

Interview mit Olgu Kemaloğlu, aurora

Prozessoptimierung beginnt beim Garn

Mit modernen Textilien lassen sich nicht nur die Standzeiten verlängern, sondern auch Prozesse in der Wäscherei spürbar optimieren. Ein Praxistest zeigt, wie durch die richtige Kombination aus Textilqualität, Temperatur und Mangelgeschwindigkeit Energie gespart und optimale Restfeuchten erzielt werden kann.

Im Rahmen eines Praxistests hat die aurora Objektwäsche GmbH gemeinsam mit Kannegiesser und der Wäscherei Waschfee untersucht, wie sich Mangeltemperatur und Durchlaufgeschwindigkeit auf Restfeuchte, Energieverbrauch und Prozessqualität auswirken. Die Ergebnisse zeigen: Mit der richtigen Textilkonstruktion lassen sich Produktivität und Energieeffizienz steigern. **R+W Textilservice** sprach darüber mit Olgu Kemaloğlu, Projektleiter Business Development bei aurora.



Olgu Kemaloğlu gehört zur jüngsten Generation im Familienunternehmen aurora. Er hat die Projektleitung Business Development übernommen. Fotos: aurora

R+W Textilservice: Herr Kemaloğlu, was war der Anlass für den Praxistest?

Olgu Kemaloğlu: Wir wollten unter realen Bedingungen untersuchen, welchen Einfluss unsere aurofab-Qualität auf die Prozesse in der Industriewäscherei hat. In der Branche stehen Energieeffizienz, Produktivität und Prozesssicherheit stärker denn je im Fokus. Deshalb möchten wir nicht nur theoretische Vorteile aufzeigen, sondern konkrete Messwerte liefern.

Worin unterscheidet sich aurofab von herkömmlichen Qualitäten?

Aurofab basiert auf einer speziellen Garnkonstruktion mit Polyesterkern und Baumwollmantel. Diese Kombination vereint die Robustheit von Polyester mit den positiven Eigenschaften von Baumwolle. Darüber hinaus setzen wir moderne Garntechnologien ein, die für eine hohe Haltbarkeit, eine angenehme Haptik und ein optimiertes Trocknungsverhalten sorgen. Das Ergebnis sind langlebige und prozesssichere Textilien für die industrielle Nutzung.

Wie sah der Versuch genau aus?

Wir haben Bettlaken und Bettbezüge aus aurofab-Qualität getestet. Die Ware wurde lediglich gewaschen und geschleudert, ohne weitere Vorbehandlung. Anschließend erfolgte die Bearbeitung auf einer dampfbeheizten Kannegiesser-HPM-Dreiwälzenmangel. Gemeinsam mit den beteiligten Partnern haben wir verschiedene Temperatur- und Geschwindigkeitskombinationen untersucht und die jeweilige Restfeuchte gemessen.

Welche Erkenntnisse haben Sie gewonnen?

Besonders interessant war, dass die Standardparameter der Anlage bei 180 °C zu einer Restfeuchte von null Prozent führten. Das mag zunächst positiv erscheinen, ist aus textiltechnischer Sicht jedoch nicht optimal. Eine vollständige Austrocknung belastet die Fasern unnötig und kann langfristig die Lebensdauer

der Textilien beeinträchtigen. Eine weitere negative Folge ist die statische Aufladung der Textilien.

Was man auch beachten sollte: Die Wäsche wird vor dem Mangeln nicht nur geschleudert bzw. gepresst, sondern hängt teilweise bis zu 20 bis 30 Minuten in Säcken im Schienensystem unter der Decke, wo es sehr warm ist. Dort trocknet sie weiter, sodass der Mangelprozess noch effizienter gestaltet werden kann.

Wo sehen Sie den optimalen Bereich der Restfeuchte bei Textilien?

Die besten Ergebnisse lagen bei Restfeuchten zwischen zwei und sechs Prozent. Diese Werte gelten in der Praxis als ideal. Sie gewährleisten eine hohe Textilqualität und gleichzeitig einen effizienten Prozess. Durch die Anpassung der Geschwindigkeit konnten wir beispielsweise bei Bettbezügen eine Restfeuchte von rund sechs Prozent erreichen, ohne Qualitätseinbußen hinnehmen zu müssen.

Besonders interessant dürfte für viele Wäschereien das Thema Energieeinsparung sein.

Absolut. Einer der wichtigsten Befunde war, dass wir die Temperatur von 180 °C auf etwa 150 bis 155 °C senken konnten und dennoch sehr gute Ergebnisse erzielen. Damit lässt sich der Energiebedarf deutlich reduzieren. Gleichzeitig blieben die Resultate stabil und reproduzierbar. Das zeigt, welches Potenzial in der richtigen Kombination aus Textilqualität und Prozesseinstellung steckt.

Welche Rolle spielt dabei die Textilkonstruktion?

Eine sehr große. Der Polyesterkern unterstützt die Formstabilität und reduziert die Feuchtigkeitsaufnahme, während der Baumwollmantel für die gewünschte Haptik sorgt. Dadurch trocknen die Textilien schneller und lassen sich prozesssicher bearbeiten. Genau diese Eigenschaften haben sich im Versuch bestätigt.

Welche konkreten Empfehlungen können Sie Wäschereien geben?

Für Bettlaken sehen wir einen optimalen Bereich bei Temperaturen von etwa 140 bis 150 °C und Geschwindigkeiten von mindestens 50 Metern pro Minute. Bettbezüge benötigen aufgrund ihrer Konstruktion etwas mehr Verweilzeit und laufen bei vergleichbaren Temperaturen optimal mit rund 35 Metern pro Minute. Wer die Auslastung weiter erhöhen möchte, kann bei etwa 155 °C auf bis zu 40 Meter pro Minute steigern.

Gab es auch Erkenntnisse zur Konfektion?

Ja. Im Versuch zeigte sich, dass Bettbezüge mit Sackverschluss Vorteile in den nachgelagerten Faltprozessen gegenüber Varianten mit Hotelverschluss bieten. Sie lassen sich oft einfacher verarbeiten und präsentieren sich optisch gleichmäßiger. Grundsätzlich sind jedoch beide Varianten weiterhin gut einsetzbar.

Aurora positioniert sich als Anbieter langlebiger und prozesssicherer Textilien. Welche Bedeutung hat dieses Thema?

Prozesssicherheit wird für Wäschereien immer wichtiger. Die Anforderungen an Wirtschaftlichkeit, Nachhaltigkeit und Qualität steigen kontinuierlich. Deshalb betrachten wir Textilien nicht isoliert, sondern als Teil des gesamten Wertschöpfungsprozesses. Neben hochwertigen Geweben bieten wir beispielsweise auch RFID-Lösungen zur Warenverfolgung an. Unser Ziel ist es, Kunden dabei zu unterstützen, ihre Prozesse transparent, effizient und wirtschaftlich zu gestalten.



An der Mangel wurden verschiedene Temperatur- und Geschwindigkeitskombinationen untersucht und die jeweilige Restfeuchte der Textilien gemessen.

Ihr Fazit aus dem Praxistest?

Moderne Textilkonstruktionen können weit mehr leisten, als nur eine lange Lebensdauer zu gewährleisten. Sie beeinflussen unmittelbar den Energieverbrauch, die Produktivität und die Prozessstabilität einer Wäscherei. Mit aurofab sind höhere Geschwindigkeiten, niedrigere Temperaturen und gleichzeitig optimale Restfeuchten erreichbar.

aurora-ow.de

125
JAHRE

INFORMATION.
INNOVATION.
BRANCHENKOMPETENZ.

Herzlichen Glückwunsch
zum 125-jährigen Jubiläum der
R+W Textilservice

Seit 125 Jahren begleitet die Fachzeitschrift R+W Textilpflege- und Wäschereibranche mit fundierter Berichterstattung, aktuellen Marktinformationen und wertvollen Impulsen für die Praxis.

Als langjähriger Partner bedanken wir uns für die vertrauensvolle Zusammenarbeit und die wichtige Rolle, die R+W Textilservice für unsere Branche einnimmt.

Wir wünschen dem gesamten Team weiterhin viel Erfolg, kreative Ideen und eine erfolgreiche Zukunft.

Mit den besten Glückwünschen zum Jubiläum
Das gesamte HeBeTec Team & unsere Vertretungen



HEBETEC
Wäschereitechnik
und Service GmbH
HeBeTec GmbH
Magirusstraße 5
D - 89547 Gussenstadt
Germany
Phone: +49 7323 9688710
E-Mail: info@hebetec.de
Homepage:
www.hebetec.de

JETSTREAM AIRE
www.hebetec.de

BIKO +

laundry robotics

MOBICS

Image
Deutschland
Since 2007

LAMAC
MACHINERY