

Österreichischer Textilveredler rüstet weiter auf

Promotexx war 2012 der europaweit erste Anwender der Avalanche 951; jetzt gehört die Firma mit der Investition in die Avalanche 1000 wieder zu den Vorreitern im digitalen Bekleidungsdruck.



Insbesondere die hohe Produktivität beim Druck auf farbige und schwarze Textilien hat Promotexx zur Anschaffung der Kornit Avalanche 1000 bewegt.

Wie Promotexx-Geschäftsführer Werner Hintsteiner berichtet, hat sich der Digitaldirektdruck bei Promotexx im Jahr 2013 zur umsatzstärksten Veredelungsart entwickelt und den Siebdruck überflügelt – Tendenz stark steigend. Die Kornit Avalanche 951 sei im vergangenen Jahr durchschnittlich im Eineinhalb-Schichtbetrieb gelaufen. „Dies ist für das erste Jahr nach der Anschaffung als Erfolg zu bewerten“, zeigt er sich zufrieden.

Höhere Produktivität als Investitionsgrund

Der Grund für die Investition in die schnellere Avalanche 1000 war seinen Aussagen zufolge vor allem die höhere Produktivität bei farbigen und schwarzen Textilien pro Operator. Mit dieser sei er bei der Avalanche 951 nicht zufrieden gewesen. Der Betrieb der neuen Avalanche 1000 habe hingegen beim Druck auf dunkle Shirts zu einer

Steigerung der Produktivität um circa 100 Prozent geführt. Die Produktivität beim Druck auf weiße Textilien hätte sich natürlich auch verbessert; dies sei aber nicht der ausschlaggebende Faktor für die Anschaffung der Avalanche 1000 gewesen.

Die höhere Produktivität ist in erster Linie darauf zurückzuführen, dass die Avalanche 1000 im Vergleich zu dem Modell 951 mit doppelt so vielen Druckköpfen arbeitet. Mittlerweile sorgen 16 CMYK-Druckköpfe und 8 Weiß-Köpfe für einen sehr hohen Output – und das, wie Werner Hintsteiner betont, „bei ausgezeichneter Qualität“. Die Avalanche 951 hat eine Druckbahn von circa 7 Zentimetern, die Avalanche 1000 eine Bahn von etwa 12 Zentimetern; das heißt, die Maschine druckt in einem Zug 5 Zentimeter mehr. Zudem wurde eine neue Serie von Druckköpfen – konkret die Spectra Polaris Köpfe – in die Ava-

lanche 1000 eingebaut. Sie würden bei dieser Geschwindigkeit eine noch bessere Qualität bringen. Auf weiße T-Shirts kommt Promotexx mit der Maschine bei einem Format von 40 mal 50 Zentimetern auf einen Output von circa 150 Shirts pro Stunde. Für Motive im A4-Format liegt dieser Wert gar bei 200 Stück. Bei farbigen Shirts beträgt die Produktivität bei den genannten Formaten 70 beziehungsweise 100 Exemplare. „Der Produktionsoutput bezieht sich auf unsere Xact-Qualität – alles zu besten Einstellungen.“

Zu den weiteren Verbesserungen gegenüber der „alten“ Avalanche zählt der Kopf hinter Promotexx das interne Luftbefeuchtungssystem. Dies stelle ein nettes Zusatzfeature dar und funktioniere sehr gut. Es garantiere eine optimale Luftbefeuchtung. Schließlich spielt die optimale Luftfeuchtigkeit im Digitaldruck eine große Rolle, da es sonst zu partiellen Druckdüsenausfällen kommen kann. Bei der Avalanche 951 hatte Promotexx provisorische, externe Luftbefeuchter zum Einsatz gebracht. Zudem seien die internen Prozesse bei der Avalanche 1000 nochmals verbessert worden. Purge und Pre-Treatment würden nun – optimiert auf den Druckprozess –

schneller funktionieren. Weiter führt Werner Hintsteiner aus, dass die Software auf das Doppelpaletten-system so abgestimmt sei, dass der Primer-Prozess immer circa 10 Sekunden vor Beginn des Druckprozesses beginnt, was den Vorteil eines optimalen Primer-Auftrags mit sich bringe.

Natürlich hat Werner Hintsteiner vor seiner Investition in die neue Avalanche auch andere Maschinen unter die Lupe genommen. „Wir haben uns die Aeoon Kyo Serie in Kramsach angesehen. Die Kyo 12 mit integrierter Pre-Treatment Station war unser Benchmark zur Avalanche 1000. Die Maschine war eine Überlegung wert.“ Für die Aeoon hätten die günstigeren Tintenpreise und die vermeintlich höhere Produktivität gesprochen. Er habe sich aber letztendlich aufgrund des besseren Pre-Treatmentsystems, der GOTS-zertifizierten Tinte und den bereits guten Erfahrungen mit den verlässlichen Lösungen des renommierten Herstellers Kornit für die



Die neue Avalanche arbeitet mit 16 Druckköpfen für die Prozessfarben und 8 Köpfen für Weiß, dank denen Promotexx bei einem A4-Format stündlich 100 farbige oder schwarze Shirts verdeln kann.

Avalanche 1000 entschieden. Darüber hinaus bevorzugt er das Nass-in-Nass-Drucksystem von Kornit, bei welchem die Farbe auf den nasen Primer gedruckt wird.

Stärkung gegenüber ausländischer Konkurrenz

Werner Hintsteiners Kalkulation zufolge sollte die tägliche Produktion bei ungefähr 800 Positionen liegen,

damit sich die Investition in die Avalanche 1000 für Promotexx rechnet. Allerdings hänge dies auch von der Größe der durchschnittlichen Aufträge ab. „Bei 100 Stück sind die Margen natürlich höher als bei



Auch das optimierte Pre-Treatment sorgt für einen höheren Output-Speed.

1.000 Stück.“ Das Marketing spiele dabei eine zentrale Rolle. Um diese Menge täglich zu produzieren, gelte es, den europäischen Markt zu bedienen. Hierfür seien ein mehrsprachiger Internetauftritt, Messebesuche, die Intensivierung des Wiederverkäufersystems und PR unerlässlich. So kündigt Werner Hintsteiner auch an, in diesem Jahr eine Filiale in Hamburg zu eröffnen, um den deutschen Kunden noch mehr Service bieten zu können. „Heutzutage werden sehr viele Aufträge in Niedriglohnländer ausgelagert. Die Positionierung als flexibler, regionaler, hochwertiger und ökologischer Textilveredler ist daher umso wichtiger.“ Für die Textilveredler aus dem deutschsprachigen Raum steige vor allem die Konkurrenz zu Lohndruckern in Niedriglohnländern innerhalb Europas. Eine hohe Anzahl von Produktionen würde nach dorthin vergeben. Viele Unternehmen bieten nach Werner Hintsteiners Einschätzung Siebdruck an, „aber die wenigsten produzieren noch selbst – gleichzeitig wird der Markt aber immer schneller.“ Es sei jedoch kaum möglich, die geforderte Flexibilität in Be-

zug auf kurzfristige Produktionen mit Auslagerungen zu gewährleisten. Heimische Textildrucker könnten sich mithilfe einer guten Marktpositionierung dem Preisdruck entziehen und vernünftige Margen er-

zielen. Und hier spielt der Digitaldruck bei dem österreichischen Unternehmen eine wesentliche Rolle. Im Wiederverkäufersegment könne es nun dank der Avalanche 1000 „mehr als nur konkurrenzfähige Preise beim 4-Farb-Direktdruck auf farbige Textilien“ anbieten. Durch die höhere Produktivität der Maschine sei Promotexx in der Lage gewesen, die Preise für Wiederverkäufer um circa ein Drittel zu senken, was bedeutet, dass ein A4-Druck nun schon ab 1,40 Euro zu haben ist. Durch die Stärkung der Technologieführerschaft komme es außerdem zu wesentlichen Synergien mit anderen Veredelungsarten. Dies stärke den Umsatz und lasse Promotexx zusätzliche Marktanteile gewinnen. „Die höhere Produktivität in Kombination mit günstigeren Wiederverkäuferpreisen und einer wachsenden Nachfrage in diesem Segment lassen mich frohen Mutes in das neue Jahr schauen“, kommentiert Werner Hintsteiner.

Trend hin zu Biomaterialien

Als einen der die Gegenwart bestimmenden Trends nennt Werner

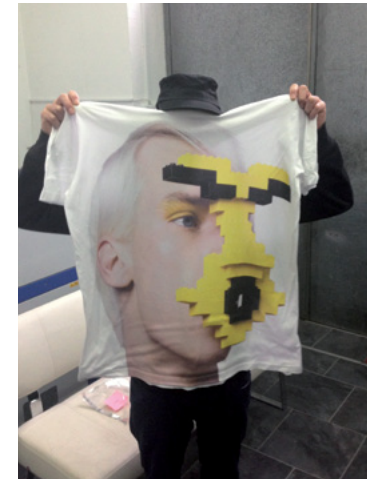
Hintsteiner die ökologische Textilveredelung; sie werde immer mehr zum Mainstream. Mittlerweile betrage der Umsatz von Biomaterialien bei Promotexx bereits circa 50 Prozent. „Seit 2013 haben wir unseren ökologischen Standard mithilfe der GOTS-Zertifizierung für unsere Kunden objektiviert“, berichtet er. Als vielversprechend erachtet der Geschäftsführer von Promotexx auch den Großformatdruck auf Textilien. Hier erwartet er ein hohes Wachstum. Natürlich gebe es bei größeren Mengen den Rollendigitaldruck, aber die Nische zwischen 10 und 200 Exemplaren pro Motiv bearbeite kaum jemand. Eine von diversen Marktanalysten vorausgesagte Entwicklung, dass in Zukunft auch der Digitaldruck auf außergewöhnliche Materialien wie zum Beispiel Leder, Leinen oder Seide zunehmen wird, sieht Werner Hintsteiner allerdings nicht. Der Anteil der zu bedruckenden restlichen Materialien abseits von Baumwolle und Polyester sei verschwindend gering und komme eigentlich nur beim Großformatdruck vor. Wichtiger als die Materialien selbst sei vor allem ihre technische Ausrüstung. Jedes abweichende Material müsse zuvor getestet werden – dies mache Kleinstserien eher unrentabel. Als interessante Materialien für den Druck mit den Kornit-Maschinen erachtet er dennoch Seide und Denim.

Siebdruck bleibt weiter wichtig

Zwar ist Werner Hintsteiner der Ansicht, dass mit der Anschaffung der Avalanche 1000 die Produktivität im Digitaldruck dem Siebdruck in seinem Unternehmen jetzt kaum mehr nachsteht – „bei besserer Qualität und das alles im GOTS-zertifizierten Textildruck“; ein Siebdruckkarussell hat er aufgrund der Neuinvestition allerdings nicht abgeschafft. „Siebdruck wird im Bereich der Textilveredelung immer eine gewichtige Rolle spielen“, ist der Pro-

motexx-Chef überzeugt. Die hohe Produktivität in Kombination mit den um vieles günstigeren Farben werde sicherlich auch in absehbarer Zukunft für das Siebdruckverfahren sprechen.

Um zu entscheiden, ob Promotexx einen Auftrag mittels Siebdruck oder Digitaldruck produziert, kalkuliert



Beim Digitaldruck von großformatigen Motiven auf Textilien rechnet Werner Hintsteiner mit einem hohen Wachstum.

Werner Hintsteiner den Job zu Selbstkosten für sich und vergleicht die Spannen. Der Siebdruck kommt dann bei größeren, unkomplizierten Jobs zum Zug. Die Lieferzeit, die Anzahl der Farben und der Kunde spielen dabei eine Rolle. Bei etwas komplizierteren Kunden sei der Digitaldruck von Vorteil. Druckgrößen und Farben können nämlich einfach ohne aufwendige neue Sieberstellung geändert werden. Bei großen Rahmenaufträgen spiele dann der Siebdruck seine Vorteile aus. Arbeitsbekleidung zum Beispiel bedruckt Promotexx grundsätzlich mit dem abriebfesteren Transfersiebdruck. Teure Träger wie Jacken und Sweater ebenso. Im Direktsiebdruck bedruckt der Textilveredelungsspezialist vor allem T-Shirts und Baumwolltaschen. ┘

Uwe Heinisch
heinish@wnp.de

www.promotexx.eu