

Darstellung der Verbandwatte-Fabrikation

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

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Das Rote Kreuz : offizielles Organ des Schweizerischen Centralvereins vom Roten Kreuz, des Schweiz. Militärsanitätsvereins und des Samariterbundes**

Band (Jahr): **49 (1941)**

Heft 11: **Watte und Verbandstoffe**

PDF erstellt am: **23.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-546881>

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.



Warum IMPERMA auch bei Fussverletzungen?

Für die Behandlung von Schürflungen, Brandblasen usw. an Füssen sind Verbände meist ungeeignet. In einzigartiger Weise eignen sich hierfür die **Imperma-Heilpflaster**. Sie drücken nicht und tragen nicht auf, sie wirken desinfizierend und beschleunigen die neue Hautbildung. Unbedenklich können Sie auch baden, denn **Imperma** ist aus wasserfestem Pflasterstoff.

Imperma-Wundheilpflaster sind erhältlich in Düten zu 60 Cts., und in praktischen Blechdosen mit 30 Pflastern verschiedener Grössen zu Fr. 1.70.



IMPERMA abwaschbar!

Spezialpreise für Samaritervereine

Verbandstoff-Fabrik Zürich AG., Zürich 8

Schmerzen verursacht. Mit Vindex heilt die Wunde rascher und mit schöner Hautbildung.

Für den Gebrauch im Samariter- und Militärsanitätsdienst werden sterile Verbandpackungen in verschiedenen Zusammenstellungen fertig hergestellt, vom kleinen Fingerverband bis zum individuellen Verbandpäckli, das jeder Soldat auf sich trägt. Ebenso ist jeder Samariter verpflichtet, zur Hilfeleistung stets die antiseptische Rotkreuz-Patrone bei sich zu tragen. Ausser den hier geschilderten hauptsächlichsten, den Samaritern bekannten Verbandmitteln gibt es noch zahlreiche aseptische und antiseptische Spezialitäten für den Arzt, z. B. Tampons in verschiedenen Formen und Grössen für chirurgische Eingriffe aller Art, für Gipsverbände, für Geburtshilfe und auch für Zahnbehandlung. Der Katalog einer Verbandstoff-Fabrik umfasst über 3000 Artikel; aber alle basieren auf dem gleichen Grundprinzip: Kritische Auswahl des Rohmaterials, sorgfältige Behandlung vom ersten bis zum letzten Fabrikationsgang, maximale Hygiene, absolute Vertrauenswürdigkeit.

Dem hohen Qualitätsprinzip verdankt das schweizerische Verbandmaterial sein Ansehen im Lande und weit über die Grenzen hinaus.

Schweizer. Verbandstoff- und Wattfabriken A.-G., Flawil.

Darstellung der Verbandwatte-Fabrikation

(Aus dem Laboratorium der Verbandstoff-Fabrik Schaffhausen.)

Rohmaterial. Im Ausland und teilweise auch in der Schweiz werden für die Wattfabrikation Baumwollabfälle verarbeitet. Unsere Verbandwatten werden ausschliesslich aus Originalbaumwolle fabriziert, und zwar aus grossfaseriger und langstapiger Amerika-Baumwolle, z. T. indischer Baumwolle. Daraus resultiert die grosse Saugkraft und damit verbundene Ausgiebigkeit.

Der **erste Arbeitsprozess** bildet die mechanische Reinigung. Die Baumwollballen werden geöffnet und in grossen Stücken in den Ballenbrecher geworfen. Die Baumwolle wird in dieser Maschine stark gelockert, passiert zwei Oeffnungsmaschinen und den Klopfreiniger, in denen die kurzen Fasern, die Schalenteile und sonstigen Unreinigkeiten ausgeschieden werden und wird dann mit einem Ventilator durch ein dickes Blechrohr in den Kochkessel geblasen.

Der **zweite Arbeitsprozess** bildet die Entfettung. In mächtigen Kochkesseln wird die mechanisch gereinigte Baumwolle mit Lauge unter Druck gekocht. Die auf diese Weise entfettete Baumwolle wird hydrophil, d. h. aufsaugfähig.

Das Bleichen. Nachher wird die Baumwolle in grossen Granittrögen mit Säure, Chlor und Wasserstoffsperoxyd behandelt. Das Material wird *blendend weiss, chemisch rein* und erlangt noch eine grössere Saugfähigkeit.

Das Waschen. Die chemisch rein gebleichten Baumwollflocken passieren nun eine lange Maschine, die aus einem Trog mit Förderwerk und zahlreichen Brausen besteht. Im stark fliessenden Quellwasser wird die Baumwolle hier gründlich durchspült und von allen Chemikalienspuren befreit.

Das Trocknen. Die gewaschene und mit Zentrifugen ausgeschleuderte Baumwolle durchläuft nun eine grosse Heisslufttrocknungsmaschine. Getrocknete Baumwollflocken verlassen die Maschine und werden vermittels Luftförderanlage in grosse Kühlkammern geblasen.

Die Batteuranlage. Die durch das Bleichen und Trocknen zusammengeballte Baumwolle passiert dann den *Batteur*. Es ist dies eine Gruppe von sechs Maschinen, die die Baumwollflocken reissen, lockern, öffnen und zu einem gleichmässigen dicken Wickel, genannt *Batteur*-Wickel, vereinigen.

Die Carderie. Die *Batteur*-Wickel werden sodann auf die *Carden* aufgesetzt. Es sind dies grosse Maschinen, bestehend aus einer Zuführungsvorrichtung, einer mächtigen Tambourwalze, welche die Fasern auflöst und parallel legt: Eine Art Kammprozess. Hauchdünn, d. h. spinnwebartig verlässt die Baumwolle die *Carderie* und wird auf einem endlosen Stoffband zu einem Vliess vereinigt. Die *Watte* ist fertig.

Die Manufaktur. Hier werden die losen Wickel von Hand zu Paketen à 1000, 500, 250, 100, 50 oder 25 g verarbeitet, während die pressgerollten Wickel geschnitten und mit leistungsfähigen Maschinen in *Zick-Zack*-Lagen abgepackt werden. Auch die Etikettierung erfolgt maschinell.

Die Sterilisation. Unter steriler *Watte* versteht man solche *Watte*, welche mitsamt der verschlossenen Packung in grosse Autoklaven eingefüllt wird. In diesen Apparaten wird Dampf bei einer Temperatur von 130° Celsius und 4 Atmosphären Druck durch die Packungen hindurchgetrieben. Das Trocknen erfolgt in der gleichen Weise mit Heissluft, jedoch niedrigerer Temperatur.

Prüfung der *Watte*. In analytisch bakteriologischen Laboratorien der Fabrik wird die *Watte* auf chemische Reinheit, Saugfähigkeit, Fett- und Aschegehalt sowie Keimfreiheit geprüft.

Ein Besuch in der Neuhausen-Schaffhausener Verbandstoff-Fabrik

An eine Reihe von kaufmännischen Bureaux schliesst sich ein gut eingerichtetes analytisches und bakteriologisches Laboratorium an, in dem neben Titrations-, Fett- und Aschebestimmungen, Untersuchungen der sterilen Verbandstoffe auf Keimfreiheit ausgeführt werden.

Im Souterrain lagert in mächtigen Ballen zu 200–250 kg die Rohbaumwolle in Emballagen, denen man ihre tropische Provenienz gleich ansieht. Unter Rohbaumwolle werden nichtentfettete Baumwollhaare verstanden, so wie sie direkt von der Pflanze kommen. Im grossen und ganzen lassen sich dreierlei Rohwaren unterscheiden. I. Die amerikanische Rohbaumwolle. Sie ist eine ziemlich reine, langfaserige Ware, die über Bremen, Antwerpen oder Havre eingeführt wurde. II. Die indische Baumwolle, «*Surate*» genannt, hat einen gelblichen Farbton und ist kurzhaariger als die vorgenannte. Sie kam meist via Genua, Venedig, eventuell auch über Antwerpen. III. Abfall aus

Verbandmaterialien, Sanitätsartikel chirurg. Instrumente, Krankenmobiliar

Belieferung von Krankenmobilen-Magazinen und Samaritervereinen

Sanitätsgeschäft W. HOCH-WIDMER, AARAU

Zwischen den Foren 10 - Telefon 2.36.55

Goldwaren 18 Karat

Moderne Bijouterie, Silber- und Geislingerwaren

Neuarbeiten - Reparaturen

FR. HOFER, Goldschmied, BERN, Marktgasse 29