

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 118 (2011)

Heft: 1

Artikel: Competence in Textiles : worldwide : Interview

Autor: Mecheels, Stefan

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-677494>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 16.03.2025

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

- Grösse, Platzierung und Beschriftung von Taschen und Fächern für optimale Funktionalität und Sicherheit
- gute Gebrauchstauglichkeit und Haltbarkeit

Klaus Steinbacher, Abteilung Technische Dienste - Strahlenschutz von RWE, setzt darüber hinaus auf eine kontinuierliche Überwachung der Qualität: «Die Einhaltung der Vorgaben, die in der Technischen Leistungsbeschreibung zusammengestellt wurden, lassen wir nicht nur am fertig konfektionierten Overall überprüfen, sondern auch im Rahmen von Vor-Ort-Inspektionen bei den Lieferanten.» Möglich ist dies über die mehr als 25 Auslandsbüros der Hohenstein Institute in allen für die Textilproduktion relevanten Regionen weltweit. Speziell ausgebildete Bekleidungstechniker überprüfen wichtige Qualitätsaspekte wie Verarbeitung und Masshaltigkeit, angefangen bei den Vorprodukten bis hin zu den versandfertigen Fertigprodukten.

Hochfunktionelle Schutzbekleidung für Arbeit in grosser Höhe: Die neue Workwear Kollektion von SKYLOTEC ist ab sofort im Handel erhältlich

Wind, Regen, Kälte – wer kennt das nicht! Gerade bei Arbeiten im Freien wie beispielsweise auf Baustellen oder Windanlagen kann schlechtes Wetter



Abb. 3: Die Workwear Jacke von SKYLOTEC besitzt auffällige orange Reflektspaseln für eine optimale Sichtbarkeit

diese Tätigkeiten schnell zu einer mühsamen und unangenehmen Angelegenheit machen. Gefragt ist wasserabweisendes Equipment mit hohem Tragekomfort und optimaler Bewegungsfreiheit. Kurzum: höchste Funktionalität in modernem Design! Dass dies möglich ist, beweist nun SKYLOTEC mit der neuen Workwear Kollektion.

Dank WINDSTOPPER® Membran sind Jacke und Hose absolut winddicht, wasserabweisend und atmungsaktiv. Zusätzlich erhöhen dabei funktionale Details die Sicherheit und erleichtern die Arbeit: Im Schulterbereich der Jacke ist GORE-TEX® eingearbeitet, sprich: wasserdicht.

Die Workwear Jacke von SKYLOTEC besitzt auffällige orange Reflektspaseln für eine optimale Sichtbarkeit (Abb. 3) und ist mit robusten YKK-Reissverschlüssen mit Zipperrn ausgestattet. Durchdachte Taschenlösungen und verstärkte Schulterpartien machen die Jacke zum optimalen Begleiter. Die Workwear Hose besitzt speziell vorgeformte und verstärkte Kniepartien für eine optimale Beweglichkeit und zum Schutz des Körpers. An wärmeren Tagen können die Beine bei Bedarf hochgeschlagen und mittels eines Druckknopfs befestigt werden

Redaktionsschluss

Heft 2 / 2011:

15. Februar 2011

Competence in Textiles – worldwide

Interview mit Prof. Dr. Stefan Mecheels, Leiter der Hohenstein Institute in Bönningheim, D

Die Hohenstein Institute haben sich seit ihrer Gründung im Jahr 1946 zu einem der weltweit führenden Forschungs- und Dienstleistungszentren für die Textilbranche und artverwandte Bereiche mit derzeit 27 Auslandsbüros entwickelt. Wie erklärt sich diese starke internationale Ausrichtung?

Unser Ziel ist es von jeher, unsere Kunden intensiv sowohl bei der Produktentwicklung als auch bei der Qualitätssicherung zu unterstützen. Ich habe die Institutsleitung im Jahre 1995 übernommen, als sich die Umwälzungen im Rahmen der Globalisierung für die europäische Textilindustrie bereits klar abzeichneten. In den Jahrzehnten zuvor war die Tätigkeit der Hohenstein Institute vornehmlich durch die Philosophie der «Einheit von

Forschung, Dienstleistung und Weiterbildung» geprägt. Dieser Grundidee musste nun der Aspekt der Internationalisierung an die Seite gestellt werden. Im Gegensatz zu meinem Grossvater und Vater, die sich in ihrer Funktion als Institutsleiter immer in erster Linie als Wissenschaftler verstanden, verstehe ich meine Aufgabe daher auch mehr als Manager mit globaler Ausrichtung und wissenschaftlichem Hintergrund.

Welche Rolle spielt in diesem Zusammenhang der Stammsitz auf Schloss Hohenstein in Bönningheim, im Herzen des «Wertelands Baden-Württemberg»?

Unsere schwäbische Heimat ist und bleibt die Keimzelle unserer Kreativität und Aktivität.

Das historische Schloss und die mittlerweile sechs modernen Nebengebäude spiegeln diesen Spannungsbogen auch nach aussen wider – das bestätigt uns die Besucher regelmässig. Ein besonderes Kapital bilden aber vor allem unsere über 300 hochqualifizierten Mitarbeiter. Diese bilden einen nicht zu unterschätzenden Standortvorteil. Um einen einheitlichen Qualitätsstandard sicherzustellen, werden deshalb alle Laboruntersuchungen weiterhin hier und durch unser Tochterinstitut Innovatex in Ungarn durchgeführt. Aber auch die Forschungslandschaft ist heute deutlich internationaler, als sie es noch vor zehn Jahren war. Das gilt sowohl in den Bereichen der Auftragsforschung, als auch bei öffentlich geförderten Projekten, denn die Bedeutung weltweiter Netzwerke hat auch hier an Bedeutung gewonnen.

Stichwort «Netzwerke» – welche Rolle spielen diese generell bei der Entwicklung innovativer Textilien? Heute kommen faserbasierte Werkstoffe in den

verschiedensten Lebens- und Technikbereichen wie der Medizin, dem Fahr- und Flugzeugbau oder dem Bauwesen zum Einsatz. Nur über interdisziplinäre Netzwerke lässt sich das Know-how aus verschiedenen Wissensbereichen nutzbringend in neue Produkte oder Anwendungen zusammenführen. An den Hohenstein Instituten arbeiten deshalb Textilingenieure zusammen mit Chemikern, Medizinern, Humanbiologen oder Physikern an den Hightech-Textilien der Zukunft. Neben diesen internen Netzwerken ist es z. B. das Engagement in der AFBW, der Allianz Faserbasierter Werkstoffe Baden-Württemberg, oder den Kompetenznetzen Baden-Württemberg, von dem wir bei unserer Arbeit profitieren.

Auf welche Innovationen «Made by Hohenstein» sind Sie besonders stolz und auf welche dürfen wir uns in der Zukunft freuen?

Speziell im Bereich der Medizintextilien haben wir in den letzten Jahren einige vielbeachtete Entwicklungen bis zur Marktreife geführt. Dazu gehören u. a. eine neuartige Anti-Milbenmatratze für Hausstauballergiker oder eine Wundauflage mit Drug-Delivery-System, bei der kontinuierlich Wirksubstanzen abgegeben werden (Abb. 1).

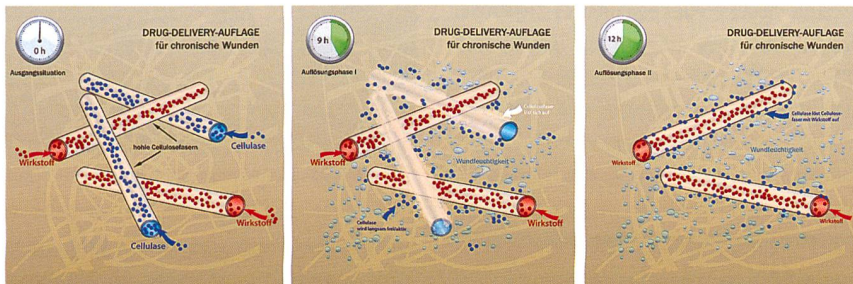


Abb. 1: Wundauflage mit Drug-Delivery-System – Wirksubstanzen werden aus der Depotstruktur kontinuierlich auf die Wunde abgegeben

Besonders grosses Potenzial haben m. E. Entwicklungen im Bereich der technischen Textilien, an denen wir im Moment arbeiten. Dazu gehören photochrome Textilien, die unter der Einwirkung von UV-Strahlung ihre Farbe verändern und damit z. B. ganz neue Produkte im Bereich des adaptiven Sonnenschutzes ermöglichen. Oder ein Wettkampf-Schwimmanzug mit reduziertem Strömungswiderstand auf der Basis einer innovativen Textilbeschichtung (Abb. 2).

Neben Produktinnovationen sind die Hohenstein Institute vor allem auch für die Entwicklung neuer Prüfmethoden bekannt. Wo liegen hier die Schwerpunkte?

Mein Grossvater Prof. Dr.-Ing. Otto Mecheels hat als Institutsgründer die Bekleidungsphysiologie, die Wissenschaft der planmässigen Konstruktion

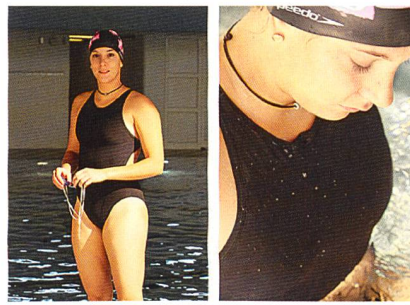


Abb. 2: Wettkampf-Schwimmanzug – reduzierter Strömungswiderstand durch innovative Textilbeschichtung

funktioneller Kleidung, in Deutschland begründet und den Grundstein für zahlreiche Prüf- und Messmethoden zur Atmungsaktivität und Wärmeisolation gelegt, die heute international anerkannt sind. Dazu gehören u. a. das Hohenstein Hautmodell oder die thermischen Gliederpuppen «Charlie» und «Charlene». Letztere ist seit 2008 im Einsatz und ermöglicht es erstmals, die Besonderheiten bei der Thermoregulation von Kindern – z. B. bei der Entwicklung von Bettwaren – zu berücksichtigen. Um künftig den Trage- und Sitzkomfort von Fussbekleidung oder auch Kfz-Sitzen noch zuverlässiger messen und optimieren zu können,

steht, ist sicherlich in erster Linie darin begründet, dass das System von Anfang an international ausgerichtet war und eine grosse Transparenz für alle Beteiligten bietet (Abb. 3). Der Bekanntheits-



Abb. 3: OEKO-TEX® Standard 100 – Schadstoffprüfungen stehen bei Millionen textiler Produkte für humanökologische Sicherheit, Bild: OEKO-TEX®

grad des Labels «Textiles Vertrauen – Geprüft auf Schadstoffe» ist bei Endverbrauchern sehr hoch – in Deutschland liegt er nach einer Studie der Gesellschaft für Konsumgüterforschung zum Beispiel bei 46 %. Das Label spielt bei der Kaufentscheidung von Endverbrauchern eine grosse Rolle, und entsprechend setzen auch viele Handelsunternehmen und Discounter die Zertifizierung nach dem OEKO-TEX® Standard in ihren Einkaufsbedingungen voraus. In der Zusammenarbeit der einzelnen Produktionsstufen ist der OEKO-TEX® Standard aufgrund seiner weltweit einheitlichen Kriterien als wichtiger Bestandteil der Produktionsstätten- übergreifenden Qualitätssicherung ebenfalls fest etabliert.

Kompetenz aus einer Hand

- Hohenstein Institut für Textilinnovation e.V.
- Hohenstein Academy e.V.
- Hohenstein Textile Testing Institute GmbH & Co. KG
- Hohenstein Laboratories GmbH & Co. KG

Gegründet: 1946 in Bönningheim
Standort: Schloss Hohenstein in Bönningheim, ca. 350 Mitarbeitende in Deutschland, zusätzlich ca. 150 Mitarbeitende weltweit, ca. 3 Mio. € Forschungsvolumen/Jahr, ca. 30 Mio. € Umsatz/Jahr

haben wir hier ebenfalls neue Prüfmethoden entwickelt. Im Bereich Hygiene und Biotechnologie haben wir ebenfalls eine Reihe neuer Testmethoden etabliert, mit denen sich die Wirksamkeit und biologische Unbedenklichkeit von textilen Ausrüstungen belegen lassen. Damit ergänzen wir u. a. die Schadstoffprüfungen nach OEKO-TEX® Standard 100, an dessen Entwicklung wir 1992 ebenfalls massgeblich beteiligt waren.

Mittlerweile lassen rund 9'500 Unternehmen weltweit ihre Produkte nach dem OEKO-TEX® Standard 100 prüfen und zertifizieren. Wie erklären Sie sich den grossen Erfolg des freiwilligen Systems?

Dass der OEKO-TEX® Standard 100 heute bei Millionen von textilen Produkten für Sicherheit