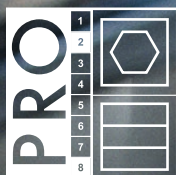


PRO-PFLEGE  
ZERTIFIZIERUNG





# PRO-PFLEGE ZERTIFIZIERUNG

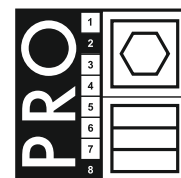


Arbeitsbekleidung, Leasingbekleidung und Corporate Wear werden nicht nur intensiv genutzt, sondern auch häufig industriell gewaschen und getrocknet. Auch nach oftmaligem Tragen und entsprechend vielen Wäschen soll die Kleidung nicht nur sauber werden sondern auch form- und farb-stabil bleiben und vor allem auch ihre vielfältigen Funktionen auf Dauer bewahren. Somit sind die Anforderungen an Arbeitsbekleidung in Hinblick auf die gewerblichen Wäschen sehr komplex.

Die Hohenstein Institute haben die speziell für die Arbeits- und Leasing-kleidung relevanten AMANN-Produkte nach DIN EN ISO 15797 für industrielle Wasch- und Trocknungsprozesse getestet und mit dem PRO-Label nach DIN EN ISO 30023 zertifiziert:

- Saba
- Sabatex
- Sabaflex
- Isacord
- Serafil
- Serafil fine
- N-tech
- N-tech CS

Da es sehr unterschiedliche industrielle Pflegemethoden gibt, normiert die DIN EN ISO 15797 eine Auswahl an Belastungsprüfungen. Das Resultat der Belastungsprüfungen ist an den Piktogrammen abzulesen, die die DIN EN ISO 30023 zusammenfasst.



## WASCHVERFAHREN

Die in der DIN EN ISO 15797 enthaltenen Waschverfahren lauten wie folgt:

BESCHREIBUNG WASHVERFAHREN	GEWEBE	WASCHVERFAHREN	TEMPERATUR
Waschverfahren für weiße Arbeitskleidung und/oder empfindliche farbige Besatzartikel – Peressigsäurebleiche	Baumwolle	1	75°C (+/-2°C)
	Polyester/Baumwolle	2	75°C (+/-2°C)
Waschverfahren für weiße Arbeitskleidung – Chlorbleiche	Baumwolle	3	75°C (+/-2°C)
	Polyester/Baumwolle	4	75°C (+/-2°C)
Waschverfahren für weiße Arbeitskleidung und/oder empfindliche farbige Besatzartikel – Wasserstoffperoxid	Baumwolle	5	85°C (+/-2°C)
	Polyester/Baumwolle	6	85°C (+/-2°C)
Waschverfahren für farbige Arbeitskleidung	Baumwolle	7	85°C (+/-2°C)
	Polyester/Baumwolle	8	75°C (+/-2°C)

Die Ziffer im Kästchen des Waschsymbols entspricht einem der acht in ISO 15797 beschriebenen Waschverfahren.

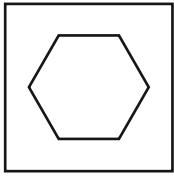
AMANN's Produkte wurden nach den gängigsten Waschverfahren Nummer 2 und Nummer 8 für weiße und farbige Arbeitsbekleidung geprüft.

## TROCKNUNGSVERFAHREN

Desweiteren beschreibt die Norm zwei Trocknungsverfahren:

### VERFAHREN A:

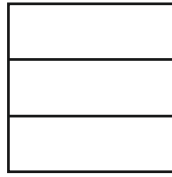
#### Trocknung im Trommelrockner



Hierbei wird der Näh- und Stickfaden solange getrocknet bis eine Ablufttemperatur von 90°C gemessen wird.

### VERFAHREN B:

#### Trocknung im Tunnel- und Schrankfinisher



Hierbei wird der Näh- und Stickfaden solange getrocknet bis auf der Ware eine Temperatur zwischen 135 und 140°C gemessen wird. Nach Erreichen der Temperatur wird der Trocknungsprozess beendet.

Alle geprüften Artikel wurden nach Verfahren A und Verfahren B geprüft.

## BEURTEILUNGSKRITERIEN

Da in den Normen keine Anforderungen definiert sind, wurden zur Beurteilung der Waschbeständigkeit die Anforderungen des Hohensteiner Qualitätsstandards für Leasingtextilien herangezogen:

PRÜFPARAMETER	ANFORDERUNG DES HOHENSTEINER QUALITÄTSSTANDARDS
Farbbeständigkeit	Waschechtheit $\geq$ Note 3-4
Maßänderung	Die Maßänderung muss auf das verarbeitete Gewebe abgestimmt sein, nach Abzug des Gewebekrumpfs max. $\pm 1,0\%$
Festigkeitsminderung	$< 10,0\%$ nach den Wasch- und Trocknungszyklen

## WASCH- UND TROCKNUNGSZYKLEN

Alle geprüften Artikel haben die drei Prüfkriterien nach **30 Wasch- und Trocknungszyklen** erfolgreich bestanden.



## EINSATZBEREICHE:

- Industrie
- Krankenhaus
- Hotellerie & Gastronomie
- Handwerk
- u. v. m.



Amann & Söhne GmbH & Co. KG  
Hauptstraße 1 | D-74357 Bönningheim  
Telefon +49 7143 277-0  
E-Mail: [service@amann.com](mailto:service@amann.com)  
[www.amann.com](http://www.amann.com)

104966  
Df01500049

Unsere Managementsysteme sind zertifiziert gemäß:

