

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 78 (1971)
Heft: 11

Artikel: Das Woll-Labor in Bremen
Autor: Hoffmann, Gerhard
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-679422>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 28.04.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Das Woll-Labor in Bremen

SNV-Nr. Ausgabe- jahr	Bezeichnung	1971 Stück- preis Fr.
198 592 1963	Prüfung auf Faserveränderung und Faserschädigung: Bestimmung des Wasserrückhaltevermögens (Quellwert)	1.50
198 711 1953	Waschvorschrift für Gewebe, Wirk- und Strickwaren aus Baumwolle und Leinen zur Feststellung ihrer Widerstandsfähigkeit gegen das Waschen	1.—
198 741 1960	Bestimmung des Gehaltes an Nichtfasermaterial in Textilien aus Baumwolle und synthetischen Fasern	1.50
198 862 1950	Bestimmung der durch die Wäsche bedingten Längen- und Breitenänderung (Eingehen) von Leinengeweben	1.50
198 863 1947	Bestimmung der durch die Wäsche bedingten Längen- und Breitenänderung (Eingehen) von Kunstseide- und Zellwollgeweben	1.50
198 864 1950	Bestimmung der durch die Wäsche bedingten Längen- und Breitenänderung (Eingehen) von Seidengeweben	1.50
198 868 1962	Formhaltung von Maschenware, Bestimmung des Eingangs beim Benetzen	
198 875 1958	Formhaltung von Wollfabrikaten. Bestimmung des Eingangs beim Feuchtbügeln	1.—
198 890 1966	Prüfung auf Beständigkeit gegen äussere Einflüsse: Beschleunigte Wärmealterung in feuchter oder trockener Luft	2.—
198 896 1967	Bestimmung der Entflammbarkeit	1.50
198 899 1959	Bestimmung der Flammzeit mit USA-Flammtester	2.—

Rabatt: 20 und mehr Richtlinien 10 % Rabatt

Versandspesen werden separat berechnet

Dossiers:

- Farbestabilität von Textilien, Ausgabe 1971, 62 Richtlinien über die Prüfung und Bewertung der Echtheiten von Färbungen und Drucken, Fr. 40.—
- Richtlinien für die quantitative chemische Faseranalyse, 11 Richtlinien, Fr. 18.—

Bestellungen nimmt entgegen:

SNV-Gruppe 108 Textilindustrie
Arbeitskreis Textilprüfung
c/o EMPA
Postfach 977 / Unterstrasse 11
CH-9001 St. Gallen

Probleme und Aufgaben eines Faserprüfinstituts

Als während einer Internationalen Wollkonferenz Mitte der fünfziger Jahre bei einer Diskussion um die Einführung von Messwerten in die Praxis des Wollgeschäftes ein britischer Delegierter meinte, der Versuch, mit Hilfe der Wollfeinheitsmessung Rückschlüsse auf die Wollqualität zu ziehen, bleibe ebenso fragwürdig wie die Methode, die Schönheit einer Frau einzig und allein am Taillenumfang zu bestimmen, kennzeichnete dieser Vergleich die noch weit verbreitete Skepsis gegenüber der Mess- und Prüftechnik auf dem Wollgebiet.

Dass der hier zitierte britische Delegierte längst ein Freund und Förderer des Woll-Labors, Bremen, ist, zeigt — und beinahe branchentypisch —, wie eingehend und erfolgreich sich die Wollwirtschaft inzwischen mit der Problematik des Mess- und Prüfwesens und den Auswirkungen auf Usancen und Praxis des Wollgeschäftes befasst hat. Das auf Initiative des Wollhandels im Januar 1964 in der Rechtsform eines eingetragenen Vereins gegründete Institut «Woll-Labor», Bremen, gibt dafür ein gutes Beispiel:

Gründung, Standort und Legitimation beruhen auf den Erfordernissen der Praxis, nämlich den Ansprüchen aus dem Abnehmerkreis des Wollhandels und den Wünschen der Wollwirtschaft zur Inanspruchnahme einer neutralen, speziell mit Woll- und Wollkammzuguntersuchungen vertrauten Prüfstelle.

Ein Rückblick gibt einige notwendige Erläuterungen: Die Abnehmer des Wollhandels, insbesondere Kammgarnspinnereien, aber auch Verarbeiter von gewaschener Wolle strebten die Anwendung von Testmethoden zur Beurteilung der Wolle an, und zwar unter Hinweis auf

- die technische Entwicklung, Maschinenausstattung und Fertigungsmethoden
- die Mitverwendung synthetischer Fasern
- neue Veredlungs- und Ausrüstungsverfahren und Rationalisierungsgründe

Zweck der Wollprüfung ist dabei u. a.

- die Kontrolle beim Einkauf
- die Ueberwachung der Produktion im Betrieb
- die objektive Aufklärung von Schadenfällen
- die Erforschung von chemischen Veränderungen der Wolle nach Einwirkung von Chemikalien

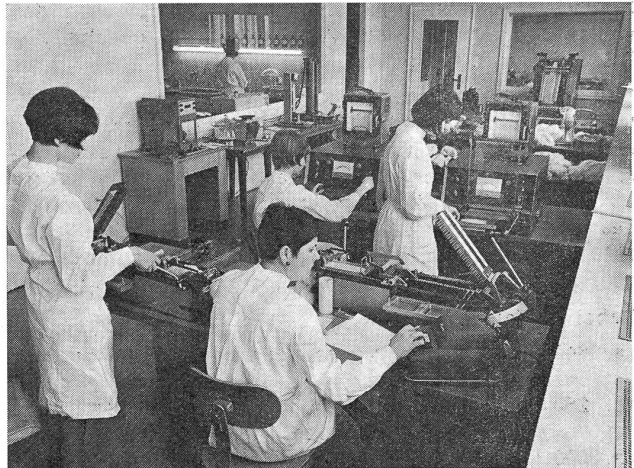
Die Wollverarbeiter konnten sich dabei auf Erkenntnisse der Wollforschung beziehen, die selbstverständlich kein Kind neuerer Zeit ist, aber dennoch gerade in den Jahren nach dem zweiten Weltkrieg beträchtliche Fortschritte erzielt hat. Hand in Hand mit der Wollforschung ging die Entwicklung der Mess- und Prüftechnik und die Normung von Untersuchungsmethoden. Die Ausarbeitung und Genehmigung von Prüfverfahren gehört zu den Aufgaben des Technischen Ausschusses der Internationalen Wollvereinigung, in dem Wissenschaftler von Wollforschungsinstituten und Ingenieure und Techniker der Wollindustrie aller der Internationalen Wollvereinigung angehörenden Länder

(z. Z. 26) zusammenarbeiten. Die genehmigten Prüfverfahren werden in ein Verzeichnis «Spezifikationen für Testmethoden» aufgenommen und sind dann verbindliche Vorschriften bei der Anwendung chemischer und technologischer Untersuchungen. Diese Prüfverfahren fanden auch Eingang in die industrielle Praxis, berührten den Wollhandel als Verkäufer von gewaschener Wolle und Wollkammzug aber erst, als ihr Einsatz zur Kontrolle des Rohstoffs beim Einkauf erwogen wurde. Denn darunter ist nicht nur die Untersuchung auf Eignung für bestimmte Verwendung, sondern auch die Ueberprüfung zugesagter und erwarteter Eigenschaften zu verstehen.

Damit wurde ein Wandel in der Technik des Wollgeschäfts und bei den bisherigen, in vielen Jahrzehnten geprägten Gebräuchen eingeleitet. Die Problematik liegt darin, dass der Rohwolleinkauf noch völlig nach visueller Beurteilung vor sich geht, wobei sich der Wolleinkäufer bei der Beurteilung der Wollqualität auf seine Sachkunde und Erfahrung stützt. Er sieht in der Qualität die Summe verschiedener Eigenschaften, wobei im wesentlichen die Feinheit, Länge, Kräuselung, Gleichmässigkeit, Farbe, Festigkeit, Bauschigkeit, Elastizität und Reinheit eine Rolle spielen. Für das Handelsobjekt Wolle, das vom Wollhandel als Schweisswolle oder in verschiedenen Bearbeitungsstadien als gewaschene Wolle und Wollkammzug nach Typ und Beschreibung gekauft und als prompt verfügbar oder auf Lieferung verkauft wird, gibt es keine internationalen Standards. Kammzugmacher und Hersteller gewaschener Wolle erwerben Schweisswolle auf eigene Rechnung und verkaufen die in ihrem Auftrag in den Lohnwäschereien und -kämmereien hergestellten Produkte an die weiterverarbeitende Industrie. Durch diese notwendigen, von der Handelsstufe veranlassten Bearbeitungen, wie z. B. das Waschen, Karbonisieren, Bleichen, Krempeln, Kämmen, wird die Wolle in den von der Spinnerei, Filzindustrie oder Steppdeckenindustrie verwendbaren Zustand gebracht, sie können aber auch zu Beeinträchtigungen führen, die sich nachteilig beim späteren Verarbeitungsprozess — Spinnen, Färben, Weben, Stricken, Wirken, Filzen — und auf die Gebrauchseigenschaften der fertigen Erzeugnisse auswirken. — Grundlage der Verkäufe des Wollhandels an die Wollindustrie sind die von der Internationalen Wollvereinigung beschlossenen Abkommen und Verträge, die bis vor wenigen Jahren ausschliesslich auf visueller Warenbeurteilung abgestellt waren.

Seine Aufgeschlossenheit gegenüber den Bedürfnissen der weiterverarbeitenden Stufen zeigte der deutsche Wollhandel durch die Errichtung des Woll-Labors in Bremen. Der Standort Bremen wurde deshalb gewählt, weil es sich um den deutschen Haupteinfuhrhafen, Transit- und Lagerplatz für Wolle handelt, an dem erfahrene und leistungsfähige Wollimporteure und Kammzughersteller ihren Geschäftssitz haben. Die Stellung Bremens als Zentralplatz für Wolle wird begünstigt durch das Vorhandensein bedeutender Wollverarbeitungsbetriebe, wie Wäschereien, Kämmereien und Spinnereien in der näheren und weiteren Umgebung.

Von der für die Bundesrepublik Deutschland bestimmten Wolleinfuhr von 84 400 t Basis reingewaschen im Jahr 1970



Teilansicht des Bremer Wolllaboratoriums. Auf den ersten beiden Tischen sind zwei elektronische Längenmessgeräte «Almeter» mit Probenvorbereitung zu sehen. Links an der Wand vor dem Fenster zum chemischen Labor sind zwei «Airflow»-Geräte zur Feinheitmessung und im Hintergrund vor dem Fenster ist ein Kammzugtester für Sauberkeitsteste sichtbar.

wurden über 70 % über die bremischen Häfen importiert. (Zur Weiterleitung in andere Länder wurden über die deutschen Seehäfen einkommend weitere 55 000 t [Einfuhrgewicht] abgefertigt.)

Für Bremen als Sitz des Vereins Woll-Labor und der von ihm zu betreibenden Einrichtungen sprach ausserdem, dass sich hier seit 1954 das Börsenlaboratorium der Bremer Baumwollbörse befindet. Mit dem Entschluss beider Institutionen, ihre Laboratorien räumlich aneinander zu legen und gemeinsamer Leitung zu unterstellen, begann eine Periode freundschaftlicher und erfolgreicher Zusammenarbeit, mit der nicht nur eine Verbesserung der Wirtschaftlichkeit, sondern vor allem die wechselseitige Nutzung gewonnener Erkenntnisse und der fachliche Erfahrungsaustausch erreicht wurden. (Woll-Labor und Bremer Baumwollbörse haben im Jahre 1969 gemeinsam mit Verbänden des Woll- und Baumwollhandels und mit finanzieller Förderung durch das Land Bremen das Faser-Institut Bremen gegründet, das der Förderung der Kenntnisse auf dem Gebiet der Textilstoffprüfung auf wissenschaftlicher Grundlage und der Durchführung einschlägiger Forschungs- und Entwicklungsarbeiten dient.)

Nach der Satzung will der Verein Woll-Labor seinen Mitgliedern und der Wollwirtschaft Gelegenheit bieten, die labormässigen Untersuchungsmethoden für Wolle kennen und beurteilen zu lernen und auf ihre Anwendbarkeit in der Praxis zu prüfen mit dem Zweck, den Handel, die Verarbeitung und Verwendung von Wolle zu fördern. Der Verein betreibt ein mit allen für die Woll- und Wollkammzuguntersuchungen erforderlichen Einrichtungen und Prüfgeräten ausgestattetes Laboratorium sowie eine Konditionieranstalt. Beide stehen nicht nur den Mitgliedern, sondern Auftraggebern aus Handel und Industrie zur Verfügung. Dabei werden, ausschliesslich auf den Spinnstoff

beschränkt, sämtliche Untersuchungen entsprechen den von der Internationalen Wollvereinigung genehmigten Prüfverfahren durchgeführt.

Das Laboratorium und die Konditionieranstalt können erfreulicherweise eine stete Zunahme der Beauftragung und des Umfangs ihrer Tätigkeit verzeichnen. So liessen beispielsweise im Jahr 1970 Auftraggeber aus 16 Ländern ca. 20 000 Untersuchungen durchführen, über die 3700 Testbefunde ausgestellt wurden. Das Laboratorium führte 1970 u. a. Auftragsmessungen aufgrund eingesandter Kammzugmuster an ca. 4500 Kammzuglosen durch.

Dabei wurden an

- ca. 3640 Losen Feinheitsmessungen nach der Airflow-Methode,
- ca. 250 Losen Feinheitsmessungen nach der Mikroprojektionsmethode,
- ca. 3000 Losen Längenmessungen mittels Almeter,
- ca. 560 Losen Untersuchungen auf dem Kammzugtester (Farbhaare und pflanzliche Verunreinigungen),
- ca. 300 Losen Restfettgehaltsbestimmungen und
- ca. 100 Losen pH-Wertbestimmungen durchgeführt.

Schwerpunkte der Auftragsuntersuchungen liegen bei den Feinheits- und Längenmessungen von Wollkammzügen und bei der Konditionierung von gewaschener Wolle und Wollkammzug. Daneben ist eine Zunahme der Untersuchungsaufträge für gewaschene Wolle festzustellen. Für Feinheitsmessungen nach der Airflow- und Mikroprojektionsmethode wurde das Laboratorium als «kalibriert» in die von *Interwoollabs* erstellte Liste der «geeichten Laboratorien» aufgenommen.

Die Konditionieranstalt steht in der von der Internationalen Wollvereinigung veröffentlichten Liste der «Oeffentlichen Konditionieranstalten» und wurde von der London Wool Terminal Market Association als Konditionieranstalt für den an der Londoner Terminbörse neu eingeführten Kammzugkontrakt berufen.

Neben der Durchführung von Untersuchungen für Auftraggeber aus der Wollwirtschaft im eigenen Laboratorium widmet sich der Verein mit Initiative und Erfolg seinen weiteren Aufgaben, nämlich

- dem fachlichen Erfahrungsaustausch im Kreis der Mitglieder (Firmen des Wollhandels und der Wollindustrie),
- dem Fachgespräch zwischen Wollhandel, industriellen Abnehmergruppen und Vertretern von Forschungsanstalten
- der Mitarbeit in von der Wollwirtschaft und Forschungsinstituten gebildeten Ausschüssen und an den dabei beschlossenen Untersuchungsprogrammen
- der Teilnahme an Arbeitssitzungen wissenschaftlicher Institute und Kommissionssitzungen des Technischen Ausschusses der Internationalen Wollvereinigung mit Beteiligung an einschlägigen Untersuchungs- und Forschungsvorhaben
- der Teilnahme an internationalen Rundversuchen, unter anderem auf dem Gebiet der Feinheits-, Längen- und Bündelfestigkeitsmessungen
- der Durchführung der «Bremer Wolltests»

— der Durchführung eigener, von den Mitgliedern beschlossener Untersuchungsvorhaben in Zusammenarbeit mit dem Faserinstitut Bremen e. V.

Aus dieser summerischen Aufstellung bedürfen einige der erwähnten Aufgaben besonderer Hervorhebung. Der «Bremer Wolltest» wurde auf Vorschlag des Institutsleiters, Dipl.-Ing. F. Hadwich, im Jahr 1965 aufgrund seiner Erfahrungen mit dem von ihm seit 1956 organisierten und geleiteten «Bremer Rundtest» auf dem Gebiet der Baumwolle eingerichtet und seitdem neunmal durchgeführt. Teilnehmer sind 59 Laboratorien und Institute aus 8 Ländern, die an ihnen zugehenden Kammzugmustern die Feinheit (Airflow- und Lanameter), die Länge (Almeter) messen und bei einigen Testen zusätzlich und entsprechend den Möglichkeiten noch die Bestimmung der Alkalilöslichkeit, des Restfettgehalts und des pH-Werts vornehmen. Durch die Rundteste erhalten die Teilnehmer nicht nur Gelegenheit zur Selbstkontrolle, es wird auch aufgezeigt, mit welchen Streuungen von Labor zu Labor gerechnet werden muss. Als Ergebnis der «Bremer Wollteste» konnte eine bessere Uebereinstimmung der Messwerte zwischen den beteiligten Laboratorien erreicht werden.

Neben dem «Bremer Wolltest» veranstaltete das Woll-Labor im Auftrage einer Gruppe des Wollausschusses der Internationalen Wollvereinigung zwei sog. «H»-Rundteste mit 22 Laboratorien aus 6 Ländern und im Auftrage europäischer Kämmereien zwei «E»-Wollteste mit 14 teilnehmenden Kämmereien aus 7 Ländern. Diese 4 Rundteste und die vom Institutsleiter darüber erstatteten Berichte standen in unmittelbarem Zusammenhang mit den Bemühungen um die Einführung von Toleranzen für Feinheitsmessungen und die Harmonisierung der Laboratorien. So konnten auf der Internationalen Wollkonferenz 1966 in Estoril Empfehlungen für die Airflow-Toleranzen, auf der Konferenz 1970 in Monaco solche für lanametrische Feinheitsmessungen ausgesprochen werden, die nach Konferenzbeschlüssen in das «blue book» der Internationalen Wollvereinigung aufgenommen wurden. Dem Wollausschuss der Internationalen Wollvereinigung berichtete F. Hadwich auf der Wollkonferenz 1971 in Washington aus seinen Untersuchungen über die Genauigkeit der «Almeter»-Längenwerte und konnte dabei erstmals Hinweise auf technische Toleranzen für die verschiedenen Almeter-Längenwerte geben. Der angestrebten Harmonisierung der Laboratorien kam man 1969 durch Gründung von «*Interwoollabs*», der internationalen Gesellschaft zur Harmonisierung der Wolltextil-Laboratorien, einen beachtlichen Schritt näher. Dieser Einrichtung gehören inzwischen 91 Laboratorien aus 21 Ländern an. Eine wesentliche Aufgabe von *Interwoollabs* ist die Erstellung von Test-Standards und Durchführung von Rundtesten im Mitgliederkreis, wobei die erzielten Ergebnisse den Ausschlag dafür geben, ob ein Mitglied in die alljährlich veröffentlichte Liste der «geeichten» Laboratorien aufgenommen wird. Als Mitglied des Direktionsbüros von *Interwoollabs* ist der Institutsleiter des Woll-Labor e. V., Bremen, mit der Durchführung der Rundteste und Auswertung der Ergebnisse betraut.

Eine Einrichtung wie das Woll-Labor mit der speziellen Aufgabenstellung — Prüfungen auf dem Rohstoffsektor —

und der engsten Verbindung zur Wollwirtschaft (Handel und Industrie, d. h. Lieferanten und Verarbeiter), ist mit den bei der Anwendung der Mess- und Prüftechnik in der Praxis auftauchenden Problemen vertraut und zur Beantwortung entsprechender Fragen prädestiniert, zumal der Umfang der dem Laboratorium zugehenden Aufträge aus aller Welt eine Basis für weitergehende Auswertungen darstellt. Hierunter fallen die bereits erwähnten Arbeiten über die Toleranzen für Feinheitsmessungen, ein Arbeitsgebiet, das lange vernachlässigt wurde, und wodurch sich die Übernahme der Mess- und Prüftechnik in die Praxis des Wollgeschäfts entsprechend verzögerte. Ähnliche Probleme stellen sich bei den Längenmessungen, die heute in der Regel als «Almeter-Längenkenwerte» ($H = \text{Hauteur} = \text{querschnittsbetonte mittlere Faserlänge}$, $B = \text{Barbe} = \text{gewichtsbetonte mittlere Faserlänge}$, $V = \text{Variationskoeffizient und Kurzfaserteil}$) mit dem elektronischen Längenmessgerät gefordert werden. Eine Untersuchung aller diese Werte beeinflussenden Faktoren hat das Woll-Labor in Gemeinschaft mit den Laboratorien einiger Kämmereien übernommen, wobei u. a. die Aufmachung der Prüflinge und ihre Lagerdauer, aber auch die Kammzugaufmachung, z. B. Spulen oder Bumps, Berücksichtigung finden.

Weitere in Bearbeitung befindliche Untersuchungsprogramme befassen sich mit

- der Feinheitsmessung von Schweisswolle und der Gegenüberstellung der mittleren Wollfeinheit in der Schweisswolle und im Wollkammzug
- der Bündelfestigkeit von Wolle (auch im Rahmen einer Arbeitsgruppe des Technischen Ausschusses der Internationalen Wollvereinigung)
- Verunreinigungen im Wollkammzug (auch im Rahmen einer Arbeitsgruppe des Technischen Ausschusses der Internationalen Wollvereinigung)
- dem Einfluss unterschiedlicher Probenaufbereitung bei der Feinheitsmessung von gewaschener Wolle nach der Airflow-Methode (im Auftrage des «Offermann-Ausschusses», eines Arbeitskreises von Vertretern der deutschen gewaschene Wolle verarbeitenden Industrie, des Wollhandels, des Deutschen Wollforschungsinstituts, der Ingenieurschule für Textilwesen und des Woll-Labors, zu dessen früheren Arbeiten die Probenahme von gewaschener Wolle mittels Kernbohrer und die Aenderung von Spezifikationen für das Waschen und Karbonieren von Wolle gehören)

Aus der Darstellung der Tätigkeit des Vereins Woll-Labor, dem inzwischen Mitglieder aus 5 europäischen und überseeischen Ländern angehören und seiner Verzahnung mit der Wissenschaft und Praxis kann abgelesen werden, wie aus der Not eine Tugend gemacht wurde, und wie durch die Zusammenarbeit ein Beitrag zur Lösung der Probleme geleistet wurde, die bei Anwendung der Mess- und Prüftechnik auf dem Wollgebiet entstanden.

Gerhard Hoffmann

Geschäftsführer des Woll-Labor e. V., Bremen,
und der Vereinigung des Wollhandels e. V.,
Bremen

Literatur

M. Greuel, F. Hadwich, H.-J. Henning: Streuungen bei Kernbohrproben aus gewaschener Wolle, *Textil-Praxis* 23/1968, und Neuere Ergebnisse über Streuungen bei Kernbohrproben aus gewaschener Wolle, *Textil-Praxis* 10/1970.

F. Hadwich: Rundteste – ihre Ziele, ihre Durchführung und einige Ergebnisse, *Zeitschrift für die gesamte Textil-Industrie* 12/1969.

– Genauigkeit der mittleren Wollfeinheit eines Kammzugmusters, gemessen mit dem Airflow-Gerät und dem Lanameter, *Textil-Industrie* 6/1970.

– Einflüsse bei der Längenmessung von Wolle im Kammzug, *Melliand Textilberichte* 6/52 1971.

G. Hoffmann: Das Wirtschaftsrecht der Wolle, *Jahresbericht 1967 der Vereinigung des Wollhandels*.

– Prüfverfahren für Wolle und ihr Einfluss auf die Praxis des Wollgeschäfts, *Melliand Textilberichte* 4/1968.

H. Offermann: Wollverkauf der Zukunft, *Melliand Textilberichte* 2/1967.

Höhere Bundes-Lehr- und Versuchsanstalt für Textilindustrie, Wien

Die Versuchsanstalt ist seit 1930 ein organischer Bestandteil der Lehranstalt. Seit 1945 ist der Anstalt ein Forschungsinstitut angeschlossen. Sie gliedert sich gemäss den zwei Hauptrichtungen der Textilindustrie in eine textilmechanische und eine textilchemische Abteilung.

Im Arbeitsgebiet der Versuchsanstalt liegt die Förderung der Interessen der österreichischen Textilindustrie, und zwar durch Erteilung von Auskünften, Beratung bei Durchführung von Untersuchungen, Ausführung von Forschungsaufträgen auf dem Gebiet der angewandten Forschung, welche für die Textilindustrie in Betracht kommen. Zu diesen Aufgaben gehören alle Materialprüfungen vom Rohmaterial über alle Zwischenprodukte bis zum Endprodukt hinsichtlich Produktions- und Gebrauchseigenschaften, Prüfung von Apparaten, Maschinen und Zubehör für die Produktion.

Ein weiterer Tätigkeitsbereich betrifft die für die Erteilung des Oesterreichischen Qualitätszeichens (Gütezeichens) durchzuführenden notwendigen fachtechnischen Prüfungen und Beurteilungen. Für die Gemeinschaft zur Förderung des fachgemässen Waschens und Chemischputzens fungiert die Versuchsanstalt als Vertragslaboratorium.

Im Rahmen der BISFA und der IWTO ist die Versuchsanstalt anerkannte Prüfstelle. Zur Vergabe des Qualitätszeichens «Wollsiegel» (IWS) werden die erforderlichen Bedingungen kontrolliert.