



DIE HERAUSFORDERUNG

Vier Varianten, ein halbes Dutzend Größen, 43 Farben: Die LorryBag®, eine Kuriertasche aus PVC-Planenmaterial ist ein Erfolgsprodukt bei der Halfar System GmbH. Sie ist seit rund einem Jahrzehnt im Sortiment, und „inzwischen hat sich die Nachfrage auf einen mittleren stabilen Wert eingependelt“, sagt Michael Wellner, Betriebsleiter bei der Halfar System GmbH. „Ganz am Anfang dieses Produktzyklus‘ mussten wir zum Teil in zwei Schichten produzieren, um die Nachfrage zu befriedigen.“

Drucksystem in dieser User Story: [ValueJet 1624X](#)

Bei der Halfar System GmbH hat ein Mutoh ValueJet 1624X einen ungewöhnlichen Job. Denn mit seiner Hilfe wird die erfolgreiche LorryBag®-Serie des Taschenspezialisten aus Bielefeld hergestellt.



VON DER TASCHEN ZUM WERBEARTIKEL

Die Halfar System GmbH wurde 1986 gegründet. Heute beschäftigt das Unternehmen rund 110 Mitarbeiter in zwei Sparten: Promotion- sowie technische Taschen. Der Entwurf, zum Teil auch die Vorproduktion der Teile erfolgt in Bielefeld.

Genäht wird vor allem bei Partnerfirmen in Osteuropa. Eine Reihe von Promotioentaschen lässt Halfar heute auch in Asien produzieren. Als Mitglied der Initiative amfori BSCI achtet man darauf, dass auch dort verbindliche Sicherheits- und Sozialstandards eingehalten werden. Die fertigen Taschen, Rucksäcke und Hüllen kommen wieder zurück nach Bielefeld. Dort werden sie in der hauseigenen Veredelung umfangreich als Werbeartikel personalisiert.

Denn ob Sticken, Lasern, Sieb-, Transfer, Digital- oder Sublimationsdruck, Doming oder Web-Label: Bei Halfar können auf Werbemittel spezialisierte Händler und Agenturen alles in Auftrag geben, was aus Gepäck ein wirksames Werbemittel macht. Im Direktvertrieb gelangen nur die technischen Taschen, in der Regel Sonderanfertigungen für Industrie- und institutionelle Kunden in den Markt.

„Unsere Entwürfe sind auf ideale Nutzung als Werbeträger optimiert“, erklärt Wellner. Das trifft auch auf den LorryBag® zu. Denn hier kann man den Umschlag der Tasche ganz oder teilweise bedrucken lassen, sich für ein Hoch- oder Querformat entscheiden, einen Schnallenverschluss hinzufügen oder ein Laptop-Fach einbauen lassen:

Gedruckt wird immer in Mutoh-Qualität auf LKW-Plane. „Die Personalisierung kleinerer Mengen der LorryBag® wäre ohne den Digitaldruck nicht möglich gewesen. Deshalb haben wir bei dem Produkt von Anfang an auf diese Technologie gesetzt“, so der Betriebsleiter. Neben dem Digital-Direktdruck setzt man im Unternehmen auch Sublimationsdrucke ein.

PERFEKT IM DRUCK

„Der Mutoh ValueJet 1624X ist perfekt für uns“, betonen auch Tobias Unger und Jessica Ringe. Sie sind in der Digitaldruck-Abteilung für die Maschine verantwortlich. „Er ist sehr wartungsarm und zuverlässig, das hilft uns sehr bei unserer Arbeit.“



Der Mutoh ValueJet 1624X mit einer Druckbreite von 1.615 mm steht erst seit Anfang 2018 bei Halfar System. Er ersetzt dort einen Mutoh ValueJet 1638X. Der nämlich war 2013 installiert worden, und nach dem Druck von zehntausenden von LorryBags am Ende seiner Lebensdauer angekommen.

„Wir schätzen die hohe Druckqualität unseres Mutoh ValueJet 1624X mit bis zu 720 x 1.440 dpi“, erklärt auch Wellner. „Für unsere Kunden können wir so auch ausgefallene Designs mit schwierigen Verläufen ganz problemlos realisieren.“ Auch die hohe Zuverlässigkeit und der schnelle Service durch den örtlichen Händler waren ein Kaufargument.

Groß war die Umstellung vom Mutoh ValueJet 1638X zum heutigen Mutoh ValueJet 1624X ohnehin nicht. Wie sein Vorgänger wird der Mutoh ValueJet 1624X mit Mutoh Eco Ultra-Tinten in vier Farben (CMYK) betrieben. Bei Halfar System hat man sich beim neuen Gerät allerdings für die sauberen Großbeutel mit 1.000 ml Fassungsvermögen und optionaler Halterung entschieden. Beim Mutoh ValueJet 1638X war es noch ein Bulk-System gewesen.

Und noch ein Detail ist anders. Denn im Mutoh ValueJet 1624X ist nur ein Drop-on-Demand Micro-Piezo-Kopf verbaut. Er kann Tropfengrößen zwischen 3,5 und 35,2 Picolitern erzeugen.

Die maximale stündliche Produktivität liegt bei gut 29 Quadratmetern im schnellsten Druckmodus „Billboard“. Gut gefällt ihrem Kollegen Tobias Unger deshalb die preisgekrönte Intelligent Interweaving (i²) Drucktechnologie von Mutoh. Denn sie verhindert störendes Bending oder Stufenbildung bei Verläufen. Die Mutoh-Druckautomationstechnik DropMaster™ hat dagegen bei Halfar System keine praktische Bedeutung: „Wir drucken ja immer auf dem gleichen Material, und überwiegend auch in denselben Druckmodi“, erklärt Ringe. Zeitraubende Kopfanpassungen kommen also nur sehr selten vor. Gut gefällt den beiden Mitarbeitern hingegen die hohe Farbkonsistenz. „Wenn wir nach einigen Monaten noch LorryBags® mit denselben Kundenmotiven nachdrucken müssen, sind die Farben auf Anhieb identisch“, so Unger. „Das erspart uns viel Arbeit und Ärger.“

Damit der Empfänger an seiner LorryBag® auch lange Freude hat, wird der Druck mit einem Flüssiglaminat gegen Abrieb geschützt. Die Eco-Ultra-Tinten von Mutoh sind aber im Außenraum auch ohne Laminat bis zu drei Jahre farbstabil. Die flüssiglaminieren Drucke aus dem Mutoh ValueJet 1624X schneidet ein Cutter im nächsten Raum zurecht, „die Schnittlinien werden automatisch aus dem Onyx-Postershop-Rip übernommen“, freut sich Ringe.

Da das Auftragsaufkommen saisonal zum Teil stark schwanken kann, hat die Digitaldruck-Abteilung auch manchmal Zeit, an neuen Ideen zu tüfteln. „Wir haben da schon was im Auge“, sagt auch Wellner. Und in dem Zuge wird der Mutoh ValueJet 1624X dann richtig viel Arbeit bekommen...



Copyright © MUTOH Europe nv – Wir bedanken uns für die Unterstützung bei Halfar System GmbH www.en.halfar.com

Entdecken Sie weitere Anwendungsbeispiele

