

International Flooring Labs: Dienstleister für Qualitätssicherung

Geprüfte Qualität vom Rohstoff bis zur Verladung

China gewinnt für internationale Großkunden aus Industrie und Handel immer stärker an Bedeutung als Bezugsquelle für Designböden und Parkett. Wie kann man als europäischer Anbieter sicher gehen, dass hiesige Qualitätsstandards erfüllt werden? Die Antwort lautet International Flooring Labs, IFL. Das Dienstleistungsunternehmen hat sich auf Qualitätskontrolle und -sicherung vom Rohstoff über die Produktion bis zur Verladung spezialisiert.



Um sicher zu gehen, dass Bodenbeläge chinesischer Herkunft europäischen Normen und Qualitätsansprüchen genügen, empfiehlt sich eine lückenlose Inspektion der kompletten Produktions- und Lieferkette.“



Farnam Sharifi: „Wir wollen IFL als Autorität etablieren. Namhafte Kunden aus aller Welt nutzen bereits unsere Expertise.“

Asien, allem voran China, generiert einen wesentlichen Teil der globalen Bodenbelagsproduktion und nimmt als bedeutender Exporteur auch starken Einfluss auf den Weltmarkt – insbesondere, was Parkett und die boomenden Designböden anbetrifft. So dominiert die Volksrepublik beispielsweise die Parkettimporte nach Europa und liefert über 50 % der in den USA verkauften Designbeläge. Weit über 1.000 einschlägige Produktionsstätten werden in China betrieben, von der großindustriellen Massenfertigung modernsten technologischen Standards mit häufig europäischen Anlagen bis hin zu Kleinunternehmen, die sich mit bescheidenen Mitteln am Markt zu behaupten versuchen.

Während sich die Designbelagswerke hauptsächlich im Osten Chinas befinden, viele im Umfeld von Shanghai, konzentrieren sich die Parkethersteller eher im nördlichen Teil des Landes. Im Nordosten, in der Provinz Liaoning um die 7 Mio. Einwohner-Metropole Dalian mit dem nördlichsten eisfreien Seehafen herum ist



Matthias Kistler: „Wir entwickeln maßgeschneiderte Lösungen für unsere Kunden, von einzelnen Kontroll- und Prüfschritten bis hin zum Rundum-sorglos-Paket.“

ein regelrechter Holzcluster mit holzver- und bearbeitenden Industrien entstanden.

Das riesige Produktangebot, potenzielle Exklusivitäten und die günstigen Einkaufspreise ziehen immer mehr ausländische Käufer an – Hersteller, die ihr eigenes Portfolio ergänzen wollen, Groß- und Fachhandel, Baumärkte und andere Distributeure, die auf Zwischenhändler verzichten und direkt importieren wollen, um ihre Spanne zu vergrößern.

Direktimport aus China birgt Risiken

Doch die Einfuhr aus China auf eigene Faust birgt ihre Tücken. Das beginnt schon bei der Selektion des richtigen Lieferanten, sprich kompetent und zuverlässig. Außerdem gilt es zahlreiche Regularien im globalen Handel zu beachten. Weitere Herausforderungen sind Qualitätskontrolle und -sicherung – auch aus Haftungsgründen. Bei Reklamationen hat nämlich der Importeur

ein Problem, weil er nach dem Produkthaftungsgesetz als „Inverkehrbringer“ einer Ware für deren Güte haftet, nicht der Hersteller in China. Wohl hat sich das Qualitätsniveau chinesischer Produkte im Allgemeinen in den letzten Jahren gebessert, vor allem, nachdem die chinesische Regierung in ihrem 5 Jahres-Plan proklamiert hat, dass „Made in China“ ein Qualitätsausweis werden soll.

Jedoch besteht in der Realität trotz ISO-Zertifizierungen, vertraglicher Vereinbarungen und gelieferter Nachweise häufig Nachholbedarf in Qualitätssicherung und -kontrolle. Zum einen herrschen in China oft andere Qualitätsnormen und -auffassungen als in Europa. Das bedeutet beispielsweise, dass lokale Produzenten durchaus eigene Labors unterhalten und Prüfverfahren durchführen, aber nicht die Testgeräte gleichermaßen pflegen und kalibrieren wie ihre Fertigungsanlagen. Zum anderen ruft der aktuelle Hype vor allem auf Rigid-Designböden zahlreiche Newcomer auf den Plan: Da wird schon mal flugs eine Laminatlinie auf SPC umgerüstet, ungeachtet dessen, dass es sich um ein völlig anderes Produkt handelt. Auch Abstimmungen bei Produktänderungen, Farb- und Genauigkeitsvorgaben können kritische Punkte in der Kommunikation mit einem chinesischen Lieferanten sein.

Um sichergehen zu können, dass die Parkett-, Designböden oder WPC-Terrassendielen, die man beauftragt hat, vom Rohmaterial bis zur Verarbeitung europäischen Qualitätsansprüchen entsprechen und dass die Produkte, die im Container in Rotterdam ankommen, auch die sind, die man per Vorkasse bezahlt hat, empfiehlt sich eine lückenlose Inspektion der kompletten Produktions- und Lieferkette. Angefangen bei einer Besichtigung des Werkes über Prüfungen von Rohmaterial, Mustern und einzelner Produktionsschritte bis hin zu einer Warenendabnahme und der Inspektion des Container-Inhaltes. Alles in allem ein enormer Aufwand, wenn man nicht vor Ort ist.

IFL soll zum Bodenbelags-“TÜV“ avancieren

Und genau hier setzt Dienstleister International Flooring Labs (IFL) mit seinem umfassenden Serviceangebot an. Hinter dem am 1. Januar 2018 gegründeten Unternehmen steht Farnam Sharifi. Der Brite kennt das China-Importgeschäft und seine Fallstricke schon seit Jahren, verfügt über profundes Know-how und ein umfassendes Netzwerk im chinesischen Fußbodenbusiness. Verbindungsmann in die deutschsprachigen Länder und Westeuropa ist Matthias Kistler, Director of Business Development.

Die Ursprünge von IFL datieren aus dem Jahr 2001. Sharifi erinnert sich: „Das Qualitätsniveau von Parkett hat damals stark geschwankt. Es gab keine Konstanz in Längen, ➔



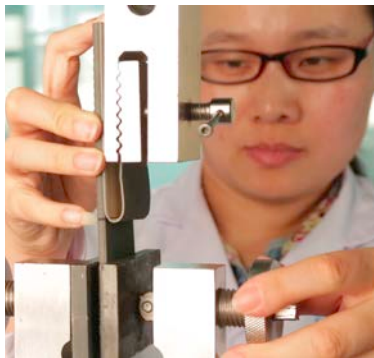
IFL will gemeinsam mit Kunden, Produzenten und Zulieferern verlässliche Qualitätsstandards für Bodenbeläge chinesischer Herkunft definieren.



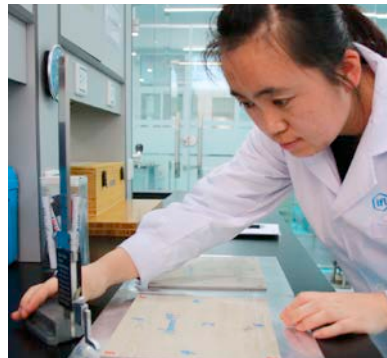
Erfahrene Inspektoren kontrollieren während der Produktion bestimmte Parameter.



Alles wird in Text und Bild dokumentiert; Muster nach einem bestimmten Schlüssel gezogen und ins Labor geschickt.



Die Labormitarbeiter werden kontinuierlich geschult, um mit den neuesten Produkten und Produktionsmethoden vertraut zu sein.



In modernen Laboren können alle gängigen Tests gemäß europäischer, amerikanischer, japanischer und chinesischer Normen durchgeführt werden.



IFL ist unabhängig, ISO-zertifiziert und akkreditiert nach internationalen Standards.“
Farnam Sharifi

Breiten, Farben, Nuttschichtdicken und Sortierungen. Manche Abnehmer wollten weitere Parameter wie Holzfeuchte, Glanzgrad, Abriebfestigkeit und mögliche Delaminierungen getestet haben.“ Sharifi sah hier eine Lücke im Markt für ein serviceorientiertes Unternehmen, das mit erfahrener Personal sämtliche Prüfungen übernimmt, sowohl vor Ort bei den Produzenten im Werk als auch in den modernen, bestens ausgestatteten Laboren in Dalian. IFL ist unabhängig, ISO-zertifiziert und akkreditiert nach internationalen Standards wie CNAS, ilac MRA (beides China National Accreditation Service), CMSA (Canadian Mills Services Association) und CMA (Certificates of Impartiality).

Verlässliche Qualitätsstandards „Made in China“

Dabei sollen nicht nur die ausländischen Einkäufer von den Leistungen von IFL profitieren, sondern auch die lokalen Produzenten. „Wir wollen gemeinsam verlässliche Qualitätsstandards definieren und Lösungen für wiederkehrende Probleme finden“, erläutert Sharifi. So gehen beispielsweise Daten und Ergebnisse der Laborprüfungen auch zurück in die Produktion, um die Fertigung zu

optimieren. IFL bietet den chinesischen Herstellern sogar in Zusammenarbeit mit dem EPH in Dresden (Entwicklungs- und Prüflabor Holztechnologie), einer Tochter des IHD Forschungsinstitutes, Überwachungen und Zertifizierungen an, einschließlich der CE-Kennzeichnung. Das EPH fungiert als Prüflabor für nahezu alle ASTM-, DIN-, EN-, und ISO-Produktnormen für Bodenbeläge.

Vier Kontrollschritte zur Qualitätssicherung

Jeder Bodenbelag und jede Produktionsstätte hat ihre eigenen spezifischen Anforderungen an die Qualitätssicherung, wissen die IFL-Experten. „Daher entwickeln wir maßgeschneiderte Pakete für unsere Kunden“, sagt Kistler. Diese können eine oder mehrere von insgesamt vier Prüfschritten einschließen, jeweils einmalig oder in einem festgelegten Rhythmus durchgeführt:

1. Inspektion des Rohmaterials: Bei Parkett werden beispielsweise die Lamellen vor der Verpressung auf Parameter wie Abmessungen, Farbe, Holzfeuchte und Sortierung geprüft, wie auch die Verwendung des richtigen Leims und Coatings. Bei Designbelägen untersuchen IFL-Mitarbeiter unter anderem den Kreideanteil, PVC-Gehalt und -Herkunft (Virgin oder recycelt).

2. Produktionsbegleitende Inspektion: Hier werden verschiedene Kontrollen innerhalb des Prozesses durchgeführt, zum Beispiel die Dicke der Böden nach dem Pressen gemessen. Außerdem ziehen IFL-Inspektoren Muster nach einem bestimmten Schlüssel und schicken sie luft- und lichtdicht verpackt ans IFL-Labor. Dort werden sie 24 Stunden bei 23° C und 54 % Luftfeuchtigkeit akklimatisiert und dann diversen Tests nach Kundenwunsch unterzogen. Möglich sind alle gängigen Testmethoden und -verfahren (chemisch, physikalisch, mechanisch) gemäß europäischer, amerikanischer, japanischer und chinesischer Normen.

3. Abnahme der Fertigware: Dies sehen Sharifi und Kistler als besonders wichtig an. Kriterien, die hier geprüft werden sind zum Beispiel Präzision und Funktionalität des Klicksystems, Höhenunterschiede, Bananenbildung, Oberfläche etc.

4. Inspektion der Verladung im Container: Zum einen wird die Paletten-Ware selbst untersucht – auf Bruch, Beschädigungen wie zum Beispiel Gabelstapler-Einstiche – zum anderen der Container nach Defekten und auch die Ladesicherheit.

Alle Kontrollen werden schriftlich und mit Fotos dokumentiert. „Wir wollen IFL als Autorität etablieren“, haben sich Sharifi und Kistler zum Ziel gesetzt. Dabei sind sie auf einem guten Weg: Namhafte Kunden aus der ganzen Welt nutzen bereits die Expertise des Unternehmens. *Claudia Weidt*



International Flooring Labs Ltd.
12 Anshan Street, 2nd floor
Development Zone Dalian,
Liaoning Province, China
Tel.: 0086 (0)411 8853 6014
www.iflooringlabs.com
inquiries@iflooringlabs.com

Gründung: 2016
CEO: Farnam Sharifi

Leistungen: Audits, Qualitätsprüfungen beim Hersteller, Labortests
Geprüfte Produkte: Massiv- und Mehrschichtparkett, Laminat- Design- Bambus und elastische Beläge, Terrassendeckings, keramische Fliesen, Unterlagen Leisten, Profile
Zertifikate: ISO/IEC 17025 2005, CNAS, ilac MRA, CMSA, CMA