

# PERSÖNLICH: STEFAN FLÖTH

Der Name Monforts steht seit mehr als 125 Jahren für Spitzentechnik im Veredlungsmaschinenbau. Davon zeugen nicht nur zahllose Patente, die im Laufe der Jahrzehnte von Monforts angemeldet wurden, sondern auch das Vertrauen der Kunden und die exzellente Reputation auf den Weltmärkten. Das Maschinenbau-Unternehmen wurde im Jahre 1884 von August Monforts gegründet. Unser heutiger Gesprächspartner ist Herr Stefan Flöth, Geschäftsführer der A. Monforts Textilmaschinen GmbH & Co. KG.

**TP: Herr Flöth, Ihr Unternehmen hat eine Spitzenstellung im Weltmarkt für Veredlungsmaschinen. Dazu sind ständig Innovationen erforderlich. Was ist Ihr Erfolgsgeheimnis?**

SF: Wir sind sehr nah am Kunden und seinen Prozessen und Themen. Unsere Maschinenbauingenieure können alle die textilen Prozesse verstehen; nur so können marktgerechte Innovationen entstehen.

**TP: Viele Textilmaschinenhersteller verlagern ihre Produktion ins Ausland. Welche Bedeutung hat der Standort Mönchengladbach heute für Sie?**

SF: Wir sind am Traditionsstandort Mönchengladbach seit jeher ein global agierendes Unternehmen mit mehr als 90 % Exportanteil. Unsere Produktion ist seit 1984 in Kärnten in Österreich und wir profitieren hier wie dort von sehr engagierten, langjährigen Mitarbeitern mit einem grossen Erfahrungsschatz.

Mönchengladbach ist seit Jahrzehnten die Denkzentrale mit 100 Mitarbeitern und es erfolgt ein reger Austausch mit dem Produktionswerk in Österreich; daran halten wir fest.

**TP: Die A. Monforts Textilmaschinen ist Mitglied der CHTC Fong's Group, einer der grössten Textilmaschinenhersteller der Welt. Wie hat diese Mitgliedschaft ihre Arbeit beeinflusst?**



Stefan Flöth

SF: Mitglied einer grossen, finanzstarken Gruppe zu sein gibt uns in guten und in schwierigen Zeiten den notwendigen Rückhalt. In der Beschaffung bündeln wir unsere Kräfte und auch nutzen wir das globale Servicenetzwerk gerade in Corona Zeiten sehr intensiv. Das wissen unsere Kunden ganz besonders zu schätzen. Ansonsten sind wir eigenständig und agieren als flexibler Mittelständler im Sinne eines traditionellen Familienunternehmens nahe am Kunden.

**TP: Wer ständig Innovationen lanciert benötigt qualifiziertes Personal. Wo finden Sie die erforderlichen Fachleute?**

SF: Da kommt uns der Standort Mönchengladbach mit der Nähe zur Hochschule Niederrhein sehr zu Gute. Wir beteiligen uns an Stipendiatenpro-

grammen und rekrutieren hier regelmässig sowohl Textilingenieure als auch Maschinenbauer. Zudem bilden wir umfangreich aus.

Ich selbst habe meine Ausbildung auch an der HS Niederrhein absolviert. Damals in Kooperation mit der Firma Schlafhorst, auf deren damaligem Firmengelände sich unsere Firmenzentrale heute befindet.

**TP: Vor einiger Zeit – im Jahr 2013 – haben Sie in Mönchengladbach ein neues Technologiezentrum eröffnet (Abb.). Was waren die Beweggründe dazu und welche Service-Leistungen bieten Sie dort an?**

SF: Wie eingangs erwähnt sind wir sehr nah am Kunden und seinen Prozessen. Und dafür benötigen wir auch echte Produktionsanlagen, um inno-

vative Prozesse gemeinsam mit unseren Kunden zu entwickeln und Kundenpersonal oder eigenes Personal bestmöglich auszubilden. Ein Technologiezentrum ist daher eine aufwändige aber notwendige Investition. Im Jahr 2013 haben wir das bestehende Technologiezentrum deutlich vergrößert und modernisiert. Wir haben hier z.B. zwei komplette Spannrahmenanlagen. Eine zur Maschenwarenausrüstung und eine für alle Arten von Beschichtungsprozessen und Behandlungstemperaturen bis zu 320 Grad. Übrigens mit unserem eigenen Beschichtungsaggregat. Auch bei der Beschichtung sind wir Full-Liner. Darüber hinaus verfügen wir in unserem Technologiezentrum über eine Kontinue-Färbeanlage mit Econtrol-Features sowie eine komplette Labor-Ausstattung. Damit können unsere Kunden stets das unter Realbedingungen erzielte Veredlungsresultat verlässlich prüfen.

**TP: Die Textilveredlung hat bezüglich der Ökologie nicht immer den besten Ruf. Können Sie uns einige Beispiele nennen, welche Anstrengungen Monforts unternimmt, um die Veredlungsprozesse nachhaltiger und umweltfreundlicher zu gestalten?**

SF: Die Ökologie ist für unsere Kunden zunehmend wichtig. Und das ist gut so. Denn wir bieten hier entsprechende High-Tech Verfahren, um Wasser, Che-



Advanced Technology Center (ATC) der A. Monforts Textilmaschinen GmbH & Co. KG.

mie und Hilfsmittel zu sparen – wie z.B. die Econtrol Färbeverfahren – und bieten modernste Lösungen zur Wärmerückgewinnung und Abluftreinigung. Mit unserem Eco-Applicator wird die zur Trocknung benötigte Energie noch weiter reduziert, da wir mittels computer-genauem Minimalauftrag die Chemie auf die Ware aufbringen – und das bei besten Veredlungsresultaten. Auch die benötigten Färbeflotten werden auf ein absolutes Mindestmass reduziert, um ein Recycling der Abwässer weitestgehend zu vermeiden.

**TP: «Industrie 4.0» ist seit einiger Zeit ein Schlagwort. Wie sind Ihre Maschinen und Anlagen auf die Digitalisierung**

**vorbereitet? Können Sie uns dazu einige Beispiele nennen?**

SF: In der Tat sind wir wohl Pioniere, denn wir bieten sogenannte Fernwartungsmöglichkeiten bereits seit mehr als 20 Jahren und auch ist das Monitoring der Maschinen über Smart Devices seit fast einem Jahrzehnt bei Monforts möglich.

Auf dieser Basis bieten wir weitere Industrie 4.0 Lösungen an wie z.B. smarte Sensoren, die dem Betreiber eine vorrausschauende Wartung ermöglichen und so Stillstände gänzlich vermeiden können.

**Herr Flöth, vielen Dank für das Gespräch und alles Gute für Ihre Arbeit bei der A. Monforts Textilmaschinen GmbH & Co. KG. ■**

