

GÜTERKLASSIFIZIERUNG VON DUAL-USE GÜTERN IM GRIFF? EINE AUSLEGEORDNUNG UND KURZANLEITUNG FÜR DIE PRAXIS

von lic. iur. P. Thommen LL.M., DAS Risk Management*

EINLEITUNG

Im Beitrag «[Güterkontrolle beim Export von Dual-Use-Gütern im Griff? Eine Kurzanleitung](#)» wurden die Grundsätze der Exportkontrolle von Dual-Use Gütern erläutert. Der eigentliche Prozess der Güterklassifizierung wurde allerdings nur am Rande berührt, da eine ausführlichere Behandlung den Rahmen gesprengt hätte.

Die Güterklassifizierung bildet jedoch der Kern- und Angelpunkt der Güterkontrolle: Sie beantwortet die zentrale Frage, ob ein Gut ein im Sinne des Güterkontrollgesetzes¹ bzw. der Anhänge der Güterkontrollverordnung² als kontrolliertes Gut zu qualifizieren ist und infolgedessen der Export einer Bewilligung des SECO bedarf.

Die Güterkontrolle im Allgemeinen und insbesondere die Klassifizierung von Dual-Use-Gütern stellt für exportierende Unternehmen in der Praxis oft eine besondere Herausforderung dar. Vor allem KMU ohne spezialisierte Exportkontrollabteilung oder externe Berater ohne vertiefte Kenntnisse im Güterkontrollrecht haben häufig Schwierigkeiten, die Anhänge 1 und 2 der Güterkontrollverordnung korrekt zu erschliessen – unter anderem, weil die im Anhang 1 GVK massgeblichen «Begriffsbestimmungen» weder alphabetisch noch systematisch geordnet sind. Rechtssuchende verkennen zudem häufig, dass Juristen sowie Exportverantwortliche nicht die geeigneten Ansprechpartner für die Güterklassifizierung sind. Vielmehr obliegt diese Aufgabe unternehmensinternen Fachkräften mit detaillierter Produktkenntnis.

In meiner Funktion als ehemaliger Inhouse-Jurist eines Rüstungs- und Technologieunternehmens und seit nun über 10 Jahren als beratender Jurist für Unternehmen aus den Bereichen Defence, Maschinenbau, Technologie und IT möchte ich KMU-Inhabern, Exportverantwortlichen und von dieser Thematik betroffenen oder daran interessierten Personen in diesem Kurzbeitrag, ohne den Anspruch auf Vollständigkeit zu erheben, einige Einblicke geben über:

- I. worin die Güterklassifizierung besteht, wer dafür zuständig ist und welche Rolle der Jurist dabei einnimmt;
- II. die einzelnen Schritte der Klassifizierung von Gütern; und
- III. eine Checkliste

¹ Bundesgesetz über die Kontrolle zivil und militärisch verwendbarer Güter, besonderer militärischer Güter sowie strategischer Güter vom 13. Dezember 1996, GKG, SR 946.202.

² Verordnung über die Kontrolle zivil und militärisch verwendbarer Güter, besonderer militärischer Güter sowie strategischer Güter vom 3. Juni 2016, GVK, SR 946.202.1.

I. WORIN BESTEHT DIE GÜTERKLASSIFIZIERUNG UND WER IST DAFÜR ZUSTÄNDIG?

Die Klassifizierung von Dual-Use-Gütern gemäss den Anhängen 1 und 2 GKV ist keine rein rechtliche Subsumtion, sondern basiert in ihrem Kern auf einer **systematischen technisch-normativen Zuordnung**.

Die Anhänge 1 und 2 GKV enthalten eine international harmonisierte, technisch strukturierte Güterliste, welche auf verschiedenen Exportkontrollregimen (u.a. Wassenaar-Arrangement, MTCR, NSG, Australiengruppe)³ beruht. Die einzelnen Güterpositionen sind anhand **von präzise definierten technischen Merkmalen, Leistungsparametern, Materialien, Funktionen sowie Konstruktionsmerkmalen** beschrieben und mittels fünfstelliger Exportkontrollnummern (EKN) systematisch gegliedert.

Entscheidend ist dabei: Ob ein Gut erfasst ist, bestimmt sich ausschliesslich danach, **ob die konkret vorliegenden technischen Eigenschaften eines Produkts die in den jeweiligen Listeneinträgen definierten Kriterien erfüllen**. Dies umfasst insbesondere quantitative Schwellenwerte (z.B. Genauigkeit, Leistung, Dimensionen), qualitative Konstruktionsmerkmale („besonders konstruiert oder hergerichtet“) sowie funktionale Eigenschaften.

Diese Prüfung kann naturgemäss **nicht losgelöst vom konkreten Produktverständnis erfolgen**. Sie setzt detaillierte Kenntnisse über Aufbau, Funktionsweise, Komponenten, Software und verwendete Technologien voraus. Entsprechend ist die primäre Klassifizierungsleistung zwingend durch **den technisch sachverständigen Mitarbeiter des Unternehmens** zu erbringen, welcher in der Lage ist, die relevanten Parameter korrekt zu bestimmen und mit den Listeneinträgen abzugleichen (z.B. Ingenieure, Produktmanager, F&E).

Der Jurist übernimmt demgegenüber eine **komplementäre, aber klar abgegrenzte Funktion**: Er interpretiert die rechtlichen Begriffe und Systematik der GKV (z.B. Reichweite von „besonders konstruiert“, Umgang mit Komponenten oder Technologie, Anwendbarkeit von allgemeinen Anmerkungen), prüft die rechtlichen Konsequenzen der Klassifizierung (Bewilligungspflicht, Verbote, Sanktionsrisiken) und stellt die rechtssichere Dokumentation sicher.

Die GKV selbst bestätigt diesen technisch geprägten Ansatz, indem sie u.a. festhält, dass die Kontrolle auch einzelne Bestandteile erfassen kann, wenn diese ein wesentliches Element darstellen, und dass bei der Beurteilung technische Faktoren wie Menge, Wert und eingesetztes Know-how zu berücksichtigen sind.

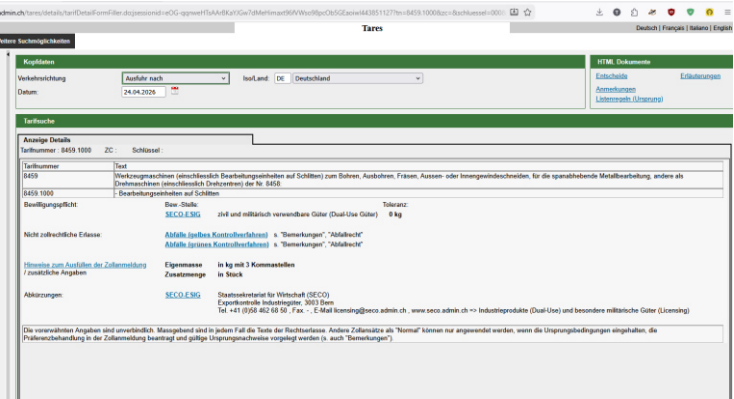
Die Güterklassifizierung ist somit zwingend als **zweistufiger und interdisziplinärer Prozess** zu verstehen:

- **technische Subsumtion** durch das Unternehmen (Produktanalyse und Abgleich mit den Listenkriterien); und
- **rechtliche Würdigung** durch den Juristen (Einordnung und Konsequenzen)

³ Petermann Frank, Dual Use, Aspekte des Bundesgesetzes über die Kontrolle zivil und militärisch verwendbarer Güter sowie besonderer militärischer Güter un der Güterlisten, Zürich/St. Gallen 2014, N. 70 - 95.

II. SCHRITTWEISE ANLEITUNG ZUR GÜTERKLASSIFIZIERUNG

Der Praxisrelevanz willen dient in der untenstehenden Anleitung eine CNC-Fräsmaschine als Beispiel.

Schritt	Beschreibung
1. Technisches Verständnis:	<p>Die Güterklassifizierung beginnt nicht in den Güterlisten selbst, sondern beim Produkt selbst.</p> <p>Vor jeder Prüfung müssen die technischen Eigenschaften des Produkts, i.c. der gegenständlichen CNC-Fräsmaschine, vollständig bekannt sein, insbesondere:</p> <ul style="list-style-type: none"> • technische Spezifikationen • Leistungsdaten • Materialzusammensetzung • Funktionen • Verwendungszweck • Software- oder Technologiebezug <p>Ohne diese Angaben ist eine rechtssichere Einordnung nicht möglich.</p> <p>Praxisregel: Nicht die Produktbezeichnung ist massgebend, sondern ausschliesslich die technische Beschaffenheit.</p> <p>Achtung: Nicht nur das Endprodukt zählt, sondern auch dessen Komponenten.</p>
2. Relevanzprüfung:	<p>Nach den gemäss Punkt 1 definierten technischen Beschaffenheit ist das Dual-Use-Risiko zu prüfen. Dabei sind folgende Fragen zu beantworten:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Könnte das Produkt auch militärisch genutzt werden? • Gehört es typischerweise zu Technologie-, Maschinenbau-, IT-, Chemie- oder Elektronikkomponenten? <p>Wenn ja, ist die Prüfung zwingend.</p>
3. Ermittlung der Exportkontrollnummer:	<p>Als erster Schritt empfiehlt sich die Ermittlung der Zolltarifnummer des Produkts via TARES, dem Schweizer Zolltarif.</p> <p>Diese liefert zwar keine verbindliche Exportkontrollklassifizierung, erleichtert aber die Suche nach einer möglichen Exportkontrollnummer (EKN).</p>
3.1. via Zolltarifnummer:	<p>Die Zolltarifnummer dient somit als Orientierungspunkt, ersetzt jedoch niemals die materielle Prüfung anhand der Güterlisten. Das ist insbesondere der Fall, wenn die EKN entweder nicht aufgeführt ist oder der Hinweis «bewilligungspflichtig» steht.</p>  <p>Im vorliegenden Beispiel lautet die Zolltarifnummer der CNC-Fräsmaschine 8459.1000; eine EKN ist nicht aufgeführt jedoch der Hinweis</p>

Schritt	Beschreibung																		
	<p>bewilligungspflichtig, weshalb die EKN mittels Umschlüsselung gemäss Punkt 3.2 zu ermitteln ist.</p> <p>Falls die EKN im TARES angegeben ist, kann direkt zu Punkt 4 übergangen werden.</p>																		
3.2. via Umschlüsselung:	<p>Ermittlung der EKN via Umschlüsselungsverzeichnis mittels Eingabe der Zollarifnummer.</p> <p style="text-align: center;">Spannabhebende Werkzeugmaschinen (einschliesslich Bearbeitungseinheiten auf Schlitten) zum Bohren, Ausbohren, Fräsen oder Aussen- oder Innengewindeschneiden von Metall, ausgenommen Drehmaschinen der Position 84.58:</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">aus 8459 10 00</td> <td style="width: 65%;">Bearbeitungseinheiten zum Tiefbohren</td> <td style="width: 20%; text-align: right;">2B001f</td> </tr> <tr> <td></td> <td><i>nicht von der Ausfuhrliste erfasst sind jedoch solche, die nicht ausrüstbar sind mit NC-Bahnsteuerung oder Baugruppen zur Bahnsteuerung</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>Lehrenbohrmaschine</td> <td style="text-align: right;">2B001b</td> </tr> <tr> <td></td> <td><i>nicht von der Ausfuhrliste erfasst sind jedoch solche, die nicht ausrüstbar sind mit NC-Bahnsteuerung oder Baugruppen zur Bahnsteuerung</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>Fräsmaschinen, Konsolfräsmaschinen, Ausbohrmaschinen, kombinierte Ausbohr- und Fräsmaschinen sowie Aussen- oder Innengewindeschneidemaschinen, alle numerisch gesteuert</td> <td style="text-align: right;">2B001b 2B201a</td> </tr> <tr> <td></td> <td><i>nicht von der Ausfuhrliste erfasst sind jedoch solche, die nicht ausrüstbar sind mit NC-Bahnsteuerung oder Baugruppen zur Bahnsteuerung</i></td> <td></td> </tr> </table> <p>Die EKN – links Umschlüsselungsverzeichnis – setzt sich zusammen aus «Kategorie – Gattung – Kennzeichnungsnummer» und zusätzlichen Ziffern sowie Buchstaben, so wie sie in der Güterliste ersichtlich sind (siehe mehr dazu in Punkt 4). Im vorliegenden Beispiel lauten die EKN 2B001f, 2B001b, und 2B201a.</p>	aus 8459 10 00	Bearbeitungseinheiten zum Tiefbohren	2B001f		<i>nicht von der Ausfuhrliste erfasst sind jedoch solche, die nicht ausrüstbar sind mit NC-Bahnsteuerung oder Baugruppen zur Bahnsteuerung</i>			Lehrenbohrmaschine	2B001b		<i>nicht von der Ausfuhrliste erfasst sind jedoch solche, die nicht ausrüstbar sind mit NC-Bahnsteuerung oder Baugruppen zur Bahnsteuerung</i>			Fräsmaschinen, Konsolfräsmaschinen, Ausbohrmaschinen, kombinierte Ausbohr- und Fräsmaschinen sowie Aussen- oder Innengewindeschneidemaschinen, alle numerisch gesteuert	2B001b 2B201a		<i>nicht von der Ausfuhrliste erfasst sind jedoch solche, die nicht ausrüstbar sind mit NC-Bahnsteuerung oder Baugruppen zur Bahnsteuerung</i>	
aus 8459 10 00	Bearbeitungseinheiten zum Tiefbohren	2B001f																	
	<i>nicht von der Ausfuhrliste erfasst sind jedoch solche, die nicht ausrüstbar sind mit NC-Bahnsteuerung oder Baugruppen zur Bahnsteuerung</i>																		
	Lehrenbohrmaschine	2B001b																	
	<i>nicht von der Ausfuhrliste erfasst sind jedoch solche, die nicht ausrüstbar sind mit NC-Bahnsteuerung oder Baugruppen zur Bahnsteuerung</i>																		
	Fräsmaschinen, Konsolfräsmaschinen, Ausbohrmaschinen, kombinierte Ausbohr- und Fräsmaschinen sowie Aussen- oder Innengewindeschneidemaschinen, alle numerisch gesteuert	2B001b 2B201a																	
	<i>nicht von der Ausfuhrliste erfasst sind jedoch solche, die nicht ausrüstbar sind mit NC-Bahnsteuerung oder Baugruppen zur Bahnsteuerung</i>																		
4. GKV-Anhangabgleich:	<p>Anhand der unter Punkt 3 ermittelten EKN sind die technischen Merkmale mit den Güterlisten abzugleichen. Die Prüfung erfolgt stets von oben nach unten nach folgendem Schema:</p> <ul style="list-style-type: none"> Welche Kategorie passt zum Produkt (erste Ziffer der EKN)? Welche Gattung ist einschlägig (Grossbuchstabe nach der ersten Ziffer)? Erfüllt das Gut den die Schwellenwerte gemäss Kontrolltext (ergibt sich aus der Kennung)? <p>Erst wenn alle technischen Merkmale des Kontrolltexts erfüllt sind, ist das Gut klassifiziert.</p> <p>Praxisregel: Nie aufgrund von Produktnamen, sondern immer anhand messbarer technischer Kriterien klassifizieren.</p> <p>Achtung: Jede Klassifizierung ist eine technische Subsumption und kein bloss Stichwort-Matching.</p>																		
4.1. Anwendbarer GKV-Anhang:	<p>Im Zentrum steht der Abgleich der technischen Merkmale mit den Güterlisten in:</p> <ul style="list-style-type: none"> Anhang 1 GKV (Dual-Use-Güter) Anhang 2 GKV (national kontrollierte Güter) <p>Die Güterlisten sind systematisch aufgebaut:</p> <ul style="list-style-type: none"> nach Kategorien (Produktbereiche): <ul style="list-style-type: none"> - Kategorie 0: kerntechnische Materialien, Anlagen und Ausrüstung - Kategorie 1: Besondere Werkstoffe und Materialien und zugehörige Ausrüstung 																		

Schritt	Beschreibung
	<ul style="list-style-type: none"> - Kategorie 2: Werkstoffbearbeitung - Kategorie 3: Allgemeine Elektronik - Kategorie 4: Rechner - Kategorie 5: Telekommunikation und Informationssicherheit - Kategorie 6: Sensoren und Laser - Kategorie 7: Luftfahrtelektronik und Navigation - Kategorie 8: Meeres- und Schiffstechnik - Kategorie 9: Luftfahrt, Raumfahrt und Antriebe <ul style="list-style-type: none"> • nach Gattungen: <ul style="list-style-type: none"> - Gattung A: Systeme, Ausrüstungen und Bestandteile - Gattung B: Prüf-, Test- und Herstellungseinrichtungen - Gattung C: Werkstoffe und Materialien - Gattung D: Datenverarbeitungsprogramme (Software) - Gattung E: Technologie • nach Kontrolltext mit technischen Schwellenwerten <p>Im vorliegenden Beispiel lauten die EKN 2B001f, 2B001b, und 2B201a, wobei:</p> <ul style="list-style-type: none"> - die erste Ziffer die Kategorie – i.c. 2 = Werkstoffbearbeitung; - der Buchstabe die Gattung – i.c. B = Prüf-, Test- und Herstellungseinrichtungen; - die dreistellige Zahl nach dem Gattungsbuchstaben ist die Kennung, die angibt, aus welcher Güterliste des betreffenden Kontrollregimes das Gut übernommen wurde. Innerhalb der Kennung kann es zu Unternummern geben, deren Nummerierung sich durch Wechsel von Buchstabe und Ziffer ergibt. <p>(Auszug aus Anhang 2 GVK zu EKN 2B201)</p> <p>2B201 Werkzeugmaschinen und eine beliebige Kombination von diesen, die nicht von Nummer 2B001 erfasst werden, wie folgt, für das Abtragen oder Schneiden von Metallen, Keramiken oder „Verbundwerkstoffen“, die gemäss den technischen Spezifikationen des Herstellers mit elektronischen Geräten zur simultanen „Bahnsteuerung“ in zwei oder mehr Achsen ausgerüstet werden können:</p> <p><i>Technische Anmerkung:</i> Als Alternative zu individuellen Testprotokollen können für jedes Werkzeugmaschinenmodell amtliche Werte für die Positioniergenauigkeit herangezogen werden, die nach folgenden Verfahren aus Messungen nach ISO 230-2:1988⁶ oder entsprechenden nationalen Normen hergeleitet werden, sofern die amtlichen Werte den nationalen Behörden vorgelegt und von ihnen akzeptiert werden. Bestimmung der amtlichen Werte für die Positioniergenauigkeit:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Auswahl von fünf Maschinen eines zu bewertenden Modells; b. Messung der Genauigkeiten entlang der Linearachse nach ISO 230-2:1988⁶;
4.2. Technische Schwellenwerte:	<p>Zu prüfen ist, ob die Schwellenwerte (z.B. Leistung, Genauigkeit) erreicht werden.</p> <p>(Auszug aus Anhang 2 GVK zu EKN 2B201a)</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Werkzeugmaschinen für Fräsbearbeitung mit einer der folgenden Eigenschaften: <ol style="list-style-type: none"> 1. Positioniergenauigkeit mit „allen verfügbaren Kompensationen“ von kleiner (besser)/gleich 6 µm nach ISO 230-2:1988⁶ oder entsprechenden nationalen Normen entlang der Linearachse, 2. zwei oder mehr bahnsteuerfähige Rundachsen <u>oder</u> 3. fünf oder mehr Achsen zur simultanen „Bahnsteuerung“; <p><i>Anmerkung:</i> Unternummer 2B201a erfasst keine Fräsmaschinen mit allen folgenden Eigenschaften:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. <u>Verfahrweg der x-Achse grösser als 2 m und</u> b. <u>Gesamtpositioniergenauigkeit der x-Achse grösser (schlechter) als 30 µm.</u> <p>Achtung: Bereits kleinste Abweichungen können darüber entscheiden, ob ein Gut kontrolliert ist oder nicht.</p>

Schritt	Beschreibung
	Ein Gut gilt als kontrolliert und ist exportbewilligungspflichtig nur, wenn <u>alle</u> Kriterien erfüllt sind.
4.3. Komponenten:	<p>Prüfung relevanter Bestandteile. Ein Gut kann kontrolliert sein, wenn:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kontrollierte Komponenten enthalten sind; und - diese mehr als 25% des Werts ausmachen. <p>(Auszug aus Anhang 2 GKV zu KNN 2B201b)</p> <p>b. Werkzeugmaschinen für Schleifbearbeitung mit einer der folgenden Eigenschaften:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Positioniergenauigkeit mit „allen verfügbaren Kompensationen“ von kleiner (besser)/gleich 4 µm nach ISO 230-2:1988⁶ oder entsprechenden nationalen Normen entlang der Linearachse, 2. zwei oder mehr bahnsteuerfähige Rundachsen oder
5. Interne Dokumentation: (Einordnung)	<p>Die Klassifizierungsentscheidung muss nachvollziehbar dokumentiert werden. Dazu gehören:</p> <ul style="list-style-type: none"> - die technische Produktbeschreibung (für das vorliegende Beispiel der CNC-Fräsmaschine auch das Formular CNC-Werkzeugmaschinen des SECO); - der geprüfte Güterlisteneintrag - die Begründung der Zuordnung oder Nicht-Zuordnung - falls zugeordnet, die EKN bspw. im ERP, Materialstammdaten oder in Klassifizierungslisten erfassen - das Datum der Prüfung - die Angabe der verantwortlichen Person <p>Achtung: Diese Dokumentation ist von zentraler Bedeutung für interne Audits, SECO-Anfragen und für den Nachweis der Sorgfaltspflicht.</p> <p>Ohne oder mit unvollständiger Dokumentation gilt eine Klassifikation im Streitfall als <u>nicht erfolgt</u>.</p>
6. Juristische Überprüfung der Einordnung: (Konsequenzen)	<p>Ungeachtet, ob das Gut gelistet ist oder nicht:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfung Embargo und Sanktionsmassnahmen gegen Empfängerland, -organisation oder -person - Wenn das Gut nicht gelistet ist: Prüfung, ob das Gut von der Catch-all-Klausel⁴ erfasst ist. <p>Wenn das Gut gelistet ist, bedarf es einer Exportbewilligung.</p>

⁴ Art. 4 GKG. Diese "Catch-all"- oder auch Auffangklausel erweitert die Kontrolle auf Güter, die nicht explizit in den offiziellen Güterlisten aufgeführt sind.

III. CHECKLISTE

✓	Prüfschritt
<input type="checkbox"/>	Produkt verstanden
<input type="checkbox"/>	Relevanz geprüft
<input type="checkbox"/>	Zolltarifnummer
<input type="checkbox"/>	EKN
<input type="checkbox"/>	GKV geprüft
<input type="checkbox"/>	Parameter geprüft
<input type="checkbox"/>	Komponenten
<input type="checkbox"/>	Dokumentation
<input type="checkbox"/>	Bewilligung

ZUSAMMENFASSUNG

Zusammenfassend sind folgende Erkenntnisse festzuhalten:

- Die Güterklassifizierung nach den Anhängen 1 und 2 GKV ist der zentrale Schritt jeder Exportkontrolle.
- Die Güterklassifizierung ist ein zweistufiger interdisziplinärer Prozess bestehend aus:
 - der technischen Subsumption bzw. der systematischen technisch-normativen Zuordnung des Gutes durch Fachpersonen des Unternehmens mit tiefer Produktkenntnis; und
 - der juristischen Überprüfung der Einordnung und der daraus resultierenden güterkontrollrechtlichen Konsequenzen.
- Die Klassifizierung ist keine reine Verwaltungsaufgabe, sondern ein wesentlicher Bestandteil eines funktionierenden und mithin ICP-konformen Exportkontrollsystems.

* Porträt



Patrick Thommen, lic. iur., LL.M., DAS Risk Management, ist Gründer und Inhaber der Thommen Law & Risk Management GmbH. Dank seiner langjährigen Erfahrung als Unternehmensjurist in der Industrie (Rüstung, Luft- & Raumfahrt, IT und Logistik) berät er Unternehmen in den Gebieten des Vertragsrechts, des Arbeits-, Lizenz- und des Güterkontrollrechts. Der Schwerpunkt seiner Tätigkeit liegt in Vertriebs-, Kooperations- und Lizenzverträgen sowie ICP. Seine Arbeitssprachen sind Deutsch, Französisch, Italienisch und Englisch.