

Neues von der Spinnerei Streiff AG : 30 000 Reissversuche pro Stunde

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **101 (1994)**

Heft 4

PDF erstellt am: **29.06.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-678272>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Neues von der Spinnerei Streiff AG 30 000 Reissversuche pro Stunde

So viel leistet der neue Reissapparat Uster-Tensojet bei der Spinnerei Streif in Aathal

Schon lange war uns bewusst, dass die mit den bisher verfügbaren Reissapparten erzielbaren Messwerte nur bedingt Rückschlüsse auf das Verarbeitungsverhalten unserer Garne zuließen. Wir fanden keine Korrelation zwischen Reisskraft/Reisskraftstreuung und dem Laufverhalten. Prognosen über das Fadenbruchverhalten waren, selbst bei der Schnellprüfung auf dem bisher verwendeten Uster-Tenso-rapid, nicht möglich.

Wir sind zuversichtlich, dass wir mit dem Tensojet einen Schritt vorwärts tun können. Mit dem gleichen Personalaufwand können wir dreissigmal mehr Reissversuche ausführen. Damit erkennen wir seltene Ereignisse sicherer. Darüber hinaus werden wir in die Lage versetzt, Optimierungen mit neuen Zielrichtungen zu erarbeiten.

Aus physikalischen Gründen bewirkt die kürzere Reissdauer, dass die Festigkeitswerte für das gleiche Garn höher ausfallen. Das andere Wertniveau muss beachtet werden. Da die Messwerte stets zusammen mit den Prüfbedingungen angegeben werden, ist die richtige Interpretation gewährleistet. Auf die Ermittlung von Umrechnungsfaktoren haben wir verzichtet. Für interne Zwecke verfügen wir jedoch über eine Faustformel für Anhaltswerte.

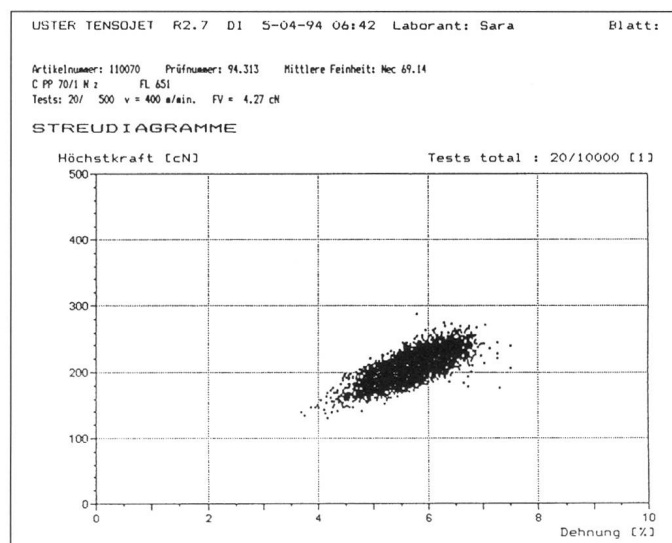
Die Zielsetzung

Die gesamte Aufbauarbeit bei der Einführung des Qualitätssicherungs-Systems erreichte ihren Höhepunkt mit der Zertifizierung. Aus diesem Grund war Ende August 93 das Hauptziel für uns alle. Wir wollten beim Zertifizierungsaudit möglichst gut abschneiden und damit die Auditoren von der Qualität unseres Systems überzeugen. Für Qualitätssicherungsfachleute bestimmt

eine kurzfristige Zielsetzung. In diese Situation kommen alle Unternehmen, sobald der Zertifizierungstermin bekannt ist.

Die Zertifizierung

Eine sehr geringe Anzahl von nicht qualitätsrelevanten Schwachstellen war das sehr gute Resultat unseres ersten Audits. Nachdem diese Schwachstellen ausgeräumt waren, durften wir das



Streudiagramm. Jeder Punkt stellt den Endpunkt der Kraft-Dehnungskurve einer Reissprobe dar

begehrte Zertifikat entgegennehmen. Im Rahmen eines Kundentages feierten wir zusammen mit unseren Kunden und Lieferanten diesen Erfolg.

Der Alltag

In regelmässigen Zeitabständen wurden an den verschiedensten Stellen im Unternehmen interne Audits durchgeführt, Verbesserungsvorschläge ausgearbeitet und Korrekturmaassnahmen durchgeführt. All diese Aktivitäten

erfordern von den Mitarbeitern ein regelmässiges Überprüfen und Hinterfragen ihres eigenen Tuns.

Darin liegt ein sehr grosses Potential zur Erhaltung und Verbesserung unserer Produktequalität. Einmal festgestellte Schwachstellen werden an allen Stellen im Unternehmen bis zur endgültigen Behebung überprüft und betreut. Speziell die Betreuung bis zum Ende verlangt vom Qualitätsbeauftragten Geduld und Beharrlichkeit.

Das erste Zwischenaudit

Gemäss Zertifizierungsvertrag wurde Anfang Februar 94 durch den Auditor der Zertifizierungsstelle die halbjährliche Routineüberprüfung durchgeführt. Bei diesem ersten Zwischenaudit lag

der Schwerpunkt bei der Funktion unseres Qualitätssicherungs-Systems. Der Auditor informierte sich speziell über die Aktivitäten des Qualitätssicherungsbeauftragten. Zum Beispiel über die Einhaltung der festgelegten Auditpläne, Resultate von internen Audits, eingeleitete Korrekturmaassnahmen usw. Im Produktionsbereich wurde an einem Beispiel der Einsatz und die Handha-

bung der Prozessüberwachungs-Systeme überprüft.

Der Abschluss fand im Labor statt. Für alle qualitätsrelevanten Prüf- und Messmittel musste der Nachweis über die letzte externe Überprüfung erbracht werden.

Das Resultat dieses ersten Zwischenaudits fiel äusserst positiv aus. Im Schlussbericht wurde durch den Auditor bestätigt, dass keine Abweichungen im Unternehmen gefunden wurden.

*Bericht der Spinnerei Streiff AG in
8607 Aathal/ZH*