

Flussel	Anhäufungen von Fasern/Bindemittelrückständen, die Flusen oder Fusseln bilden	visuelle und automatische Kontrolle
Kettspannung	Spannung in der Kette, die zu einem Ungleichgewicht führt, die Falten oder Knittern erzeugt	visuelle Kontrolle
Knittern	Spannung im Stoff, die Falten oder Schräglage erzeugt, wodurch sich der Stoff wölbt und schließlich faltet	visuelle Kontrolle
Fremdkörper/ lose Gegenstände	alle Materialien/Gegenstände, die nicht zum Stoff gehören, Metallstücke, Steine, Plastik, organische Stoffe etc.	visuelle und automatische Kontrolle

6 Einzelne Knitter und Falten können geklebt werden und gelten nicht als Mangel.

Anmerkung: Das Gewebe wird so berechnet, dass es die Konformitätskriterien mit einer Wahrscheinlichkeit von 95 % erfüllt, wobei die Tatsache berücksichtigt wird, dass im Herstellungsprozess normale Prozessschwankungen bestehen.

### 7.7. Verfahren zur Meldung von Mängeln am Gewebe

Größere Warenfehler (Warenschäden, doppelte Benetzung, fehlende Benetzung, überklebte Kettfuge) werden mit roten und grünen Aufklebern gekennzeichnet, alle Fehlerinformationen (größere/kleinere Fehler) werden immer in den Qualitätsbericht aufgenommen. Defekte werden nach Gewebelänge kompensiert, so dass die nicht fehlerhaften Nettometer immer dem Auftragsvolumen entsprechen. Die Bruttolänge ist die Nettolänge plus die Summe der Fehlerlängen.

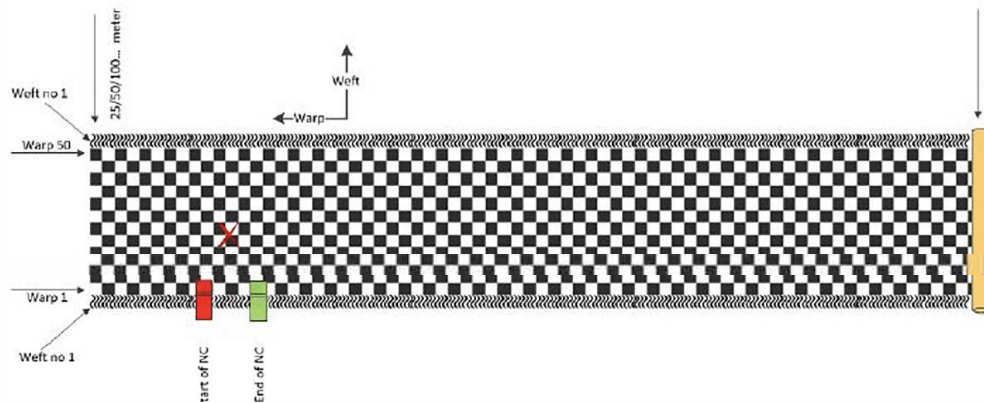


Bild 1 – Beispiel: Markierung einzelner größerer Stofffehler mit farbigen Aufklebern.

### 7.8. Gruppierung von Mängeln

Stofffehler, die innerhalb eines Abstands von 0,5 Längener Metern zueinander auftreten, werden gruppiert und als ein einziger Fehler gezählt. Die Gesamtfehlerfläche beginnt am Anfang des ersten Fehlers und endet am Ende des letzten Fehlers der Gruppierung (nur größere Stofffehler werden mit Flaggen gekennzeichnet und alle größeren/kleinere Fehler werden in den Qualitätsbericht aufgenommen).

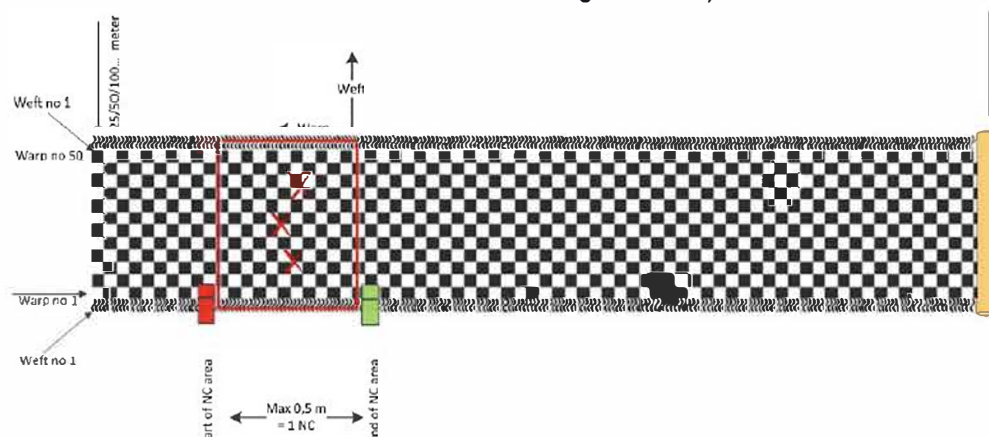


Bild 2 – Beispiel: Kennzeichnung der wichtigsten Mängel mit farbigen Aufklebern.