


| | | | |
|---|--|--|--|
| Rohgewebestandard (Spezifikation für textile Flächengebilde) | Okt. 2013 Seite 1 von 11 |  | <u>FB-7-001</u> Gustav Ernstmeier GmbH & Co. KG Bülowstraße 20 D - 32049 Herford |
|---|--|--|--|


Vorwort

Gustav Ernstmeier GmbH & Co. KG (ERATEX) verarbeitet Rohgewebe und andere textile Flächengebilde zu Hochleistungsprodukten, an die hohe Anforderungen in Hinblick auf Leistung, Qualität und Zuverlässigkeit gestellt werden. Dabei werden die textilen Flächengebilde direkt von den Herstellern bezogen, oder diese von Kunden im Wege der Lohnausrüstung bereitgestellt.

Ziel dieses Standards, bzw. dieser Spezifikation ist, die qualitativ einwandfreie Belieferung der Firma Gustav Ernstmeier GmbH & Co. KG (ERATEX) mit textilen Flächengebilden dauerhaft sicherzustellen.

ERATEX erwartet von seinen Lieferanten, die Einhaltung der Spezifikationen durch ein geeignetes Qualitätsmanagement sicherzustellen. Darüber hinaus behält sich ERATEX die Durchführung von Prozess- oder Systemaudits vor. Die Einhaltung der spezifizierten Merkmale wird durch Werksprüfzeugnisse dokumentiert. Damit entfallen doppelte Prüfungen von Merkmalen bei der Wareneingangsprüfung.

Die vorliegende Spezifikation besteht aus einem allgemeinen Teil mit Anlagen, der die generellen Anforderungen an textile Flächengebilde darstellt und den produktspezifischen Datenblättern.

| | | | |
|---|--|--|--|
| Rohgewebestandard (Spezifikation für textile Flächengebilde) | Okt. 2013 Seite 2 von 11 |  | <u>FB-7-001</u> Gustav Ernstmeier GmbH & Co. KG Bülowstraße 20 D - 32049 Herford |
|---|--|--|--|

Inhaltsverzeichnis

| | Seite |
|--|-------|
| 1. Anforderungen an textile Flächengebilde (Spezifikationen) | 3 |
| 2. Beschränkung von Einsatzstoffen | 3 |
| 3. Schlichte für Rohgewebe | 4 |
| 4. Vorgaben für textile Flächengebilde | 5 |
| 4.1. Breiten | 5 |
| 4.2. Stücklängen | 5 |
| 4.3. Maßkontrolle | 5 |
| 4.4. Kantenkonstruktion | 5 |
| 4.5. Fadenzahl | 6 |
| 4.6. Garnfeinheit | 6 |
| 4.7. Schrägverzug und Schussbogen | 6 |
| 4.8. Mechanische, thermische und chemische Behandlung | 6 |
| 4.9. Mittelstreifen | 7 |
| 4.10. Spezifikation für Polyesterstapelfasern (PET) | 7 |
| 5. Warenschau | 7 |
| 6. Werksprüfzeugnis | 8 |
| 7. Lieferform / Aufmachung bei Anlieferung auf Paletten und Rollen | 8 |
| 8. Lieferantenerklärung zum Qualitätsmanagement | 11 |

Anlagen:

| | | |
|-----------|---------------------|-----------------|
| Anlage 1: | Muster Datenblatt | ERATEX FB-8-036 |
| Anlage 2: | Warenschauprotokoll | ERATEX FB-7-032 |
| Anlage 3: | Muster Prüfzeugnis | |

| | | | |
|---|--|--|--|
| Rohgewebestandard (Spezifikation für textile Flächengebilde) | Okt. 2013 Seite 3 von 11 |  | <u>FB-7-001</u> Gustav Ernstmeier GmbH & Co. KG Bülowstraße 20 D - 32049 Herford |
|---|--|--|--|

1. Anforderungen an textile Flächengebilde

Die produktspezifischen Anforderungen an die einzusetzenden textilen Flächengebilde werden in einzelnen Datenblättern definiert, die dem Lieferanten in der jeweils gültigen Fassung mit Auftragserteilung (mit der Bestellung) zugestellt werden.

Ein Muster eines entsprechenden Datenblattes ist als **Anlage 1** beigelegt.

Zusätzlich zu den produktspezifischen Angaben in den Datenblättern werden in den folgenden Abschnitten 2 – 7 allgemeine Anforderungen an textile Flächengebilde definiert.

Kunden, für die ERATEX als Ausrüster tätig ist, müssen ERATEX darüber informieren, wenn mit dem Weber abweichende Eigenschaften vereinbart werden, da geprüft werden muss, ob in der Folge auch Endproduktspezifikationen aufgrund der geänderten Ausgangseigenschaften anzupassen sind.

Ausnahmen von den Vorgaben der Datenblätter oder der Abschnitte 1-7 bedürfen der vorherigen Genehmigung durch ERATEX.


2. Beschränkung von Einsatzstoffen

Im Anhang 38 zur Abwasserverordnung (AbWV, BGBl. I 2004, 1155 - 1157) Textilherstellung, Textilveredlung sind Anforderungen an die Abwasserbeschaffenheit definiert, die eine sorgfältige Auswahl der Einsatzstoffe im Bereich der Garn- und Gewebeerstellung erfordern. Danach sind folgende Anforderungen für alle textilen Flächengebilde einzuhalten:

- Verzicht auf synthetische Schichten, die einen DOC-Eliminierungsgrad nach 7 Tagen von 80 % entsprechend der Nummer 408 der Anlage "Analysen- und Messverfahren" nicht erreichen.
- Verzicht auf den Einsatz von Alkylphenoethoxylaten (APEO).
- Verzicht auf Tenside, die einen DOC-Eliminierungsgrad nach 7 Tagen von 80 % entsprechend der Nummer 408 der Anlage "Analysen- und Messverfahren" nicht erreichen. Tenside sind organische grenzflächenaktive Stoffe mit waschenden und netzenden Eigenschaften, die bei einer Konzentration von 0,5 Prozent und einer Temperatur von 20 °C die Oberflächenspannung von destilliertem Wasser auf 0,045 N/m oder weniger herabsetzen
- Verzicht auf organische Komplexbildner, die einen DOC-Abbaugrad nach 28 Tagen von 80 % entsprechend der Nummer 406 der Anlage "Analysen- und Messverfahren" nicht erreichen.

Die angelieferten textilen Flächengebilde dürfen ferner nicht enthalten:

- Bestandteile, die zum AOX-Wert des Abwassers beitragen.
- Biozide: Pestizide, Herbizide und Fungizide etc. bis max. 100 ppm (Summe Biozide).
- Stoffe, die zu einem Eintrag von Schwermetallen in das Abwasser führen
- Stoffe mit signifikant erhöhter Radioaktivität
- Nicht ROHS-konforme Stoffe
- Nicht für diesen Einsatz nach REACH-Expositionsszenarien registrierte Stoffe
- Stoffe der zum Zeitpunkt der Auftragserteilung gültigen SVHC-Liste

| | | | |
|---|--|--|--|
| Rohgewebestandard (Spezifikation für textile Flächengebilde) | Okt. 2013 Seite 4 von 11 |  | <u>FB-7-001</u> Gustav Ernstmeier GmbH & Co. KG Bülowstraße 20 D - 32049 Herford |
|---|--|--|--|

3. Schlichte für Rohgewebe

Abhängig von den verwendeten Faserrohstoffen gelten unterschiedliche Anforderungen für den Schlichteeinsatz:

(Der zulässige Wertebereich des Schlichtegehalts ist den jeweiligen Datenblättern zu Rohgeweben zu entnehmen.)

3.1. Baumwolle und Fasermischungen mit Baumwollanteilen von min. 33 % Masse

eingesetzt werden dürfen:

- native Stärke, sowie Stärkeether und Stärkeester
- alkalibeständiger, biologisch eliminierbarer Polyvinylalkohol
- Polyacrylate und Galactomannane dürfen in den vorstehenden Schichten zu je max. 33 % Masse, bezogen auf die Gesamtschlichte-Trockensubstanz enthalten sein.
- nicht alkalibeständiger Polyvinylalkohol darf nur mit ausdrücklicher Genehmigung eingesetzt werden.

3.2. Zellulose Stapelfasern

eingesetzt werden dürfen:

- leicht wasserlösliche Stärkederivate (Auswaschtemperatur max. 60 °C)
- alkalibeständiger, biologisch eliminierbarer Polyvinylalkohol
- Galactomannane
- Polyacrylate dürfen in den vorstehenden Schichten zu max. 33 % Masse, bezogen auf die Gesamtschlichte-Trockensubstanz enthalten sein.

3.3. Polyester(PET)-Stapelfasern

eingesetzt werden dürfen:

- Polyvinylalkohol
- Polyacrylate dürfen im Polyvinylalkohol zu max. 15 % Masse, bezogen auf die Gesamtschlichte-Trockensubstanz enthalten sein

3.4. Bestimmung des Schlichtegehaltes gemäß ERATEX PA-8-002


Zwei 100 cm² - Rundproben werden 60 min im Umlufttrockenschrank bei 105 °C getrocknet, im Exsikkator über trockenem Silicagel abgekühlt und ausgewogen = „Gewicht trocken“.

Anschließend werden die beiden Proben für 30 min bei 65 °C in verdünnter Amylaselösung (200 ml BGXC-Desamyl HT auf 200 ml Wasser) gelagert.

Nach gründlichem Auswaschen unter fließendem Wasser werden die Prüflinge 60 min im Umlufttrockenschrank bei 105 °C getrocknet, im Exsikkator über trockenem Silicagel abgekühlt und ausgewogen = „Gewicht entschlichtet“

Der Schlichtegehalt [Gewichts - %] errechnet sich wie folgt:

$$\frac{(\text{Gewicht trocken} - \text{Gewicht entschlichtet})}{\text{Gewicht trocken}} \times 100 = \text{Schlichtegehalt [\%]}$$

| | | | |
|---|--|--|--|
| Rohgewebestandard (Spezifikation für textile Flächengebilde) | Okt. 2013 Seite 5 von 11 |  | <u>FB-7-001</u> Gustav Ernstmeier GmbH & Co. KG Bülowstraße 20 D - 32049 Herford |
|---|--|--|--|

4. Vorgaben für textile Flächengebilde

4.1. Breiten

Die maximal zulässigen Abweichungen in den Breiten betragen + 20 mm. Lieferungen in Unterbreite sind nicht zulässig (Toleranzfeld: -0 mm / +20 mm). Details zu den Breiten sind den jeweiligen Datenblättern zu entnehmen.

4.2. Stüklängen

Als Stück wird eine zusammenhängende textile Fläche ohne Fügestelle definiert. Es sind größtmögliche Stüklängen anzustreben.

4.2.1. Stüklängen Schleifmittelträgergewebe

Mindeststüklänge: 1000 m
Kurzstück: 1000 m – 500 m
Anteil der Kurzstücke: - Je gelieferten 10.000 m ist maximal 1 Kurzstück zulässig.
Nicht zulässige Stüklänge: < 500 m

4.2.2. Stüklängen technische Textilien

Die spezifischen Vorgaben zu Stüklängen für technische Textilien sind den jeweiligen Datenblättern zu entnehmen.

4.3. Maßkontrolle

Die Längenkontrolle erfolgt auf einer amtlich geeichten Messeinrichtung. Maximale Abweichungen von $\pm 0,3$ % zu den Angaben Einzel- bzw. Gesamtlängen auf dem Lieferschein werden toleriert.

4.4. Kantenkonstruktion

Vor der Erstbelieferung ist die Kantenkonstruktion anhand repräsentativer Muster durch ERATEX freizugeben.

Daten zur maximal zulässigen Dickendifferenz Kante / Fond, sowie Vorgaben zur Kantenkonstruktion, sind den jeweiligen Datenblättern der textilen Flächengebilde zu entnehmen.

4.5. Fadenzahl

Die angegebene Fadenzahl in Kette und Schuss darf bei Stapelfasergarnen max. um $\pm 5,0$ %, bei Filamentgarnen max. um $\pm 1,0$ % von den Vorgaben der Datenblätter abweichen.

4.6. Garnfeinheit

Die angegebenen Werte der Garnfeinheit in Kette und Schuss darf maximal wie folgt von den Vorgaben der Datenblätter abweichen (Deutscher Garnkontrakt Teil 2, Pkt. 2):

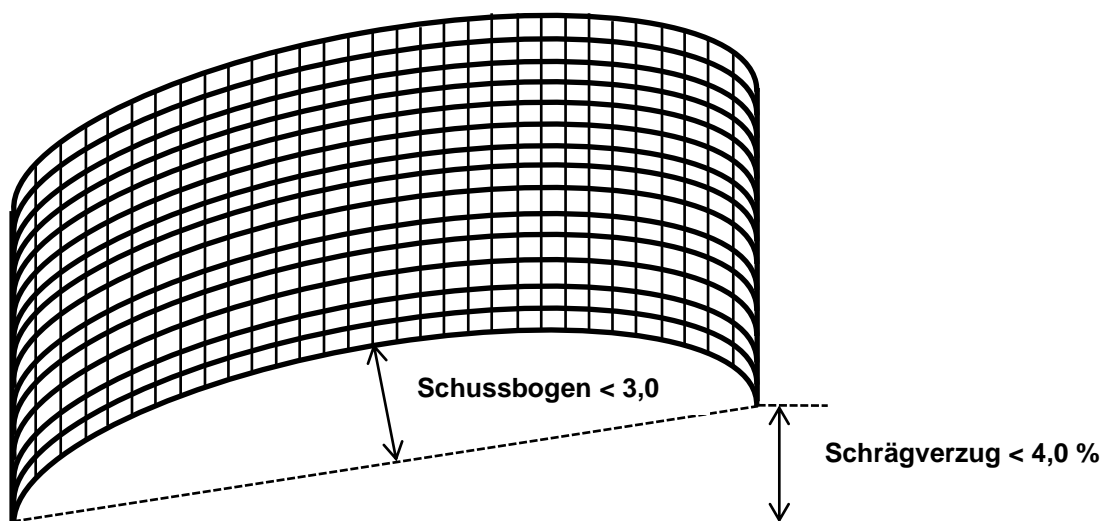
| Garnfeinheit [Nm] | Garnfeinheit [tex] | Toleranzfeld [%] |
|-------------------|--------------------|------------------|
| > 10 | < 100 | ± 5 |
| 7 – 10 | 140 – 100 | ± 6 |
| 5 – 7 | 140 – 200 | ± 7 |

4.7. Schrägverzug und Schussbogen

In Abhängigkeit von der Gewebebreite gilt: Schrägverzug: maximal 4,0 %
Schussbogen: maximal 3,0 %

Gegebenenfalls abweichende Daten zu einem Rohgewebe sind dem entsprechenden Datenblatt zu entnehmen.

Breithalterverzüge werden nicht akzeptiert.




4.8. Mechanische, thermische und chemische Behandlung

Eine Verdichtung von Rohgeweben durch mechanische, thermische und/oder chemische Behandlung ist nicht zulässig.

Eine chemische Fleckentfernung (Ausspritzen mit Detachiermittel) ist nicht zulässig.

4.9. Mittelstreifen

Mittelstreifen, die aus dem Abweben mehrerer Halbkettbäume in eine Gewebbahn oder durch Spannungsunterschiede aufgrund von Mittelstreben im Webgeschirr entstehen, sind nicht zulässig.

| | | | |
|---|-----------------------|--|---|
| Rohgewebestandard (Spezifikation für textile Flächengebilde) | Okt. 2013 |  | <u>FB-7-001</u> |
| | Seite 7 von 11 | | Gustav Ernstmeier GmbH & Co. KG Bülowstraße 20 D - 32049 Herford |

4.10. Spezifikation für Polyester (PET)-Stapelfasern

4.10.1. Heißschumpf

Der Heißschumpf von Stapelfasern für Schleifmittelrohgewebe wird anhand des resultierenden Heißschumpfes von repräsentativen Referenzgeweben mit typischen Konstruktionen spezifiziert.

Angegeben wird die prozentuale Längenänderung von flachen Rohgewebeproben in Kett- und Schussrichtung nach trockener Temperaturbehandlung (Umluft) bei T = 130 °C und 180 °C für t = 10,0 Minuten im freien Einsprung.

Heißschumpf [%], freier Einsprung, 10,0 min, trocken

Oberer Grenzwert (OG), Zielwert (ZW), Unterer Grenzwert (UG)

| Referenzgewebe (A4/1, Kette/Schuss) | | | Heißschumpf Kett richtung [%] | | | | | | Heißschumpf Schuss richtung [%] | | | | | |
|--|--------|-------|--------------------------------------|------------|-----|------------|------------|-----|--|------------|-----|------------|------------|-----|
| | | | T = 130 °C | | | T = 180 °C | | | T = 130 °C | | | T = 180 °C | | |
| Nr. | 1 / cm | Nm | UG | ZW | OG | UG | ZW | OG | UG | ZW | OG | UG | ZW | OG |
| 1 | 40/16 | 20/34 | 2,0 | 3,0 | 4,5 | 6,0 | 7,5 | 9,0 | 1,5 | 2,3 | 3,3 | 4,3 | 6,1 | 7,9 |
| 2 | 40/19 | 20/20 | 2,0 | 3,5 | 4,5 | 7,1 | 8,0 | 9,7 | 1,5 | 2,3 | 3,3 | 4,3 | 6,1 | 7,9 |
| 3 | 40/16 | 20/12 | 2,5 | 3,5 | 5,0 | 6,0 | 7,0 | 8,5 | 1,5 | 2,0 | 3,8 | 4,5 | 5,5 | 7,0 |
| 4 | 40/14 | 20/10 | 2,5 | 3,5 | 5,0 | 6,0 | 7,0 | 8,5 | 1,5 | 2,0 | 3,8 | 4,5 | 5,5 | 7,0 |
| 5 | 33/24 | 28/12 | 2,3 | 3,8 | 5,3 | 5,7 | 7,2 | 8,7 | 1,9 | 3,4 | 4,9 | 4,4 | 5,9 | 7,4 |
| 6 | 25/21 | 20/10 | 2,0 | 3,5 | 5,0 | 5,5 | 7,0 | 8,5 | 0,5 | 2,0 | 3,5 | 4,0 | 5,5 | 7,0 |

4.10.2. Fasertiter


Oberer Grenzwert: 1,7 dtex

Zielwert: 1,5 dtex

Unterer Grenzwert: 1,3 dtex

5. Warenschau

Das gelieferte textile Flächengebilde darf die maximal zulässige Vorgabe an Fehlerpunkten (bezogen auf eine Länge von 100 m) des Datenblattes nicht überschreiten. Bei Auffälligkeiten (z.B. Optik, Oberflächenbeschaffenheit, Fehler) führt ERATEX eine Warenschau über mindestens 100 m mit Fehlerprotokoll (**Anlage 2**) durch.

| | | | |
|---|--|--|--|
| Rohgewebestandard (Spezifikation für textile Flächengebilde) | Okt. 2013 Seite 8 von 11 |  | <u>FB-7-001</u> Gustav Ernstmeier GmbH & Co. KG Bülowstraße 20 D - 32049 Herford |
|---|--|--|--|

6. Werksprüfzeugnis

Spätestens bei Anlieferung muss ein Werksprüfzeugnis mit Angaben, die eine Übereinstimmung mit den Vorgaben des Datenblattes (**Anlage 1**) ersehen lassen, vorliegen. Ein Musterprüfzeugnis ist in **Anlage 3** zu diesem Standard enthalten.

Ware ohne ein vorliegendes Werksprüfzeugnis wird bei ERATEX nicht in Arbeit genommen.

- 6.1. Um bereits bei der Warenannahme das Vorhandensein von Werksprüfzeugnissen festzustellen, sind diese in schriftlicher Form der Ware beizufügen.
- 6.2. Um die elektronische Ablage der Werksprüfzeugnisse zu ermöglichen, erfolgt zusätzlich eine Übermittlung an:

wpz.textil@ernstmeier.de

7. Lieferform / Aufmachung bei Anlieferung auf Paletten und Rollen

7.1. Lieferschein

Der Lieferschein muss mindestens folgende Angaben enthalten:

- Lieferant
- Qualitätsbezeichnung (Konstruktion, Rohstoff, Breite)
- Besteller (ERATEX oder Kunde)
- Bestell- oder Kommissionsnummer
- Liefermenge, gesamt
- Paletten- / Rollennummern der Lieferung
- Stückverzeichnis mit Wiedergabe der tatsächlichen Stückfolge, bestehend aus Stück-Nr. und Stücklänge für jede Palette oder Rolle in der Reihenfolge von unten nach oben bzw. von innen nach außen.

7.2. Kennzeichnung von Paletten und Rollen

Jede Palette ist auf 4 Seiten, jede Rolle auf beiden Stirnseiten, wobei die Kerne frei bleiben, durch Etiketten mit folgenden Angaben zu versehen:

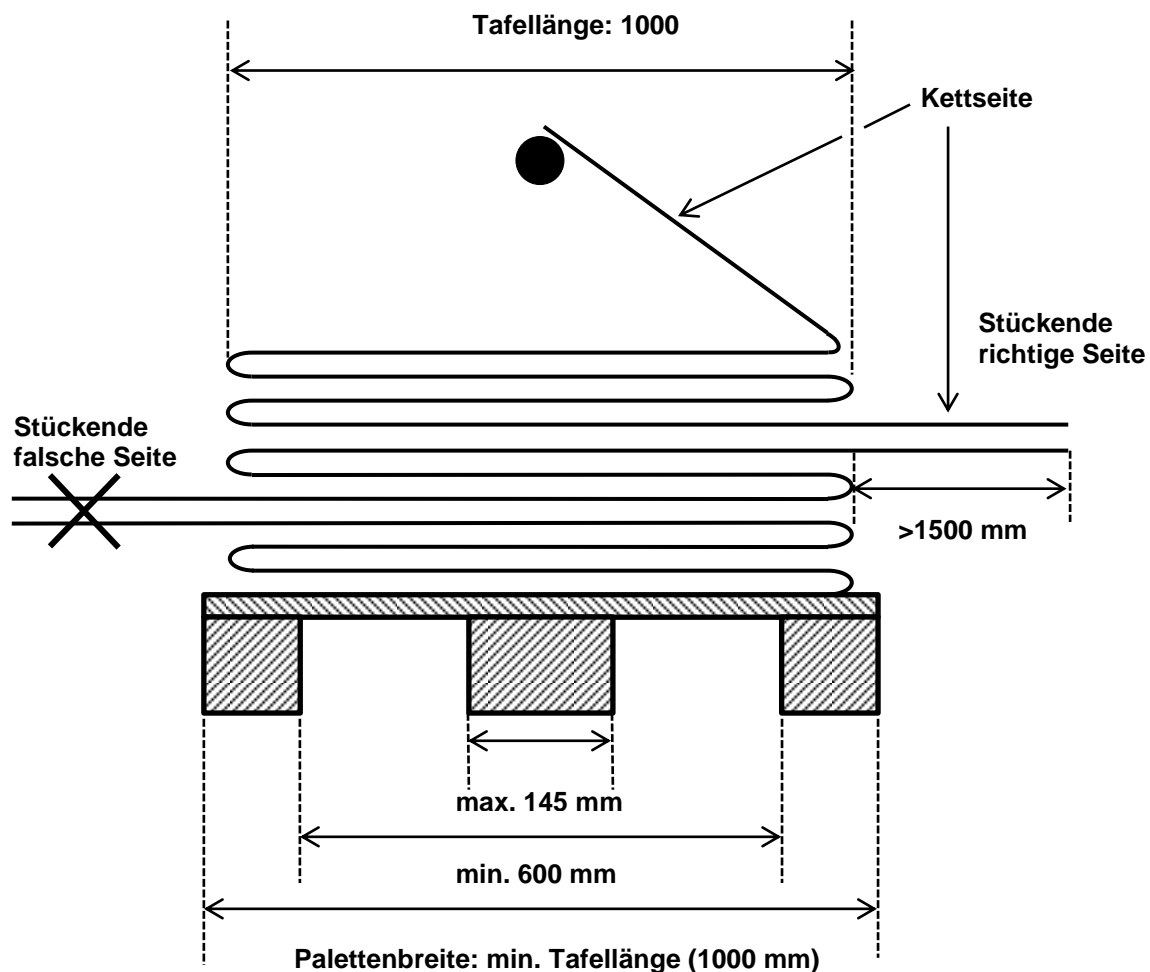
- Lieferant
- Qualitätsbezeichnung (Konstruktion, Rohstoff, Breite) oder ERATEX-Ident-Nr.
- Gesamtmenge auf der Palette / Rolle
- Paletten- / Rollenummer laut Lieferschein


7.3. Aufmachung und Verpackung

- ERATEX bevorzugt bei Geweben, sofern technisch möglich, die Aufmachung als Hochstoß auf Palette. Ausnahmen bedürfen der Freigabe durch ERATEX.
- Jedes Stück ist mit Stück-Nr. und Stücklänge analog dem Stückverzeichnis im Lieferschein zu beschriften.
- Nahtkonstruktionen für Verbindungsnahte sind durch ERATEX freizugeben. Nahte müssen rechtwinklig zur Warenbahn, gerade und ohne Versatz genäht werden.

7.3.1. Hochstoß auf Palette

- Ablage auf der Palette kantengerade in 1000 mm-Lagen.
- Die maximale Stoßhöhe beträgt 1800 mm. Stückenden, auch wenn diese angenäht sind, müssen mindestens 1500 mm herausgelegt werden. (Siehe Skizze)
- Mehrere Stücke müssen seitengleich mit Kettseite bzw. Rückseite nach oben abgelegt werden.
- Mehrweg- oder Einwegpaletten sind nur mit Pappauflage zulässig.
- Konstruktion der Paletten analog einer Europapalette. Die Palette muss von der Schmalseite unterfahrbar und länger als die Breite des textilen Flächengebildes sein.
- Die Grenzmaße der Paletten laut Skizze sind einzuhalten.



| | | | |
|---|---|--|--|
| Rohgewebestandard (Spezifikation für textile Flächengebilde) | Okt. 2013 Seite 10 von 11 |  | <u>FB-7-001</u> Gustav Ernstmeier GmbH & Co. KG Bülowstraße 20 D - 32049 Herford |
|---|---|--|--|


7.3.2. Rolle auf Palette

- Rollen sind kantengerade auf Kerne mit Innendurchmesser 76 oder 120 mm und mindestens 10 mm Wandstärke zu wickeln.
- Ab 1910 mm Warenbreite sind Kerne mit Innendurchmesser 120 oder 150 mm und mindestens 10 mm Wandstärke zu verwenden
- Maximaler Rollendurchmesser: 1600 mm
- Maximales Rollengewicht: 1500 kg
- Wickelrichtung: Kettseite außen
- Nähte und Ankleber (d.h. mehrere Stücke auf einer Rolle) sind nicht zulässig.
- Rollen sind auf Palette durch Kunststoffumschnürungen und Keile zu sichern. Zur Vermeidung von Druckstellen sind diese, z.B. mit Pappe zu polstern und müssen eine ausreichende Breite aufweisen.
- Die Paletten für Rollen entsprechen in Konstruktion und Minimal-, bzw. Maximalwerten den Hochstoßpaletten (Kap. 7.3.1).

7.3.3. Verpackung

- Paletten sind mit Kunststoffumschnürungen transportsicher zu verpacken. Zur Vermeidung von Abdruckstellen sind die Kunststoffumschnürungen mit Pappe zu unterlegen.
- Die textilen Flächengebilde sind beim Transport gegen Nässeeinwirkung zu schützen. Durch verwendete Verpackungen dürfen keine Stockflecken entstehen.
- Bevorzugt sind transparente Folien zur Verpackung zu verwenden.
- Textile Flächengebilde mit UV-empfindlichen Fasern müssen mit UV-intransparenten Folien verpackt werden.

Sämtliche abweichende Lieferformen bedürfen der vorherigen Freigabe durch ERATEX.

| | | | |
|---|---|--|--|
| Rohgewebestandard (Spezifikation für textile Flächengebilde) | Okt. 2013 Seite 11 von 11 |  | <u>FB-7-001</u> Gustav Ernstmeier GmbH & Co. KG Bülowstraße 20 D - 32049 Herford |
|---|---|--|--|

8. Lieferantenerklärung zum Qualitätsmanagement

Um die in der vorliegenden Spezifikation einschließlich aller Anlagen beschriebenen Anforderungen an textile Flächengebilde dauerhaft sicherzustellen, betreiben wir ein geeignetes **Qualitätsmanagement**.

Die Einhaltung der spezifizierten Merkmale wird zusätzlich in **Werkprüfzeugnissen** dokumentiert und diese mit der gelieferten Ware ERATEX zur Verfügung gestellt.

Diese Erklärung entbindet ERATEX von der Notwendigkeit einer umfassenden **Wareneingangsprüfung** vor Aufnahme der Produktion. Wir verzichten hierdurch auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

Bei **Abweichungen** von diesen Vorgaben werden wir ERATEX **vor Auslieferung** der Ware informieren.

Lieferant / Kunde

Ort, Datum

rechtsverbindliche Unterschrift

| | | | |
|---|---|--|---|
| Rohgewebestandard (Spezifikation für textile Flächengebilde) | Apr. 2013 <u>Anlage 1:</u> |  | <u>FB-7-031</u> |
| | Muster Datenblatt Seite 1 von 1 | | Gustav Ernstmeier GmbH & Co. KG Bülowstraße 20 D - 32049 Herford |

| | |
|--|---|
| FB-7-036 | |
| <u>Datenblatt</u> |  |
| | Gustav Ernstmeier GmbH & Co. KG Bülowstraße 20 D-32049 Herford qs@ernstmeier.de |
| für Rohgewebe und andere textile Flächengebilde | |

| | |
|-----------------------------|-------------------------|
| ERATEX- Identnummer: | 00146 (Beispiel) |
| Material (K/S): | BW ak OE/ BW ak OE |
| Konstruktion (Fd-Nm): | 30/27 - 50/50 L 1/1 |
| Herstellerbezeichnung: | |
| Erstellungsdatum: | 01 - 2001 |
| Änderung vom: | 10 - 2012 |
| Revisionsstand: | 005 |

| Merkmal | Wertebereich / Vorgabe | | | Einheit | Prüfnorm |
|--------------------------------|---|----------|------|--------------------|--------------------|
| | Min. | Zielwert | Max. | | |
| Breite | 1500 | 1500 | 1520 | mm | DIN EN 1773 |
| Materialart Kette / Schuss | BW ak OE / BW ak OE | | | | |
| Fadendichte Kette | 30,0 | | | Fäden / cm | DIN EN 1049-2 |
| Fadendichte Schuss | 27,0 | | | Fäden / cm | DIN EN 1049-2 |
| Garnfeinheit Kette | 50 | | | Nm bzw. dtex | DIN EN ISO 2060 |
| Garnfeinheit Schuss | 50 | | | Nm bzw. dtex | DIN EN ISO 2060 |
| Gamdrehung Kette | | | | T / m | DIN EN ISO 2061 |
| Gamdrehung Schuss | | | | T / m | DIN EN ISO 2061 |
| Bindung | L 1/1 | | | | |
| Kantenkonstruktion | Dreherkante (Panama-Scheinkante) mit 2 Voldrehern, Dreherfäden sind aus Baumwolle, Pinnlänge: 3 - 5 mm | | | | |
| Schlichtegehalt* | 5,0 | | 10,0 | % | ERATEX-Methode* |
| Dicke Kante | | | 0,38 | mm | DIN EN ISO 5084 |
| Dicke Fond | | | 0,33 | mm | DIN EN ISO 5084 |
| Dickendifferenz Kante / Fond | | | 0,05 | mm | DIN EN ISO 5084 |
| Flächengewicht Klima** | 120 | | | g / m ² | DIN EN 12127 |
| Höchstzugkraft Kette** | 300 | | | N / 5cm | DIN EN ISO 13934-1 |
| Höchstzugkraftdehnung Kette** | 9,0 | | | % | DIN EN ISO 13934-1 |
| Bezugsdehnung N Kette** | | | | % | DIN EN ISO 13934-1 |
| Höchstzugkraft Schuss** | 280 | | | N / 5cm | DIN EN ISO 13934-1 |
| Höchstzugkraftdehnung Schuss** | 9,0 | | | % | DIN EN ISO 13934-1 |
| Bezugsdehnung N Schuss** | | | | % | DIN EN ISO 13934-1 |
| Max. zulässige Fehlerpunkte*** | | | 20 | je 100 lfm | ERATEX-Methode*** |

* Schlichtegehalt nach ERATEXPA-8-005-002 (Siehe Kapitel 3.4 unseres Rohgewebestandards)

** Klimatisierung nach DIN EN 20139

*** Warenschauprotokoll ERATEXFB 8-001-032 (Anlage 2 zu unserem Rohgewebestandard)

Hinweis: - Zusätzlich gelten die allgemeinen Vorgaben unseres Rohgewebestandards.

- Kett- und Schussrichtung sind sinngemäß auch als Längs- und Querrichtung zu verstehen.

| | | | |
|---|--|--|--|
| Rohgewebestandard (Spezifikation für textile Flächengebilde) | Apr. 2013 <u>Anlage 2:</u> Warenschauprotokoll Seite 1 von 1 |  | <u>FB-7-001</u> Gustav Ernstmeier GmbH & Co. KG Bülowstraße 20 D - 32049 Herford |
|---|--|--|--|

|  | | Warenschauprotokoll Anlage Nr. 2 zur Spezifikation für textile Flächengebilde | | | FB-8-032 | |
|---|----------------|--|----------------------------------|-----------------|--------------------|----------------------|
| Prüfbericht-Nr. | Kunde | Ident.-Nr. | Konstruktion / Typ / Bezeichnung | | | Anz. Punkte / 100m : |
| | | | | | | erlaubte Punktzahl : |
| Lieferant | | Komm.-Nr. | Pal.-Nr. | Stck. Nr. | Länge, gemessen : | m |
| Lieferdatum: | | | | | Breite, gemessen : | mm |
| Fehler - Bewertung | | bis 2 cm | bis 5 cm | bis 8 cm | über 8 cm | Summe |
| Fehlerart ↓ | 1 Punkt | 2 Punkte | 3 Punkte | 4 Punkte | je Fehlerart | |
| Kett- / Längsrichtung | | | | | | |
| beschädigter Faden | | | | | | |
| Knoten / Aufschieber | | | | | | |
| straffer / loser Faden | | | | | | |
| dicker / dünner Faden | | | | | | |
| dunkler Faden | | | | | | |
| Streifen | | | | | | |
| Quer- / Schußrichtung | | | | | | |
| Ansatzstelle | | | | | | |
| beschädigter Schuß | | | | | | |
| Doppelschuß | | | | | | |
| krauser Schuß | | | | | | |
| dicker / dünner Schuß | | | | | | |
| Einschläge / Schlunzen | | | | | | |
| Richtungsunabhängige Fehler | | | | | | |
| Dickstellen | | | | | | |
| Ölflecken | | | | | | |
| harte Falten | | | | | | |
| Löcher / Nester | | | | | | |
| Reparaturstelle | | | | | | |
| Anflug / Fremdfasern | | | | | | |
| Sonstige Fehler | | | | | | |
| defekte Kante | | | | | | |
| Breithalterfehler | | | | | | |
| Passier.- / Bindungsfehler | | | | | | |
| Breitenveränderung | | | | | | |
| Anmerkungen : | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| Datum | Prüfer | | | Freigabe | | |
| | | | | Ja : | | Nein : |

| | | | |
|---|--|--|---|
| Rohgewebestandard (Spezifikation für textile Flächengebilde) | Apr. 2013 <u>Anlage 3:</u> |  | <u>FB-7-001</u> |
| | Muster Prüfzeugnis Seite 1 von 2 | | Gustav Ernstmeier GmbH & Co. KG Bülowstraße 20 D - 32049 Herford |

| | |
|---|-------------------|
| Prüfzeugnis für Rohgewebe und andere textile Flächengebilde | Hersteller |
|---|-------------------|

| | | | |
|--------------------------------|-------|-----------------------------------|--|
| Kunde | | Bestell-Nr. ERATEX / Kunde | |
| ERATEX- Identnummer | | Breite [mm] | |
| Herstellerbezeichnung | | Gesamtmenge [m] | |
| Bindung | | Anzahl Paletten | |
| Material (K/S) | / | Lieferschein Nr.: | |
| Konstruktion(Fd-Nm K/S) | / - / | Prüfdatum | |

| <u>Prüfkriterien</u> | <u>Vorgabe</u> | | | <u>Messwerte</u> | | | <u>Maßeinheit</u> | <u>Prüfmethode</u> |
|--------------------------------|----------------|----------|------|------------------|---|---|--------------------|--------------------|
| | Min. | Zielwert | Max. | 1 | 2 | 3 | | |
| Breite | | | | | | | mm | DIN EN 1773 |
| Fadendichte Kette | | | | | | | Fäden / cm | DIN EN 1049-2 |
| Fadendichte Schuss | | | | | | | Fäden / cm | DIN EN 1049-2 |
| Garnfeinheit Kette | | | | | | | Nm bzw. dtex | DIN EN ISO 2060 |
| Garnfeinheit Schuss | | | | | | | Nm bzw. dtex | DIN EN ISO 2060 |
| Gamdrehung Kette | | | | | | | T / m | DIN EN ISO 2061 |
| Gamdrehung Schuss | | | | | | | T / m | DIN EN ISO 2061 |
| Schlichtegehalt* | | | | | | | % | ERATEX-Methode* |
| Dicke Kante | | | | | | | mm | DIN EN ISO 5084 |
| Dicke Fond | | | | | | | mm | DIN EN ISO 5084 |
| Dickendifferenz Kante / Fond | | | | | | | mm | DIN EN ISO 5084 |
| Flächengewicht Klima** | | | | | | | g / m ² | DIN EN 12127 |
| Höchstzugkraft Kette** | | | | | | | N / 5cm | DIN EN ISO 13934-1 |
| Höchstzugkraftdehnung Kette** | | | | | | | % | DIN EN ISO 13934-1 |
| Bezugsdehnung N Kette** | | | | | | | % | DIN EN ISO 13934-1 |
| Höchstzugkraft Schuss** | | | | | | | N / 5cm | DIN EN ISO 13934-1 |
| Höchstzugkraftdehnung Schuss** | | | | | | | % | DIN EN ISO 13934-1 |
| Bezugsdehnung N Schuss** | | | | | | | % | DIN EN ISO 13934-1 |
| Max. zulässige Fehlerpunkte*** | | | | | | | je 100 lfm | ERATEX-Methode*** |

* Schlichtegehalt nach ERATEX PA-8-005-002, Prüfung Rohgewebe (Auszug in Kapitel 3.4)

** Klimatisierung nach DIN EN 20139

*** Warenschauprotokoll ERATEX FB 8-001-032 (Anlage 2 zum Standard)

| | | | | | | |
|----------------------|--|--|------|--|----------------|---------|
| Prüfergebnis: | Entspricht den allgemeinen Vorgaben des <u>ERATEX-Rohgewebstandards</u> FB 7-31-001 sowie dem bei Bestellung für die betreffende Ident-Nr. gültigen <u>Datenblatt</u> . | | | | | |
| | Ja | | Nein | | Sonderfreigabe | Prüfer: |

| | | | |
|---|---|--|--|
| Rohgewebestandard (Spezifikation für textile Flächengebilde) | Apr. 2013 <u>Anlage 3:</u> Muster Prüfzeugnis Seite 2 von 2 |  | <u>FB-7-001</u> Gustav Ernstmeier GmbH & Co. KG Bülowstraße 20 D - 32049 Herford |
|---|---|--|--|

| | |
|---|---------------------|
| Test Certificate For Grey Cloth and Other Textile Raw Materials | Manufacturer |
|---|---------------------|

| | | | |
|--------------------------|-------|--------------------------|--|
| Customer | | Order No. ERATEX / Cust. | |
| ERATEX-Identif. No. | | Width [mm] | |
| Manufacturer designation | | Total length [m] | |
| Construction, pitch | | Number of pallets | |
| Material (warp / weft) | / | Delivery note No. | |
| Construction (Thr - Nm) | / - / | Test date | |

| Feature | Specification/Range | | | Measurement Reading | | | Unit | Test Standard |
|-------------------------------------|---------------------|--------|------|---------------------|---|---|--------------------|--------------------|
| | Min. | Target | Max. | 1 | 2 | 3 | | |
| Width | | | | | | | mm | DIN EN 1773 |
| Yarn count - warp | | | | | | | Threads / cm | DIN EN 1049-2 |
| Yarn count - weft | | | | | | | Threads / cm | DIN EN 1049-2 |
| Yarn number - warp | | | | | | | Nm or dtex | DIN EN ISO 2060 |
| Yarn number - weft | | | | | | | Nm or dtex | DIN EN ISO 2060 |
| Yarn twist - warp | | | | | | | T / m | DIN EN ISO 2061 |
| Yarn twist - weft | | | | | | | T / m | DIN EN ISO 2061 |
| Size content* | | | | | | | % wt. | ERATEX-method* |
| Selvedge thickness | | | | | | | mm | DIN EN ISO 5084 |
| Fabric thickness | | | | | | | mm | DIN EN ISO 5084 |
| Thickness difference selv. / fabric | | | | | | | mm | DIN EN ISO 5084 |
| Weight, conditioned 65% r.h.** | | | | | | | g / m ² | DIN EN 12127 |
| Tensile strength - warp** | | | | | | | N / 5cm | DIN EN ISO 13934-1 |
| Elongation at break - warp** | | | | | | | % | DIN EN ISO 13934-1 |
| Elongation at N warp** | | | | | | | % | DIN EN ISO 13934-1 |
| Tensile strength - weft** | | | | | | | N / 5cm | DIN EN ISO 13934-1 |
| Elongation at break - weft** | | | | | | | % | DIN EN ISO 13934-1 |
| Elongation at N weft** | | | | | | | % | DIN EN ISO 13934-1 |
| Max. allowed defects*** | | | | | | | per 100 lin. m | ERATEX-method*** |

* Size content according to ERATEX PA-8-005-002 (See also § 3.4 of our grey cloth standard)

** Conditioning of test samples according to DIN EN 20139

*** Cloth inspection protocol ERATEX FB 8-001-032 (Attachment No. 2 to our grey cloth standard)

| | | | | | | | |
|---------------------|--|----|--|------------------|--|------------|--|
| Test result: | Meets general requirements of <u>ERATEX-Grey Cloth Standard FB 7-31-001</u> and specific requirements according to the <u>Data Sheet</u> attached to purchase order. | | | | | | |
| Yes | | No | | Deviation permit | | Inspector: | |