

# Berufsbekleidung



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5

Berufsbekleidung, das sind Kleidungsstücke, die funktions-, schnitt- und verarbeitungstechnisch speziell auf die individuellen Anforderungen einzelner Berufsgruppen ausgerichtet sind. Sie sind heute ein wichtiges Segment der Konfektion. Berufsbekleidung, das ist für viele der „blaue Anton“, dabei zeigt dieser nur einen kleinen Ausschnitt aus der Vielfalt der Berufsbekleidung. Blusen, Blazer, Jacken, Hosen ... die Anzahl unterschiedlicher Modelle ist groß und ihre Gestaltung vielfältig. Handwerker, Krankenschwestern, Gastronomiebeschäftigte, Postboten ... sie alle brauchen Berufsbekleidung und stellen ein individuelles Anforderungsprofil.

Design und Konfektionierung von Berufsbekleidung haben sich in den letzten Jahren gewandelt. Berufsbekleidung ist heute nicht nur praktische und funktionelle Zweckkleidung, sondern auch wichtiges Instrument der Corporate Identity. Modische Details dürfen dafür meist nicht fehlen. Zusätzlich haben bekleidungshygienische und bekleidungsphysiologische Aspekte an Gewicht gewonnen. Die Träger der Berufsbekleidung sollen sich wohl fühlen und die Pflegebarkeit muss für viele Zyklen gewährleistet sein.

Der Wettbewerb unter Anbietern von Berufsbekleidung ist hart. Oft geht es um große Aufträge. Neue Kleider für die Post oder neue Uniformen für die Polizei, das bedeutet große Stückzahlen und entsprechend große Auftragsvolumina; da zählt jeder Cent. Qualität und Wirtschaftlichkeit haben da besondere Bedeutung. Sie entscheiden über Erfolg oder Misserfolg am Markt. Anbieter, die einwandfreie, das Anforderungsprofil erfüllende Ware zu geringst möglichen Kosten herstellen, machen das Geschäft. Qualitätsmängel und frühzeitiger Verschleiß führen zur Verärgerung, verursachen Reklamationen und reduzieren die Wirtschaftlichkeit.

## Verarbeitung von Berufsbekleidung

### Nähfaden

Die Qualität der Nähfäden bestimmt maßgeblich die Qualität der Nähte und damit die Gebrauchstüchtigkeit der Berufsbekleidung. Nahtscheuerbeständigkeit, Nahtfestigkeit und bei elastischem Nähgut auch die Nahtelastizität müssen den Anforderungen gerecht werden. Dabei ist die Beanspruchung beim Gebrauch oft erheblich: Permanente Fremdscheuerung und große Zugbelastung längs und quer zur Naht sind bei Berufsbekleidung keine Seltenheit. Zerrissene, zerschlissene oder geplatze Nähte sind die Folge, wenn die Nahtqualität hier nicht stimmt.

Aus dem AMANN-Sortiment sind verschiedene Produktlinien für die Fertigung von Berufsbekleidung bewährt:

### SABA<sup>C</sup> – der Leistungsfähige

SABA<sup>C</sup>, der 100 % Polyester-Umspinnzwirn, bietet optimale Voraussetzungen für die Anforderungen an Berufsbekleidung:

- hohe Reißfestigkeit
- gute Scheuerbeständigkeit
- gute Scheueroptik
- ausgewogenes Dehnungsverhalten
- beste Pflegeeigenschaften

SABA<sup>C</sup> hat zusätzlich eine hohe Nähleistungsfähigkeit und ist universell für alle Maschinen und Nähautomaten geeignet. So verbindet dieser Artikel höchste NähSicherheit und optimale Nahtqualität. Ein Großteil der Berufsbekleidung ist heute mit dieser vollsynthetischen Fadenkonstruktion verarbeitet. Die Vorteile dieses Konzepts aus 100 % Polyester gewinnen mehr und mehr an Beachtung. SABA<sup>C</sup> gibt es in einer breiten Stärkenpalette und einem umfangreichen Farbsortiment.

## RASANT – der Funktionelle

Der Baumwoll-Polyester-Umspinnzwirn ist traditionell in der Berufsbekleidung von großer Bedeutung. Der „blaue Anton“ wurde lange Jahre grundsätzlich mit einem Baumwoll-Umspinnzwirn verarbeitet. Grund war die hohe thermische Belastbarkeit dieser Fadentype, die sich bei der Verarbeitung dichter, schwerer Materialien, wie z.B. beim „blauen Anton“, vorteilhaft auswirken kann. Nadeltemperaturen von über 250°C, die bei der Verarbeitung mittelschwerer Berufsbekleidung leicht erreicht werden, bergen die Gefahr der thermischen Schädigung von Nähfäden und Nähgut. Bei Einsatz von RASANT ist der Nähfaden durch die Baumwoll-Umspinnung vor zu großer Nadelhitze besser geschützt. Doch Vorsicht bei der Einschätzung: Die Umspinnung deckt die Polyester-Seele nicht vollständig ab, so kann es trotzdem zu Anschmelzungen kommen. Werden diese nicht gleich beim Nähen bemerkt, kommt es zu versteckten Nahtschäden, die sich erst beim Gebrauch zeigen und zum Reißen der Nähte führen. Viele Maschinen für die Konfektion von Berufsbekleidung sind heute mit Nadelluftkühlungen ausgestattet, so hat die Thematik an Bedeutung verloren.

Neben seiner hohen thermischen Belastbarkeit hat RASANT allgemein eine hervorragende Nähleistungsfähigkeit. RASANT erfüllt ohne Schwierigkeiten die hohen Anforderungen automatisierter, multidirektional nähender Aggregate. RASANT gibt es in einer auf die Berufsbekleidung ausgerichteten Stärkenpalette und einem angepassten Farbsortiment.

## PAX<sup>X</sup> – der Wirtschaftliche

PAX<sup>X</sup> ist die kostenbewusste Alternative zu den beiden Umspinnzwirnen SABA<sup>C</sup> und RASANT. PAX<sup>X</sup> besteht aus 100% Polyester und hat eine lufttexturierte Spezialkonstruktion. Gegenüber gesponnenen bzw. endlosen Nähfäden zeichnet sich PAX<sup>X</sup> durch eine nahezu fehlerfreie Qualität aus. Dick- und Spleißstellen sowie andere störende Fehler sind auf ein Minimum reduziert – außerdem gibt es bei der Verarbeitung keinen Faserabrieb.

PAX<sup>X</sup> zeigt eine einwandfreie Vernähbarkeit und garantiert eine gute Nahtqualität. Für PAX<sup>X</sup> stehen die Stärken 35, 50, 80 und 120 zur Auswahl.

Die Stärkenfestlegung für SABA<sup>C</sup>, RASANT und PAX<sup>X</sup> muss in Abstimmung auf das Nähgut und die Nahtposition getroffen werden und kann bei den Umspinnzwirnen von der Feinstärke 150 bis zur Grobstärke 25 reichen. Tendenziell empfiehlt sich eine gröbere Stärkenauswahl als z.B. in der modischen Konfektion üblich, um der hohen Gebrauchsbeanspruchung Rechnung zu tragen. Hosenschließnähte mit SABA<sup>C</sup> 150 sind zum Beispiel unakzeptabel, auch wenn man diese Festlegung von feinen DOB-Hosen vielleicht kennt.

Soweit auch Blindstichnähte vorkommen, ist hierfür der Einsatz von SERAFIL 120/2 oder 200/2 geeignet.

Für extrem scheuerbelastete Nahtpositionen ist zum Teil der Einsatz von Polyamid-Nähfäden erforderlich. STRONGFIL/ONYX bietet hier die besten Voraussetzungen für eine optimale Nahtqualität.

## Weitere Verarbeitungsparameter im Überblick:

<b>Nadelstärke</b>	Nm 80–120	Size 12–19
	je nach Nähgut, das bei Arbeitskleidung sehr unterschiedlich sein kann, und je nach Lagenanzahl. Eine allgemeine Nadelstärkenempfehlung in Abhängigkeit vom Nähfadeneinsatz finden Sie in Focus 1, Seite 123.	
<b>Nadelspitze</b>	Rund- und Kugelspitzen, z. B. R oder FFG/SES, in Abhängigkeit vom Nähgut. Empfindliche Materialien oder Maschenware sollten grundsätzlich mit einer Kugelspitze verarbeitet werden.	
<b>Stichtyp</b>	Alle in der Bekleidungsindustrie praxisüblichen Stichtypen; vorwiegend Doppelsteppstich (301), Doppelkettenstich (401), Überwendlichkettenstiche (502, 503, 504, 505) und z. T. Blindstiche (Stichtyp 103 oder 105). Aufgrund der bei Berufsbekleidung besonders hohen Produktivitätsanforderungen werden sehr häufig Safety-Stitch-Nähte eingesetzt. Aus dem gleichen Grund wird der Doppelkettenstich dem Doppelsteppstich vorgezogen, wo es möglich ist.	
<b>Maschinen</b>	Maschinen entsprechend der genannten Stichtypen; wenn möglich finden zur Erhöhung der Produktivität Nähautomaten Einsatz. In Abstimmung auf die verwendeten Materialien haben die Maschinen i. d. R. feine oder mittelschwere Näheinrichtungen. Bei der Verarbeitung dichter, schwerer Materialien treten in Abhängigkeit von der Lagenanzahl häufig thermische Schäden auf. Zur Vermeidung ist der Einsatz von Nähmaschinen mit Nadelluftkühlung empfehlenswert.	

## Stichdichte

ca. 4 Stiche/cm für Schließnähte  
Höhere Stichdichten können für spezielle Nahtpositionen zur Verbesserung der Nahtfestigkeit oder für elastische Materialien zur Erhöhung der Nahtelastizität erforderlich sein.

## Besondere Verarbeitungshinweise

Zur Vermeidung der bei dichten, schweren Materialien auftretenden thermischen Schäden an Nähfaden und Stoff ist es z. T. erforderlich, die Nähgeschwindigkeit zu reduzieren.



**By the way:** Stickerei auf Berufsbekleidung: Mit dem Firmenlogo bestickte Berufsbekleidung unterstützt die Umsetzung der Corporate Identity einer jeden Firma. Ein gesticktes Firmenlogo ist edler und vor allem widerstandsfähiger als ein gedrucktes. Starke mechanische Beanspruchung, hoher Verschmutzungsgrad und daraus resultierende intensive Waschbehandlungen erfordern ein belastbares, mit hohen Echtheiten geprägtes Polyesterstickgarn, wie ISACORD und ISALON aus dem Hause AMANN. Hohe Licht- und Waschechtheit bis 95°C sowie die für Viskose und Baumwolle unerreichtbare Chlorechtheit sind Eigenschaften, die auch extremsten Belastungen, wie z. B. im Bereich der sehr intensiven Leasing-Wäsche, standhalten. Optimale Dehnungswerte und hohe Scheuerresistenz ermöglichen selbst komplexe Stickereien auf mechanisch stark belasteten Flächen. Aufgrund der häufigen Waschzyklen und hohen Scheuerbelastung sollten die Plattstiche nicht länger als 4–5 mm sein.