

Heute zeigt sich Hohenstein am Stammsitz in Bönningheim mit Schloss und modernen Gebäudekomplexen als vielseitiger Dienstleister.

© Hohenstein

# 75 Jahre Hohenstein

Mit festen Wurzeln weltweit vernetzt

Der Textilprüfdienstleister und Forschungspartner Hohenstein hat Grund zum Feiern: In diesem Jahr steht das 75-jährige Firmenjubiläum an. Grund zur Freude auch für Prof. Dr. Stefan Mecheels, Inhaber des in dritter Generation familiengeführten Unternehmens: „Unser Motto „We live textiles“ ist nicht nur auf das Jubiläumsgeschäft gemünzt, sondern drückt genau das aus, was uns seit vielen Jahrzehnten ausmacht – unsere kollektive Begeisterung für Textilien und die Chance, in der textilen Welt mit unseren Lösungsansätzen etwas zu bewegen.“

Als Prof. Dr.-Ing. Otto Mecheels im Frühjahr 1946 die damaligen Hohensteiner Institute auf Schloss Hohenstein bei Bönningheim gründete, legte er den Grundstein für ein international agierendes Unternehmen. Sein Sohn, Prof. Dr. rer. nat. Jürgen Mecheels führte das Familienunternehmen mit zeitgemäßen Strukturen und neuen Bereichen wie bspw. der Tragekomfortprüfung von Bekleidung, der Textilveredlung oder der Wäscherei/Chemischreinigung erfolgreich weiter. Im Jahr 1995 übergab er die Leitung an seinen Sohn, Prof. Dr. Stefan Mecheels, der mit neuen Akzenten wie bspw. der Schadstoffanalytik auch den globalen Erfolg des Standard 100 by Oeko-Tex vorantrieb und die internationale Ausrichtung des Unternehmens bis heute prägt. Noch mehr Marktnähe gewährleisten nicht zuletzt das seit 2011 bestehende Prüflabor in Hongkong sowie die 2018 eröffneten Hohenstein Textil-Prüflabore in Bangladesch und Indien.

## Lösungen für die globale Textilindustrie

Heute ist Hohenstein auf die Prüfung, Zertifizierung und Erforschung textiler Produkte aller Art

spezialisiert. Mit insgesamt über 1.000 Beschäftigten am Stammsitz in Bönningheim und in den mehr als 40 Niederlassungen, Kontaktbüros und Laboren weltweit stellt sich das Unternehmen den aktuellen und globalen Herausforderungen der textilen Welt.

„Gerade das Thema Nachhaltigkeit bei der Herstellung von Textilien beschäftigt uns derzeit intensiv“, erklärt Stefan Mecheels. „Aber auch wenn es um die Digitalisierung von Prozessen bei der Entwicklung von Bekleidung geht, sind wir mit unserem neuen Hohenstein „Digital Fitting Lab“ schon einen großen Schritt weiter. Mit dem Einsatz moderner 3D- und 4D-Technologien auf Basis unserer traditionellen Passform- und Schnitt-Expertise ermitteln wir die perfekte Passform für die Produkte unserer Auftraggeber.“

Zur Eindämmung des Coronavirus müssen derzeit in weiten Teilen des öffentlichen Raums Mund-Nasen-Masken getragen werden. Da gerade auch diese sog. Community Masken gesetzlichen und funktionellen Anforderungen genügen müssen, hat Hohenstein schon seit Frühsommer 2020 ein Qualitätslabel für Geprüfte Community Masken



Diese Aufnahme vom Frühjahr 1946 zeigt das Schloss Hohenstein noch mit Tarnanstrich und Schäden, die durch Granateneinschläge verursacht wurden.

© Hohenstein

im Angebot. Das Qualitätslabel reiht sich als eigenständiger Qualitätsnachweis in den Kreis der bestehenden Hohenstein Qualitätslabels ein. Diese genießen seit langem eine hohe Glaubwürdigkeit im Handel und beim Verbraucher und bieten einen hohen Wiedererkennungswert am Point of Sale.

Eine weitere clevere Lösung des Prüfdienstleisters ist die Entwicklung einer Hygiene-Monitoring-Box (HyMo-Box), die es ermöglicht, Hygiene-Proben in allen Lebensbereichen zu nehmen und im Labor überprüfen zu lassen.

## Jubiläum

Hohenstein plant für Mitte des Jahres eine Pressekonzferenz mit Regional- und Fachjournalisten, um dem 75-jährigen Firmenjubiläum auch in der Öffentlichkeit seinen gebührenden Stellenwert einzuräumen. „Dieses Jubiläum feiern wir, weil es uns nicht nur gelungen ist, uns immer wieder an den rasch verändernden Markt anzupassen, sondern auch Entwicklungen durch unsere erfolgreiche Forschungsarbeit vorwegzunehmen. Dafür möchte ich mich vor allem bei unseren Mitarbeitern bedanken, die ganz nach dem Motto „We live



Grund zur Freude für Prof. Dr. Stefan Mecheels, Inhaber des in dritter Generation familiengeführten Unternehmens: In diesem Jahr steht das 75-jährige Firmenjubiläum an.

© Hohenstein

## WACHSTUMSMARKT REINRAUM

CWS, ganzheitlicher Lösungsanbieter für die Bereiche Hygiene, Berufskleidung, Brandschutz, Reinraum sowie Gesundheit und Pflege, hat im Januar seine neu gebaute Reinraumwäscherei im hessischen Lauterbach in Betrieb genommen. Die durch die Geschäftseinheit CWS Cleanrooms betriebene Reinraumwäscherei ist ein großes Investment in moderne und zukunftsweisende Technologien am Standort Lauterbach und den Wachstumsmarkt Reinraum. Mit den zertifizierten Arbeitsprozessen und der Umsetzung der höchsten Standards im Bau und Betrieb der Reinraumwäscherei entspricht diese den höchsten Anforderungen an Reinnräume und erfüllt die Ansprüche an Nachhaltigkeit der Unternehmensgruppe. Kunden entstammen unter anderem den Branchen Pharmazie, Medizintechnik, Mikroelektronik oder der Kunststofftechnik. „Wir freuen uns, im hessischen Lauterbach eine weitere Reinraumwäscherei eröffnen zu können. Mit unserem Investment in den Wachstumsmarkt Reinraum schaffen wir eine hochmoderne Produktionsstätte mit bestmöglichen Produktionsbedingungen für unser Personal und die Kundenbetreuung“, sagt Jürgen Höfling, CEO der CWS Gruppe. Markus Schad, Regional Managing Director Cleanrooms & Healthcare, ergänzt: „Unsere Kunden haben höchste Anforderungen an die Dekontaminierung ihrer Arbeitskleidung. Diesen entsprechen wir durch die Zertifizierungen unserer Wäscherei als auch unseres Personals. Besonderen Kundenwünschen können wir am neuen Standort ebenfalls entsprechen. Zudem sind wir logistisch durch die gut angebundene Lage in der Mitte Deutschlands noch näher an unseren Kunden. So können wir noch agiler und ressourcenschonender arbeiten.“



[www.cws.com](http://www.cws.com)

textiles“ mit ganz viel Herzblut dabei sind. Ein ganz besonderer Dank gilt auch unseren Kunden, die uns teilweise schon seit Jahrzehnten vertrauen“, so Stefan Mecheels. Er ergänzt: „Ich bin davon überzeugt, dass wir mit unseren Lösungen für die Textilbranche auch künftig gut aufgestellt sind.“

Detaillierte Informationen über die Arbeit Hohensteins findet sich

unter [www.hohenstein.de](http://www.hohenstein.de). Wie textile Kompetenz auf den Punkt gebracht wird, zeigt bspw. das Hohenstein Unternehmensvideo unter [www.hohenstein.de/ueber-uns/](http://www.hohenstein.de/ueber-uns/)

## KONTAKT

**Hohenstein, Bönningheim**

Tel.: +49 7143 271 0

[info@hohenstein.com](mailto:info@hohenstein.com)

[www.hohenstein.com](http://www.hohenstein.com)



## Professionelle Reinraum-Kompetenz

### Bekleidung | Verbrauchsgüter

Produzent | Händler |  
Lieferant | Servicepartner

Produkte auf höchstem  
Qualitätsniveau

Dastex Reinraumzubehör  
GmbH & Co. KG  
Draisstraße 23  
D-76461 Muggensturm  
Tel. +49 (0) 7222 9696-60  
[info@dastex.com](mailto:info@dastex.com)  
[www.dastex.com](http://www.dastex.com)

