Berufskleidung : vom Blaumann zu Hightech

Autor(en): **[s.n.]**

Objekttyp: **Article**

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

Band (Jahr): **118 (2011)**

Heft 1

PDF erstellt am: **10.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-677405

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.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

Berufskleidung – vom Blaumann zu Hightech

Berufsbekleidung ist heute nicht mehr nur eine einfache Bekleidung für die Arbeitswelt, sondern sie erfüllt umfassende Schutzbedürfnisse. Auch Corporate Identity-Kleidung (CI) gewinnt zunehmend an wirtschaftlicher Bedeutung. Die moderne Berufs- und CI-Bekleidung hat Eigenschaften wie Schmutzabweisung, Wasserdichtheit, Wasserdampfdurchlässigkeit, hoher Tragekomfort, hohe Sichtbarkeit etc.

Der abgestimmte Einsatz von Verhalten, Kommunikation und Erscheinungsbild gewinnt bei Unternehmen zunehmend an Bedeutung. «Corporate Identity» (Unternehmenspersönlichkeit) lautet das Schlagwort, unter dem mehrere 100'000 Beschäftigte in Grossunternehmen (z.B. Fluggesellschaften, Logistikunternehmen) sowie im öffentlichen Dienst (z.B. Bundeswehr, Polizei) durch einheitliche Berufsbekleidung täglich ihr Unternehmen repräsentieren (Abb. 1). Aus

Abb. 1: Corporate Identity-Kleidung gewinnt zunehmend an wirtschaftlicher Bedeutung – ein einheitliches und tadelloses Erscheinungsbild der Mitarbeiter (z.B. Flugbegleiter, Bahnangestellte, Polizisten) prägt die Unternehmenspersönlichkeit auf positive Weise, Foto: OEKO-TEX®

diesem Grunde sollte CI-Berufsbekleidung sowohl ein tadelloses äusseres Erscheinungsbild, als auch einen guten Tragekomfort aufweisen und zudem industriell pflegbar sein. Diese drei wünschenswerten Eigenschaften in einem Textil zu vereinen, ist das Ziel, das die Hohenstein Institute in Bönnigheim auf Anregung einer grossen deutschen Fluggesellschaft in einem derzeit laufenden Forschungsprojekt verfolgen.

Entwicklung von multifunktionaler Corporate Identity-Kleidung mit hohem Tragekomfort

Bislang ging das Tragen schmutzabweisender Uniformen stets mit schlechtem Tragekomfort einher und brachte für viele Berufsgruppen, insbesondere für Flugbegleiter, Probleme mit sich: So wird der Uniform eines Flugbegleiters im Einsatz z.B. bei Flugstart in Frankfurt bei winterlichen Temperaturen und anschliessender Landung in der Hitze von Sydney, einiges abverlangt. Wechselnde Umgebungstemperaturen und die lange Tragedauer erfordern hier einen besonders guten Schweisstransport sowie eine hohe Atmungsaktivität (Wasserdampfdurchlässigkeit) des Textils bei gleichzeitig schmutzabweisender Funktion. Darüber hinaus war bislang aufgrund der verwendeten Materialien eine industrielle Pflegbarkeit von CI-Kleidung nur bedingt möglich. Diese soll nun durch Verwendung alternativer Oberstoffe und modifizierter Versteifungseinlagen entscheidend verbessert werden.

Mit der Entwicklung von neuen Ausrüstungskonzepten und Konstruktionsleitlinien entwickeln die Forscher der Hohenstein Institute bisherige CI-Berufsbekleidung zu multifunktionalen Textilien, die eine hohe schmutzabweisende Wirkung aufweisen, dennoch einen guten bis sehr guten Tragekomfort bieten und gleichzeitig industriell pflegbar sind. Von den aus dem Forschungsvorhaben gewonnenen Ergebnissen profitieren insbesondere die Träger solcher Kleidung in Unternehmen wie z.B. Flug- und Bahngesellschaften. Des Weiteren können Hersteller und Konfektionäre von CI-Berufskleidung sowie rund 400 textile Dienstleister die Kosten durch eine Verringerung von Kundenreklamationen senken und die Einsatzdauer von CI-Berufsbekleidung verlängern.

Wo der Blaumann orange ist

Der Kontrollbereich eines Kernkraftwerks (KKW) ist kein ganz alltäglicher Arbeitsplatz. Augenfällig werden die Unterschiede schon bei der Arbeitskleidung – was dem deutschen Handwerker oder Industriemitarbeiter sein Blaumann, ist den KKW-lern der orange Overall mit allerlei Taschen und Aufbewahrungsmöglichkeiten. Neben Arbeitsunterlagen müssen diese unter anderem ständig zwei Dosimeter zur Überwachung der persönlichen Strahlendosis und einen Lichtbildausweis mit sich führen. Unterschiede gibt es aber nicht nur bei der Optik und der Funktionalität. Auch beim Handling im sogenannten Kontrollbereich gibt es Besonderheiten – so muss die Arbeitskleidung nach jedem noch so kurzen Tragen gewaschen werden. Diese besonderen Anforderungen gilt es bereits bei der Anschaffung von jährlich rund 6'000 bis 8'000 Overalls für die Mitarbeiter und Besucher der KKWs Biblis, Mülheim/Kärlich und Lingen Rechnung zu tragen.

Die zuständige Fachabteilung und der Zentraleinkauf des Energieversorgers RWE haben deshalb die Spezialisten des Textilforschungs- und Prüfzentrums Hohenstein Institute in Bönnigheim mit der Erstellung der Technischen Leistungsbeschreibung für die Arbeitskleidung im Kontrollbereich der KKWs beauftragt (Abb. 2).

Abb. 2: Im Auftrag des Energieversorgers RWE erstellten die Experten der Hohenstein Institute Technische Leistungsbeschreibungen für Arbeitskleidung im Kontrollbereich von Kernkraft-Atomkraftwerken (KAKW). v. l. Barbara Schrobsdorff (Hohenstein), Martin Rupp (Hohenstein), Klaus Steinbacher (RWE), Georg Fink (RWE), Mariana Schubert (Hohenstein), Susanne Vieth (Hohenstein)

Auf 15 Seiten definierte das Team aus Textil- und Bekleidungstechnikern in Zusammenarbeit mit dem Kunden die Anforderungen an Material und Konfektion, die künftig eine maximale Lebensdauer mit den damit verbundenen ökonomischen und ökologischen Vorteilen, gleichbleibende Qualität sowie guter Tragekomfort bei höchster Funktionalität, gewährleisten sollen. Die Technische Leistungsbeschreibung dient in künftigen Ausschreibungsverfahren als Basis für die Auswahl geeigneter Lieferanten – diese müssen die Konformität ihrer Produkte mit deren Vorgaben bestätigen:

- Einhaltung der textiltechnologischen Anforderungen
- Übereinstimmung mit den Fertigmasstabellen für eine gute Passform

- Grösse, Platzierung und Beschriftung von Taschen und Fächern für optimale Funktionalität und Sicherheit
- gute Gebrauchstauglichkeit und Haltbarkeit

Klaus Steinbacher, Abteilung Technische Dienste - Strahlenschutz von RWE, setzt darüber hinaus auf eine kontinuierliche Überwachung der Qualität: «Die Einhaltung der Vorgaben, die in der Technischen Leistungsbeschreibung zusammengestellt wurden, lassen wir nicht nur am fertig konfektionierten Overall überprüfen, sondern auch im Rahmen von Vor-Ort-Inspektionen bei den Lieferanten.» Möglich ist dies über die mehr als 25 Auslandsbüros der Hohenstein Institute in allen für die Textilproduktion relevanten Regionen weltweit. Speziell ausgebildete Bekleidungstechniker überprüfen wichtige Qualitätsaspekte wie Verarbeitung und Masshaltigkeit, angefangen bei den Vorprodukten bis hin zu den versandfertigen Fertigprodukten.

Hochfunktionelle Schutzbekleidung für Arbeit in grosser Höhe: Die neue Workwear Kollektion von SKYLOTEC ist ab sofort im Handel erhältlich

Wind, Regen, Kälte – wer kennt das nicht! Gerade bei Arbeiten im Freien wie beispielsweise auf Baustellen oder Windanlagen kann schlechtes Wetter diese Tätigkeiten schnell zu einer mühsamen und unangenehmen Angelegenheit machen. Gefragt ist wasserabweisendes Equipment mit hohem Tragekomfort und optimaler Bewegungsfreiheit. Kurzum: höchste Funktionalität in modernem Design! Dass dies möglich ist, beweist nun SKYLOTEC mit der neuen Workwear Kollektion.

Abb. 3: Die Workwear Jacke von SKYLOTEC besitzt auffällige orange Reflektpaspeln für eine optimale Sichtbarkeit

Dank WINDSTOPPER® Membran sind Jacke und Hose absolut winddicht, wasserabweisend und atmungsaktiv. Zusätzlich erhöhen dabei funktionale Details die Sicherheit und erleichtern die Arbeit: Im Schulterbereich der Jacke ist GORE-TEX® eingearbeitet, sprich: wasserdicht.

Die Workwear Jacke von SKYLOTEC besitzt auffällige orange Reflektpaspeln für eine optimale Sichtbarkeit (Abb. 3) und ist mit robusten YKK-Reissverschlüssen mit Zippern ausgestattet. Durchdachte Taschenlösungen und verstärkte Schulterpartien machen die Jacke zum optimalen Begleiter. Die Workwear Hose besitzt speziell vorgeformte und verstärkte Kniepartien für eine optimale Beweglichkeit und zum Schutz des Körpers. An wärmeren Tagen können die Beine bei Bedarf hochgeschlagen und mittels eines Druckknopfs befestigt werden

Redaktionsschluss Heft 2 / 2011: 15. Februar 2011

Competence in Textiles – worldwide

Interview mit Prof. Dr. Stefan Mecheels, Leiter der Hohenstein Institute in Bönnigheim, D

Die Hohenstein Institute haben sich seit ihrer Gründung im Jahr 1946 zu einem der weltweit führenden Forschungs- und Dienstleistungszentren für die Textilbranche und artverwandte Bereich emit derzeit 27 Auslandsbüros entwickelt. Wie erklärt sich diese starke internationale Ausrichtung?

Unser Ziel ist es von jeher, unsere Kunden intensiv sowohl bei der Produktentwicklung als auch bei der Qualitätssicherung zu unterstützen. Ich habe die Institutsleitung im Jahre 1995 übernommen, als sich die Umwälzungen im Rahmen der Globalisierung für die europäische Textilindustrie bereits klar abzeichneten. In den Jahrzehnten zuvor war die Tätigkeit der Hohenstein Institute vornehmlich durch die Philosophie der «Einheit von Forschung, Dienstleistung und Weiterbildung» geprägt. Dieser Grundidee musste nun der Aspekt der Internationalisierung an die Seite gestellt werden. Im Gegensatz zu meinem Grossvater und Vater, die sich in ihrer Funktion als Institutsleiter immer in erster Linie als Wissenschaftler verstanden, verstehe ich meine Aufgabe daher auch mehr als Manager mit globaler Ausrichtung und wissenschaftlichem Hintergrund.

Welche Rolle spielt in diesem Zusammenhang der Stammsitz auf Schloss Hohenstein in Bönnigheim, im Herzen des «Wertelandes Baden-Württemberg»?

Unsere schwäbische Heimat ist und bleibt die Keimzelle unserer Kreativität und Aktivität. Das historische Schloss und die mittlerweile sechs modernen Nebengebäude spiegeln diesen Spannungsbogen auch nach aussen wider – das bestätigen uns die Besucher regelmässig. Ein besonderes Kapital bilden aber vor allem unsere über 300 hochqualifizierten Mitarbeiter. Diese bilden einen nicht zu unterschätzenden Standortvorteil. Um einen einheitlichen Qualitätsstandard sicherzustellen, werden deshalb alle Laboruntersuchungen weiterhin hier und durch unser Tochterinstitut Innovatex in Ungarn durchgeführt. Aber auch die Forschungslandschaft ist heute deutlich internationaler, als sie es noch vor zehn Jahren war. Das gilt sowohl in den Bereichen der Auftragsforschung, als auch bei öffentlich geförderten Projekten, denn die Bedeutung weltweiter Netzwerke hat auch hier an Bedeutung gewonnen.

Stichwort «Netzwerke» – welche Rolle spielen diese generell bei der Entwicklung innovativer Textilien?

Heute kommen faserbasierte Werkstoffe in den