Prüfliste Textilqualität

Vor, während und nach der Produktion, mit AQL-Tabelle nach ISO 2859-1 (allgemeines Prüfniveau II)

ARTIKEL / STIL-NR.	HERSTELLER / FABRIK
BESTELLNUMMER	LOSGRÖSSE (STÜCK)
GEPRÜFT VON	DATUM

1 Vor der Produktion

Die meisten Qualitätsprobleme sind schon vor dem ersten Zuschnitt angelegt. Halten Sie diese Punkte schriftlich fest.

- [ ] **Muster (Golden Sample) freigegeben**
  Freigabe und Abweichungen schriftlich festgehalten, am besten mit Fotos
- [ ] **Technische Zeichnung und Maßtabelle**
  Maße mit Toleranzen, Nahtart, Stichdichte, Verarbeitungshinweise
- [ ] **Material festgelegt**
  Stoffart, Zusammensetzung, Gewicht pro Quadratmeter, bei Bedarf Prüfberichte
- [ ] **Erste Stofflieferung gegen das Muster geprüft**
- [ ] **Zubehör und Etiketten**
  Reißverschlüsse, Knöpfe, Garn, Pflege- und Größenetiketten
- [ ] **Pflichtangaben für den Zielmarkt geklärt**
- [ ] **Fehlerklassen, AQL-Werte und Prüfniveau vereinbart**
  in Bestellung oder Liefervertrag (siehe Seite 3)

2 Während der Produktion

Prüfen, sobald die ersten Serienteile vom Band kommen. Jetzt lässt sich ein Fehler noch korrigieren.

- [ ] **Nähte**
  Stichdichte, gleichmäßiger Verlauf, Nahtfestigkeit, Verriegelungen an Belastungspunkten, offene oder abgesprungene Stiche
- [ ] **Maße**
  Stichprobenmessung an mehreren Größen gegen die Maßtabelle inklusive Toleranzen
- [ ] **Farbe**
  Vergleich mit dem Muster unter gleichem Licht, Abweichungen zwischen Chargen und innerhalb eines Teils
- [ ] **Passform und Optik**
  Wirft der Stoff Falten, verzieht sich ein Teil, sitzen Drucke oder Stickereien an der richtigen Stelle?

3 Endkontrolle

Wenn die Ware fast vollständig produziert und der größte Teil verpackt ist. Stichprobe nach AQL, Teile zufällig aus mehreren Kartons ziehen.

PRÜFPUNKT	IN ORDNUNG	ABWEICHUNG	BEMERKUNG
Anzahl und Packstücke Stückzahl je Größe und Farbe, Kartonmarkierung, Kartonmaße und Gewicht	☐	☐	
Optik und Verarbeitung Flecken, Löcher, Fadenenden, Nähfehler, Druck- oder Stickfehler	☐	☐	
Maße Stichprobenmessung gegen Maßtabelle	☐	☐	
Etiketten Größen-, Pflege- und Herkunftsetikett, Zusammensetzung, Barcodes, Platzierung	☐	☐	
Verpackung Polybeutel, Einzelverpackung, Beschriftung, Verschluss, Kartonqualität	☐	☐	
Funktionstests Reißverschlüsse, Knöpfe, Druckknöpfe, bei Bedarf Farbechtheit durch Reiben	☐	☐	

Fehlerklassen

Die Klassen legen Sie vor der Produktion schriftlich fest.

Kritisch
Gefährdet Menschen oder verstößt gegen Vorschriften, etwa abstehende scharfe Nadeln.

Major
Macht das Produkt unbrauchbar oder würde vom Kunden bemerkt, etwa eine offene Naht oder ein falsches Maß.

Minor
Kleiner Mangel, der Gebrauch und Optik kaum beeinträchtigt.

Ergebnis der Endkontrolle

FEHLERKLASSE	AQL	STICHPROBE	GEFUNDEN	AC	RE	ANGENOMMEN	ABGELEHNT
Kritisch	0					☐	☐
Major						☐	☐
Minor						☐	☐

NOTIZEN

4 AQL-Stichprobe

AQL (Acceptable Quality Limit) ist die höchste Fehlerquote, die bei einer Lieferung noch als vertretbar gilt. ISO 2859-1 beschreibt dazu Stichprobenpläne.

1. Losgröße feststellen, also die Stückzahl der Lieferung, die geprüft wird.
2. Prüfniveau wählen. Üblich ist das allgemeine Niveau II. Niveau I bedeutet weniger Aufwand, Niveau III mehr.
3. Über die Losgröße den Kennbuchstaben und damit den Stichprobenumfang ablesen.
4. Zufällig so viele Teile aus mehreren Kartons ziehen und prüfen.
5. Gefundene Fehler je Klasse mit der Annahmezahl vergleichen. Bei oder unter Ac ist das Los angenommen, ab Re wird es abgelehnt.

> In der Branche üblich für Bekleidung: keine kritischen Fehler (Wert 0), AQL 2,5 für major, AQL 4,0 für minor. Vereinbaren Sie die Werte vor der Bestellung.

Einzelstichprobenpläne, Normalprüfung, allgemeines Prüfniveau II

Losgröße	Kennbuchstabe	Stichprobe	AQL 2,5 (Ac / Re)	AQL 4,0 (Ac / Re)
91 bis 150	F	20	1 / 2	2 / 3
151 bis 280	G	32	2 / 3	3 / 4
281 bis 500	H	50	3 / 4	5 / 6
501 bis 1.200	J	80	5 / 6	7 / 8
1.201 bis 3.200	K	125	7 / 8	10 / 11
3.201 bis 10.000	L	200	10 / 11	14 / 15
10.001 bis 35.000	M	315	14 / 15	21 / 22

Ac = höchste zulässige Fehlerzahl. Re = Fehlerzahl, ab der das Los zurückgewiesen wird.

Beispiel: Bei 5.000 Hoodies ergibt sich Kennbuchstabe L, also 200 Teile. Bei AQL 2,5 darf die Kontrolle bis zu 10 Teile mit major-Fehlern finden. Beim 11. fehlerhaften Teil wird das Los zurückgewiesen.

Losgrößen unter 91 und über 35.000 Stück sind bewusst weggelassen, weil sich die Quellen dort unterscheiden. Für diese Lose nutzen Sie die Originalnorm. Ist der Stichprobenumfang so groß wie das Los, wird das gesamte Los geprüft. Die Tabellenwerte sind Orientierung, maßgeblich ist die Norm.

VEREINBART MIT DEM HERSTELLER

Prüfniveau	AQL major	AQL minor	Kritisch zulässig

5 Vor der Bestellung klären

Eine Prüfliste hilft nur, wenn sie vor der Produktion mit der Fabrik abgestimmt ist.

- [ ] **Fehlerklassen, AQL-Werte und Prüfniveau in die Bestellung oder den Liefervertrag schreiben**
- [ ] **Golden Sample und Maßtabelle als Anlage mitgeben**
- [ ] **Mindestens eine Prüfung während der Produktion und eine Endkontrolle vorsehen**
- [ ] **Prüfer unabhängig von der Fabrik beauftragen und Prüfbericht mit Fotos verlangen**
- [ ] **Bei Ablehnung vorab klären, wer nacharbeitet, wer zahlt und wie nachkontrolliert wird**

NOTIZEN

Quellen

- ISO 2859-1: Annahmestichprobenprüfung anhand der Anzahl fehlerhafter Einheiten oder Fehler (Attributprüfung), Teil 1
- Apparel Search: 2.5 AQL Chart und 4.0 AQL Chart for the Fashion Industry (apparelsearch.com)
- QIMA: Acceptable Quality Limit (AQL), qima.com, zur Gegenprüfung (bezieht sich auf ANSI/ASQ Z1.4)

Ausführlich erklärt im Ratgeber: **we-source.eu/de/ratgeber/pruefliste-textilqualitaet-aql/**

we-source ist das Sourcing-Angebot der Detert & Sander Trading GbR, Hamburg. Wir gehen für Sie in die Fabrik und vergleichen die laufende Produktion mit Ihrem freigegebenen Muster: we-source.eu/de/qualitaet/