

Hohenstein
Textile Kompetenz auf den Punkt gebracht.



Über Hohenstein.

- Familienunternehmen mit über 70 Jahren Textil-Erfahrung
- Mehr als 1000 Mitarbeiter weltweit
- Service und Know-How entlang der gesamten textilen Wertschöpfungskette
- Textiltechnologische, -chemische und -biologische Standardprüfungen
- Maßgeschneiderte Test- und Serviceangebote und Sonderprüfungen für individuelle Anforderungen



Unsere Kernkompetenz.





Hohenstein Service weltweit.



Bönnigheim, DE



Hongkong, CN



Dhaka, BD

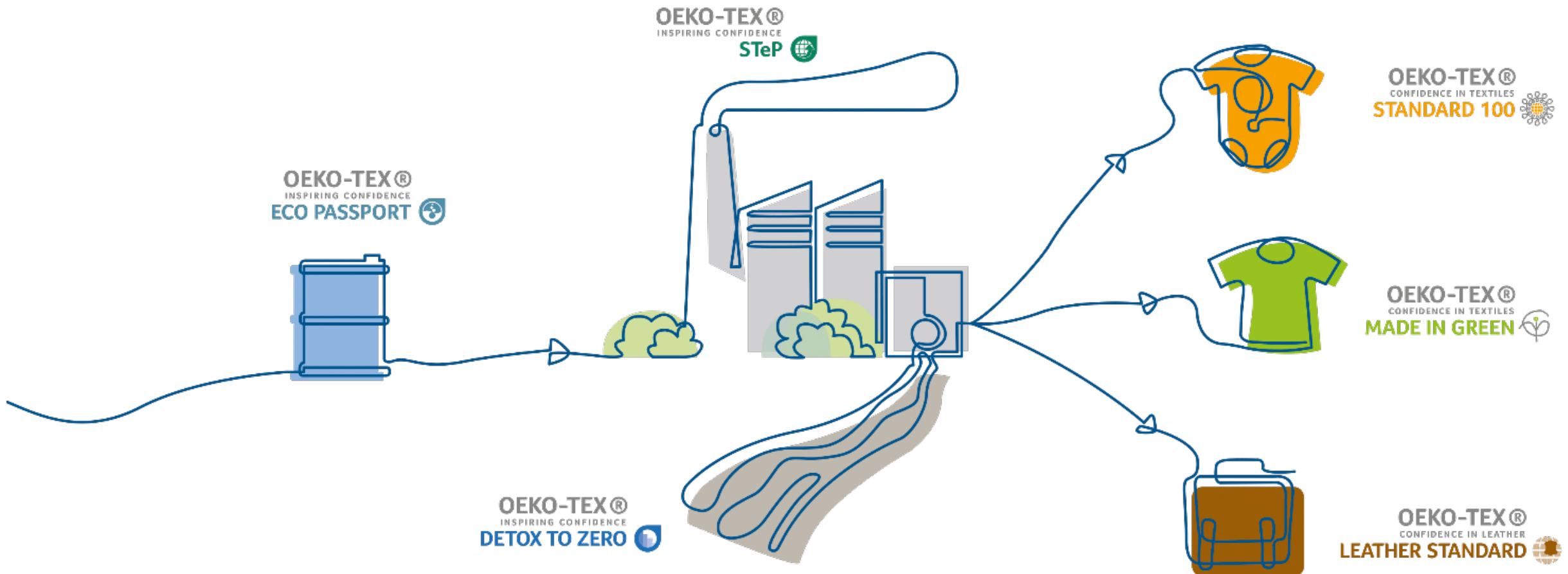


Delhi, IN

Vier Laborstandorte – ein Hohenstein Standard

- Alle Laboratorien nach ISO/IEC 17025 akkreditiert
- Lokaler Service von Textilexperten

Sicherheit und Nachhaltigkeit in jedem Schritt: Produktzertifizierung mit OEKO-TEX®.



Konformität I

- Textiltechnologische, -chemische und -biologische Prüfungen
- OEKO-TEX® und (M)RSL Testing
- Inspektionen & Audits weltweit
- Technische Leistungsbeschreibungen für öffentliche Ausschreibungen
- Workwear und Corporate Fashion
- Services der Farb- und Weißmetrik



Konformität II

- Prüflabor und Zertifizierungsstelle für Persönliche Schutzausrüstung PPE (Notified Body 0555)
- Zertifizierung von medizinischen Kompressionstextilien gemäß RAL-GZ 387 bzw. DIN 58133
- Wirksamkeitsnachweis im Rahmen der europäischen Biozidverordnung
- MDR Konformitätsprüfungen
- Spielzeugprüfungen nach internationalen Standards und Normen wie z.B. EN71



Nachhaltigkeit



- Abwasseruntersuchungen nach Vorgaben der DETOX-Kampagne, OEKO-TEX® Gemeinschaft, ZDHC
- Biodegradation von Textilprodukten
- GMO-Prüfung von Baumwolle gemäß STANDARD 100 by OEKO-TEX® und IWA 32
- Mikroplastik/-faseranalyse anhand der dynamischen Bildanalyse (DIA) sowie durch Filtration (UoL/TMC)

Performance

- Trage- und Schlafkomfort (Schweißmanagement, thermische Isolation, Cooling)
- Geruchsmanagement
- Kompressionswirkung für die Bereiche Sport und Shapewear (non - medical)
- Vergleichende Warentests für Bekleidung, Textilien, textilnahe Produkte und Haushaltswäsche
- Bewertung der Leasing-Eignung von Textilien
- Schnittentwicklung und Passformprüfungen inkl. 3D Produktentwicklung



Gesundheit

- Schadstoffprüfungen unter Berücksichtigung der RSL
- UV-Schutzwirkung gemäß UV STANDARD 801, AS/NZS 4399 und DIN EN 13758-1
- Hygiene: antimikrobielle Wirksamkeit (DIN EN ISO 20743, ISO 22196), Hygienemonitoring
- Biomedizin: Biokompatibilität und Allergen-Management
- Wirksamkeits- und Sicherheitsnachweise für Desinfektionsmittel und für Medizinprodukte entsprechend der MDR
- Medizinische Kompressionstextilien gemäß RAL-GZ 387



Textilpflege



Gewerbliche Wäscherei:

Güte- und Qualitätssicherung
entsprechend RAL-GZ 992/1-4

Prozessplanung und -optimierung

Prüfung der Wirksamkeit
desinfizierender Waschverfahren

Textilpflege im Haushalt:

Vergleichende Warentests aller Art
für Wasch- und Reinigungsmittel,
Bewertung von Geräten sowie
Claim- und Tendertests

Hohenstein Qualitätslabel

Produkt-Performance neutral belegt:

- Überzeugen Sie Verbraucher auf einen Blick über die besondere Qualität Ihres Produkts.
- Nutzen Sie die neutrale Bewertung für Ihre Kommunikation.
- Profitieren Sie von der hohen Glaubwürdigkeit und Wiedererkennung im Markt.



HOHENSTEIN●