Erstbesichtigung

ganz oder teilweise abgewichen werden.⁶ Die Begründung ist Bestandteil der Dokumentation zur GS-Zeichen-Zuerkennung.

Hersteller, die keine qualifizierte Wareneingangskontrolle und Produktendkontrolle auf Übereinstimmung mit dem GS-zertifizierten Baumuster vornehmen, sind von der Zuerkennung des GS-Zeichens auszuschließen. Dies gilt insbesondere in analoger Weise auch für Quasi-Hersteller.

Wurde dem Hersteller für ein Produkt der gleichen Produktgruppe sowie für die gleiche Fertigungsstätte bereits ein GS-Zeichen-Zertifikat von der selben zugelassenen Stelle ausgestellt, so kann bei vorliegendem mängelfreien Bericht über eine wiederkehrende Fertigungsstättenkontrolle für dieses Produkt, dieser Bericht als Dokumentation der Werks-Erstbesichtigung für das neue GS-zertifizierte Produkt verwendet werden. In diesem Fall sind für das neue Produkt die Zeiträume für wiederkehrende Fertigungsstättenkontrollen an die bereits bestehenden Zeiträume anzupassen, sofern keine anderen Maßnahmen (z. B. strengere Überwachung etc.) festgelegt wurden. Das Ganze ist in geeigneter Weise zu dokumentieren. Anderenfalls ist vor dem Ausstellen des GS-Zeichen-Zertifikates eine Werks-Erstbesichtigung zwingend durchzuführen.

2. Nach der Werks-Erstbesichtigung muss eine Überwachung der Herstellung erfolgen. Dabei können insbesondere folgende Maßnahmen zur Anwendung kommen: Wiederkehrende oder losbezogene Fertigungsstättenkontrollen, Pre-shipment-Control-Prüfungen, Warenkontrollprüfungen, During-Production- (DUPRO-)Inspection, Sonderinspektionen, Produktentnahme aus dem Markt, Produktentnahme aus der Produktion, Zusendung durch den Hersteller.⁷

Die Standardmaßnahmen zur Überwachung der Herstellung sind wiederkehrende Fertigungsstättenkontrollen.

3. Nach einer GS-Zeichen-Zuerkennung muss die zugelassene Stelle eine Überwachung der Herstellung des GS-zertifizierten Produktes dort durchführen, wo dieses Produkt gefertigt wird, also gegebenenfalls auch in mehreren Fertigungsstätten. Diese erfolgt grundsätzlich jährlich, muss aber in Abhängigkeit von Hersteller, Produktion und Produkt variiert bzw. angepasst werden. Die Zeitabstände für die durchzuführenden Kontrollmaßnahmen sind im Rahmen der Zuerkennung des GS-Zeichens von der zugelassenen Stelle festzulegen. Empfehlungen zur Bestimmung der Abstände können dem Anhang A entnommen werden. Die Entscheidung über die festgelegten Zeitabstände der durchzuführenden Kontrollmaßnahmen ist nachvollziehbar zu dokumentieren.

Werden Baugruppen in anderen Fertigungsstätten vormontiert und erfolgt für diese Teilprodukte keine eigene Wareneingangskontrolle, so ist die Überwachung der Herstellung auch für die Baugruppenfertigung in analoger Weise von der zugelassenen Stelle durchzuführen.

Unterliegen diese Baugruppen und Bauteile bereits einer Fremdüberwachung und werden hierfür gültige Zertifikate (z. B. bauartgeprüft etc.) einer akkreditierten Stelle

⁶ Ein begründeter Fall ist zum Beispiel dann gegeben, wenn eine Großmaschine nicht beim Hersteller, sondern beim Kunden erstmalig zusammengebaut wird. In diesem Fall ist das GS-Zeichen-Zertifikat los- (sofern mehrere identische Produkte hergestellt werden) bzw. einzelproduktbezogen auszustellen.

⁷ Nähere Beschreibung siehe unter Anhang B.

- sowie geeignete Unterlagen bezüglich der eindeutigen Identifizierung des Teilproduktes vorgelegt, verifiziert und dokumentiert, so ist nur die Durchführung einer stichprobenartigen Wareneingangskontrolle bezüglich der technischen Spezifikationen durch den Hersteller des GS-zertifizierten Produktes erforderlich. Die v. g. Unterlagen sind von der zugelassenen Stelle zu überprüfen (z. B. Gültigkeit etc.) und Bestandteil der GS-Zeichen-Zuerkennung zugrunde liegenden Dokumentation.
4. Wiederkehrende Fertigungsstättenkontrollen sind in Anlehnung an das im Dokument CIG 021, in der jeweils gültigen Fassung, beschriebene Verfahren (CENELEC-Werksinspektionsverfahren; CIG = Common Interest Group der EEPKA -European Electrical Products Certification Association-) durchzuführen.
 5. Die Berichte für die Werks-Erstbesichtigung und die wiederkehrende Fertigungsstättenkontrolle sind in Anlehnung an die Dokumente CIG 022 bzw. CIG 023 in der jeweils gültigen Fassung, gegebenenfalls ergänzt um produktspezifische Anforderungen, zu erstellen. Werden andere Berichtsdokumente verwendet, so müssen diese hinsichtlich der Aussagekraft mindestens gleichwertig in bezug auf die v. g. Dokumente sein.
 6. Im Rahmen der Fertigungsstättenkontrolle bzw. der Produktüberwachung sind auch die Verpackung und Gebrauchsanleitung hinsichtlich der GS-Zeichenabbildungen, Typenbezeichnung und Herstellerbezeichnung sowie Herstelleradressen u. ä. mitzuprüfen.
 7. Ist eine strengere Überwachung zum Schutze des GS-Zeichens auf Grund eigener Erfahrungen der zugelassenen Stellen, produktspezifischer Veröffentlichungen oder auf Grund anderer Erkenntnisse (z. B. Informationen von Marktaufsichtsbehörden, Verbraucherverbänden, EK's etc.) geboten, gilt folgendes:
 - Die zugelassene Stelle hat zusätzlich zur wiederkehrenden Fertigungsstättenkontrolle beim nächsten Warenversand zwingend eine Warenkontrollprüfung (Endprüfung) oder eine Pre-Shipment-Control-Prüfung nach Anhang B Ziffer 2 durchzuführen bzw. vornehmen zu lassenund
 - die zugelassene Stelle führt mindestens quartalsweise Fertigungsstättenkontrollen oder During-Production- (DUPRO-)Inspections durch, bei denen jeweils Produktproben gezogen werden (= Warenkontrollprüfungen). Bleiben vier aufeinanderfolgende Kontrollen ohne Beanstandungen und sind die Produktproben in Übereinstimmung mit dem GS-zertifizierten Baumuster, so kann die Überwachung im Folgejahr im üblichen Umfang erfolgen.
 8. Für Produkte, deren Fertigung nicht durch routinemäßige Kontrollen zu überwachen ist, weil sie absehbar nur in einem bestimmten Zeitraum oder speziell für einen Importeur bzw. Quasi-Hersteller erfolgt, wird eine losbezogene Kontrolle festgeschrieben. Diese Kontrollen sind durch entsprechende Fachleute durchzuführen. Losbezogen kann zum Beispiel hierbei bedeuten:
 - Produkte für einen Importeur bzw. Quasi-Hersteller,
 - eine bestimmte Typ- bzw. Modellbezeichnung,
 - eine bestimmte Stückzahl oder
 - auf einen bestimmten Fertigungszeitraum bezogen.

Das Zertifikat ist losbezogen auszustellen. Vor einer Überprüfung der losbezogenen Produkte durch die zugelassene Stelle darf das mit dem GS-Zeichen gekennzeichnete Produkt nicht an den Endverbraucher gelangen. Diese Überprüfung kann in Form einer Pre-Shipment-Control-Prüfung nach Anhang B Ziffer 2, DUPRO-Inspection oder Produktprüfung beim Eintreffen des Produktes beim Händler/Importeur erfolgen.

9. Für Produkte, die bei den letzten beiden durchgeführten Fertigungskontrollen in der Fertigungsstätte nicht vorgefunden wurden, sind unverzüglich Warenkontrollprüfungen durch die zugelassene Stelle zu veranlassen.

10. Fertigungsinspektionen (Werks-Erstbesichtigung, wiederkehrende Fertigungsstättenkontrollen) im Unterauftrag:

Nach § 7 Abs. 2 GPSG hat die zugelassene Stelle Kontrollmaßnahmen zur Überwachung der Herstellung und der rechtmäßigen Verwendung des GS-Zeichens durchzuführen. Verantwortung, Steuerung und Auswertung dieser Kontrollmaßnahmen obliegen immer der zugelassenen Stelle. Werden Teile dieser Kontrollmaßnahmen Dritten übertragen, so muss durch geeignete Maßnahmen sichergestellt sein, dass diese Dritten

- alle notwendigen Informationen über das GS-zertifizierte Produkt (Aufbau, Stückliste, Prüfbericht(e) etc.) besitzen,
- die notwendige Prüfkompetenz in diesem Bereich haben,
- durch geeignete Informationen in die Arbeit der zugelassenen Stelle einbezogen werden

und

- unabhängig im Sinne der Rechtsverordnung nach § 3 Abs. 3 GPSG sind.

Die Dokumentation zu diesen Kontrollmaßnahmen hat der Dritte so umfassend zu erstellen, dass sich die zugelassene Stelle ein eindeutiges Bild über die Herstellung des Produktes in Übereinstimmung mit dem GS-zertifizierten Baumuster sowie über die rechtmäßige Verwendung des GS-Zeichens machen kann.

Die Eignung eines Dritten muss die zugelassene Stelle der Zentralstelle der Länder für Sicherheitstechnik (ZLS) auf Verlangen nachweisen.

D. Maßnahmen der zugelassenen Stelle bei festgestellten Abweichungen

Die Kontrollmaßnahmen zur Überwachung der Herstellung sowie deren Nachhaltung sind durch die zugelassene Stelle zu dokumentieren und dateimäßig zu erfassen. Werden bei der Überwachung der Herstellung bzw. bei der Produktüberwachung Abweichungen z. B. von den Prüfergebnissen der Baumusterprüfung festgestellt, wird unverzüglich die zugelassene Stelle informiert. Diese trifft folgende Maßnahmen in Abhängigkeit vom Grad der festgestellten Abweichung(en) sowie deren Bewertung:

keine Beanstandungen (in Anlehnung an 1 nach CIG 023):

⇒ keine Maßnahme.

geringe Mängel (in Anlehnung an 2 nach CIG 023):

⇒ Hinweis an den produzierenden Hersteller sowie gegebenenfalls an die weiteren Zertifikatsinhaber (Quasi-Hersteller).

Überprüfung der Wirksamkeit der eingeleiteten Abhilfemaßnahmen bei der nächsten Überwachung vor Ort.

größere Mängel (in Anlehnung an 3 nach CIG 023):

Mängel, die die Handhabung, Reparaturanfälligkeit und Lebensdauer bzw. -erwartung des Produktes (Gerätes) in sicherheitstechnischer Hinsicht nachteilig beeinflussen können.

⇒ Verbesserung vom produzierenden Hersteller innerhalb von 2 Monaten einfordern, sowie gegebenenfalls entsprechende Informationen an die weiteren Zertifikatsinhaber (Quasi-Hersteller).

Sollte der produzierende Hersteller nicht entsprechend nachbessern, sind die Maßnahmen wie bei mit sicherheitsbezogenen Mängeln behafteten Produkten durch die zugelassene Stelle zu veranlassen.

mit sicherheitsbezogenen Mängeln behaftet (in Anlehnung an 4 nach CIG 023):

Mängel, die unter bestimmten Umständen nach längerer Betriebszeit zu Gefahren führen können.

Der vorhersehbare Fehlgebrauch bzw. der gestörte Betrieb des Produktes (Gerätes) wird nicht zuverlässig abgefangen.

⇒ Verbesserung vom produzierenden Hersteller innerhalb von einer Woche fordern, falls keine Nachbesserung erfolgt, GS-Zeichen-Zertifikat aussetzen (damit zunächst keine weitere Kennzeichnung der produzierten Produkte mit GS-Zeichen zulässig), bis Nachbesserung erfolgt und nachgewiesen ist. Die Dauer der Aussetzung darf maximal drei Monate betragen. Bei nicht vollständigem Nachweis werden die Maßnahmen wie unter sehr mangelhaft getroffen. Zudem sind gegebenenfalls auch die entsprechenden Maßnahmen gegenüber den weiteren Zertifikatsinhabern einzuleiten.

Nach der Aussetzung von GS-Zeichen-Zertifikaten müssen sich die nachgebesserten Produkte auf einfache Weise und eindeutig von den mangelhaften Produkten unterscheiden lassen (z. B. Angabe des Herstellungsdatums etc.).

sehr mangelhaft (in Anlehnung an 4 nach CIG 023):

Erhebliche Mängel, die unter bestimmten Umständen eine Gefährdung des Anwenders/Verwenders bedingen können oder falls innerhalb der Lebensdauer bzw. -erwartung des Produktes (Gerätes) die Sicherheit wesentlich beeinträchtigt wird.

⇒ GS-Zeichen-Zertifikat entziehen und übrige zugelassene Stellen über den jeweiligen Erfahrungsaustauschkreis -EK- sowie die ZLS informieren (derzeit mittels Meldeformular bzw. nach entsprechender Verfügbarkeit durch alleinige Nutzung des Informations- und Kommunikations-Systems ICSMS).

Die jeweilige Entscheidung ist in geeigneter Weise zu dokumentieren.

Die Tauglichkeit der Korrekturmaßnahmen wird von der zugelassenen Stelle gegebenenfalls in Zusammenarbeit mit dem Inspektor vor Ort bewertet.

E. Verstöße gegen das Geräte- und Produktsicherheitsgesetz (GPSG) (beispielhaft)

1. Bei Herstellern, denen die Berechtigung zur Anbringung des GS-Zeichens auf einem ihrer Produkte aufgrund fehlerhafter Herstellung oder sonstiger Verstöße (z. B. Verweigerung von Fertigungsstättenkontrollen etc.) temporär oder vollständig durch eine zugelassene Stelle entzogen worden ist sowie bei Herstellern/Zertifikatsinhabern, die diesbezüglich dem Entzug des GS-Zeichen-Zertifikates zuvorgekommen sind, ist bei einem neuen Antrag auf Zuerkennung des GS-Zeichens eine erneute Werks-Erstbesichtigung und zusätzlich weitere Überwachungen nach Abschnitt C 7 durchzuführen bzw. im Rahmen des GS-Zeichen-Zuerkennungsverfahrens von der zugelassenen Stelle zu veranlassen. Diese Maßnahmen betreffen zunächst nur Neuansträge auf Zuerkennung des GS-Zeichens für Produkte, die in der beanstandeten Fertigungsstätte gefertigt werden sollen.

Daneben ist von der zugelassenen Stelle zu bewerten und zu entscheiden, ob die in der beanstandeten Fertigungsstätte festgestellten Mängel auch Auswirkungen auf die anderen Fertigungsstätten bzw. auf die in der gleichen Fertigungsstätte produzierten und GS-zertifizierten Produkte haben. Entsprechend der Bewertung bzw. Entscheidung sind gegebenenfalls weitere geeignete Maßnahmen durch die zugelassene Stelle unverzüglich einzuleiten. Die Bewertung und Entscheidung sind entsprechend zu dokumentieren.

2. Bei wiederholten Verstößen oder bei betrügerischen Verstößen (z. B. Anbringung des GS-Zeichens ohne gültiges GS-Zeichen-Zertifikat einer zugelassenen Stelle) wird durch die zugelassenen Stellen auf Dauer kein GS-Zeichen-Zertifikat für den betreffenden Hersteller mehr vergeben. Die Namen und Adressen dieser Hersteller werden auf Anfrage hin Importeuren oder sonstigen interessierten Kreisen bekannt gegeben. Die zugelassene Stelle stellt die dazu notwendigen privatrechtlichen Voraussetzungen im Vertrag mit dem Antragsteller sicher.
3. Wird ein GS-Zeichen-Zertifikat aufgrund eines Verstoßes gegen § 7 Abs. 1 Ziffer 1 und 2 GPSG durch die zugelassene Stelle entzogen, insbesondere zum Beispiel wegen
 - Fehlern in der Durchführung der Baumusterprüfung sowie fehlerhafter Zertifizierung bei der GS-Zeichen-Zuerkennung,
 - Feststellung von Unregelmäßigkeiten bei der Herstellung des Produktes (z. B. in der Fertigung des Herstellers) bezüglich der Übereinstimmung mit dem geprüften Baumuster,
 - Schutzklauselverfahren bzw. RAPEX-Meldung nach EG-Recht und
 - Marktkontrolle, Meldungen bzw. Informationen von Behörden, GS-Stellen sowie Verbraucherverbänden etc. bezüglich sicherheitstechnisch mangelhafter Produkte
 - etc.

oder

kommt ein Hersteller/Zertifikatsinhaber einer Entziehung des GS-Zeichen-Zertifikates aus den genannten Gründen zuvor, so sind die anderen zugelassenen Stellen und die ZLS über den jeweiligen Erfahrungsaustauschkreis, derzeit mittels Meldeformular bzw. nach entsprechender Verfügbarkeit durch alleinige Nutzung des Informations- und Kommunikations-Systems ICSMS, hierüber zu unterrichten.

Beachte: In diesem Zusammenhang ist zu berücksichtigen, dass in einigen Bundesländern zusätzliche länderspezifische Mitteilungspflichten gegenüber den Marktaufsichtsbehörden bestehen, die zudem im Einzelfall von der zugelassenen Stelle zu berücksichtigen sind.

4. Maßnahmen der Marktaufsichtsbehörden hinsichtlich des Inverkehrbringens von mit dem GS-Zeichen gekennzeichneten Produkten bleiben vom dargelegten Sachverhalt unberührt. Sofern das Produkt nicht den gesetzlichen sicherheitstechnischen Anforderungen entspricht und als unsicher zu bewerten ist, sind die Voraussetzungen für die Zuerkennung des GS-Zeichens nicht mehr gegeben und somit das GS-Zeichen-Zertifikat unverzüglich durch die zugelassene Stelle zurückzuziehen.
5. Die zugelassene Stelle ergreift geeignete Kontrollmaßnahmen zur Überwachung der rechtmäßigen Verwendung der von ihr zuerkannten GS-Zeichen. Die Maßnahmen sind in geeigneter Weise zu dokumentieren. Wird ein GS-Zeichen-Missbrauch (Anbringung eines GS-Zeichens ohne gültiges GS-Zeichen-Zertifikat) durch einen Hersteller nachgewiesen, so sind neben der entsprechenden Abmahnung des Herstellers gegebenenfalls zusätzlich Maßnahmen nach Abschnitt E 1 (z. B. bei nachträglicher Beantragung einer GS-Zeichen-Zuerkennung etc.) von der zugelassenen Stelle zu veranlassen. Gegebenenfalls darf für Produkte dieses Herstellers gemäß Abschnitt E 2 kein GS-Zeichen mehr zuerkannt werden.

F. Bereitstellung von Unterlagen durch die zugelassene Stelle

Der ZLS sind auf Anforderung folgende Unterlagen grundsätzlich innerhalb der angegebenen Fristen vorzulegen:

- Kopie des GS-Zeichen-Zertifikates innerhalb von einem Arbeitstag,
- Prüfberichte und Dokumentationen über Werks-Erstbesichtigungen und
- Kontrollmaßnahmen zur Überwachung der Herstellung sowie zur rechtmäßigen Verwendung des GS-Zeichens innerhalb von zwei Arbeitstagen sowie
- alle weiteren Unterlagen sowie die in diesem Grundsatzbeschluss festgelegten Dokumentationsverpflichtungen in einer angemessenen Frist. Dies gilt auch für die Beantwortung von zusätzlichen Nachfragen der ZLS sowie für die Anforderung weiterer Unterlagen und Klarstellungen bzw. Stellungnahmen durch die ZLS.

In begründeten Einzelfällen können nach Rücksprache mit der ZLS davon abweichende Fristen vereinbart werden.

Die Aufbewahrung der Unterlagen obliegt der zugelassenen Stelle.

Anhang A (nur informativ)

Einflussfaktoren auf die Häufigkeit der Überwachung der Herstellung

A. *Herstellerbezogen:*

1. **Positives Firmenimage, positive Vergangenheitserfahrung, hohe technische Bonität, keine Mängel am Markt bekannt**

Sofern Erkenntnisse über die (qualitative) Zuverlässigkeit des Herstellers aus früheren Projekten vorliegen, sollten diese als Einflussfaktor auf die zukünftigen Anforderungen zur Überwachung der Herstellung wirken. Quellen solcher Erkenntnisse können sein:

- Betreibermitteilungen sind in der Regel Informationen, die geprägt sind vom Umgangsverhalten mit einem bestimmten Produkt. Sie besitzen deshalb häufig eine hohe Glaubwürdigkeit. Aus diesem Grund sollte der Sachverhalt von der jeweiligen zugelassenen Stelle analysiert und bewertet werden.
- Konsequenzen aus der Bewertung der Fertigung vorhergehender Inspektionen (CIG 023 Pkt. 17).
- Konsequenzen aus Informationen der Marktaufsicht, Rückrufaktionen, u. ä..
- Häufig werden Mitbewerber aktiv, wenn eine Firma durch unfaire Marktpraktiken, insbesondere bei unsicheren Produkten, versucht, sich Marktvorteile zu verschaffen.
- Konsequenzen aus Medieninformationen, von anderen Prüfororganisationen.

Von einer positiven Vergangenheitserfahrung kann nur dann ausgegangen werden, wenn entweder o. g. negative Erfahrungen nicht vorhanden sind oder auf entsprechende Rückmeldungen unverzüglich und umfassend reagiert wird. Ein solider Hersteller wird dabei die zugelassene Stelle von sich aus bereits im Vorfeld informieren.

2. **Reaktion auf Kundenreklamationen durch Beschwerdemanagement**

Nach dem GPSG muss bei Herstellern für Verbraucherprodukte ein Beschwerdemanagement vorhanden sein. Vergleichbare Regelungen sind auch in der DIN EN ISO 9001 (Beschwerdemanagement) sowie in den Prüf- und Zertifizierungsordnungen einiger Prüf- und Zertifizierungsstellen zu finden.

Die Überprüfung, wie solche Aufzeichnungen geführt und Beschwerden behandelt werden, kann wichtige Informationen für Kontrollmaßnahmen liefern.

3. **Rückläuferstatistik**

Insbesondere für die Garantiefälle führen die meisten Firmen eine Rückläuferstatistik, aus der auf Fertigungsprobleme geschlossen werden kann. Auch Rückrufaktionen können helfen, Informationen über die Qualität der Produktion eines Produktes zu bekommen.

4. **Hohe Vertriebsanbindung an die Entwicklung und Fertigung**

Verkauf und Applikation sind in der Regel die ersten Ansprechpartner, wenn es Probleme mit dem Produkt vor Ort gibt. Eine Rückmeldung über die Produkte wird deshalb um so eher Einfluss auf die Fertigung haben, je enger der Vertrieb an den Hersteller angebunden ist.

5. **Großunternehmen**

Je mehr Produkte derselben Art (z. B. nur Fernsehgeräte, GS-zertifizierte wie nicht GS-zertifizierte) in einer Fertigungsstätte hergestellt werden, je höher der Automatisierungsgrad, das Image und die Entwicklungs- und Fertigungstiefe ist, desto kleiner kann gegebenenfalls die Stichprobe ausfallen. Bei Herstellern mit einer Größe von mehr als 500 Personen ist dies in der Regel eher gewährleistet als bei kleinen und mittleren Unternehmen.

B. Produktionsbezogen:

1. Umfangreiche Dokumentation interner QM-Audits

Managementberichte, Auditpläne und Auditchweise haben im Qualitätsmanagementsystem des Herstellers eine zentrale Bedeutung. Regelmäßige und sorgfältig erstellte Berichte sind Indizien für einen ernst genommenen Qualitätsmanagementprozess.

2. Positive Erkenntnisse aus vergangenen Audits

Die Auswertung von bereits positiv durchgeführten Kontrollmaßnahmen kann zu einer geringeren erforderlichen Dichte von Maßnahmen führen. Positive Erfahrungen in der Vergangenheit zeigen, dass der Hersteller ein funktionierendes qualitätsgesichertes Fertigungssystem unterhält.

3. Wenige in die Firma integrierte Fertigungsstätten

Die Auslagerung von Fertigungsstätten in Niedriglohnländer kann ein Hinweis auf die Notwendigkeit einer verstärkten Überwachung der Fertigungsstätten sein. In diesem Zusammenhang spielt die Wareneingangskontrolle beim Konfektionierer eine wesentliche Rolle. Umfangreiche Wareneingangskontrollen können deshalb ein Indiz für einen hohen Qualitätsstandard in der Fertigung sein.

4. Schwerpunktmäßige Produktion des Produktes

Die Überprüfung einer Liste der gekennzeichneten Produkte und ausgelieferte Stückzahlen erlaubt es den Schwerpunkt in der Produktion zu identifizieren. Wenn die Produkte sehr selten produziert oder besondere Fertigungsverfahren eingesetzt werden, kann es natürlich eher zu Fehlern bei der Fertigung kommen. Liegt dagegen der Schwerpunkt der Produktion auf dem GS-zertifizierten Produkt, ist die Fehlerwahrscheinlichkeit in der Fertigung geringer.

5. Regelmäßige Änderungsanzeigen bezogen auf GS-zertifizierte Produkte

Nicht alle Hersteller informieren die zugelassenen Stellen zuverlässig über Änderungen, die sie an ihren Produkten vornehmen. Liegen dagegen regelmäßige Änderungsanzeigen für die GS-zertifizierten Produkte vor, ist dies ein Indiz dafür, dass der Hersteller seine sicherheitstechnische Verantwortung ernst nimmt.

6. Hoher Automatisierungsgrad bei der Fertigung

Ein hoher Automatisierungsgrad in der Fertigung reduziert die Fehlerhäufigkeit, wenn dazu auch automatische Kontrollmaßnahmen der automatisierten Fertigung gehören.

7. Umfangreiche Lieferantenanforderungen

Zahlreiche Hersteller sichern sich durch umfangreiche Lieferantenanforderungen gegen Qualitätsmängel in den zugelieferten Produkten ab. Auch diese Dokumente geben einen Hinweis auf die Qualitätsmaßnahmen des Herstellers.

8. Hohe Entwicklungs- und Fertigungstiefe

Eine hohe Entwicklungs- und Fertigungstiefe deutet auf verstärktes Produkt-Know-How hin. Wichtige Prozesse in der Fertigung wurden nicht ausgelagert, sondern sind direkt beim Hersteller integriert. Fehler können deshalb schneller erkannt und beseitigt werden.

C. Produktbezogen:

1. Ausschließlich als technisches Arbeitsmittel genutzt

Das Geräte- und Produktsicherheitsgesetz unterscheidet zwischen Verbraucherprodukten und technischen Arbeitsmitteln. Innerhalb der Gruppen, vor allem aber bei Verbraucherprodukten, muss auf besonders gefährdete Personen geachtet werden.

Diese Unterscheidung spielt auch für Kontrollmaßnahmen eine Rolle: Eine Anwendergruppe, die bestimmte Gefährdungen selbst erkennt und ggf. Rückmeldungen an den Händler oder den Hersteller gibt, kann gegebenenfalls anders betrachtet werden als Anwendergruppen, die hierzu nicht in der Lage sind oder dies erfahrungsgemäß nicht tun. In der Regel ist bei technischen Arbeitsmitteln eine engere Bindung zwischen Lieferant und Betreiber gegeben, sodass Rückmeldungen über Fehler häufiger und direkter erfolgen.

2. Normen bekannt und beachtet

Dieser Aspekt wird im CIG-Verfahren zu wenig beachtet. Es ist zwar ein Einflussfaktor, aber von geringer Wichtigkeit, da eine detaillierte Normenkenntnis in der reinen Fertigung nicht vorhanden sein muss (im Gegensatz z. B. zur Konstruktion). Der mögliche Zugriff des Herstellers auf produkt- und produktionsrelevante Normen (für das gefertigte Produkt selbst, dessen Komponenten, aber auch übergeordnete Regeln, wie Gesetze, Richtlinien, Verordnungen etc.) ist eine wesentliche Voraussetzung die sicherheitsrelevanten Anforderungen überhaupt zu verstehen und jederzeit unmissverständlich nachvollziehen zu können. Während der Fertigungsinspektion sollte daher der Zugriff auf relevante Standards, die Häufigkeit des Umgangs damit und die Fertigkeiten des Qualitätssicherungs-Personals geprüft werden. Dazu gehören zum Beispiel die Sprachkenntnis beim Personal und die Aktualität der Standards.

3. Niedriger Gefährdungsgrad des Produktes

Abweichungen vom geprüften Baumuster, z. B. durch Fertigungstoleranzen, können in unterschiedlichem Maß Gefährdungen nach sich ziehen (veränderter Gefährdungsgrad durch Abweichungen vom Baumuster). Ein niedriger Gefährdungsgrad des Produktes wirkt sich deshalb auf die Folgen von Fertigungsfehlern positiv aus.

4. Produkt geringer Komplexität

Je komplexer ein Produkt ist, desto schwieriger kann die Durchführung von Kontrollmaßnahmen sein. Eine reine Funktionsprüfung ist z. B. bei komplexen Steuerungen in der Regel nicht sehr aussagekräftig. Werden Teile der Funktion in programmierbaren Einheiten abgelegt, können Fehler in der Fertigung dieser Einheiten nur durch recht aufwändige Tests frühzeitig erkannt werden. Dies gilt auch für Produkte, bei denen Werkstoffe zur Anwendung kommen, die nur aufwändig gefertigt werden können. Bei einem Produkt geringer Komplexität ist die Fehlerwahrscheinlichkeit nicht nur geringer, Fehler können auch einfacher erkannt und beseitigt werden.

5. Investitionsgut

Abhängig vom Wert des Produktes lassen sich unterschiedliche Reaktionen sowohl bei Herstellern, Händlern und Verbrauchern erwarten; dies muss bei der Auswertung von Kundenreklamationen beachtet werden. Bei „Billigprodukten“ sind erfahrungsgemäß die Rückmeldung von Verbrauchern an Händler bzw. von Händlern an Hersteller geringer als bei teureren Investitionsgütern.

Bei den zuletzt genannten Produkten wird in der Regel ein intensiver Austausch zwischen Hersteller und Kunde gepflegt; bei Problemen wird der Hersteller unmittelbar informiert.

Bei einigen „billigen“ Massenprodukten ist eher damit zu rechnen, dass aufgrund des Preisdrucks durch Einkäufer die Produkte nach abgeschlossener Baumusterprüfung sicherheitsrelevant verändert werden, damit sie preiswerter produziert werden können. Die Wahrscheinlichkeit derartiger Änderungen ist an einem Investitionsgut geringer.

6. Statistik über die zeitliche Entwicklung der Ausschussquote

Viele Hersteller erfassen die Ausschussquote in der Produktion und sind bemüht, sie zu vermindern. Eine Statistik über die zeitliche Entwicklung der Ausschussquote kann eine Rückmeldung über die Verbesserung der Fertigungskontrollen liefern.

Anhang B (nur informativ)

Maßnahmen im Rahmen der Überwachung der Herstellung

Es ist grundsätzlich die Verpflichtung der zugelassenen Stelle die jeweils am besten geeignete Maßnahme zur Überwachung der Herstellung anzuwenden.

Auf Grund der Vielzahl möglicher Konstellationen (Produkt - Hersteller - Produktionszeitraum - Markt) ist ein festes Bewertungsschema nicht geeignet, da dieses entweder zu rigide und damit handelshemmend oder andererseits zu subjektiv auslegbar ist.

1. Wiederkehrende Fertigungsstättenkontrollen (Werksinspektionen)

Diese sind die Standardmaßnahme der zugelassenen Stellen zur Umsetzung ihrer Verpflichtung nach § 7 Abs. 2 GPSG. Wiederkehrende Fertigungsstättenkontrollen dienen einem regelmäßigen Kontakt in der Fertigungsstätte zwischen Hersteller und der zugelassenen Stelle während der Gültigkeit eines GS-Zeichen-Zertifikates.

Die Zertifizierung eines Produktes für die Benutzung eines GS-Zeichens ist strikt verbunden mit der Inspektion der Fertigungsstätte (Werksinspektion), in der das zu zertifizierende Produkt gefertigt wird. Die Überwachung umfasst u.a. die Beurteilung der Qualitätssicherungsmaßnahmen innerhalb des Produktionsprozesses.

Der Inhaber des GS-Zeichen-Zertifikates ist dafür verantwortlich, dass die Werksinspektionen durch die zugelassene Stelle ordnungsgemäß durchgeführt werden können.

Die Werksinspektionen werden in Anlehnung entsprechend den Regeln des harmonisierten Werksinspektionsverfahrens, wie in den Dokumenten CIG 021 bis CIG 024 (jeweils in der aktuell gültigen Fassung) beschrieben (gegebenenfalls ergänzt um produktspezifische Anforderungen), durchgeführt.

Im Allgemeinen werden Fertigungsstätten von GS-zertifizierten Produkten einmal pro Jahr überwacht, um sicherzustellen, dass die erforderlichen Prüfungen und Verfahren weiterhin ordnungsgemäß durchgeführt werden. Wenn das Ergebnis der Inspektion nicht zufrieden stellend ist, kann die Zertifizierung des entsprechenden Produktes ausgesetzt werden, bis die Beanstandungen behoben sind. In Ausnahmefällen kann die Produktion im Rahmen des Zertifizierungsverfahrens während der Durchführung korrigierender Maßnahmen gestattet werden, vorausgesetzt der Zertifikatsinhaber bestätigt schriftlich die getroffenen Maßnahmen.

2. Pre-Shipment-Control-Prüfungen

Durch Stichprobenentnahmen vor der Verschiffung gewinnt der Importeur oder das Handelshaus eine höhere Sicherheit und die Möglichkeit, die Warenannahme zu verweigern, sofern sich Sicherheitsmängel ergeben. Bei den Pre-Shipment-Control-Prüfungen handelt es sich um keine Baumusterprüfung, sondern um losbezogene stichprobenartige Überprüfungen an gefertigten Produkten vor dem Inverkehrbringen. Dazu werden zwischen den Parteien (Lieferant, Käufer, Prüforganisation) Prüfparameter (z. B. Identitätsprüfung, Sicherheitsprüfung, Funktionsprüfung und Prüfung der Aufschriften und der Sicherheitshinweise, Inaugenscheinnahmen) abgestimmt, die sowohl Qualitäts-, Quantitäts- als auch Sicherheitsaspekte betreffen. Im Sinne einer Maßnahme zur Überwachung der Herstellung im Rahmen der Verwendung des GS-Zeichens sind hier die Sicherheitsaspekte und die daraus resultierenden Konsequenzen entscheidend. Auf Grund des direkten Bezuges zum Produkt und zur gefertigten Stückzahl sowie dem in der Regel bestehenden Termindruck der Lieferung, jedoch vor dem Inverkehrbringen, kommt der Pre-Shipment-Control-Prüfung als Maßnahme ein sehr hoher Stellenwert zu.

3. Warenkontrollprüfung

Warenkontrollprüfungen sind mit dem Kunden abgestimmte Produkt-Prüfungen nach ausgewählten Abschnitten einer Norm und werden durchgeführt, um eine Plausibilitätsaussage über die Übereinstimmung des vorgestellten Produktes mit der typgeprüften (GS-zertifizierten) Ausführung zu treffen. Diese Prüfungen können zu verschiedenen Zeitpunkten im Produktlebenszyklus angewendet werden,

z. B. als Musterprüfung vor Beauftragung zur Serienfertigung, nach Lieferung an einen Zwischenhändler oder zu Zwecken der Marktüberwachung.

4. DUPRO – During-Production-Inspection

Hier wird von der zugelassenen Stelle ein Inspektor beauftragt, beim Hersteller während der laufenden Produktion an Produkten eine Prüfung durchzuführen. Diese werden aus der laufenden Fertigung und dem schon produzierten Bestand entnommen. DUPRO wird in der Regel bei 20 %, 50 % und 80 % der Produktion für eine Charge durchgeführt. Um diese Prüfungen in der Fertigung des Herstellers durchführen zu können müssen folgende Randbedingungen gegeben sein:

- Verwendete Messmittel müssen kalibriert sein. Eventuell müssen eigene Messmittel mitgebracht werden.
- Bei Dauerlaufprüfungen unter Last, muss die Konformität der Last mit der zugrunde liegenden Norm nachgewiesen werden.
- Dauerlaufprüfungen müssen permanent überwacht werden.

5. Sonderinspektionen

Ergeben sich Auffälligkeiten an Produkten im Markt oder im Rahmen von Inspektionen der Fertigungsstätten, können Sonderinspektionen geeignete Gegenmaßnahmen darstellen.

- Durchführung von Inspektionen mit erhöhter Inspektions-Frequenz (z. B. Erhöhung auf 2 bis 4 Inspektionsbesuche pro Jahr).
- Sonderinspektionen mit Entnahmen (d. h. es wird eine gesonderte Inspektion der Fertigungsstätte durchgeführt in deren Rahmen auch Muster aus laufender Fertigung bzw. aus dem Warenlager entnommen werden).
- Sonderentnahmen (dabei handelt es sich um einen Besuch der Fertigungsstätte in dessen Rahmen lediglich Muster aus laufender Fertigung bzw. aus dem Warenlager entnommen werden sollen; diese Muster werden dann einer Identitätsprüfung im Vergleich zur GS-zertifizierten Ausführung unterzogen).

6. Produktentnahme aus dem Markt in Deutschland

Hier werden von der zugelassenen Stelle eine Anzahl Produkte an verschiedenen Orten eingekauft. Das Prüflaboratorium erhält von der zugelassenen Stelle einen Auftrag für eine Prüfung.

7. Entnahme aus der Produktion

Hier wird von der zugelassenen Stelle ein Inspektor beauftragt, Produkte aus der laufenden Produktion zu beschaffen. Dies ist nur möglich, wenn mit dem Hersteller sichergestellt wurde, dass das Produkt momentan produziert wird. Falls es nur Lagerbestände gibt, werden Produkte aus verschiedenen Produktionszeiten und Fertigungsabschnitten (dies kann anhand der Seriennummern überprüft werden) entnommen. Das Prüflaboratorium erhält von der zugelassenen Stelle einen Auftrag für eine Prüfung.

8. Zusendung durch den Hersteller

Hier werden von der zugelassenen Stelle eine Anzahl Produkte vom Hersteller angefordert. Hierbei kann es sich aber um speziell präparierte Produkte handeln. Es ist dann nicht gewährleistet, dass die vorliegenden Produkte den im Handel befindlichen entsprechen. Das Prüflaboratorium erhält von der zugelassenen Stelle einen Auftrag für eine Prüfung.