

„Made in Germany“ als Leistungs- und Qualitätsversprechen

Lothar Vorbeck, Geschäftsführer bei Georg+Otto Friedrich GmbH, spricht über die Entwicklung der Branche

Groß-Zimmern, 15.08.2019. Die Branche der Textilproduzenten befindet sich im Wandel: Strenge Umweltschutzaufgaben, wachsender Wettbewerbsdruck und die Digitalisierung verlangen nach neuen Konzepten. Wie man diesen Herausforderungen wirksam begegnet, verrät uns der Geschäftsführer der Georg+Otto Friedrich GmbH, Lothar Vorbeck.

Frage: Sie werben mit dem Claim „Textiles. Made in Germany“. Was bedeutet der Standort Deutschland für Ihre Kunden?

Lothar Vorbeck: Die erste Wirkmaschine von Fa. Karl Mayer stand bei Georg+Otto Friedrich, damals noch in Rodgau, und begründete eine bis jetzt andauernde Tradition der Wirkerei "Made in Germany". Heute entwickeln und produzieren wir in der vierten Generation an drei Standorten, ausschließlich in Deutschland. Nur so können wir zu 100 Prozent gleichbleibende Qualität garantieren und sicher sein, dass alle gesetzlichen Standards lückenlos erfüllt werden. Für uns ist „Made in Germany“ mehr als ein Standorthinweis. Es ist ein Leistungs- und Qualitätsversprechen.

Frage: Worin unterscheidet sich G+O Friedrich von anderen Textilproduzenten?

Lothar Vorbeck: Durch die konsequente Spezialisierung auf gewirkte Stoffe. Alle unsere Stoffe sind auf dedizierten Maschinen speziell für Digitaldruck konzipiert. Das macht uns zum Markt- und Qualitätsführer im Bereich gewirkter Textilien für den Digitaldruck. Diese Position verteidigen wir mit unserer Innovationskraft. Hierzu einige Beispiele: Als wir Ende der 1990er Jahre die INKTeX+ Technologie vorstellten, lösten wir eine technische Revolution aus. Zuvor kam für Polyesterstoffe nur Transferdruck in Frage. INKTeX+ erlaubte es erstmalig, Banner und Fahnenstoffe direkt zu bedrucken – mit brillantem Ergebnis. Dies führte zu einem Paradigmenwechsel in der Digitaldruckindustrie. Außerdem war Friedrich der erste Hersteller mit 320 cm breiten Stoffbahnen im Programm. Aktuell bieten wir Stoffbreiten bis zu 540 cm an. Es gibt in ganz Europa nur drei Anlagen, die bis 500 cm breit produzieren können. Und schließlich war Friedrich einer der Hauptproduzenten gewirkter Textilien aus recyceltem PET. Unser RETeX+ setzte in diesem Bereich Maßstäbe.

Frage: Sie präsentierten kürzlich neu entwickelte Stoffe. Welche Einsatzgebiete ergeben sich hieraus?

Lothar Vorbeck: Der *Brush GFS* ist ein innovativer Stoff für Lightbox-Anwendungen. Er ist, trotz seiner hohen Elastizität, einfach bedruckbar und gänzlich ohne Weiß- und Schwarzbruch zu verarbeiten. Er wird neben Lightboxanwendungen auch für Möbelbezüge und Spieltische verwendet. *CrossTex GFS* ist ein superweicher und dichter Bannerstoff von gleichmäßiger Elastizität. Der Stoff ist geschmeidig und extrem knitterunempfindlich – ideal für 3D-Anwendungen.

N-LUXX ist ein Lightbox-Artikel mit Lichtdiffusionsschicht für brillante Drucke. Als Weiterentwicklung eines bewährten Stoffes zeichnet er sich durch brillantere Farben und einfache Verarbeitung aus. Er ist besonders weich und eignet sich ideal für Sublimationsdruck und wird zur Hinterleuchtung im Messebau und Heimdeko-Bereich eingesetzt.

Ausgewählte Stoffe aus den Produktkategorien Blockout, Fahne und Deko sind außerdem bis zu einer Breite bis 540 cm erhältlich.

Frage; Welche Schadstoffe entstehen bei der Produktion von gewirkten Textilien und wie gehen Sie damit um?

Lothar Vorbeck: In der Wirkerei selbst entstehen überhaupt keine Schadstoffe. Und für Ausrüstung und Maschinenpark erfüllen wir strenge Umweltrichtlinien. So verzichten wir beispielsweise auf lösungsmittelhaltige Hilfsmittel. Bei den Flammenschutzmitteln verwenden wir halogenfreie Chemie und bei Waschmitteln nutzen wir biobasierte Tonerde-Produkte statt Tenside. Unser Abwasser wird regelmäßig auf Belastung untersucht und ist so unbedenklich, dass wir es in das kommunale Abwassersystem einspeisen dürfen.

Frage: Was bedeutet der Begriff „Nachhaltigkeit“ für Sie?

Lothar Vorbeck: Unter Nachhaltigkeit verstehe ich bewussten Konsum und verantwortlichen Umgang mit unserer Umwelt. In der Textilproduktion zeigt sich Nachhaltigkeit besonders im Einsatz regenerativer Ressourcen. Dazu zähle ich den bereits erwähnten RETeX+ aus recyceltem Garn.

Wir investieren hohe Summen in innovative Umwelttechnik. Aktuell haben wir unsere innovative Selbstverpflichtungsinitiative vorgestellt: *GOING GREEN by Friedrich*. Dabei werden fünf Aspekte entlang der Wertschöpfungskette auf Nachhaltigkeit optimiert. Das reicht vom Einkauf der Rohstoffe bis zum Verwerten der Produktionsabfälle. Ich bin sicher, dass wir damit einen bisher unerreichten Nachhaltigkeitsstandard schaffen.

Frage: Welche Rolle spielt das Thema „Digitalisierung“ bei G+O Friedrich?

Lothar Vorbeck: Wir beschäftigen uns seit Jahren mit diesem Thema – übrigens auch in enger Kooperation mit Herstellern von Wirkmaschinen. Dabei stehen die Themen Qualitätssicherung und Effizienz – und damit auch wieder die Nachhaltigkeit - im Vordergrund. Ein Beispiel: Wir investieren viel Geld in unseren modernen Maschinenpark. Hier sichern ausgeklügelte Workflows gleichbleibende, reproduzierbare Qualitätsstandards. Dabei lässt sich jedes einzelne Stück Stoff anhand des RFID-Labels von der Ausrüstung über die Wirkmaschine bis zum eingesetzten Faden zurückverfolgen.

Ferner sind die Wirkmaschinen mit den Ausrüstungsmaschinen und der Endkontrolle vernetzt bis hin zur automatischen Übergabe der technischen Daten von der jeweiligen Vorstufe. Das Erstellen individueller Printmaps erlaubt dem Weiterverarbeiter ein effizientes Bedrucken der Textilien. Weitere Features befinden sich in der Entwicklung, um die Effizienz und Qualitätssicherung noch weiter voranzubringen.

Danke fürs Gespräch.

Interessierte finden weitere Informationen auf www.g-o-friedrich.com

→ Georg+Otto Friedrich GmbH:

Die Georg+Otto Friedrich GmbH ist der führende Hersteller von textilen Lösungen für den Digitaldruck. Ferner umfasst das Portfolio technische Textilien für die Automobil- und Medizinalindustrie. Der Fokus auf Polyester-Wirkwaren und nahezu 70 Jahre Erfahrung in diesem Bereich sichern die Qualitätsführerschaft und die Spitzenposition in Europa.

Das inhabergeführte Unternehmen, mit Hauptsitz im hessischen Groß-Zimmern, produziert an verschiedenen Standorten ausschließlich in Deutschland. Die jährliche Produktionsmenge der Stoffe liegt bei 33.000.000 m².

Über 100 Mitarbeiter aus den Bereichen Produktion, Logistik, Entwicklung und Verwaltung sichern mit ihrem Engagement die Weiterentwicklung des Unternehmens.

Ansprechpartnerin:

Susanne Schiller
Georg + Otto Friedrich GmbH
Waldstraße 73
D-64846 Groß-Zimmern
Tel.: +49 (0) 6071 / 492-38
Fax: +49 (0) 6071 / 492-39
s-schiller@g-o-friedrich.com