

STUDIE ZUM FINANZIELLEN UND WIRTSCHAFTLICHEN EINFLUSS VON KONFORMITÄTSANALYSEN AUF EINE KLEINE WERKSTATT, DIE „HANDWERKLICHE“ KERAMIK HERSTELLT

A) LISTE DER IN DER WERKSTATT HERGESTELLTEN ARTIKEL, NACH TYP KLASSIFIZIERT: FÜR DEN LEBENSMITTELKONTAKT BESTIMMT ODER NICHT BESTIMMT, MIT ODER OHNE TRINKBEREICH.

SIMULATION: LIST OF WORKSHOP PARTS					
List of the workshop's 105 models in permanent production, classified by family: in green, items without a drinking area; in purple, items with a drinking area. In grey, items not intended for contact with food.					
N°	Désignation	N°	Désignation	N°	Désignation
1	Apéro rond 3 cases	37	Egouttoir à fruits PM	73	Pot à crayons-gobelets
2	Assiette rd GM (service)	38	Egouttoir à olives	74	Pot à olives + cuillère
3	Assiette rd PM (service)	39	Entonnoir à confiture	75	Pot à sel
4	Assiette rd TPM (service)	40	Gratin rect GM	76	Pot à ustensiles cœur
5	Assiette spaghetti	41	Gratin rect MM	77	Ramasse couvert
6	Assiette sushi GM	42	Gratin rect PM	78	Ramequin GM
7	Assiette sushi MM	43	Gratin rond TGM	79	Ramequin PM
8	Assiette sushi PM	44	Gratin rond GM	80	Ravier rectangle
9	Assiette sushi TGM	45	Gratin rond MM	81	Ravier surf
10	Beurrier	46	Gratin rond PM	82	Repose cuillère horiz
11	Bignoufs	47	Huilier	83	Saladier conique Azur GM
12	Boîte ronde GM	48	Légumier GM	84	Saladier conique Azur PM
13	Boîte ronde MM	49	Légumier MM	85	Saladier géant
14	Boîte ronde PM	50	Légumier PM	86	Saladier GM
15	Bol à café	51	Moka (tasse)	87	Saladier MM
16	Bol à déjeuner	52	Mug	88	Saladier PM
17	Bol à mayonnaise	53	Mug géant	89	Sel et poivre
18	Bol thé	54	Ours GM	90	Sucrier
19	Brique à vin	55	Ours PM	91	Tajine GM
20	Cendrier carré N°1	56	Pichet droit	92	Tajine MM
21	Cendrier carré N°2	57	Pichet droit 16 cm	93	Tajine PM
22	Cendrier carré N°3	58	Pichet ovale GM	94	Tajine individuel
23	Coquetiers	59	Pichet ovale MM	95	Tartiflette GM
24	Coupe carrée sur p. GM	60	Pichet ovale PM	96	Tartiflette PM
25	Coupe carrée sur p. MM	61	Pot à lait	97	Théière NM GM
26	Coupe carrée sur p. PM	62	Plat à cake GM	98	Théière NM PM
27	Coupe Mila	63	Plat à cake PM	99	Théière Troin GM
28	Coupelles chinoises	64	Plat à cake PM à 2 anses	100	Théière Troin PM
29	Coupelles Isabelle	65	Plat à tarte GM	101	Tourtière GM
30	Coupelles Zen	66	Plat à tarte PM	102	Tourtière PM
31	Déjeuner GM	67	Plat diviseur	103	Vasque GM
32	Déjeuner PM	68	Plat oriental géant	103	Vasque MM
33	Dessous de bouteille	69	Plat rond géant	104	Vasque PM
34	Dessous de plat carré PM	70	Porte pique	105	Verre expresso
35	Ecuelle GM	71	Porte savon		
36	Ecuelle PM	72	Pot à ail couvercle		

B) SIMULATION DER FINANZIELLEN AUSWIRKUNGEN VON KONFORMITÄTSTESTS AUF DIE „GEBRAUCHS“-PRODUKTION EINER KLEINEN KERAMIKWERKSTATT, DIE REPRÄSENTATIV FÜR DIE BETRIEBE UNSERER COMMUNITY IST.

1) TYPOLOGIE DES UNTERNEHMENS:

Der nachstehend untersuchte Fall ist ein realer Fall: Es handelt sich um eine kleine Ein-Personen-Werkstatt, die (im Jahr) 2003 in einem Dorf in einer touristisch geprägten Region angesiedelt war und unter dem rechtlichen und steuerlichen Status einer freiberuflichen Tätigkeit geführt wurde. Mit einem Jahresumsatz, der je nach Jahr um etwa **26.500 €** lag, fiel der Betrieb unter die **Kleinunternehmerregelung** (Befreiung von der Umsatzsteuer/keine Erhebung der USt).

Produziert wurde im Bereich „**Art de la table**“ (Tafel-/Gebrauchskeramik) aus **Fayence** mit einer maximalen jährlichen Produktionskapazität von etwa **2.000 Stück**, wovon im Durchschnitt pro Jahr ungefähr **1.500 bis 1.800 Stück** verkauft wurden.

Der ausgewählte Fall erscheint mir interessant, weil die Werkstatt seit über 20 Jahren in ihrer Region verwurzelt war (Gründung 1979), über eine treue Kundschaft verfügte und eine stabile Produktion hatte, bestehend aus Modellen, die in mehreren Größen und in zwei Farbharmonien angeboten wurden. Aufgrund dieser langjährigen Tätigkeit kann man davon ausgehen, dass Produktionsmengen und Umsatzwerte nur wenig schwanken – anders als bei einer neu gegründeten Werkstatt: Das Unternehmen hatte sehr wahrscheinlich eine Obergrenze bei Produktion und Umsatz erreicht, die es strukturell ohnehin nicht überschreiten konnte. Die Werkstatt besteht bis heute, hat ihre Arbeit jedoch vollständig anders ausgerichtet, was eine Änderung der Produktion und des Status nach sich zog.

2) GRUNDPRINZIP DER SIMULATION:

Diese Simulation von Toxizitätsanalysen auf fünf Elemente (**Pb, Cd, Co, As und Al**) für die Gesamtheit einer Kollektion keramischer Stücke, die potenziell mit Lebensmitteln in Kontakt kommen, ermöglicht es, die finanziellen Auswirkungen solcher Analysen auf eine kleine Einzelwerkstatt zu bewerten und – so hoffe ich – teils „ad absurdum“ die Nicht-Anwendbarkeit dieser Maßnahmen zu zeigen.

Für diese Simulation haben wir drei Fälle betrachtet:

- einen **sehr ungünstigen** Fall, in dem **alles** analysiert werden muss: **Stück für Stück, Farbe für Farbe und Glasur für Glasur**,
- einen **etwas weniger ungünstigen** Fall, in dem **alle Farben auf jedem Stück der Kollektion zusammengefasst** werden, wodurch sich die Anzahl der erforderlichen Prüfungen sehr deutlich verringert. In diesem Fall wird allerdings außer Acht gelassen, dass diese Farben **miteinander interagieren** können.
- schließlich einen **günstigeren** (in Anführungszeichen) Fall, der die zu analysierenden Stücke **nach Familien** gruppiert (Schüsseln, Krüge, Schalen usw.), innerhalb derer **nur eine einzige Analyse** durchgeführt wird.

Der finanzielle Teil dieser Simulation basiert auf einem **Kostenvoranschlag** des **SFC-Analyselabors** aus dem Jahr **2017** mit folgenden Ansätzen:

- Artikel **mit Trinkrand/-zone**: **213 € netto** (= **255,60 € brutto**)
- Artikel **ohne Trinkrand/-zone**: **158 € netto** (= **189,60 € brutto**)

Definition: Als „mit Trinkrand/-zone“ gelten die Artikel, die man an den Mund führt (z. B. Schüsseln, Becher/Mugs, Tassen usw.). Sie erfordern **zwei Analysen**: eine für die **Innenseite** und eine weitere für die **Außenseite**.

Die vollständige Kollektion umfasste **144** verschiedene Modelle, davon **105** permanente Modelle; **92** davon konnten mit Lebensmitteln in Kontakt kommen: **13** mit Trinkrand/-zone (im Tableau **violett**) und **79** ohne Trinkrand/-zone (im Tableau **grün**). Jedes Modell konnte mit **13** verschiedenen Farben dekoriert und mit **2** ebenfalls unterschiedlichen farbigen Glasuren („Couvertes“) glasiert werden.

3) DREI VERSCHIEDENE FÄLLE – JE NACH ANFORDERUNGEN DER KONTROLLBEHÖRDEN (DGCCRF oder DDPP)

(diese drei Fälle sind reale, unserem Arbeitskreis berichtete Praxisfälle):

FALL NR. 1 – DER UNGÜNSTIGSTE:

Die Behörden verlangen, **jede Farbe** auf **jedem einzelnen Stück** der Kollektion **separat** zu testen. Daher müssen geprüft werden:

- $(79 \times 13) \times 2 = 2.054$ Artikel **ohne** Trinkrand/-zone und
- $(13 \times 13) \times 2 = 338$ Artikel **mit** Trinkrand/-zone,

also insgesamt **2.392** Artikel.

*(Zur Erinnerung: Die maximale Jahresproduktion der Werkstatt liegt bei rund **2.000** Stück, der Verkauf bei etwa **1.500** Artikeln pro Jahr!)*

Hinzu kommt: Um eine Analyse für ein Modell durchzuführen, verlangt das Labor **3 bis 4 identische Stücke pro Analyse**. In diesem sehr ungünstigen Fall müssten daher **9.568** Stücke geliefert werden – also **fast fünf Jahresproduktionen**.

FALL NR. 2 – ETWAS WENIGER UNGÜNSTIG:

Die Behörden akzeptieren, die **13 Dekorfarben** auf jedem Stück **gebündelt gleichzeitig** zu testen – multipliziert mit zwei, weil es weiterhin **zwei unterschiedliche farbige Glasuren (Couvertes)** gibt. Das ergibt:

- $79 \times 2 = 158$ Artikel **ohne** Trinkrand/-zone und

- $13 \times 2 = 26$ Artikel **mit** Trinkrand/-zone,

insgesamt also **184** Artikel.

Dabei ist allerdings zu beachten: Das würde den Keramiker zwingen, **eine Serie von 184 Stücken eigens für diese Tests herzustellen**, denn in der realen Produktion sind **nie alle 13 Farben gleichzeitig** auf ein und demselben Stück vorhanden.

Bei der Vorgabe, **4 identische Stücke je Analyse** zu liefern, ergibt sich eine erforderliche Lieferung von **736** Stücken – also **knapp die Hälfte** der durchschnittlichen Jahresverkäufe der Werkstatt.

FALL NR. 3 – FÜR DIE WERKSTATT AM WENIGSTEN BELASTEND:

Modelle **gleicher Typologie** werden zu **einer einzigen Analyse** zusammengefasst – jeweils mit den 13 Farben. Beispiel: Die Werkstatt lässt **einen einzigen Krug** analysieren, der dann für **alle Krüge** der Kollektion gelten soll, also hier für **5 verschiedene Krüge** (unterschiedlich in Größe und Form), die aber alle „Krüge“ sind.

Die Zahl der Analysen sinkt auf **40 ohne** Trinkrand/-zone und **6 mit** Trinkrand/-zone, also:

$$(40 \times 2) + (6 \times 2) = 92 \text{ Artikel.}$$

Bei **4 Stücken pro Analyse** entspricht das $92 \times 4 = 368$ zu liefernden Stücken.

4) ERGEBNISSE:

FALL NR. 1 – Vollständige Analysen, Modell für Modell, Farbe für Farbe:

$$(2.054 \text{ Artikel ohne Trinkrand/-zone} \times 158 \text{ €}) + (338 \text{ Artikel mit Trinkrand/-zone} \times 213 \text{ €}) = 396.526 \text{ € netto}$$

$$= 475.831,20 \text{ € brutto}$$

FALL NR. 2 – Alle Farben sind auf jedem analysierten Stück vorhanden:

(158 Artikel ohne Trinkrand/-zone × 158 €) + (26 Artikel mit Trinkrand/-zone × 213 €) =
30.502 € netto

= **36.602,40 € brutto**

FALL NR. 3 – Stücke nach Familien gruppiert:

(40 Artikel ohne Trinkrand/-zone × 158 €) + (6 Artikel mit Trinkrand/-zone × 213 €) = **7.598 € netto**

= **9.117,60 € brutto**

5) AUSWERTUNG DER ERGEBNISSE:

Setzt man diese Ergebnisse ins Verhältnis zur Typologie des Unternehmens, zeigt sich, dass die Analysen:

- im **ungünstigsten Fall 18 Jahresumsätzen** entsprechen,
- im **etwas weniger ungünstigen Fall ungefähr 1 Jahr und 4 Monate** Umsatz ausmachen,
- im **3. Fall mehr als ein Drittel** des Jahresumsatzes betragen.

... und das, obwohl die Analysen **alle 5 Jahre** zu wiederholen sind!

6) SCHLUSSFOLGERUNGEN:

Für uns sprechen diese Zahlen für sich: Die Typologie der hier als Beispiel herangezogenen Werkstatt ist in unserem Umfeld völlig gewöhnlich. Die hier dargestellte Simulation – und zwar **ausschließlich** für die Kontrolle von **5 Elementen (Pb, Cd, Co, As und Al)** – liegt daher **in keiner Weise** im Rahmen dessen, was die Liquidität einer kleinen Werkstatt tragen kann.

Ganz zu schweigen davon, was das finanziell bedeuten wird, wenn – wie es in den Projekten der europäischen Kontrollorgane vorgesehen ist – die verpflichtende Analytik von **5 auf 18 Elemente** ausgeweitet wird (**Al, Sb, Ag, Cr, Co, Cu, Sn, Fe, Mg, Mn, Mo, Ni, Ti, As, Ba, Be, Cd & Li**)! Eine aktuelle Studie unserer Keramikkollegen **Philippe Condamin** und **Fred Eyraud** hat gezeigt, dass der **Durchschnittspreis einer einzigen Analyse** auf diese 18 Elemente – basierend auf Kostenvoranschlägen von **drei Laboren**, darunter **eines in Spanien** – bei **438,00 € brutto** liegt.

Und nur zum Spaß: Wenn man diesen Betrag auf die Anzahl der Analysen anwendet, die die Beispielwerkstatt im ungünstigsten Fall durchführen müsste, landet man bei der astronomischen Summe von:

438,00 € × 2.392 Artikel = 1.047.696 € brutto – das entspricht, bezogen auf den Umsatz von 2003, **39,5 Jahresumsätzen**, also grob gesagt: **der gesamten Berufslaufbahn eines Töpfers**.