

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 90 (1983)

Heft: 7

Rubrik: Tagungen und Messen

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 01.04.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Tagungen und Messen

Frühjahrstagung der IFWS Landessektionen Schweiz und Vorarlberg:

Qualitätssicherung und Qualitätskontrolle

Die beiden Sektionen Schweiz und Vorarlberg der IFWS hielten ihre Landesversammlungen in Verbindung mit einer gemeinsamen Fachtagung am 11. März 1983 in Dornbirn/Vorarlberg ab. Rund 80 Teilnehmer aus der Schweiz, Österreich und der BR Deutschland informierten sich durch zwei Referate und eine ausgedehnte Diskussion über das komplexe Thema «Qualität».

Den systematischen Aufbau einer Qualitätssicherung im Bekleidungsbetrieb behandelte Walter Herrmann, Leiter der bekleidungstechnischen Abteilung der Schweiz. Textilfachschule, Abteilung Zürich. In klarer, systematischer Gliederung zeigte der Referent die einzelnen Zusammenhänge auf und gab einen Leitfaden für die Einführung und Basis einer innerbetrieblichen Qualitätskontrolle.

Wie die Definition des Begriffs «Qualität» zeigt, sind zuerst die Anforderungen an das betreffende Produkt abzuklären. Die Qualitätsprüfung selbst kann in 3 Phasen erfolgen:

1. Eingabeprüfung (Wareneingangskontrolle)
2. Durchlaufprüfung (Fertigungs- oder Zwischenkontrolle)
3. Ausgabepfung (Endkontrolle)

Die Qualitätsarten werden nach zeitpunktbezogener Betrachtung in die Qualität des Konzepts (Entwurfsqualität) und Qualität der Ausführung (Fertigungsqualität) sowie nach zeitdauerbezogener Betrachtung in die Zuverlässigkeit des Produkts gegliedert. Bei den messbaren, zählbaren oder beurteilbaren Qualitätsmerkmalen ist deren Ausprägung, das heisst neben dem Sollwert noch die Toleranz festzulegen. Fehler sollten dahingehend beurteilt und klassifiziert werden, ob und wie weit die Brauchbarkeit des Erzeugnisses beeinträchtigt oder gar nicht mehr vorhanden ist. Beim Prüfen muss festgestellt werden, ob die vorgegebenen Bedingungen erfüllt werden. Es empfiehlt sich, eine Prüfvorschrift zu erstellen und das Prüfverfahren festzulegen. Messverfahren bringen gegenüber der visuellen oder manuellen Beurteilung eine grössere Aussagefähigkeit und Objektivität. Des weiteren ist abzuklären, ob eine Stichprobenprüfung genügt oder eine Vollprüfung erforderlich ist.

Unter dem Begriff «Qualitätswesen» fasst man alle Aktivitäten zusammen, mit denen ein Unternehmen seine technischen, organisatorischen und wirtschaftlichen Zielsetzungen in bezug auf die Qualität von Waren und Dienstleistungen zu erfüllen versucht. – Die Qualitätsplanung befasst sich mit der Festlegung der Merkmale, der geforderten und zulässigen Ausprägungen und Prüfverfahren, wobei die externe Qualitätsplanung kundenbezogen erfolgen, die interne hingegen die Ausführungsmöglichkeiten in verfahrenstechnischer und wirtschaftlicher Hinsicht berücksichtigen sollte. Die Qualitätssteuerung gliedert sich in die Qualitätssicherung (Massnahmen bezüglich Konzept und Ausführung) und in die Qualitätsprüfung. – Schwerpunkte sollten immer

fehlerverhütende Massnahmen sein. Dieses Ziel setzt die Motivation und entsprechende Aktivitäten der Mitarbeiter voraus.

Die Qualitätskostenarten kann man wie folgt aufteilen:

1. Fehlerverhütungskosten
wie Qualitätsplanung, Durchführbarkeitsprüfung, Lieferantenprüfung, Organisation des Prüfwesens, Beschaffung von Prüfgeräten, Mitarbeiterschulung in Qualitätssicherung, Qualitätsforderungsmassnahmen, Konkurrenzvergleiche
2. Prüfkosten
wie Wareneingangskontrolle, Fertigungskontrolle, Endkontrolle, Fremdproduktionsüberwachung, Abnahmeprüfung, Prüfmittel und Instandhaltung, Qualitätsgutachten, Laboruntersuchungen
3. Interne und externe Fehler- und Fehlerfolgekosten
wie Ausschuss, Wertminderungen, Nacharbeiten, Sortierung, Fehlerursachenanalyse, störungsbedingter Produktionsunterbruch, Garantieleistungen

Mittels einer vom Referenten erstellten Tabelle lässt sich aus verschiedenen Gewichtungskriterien das Fehlergewicht ermitteln. Ein Organigramm zeigt am übersichtlichsten die mit der Qualitätsprüfung betrauten Stellen und deren Verantwortlichkeiten auf.

Nach der theoretischen Einführung des Vorredners sprach Ing. Otto Scharf, verantwortlich für den Bereich «Qualität» der Firma Schiesser AG, Radolfzell/BRD, aus der Praxis über die *Qualitätssicherung in der Wirkerei- und Strickereiindustrie*. Da die Qualitätspolitik nach Ansicht des Redners immer firmenbezogen sein sollte und sich die Schiesser AG gerade durch ein hohes Qualitätsniveau profiliert, waren die Zuhörer naturgemäss an den Massnahmen und Erfahrungen des vorgenannten Betriebs besonders interessiert. Die Qualitätspolitik lässt sich nicht allein nach den technischen Funktionen bestimmen, Waren und Leistungen müssen auf Dauer auch vom Markt akzeptiert werden. Der aufgezeigte «Qualitätsregelkreis» setzt sich aus

1. Programmqualität
2. Entwurfsqualität
3. Fertigungsqualität
4. Verteilerqualität
5. Servicequalität

zusammen. Es genügt nicht, dem Kunden nur einen Teil dieses Regelkreises zu bieten, eine integrale Qualitätspolitik muss alle 5 Segmente umfassen. – Aus zeitlichen Gründen beschränkte sich der Referent auf den Kreis ausschnitt «Fertigungsqualität».

Bei den Qualitätssicherungsmassnahmen sollte berücksichtigt werden, dass Qualität durch kein noch so ausgeklügeltes Kontrollsystem weder erzeugt noch erhalten werden kann, sondern in der Textil- und Bekleidungsindustrie von Menschen produziert werden muss. Die Produkte der Bereiche Wäsche, Ober- und Freizeitbekleidung der Firma Schiesser lassen sich in vertikal selbst hergestellte, lediglich konfektionierte und solche aus Lohnkonfektion oder als Handelsware unterteilen. – Mit allen Vorlieferanten, auch bei Lohnarbeit, werden haus-eigene Standards vereinbart, welche auf betriebseigenen oder allgemeinen Normen aufgebaut sind.

Im Anschluss an die Ausführungen über Aufbau und Prinzipien des Qualitätswesens der Firma Schiesser folgten praktische Beispiele; die Vielzahl der gezeigten Zahlenwerte, Tabellen und Diagramme würde allerdings den Rahmen dieses Berichts sprengen. – Der genannte Betrieb verarbeitet jährlich ca. 6000 t Garn verschiedener Nummern, zum überwiegenden Teil Rohgarn. Die mit den Garnlieferanten vereinbarten Standards werden im

Soll/Ist-Vergleich überprüft, zum Beispiel Reiss-km, Nissen, Dünn-/Dickstellen. Auch in der Stoffproduktion entscheidet man auf der Basis betriebseigener Kriterien nach dem Soll/Ist-Vergleich über maschinen- wie personalbedingte Fehler. Fadeneinlauf und -spannung, m²-Gewicht usw. werden mit entsprechenden Geräten gemessen. Dieselben Prinzipien gelten für die Ausrüstung, wo genaue Verarbeitungsvorschriften bestehen. Geprüft werden das m²-Gewicht, die Festigkeit (mit Berstdruck), die Längen-, Breiten- und Restdehnung, der Längen- und Breitenschumpf, alle Farbechtheiten wie Wasch-, Schweiss- und Reibechtheiten, wobei die Note 3–4 noch akzeptiert wird, sowie die Vernähbarkeit bezüglich Nählöcher. Die gleiche Prüfung findet auch bei Stoffen von Zulieferanten Anwendung. Nur einwandfreie Stoffe gehen in das Fertigstofflager und werden von dort für Zuschnitt und Konfektion abgerufen. Neben den Verarbeitungsvorschriften der Arbeitsvorbereitung bestehen auch hier Standards für die Zwischen- und Endkontrolle; je nach Produkt wird auf Stoff-, Ausrüstungs- und Nähfehler sowie Masshaltigkeit geprüft. Bei Nähten kontrolliert man die Elastizität, Reissfestigkeit und Fehlstiche. – Nach der Konfektion und Kontrolle geht die Ware in die Abteilung «Produkteverpackung», wo sie mit der Ware von Lohnkonfektionären sowie zugekauften Artikeln zusammenkommt. Hier erfolgen Stichproben-Kontrollen an den Produkten aus allen 3 Kanälen nach einem Zufallsgenerator unter Verwendung des AQL-Stichprobenplanes. Für Sendungen aus eigenen oder fremden Betriebsstätten gelten bezüglich Annahme oder Ablehnung dieselben Vorschriften.

Überall in der Textil- und Bekleidungsindustrie gibt es viele Ermessensfälle, so dass trotz genauer Richtlinien noch ein Entscheidungsspielraum offen bleiben sollte. – Die systematisch aufgebaute Qualitätssicherung über den gesamten Fertigungsbereich hat sich bei Schiessern seit Jahrzehnten bewährt. Bereits während der Fertigung kann korrigierend eingegriffen werden. Ein Schema über den gesamten Produktionsablauf vom Zentraleinkauf bis zum Versand mit Angabe der verschiedenen Prüfungen und Standards unterstrich auf eindrückliche Weise den Schlusssatz des Referenten: «Qualität muss produziert werden und ist nicht durch eine noch so ausgeklügelte Schlusskontrolle zu erreichen».

Vorgängig der Fachtagung hielt die Sektion Schweiz unter Leitung ihres Vorsitzenden F. Benz ihre Landesversammlung 1983 ab. Jahresbericht und Jahresrechnung gaben nochmals einen Rückblick auf den XXVII. Kongress der IFWS vom Oktober vergangenen Jahres in Zürich. Diese Tagung konnte sowohl vom fachlichen Programm mit 25 Vorträgen sowie 11 Betriebs- und Institutsbesichtigungen als auch bezüglich der Teilnehmerzahl mit rund 250 Besuchern aus 23 Ländern erfolgreich abgeschlossen werden. Dies gilt dank der zahlreichen Spenden von Industrie und Verbänden ebenfalls für die Finanzen. – Bereits sind jedoch die Aktivitäten auf den XXVIII. Kongress der IFWS in Leicester/England gerichtet. Zu dieser Veranstaltung hat die Landesektion Schweiz in Zusammenarbeit mit dem Reisebüro Kuoni eine sehr günstige Pauschalflugreise ab Zürich vom 2.–8. Oktober 1983 organisiert. Diese schliesst zu einem Preis von Fr. 985.– neben Flug und Extrabus 6 Übernachtungen mit Frühstück sowie auf der Rückreise ein interessantes touristisches Programm durch Mittelengland mit deutschsprachigem Reiseführer und eintägigem Aufenthalt in London ein. Interessenten können das ausführliche Reiseprogramm bei der IFWS-Landesektion Schweiz, Büelstrasse 30, CH-9630 Wattwil/Schweiz anfordern.

Den Abschluss der Tagung bildete eine Leistungsschau von Schülern der Höheren Bundeslehr- und Versuchsanstalt für Textilindustrie, Dornbirn. Was dort an Entwurfsqualität vom Nachwuchs für die Textil- und Bekleidungsindustrie gezeigt wurde, verdient grosse Anerkennung. – Die Besucher konnten von der gelungenen schweizerisch-österreichischen Gemeinschaftsveranstaltung vielerlei wertvolle Anregungen mit nach Hause nehmen, sowohl was die beschriebene Fachtagung als auch letztgenannte Modeschau mit den von Schülern selbst gefertigten Modellen betrifft.

Fritz Benz
CH-9630 Wattwil

Ausbildungskurse in Bern und Zürich

Der Schweizerische Verband Technischer Betriebskader SVTB führt wieder Ausbildungskurse durch:

«Für Lehrmeister und Vorgesetzte, die Lehrlinge ausbilden»

Samstagskurs Bern: Beginn: 22. Oktober 1983
Ende: 18. Februar 1984
Zeit: 08.00–12.00 Uhr

Kursort: Gewerbeschule Bern
Lorrainestrasse 1
3013 Bern

Samstagskurs Zürich: Beginn: 29. Oktober 1983
Ende: 3. März 1984
Zeit: 08.00–12.00 Uhr

Abendkurs Zürich: Beginn: 24. Oktober 1983
Ende: 8. März 1984
Zeit: Montag + Donnerstag
19.00–21.00 Uhr

Kursort: Mechanisch-Technische Schule
Berufsschule III der Stadt Zürich
Ausstellungsstrasse 70
8005 Zürich

Ziel:

Die Kurse sollen dem Lehr- und Werkmeister Grundlagen vermitteln, damit er in der Lage ist, die ihm anvertrauten Lehrlinge besser zu führen und auszubilden. Die Ausbildungskurse sind von den kantonalen Ämtern für Berufsbildung Bern und Zürich als gleichwertig anerkannt und dienen zur Erfüllung des gesetzlichen Ausbildungsobligatoriums für Lehrmeister (Berufsbildungsgesetz vom 19. April 1978, Art. 11).

Auskunft über die Ausbildungskurse in Bern und Zürich erteilt das Kurssekretariat des Schweizerischen Verbandes Technischer Betriebskader SVTB, Postfach 383, 8042 Zürich, Tel. 01/361 97 08, wo auch Kursprogramme bezogen werden können.