

Pressespiegel 2020

Auswahl aktueller
Presseberichte 2020

Hymmen



Content/Inhalt

Foreword/Vorwort	4 – 5
Masters, Technology, Hymmen, surface&panel, 03.12.2020	6
Hymmen founds a new subsidiary in North America, surface&panel, news articles online, 16.01.2020	7
Corona-Auswirkungen, HK 03.2020, S. 21	8
Cover Story - woodworking in the time of COVID 19, wood&panel europe may/june 20.07	9 – 10
Focus Covid 19, Xylon, March, April 2020, S. 21	11
Statements zur Corona-Krise (Teil 14) - Hymmen, www.hk-magazin.com, 25.03.2020	12
HYMMEN, www.woodworkingcanada.com, 05.2020	13
Video-Digital lacquer embossing by Hymmen, Woodworking Network, www.woodworkingnetwork.com, 03.11.2020	14
Modern digital production for modern flooring, vetas, March 2020, S. 25	15
Gescheit gebeizt, Laminat Magazin 2020, S. 66-67	16 – 17
New product thanks to digital printing - Digital staining, vetas, March 2020, S. 22-24	18 – 20
Walk this way, SPWW, issue, 2.2020, S. 20-21	21 – 22
Hymmen files patent infringement suit, SPWW, issue 3.2020, S. 44	23
Hymmen reicht Patentklage ein, HZ_26_2020	23
Mark Joel on LinkedIn about Hymmen's Digital Printing Line during assembly	23
Hymmen führt Patentstreit mit Barberán, www.möbelfertigung.com, 19.06.2020	24 – 25
Digitaler Dekorpapierdruck rechnet sich, material+technik möbel, 04.20, S. 30	26
Hymmen - Helping customers finish first with new digital printing lines, Woodworking Network, June 24, 2020	27
Effiziente Vielfalt, Surface Magazin 2020, S. 80-83	28 – 31
Plug & Play für den Digitaldruck, HK 04.2020, S. 64-67	32 – 35
Seeing the Wood for the Trees, SPWW, issue 3.2020, S. 12-13	36 – 37
Finishing Ideas, wood&panel Europe, Jan., Feb. 2020, S. 4-13	38 – 45
Lackoberflächen mit gleichbleibend hoher Qualität, möbelfertigung 1.2020, S. 98-100	46 – 48
Egger is backing Calander Coating Inert technology by Hymmen for lacquer finishes, Surface&Panel online, 24.01.2020	49
Hymmen offers liquid coating systems, Datalignum - The wood based HPL and CPL industry 2020, S. 43-45	50 – 51
Egger in Brilon is backing Calander Coating Inert technology by Hymmen for lacquer finishes, vetas, may 2020, S. 24-31	52
The committee proHPL visiting the technology center, Datalignum 272	53
Schichtstoffexperten informierten sich, material+technik möbel 02.,03.20, S. 29	53
Aufbauend auf Erfahrung, HK 2.2020, S. 59	54
Hymmen auf digitaler Messe, HK 6.2020, S. 6	54
Oberflächen veredeln, HOB 3.2020, S. 38	54
Hymmen - IWFFConnect - Profile, 22. Oktober 2020	55 – 57
IWF Challengers award entries for 2020, FDMC June 2020, IWF Pre-Show Planner, S. 60	58
Oberflächen veredeln, individuelle Technologien, HOLZDesign 03.2020, S. 35	59
Surface in Motion, Oberflächeninnovationen vor historischer Kulisse, möbelfertigung 6.2020, S. 8 - 15	60 – 61
Wachstum durch Druck-Innovationen, HK 01.2020, S. 106 ff.	62 – 63
Im Dienst für die soziale Marktwirtschaft, Neue Westfälische, 25. März 2020	64
Westfalenblatt Beilage 100 jähriges Jubiläum Gildenhause, 24. März 2020	65 – 66
Wo Unternehmer für Verständigung werben, Neue Westfälische, Hintergrund, 8. April 2020	67

Hymmen GmbH
Maschinen- und Anlagenbau
 Theodor-Hymmen-Str. 3
 D-33613 Bielefeld
 Fon +49 5 21 58 06-0
 Fax +49 5 21 58 06-190
 info@hymmen.com
 www.hymmen.com

Foreword

Dear business partners,
dear members of staff,

There's probably no one who was not shaken by the coronavirus pandemic last year. However, even though 2020 was very difficult for Hymmen due to the many postponed and lacking orders, we managed to cope with the situation by taking forward-looking steps within our company. Our employees deserve special respect for the way they have mastered the restrictions imposed by reduced working hours and home-based working and for being committed to meeting the challenges posed by these new – and in some cases virtual – working conditions. Let me take this opportunity to thank you all again for this!

As early as the second half of 2020, we saw a revival in our customers' propensity to invest. The outlook for 2021 is thoroughly positive. We have already secured a whole host of new orders and intend to continue working intensively on various sales projects in the coming year.

We further expanded our service area last year to complement our high-tech technologies (double belt presses, multi opening presses, digital printing systems, laminating systems, liquid coating systems), which continue to be highly valued by our customers. In the digital printing sector, we were able to come up with several product innovations: digital staining received a great deal of media attention, as did our enhanced digital lacquer embossing process (DLE plus). We were able to commission the first SATURN pilot system for water-based decor paper printing in our Technology Center and have already successfully demonstrated it to several interested customers. In the liquid coating sector, too, a new type of coating process can be tested at the Technology Center. It opens up completely new fields of application for our customers.

In defense of our intellectual property rights, Hymmen filed a patent infringement suit against a competitor in 2020. What's more, we joined forces with Innovations-4Flooring (www.i4f.com) as a technology partner, offering our customers in digital floor printing a further improved service.

The press review clearly shows that there was no standstill at Hymmen in 2020 despite COVID-19. Enjoy the read, and here's to a good and successful 2021!

Kind regards,



Dr. René Pankoke
Chairman of the Board / CEO



Thomas Eikermann
Managing Director / CTO

Vorwort

Liebe Geschäftspartnerinnen und Geschäftspartner,
 liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

es wird wohl niemanden geben, den die Corona-Pandemie im vergangenen Jahr nicht erschüttert hat. Doch auch wenn das Jahr 2020 aufgrund der verschobenen und fehlenden Aufträge für Hymmen sehr schwierig war, so ist es gelungen, durch vorausschauende innerbetriebliche Maßnahmen die Situation zu bewältigen. Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter verdienen besonderen Respekt, wie sie die Einschränkungen durch Kurzarbeit und Homeoffice und engagiert die Herausforderung der neuen – teilweise virtuellen – Arbeitsbedingungen gemeistert haben. Vielen Dank an dieser Stelle nochmals hierfür.

Schon in der zweiten Hälfte des Jahres 2020 konnten wir wieder eine Belebung der Investitionsfreude unserer Kunden feststellen. Der Ausblick in das Jahr 2021 ist durchaus positiv. Wir haben bereits eine ganze Reihe von neuen Aufträgen gewonnen und wollen auch mit Nachdruck im kommenden Jahr intensiv an verschiedenen Vertriebsprojekten weiterarbeiten.

Unseren Servicebereich haben wir im vergangenen Jahr weiter ausgebaut, um unsere weiterhin von den Kunden sehr geschätzten Hightech-Anlagen (Doppelbandpressen, Mehretagenpressen, Digitaldruckanlagen, Kaschieranlagen, Flüssigbeschichtungsanlagen) zu ergänzen. Im Digitaldruckbereich konnten wir mit mehreren Produktinnovationen aufwarten: Die Digitalbeize erhielt große mediale Aufmerksamkeit, ebenso wie unser weiterentwickeltes Digital Lacquer Embossing (DLE plus). Wir konnten die erste SATURN-Pilotanlage für wasserbasierten Dekorpapierdruck in unserem Technologiezentrum in Betrieb nehmen und bereits mehreren interessierten Kunden erfolgreich vorführen. Auch im Flüssigbeschichtungsbereich eröffnet ein neuartiges Lackverfahren, das im Technologiezentrum getestet werden kann, ganz neue Anwendungsfelder für unsere Kunden.

Zur Verteidigung unserer Intellectual-Property-Rechte hat Hymmen im Jahre 2020 eine Patentverletzungsklage gegen einen Wettbewerber eingereicht. Außerdem wurde die Kooperation mit Innovations4Flooring (www.i4f.com) als Technologiepartner auf den Weg gebracht, mit der unseren Kunden im Fußboden-Digitaldruck ein weiter verbesserter Service geboten wird.

Die Presseschau, die wir Ihnen in diesem Pressespiegel bieten, macht deutlich, dass es bei Hymmen trotz Corona 2020 keinen Stillstand gab. Viel Freude bei der Lektüre! Auf ein gutes und erfolgreiches Jahr 2021!

Ihr

Dr. René Pankoke
 Vorsitzender der Geschäftsführung/CEO

Thomas Eikermann
 Geschäftsführer/CTO



Dr. René Pankoke
 Vorsitzender der Geschäftsführung/CEO
 Hymmen GmbH Maschinen- und Anlagenbau



Thomas Eikermann
 Geschäftsführer/CTO
 Hymmen GmbH Maschinen- und Anlagenbau

MASTERS : TECHNOLOGY

HYMMEN

MACHINES AND LINES FOR EXCELLENT SURFACES

Hymmen is a medium-sized mechanical and plant engineering company with more than 125 years of tradition. We predominantly deal with industrial production technology for the large volume production of board materials or the surface finishing of board or roll materials. Our headquarters with office buildings and production halls are located in the heart of Bielefeld, Germany. With 190 employees worldwide we work on investment projects for our customers in the following industries:

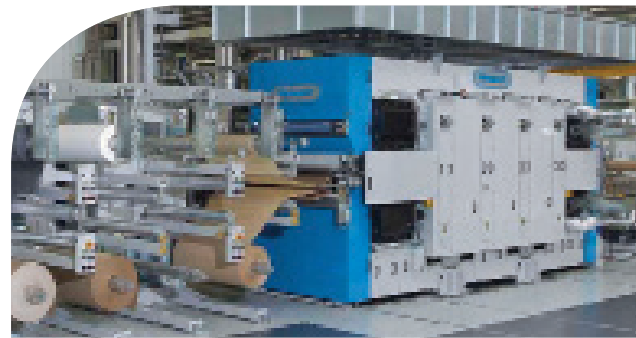
- FURNITURE
- BUILDING MATERIALS
- FLOORING
- STEEL & ALUMINIUM
- DOORS/GATES
- COMPOSITES & TECHNICAL LAMINATES
- DECORATIVE LAMINATES

As highly innovative and forward-looking high-tech company we continuously develop and manufacture state-of-the-art machines and plants for our customers. Our products (machines and lines) are divided into the following areas:

- DOUBLE BELT PRESSES
- CALANDER COATING INERT (CCI)
- INDUSTRIAL DIGITAL PRINTING LINES
- AUTOMATION AND CONTROL TECHNOLOGY
- MULTI OPENING PRESSES
- SERVICE
- LAMINATING LINES
- LINES FOR LIQUID COATING INCL. DIRECT PRINTING

Our customers profit from our technological partnership. We operate a spacious technical center and laboratory in which we can test and optimize all production processes with customers' original materials.

Our long-standing relationships with customers speak for themselves. Hymmen is the right partner for every customer seeking high-quality mechanical engineering combined with profound technological know-how, innovative strength and development potential for its own products within our industry.



Hymmen North America, Corp.
 Stoneleigh Business Park
 7325 West Friendly Avenue, Suite A1
 Greensboro, North Carolina, 27409
 P: +1 336 509 3716 WEB: www.hymmen.com
 E: info@hymmen.com

Home / News (<http://surfaceandpanel.com/News/>) / News Articles (<http://surfaceandpanel.com/News/News/>)

News Articles

Hymmen finds a new subsidiary in North America

News » (/News)

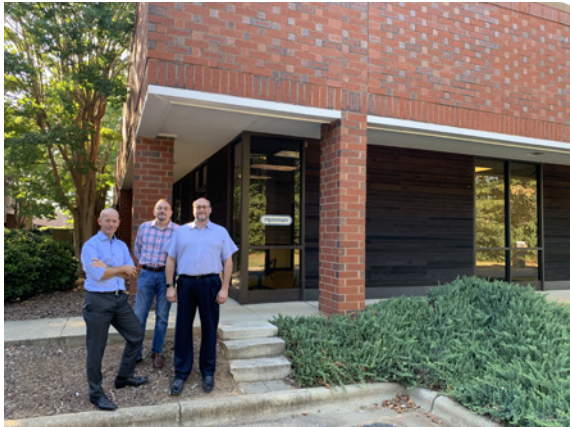
Share This ◀

Bielefeld, 09/17/2019

We are pleased to announce the founding of our subsidiary

Hymmen North America, Corp.

Mr. Mark Joel, CEO North America
Stoneleigh Business Park
7325 West Friendly Avenue, Suite A1
Greensboro, North Carolina, 27409
Tel. +1 336 509 3716
E-Mail: m.joel@hymmen.com



Mr. Mark Joel knows the business in the North American woodworking market very well and will be at your disposal for any questions and demands regarding our state-of-the-art Hymmen machinery and full production lines.

Mr. Mark Joel is your partner to get easy and reliable access to the Hymmen technology. He will keep you informed about the latest technical developments in the surface-finishing market. Please do not hesitate to contact Mr. Joel for any question in connection with the Hymmen range of products. In the future, we will also move our Hymmen spare parts business for the North American market to our Greensboro office.

We are looking forward to a successful and prosperous business relationship to the benefit of our customers in the United States and Canada!

Be always a step ahead with the Hymmen technology for high-end surfaces!

Sincerely yours,

Hymmen GmbH
Maschinen- und Anlagenbau



Dr. René
Pankoke

Geschäftsführer
von Hymmen

Wie wirkt sich das Corona-Virus auf Ihr Unternehmen und Ihre Branche aus?

Bei Hymmen haben wir die Krisensituation dazu genutzt, die an sich schon recht gut vorangeschrittene Digitalisierung des Unternehmens nochmals weiter voranzubringen. Wir haben dazu die Homeoffice-Kapazitäten insbesondere unserer Kollegen in den Konstruktionsabteilungen und auch in den Bereichen der Programmierung für Anlagenautomatisierung auf fast 100 Prozent erhöht. Ich bin davon überzeugt, dass auch nach dem Überstehen der Corona-Krise noch Veränderungen bestehen bleiben werden. In Bezug auf unsere Branche ist es nach Rückmeldungen unserer Kunden so, dass die meisten Unternehmen aktuell noch produzieren. Wie es mit ihrer Investitionsbereitschaft aussieht, steht auf einem anderen Blatt. Wir haben uns nun gut darauf vorbereitet, auch mit geringerem Auftragseingang in diesem Jahr finanziell zurechtzukommen. Dennoch sind wir als Firma voll handlungsfähig und sprechen derzeit mit einer Reihe von Kunden über konkrete kurzfristige Neuprojekte.

Sind die Lieferketten sichergestellt bzw. gibt es Einschränkungen in der Produktion?

Bisher sind die Lieferketten im Maschinenbau und in unserem Unternehmen spezifisch noch von wenigen Einschränkungen betroffen. Es gibt vereinzelte Spezialanbieter, die längere Lieferzeiten haben, was aber die Produktion insgesamt nach derzeitigem Stand noch nicht stark einschränkt. Falls die Krisensituation länger anhält, wird dies sicherlich deutlich anders werden. Derzeit arbeiten unsere mechanischen und elektrischen Montagekollegen noch relativ normal weiter.

Wie erreichen Sie ohne Messen und persönliche Kontakte Ihre Kunden?

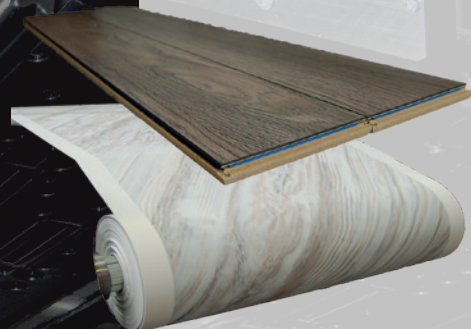
Dazu gibt es neben dem einzig üblichen Mittel des Telefons nur eine Antwort: Digitalisierung. Wir nutzen auch hier die aktuelle Krisensituation, um die an sich geplanten Maßnahmen und internen Projekte zur weiteren Digitalisierung und Nutzung sozialer Medien/ Social Media und Verbesserung von Website-Auftritten und anderen Online-Channels zu optimieren. Ich bin gespannt, ob sich so etwas wie virtuelle Messen in der Zukunft durchsetzen wird. In jedem Fall bin ich persönlich davon überzeugt, dass in Bezug auf die Reisetätigkeit und Messebesuche auch nach der Krise einige dauerhafte Veränderungen bestehen bleiben.

Maschinen und Anlagen für exzellente Oberflächen.

Doppelbandpressen - Mehretagenpressen - Digitaldruckanlagen
Flüssigbeschichtungsanlagen - Kaschieranlagen
Prozessautomation - Service

www.hymmen.com

Hymmen





Dr. René Pankoke, CEO of Hymmen on COVID-19, economical position, current status of woodworking industry, production, postponement of exhibition and more. Excerpts:

As Coronavirus has already disrupted the worldwide economy, what are your takes on that? Do you think it affects the woodworking industry? What will be the major impact on global woodworking industry?

René Pankoke: As the whole economy is slowing down and is moving toward a recession we must be prepared that also the investment decisions of our customers will slow down. But recently it is very interesting to observe, that some of our customers (e.g. flooring manufacturers) determine an even higher demand for their products. This is due to the fact that now with many people working from home or being in "Kurzarbeit" they have time to renovate their houses. And that is good for our customers and for the woodworking industry in general. And we at Hymmen are engaged to support our customers continuously with our service and spare part delivery concerning their productive machines as well with their new investment projects in machinery and lines.

How does supply chain get affected by this novel COVID-19? Worldwide market is getting shattered by this unexpected crisis. How do you see the market for upcoming six months atleast? To you, what are the economic risks in woodworking industry could COVID-19 raise in future?

René Pankoke: For those European companies that are not dependent on international supply chains it is easier to handle the crisis. That is why Hymmen is happy to have close partnerships with other European companies that produce within Europe.

All the important exhibitions are getting postponed. As, exhibitions are the fastest and greatest platform for the woodworking honchos to promote the latest innovation and connect with people. How do you define this current situation?

René Pankoke: We stay in contact with our customers on a one to one – basis. All our sales experts are in regular contact with them on the phone, on video conferences etc.

Besides we are interested in placing product information in relevant magazines and online-platforms (newsletters, LinkedIn etc.) to emphasize that we are continuously working for the benefit of our customers. We moreover take part in webinars and online summits where possible to promote our latest innovations.

This epidemic will pass one day, but it will leave the world with a broken economic landscape may be more deeper than any previous history of economic disaster. Have you planned anything to overcome the situation?

René Pankoke: We all should take the risk of the epidemic seriously. We cannot prevent the economy from slowing down. But maybe especially because of that we should try to work hard on keeping it moving as good as anyone can. Don't hide and get passive but try to work as good as possible on remote basis. The more we do this, the easier it will be to catch up with our usual processes after the crisis again. And don't wait for others to help you but do your own best to help your neighbor, your company and the society as a whole!

At Hymmen we have split our factory into two shifts to reduce any potential issues, and are keeping parts, machine assembly, and engineering running. We are maintaining social distancing along with extra hygiene measures.

Our sales, engineering and service teams are working remotely and from their home office and will continue to keep the dialog going through various share and networking software. Most of our customers are still producing. Thanks to the digitalization of communication and processes we can support our customers in their ongoing production. Besides this we do our best in helping them to push their investment projects forward. We are discussing currently with several customers about new projects in the short run.

COVER STORY



Rene Pankoke

CEO, Hymmen

Rene Pankoke, CEO, Hymmen, throws some lights as he remarks, “As the whole economy is slowing down and is moving toward a recession, we must be prepared that also the investment decisions of our customers will slow down. But recently it is very interesting to observe, that some of our customers (e.g. flooring manufacturers) determine an even higher demand for their products. This is due to the fact that now with many people working from home or being in “Kurzarbeit” they have time to renovate their houses. And that is good for our customers and for the woodworking industry in general. And we at Hymmen are engaged to support our customers continuously with our service and spare part delivery concerning their productive machines as well with their new investment projects in machinery and lines.”

(Read the entire interview here.)

Mercoledì, 8 aprile 2020

René Pankoke

titolare e ceo di **HYMMEN**, Bielefeld, Germania
www.hymmen.com

01. Come avete reagito a questa emergenza?

"In risposta all'epidemia di coronavirus ("Covid-19"), Hymmen sta monitorando tutte le fonti di informazione pubbliche in Germania, oltre all'Oms e al Cdc. Stiamo mettendo in pratica tutte le raccomandazioni per proteggere i nostri dipendenti, la nostra comunità e naturalmente i nostri clienti. Siamo consapevoli dell'impatto che il "Covid-19" sta avendo sul mondo intero. Abbiamo quindi preso alcune misure per proteggere le circa 200 persone che lavorano in Hymmen, continuando al tempo stesso a garantire il supporto necessario ai nostri clienti.

Abbiamo organizzato la fabbrica su due turni per ridurre qualsiasi rischio e stiamo tenendo in funzione l'area ricambi, il reparto di assemblaggio e la progettazione. Man-

teniamo il distanziamento sociale e applichiamo misure igieniche straordinarie.

I nostri team di vendita, progettazione e assistenza lavorano da remoto e restano in contatto attraverso vari software di condivisione e networking.

La maggior parte dei nostri clienti è operativa. Grazie alla digitalizzazione delle comunicazioni e dei processi siamo in grado di supportare i nostri clienti nel loro lavoro quotidiano.

Inoltre facciamo del nostro meglio per aiutarli a portare avanti i loro piani di investimento. Stiamo discutendo con molti clienti di nuovi progetti a breve termine".



02. Che cosa, a vostro avviso, sta cambiando o cambierà in modo radicale?

"Riteniamo che si possa intravedere un aspetto positivo della crisi del Coronavirus: dopo che avremo superato questa situazione tutti insieme, trarremo beneficio dalle esperienze e dalle innovazioni nella digitalizzazione della comunicazione e dei processi".

03. Che cosa le autorità e tutti noi dovremmo fare?

"Dobbiamo prendere molto sul serio il rischio di questa epidemia. Non possiamo fare a meno di rallentare l'attività economica. Ma proprio per questo motivo dovremmo cercare di impegnarci per tenerla in vita nel miglior modo possibile. Non ci dobbiamo nascondere e avere un atteggiamento passivo, ma piuttosto lavorare al nostro meglio restando a distanza. Più riusciamo a farlo, più facile sarà ripristinare i nostri processi abituali dopo la crisi. E non aspettate che siano gli altri ad aiutare: fate quello che potete per aiutare i vostri vicini, la vostra azienda e la società intera!". ■



Dr. René Pankoke, geschäftsführender Gesellschafter von Hymmen. Foto: Hymmen

Das Corona-Virus hält die Welt in Atem. Die Auswirkungen auf die Wirtschaft sind drastisch, sie werden wohl auch die Möbel-, Zuliefer- und Holzbearbeitungsmaschinen-Industrie treffen. Schon jetzt machen sich die Folgen bemerkbar: Messen und Dienstreisen werden abgesagt, Produktionen heruntergefahren und Mitarbeiter ins Homeoffice geschickt. Die HK-Redaktion hat sich in der Branche umgehört und gefragt, wie Covid-19 den Alltag der Unternehmen verändert. Die Antworten veröffentlichen wir nach und nach auf hk-magazin.com. Heute: ein Statement von Dr. René Pankoke, geschäftsführender Gesellschafter von Hymmen .

Wie wirkt sich das Corona-Virus auf Ihr Unternehmen und Ihre Branche aus?

Bei Hymmen haben wir die Krisensituation dazu genutzt, die an sich schon recht gut vorangeschrittene Digitalisierung des Unternehmens nochmals weiter voranzubringen. Wir haben dazu die Homeoffice-Kapazitäten insbesondere unserer Kollegen in den Konstruktionsabteilungen, d.h. der mechanischen Konstruktion, der elektrischen Konstruktion und auch in den Bereichen der Programmierung für Anlagenautomatisierung auf fast 100 Prozent erhöht. Interessant wird sein, wie sich die Zusammenarbeit der Teams im täglichen Austausch per Telefon, E-Mail und Videokommunikation entwickeln wird. Ich bin davon überzeugt, dass auch nach dem Überstehen der Corona-Krise noch Veränderungen bestehen bleiben werden. In Bezug auf unsere Branche ist es nach Rückmeldungen unserer Kunden so, dass die meisten Unternehmen aktuell noch produzieren. Wie es mit ihrer Investitionsbereitschaft aussieht, steht auf einem anderen Blatt. Wir haben uns nun gut darauf vorbereitet, auch mit geringerem Auftragsseingang in diesem Jahr finanziell zurechtzukommen.

Dennoch sind wir als Firma voll handlungsfähig und sprechen derzeit mit einer Reihe von Kunden über konkrete kurzfristige Neuprojekte. Auch wenn es ungewohnt ist, die sonst üblichen persönlichen Gespräche nun durch Telefonate und Videokonferenzen zu ersetzen, treiben wir die Projekte auf diesem digitalen Weg weiter voran.

Sind die Lieferketten sichergestellt bzw. gibt es Einschränkungen in der Produktion?

Bisher sind die Lieferketten im Maschinenbau und in unserem Unternehmen spezifisch noch von wenigen Einschränkungen betroffen. Es gibt vereinzelte Spezialanbieter, die längere Lieferzeiten haben, was aber die Produktion derzeit noch nicht stark einschränkt. Falls die Krisensituation länger anhält, wird dies sicherlich deutlich anders werden. Derzeit arbeiten unsere mechanischen und elektrischen Montagekollegen noch relativ normal weiter.

Wie erreichen Sie ohne Messen und persönliche Kontakte Ihre Kunden?

Dazu gibt es neben dem einzig üblichen Mittel des Telefons nur eine Antwort: Digitalisierung. Wir nutzen auch hier die aktuelle Krisensituation, um die an sich geplanten Maßnahmen und internen Projekte zur weiteren Digitalisierung und Nutzung sozialer Medien/Social Media und Verbesserung von Website-Auftritten und anderen Online-Channels zu optimieren. Ich bin gespannt, ob sich so etwas wie virtuelle Messen in der Zukunft durchsetzen werden. In jedem Falle bin ich persönlich davon überzeugt, dass in Bezug auf die Reisetätigkeit und Messebesuche auch nach der Krise einige dauerhafte Veränderungen bestehen bleiben.



HYMMEN

Hymmen GmbH, based in Bielefeld, Germany is another leading provider of presses, laminating lines, liquid coating lines, industrial digital printing and control technology.

A new subsidiary - Hymmen North America Corp. just opened in Greensboro/North Carolina in October - and will supply the American and Canadian markets.

Manufacturers are increasingly taking advantage of the benefits of digital printing on an industrial scale. Those key benefits include:

- Industrial production of small output volumes per decor
- Integration of digital printing in the process chains of the decor industry
- Individualized mass production
- Fast response to market trends
- Shorter time to market
- Shorter set-up times
- Lower storage costs
- New design options (register lengths, colours, visual depth)

THE NEED FOR AN AUTHENTIC FEEL

If we consider the example of flooring, its key properties don't just include the look, but also the feel of the real thing. The look is created via digital print, but the feel is typically still created with the help of pressing plates or structured rollers. That means that although digitally printed decors are becoming increasingly popular,

all associated benefits of that new process are thwarted by the necessary analogue structuring process.

“We believe that digital textured printing offers major market potential,” said Dr. René Pankoke, managing partner and CEO of Hymmen. And that is what prompted Hymmen to develop a process for digital surface structuring that is suitable for industrial applications.

HYMMEN DIGITAL LACQUER EMBOSSED

Digital lacquer embossing uses a transparent liquid medium, which is printed into a layer of conventional, non-cured lacquer. This is accomplished with the tried and tested technology of the Hymmen JUPITER digital printing lines. The deep and unique structure develops as a result of subsequent physical and chemical reactions.

Digital lacquer embossing takes advantage of all commercial and technical benefits of Hymmen's digital single-pass printing method. The process offers great flexibility, short set-up times, no storage costs, new design options and individualization – not to mention the savings resulting from the changeover of rollers or pressing plates. With a width of between 70 mm and 2100 mm and just a single digital printing bar, the technology can be easily integrated in existing processes. Despite using just a small quantity of the structuring medium,

all proven features of the lacquer such as hardness, bonding, scratch resistance and chemical reliability are ensured. Lastly, it is possible to create structures that are embossed in register to the decor of the surface, whether with digital or analogue printing.

STAINING USING DIGITAL PRINTING

The basic idea of DLE is also being adapted to create yet another product. Creating stained furniture finishes and flooring decorated with stain was previously only possible with analog techniques. Staining was only ever possible over the entire product surface and the only way to include patterns and shapes in the design was by masking.

Taking this method as inspiration and using the DLE machine technology has resulted in a new, digital process that allows for digital printing of stained surfaces.

The first step of this process treats the wood surface to reduce standing fibers. Digital printing is then used to apply a transparent ink to the areas which are not to be stained. The ink is cured and then stain is applied and distributed. A topcoat is applied to seal and protect the wood. The applied ink layer is very thin (5-8 µm) and can be removed with a fine “cleaning grind,” meaning that a second pass with another stain colour or treatment with an open-pored seal is possible.



Video

Video: Digital lacquer embossing by Hymmen

By Harry Urban November 02, 2020 | 3:27 pm EST

0 COMMENTS



GREENSBORO, N.C. - [Hymmen North America](#) showcased Digital Lacquer Embossing technology - DLE plus at IWF Connect, which was held online October 26-30. The company says its technology is the answer to the growing demand for structured surfaces that meet the highest quality standards.

According to Hymmen, digital decor printing paved the way for the surface structuring process and enables woodworking companies to produce embossed panels as needed in house.

For more information contact:

Hymmen North America, Corp.

Mr. Mark Joel, CEO North America

Stoneleigh Business Park

7325 West Friendly Avenue, Suite A1

Greensboro, North Carolina, 27409

Tel. +1 336 509 3716

E-Mail: m.joel@hymmen.com



Have something to say? Share your thoughts with us in the [comments](#) below.

Digital Lacquer Embossing (DLE)

Full integration of optics and haptics.
All proven features of the core lacquer remain.

Hymmen

www.hymmen.com



Producción digital moderna para pisos modernos

Hymmen impresiona con las tecnologías futuristas y automatizadas para pisos de múltiples capas modulares, adecuados para la industria'. Diseño auténticamente engañoso en decoración y estructura, de bajo mantenimiento y resistente al agua: esto es lo que ofrecen los pisos de hoy para satisfacer las altas demandas del cliente. La compañía de ingeniería mecánica y de sistemas Hymmen proporciona una tecnología de sistemas para pisos laminados, así como para pisos multicapa modulares (MMF) que pueden adaptarse individualmente a los requisitos de los métodos del fabricante; desde la tabla completa con un ancho de trabajo de 2.100 mm hasta la "producción de tabla individual" altamente flexible. Una solución completa de Hymmen puede cubrir todo, desde la aplicación de imprimación con sistemas de recubrimiento líquido hasta la impresión decorativa digital de alta calidad, incluso para patrones decorativos difíciles, hasta las capas múltiples e incluso la impresión digital estructurada utilizando Digital Lacquer Embossing (DLE). El excitador al final del sistema puede lograr aún más cualidades de producto (por ejemplo, anti-huella digital, diferentes niveles de brillo).

Modern digital production for modern flooring

Hymmen impresses with futuristic, automated technologies for modular multilayer floors, suitable for industry. Deceptively authentic design in decoration and structure, low-maintenance and water-resistant – this is what today's floors provide in order to meet the high demands of the customer. Mechanical and system engineering company Hymmen provides a system technology for laminate floorings as well as for modular multilayer floorings (MMF) that can be adapted individually to the requirements of the manufacturer's methods; from full board with a working width of 2,100 mm right down to highly flexible "individual board production". A complete solution from Hymmen can cover everything from primer application using liquid coating systems to high-quality digital decorative printing, even for difficult decorative patterns, to multiple layers and even structured digital printing using Digital Lacquer Embossing (DLE). The exciter at the end of the system can achieve even further product qualities (e.g. anti-fingerprint, different levels of gloss).

Produção digital moderna para pisos modernos

Hymmen impressiona com tecnologias automatizadas e futuristas para pisos multicamada modulares, adequados para a indústria. Desenho autenticamente enganoso em decoração e estrutura, baixa manutenção e resistência à água: é o que os pavimentos de hoje oferecem para satisfazer as elevadas exigências do cliente. A empresa de engenharia mecânica e de sistemas Hymmen fornece uma tecnologia de sistemas para pavimentos laminados, bem como para pavimentos multilayer modulares (MMF) que podem ser adaptados individualmente aos requisitos dos métodos do fabricante; de tábua completa com uma largura de trabalho de 2.100 mm até a "produção de tábua individual" altamente flexível. Uma solução completa da Hymmen pode abranger desde aplicação de primer usando sistemas de revestimento líquido até impressão decorativa digital de alta qualidade, mesmo para padrões decorativos difíceis, para camadas múltiplas e até mesmo impressão digital estruturada usando Digital Lacquer Embossing (DLE). O excitador no final do sistema pode atingir ainda mais qualidades de produto (por exemplo, anti-impressão digital, diferentes níveis de brilho).

Hymmen

+49 521 5806 184 · A.Pankoke@hymmen.com · www.hymmen.com

Gescheit gebeizt



Ein echter Hingucker: Fußboden auf der „Ligna“, digital gebeizt

Digitales Beizen – Hymmen erschließt dem Digitaldruck ein neues Anwendungsgebiet

Das von der Bielefelder Hymmen GmbH Maschinen- und Anlagenbau entwickelte und patentierte „Digital Lacquer Embossing“ (DLE) war das erste Verfahren, das die Digitaldrucktechnologie *nicht* für die Erstellung von Dekoromotiven einsetzt. Stattdessen wurde ein neues Produkt geschaffen, nämlich ein digital strukturierter UV-Schutzlack. Ähnlich wie bei dieser Technologie hat Hymmen nun ein weiteres Verfahren entwickelt, das gänzlich neue Produkte erschaffen kann. Besonders in der Bodenbelags- bzw. Parkettindustrie werden sich hierdurch ganz neue Produktmöglichkeiten ergeben, ist man sich in Bielefeld sicher.

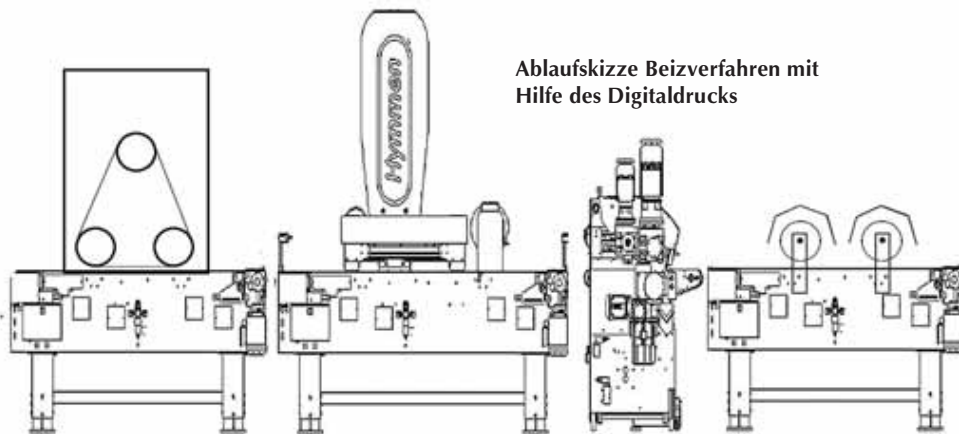


Grundsätzlich bringt der Digitaldruck wesentliche Vorteile mit sich: Er ermöglicht die industrielle Fertigung kleiner Losgrößen, die Einbettung des Digitaldrucks in Prozessketten der Dekorindustrie, die individualisierte Massenproduktion, schnelle Reaktion auf Markttrends, kurze Rüstzeiten und geringere Lagerkosten. Durch den

Neuland in Sicht: der erste per Digitaldruck gebeizte Fußboden auf dem Hymmen-Messestand der „Ligna 2019“

Rechts: Flooring mit Linien, mit oder ohne Logo





Ablaufskizze Beizverfahren mit Hilfe des Digitaldrucks



Diele mit Logo

Digitaldruck lassen sich Produkte realisieren, die mit analogen Technologien nicht möglich wären. Extra lange Rapportlängen, Designs mit 25 oder mehr verschiedenen Dielen, ohne Wiederholung und Designs mit dielenübergreifenden Motiven (Logos, Mosaik,) sind nur einige Beispiele für die dekorativen Möglichkeiten. Man kann festhalten, dass sich das digitale Drucken dekorativer Designs mittels CMYK Farben mehr oder weniger etabliert hat. Allein die Produktion digital bedruckten Fußbodens mit Hymmen „Jupiter“ Druckanlagen wird auf jährlich rund 70 Mio. m² geschätzt.

Digitaler Strukturdruck flexibilisiert die Strukturierung

Eine der wichtigsten Eigenschaften neben der Optik von Fußböden ist eindeutig die Oberflächenstruktur. Allerdings steht hierbei die Flexibilität des Digitaldrucks der Inflexibilität der analogen



Diele mit „künstlichem“ Riss (vorher, Digitaldruckmaske, nachher)

Strukturierungsverfahren gegenüber. In Bezug auf die Optik können Dekore, wie bereits erwähnt, ohne Zeitverlust gewechselt werden, Rapportlängen können beliebig lang sein, usw. In Bezug auf die Haptik können die analogen Strukturierungsverfahren hierbei nicht mithalten. Dies leistet aber das von Hymmen entwickelte und patentierte „Digital Lacquer Embossing“ (DLE), eine im Jahr 2017 vorgestellte neuartige Technologie zum digitale Strukturieren der Oberflächen.

Es kann direkt an eine „Jupiter“ Digital Printing Line angeschlossen werden, lässt sich aber auch zur digitalen Strukturierung von anders bedruckten und lackierten Oberflächen einsetzen.

Beizen mit Hilfe des Digitaldrucks

Die Grundidee des DLE wurde nun aufgegriffen, um ein weiteres Produkt zu schaffen, das bisher nur mit analogen Techniken herzustellen war: Möbeloberflächen und Fußböden, bei denen mittels Beize ein Dekor aufgebracht wird.

Bislang war das Beizen immer nur gesamtheitlich über die Produktfläche möglich. Lediglich durch Abkleben lassen sich Muster und Formen gestalterisch einbringen. Inspiriert von dieser Methode und mit Hilfe der bereits entwickelten DLE Maschinenteknik ist bereits ein zum

Patent angemeldetes Verfahren entstanden.

Im ersten Schritt wird das Holz feingeschliffen, um aufstehende Fasern zu reduzieren. Im Anschluss wird mittels Digitaldruck eine hochtransparente Tinte auf die Bereiche aufgebracht, die die Beize nicht annehmen sollen. Die Tinte wird ausgehärtet und im Anschluss wird die Beize aufgebracht und vertrieben. Eine Versiegelung mit einem Decklack schützt anschließend das Holz. Ersichtlich ist der Vorgang aus der nebenstehenden Abbildung, die das Verfahren des Beizens mit Hilfe des Digitaldrucks veranschaulicht.

Die aufgebrachte Tintenschicht ist sehr dünn (5 - 8 µm) und kann durch einen feinen „Säuberungsschliff“ entfernt werden, so dass ein zweiter Durchgang mit einer andersfarbigen Beize oder einer Behandlung mit einer offenenporigen Versiegelung möglich ist.

Gestaltungsmöglichkeiten müssen erschlossen werden

Jede neue Technologie steht am Anfang vor der gleichen Herausforderung: Wie verbindet man diese neue Technologie mit den vorhandenen Produkten?

Beim Digitaldruck-Beizen ist es sicherlich hilfreich, auch einmal „out of the box“ zu denken. Man muss nicht immer Vorhandenes durch neue Technologie ersetzen. Neue Technologie kann Neues

oder auch nur Ergänzungen schaffen. Hier sind die Anwender gefragt! Einige Anregungen in diesem Sinne schaffen die in den begleitenden Fotomotiven dargestellten Muster- und Produktvarianten. Dazu zählen u. a. Fußbodendielen mit Streifen, Linien oder Rechtecken, Fußbodendielen mit Logos oder Ornamenten, Floorings mit Linien und Logo, Diele mit Logo, das Hinzufügen von Merkmalen wie Risse, Astlöcher oder Färbungen oder die „Rissgestaltung“ von Dielen. Präsentiert wurde ein Fußboden, der mit diesem Verfahren hergestellt wurde, erstmals auf der „Ligna 2019“ in Hannover.

Dr. Anke Pankoke,
Head of Marketing / PR Hymmen GmbH Maschinen- und Anlagenbau



Nuevo producto gracias a la impresión digital: tintado digital

New product thanks to digital printing: Digital staining

Novo produto graças à impressão digital: tingimento digital

Español Digital Lacquer Embossing (DLE) es un desarrollo interno patentado de Hymmen GmbH Maschinen- und Anlagenbau y es el primer método que utiliza la tecnología de impresión digital para algo más que “pintar fotos bonitas”. Se ha creado un nuevo producto; una laca protectora UV aplicada digitalmente. Al igual que con esta tecnología, Hymmen ha desarrollado otro método que puede crear productos completamente nuevos. Llevará a oportunidades de productos completamente nuevos, en particular en la industria del parquet.

Beneficios de la impresión digital.

La impresión digital proporciona algunos beneficios esenciales básicos: permite la producción industrial de lotes pequeños, la integración de la impresión digital en las cadenas de procesos en la industria de la decoración, la producción en masa individualizada, la reacción rápida a las tendencias del mercado, los tiempos cortos de reorganización y los bajos costos de almacenamiento. La impresión digital crea productos que serían imposibles con la tecnología analógica. Las repeticiones de patrones extra largos, los diseños con 25 o más tableros diferentes, sin repetición y los diseños con motivos que se extienden sobre múltiples tableros (logotipos, mosaicos, etc.) son solo algunos ejemplos de opciones decorativas. Es justo decir que la impresión digital de diseños decorativos con tintas CMYK

English *Digital Lacquer Embossing (DLE) is a patented, in-house development of Hymmen GmbH Maschinen- und Anlagenbau and is the first method which uses digital printing technology for something other than “painting pretty pictures”. A new product has been created; a digitally applied UV protective lacquer. Much like with this technology, Hymmen has developed another method which can create completely new products. It will lead to completely new product opportunities, in particular in the parquet industry.*

Benefits of digital printing

Digital printing provides some basic essential benefits: it enables industrial production of small batch sizes, the embedding of digital print in process chains in the decor industry, individualized mass production, speedy reaction to market trends, short retooling times and low warehouse costs. Digital printing creates products which would be impossible with analog technology. Extra-long pattern repeats, designs with 25 or more different boards, without repetition and designs with motifs which spread over multiple boards (logos, mosaic etc.) are just a few examples of decorative options. It is fair to say that printing decorative designs digitally with CMYK inks has become more or less established. The production of digitally printed flooring with Hymmen JUPITER printing lines alone is estimated at 70 million m²/year.

Portugues O Digital Lacquer Embossing (DLE) é um desenvolvimento interno patentado da Hymmen GmbH Maschinen- und Anlagenbau e é o primeiro método que utiliza a tecnologia de impressão digital para mais do que “pintar belas fotos”. Um novo produto foi criado; uma laca de proteção UV aplicada digitalmente. Como com essa tecnologia, a Hymmen desenvolveu outro método que pode criar produtos completamente novos. Isso levará a oportunidades de produtos completamente novos, principalmente na indústria de parquet.

Benefícios da impressão digital.

A impressão digital fornece alguns benefícios essenciais básicos: permite a produção industrial de pequenos lotes, a integração da impressão digital em cadeias de processo na indústria de decoração, produção em massa individualizada, reação rápida às tendências do mercado, Tempos de reorganização curtos e baixos custos de armazenamento. A impressão digital cria produtos que seriam impossíveis com a tecnologia analógica. As repetições de padrões extralargos, os desenhos com 25 ou mais quadros diferentes, sem repetição, e os desenhos com motivos que se estendem em vários quadros (logotipos, mosaicos etc.) são apenas alguns exemplos de opções decorativas. É justo dizer que a impressão digital de desenhos decorativos com tintas CMYK foi estabelecida

se ha establecido más o menos. La producción de suelos impresos digitalmente solo con las líneas de impresión Hymmen JUPITER se estima en 70 millones de m² / año..

Estructura de la impresión digital

La estructuración digital de superficies (DLE) es una tecnología muy nueva. Una de las propiedades más importantes, junto con la apariencia del piso, es definitivamente la estructura de la superficie. Sin embargo, la flexibilidad de la impresión digital se enfrenta a la inflexibilidad de los procesos de estructuración analógica.

Digital structure printing

The digital structuring of surfaces (DLE) is a very new technology. One of the most important properties, alongside the appearance of the flooring, is quite definitely the surface structure. However, the flexibility of digital printing is confronted by the inflexibility of the analog structuring processes. When it comes to appearance, decorative designs can be changed without losing time, pattern repeats can be infinitely long etc., as already mentioned.

When it comes to the surface feel,

mais ou menos. A produção de pisos impressos digitalmente apenas com as linhas de impressão Hymmen JUPITER é estimada em 70 milhões de m² / ano.

Estrutura da impressão digital

A estrutura digital da superfície (DLE) é uma tecnologia muito nova. Uma das propriedades mais importantes, juntamente com a aparência do piso, é definitivamente a estrutura da superfície. No entanto, a flexibilidade da impressão digital enfrenta a inflexibilidade dos processos de estruturação analógica. Quando se trata de aparência, os des-

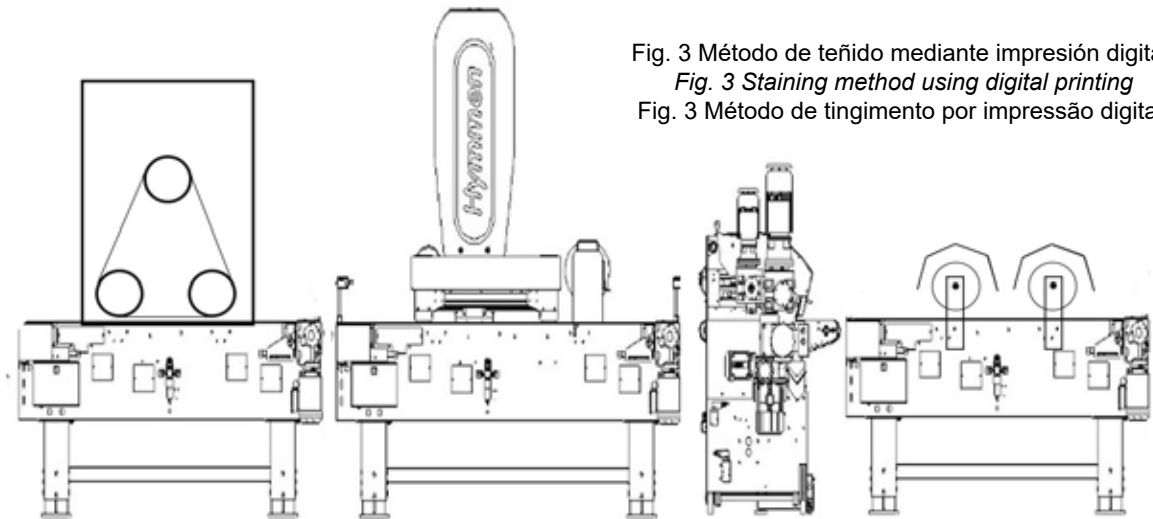


Fig. 3 Método de teñido mediante impresión digital.

Fig. 3 Staining method using digital printing

Fig. 3 Método de tingimento por impressão digital.

Quando se trata de aparência, los diseños decorativos se pueden cambiar sin perder tiempo, las repeticiones de patrones pueden ser infinitamente largas, etc., como ya se mencionó. Cuando se trata de la sensación de superficie, los procesos de estructuración analógica no pueden mantener el ritmo. Aquí es donde entra en juego el desarrollo interno patentado de Hymmen, Digital Lacquer Embossing (DLE). Se puede conectar directamente a una línea de impresión digital JUPITER o incluso se puede utilizar para la estructuración digital de superficies impresas y lacadas de otras maneras.

Teñido usando impresión digital

La idea básica de DLE ahora se ha recogido para crear un producto adicional que anteriormente solo era posible producir con técnicas analógicas: acabados de muebles y pisos decorados con una mancha.

Anteriormente, el teñido solo era posible en toda la superficie del producto. La única forma de incluir patrones y formas en el diseño era enmascarando. Tomando este método como inspiración, y utilizando la tecnología de máquina DLE ya desarrollada, se ha creado un método y la patente ya está pendiente.

En el primer paso, la madera es finamente

the analog structuring processes cannot keep up the pace. This is where Hymmen's patented, in-house development Digital Lacquer Embossing (DLE) comes into play. It can be connected directly to a JUPITER digital printing line or even be used for digital structuring of surfaces printed and lacquered in other ways.

Staining using digital printing

The basic idea of DLE has now been picked up on in order to create a further product which previously was only possible to produce with analog techniques: furniture finishes and flooring which are decorated with a stain.

Formerly, staining was only ever possible over the entire product surface. The only way to include patterns and shapes in the design was by masking. Taking this method as inspiration, and using the DLE machine technology already developed, a method has been created and the patent is already pending.

In the first step, the wood is fine-ground in order to reduce standing fibers. Digital printing is then used to apply a highly transparent ink to the areas which are not to be stained. The ink is cured and the stain is then applied and distributed. A topcoat is finally applied to seal and protect the wood.

enhos decorativos podem ser alterados sem perda de tempo, as repetições de padrões podem ser infinitamente longas etc., como já mencionado. Quando se trata da sensação superficial, os processos de estruturação analógica não conseguem acompanhar. É aqui que o desenvolvimento interno patentado da Hymmen, Digital Lacquer Embossing (DLE) entra em jogo. Ele pode ser conectado diretamente a uma linha de impressão digital da JUPITER ou pode ser usado para estruturar digitalmente superfícies impressas e lacadas de outras maneiras.

Tingido com impressão digital

A idéia básica do DLE foi coletada para criar um produto adicional que antes só era possível produzir com técnicas analógicas: acabamentos de móveis e pisos decorados com uma mancha.

Anteriormente, o tingimento só era possível em toda a superfície do produto. A única maneira de incluir padrões e formas no design era mascarando. Tomando esse método como inspiração e usando a tecnologia de máquina DLE já desenvolvida, um método foi criado e a patente já está pendente.

No primeiro passo, a madeira é finamente triturada para reduzir as fibras em pé. A impressão digital é usada para aplicar

Español te molida para reducir las fibras en pie. La impresión digital se usa para aplicar una tinta altamente transparente a las áreas que no se manchan. La tinta se cura y la mancha se aplica y se distribuye. Finalmente se aplica una capa superior para sellar y proteger la madera. La capa de tinta aplicada es muy delgada (5-8 µm) y se puede quitar con una fina "rutina de limpieza", lo que significa

English *The applied ink layer is very thin (5-8 µm) and can be removed with a fine "cleaning grind", meaning that a second passage with another stain color or treatment with an open-pored seal is possible.*

Português tinta altamente transparente em áreas que não mancham. A tinta é curada e a mancha é aplicada e distribuída. Finalmente, uma camada superior é aplicada para selar e proteger a madeira.

A camada de tinta aplicada é muito fina (5-8 µm) e pode ser removida com uma "rotina de limpeza" fina, o que significa que é possível uma segunda etapa com outra cor de mancha ou tratamento com uma vedação de poros abertos.

Design options

At the beginning, every new technology is faced with the same challenge: how do you bring together this new technology with existing products?

Ejemplo A:

Tablas para pisos con rayas, líneas o rectángulos

Fig. 4a: Pisos con líneas

Example A:

Flooring planks with stripes, lines or rectangles

Fig. 4a: Flooring with lines

Exemplo A:

Placas de piso com riscas, linhas ou retângulos

Fig. 4a: Pisos com linhas



que es posible un segundo paso con otro color de mancha o tratamiento con un sello de poro abierto.

Opciones de diseño

Al principio, cada nueva tecnología se enfrenta al mismo desafío: ¿cómo se combina esta nueva tecnología con los productos existentes?

Y aquí es donde tiene que pensar fuera de la caja. No siempre es necesario reemplazar las soluciones existentes con nueva tecnología. La nueva tecnología puede crear algo nuevo o simplemente algo extra.

And this is where you have to think outside the box. It isn't always necessary to replace existing solutions with new technology. New technology can create something new or just something extra.



Un piso que se había producido utilizando este método se mostró por primera vez en Ligna 2019 en Hannover.

Fig. 7: Piso en el show de Ligna

A floor which had been produced using this method was shown for the first time at Ligna 2019 in Hanover.

Fig. 7: Floor at the Ligna show

Um piso que foi produzido usando esse método foi mostrado pela primeira vez em Ligna 2019 em Hannover.

Fig. 7: Piso no show de Ligna



Ejemplo B:

Tablas para pisos con logotipos u ornamentos

Fig. 5a: Pisos con líneas y logo

Example B:

Flooring planks with logos or ornaments

Fig. 5a: Flooring with lines and logo

Exemplo B:

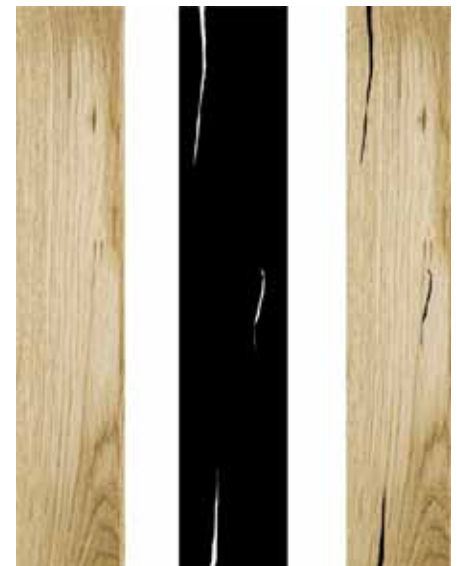
Tabelas para pisos com logotipos ou ornamentos

Fig. 5a: Pisos com linhas e logotipo

Opções de design

No início, cada nova tecnologia enfrenta o mesmo desafio: como essa nova tecnologia se combina com os produtos existentes?

E é aqui que você deve pensar fora da caixa. Nem sempre é necessário substituir as soluções existentes por novas tecnologias. A nova tecnologia pode criar algo novo ou apenas algo extra.



Ejemplo C:

Agregando características, como grietas, nudos o coloración

Fig. 6: Tablero con crack (antes, máscara de impresión digital, después)

Example C:

Adding characteristics, such as cracks, knots or coloring

Fig. 6: Board with crack (before, digital printing mask, after)

Exemplo C:

Adicionando recursos, como rachaduras, nós ou coloração

Fig. 6: Placa com rachadura (antes, máscara de impressão digital, depois)

WALK THIS WAY

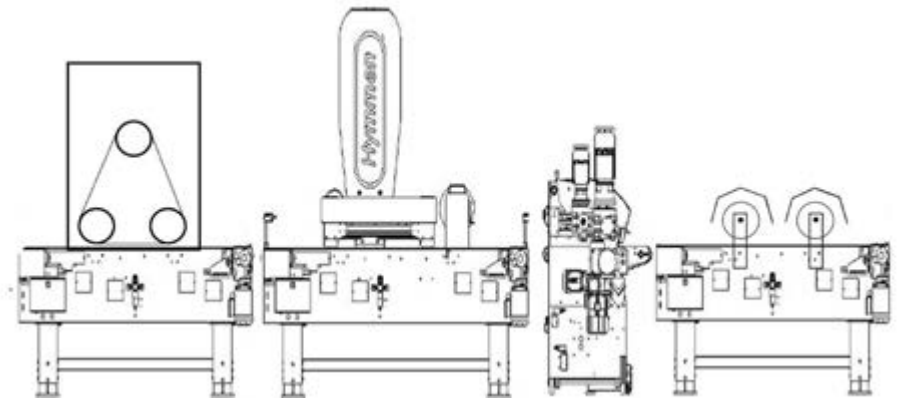
The digital structuring of surfaces is a very new technology. Dr. Anke Pankoke gives an insight into the development of digital staining and explores its potential to transform printed flooring

Digital Printing is already an established technology in the woodworking industry. Initially manufacturers focused on decorative print, then digital structure print entered the market.

Based on the knowledge of Digital Lacquer Embossing (DLE)-technology, a new innovative method has been created: a digitally-applied UV protective lacquer. This will lead to completely new product opportunities, in particular in the parquet industry, where it offers a substitute for traditional methods of wood staining. The following article gives a deeper insight into the latest developments of the German machine manufacturer and technology company, Hymmen.

BENEFITS OF DIGITAL PRINTING

Digital printing provides some basic essential benefits: it enables industrial production of small batch sizes, the embedding of digital print in process chains in the decor industry, individualised mass production, speedy reaction to market trends, short retooling times and low warehouse costs. Digital printing creates products which would be impossible with analogue technology. Extra-

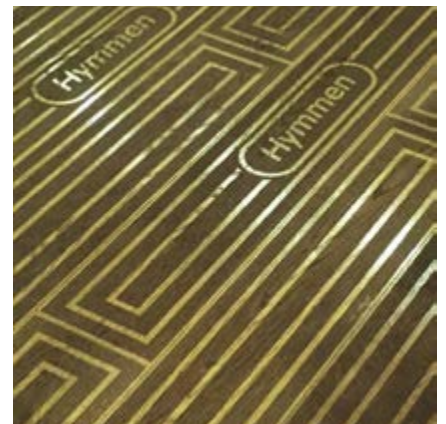


Staining method using digital printing

long pattern repeats, designs with 25 or more different boards, without repetition and designs with motifs which spread over multiple boards (logos, mosaic etc.) are just

'Hymmen has developed and patented the Digital Lacquer Embossing technique'

a few examples of decorative options. It is fair to say that printing decorative designs digitally with CMYK inks has become more or less established. The production of digitally printed flooring with Hymmen Jupiter printing lines alone is estimated at 70 million m²/year.



Digitally stained flooring with lines and logo



Digitally stained board with logo



A floor produced using digital staining was shown for the first time at Ligna 2019, the trade fair for woodworking and wood processing plant, machinery and tools, in Hannover



Adding characteristics, such as cracks, knots or colouring using a digital printing mask

DIGITAL STRUCTURE PRINTING

The digital structuring of surfaces is a very new technology. Hymmen developed and patented the Digital Lacquer Embossing (DLE) technique. One of the most important properties, alongside the appearance of the flooring, is its surface structure. However, the flexibility of digital printing is hampered by the inflexibility of the analogue structuring processes – decorative designs cannot be changed without losing time, and pattern repeats can be infinitely long etc. When it comes to the surface feel, the analogue structuring processes cannot keep up the pace. This is where Hymmen's DLE comes into play. It can be connected directly to a Jupiter digital printing line or even be used for digital structuring of surfaces printed and lacquered in other ways.

STAINING USING DIGITAL PRINTING

The basic idea of DLE has now been picked up on in order to create a further product which previously was only possible to produce with analogue techniques: furniture finishes and flooring which are decorated with a stain.

Formerly, staining was only ever possible over the entire product surface. The only way to include patterns and shapes in the design was by masking. Taking this method as inspiration, and using the DLE machine technology already developed, Hymmen has created a method and the patent is already pending.

In the first step, the wood is fine-ground in order to reduce standing fibres. Digital printing is then used to apply a highly transparent ink to the areas which are not to be stained. The ink is cured and the stain is then applied and distributed. A topcoat is finally applied to seal and protect the wood.

The applied ink layer is very thin (5–8 microns) and can be removed with a fine 'cleaning grind', meaning that a second passage with another stain colour or treatment with an open-pored seal is possible.

DESIGN OPTIONS

At the outset, every new technology is faced with the same challenge: how do you bring together this new technology with existing products? And this is where you have to think outside the box. It isn't always necessary to replace existing solutions with new technology. New technology can create something new or just something extra. ■

Dr. Anke Pankoke is Head of Marketing/PR at Hymmen

Further information:

Hymmen GmbH Maschinen- und Anlagenbau, Bielefeld, Germany
 tel: +49 521 5806 0
 email: A.Pankoke@hymmen.com
 web: info@hymmen.com

Hymmen files patent infringement suit

On April 14, 2020 Hymmen GmbH filed a patent infringement suit against Barberán S.A. According to CEO René Pankoke, 'due to the activities of Barberán S.A. since last year 2019, we see ourselves forced to take this step in order to protect the interests of Hymmen GmbH as well as those of our customers and our partners on the side of the lacquer manufacturers.'

The first patent in the suit is the German part of European patent EP 3 109 056 (German file number DE 50 2016 000 571.0). The subject matter of the patent covers a process for producing a structure on a surface of a flat workpiece, as well as a device for producing this structure. There is an ongoing opposition to the grant of the patent, but Hymmen believes the patent will remain in force.

The second patent in the suit is the German part of the European patent EP 2 313 281 (German file number DE 50 2010 001 024.6). The subject matter of the patent covers a process for decorative coating of flat workpieces. Contested are devices from Barberán S.A. (e.g. devices from the 'Jetmaster' series 1260 or 1890 'single pass'). After an opposition motion, by decision of December 14, 2014, the European Patent Office has maintained the patent with slight changes in the content. The appeal directed against this decision was withdrawn by the opponent. An extension of the infringement action to further property rights of Hymmen GmbH is possible.

www.hymmen.com

Hymmen reicht Patentklage ein

Die Hymmen GmbH, Maschinenhersteller aus Bielefeld, hat am 14. April vor dem Landgericht Düsseldorf (Az. 4b O 26/20) eine Patentverletzungsklage gegen die spanische Barberán S.A., Castelldefels, eingereicht. Dabei geht es um die Verletzung von zwei Schutzrechten für Digitaldruckmaschinen, wie das Unternehmen am 19. Juni mitteilte.

Die erste Klage betrifft den deutschen Teil des erteilten europäischen Patents EP 3 109 056 (DE 50 2016 000 571.0), bei dem laut Hymmen „ein Verfahren zum Herstellen einer Struktur auf einer Oberfläche eines flächigen Werkstücks sowie eine Vorrichtung zum Herstellen dieser Struktur“ geschützt wird. Den Spaniern werfen die Bielefelder vor, bei der Serie „Jetmaster“ unter der Bezeichnung „TXT“ bzw. „TRT“ die patentverletzende Strukturbeschichtung „True Texture“ aufzubringen.

Das zweite Klagepatent betrifft den deutschen Teil des ebenfalls erteilten europäischen Patents EP 2 313 281 (DE 50 2010 001 024.6). Dabei handelt es sich um ein Verfahren, um flächige Werkstücke dekorativ zu beschichten. Hymmen wirft den Spaniern vor, diese geschützte Technologie seit 2019 unter anderem bei den Geräten „Jetmaster 1260“ und „Jetmaster 1890 single pass“ einzusetzen.

7:57
Search
LTE

Mark Joel
CEO and National Sales Manager at Hymmen
North America
1w

One more set of photos before heading home after 10 days at Hymmen in Germany. This is our roll to roll Jupiter Digital Printer getting ready to ship. It's a single pass up to 50 MPM, 414 mm working width. #Hymmen #digitalprinter

42
5 Comments • 2,510 Views

Like Comment Share

2,510 views of your post

Leave your thoughts here... Post

Home My Network Post Notifications Jobs



(/system/uploads/image/image/13342/news_huge_Hymmen.jpg)

Freitag, 19.06.2020, 16:15 Uhr

HYMMEN (/NEWS/27584)

Führt Patentstreit mit Barberán

Ein Patent ist ein hoheitlich erteiltes gewerbliches Schutzrecht für eine Erfindung. Der Inhaber des Patents ist berechtigt, anderen die Nutzung der Erfindung zu untersagen. Leider kam es aus Sicht der Hymmen GmbH aus Bielefeld im Bereich des Digitaldrucks in jüngerer Zeit zu Patentrechtsverletzungen durch Marktbegleiter. Infolgedessen sah sich das westfälische Unternehmen gezwungen, Klage einzureichen. Folgende Informationen stellte Dr. René Pankoke, geschäftsführender Gesellschafter und CEO von Hymmen heute zur Verfügung:

„Bereits seit 2007 ist die Firma Hymmen aktiv in der Forschung und Entwicklung im Bereich des industriellen Digitaldrucks. Schon damals waren wir der Ansicht, dass u.a. die Produktion von digital bedrucktem Laminatfußboden sowie anderen Oberflächen zukünftig immer beliebter werden würde. Die erwartete Marktentwicklung setzte tatsächlich ein. Mit einer eigenen Entwicklungsabteilung und unseren Spezialisten haben wir Digitaldruckanlagen konstruiert, die wir dann bereits auf der ‚Ligna‘ 2009 vorgestellt haben.

Aktuell gehen wir von einer weltweiten Produktion von gedruckten Oberflächen auf Hymmen ‚Jupiter‘ Digitaldruckanlagen von deutlich über 100 Millionen Quadratmeter pro Jahr aus. Der Digitaldruck wird im Markt weltweit die Zukunft sein.

Die Firma Hymmen hat für ihre Kunden in den letzten 13 Jahren einen hohen Forschungs- und Entwicklungsaufwand betrieben, etliche Verfahren neu entwickelt und auch zum Schutz des geistigen Eigentums zahlreiche Schutzrechte angemeldet. Allein im Bereich von digital bedruckten Oberflächen inklusive der digitalen Strukturierung von Oberflächen besitzt Hymmen derzeit eine Vielzahl an nationalen und internationalen Schutzrechtsanmeldungen, von denen ein großer Teil nach entsprechender Prüfung durch die zuständigen Behörden bereits erteilt worden ist.

Für uns als Anbieter von industriellen Digitaldruckanlagen ist es wichtig, dass unsere Maschinen- und Anlagenkunden sowie unsere Partner aus dem Bereich der Lackhersteller sicher ihre Anlagen betreiben können beziehungsweise ihre Lackmaterialien verkaufen können. Dazu stehen wir mit unserer Erfahrung und unserer Kompetenz an Ihrer Seite.

Aus diesem Grund beobachten wir mit unseren Experten auch regelmäßig unsere Wettbewerber sowie sonstige Akteure auf dem Markt von dekorativ und digital bedruckten Oberflächen. Da, wo wir es für unumgänglich halten, werden wir unser geistiges Eigentum auch deutlich verteidigen. Zu Ihrer Information möchten wir Ihnen daher folgende aktuelle Entscheidung aus dem Hause Hymmen mitteilen: Am 14. April 2020 hat die Hymmen GmbH vor dem Landgericht Düsseldorf (Az. 4b O 26/20) eine Patentverletzungsklage gegen die Barberán S.A. eingereicht. Dabei geht es um die Verletzung von zwei Schutzrechten der Hymmen GmbH:

1. Das erste Klagepatent ist der deutsche Teil des europäischen Patents ‚EP 3 109 056‘. Das deutsche Aktenzeichen lautet DE 50 2016 000 571.0. Dieses Patent ist erteilt und in Kraft. Gegen das Patent läuft derzeit ein Einspruchsverfahren, bei dem jedoch die Hymmen GmbH der vollen Überzeugung ist, dass das Patent im Ergebnis aufrechterhalten bleibt.

Der Patentschutz betrifft ein Verfahren zum Herstellen einer Struktur auf einer Oberfläche eines flächigen Werkstücks sowie eine Vorrichtung zum Herstellen dieser Struktur. Angegriffen wird das Angebot von Geräten der Serie ‚Jetmaster‘ von Barberán S.A., welche – insbesondere unter der Bezeichnung ‚Jetmaster TXT‘ beziehungsweise ‚Jetmaster TRT‘, dazu dienen, die patentgemäße Strukturbeschichtung als sogenannte ‚True Texture‘ Eigenschaft aufzubringen.

2. Das zweite Klagepatent ist der deutsche Teil des europäischen Patents ‚EP 2 313 281‘. Das deutsche Aktenzeichen lautet DE 50 2010 001 024.6. Auch dieses Patent ist erteilt. Nach Abschluss eines Einspruchsverfahrens hat das Europäische Patentamt mit Entscheidung vom 14.12.2014 das Klagepatent mit kleineren Änderungen aufrechterhalten. Die hiergegen gerichtete Beschwerde wurde von der Einsprechenden zurückgenommen. Damit ist das Einspruchsverfahren in diesem Fall endgültig rechtskräftig abgeschlossen. Geltend gemacht wird dieses Patent gegen Barberán S.A. in der durch die Einspruchsabteilung bestätigten Fassung.

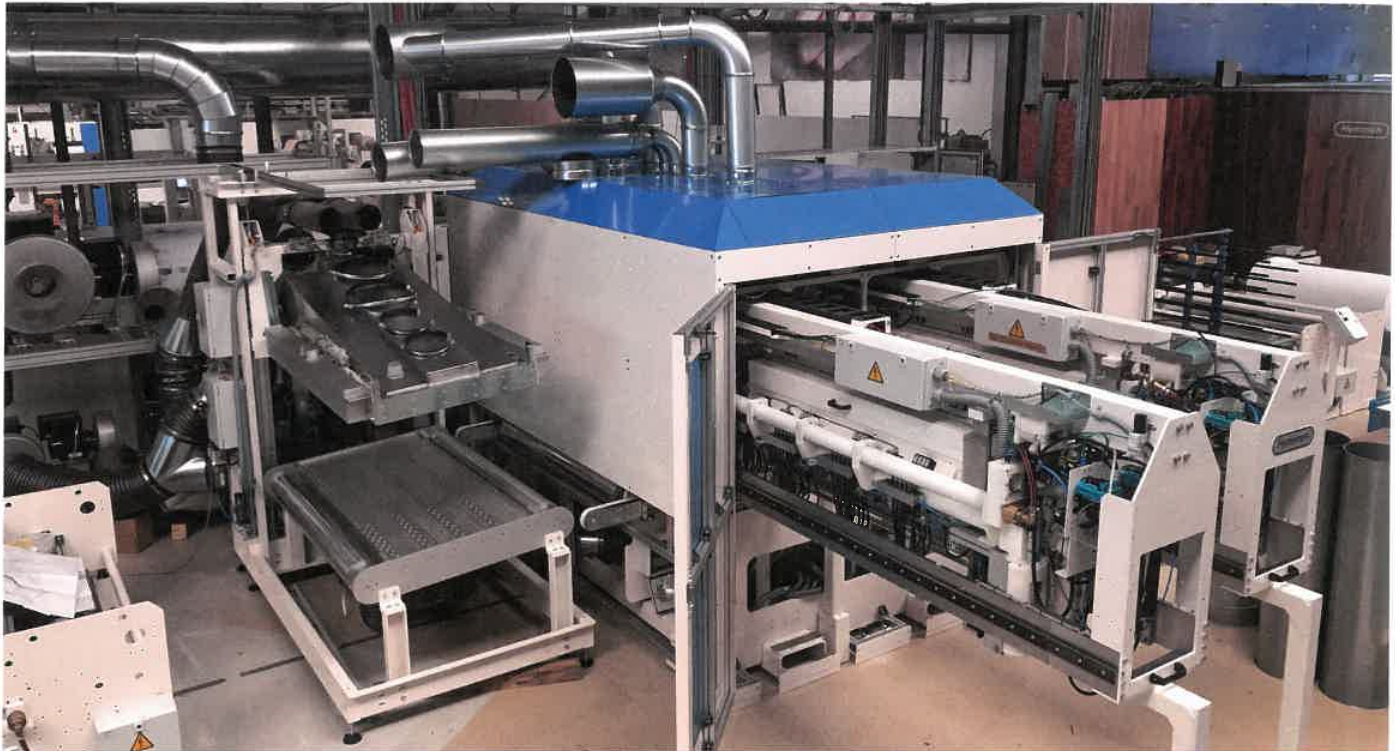
Der Patentschutz betrifft ein Verfahren, um flächige Werkstücke dekorativ zu beschichten. Angegriffen werden Geräte von Barberán S.A., beispielsweise durch Geräte aus der Serie ‚Jetmaster 1260‘ oder ‚Jetmaster 1890 single pass‘.

Eine Ausdehnung der Verletzungsklage auf weitere Schutzrechte der Hymmen GmbH ist grundsätzlich möglich.

Leider sehen wir uns aufgrund der Aktivitäten der Barberán S.A. seit dem vergangenen Jahr 2019 zu diesem Schritt gezwungen, um die Interessen der Firma Hymmen GmbH sowie auch die unserer Kunden und unserer Partner auf der Seite der Lackhersteller zu schützen.

Soweit dies zukünftig nötig wird, werden wir gegebenenfalls weitere Patentverletzungsklagen gegen weitere Marktteilnehmer einreichen.“

Digitaler Dekorpapierdruck rechnet sich



Pilotanlage der „Saturn Digital Printing Line“ im Hymmen-Technologiezentrum in Rödinghausen.
 „Saturn Digital Printing Line“ pilot plant at the Hymmen Technology Centre in Rödinghausen.

Photo: Hymmen

Die „Saturn Digital Printing Line“ wurde bereits auf der Ligna 2019 von Hymmen als gemeinsames Entwicklungsprojekt mit Ricoh vorgestellt. Mit dieser Anlage wollten beide der Holzwerkstoffbranche künftig eine dezentrale Lösung für den digitalen Dekorpapierdruck bieten.

Während im Hymmen-Technologiezentrum in Rödinghausen die erste Pilotanlage für Kundenversuche in Betrieb genommen wurde, haben die beiden Digitaldruck-Experten Richard Darling (Ricoh) und Carsten Brinkmeyer (Hymmen) unter der Moderation von Marcus Timson (fm future) am 1. Juli 2020 in einem Webinar die wirtschaftlichen Aspekte der Technologie durchleuchtet und die neue „Saturn“-Digitaldruckanlage sowohl technologisch als auch wirtschaftlich als hoch attraktive Investition dargestellt.

Mit der Entwicklung von „Saturn“ haben Hymmen und Ricoh auf den aktuellen Trend am Markt reagiert, der in Richtung einer größeren

Dekorvielfalt, kürzeren Druckzeiten und zu dezentraler Produktion bei gleichzeitig vermehrter Vernetzung unter den Marktteilnehmern geht. Beide Unternehmen haben ihre Stärken am Markt dazu genutzt, um eine Maschine zum digitalen Druck von Dekorpapier zu entwickeln. Sie nutzt wasserbasierte Tinten und erfüllt laut Angaben der beiden Entwicklungspartner damit die Bedürfnisse der Kunden hinsichtlich Qualität und angemessener Kapazität. Mit kleinen Losgrößen, kürzeren Lieferzeiten, kürzerer Time-to-Market, geringeren Lagerkosten und neuen Designmöglichkeiten soll die neue Anlage eine attraktive Alternative zum bisherigen Tiefdruck oder einem zen-

tral angesiedelten Digitaldruck mit großen Kapazitäten darstellen. Nachdem die Entwicklung abgeschlossen ist und sich die Besucher in Rödinghausen inzwischen von der Technologie überzeugen können, liegen auch erste Berechnungen zur kaufmännischen Rentabilität der Anlage vor. Darling und Brinkmeyer haben als Experten in einem Whitepaper („Decorative Inkjet – Factors for and against adoption of inkjet technology in production of wood decor paper by Richard Darling“) zu diesem Punkt Stellung genommen und kommen laut Angaben von Hymmen dabei zu dem Ergebnis: „Digital inkjet pays off!“

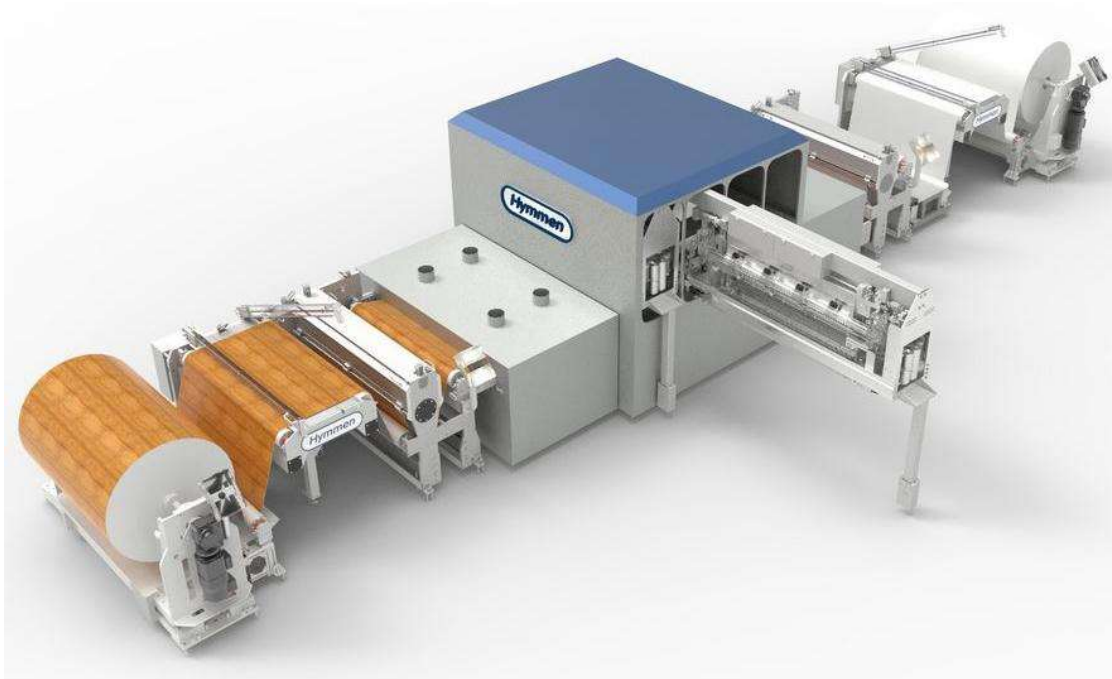
ba

Digital decor paper printing pays off

The „Saturn Digital Printing Line“, which works with water-based inks, was presented at Ligna 2019 by Hymmen as a joint development project with Ricoh. In summer, the first pilot plant for customer trials was put into operation at the Hymmen technology centre in Rödinghausen. At the same time, the economic aspects of the technology were examined in a webinar and initial calculations on the system's commercial profitability were presented in a white paper. With small batch sizes, shorter delivery times, shorter time-to-market, lower storage costs and new design possibilities, the new system is intended to be an attractive alternative to the existing gravure printing or centralised digital printing with large capacities.

Hymmen: Helping customers finish first with new digital printing lines

By Karen M. Koenig (/author-works/karenkoenig) June 24, 2020 | 3:39 pm EDT



Hymmen's Saturn digital printing line

In the wake of IWF's cancellation, "Now for us, it is getting even more important to keep the 1:1 contact with our customers," said Dr. Anke Pankoke, head of marketing for Hymmen GmbH.

"Especially in the context of the recent traveling restrictions it is an advantage to have our own expert Mark Joel, head of Hymmen North America, in Greensboro physically close to our customers."

Along with "a greater emphasis on editorials and ads in American publications of the woodworking market," the company is using digital applications, such as video conferences and webinars to promote its capabilities to customers. Already in the works is a July 1 webinar with FM Future and Ricoh on Hymmen's latest development, the Saturn Digital Printing Line.

The line was one of the products to be spotlighted at IWF. "We planned to promote our whole product range – from double belt presses, multi-opening presses, liquid coating lines and laminating lines to digital printing equipment," he said. "At the moment there is a great focus on digital printing where we can offer our latest development: The Saturn digital printing line for cost-effective digital printing on décor paper at the producer's site."

Hymmen's Jupiter digital staining technology was among the entries in this year's Challengers Award competition and was already drawing interest.

"Many shops are in the process of reopening and retooling in the wake of the COVID-19 crisis. We've heard about many that are using this time to rethink their production models. How can they best get help from you as a supplier to make those changes?"

"Our digital printing lines Jupiter (direct on boards with UV inks) and Saturn (on décor paper with water-based inks) are examples for the great opportunities that our technology offers those companies that want to get independent of large centralized suppliers. If they produce the digital surfaces decentralized at their own production site, it is themselves who decide about the 'how' and 'when' to produce – always fulfilling their customer's needs in a short time," Pankoke added.

Trend zu größerer Vielfalt in der Holzdekorproduktion und kürzeren Druckzyklen



Zentraler Antrieb für den Digitaldruck und damit den Wandel ist der Wunsch der Endkunden nach **mehr Auswahl**.

Die Nachfrage nach einer Vielfalt bei Holzdekoren hat Parallelen zu Erfahrungen in anderen Sektoren.

Das Dekor von Keramikfliesen ist >75% digital. Im Holzdekor-Segment <0.1% digital und kann nicht die Nachfrage befriedigen.

Der Engpass liegt derzeit auf Angebotsseite.

Abb. 2: Der Trend am Markt geht Richtung größerer Vielfalt und kürzeren Druckzeiten

Effiziente Vielfalt

Digital Printing Line von Hymmen – attraktive Investition für Holzwerkstoffveredler

Bereits auf dem Gipfeltreffen der Holztechnologie vor einem Jahr in Hannover, der „Ligna 2019“, präsentierte die Hymmen GmbH, Bielefeld, ein gemeinsame Entwicklungsprojekt mit Digitaltechnologie-Spezialist Ricoh: Die „Saturn Digital Printing Line“ als dezentrale, wasserbasierte Lösung für den digitalen Dekorpapierdruck. Während im Hymmen-Technologiezentrum die erste Pilotanlage für Kundenversuche in Betrieb genommen wird, haben die beiden Experten Richard Darling (Ricoh) und Carsten Brinkmeyer (Hymmen) unter der Moderation von Marcus Timson

(Fm Future) am 1. Juli 2020 in einem Webinar die wirtschaftlichen Aspekte der Technologie durchleuchtet und „Saturn“ als sowohl technologisch wie auch wirtschaftlich hoch attraktive Investition dargestellt.

Die wesentlichen Inhalte des Webinars sind nachfolgenden für die Leser des Surface-Magazins zusammengefasst dargestellt, beginnend mit der aktuellen Marktsituation und den technologische Herausforderungen. Im Juni 2020 führte das britische Unternehmen Fm Future Ltd. eine Befragung von 103 Firmen aus 19 Ländern durch. Auf die Frage nach der geschätzten Marktentwicklung

1. Deckschicht
2. Gedrucktes Dekor
3. Plattenwerkstoff
4. Gegenzugpapier



Abb. 1: Die Verwendung von Dekorpapier in der Holzwerkstoffindustrie (Abb.: Hymmen)

des industriellen Digitaldruck im Kontext der Covid 19 Epidemie ergab sich folgendes Stimmungsbild: Die Unternehmen konzentrieren sich auf die Verbesserung der Zusammenarbeit und auf Innovationen. Sie möchten ihre Prozesse optimieren, um Risiken zu reduzieren und die Produktionseffizienz zu steigern. In Hinblick auf die Wertschöpfungskette werden

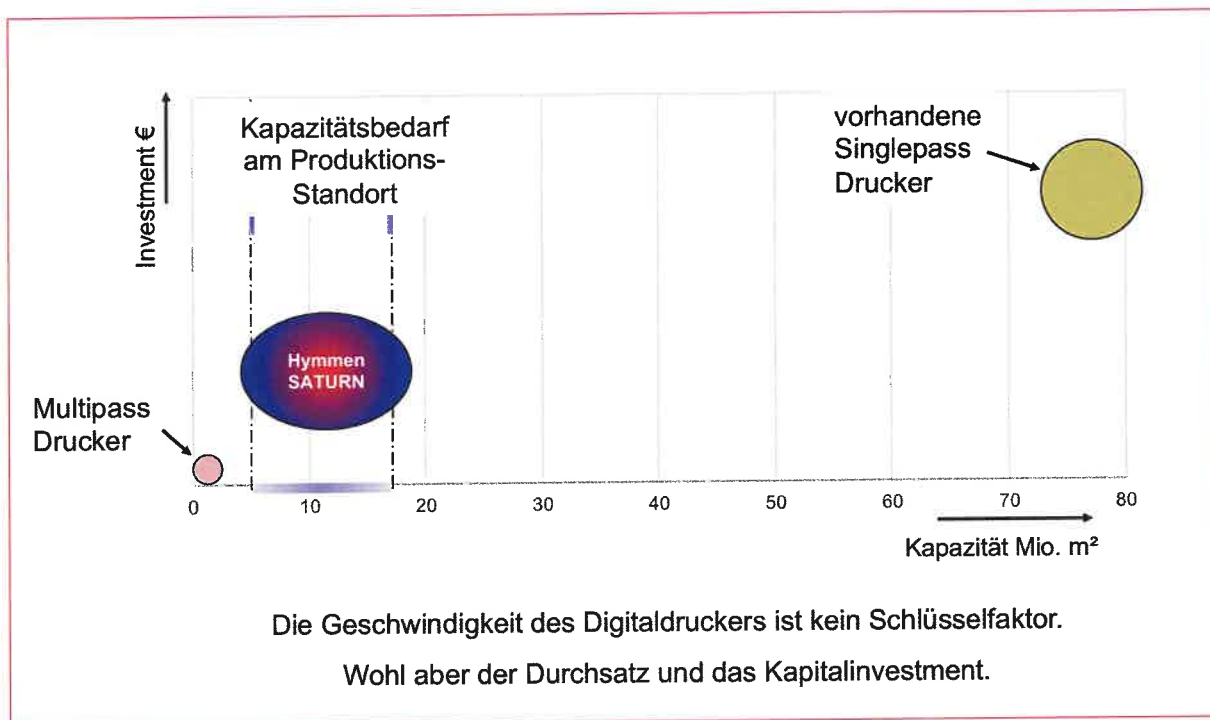


Abb 3. Strategische Verortung von „Saturn“ im Marktumfeld

tiefgreifende Veränderungen erwartet. Man geht von einer starken Dezentralisierung aus, wobei gleichzeitig der verstärkten Zusammenarbeit zwischen Unternehmen eine große Bedeutung beigemessen wird, um Lieferengpässe zu vermeiden. Hierbei wird die zunehmende Digitalisierung in der Produktion sowie ein Wachstum des industriellen Digitaldrucks erwartet.

Entwicklungspartnerschaft mit hohem Entwicklungstempo

Diese Markttrends haben die beiden Unternehmen Ricoh und Hymmen für den digitalen Dekorpapierdruck bereits frühzeitig anizipiert und sich zu einer Entwicklungspartnerschaft zusammengeschlossen. Hymmen setzt als Maschinen- und Anlagenbauer auf seine etablierten Digitaldrucktechnologien für die Dekorindustrie. Als erfahrener Pionier im Bereich Inkjet hat sich Hymmen in der Holzwerkstoffin-

dustrie eine führende Position am Markt erarbeitet. Dies spiegelt sich in den über 100 Mio. m² wider, die mit dem Digitaldruckequipment des Unternehmens jährlich bedruckt werden. Ricoh ist ein weltweit agierender Konzern mit über 40 Jahren Erfahrung in der Herstellung von Druckköpfen. Das Unternehmen steuert die Kerntechnologie für wasserbasierte Tinten und die Colorgate Software zu der Entwicklungspartnerschaft bei. Mit 14 000 Servicetechnikern weltweit steht Ricoh seinen Kunden jederzeit und überall unterstützend zur Seite. In ihrer Entwicklungspartnerschaft haben Hymmen und Ricoh die Probleme überwunden, die bis dahin dem dezentralen digitalen Dekorpapierdruck im Weg standen: Es fehlte der Knowhow-Transfer, die Marktteilnehmer hatten einen „falschen“ strategischen Fokus und die traditionellen Regeln der Wert-

schöpfungskette, bei denen das Analoge dem Digitalen entgegen stand, wurden bis dahin zu wenig hinterfragt. In dem kompetenten Technologieteam beider Unternehmen ist nun ein umfassender und doch einfacher Wissenstransfer sichergestellt. Eine höhere Entwicklungsgeschwindigkeit geht mit geringerem Risiko einher. Die Beziehungen innerhalb der Holzwerkstoffindustrie und das damit verbundene Vertrauen zwischen den Marktpartnern soll dafür sorgen, dass die Neuentwicklungen im Digitaldruck die Bedürfnisse der Plattenhersteller berücksichtigen.

Dekorproduktion im Zeichen der Vielfalt

Dekorativ bedrucktes Papier wird in verpresster Form im industriellen Prozess genutzt, um Platten für Fußböden, Möbel und Paneele für die Innenausbau herzustellen.

Die Zusammensetzung ist Abb. 1 zu entnehmen. Kritische Qualitätskriterien sind bei der Anwendung in der Holzwerkstoffindustrie zum einen die Farbkonsistenz zwischen verschiedenen Herstellorten, von Produktionslos zu Produktionslos und im Zeitverlauf. Zum anderen ist das Dekordesign hinsichtlich der Marktakzeptanz und der Vielfalt erfolgsentscheidend. Traditionell wird das Dekorpapier im Tiefdruck von zentral angesiedelten Druckspezialisten hergestellt. Das bedruckte Papier wird per LKW oder Bahn zu den vielen dezentral angesiedelten Plattenproduzenten geliefert. Aus Effizienzgründen benötigt der analoge Druck eine Mindestbestellmenge pro Dekor. Wenn der Plattenhersteller ein neues Design einführen möchte, muss er dieses typischerweise am zentralen Produktionsort des Dekordruckers ausmustern. All dies

Technische Spezifikationen

- Druckgeschwindigkeit 15 – 35 m/min
- Effektive Arbeitsbreite 700 / 1,400 / 2,300 mm
- Farbsystem Standard 4 Farben Rot, Blau, Gelb, Schwarz erweiterbar auf 8 Farben
helle oder Spezialfarben als Option
- Tintensystem wasserbasierte Tinten
- Auflösung 600 or 1200 dpi
- Druckkopf Typ Ricoh MH5421MF

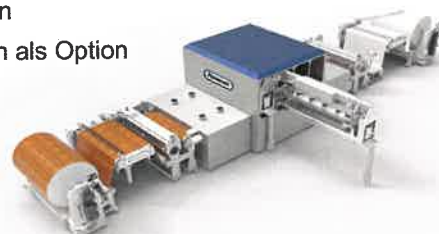


Abb. 4: Technische Details von „Saturn“

bringt Schwierigkeiten für kurzfristige Reaktionen und den Ausbau der Dekorvielfalt mit sich, die aber vom Markt erwartet werden, wie Abb. 2 deutlich macht. Hier kann der Digitaldruck helfen: Mit kleinen Losgrößen, kürzeren Lieferzeiten, kürzerer Time to Market, geringeren Lagerkosten und neuen Designmöglichkeiten.

Dezentraler Digitaldruck verbessert die Wertschöpfung

Derzeit gibt es drei Möglichkeiten, digital gedruckte Designs zu nutzen: Man kann erstens digital bedrucktes Papier von einem externen Anbieter zukaufen. Dies verbessert aber nicht den eigenen Prozessablauf. Man kann zweitens einen Multipass-Drucker selbst betreiben. Doch dieser erreicht wahrscheinlich nicht die Kapazitätsanforderungen des Holzwerkstoffherstellers. Oder man kann drittens einen Single Pass Drucker betreiben, bzw. ein etablierter Dekordrucker betreibt den oder die Single Pass Drucker. Doch hierbei ist fraglich, ob man ihn zuverlässig und unter ökonomischen Gesichtspunkten

sinnvoll betreiben kann. Eine so hohe Kapazität wird an den dezentralen Produktionsstätten nicht benötigt.

Genau diese Lücke schließt die gemeinsam von Hymmen und Ricoh entwickelte Digitaldruckanlage „Saturn“. Abb. 3 verortet sie im strategischen Marktumfeld. Die technischen Details sind Abb. 4 zu entnehmen. Dabei zielt die Hymmen „Saturn“ Anlage sowohl auf Holzwerkstoffhersteller, die für den eigenen Bedarf digitale Dekore herstellen wollen, als auch auf etablierte Dekordrucker, die Ihre Strategie auf mehrere dezentrale Standorte „nahe am Kunden“ erweitern möchten.

Nach der erstmaligen Vorstellung der neuen Technologie auf der „Ligna 2019“ wird nach erfolgreichen Laborversuchen derzeit der Prototyp von „Saturn“ im Hymmen-Technologiezentrum in Rödinghausen in Betrieb genommen und steht dann für Kundenversuche bereit. Angesichts der vielen Vorteile und der jetzt fertigen Technologie ist aus Sicht des Herstellers Hymmen nun der nächste Schritt die Verbrei-

itung dieser Technologie unter den Holzwerkstoffherstellern und/oder die Nutzung durch Dekordrucker mit einer dezentralen Strategie.

An dieser Stelle muss der Beweis geliefert werden, dass sich das technisch Mögliche auch kaufmännisch rechnet. Richard Darling von Ricoh und Carsten Brinkmeyer von Hymmen haben in einem Whitepaper (*Decorative Inkjet – Factors for and against adoption of inkjet technology in production of wood decor paper by Richard Darling, Ricoh Europe, April 2020*) ausführlich anhand von Rechenbeispielen hierzu Stellung genommen. In Auszügen wird im weiteren Verlauf hierauf eingegangen. Es lohnt sich, die Details zu verfolgen. Als Teaser sei das Ergebnis vorneweg genommen: „Digital inkjet pays off!“

Inkjet pays off – ein Rechenexempel

Um die Argumente für und wider den Inkjet-Druck auf Dekorpapier in der Holzwerkstoffindustrie abzuwägen, müssen die ökonomischen Aspekte genauso wie die operativen und Marke-

ting-Vorteile des Tiefdrucks mit alternativen Möglichkeiten des Digitaldrucks für größere und kleinere Druckvolumina abgewogen werden. Es gilt folgende Faktoren zu vergleichen:

1. Die maximalen Nettoproduktionszeiten pro Tag
2. Die Produktionszeiten in Abhängigkeit von der Kapazität
3. Kapazitäten
4. Kapitalkosten
5. Laufende Kosten
6. Make or Buy?

Anhand dieser Vergleiche wird sich herausstellen, welche Themen, Hindernisse und Herausforderungen real sind und welche nur zufällig auftreten oder auf Missverständnissen, Angst oder schlicht Vorurteilen beruhen. Bei Interesse erläutern die Mitarbeiter von Hymmen gerne die hinter den zusammengefassten Ergebnissen liegenden quantitativen Kalkulationen.

Die maximalen Nettoproduktionszeiten pro Tag:

Die Abb. 5 zeigt, wie sich die Rüstzeiten des klassischen Tiefdrucks negativ auf die Nettoproduktionszeiten pro Tag auswirken. Die Vorteile des Digitaldrucks

liegen klar auf der Hand.
Die Produktionszeiten in Abhängigkeit von der Kapazität: Abhängig von der jeweiligen Losgröße der einzelnen Dekore variiert die Gesamtkapazität der einzelnen Drucker. Dies liegt an den Unterschieden der Rüstzeiten und der Druckzeiten bei Dekorwechsel. So ist es plausibel, dass es ab der Unterschreitung einer bestimmten Losgröße aufgrund des zeitaufwendigen Werkzeugwechsels die jährliche Gesamtkapazität einer Tiefdruckmaschine hinter der einer Digitaldruckanlage zurückfallen muss. Dies wurde auch anhand von Rechenbeispielen quantifiziert.

Kapazitäten: Bei der Bewertung der Kapazität einer Anlage ist entscheidend, diese im Kontext des gesamten Produktionsprozesses des jeweiligen Unternehmens zu betrachten. Zu hohe Druckkapazitäten bringen keinen Vorteil, wenn der Engpass an anderer Stelle im Produktionsablauf liegt. Deshalb ist entscheidend, die tatsächlich benötigte Kapazität des Digitaldruckers zu identifizieren, um die ökonomisch richtige Entscheidung zu treffen.

Kapitalkosten: Man kann im Groben von Investitionskosten in Höhe von 16 Mio. Euro für eine Tiefdruckanlage, in Höhe von 8-10 Mio. Euro für Digitaldruckanlagen mit großen Kapazitäten und in Höhe von ca. 3 Mio. für „Saturn“ ausgelegt auf mittlere bis kleine Produktionsvolumina – von aber immer noch ca. 12-15 Mio. m² pro Jahr – ausgehen. Die mit der Investition verbundenen Kapitalkosten haben großen Einfluss auf die kaufmännische Bewertung des Anlagenprojektes. Entscheidend für die Kalkulation ist wiederum die tatsächlich vor Ort benötigte Druckkapazität pro Jahr.

Laufende Kosten: Bei den

laufenden Kosten der gewählten Digitaldruckanlage gibt es vier Hauptfaktoren: Die Finanzierungskosten, die Betriebskosten, die direkten Materialkosten und die Werkzeugkosten. Während bei den einzelnen Faktoren jeweils andere Drucksysteme Vorteile haben, so wird in der Gesamtbetrachtung ganz deutlich: Die „Saturn Digital Printing Line“ liegt insgesamt bei den laufenden Kosten klar im Vorteil.

Make or Buy? Schließlich stellt sich die Frage für jeden Holzwerkstoffhersteller, ob er selbst das Dekorpapier drucken soll oder doch besser zukauf. „Saturn“ bietet nach Einschätzung von Hymmen auch hier die attraktivste Alternative, welche die Margen für den Dekorpapierdruck im Haus des Herstellers belässt und ihm außerdem maximale Flexibilität bietet. Aber auch etablierte Dekordrucker können so eine dezentrale Strategie implementieren.

Dekorvielfalt ist Trumpf!

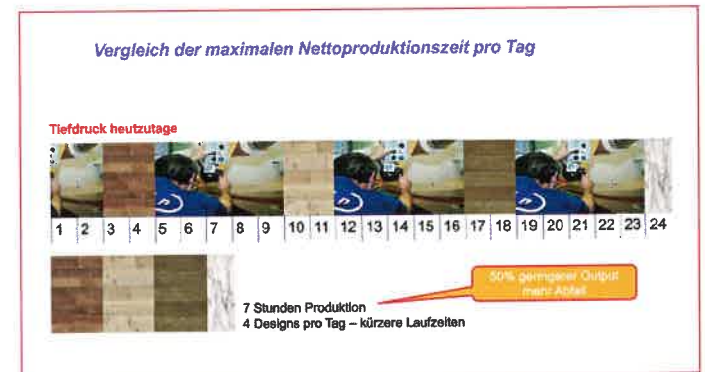
Industrieller Digitaldruck vergrößert die Designmöglichkeiten und macht es für den Endkunden möglich, aus einer Vielfalt die dekorativen Oberflächen auszuwählen, mit denen er leben und arbeiten möchte. Der Digitaldruck hat seine Funktionstüchtigkeit aus technischer Sicht bewiesen. Außerdem rechnet er sich auch wirtschaftlich wegen geringerer Lagerkosten, der Möglichkeit des Print on Demand, weniger Abfall, geringerem Energieverbrauch und damit eines geringeren CO₂-Fußabdrucks, einem höheren Wert des veredelten Endproduktes und möglicherweise sogar höheren Margen.

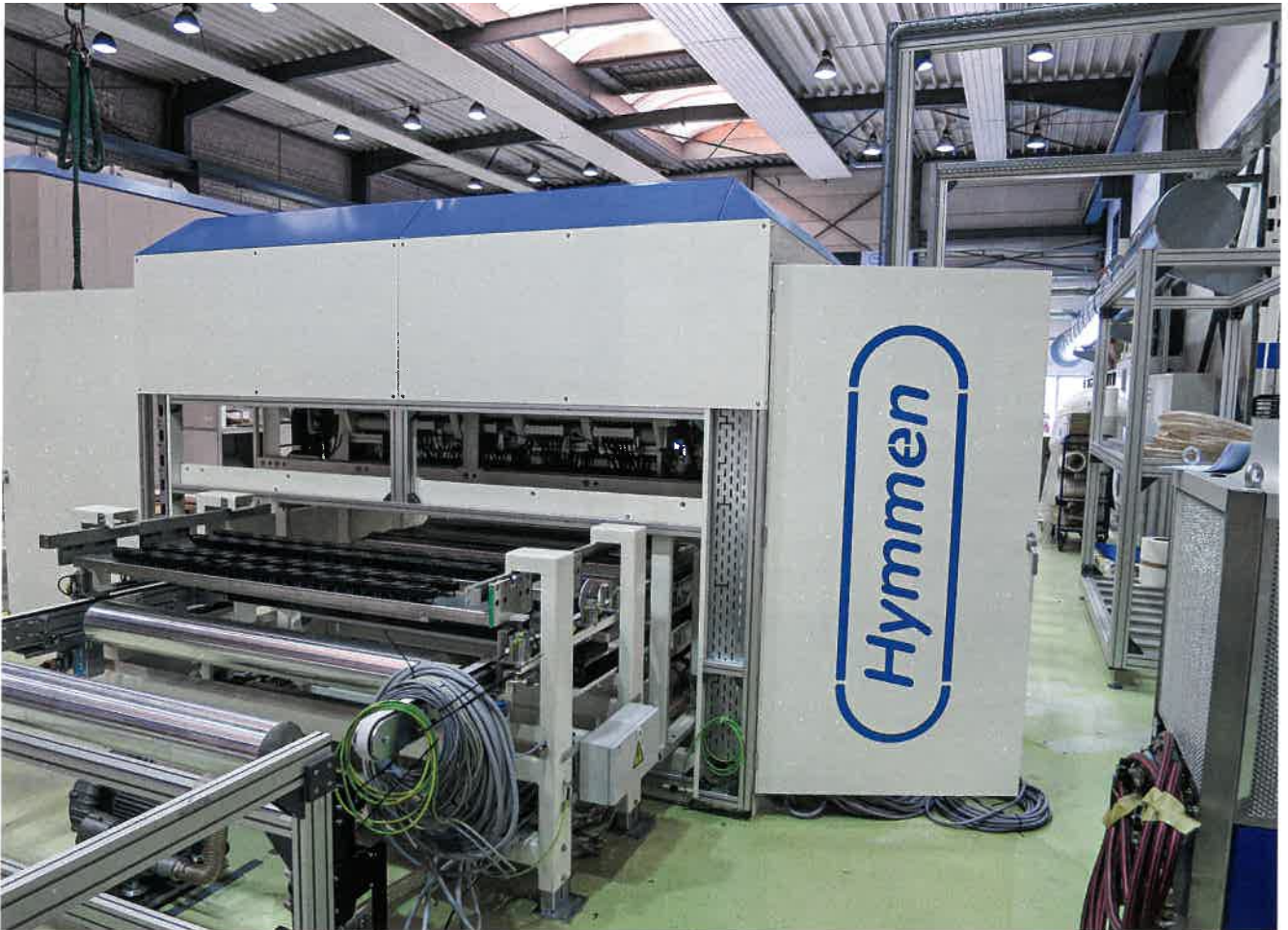
Vergleicht man Inkjet mit anderen Technologien, so kann gezeigt werden, dass er in allen Holzdekorproduktionen

kosteneffizient ist, welche die Nachfrage der Kunden und Märkte nach größerer Dekorvielfalt bedienen möchten. Nicht in Digitaldruck zu investieren bedeutet, alle Chancen zu verpassen, die „Saturn“ mit sich bringt: z. B. die zusätzliche Flexibilität, bessere Designmöglichkeiten und die beste technologische Ausstattung der eigenen Produktionsstätten, um die sich ändernden Kunden-, Absatz- und Konsumentenbedürfnisse zu befriedigen.

Dr. Anke Pankoke, Head of Marketing / PR
 Hymmen GmbH Maschinen- und Anlagenbau Bielefeld

Abb. 5: Die Vorteile des Digitaldrucks hinsichtlich der Nettoproduktionszeiten pro Tag





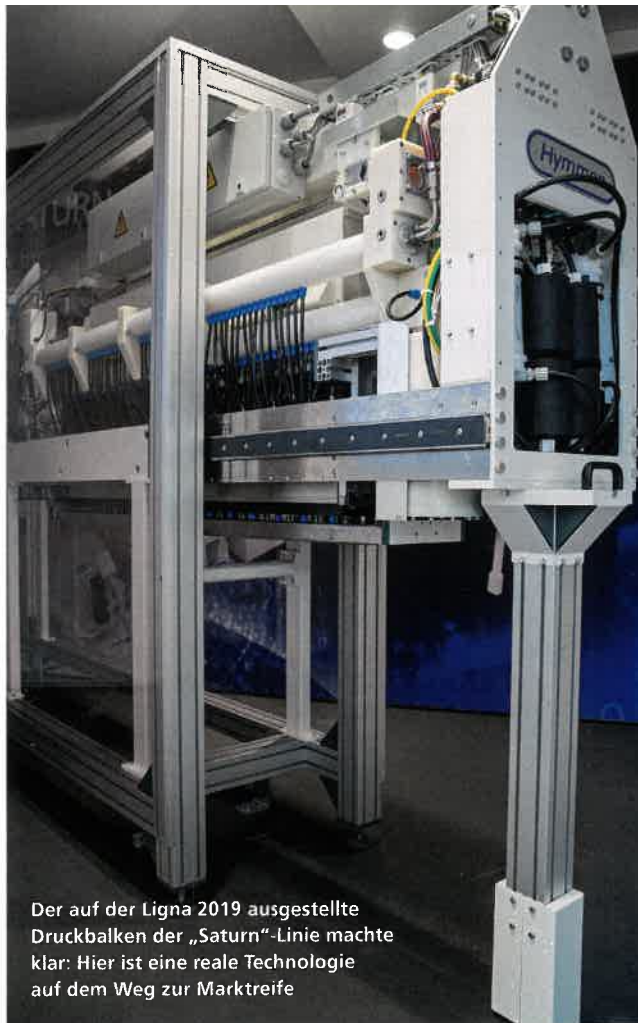
Die neue „Saturn“-Anlage von Hymmen (hier während der Montage) sorgt für eine minimale Lagerhaltung von Dekorpapieren durch Just-in-time-Produktion. Der gesamte Prozess gestaltet sich deutlich einfacher als bei bestehenden Druck-Lösungen

Plug & Play für den Digitaldruck

Mit der neuen Digitaldrucklinie „Saturn“, die Hymmen gemeinsam mit Ricoh entwickelt hat, ist den beiden Kooperationspartnern ein echter Coup gelungen. Die Technologie unterscheidet sich von den bisher existierenden wasserbasierten Lösungen: Sie ist dezentral einsetzbar und flexibler hinsichtlich der Auslegung für kleine und große Losgrößen. Inzwischen konnte Hymmen das Projekt zur Marktreife führen. Die HK hat sich die Montage des Prototyps im Technologiezentrum in Rödinghausen angeschaut und spannende Einblicke erhalten.



Im März begann die Installation des „Saturn“-Prototyps im Technologiezentrum in Rödinghausen. Nach internen Versuchen steht die Anlage nun für Kunden bereit



Der auf der Ligna 2019 ausgestellte Druckbalken der „Saturn“-Linie machte klar: Hier ist eine reale Technologie auf dem Weg zur Marktreife



Dekorative Oberflächen müssen schnell und flexibel in der gewünschten Qualität zu einem vertretbaren Preis hergestellt werden. Seit über einem Jahrzehnt wurde versucht, diese Ziele im industriellen Digitaldruck auf Dekorpapier mit wasserbasierten Tinten zu erreichen. Bislang ohne Erfolg.

Eine der größten Herausforderungen auf technischer Seite ist es, die Expertise verschiedener Marktteilnehmer zusammenzuführen. Hierzu gehören die Maschinenbauer, die Hersteller von Druckköpfen und die dezentral angesiedelten Hersteller von Fußböden, Möbeln etc., die mit wasserbasierten Tinten digital bedrucktes Dekorpapier benötigen.

Neben dem fehlenden Knowledge-Transfer muss sich außerdem der strategische Fokus der Marktteilnehmer komplett verändern. Bis heute haben viele noch nicht realisiert, dass sich die traditionellen Regeln der Wertschöpfungskette ändern. Die Industrie benötigt nicht mehr riesige Mengen von zentral herge-

stelltem Dekorpapier. Um die Flexibilität des Digitaldrucks zu den dezentralen Produktionsstandorten zu bringen, benötigt man eine Digitaldrucklinie, die genau den Kapazitäten und dem Investitionsvolumen genügt, die die dezentralen Fertigungsstätten in der Holzwerkstoffindustrie brauchen. Erst dann werden die Hersteller von Fußböden, Möbeln und anderen holzbasierten Produkten die Vorteile der Just-in-time-Produktion, niedrige Lagerhaltungskosten, die Vermeidung von Transportkosten und gleichzeitig hohe Output-Qualität realisieren.

Die Marktsituation hat sich nun geändert: Durch die Entwicklungskooperation von Hymmen und Ricoh steht den Herstellern von digital bedrucktem Dekorpapier ein starkes Technologie-Team zur Seite, das den Wissenstransfer sicherstellt und eine Digitaldrucklinie mit dem Namen „Saturn“ entwickelt hat. Diese ist fertig für den Markt und darauf ausgerichtet, die Bedürfnisse an den dezentralen Produktionsstandorten zu erfüllen. Im vorlie-

genden Artikel werden zunächst kurz die beiden Kooperationspartner Hymmen und Ricoh mit ihrer speziellen Expertise im industriellen Digitaldruck vorgestellt. Es wird anschaulich gemacht, wie die wesentlichen technischen Eigenschaften der Digitaldrucklinie „Saturn“ genau die Kundenbedürfnisse erfüllen. Nach erfolgreicher Erprobung einer kleinen Laboranlage am Hymmen-Stammsitz in Bielefeld wurde der Prototyp mit einer Produktionsbreite von 1400 mm im Frühjahr 2020 im Technologiezentrum von Hymmen in Rödinghausen montiert. Die HK hat sich die Installation vor Ort angeschaut.

Seit mehr als einem Jahrzehnt ist Hymmen ein führender Spezialist im Digitaldruck in der Holzwerkstoffindustrie. Die deutlich mehr als 40 verkauften Single-Pass-Maschinen liefern Spitzenleistung auf der ganzen Welt, zuverlässig betreut von einem kompetenten Digitaldruck-Team. Umfassende Verfahrenkenntnisse, die automatische „Color Calibration“

und die Vollautomatisierung sind einige der Faktoren, die die nachhaltige Produktion auf industriellem Niveau sichern.

Wiederholte Investitionen einzelner Kunden belegen die technologische Leistung und die Wirtschaftlichkeit der Hymmen-Anlagen. Die Digitaldrucklinien sind beim Druck auf Finishfolien (vorimprägniert), Türen („Platten UV Topcoat“), Fußböden („Platten UV Topcoat“ und Melamin-Prozess), Dekorpapier (Melamin-Prozess), thermoplastischer Bahnware, Baumaterialien, beim Strukturdruck und in Laboreinrichtungen im Einsatz.

Es wurden bereits große Herausforderungen bei der Entwicklung der komplexen Singlepass-Digitaldrucktechnologie gemeistert. Hymmen bietet bereits jetzt eine sehr gut funktionierende Technologie für den Druck von Dekorpapier mit UV-trocknenden Tinten. Doch es gibt Anwendungsfälle, in denen das Produkt nicht so aufgebaut werden kann, wie es für UV-trocknende Tinten nötig ist. Hier zeigen wasserbasierte Tinten ihre Stärken. Hymmens Erfahrung und Know-how bei der Herstellung und Veredelung von Holzoberflächen sowie die Kontakte in die Fußboden- und Möbelindustrie machen das Unternehmen zu einem idealen Partner für einen Druckkopfhersteller mit Know-how im Bereich wasserbasierter Tinte.

Ricoh ist ein Unternehmen mit Niederlassungen auf der ganzen Welt und verfügt über 40 Jahre Erfahrung in der Produktion von Druckköpfen. Die Division, die auf industriellen Druck spezialisiert ist, richtet ihren strategischen Fokus insbesondere auf den Inkjetdruck. Die Kerntechnologie beinhaltet Druckköpfe mit einer metallischen Nozzel-Platte, die bei einer großen Spannweite an Flüssigkeiten Verwendung finden. Ricoh steuert die Druckkopftechnologie für wasserbasierte Tinten der Entwicklungspartnerschaft bei. Darüber hinaus stammen die „Colorgate“-Software und die Tintenchemie von Ricoh. Tausende von Service-Angestellten stehen bereits jetzt weltweit rund um die Uhr zur Verfügung, um den Kundensupport für die Digitaldruckausstattung zu ermöglichen.

Die Partnerschaft von Ricoh und Hymmen bietet fundiertes Fachwissen in der Digitaldrucktechnologie, den Märkten und dem Prozessmanagement. Mit dem Fokus auf wasserbasierten Digitaldruck für Dekorpapier wird das Ergebnis der Kooperation der beiden Unternehmen nun ein Produkt sein mit dem Ziel: „Industrial Inkjet als plug-and-play für die Holzwerkstoffindustrie.“ Und was neben der Anlage von entscheidender Bedeutung für die Kunden ist: Hymmen und Ricoh können zusätzliche Unterstützung bieten hinsichtlich



Links: Von „Saturn“ digital bedrucktes Dekorpapier auf verschiedene Plattenmaterialien verpresst. Unten: Vor (unten) und nach (oben) der Imprägnierung: von „Saturn“ digital bedrucktes Dekorpapier

Fotos: Hymmen

Image und Design, um den ersten Zugang zum Digitaldruck zu vereinfachen, Proof-Software und -Drucker, zur Verkürzung der Entwicklungszeit für Designmuster, sowie Kalibrierungssoftware für Farbstabilität und durchgängige Designqualität.

„Saturn“ ist eine industrielle Digitaldrucklinie, die in den vorhandenen Produktionsprozess der Kunden integriert werden kann. Es ist eine Standardmaschine, die Druckköpfe, Tinte und den Druck in gewünschter Auflösung zu einem finanzierbaren Preis bietet. „Saturn“ garantiert eine effiziente dezentrale Produktion auf erwartetem Qualitätsniveau.

Die „Saturn Digital Printing Line“ ist der Durchbruch für die Herstellung digital gedruckten Dekorpapiers. Diese Anlage unterscheidet sich von den bisher existierenden wasserbasierten Drucklösungen: Sie ist dezentral einsetzbar, flexibler hinsichtlich der Auslegung für kleine und große Losgrößen und nicht primär fokussiert auf den Austausch von analogen Technologien durch digitale. „Saturn“ sorgt für eine minimale Lagerhaltung von Dekorpapieren durch Just-in-time-Produktion. Der gesamte Prozess in der neuen Anlage ist deutlich einfacher als bei bestehenden Dekordruckanlagen. Das Trocknen der Tinten ist einfacher und der Druckprozess ist dabei stabiler und zuverlässiger. Last but not least setzt „Saturn“ ein geringeres Investitionsvolumen voraus.

In einer detaillierten Kostenanalyse hat Hymmen den „Saturn“-Digitaldruck mit dem klassischen Gravurdruck verglichen. Hierbei wurden die vier Kernelemente Finanzierungskosten, Betriebskosten, direkte Materialkosten und Werkzeugkosten einzeln betrachtet und in einer Gesamtkostenrechnung vergleichend zusammengeführt. Die Kalkulation ist transparent und nachvollziehbar: Der wasserbasierte Digitaldruck hat sich nicht nur auf technischer Seite bewiesen. Er rechnet sich auch finanziell aufgrund von geringerem Inventar, „Print on demand“, weniger Ausschuss, geringerem Energieverbrauch, einem hochwertigeren Endprodukt und möglicherweise sogar besserer Gewinnmargen.

In der Holzwerkstoffindustrie ist der digitale Dekordruck kostengünstiger als andere Drucktechnologien, wenn es gilt, den Bedarf der Kunden nach einer größeren Dekorvielfalt zu befriedigen. Wer heutzutage nicht in Digitaldruck investiert, riskiert die Chance auf erhöhte Flexibilität, Designvielfalt und die beste Ausstattung seiner Produktion für neue Kundenbedürfnisse zu verpassen. Hymmen bietet

Die Saturn-Digitaldrucklinie



Technische Daten

• Druckgeschwindigkeit:	15 bis 35 m/min
• Effektive Arbeitsbreite:	700 / 1.400 / 2.300 mm
• Druckfarbsystem:	Standard 4-Farben-CMYK, zu erweitern auf 8 Farben
• Zusatzfarben:	helle + Spezialfarben zukünftig möglich
• Tintensystem:	wasserbasiert
• Auflösung:	600 oder 1.200 dpi
• Druckkopftyp:	Ricoh MH5421 MF



eine detaillierte Aufschlüsselung der Kostenkalkulation im persönlichen Gespräch oder auch in Form eines Webinars an.

Hymmen und Ricoh teilten die strategische Markteinschätzung, wie zu Beginn des Arti-

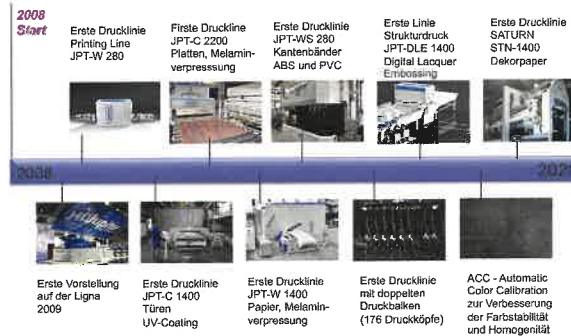
2019 das fertige Endprodukt präsentiert werden: Mit der „Saturn Digital Printing Line“ bedrucktes Dekorpapier, das auch schon versuchsweise auf verschiedene Plattenmaterialien verpresst wurde.

Ebenso machte der auf der Messe ausgestellte Druckbalken der „Saturn“-Linie klar: Hier ist eine reale Anlage auf dem Weg zur Marktreife. Zwischenzeitlich arbeiteten die Hymmen-Konstrukteure an der Vollendung des Prototyps weiter. Im September 2019 war „Design Freeze“ und schon im März 2020 begann die Installation im Technologiezentrum in Rödinghausen. Nach internen Versuchen steht die Anlage ab Mitte des Jahres für Kundenversuche bereit.

Das Entwicklungsteam von Hymmen und Ricoh ist sich sicher: Fußend auf der Zusammenarbeit von zwei etablierten Unternehmen im Digitaldruckmarkt und ihrer vereinten Expertise sind Hymmen und Ricoh die idealen Partner der Holzwerkstoffindustrie für den wasserbasierten Digitaldruck der Zukunft.

kels dargelegt. Gemeinsam starteten sie im August 2017 das Entwicklungsprojekt „Saturn“. Im März 2019 ging der Labordrucker am Stammsitz von Hymmen in Bielefeld in Produktion. Nach der Tintenentwicklung und intensiven Versuchen zur Optimierung der Trocknung, des Web-Handlings und der Tintenversorgung konnte schon auf der Ligna

Geschichte des Digitaldrucks von Hymmen



SEEING THE WOOD FOR THE TREES

Inkjet is not equivalent to analogue and like-for-like equipment 'races' are counter-productive. The key to success with inkjet is to use it wisely, believes Richard Darling



Richard Darling is Strategic Business Development Manager at Ricoh Europe

Elon Musk famously shared his thinking around innovation and how he deploys first principles with great success. He focuses on an indivisible problem, a so-called first principle. This rigorous process is grounded in Aristotelian thought and given further credibility from the world of physics. In essence, it means isolating the problem first, then designing a solution second. Its brilliance is in its simplicity, yet humans, and in particular humans from the inkjet world don't always follow this logic.

Technology is fine and science is supposed to push the boundaries of possibility. However, 'possible' is too often different from 'useful'.

Perhaps possibilities are too frequently assembled into and called solutions, but a solution needs a question to answer or a problem to solve. There are some notable cases of technology being used dogmatically by inkjet fundamentalists where the end result is a pseudo-solution to a non-existent problem, falling into the trap of *digital analogic*



Developed in partnership with Ricoh, the Hymmen Saturn digital printing line does not have to go fast to deliver clear economic value to wood décor producers

(more later). The result is a clever bit of tech, but a mismatch: it doesn't do something really useful; it doesn't do it reliably and it doesn't deliver economic or operational benefit.

There will always be visionaries and early adopters who are excited by the technology and see possibilities. These people tolerate imperfection whilst being energised by new

"Innovations should all start with a big WHY"

capability and ways to use it. They see current obstacles and difficulties and imagine what can happen if they can squeeze an industrial inkjet piece of kit into the way they do stuff. These pioneers are valuable: their insight and willingness to leap help to refine ideas and to

support R&D involved in bringing new tech to reality.

However, these early, optimistic investments should not be taken for granted and we need to beware of creating white elephants which dampen enthusiasm. Word of mouth can broadcast expensive failures very effectively and technology can readily gain a poor reputation as an unsuccessful money-pit, slowing progress for us all.

INNOVATION TO MAINSTREAM

Moore's 'Crossing the chasm' is an accepted model for how innovations make their way to becoming mainstream or not.

To grow, a new idea must cross from the early adopter phase to appeal to the early majority. In order to do so, the narrative must evolve, and discussions must move on from technical to demonstrate clear, compelling and strategic economic reasons for adoption. At this point the technical problems are solved. Tinkering must stop. We must move from exciting technical discussions with adventurous early adopters to more cold-thinking, hard-headed rationality. This requires inkjet innovators to carefully think of the form in which a technical capability is offered, how it might fit in to existing structures of an operation or market, what barriers exist, what must be changed and how can it be changed. Innovations should have all started with a big WHY.



Tortoise wins the race – some digital print equipment is sensibly and deliberately slower



Cold calculating methodology delivers realistic operating benefit assessment with fit-for-purpose precision

Where's the problem or weakness in the way things are already done? What are we trying to solve?

DIGITAL-ANALOGIC THINKING

Too often we have seen inkjet make grand entries into markets which looks wonderful but actually is fundamentally flawed. Often, we've invented the wrong thing, been too obsessed with speed and replacement of what exists already and fallen into the chasm.

These mistakes result from digital-analogic thinking: creating a near as possible direct replacement for analogue function when this is not needed.

What is 'digital analogic'? Time is money, centralisation, consolidating volume, going faster is efficient – the only way to go. This is ingrained over years: industry focuses

on lowest possible material costs, highest throughput speed and theoretical efficiency, side-lining hidden overheads or cash tied up in WIP [work in process] and inventory, long supply chains involving risk, lead times, stock and impaired responsiveness.

These are common characteristics of so many manufacturing processes and are

"Industrial inkjet equipment must be realistic"

obvious targets for digital fluid deposition or print to challenge. Like-for-like inkjet equipment to face-off with an analogue equivalent is not a good idea. It plays to the operational weaknesses and 'old think'. It also plays to all the weaknesses of digital technology. Inkjet will not be faster than gravure or flexography.

Higher speed in inkjet gives exponential increase in equipment complexity and cost, and often tips the balance away from economic viability. Printing faster puts print reliability, colour consistency and performance on a knife edge. A formula 1, single pass printer with an array of the most up to date printhead technology is an impressive technical feat. However, it is *digital analogic*; it doesn't solve a problem and often introduces a whole bunch of other problems.

FIT FOR PURPOSE

Some digital print equipment is sensibly and deliberately slower, uses a narrower range of qualified substrates and an even tighter range of ink or toner options. Why do end-users need more choice of substrates and inks?

Could it be traditional material cost-consciousness or perhaps outright print snobbery? We should heed the Ockham's razor principle: 'plurality should not be posited without necessity'. Simplified

digital print equipment adequately delivers capabilities for smaller operators to do what doesn't make sense using analogue means.

Industrial inkjet equipment must be realistic and driven by a deeper consideration of benefits it can bring to a whole operation and supply chain. Key has to be versatility to produce fit-for-purpose single items or small lots with minimum fuss, low risk and importantly sited as close to the end of the production process as possible. Small lots will increasingly be the new norm: mainstream. Any part of a production that doesn't need such a capability should continue to be supplied by traditional analogue means. Of course, if the proportion of volume needing no variety falls below a certain threshold then analogue may itself completely lose its *raison d'être*.

SATURN'S SWEET SPOT

Ricoh applied this rational process in collaboration with Hymmen to develop the Saturn décor printer. We deliberately focused on solving a market problem to enable wood décor producers themselves to invest in digital to deliver clear economic value. The focus was not speed but throughput, balanced to the production stream targeting a sweet spot where quality, flexibility, speed and total cost all converged. This positioned Saturn printers in a different location compared with other digital offerings on offer. We addressed the right problem to enable producers to decentralise manufacturing, something which has a huge value normally, not only post Covid-19.

We also used a cold calculating methodology to ascertain economic benefit of one way versus another. The model and method crosses fixed and variable costs, profit & loss and balance sheet. Whilst inkjet outsiders may not have full insight into potential end-users' manufacturing cost accounting minutia, our modelling delivers realistic operating benefit assessment with fit-for-purpose precision.

SUMMARY

Inkjet is not equivalent to analogue and it makes no sense to try to make *digital analogic* equipment formats. Don't use an F1 single seater for popping to the shops and don't expect a hatchback to carry or deliver heavy loads. Horses for courses. Think problem first, solution second. If tech developers all focus on this, inkjet will cross the chasm and be a more widely used technology across a variety of industries. ■

Richard Darling is Strategic Business Development Manager at Ricoh Europe

Further information:

Ricoh Europe, London, UK
tel +44 7715 177862
email: Richard.darling@ricoh-europe.com
web: www.ricoh-europe.com



A methodical model: the Decorative Inkjet White Paper written by Richard Darling & Carsten Brinkmeyer

Finishing Ideas

Increasingly, today's customers are looking for personalised products that are precisely tailored in tandem with their requirements and tastes. This growing customer demand for individualisation and uniqueness is also making itself felt in the furniture and flooring industries, and manufacturers are rising to the challenge with a growing array of smart Industry 4.0 solutions. One of the main focuses of this trend in the furniture and flooring industries is on surface technology.

"The R&D agenda in the surface technology arena is increasingly being set by a growing range of materials, new material mixes and the trend towards individualisation. It's all about achieving greater flexibility while keeping costs to a minimum. Automation and digitisation are the most important factors in this context." said Christian Pfeiffer, Deutsche Messe's Global Director LIGNA & Woodworking Events.



In the industrial sector, the trend is towards digital printing and variable systems. When it comes to lacquers and glues, environmental friendliness and resource efficiency are primary considerations. The lines between manufacturers and the skilled trades are becoming increasingly blurred as cabinetmaking and carpentry firms gain access to technologies that have previously been the exclusive preserve of much bigger companies.

Another key factor driving this development is increasing market demand for highly authentic haptic surfaces, on both reconstituted and solid wood products, right across the furniture manufacturing and cabinetmaking sectors. Hence, in the industrial sector, digital printing solutions are gaining ground on their decorative gravure printing counterparts. In fact, thanks to recent advances, digital printing is now emerging as the more cost-effective alternative.





Dr. René Pankoke

CEO of Hymmen Maschinen- und Anlagenbau GmbH

"We believe that digital printing will generally cut production costs by over ten percent."

Tested and Trusted : CCI technology from Hymmen

Calander Coating line for the high-end coating of surfaces from super matt to high gloss is here for a few years now. Any material which can be lacquered and meets the requirements of the DIN standards in relation to even thickness over the entire board or sheet with low tolerances, can be used as the base for the Calander Coating Inert (CCI) method. Examples of board-type materials include HDF, MDF and plastic boards. Thanks to the latest procedural developments, even material from roll to roll can be finished with the CCI method. This is extremely interesting, for instance, for the manufacture of laminate with lacquered coating as it allows for a direct connection to industrial digital printing technology and double belt press technology.

With the CCI method the substrate is first primed and then the finishing lacquer is applied. In a continuous process without intermediate dwell time, the substrate, coated with liquid UV coating lacquer, is conveyed directly into the calander. It is there where the finish cures under inert conditions; what is practically an "enclosed drying" process taking place underneath a film. This film as contact medium enables finishes with all conceivable levels of gloss, right up to a high-gloss mirror finish.

The CCI method does not require the use of any nitrogen at all. As a result, the costly and time-consuming observance and monitoring of the parameters is no longer necessary, making for clear cost savings in turn. It is an extremely reliable process without flash-off time. In addition, the finishes are also highly scratch-resistant, thanks to the inert process.

The length of the CCI line depends on the quality demands of the customer: the higher the required finish quality, the thinner the individual applied lacquer layers have to be, and the more intermediate steps have to be performed before the board has been completed. The length of the CCI line is comparable with lines for classic lacquering methods with the same quality demands. The only difference is the laminating calander which, with its length of 6 m, is negligible given the total length of the line.



COVER STORY

The boards are resilient directly after final UV drying without the subsequent cross-linking time required for other methods. This means that the finished, coated board comes directly out of the calander and can proceed to testing or be further processed immediately after application without any further drying time or intermediate storage. In the process, industrial capacities can be achieved.

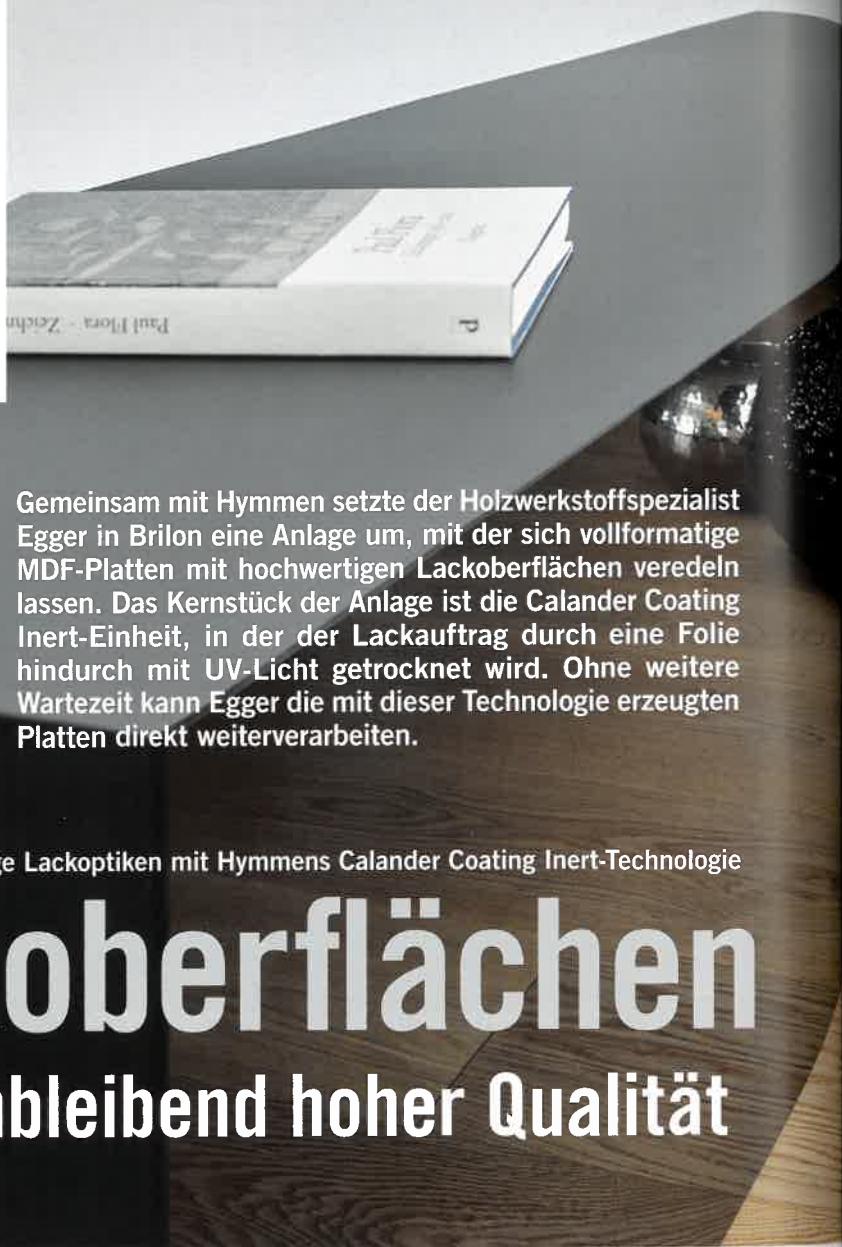
In summary, Hymmen's CCI technology has a number of benefits:

- » Suitable for use for boards or sheet material – in particular for laminate with lacquer coating. This is currently unique across the globe.
- » Finished looks from high-gloss mirror finish to ultra-matt
- » Integrated into the continual process without intermediate dwell time
- » Curing under inert conditions
- » No risk of finish contamination from dust
- » Cost savings as nitrogen not required
- » Extremely reliable process without flash-off time
- » Highly scratch-resistant
- » High resistance to chemicals
- » Constantly high quality thanks to the use of fresh films
- » Cost savings due to low film thickness
- » Direct further processing of materials without post-curing or dwell times
- » Industrial capacities

Egger found the ideal technology partner for this proposal in machine and plant manufacturer Hymmen: the Calander Coating Inert (CCI) process used by Hymmen in Brilon. "We very much value our successful partnership with long-term technology partner Hymmen GmbH Maschinen- und Anlagenbau. We were once again able to create a line which allows us to satisfy the high quality-requirements of the market", Hannes Mitterweissacher, Division Manager for Technology/Production, EDP Mitte, emphasises.



> Oben: Hochganzoberflächen der Egger „Perfectsense“-Platten beim Durchlauf durch den Sauber-raum in Brilon. Rechts: Bei diesem Möbelstück kam sowohl „Perfectsense Gloss“, als auch „Perfectsense Matt“ zum Einsatz.



Gemeinsam mit Hymmen setzte der Holzwerkstoffspezialist Egger in Brilon eine Anlage um, mit der sich vollformatige MDF-Platten mit hochwertigen Lackoberflächen veredeln lassen. Das Kernstück der Anlage ist die Calander Coating Inert-Einheit, in der der Lackauftrag durch eine Folie hindurch mit UV-Licht getrocknet wird. Ohne weitere Wartezeit kann Egger die mit dieser Technologie erzeugten Platten direkt weiterverarbeiten.

Egger: Erzeugt hochwertige Lackoptiken mit Hymmens Calander Coating Inert-Technologie

> Lackoberflächen mit gleichbleibend hoher Qualität



> Die veredelten MDF-Platten auf dem Weg zur Abstapelung. Dank der Calander Coating Inert (CCI)-Technologie muss Egger keinerlei Ruhezeiten beachten.

Sich mit innovativen Produkten von Marktbegleitern abheben – dieses Ziel verfolgt der österreichische Holzwerkstoffproduzent Egger von je her. Auch wenn das letztlich bedeutet, dafür im Maschinen- und Anlagenbau in der Produktion ganz neue Wege zu gehen.

Vor einigen Jahren lautete das Ziel, der Küchen- und Möbelindustrie ein ganz neues Produkt auf Basis veredelter, vollformatiger MDF-Platten anbieten zu können. Entstehen sollten diese Platten am sauerländischen Standort in Brilon. Zwei Anforderungen standen dabei im Raum: Die Veredelung der Holzwerkstoffe sollte den Kosten-

anforderungen einer industriellen Produktion entsprechen, zudem mussten die Lackoberflächen den höchsten Qualitätsanforderungen des Marktes genügen.

Mit dem Maschinen- und Anlagenbauer Hymmen aus Bielefeld fand Egger den idealen Technologiepartner für diese Ansinnen: Bei dem in Brilon eingesetzten Calander Coating Inert (CCI)-Verfahren der Westfalen wird die Holzwerkstoffoberfläche nach dem Lackauftrag in einem Kalandar durch eine Folie hindurch mit UV-Licht getrocknet.

Inzwischen ist die Anlage vier Jahre erfolgreich in Betrieb und Egger berichtet gerne über seine Erfahrungen mit der CCI-Technologie.

Sowohl bei tief matten, als auch bei Hochglanz in Küchen, Wohnzimmern und Büros erkennt man bei genauem Hinsehen deutliche Qualitätsunterschiede. Denn in der Produktion können Verunreinigungen durch Staub oder nicht vollkommen ausgeglichene Oberflächen oder auch Lackrisse unregelmäßige Oberflächenstrukturen hervorrufen. Genau diese Produktionsrisiken vermeidet Egger mit der Nutzung von Hymmens CCI-Technologie. Das spezielle Inert Verfahren sichert die industrielle Produktion von Highend-Oberflächen mit herausragender Brillanz und Beständigkeit in unterschiedlichsten Glanzgraden – vom Spiegelhoch-



>Die Beschickung der Calander Coating Inert-Anlage von Hymmen bei Egger im Werk im westfälischen Brilon erfolgt mit Robotern.



Fotos: Egger, Hymmen

beschichtete Substrat direkt in den Calander. Dort härtet die Oberfläche unter inerten Bedingungen aus; es findet quasi eine „gekapselte Trocknung“ unter einer Folie statt. Durch ein zusätzliches Kontaktmedium während der Trocknung wird die Oberflächenruhe in allen erdenklichen Glanzgraden bis hin zum Spiegelhochglanz ermöglicht.

Es kann beim CCI-Verfahren komplett auf die Stickstoffzufuhr verzichtet werden. Hierdurch entfällt die aufwendige Einhaltung und Überwachung der Parameter, dies wiederum bringt deutliche Kos-

tenersparnisse mit sich. Es handelt sich um einen extrem sicheren Prozess ohne Flash-off-Zeit. Zusätzlich sind die Oberflächen durch den Inert-Prozess ausgesprochen kratzfest.

Die Länge der CCI-Anlage hängt von den Qualitätsansprüchen des Kunden ab: Je höher die angestrebte Oberflächenqualität, desto dünner müssen die einzelnen aufgetragenen Lackschichten sein und desto mehr Zwischenschritte müssen erfolgen, bevor die Platte fertig gestellt ist. Die Länge der CCI-Anlage ist vergleichbar mit jenen Anlagen

glanz mit besonderer Tiefenwirkung bis hin zu supermatten Optiken mit Antifingerprint Funktion.

Hergestellt werden in Brilon heute sowohl hochglänzende, als eben auch supermatte „Perfectsense“ Oberflächen für die Küchen- und Möbelindustrie. Anwendungsbeispiele sind Möbel- und Küchenfronten genauso wie hochwertige Verkleidungen.

Als Trägermaterial kann bei dem CCI-Verfahren jeder Werkstoff eingesetzt werden, der sich lackieren lässt und mit geringen Toleranzen die DIN-Normen hinsichtlich gleichmäßiger Dicke über die gesamte Platte beziehungsweise Bahn hinweg erfüllt. Beispiele

für plattenförmige Werkstoffe sind HDF oder MDF, genauso wie Kunststoffplatten.

Dank neuester Verfahrensentwicklungen kann auch Material von Rolle zu Rolle im CCI-Verfahren veredelt werden. Dies ist beispielsweise für die Herstellung von Laminat mit Lackbeschichtung von großem Interesse, da eine unmittelbare Anbindung an die industrielle Digitaldruck- und an die Doppelbandpressentechnologie möglich ist.

Beim CCI-Verfahren wird das Substrat zunächst grundiert und anschließend der Endlack aufgetragen. In einem kontinuierlichen Prozess ohne Zwischenverweildauer läuft das mit flüssigem UV-Lack

von klassischen Lackierverfahren bei gleichem Qualitätsanspruch. Der einzige Unterschied ist der Kaschierkalender, der allerdings mit seiner Länge von sechs Metern bei der Gesamtanlagen-Länge zu vernachlässigen ist.

Nach der End-UV-Trocknung sind die Platten ohne Nachvernetzungs-Zeit, die bei anderen Verfahren nötig ist, belastbar. Dies bedeutet, dass aus dem Kalender eine fertig beschichtete Platte kommt, die direkt nach der Applikation ohne weitere Trocknungszeit oder Zwischenlagerung Prüfverfahren unterzogen und weiterverarbeitet werden kann. Industrielle Kapazitäten stellen kein Problem dar.

Zusammenfassend bietet die CCI-Technologie von Hymmen zahlreiche Vorteile: Sie ist anwendbar für Platten- und Bahnware, insbesondere für Laminat mit Lackbeschichtung. Dies ist derzeit weltweit einzigartig. Die Oberflächenoptik reicht von Spiegelhochglanz bis Supermatt. Das Verfahren wird

in einen kontinuierlichen Prozess eingebunden ohne Zwischenverweildauer. Die Aushärtung erfolgt unter inertten Bedingungen, eine Oberflächenverunreinigung durch Staubeinfall ist somit ausgeschlossen. Der Verzicht auf Stickstoff führt zu deutlichen Kostenersparnissen. Weitere Einsparungen ergeben sich durch geringe Foliendicken. Und es handelt sich um einen extrem sicheren Prozess ohne Flash-off-Zeit. Die Verwendung frischer Folien führt zu einer gleichbleibend hohen Qualität. Die entstandenen Oberflächen bieten eine hohe Kratzfestigkeit und ebensolche chemische Beständigkeit, zudem lassen sich die Platten ohne Ruhe- oder Liegezeit direkt weiterverarbeiten.

Egger veredelt seit 2015 in seiner CCI-Anlage melaminbeschichtete MDF-Platten mit einem Plattenformat von 2.070 Millimeter Breite und 2.800 Millimeter Länge. Die Plattenstärke kann variieren. Mit der maximalen Anlagen-



>Oben & links: Ein Blick auf den Kalender, das Kernstück der CCI-Anlage, hier im Hymmen Technikum.

Mit dem CCI-Verfahren lassen sich die unterschiedlichsten High-End-Oberflächen mit herausstechender Brillanz und Beständigkeit in unterschiedlichsten Glanzgraden erzeugen. Rechts ist ein Laminat mit Lackbeschichtung zu sehen, unten Plattenware.



geschwindigkeit von 25 Metern pro Minute ist eine industrielle Produktionskapazität sichergestellt.

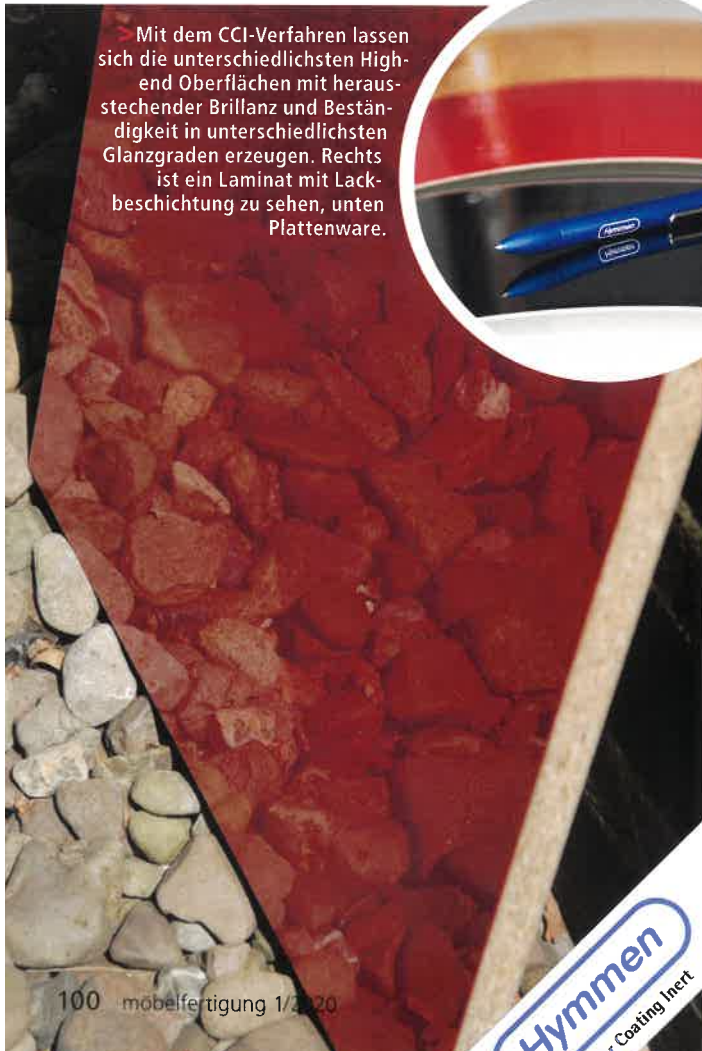
Der Prozess der Plattenveredelung nimmt folgenden Verlauf: Die Beschickung erfolgt mit Robotern, dann kommt eine Grundierung mittels „UME“-Walzenauftragsmaschinen von Hymmen. Ein Lack-Zwischenschliff ist vorgesehen, bevor die Platten in den Sauberraum einfahren. Dort werden sie mit „UME“-Walzenauftragsmaschinen endlackiert. Die UV-Trocknung geschieht im Kernstück der Anlage, in der Calander Coating Inert-Einheit. Die Oberflächeninspektion ist als Qualitätssicherung vor die Schutzfolienkaschierung geschaltet. Schließlich werden die Platten außerhalb des Sauberraums abgestapelt.

Nicht bei jedem Produkt sind alle Maschinen im Einsatz. Das

jeweils verwendete Produktionsverfahren steht in Abhängigkeit von Farbe, Glanzgrad und Oberflächenanforderung der hergestellten Oberfläche.

Egger konnte durch das gewählte Verfahren der Herstellung von Lackoberflächen mit Inertfolien die erwarteten Kosteneinsparungen bei gleichzeitig zuverlässig hoher Qualität realisieren. Der Holzwerkstoffhersteller ist so zufrieden mit der Anlage, dass derzeit die Anlagenerweiterung erörtert wird.

„Die erfolgreiche Zusammenarbeit mit unserem langjährigen Technologiepartner Hymmen GmbH Maschinen- und Anlagenbau schätzen wir sehr. Einmal mehr konnten wir eine neue Anlage realisieren, die es uns ermöglicht, den hohen Qualitätsanforderungen am Markt gerecht zu werden,“ betont Hannes Mitterweissacher, Divisionsleitung Technik/Produktion EDP Mitte.



New Year. New Stories.

**surface
& panel**

20
20

Top News

UNITING MATERIALS, TECHNOLOGY & DESIGN



EGGER IN
BRILON IS
BACKING
CALANDER
COATING
INERT
TECHNOLOGY
BY HYMMEN
FOR
LACQUER
FINISHES

Bielefeld, 01/16/2020 –
With the aim of
introducing a completely
new product to the
market for the kitchen
and furniture industry,
Egger was planning to
commission a
completely new line at
their location in
Brilon/Germany. In the
process, the goal was
not just to make sure
that the finishing of full-
format MDF boards met
the cost requirements

of industrial production.
At the same time, the
aim was also for the
lacquer finishes to meet
the market's highest
quality requirements...

[READ MORE](#)

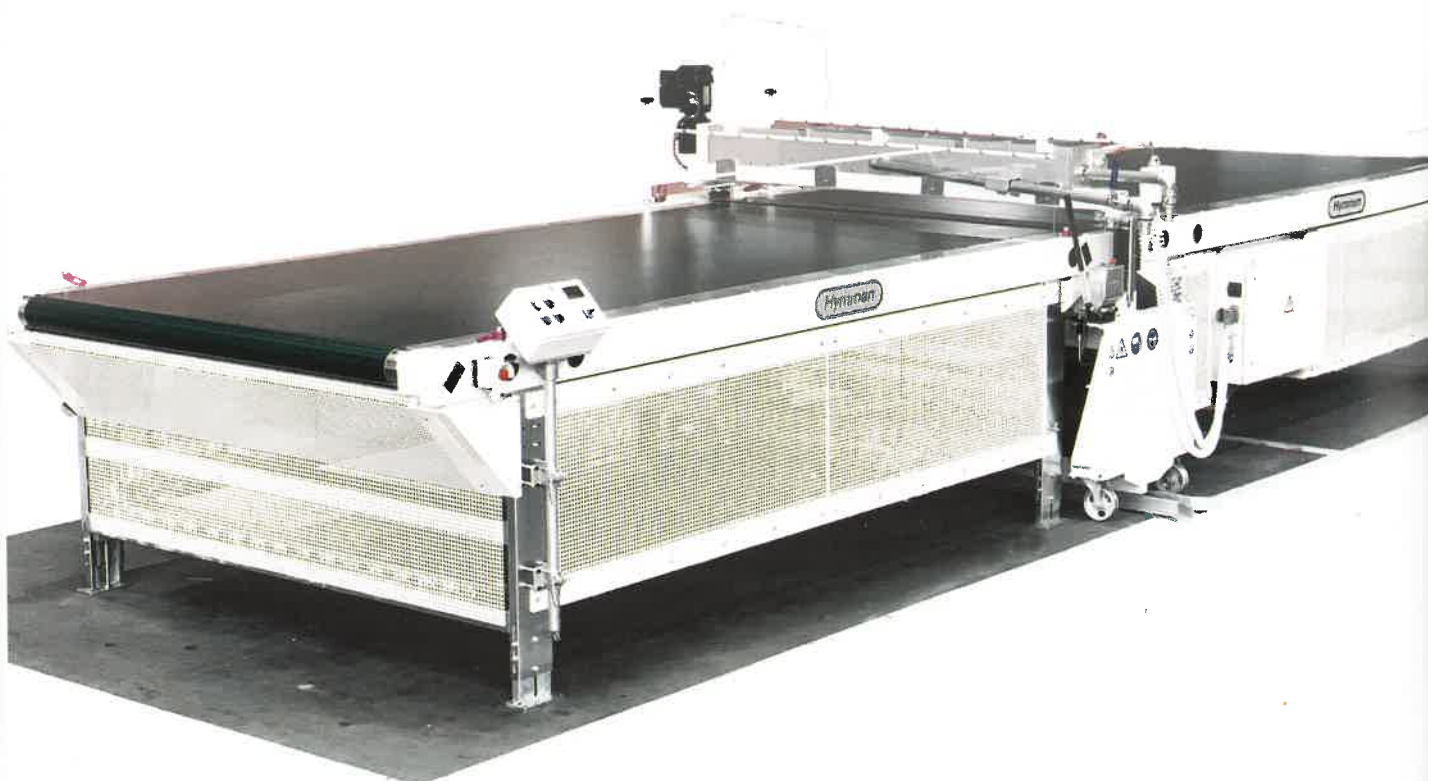
Hymmen

OFFERS LIQUID COATING
SYSTEMS FOR THE MOST
DEMANDING REQUIREMENTS,
PROFESSIONALIZATION OF
PRODUCTION TECHNOLOGY

Furniture surfaces, customer-specific doors, or building material boards of the highest quality – manufacturers rely on production technology that permanently and reliably ensures the quality requirements for their products. And all this while taking optimal production efficiency into account. The Bielefeld-based machine and plant manufacturer Hymmen supports furniture, door, floor, and building material board companies as an established partner for liquid coating technologies in a wide variety of applications. In many cases the production of high-quality doors and furniture, for example, still has a manufactory feel to it, even if it does take place in an industrial environment. Linking individual production steps and several coating lines to complete inline production, from mounting through priming and painting to stacking, offers great potential for increasing production efficiency and reducing costs. Hymmen has already brought the individual production components together in numerous projects and ensured overall control. In addition to the installation of completely new systems at a new location, there are examples of redesign projects in which the conversion measures were carried out step by step during ongoing production. Hymmen was able to impress these customers with its technical competence, process expertise, sophisticated knowledge in process automation, and, above all, the high quality of its machines.

Project progress

The preparation of a plant project usually begins with exploring the initial framework conditions after the manufacturer's decision to expand production capacity, to redesign relevant production processes, or to make replacement investments. The Hymmen technology center offers a unique opportunity to test substrates, paints, and other process parameters. In this way, the customer's own specialists can optimize and





determine the process parameters with the Hymmen product managers and process experts before the final contract is concluded. Almost every product structure can be fully mapped in the 2,500 m² Hymmen technology center. Hymmen's primary objective is to bring each of its customer projects to the best possible conclusion for all parties involved. The company's professional project management serves as a quality guarantee here. The key success factors are the following:

- A constructive solution-oriented approach facilitated by a cooperative partnership with customers.
- Clear understanding thanks to transparent communication and documentation.
- Disclosure of time wasters and cost drivers through interim goals fixed in terms of content and time.

After the commercial order confirmation by Hymmen, the project is officially kicked off with the customer. A Hymmen project manager will be on hand to assist customers at all times. Once the technical aspects of the order have been clarified, the design freeze follows.

The joint communication runs via the Hymmen project portal with to-do lists, log archive, construction site log book, etc. Changes to the scope of delivery and services after the design freeze are fundamentally supported and implemented. Consequences for the overall project are reviewed, and the change effort and expenses are calculated and offered. The scheduling takes place once the explicit decision to change has been made. After delivery from the factory, the next milestone is the production of the "first board" on the customer's site. This is followed by the start of production or site acceptance in order to achieve final customer clearance.



Egger en Brilon respalda la tecnología Calander Coating Inert de Hymmen para acabados de laca

Egger in Brilon is backing Calander Coating Inert

technology by Hymmen for lacquer finishes

Egger at Brilon suporta a tecnologia Calander

Coating Inert da Hymmen para acabamentos em verniz

Con el objetivo de introducir un producto completamente nuevo en el mercado para la industria de la cocina y el mueble, Egger planeaba encargar una línea completamente nueva en su ubicación en Brilon / Alemania. En el proceso, el objetivo no era solo asegurarse de que el acabado de las placas de MDF de formato completo cumpliera con los requisitos de costos de la producción industrial. Al mismo tiempo, el objetivo también era que los acabados de laca cumplan con los requisitos de calidad más altos del mercado. Egger encontró el socio tecnológico ideal para esta propuesta en el fabricante de máquinas y plantas Hymmen: el proceso Calander Coating Inert (CCI) utilizado por Hymmen en Brilon está curando la superficie del material de madera en un calendario con luz UV a través de una película, después de la aplicación de laca. La línea ha estado funcionando con éxito durante 4 años y en Egger están felices de compartir sus experiencias con la tecnología CCI.

Los productos lacados de alta calidad de Egger

Cuando observa de cerca, reconoce claras diferencias de calidad incluso en acabados de alto brillo en la cocina,

With the aim of introducing a completely new product to the market for the kitchen and furniture industry, Egger was planning to commission a completely new line at their location in Brilon/Germany. In the process, the goal was not just to make sure that the finishing of full-format MDF boards met the cost requirements of industrial production. At the same time, the aim was also for the lacquer finishes to meet the market's highest quality requirements. Egger found the ideal technology partner for this proposal in machine and plant manufacturer Hymmen: the Calander Coating Inert (CCI) process used by Hymmen in Brilon is curing the surface of the wooden material in a calender with UV light through a film, after the application of lacquer. The line has now been in operation successfully for 4 years and at Egger they are happy to share their experiences with the CCI technology.

The high-grade, lacquered products from Egger

When you look closely, you recognize clear quality differences even in high gloss finishes in the kitchen, living room and office. That's because contamination from dust during production, finishes which are not completely even, or even

Com o objetivo de introducir um produto completamente novo no mercado para a indústria de móveis e cozinhas, a Egger planejou encomendar uma linha completamente nova em sua localização em Brilon / Alemanha. No processo, o objetivo não era apenas garantir que o acabamento das placas de MDF de formato completo atendessem aos requisitos de custo da produção industrial. Ao mesmo tempo, o objetivo era também que os acabamentos em laca atendessem aos mais altos requisitos de qualidade do mercado. Egger encontrou o parceiro de tecnologia ideal para esta proposta no fabricante de máquinas e instalações Hymmen: o processo Calander Coating Inert (CCI) usado pela Hymmen em Brilon está curando a superfície do material de madeira em um calendário com luz UV através de filme, após a aplicação de laca. A linha opera com sucesso há 4 anos e a Egger está feliz em compartilhar suas experiências com a tecnologia CCI.

Produtos lacados de alta qualidade da Egger

Quando você olha atentamente, reconhece diferenças claras de qualidade, mesmo em acabamentos de alto brilho

On the photo you can see from left to right:
 Ralf Olsen, pro-K
 Jordi Reichert, Hymmen
 Matthias Beckord, Westag & Getalit AG
 Peter Röhr, Pfeleiderer
 Markus Demmer, Resopal
 Michael Hesse, Hymmen



Hymmen

THE COMMITTEE "proHPL" VISITING THE TECHNOLOGY CENTER

"proHPL" is the cooperation of HPL producers and their representatives in the D-A-C-H - region. This committee aims at improving the image of HPL by professional support in the areas of marketing, PR, technics, ecology and the use of resources. The attendees like taking the opportunity of the working group meetings for visiting prestigious companies of the industry. March 11th and 12th Hymmen GmbH Maschinen- und Anlagenbau was happy to welcome the application technology committee „proHPL" as subgroup of ICDLI.

At the Hymmen technology center the normal committee-work was enriched by the exchange with the Hymmen experts on HPL.

There were lectures about digital printing and the continuous production of HPL. The live show of continuous production of HPL was a welcome addition to the theoretical part. Outstanding was the used material: 100% phenol kraftpaper and digitally printed decor paper from Hymmen JUPITER digital printing lines.

For more information contact
 Dr. Anke Pankoke
 Head of Marketing / PR:

Hymmen GmbH
 Theodor-Hymmen-Straße 3
 33613 Bielefeld
 Phone: +49 521 5806 184
 Fax: +49 521 5806 3184
 a.pankoke@hymmen.com
 www.hymmen.com

Datalignum 272

Schichtstoffexperten informierten sich

Noch vor den offiziellen Ausgangsbeschränkungen aufgrund der Corona-Pandemie konnte Hymmen am 11. und 12. März 2020 den Anwendungs-technischen Ausschuss (ATA) von proHPL bei sich im Technologiezentrum in Rödinghausen

begrüßen. Bei proHPL handelt es sich um einen Zusammenschluss von Herstellern von HPL und deren Repräsentanten im Gebiet D-A-C-H. Ziel der Fachgruppe ist es, durch professionelle Arbeit in den Bereichen Marketing, Öffentlichkeitsar-

beit, Technik, Ökologie und Ressourcenverwendung das Ansehen von HPL nachhaltig zu steigern. Im Zusammenhang mit einer proHPL-Arbeitssitzung werden regelmäßig namhafte Unternehmen der Branche besucht.

Wie der Maschinen- und Anlagenbauer weiter informiert, nutzten die Teilnehmer des ATA bei ihrem Besuch in Rödinghausen die Möglichkeit zum Austausch mit den HPL-Experten von Hymmen. Auf dem

Besuchsprogramm standen darüber hinaus Fachvorträge über den Digitaldruck sowie über die kontinuierliche HPL-Herstellung, die im Rahmen einer Live-Vorführung den Teilnehmern erläutert wurde. Wie die Besucher hierbei erfahren, kommen bei der Herstellung von kontinuierlichem HPL Kraftpapier mit 100 % Phenolbeharzung sowie mit Hymmen-Anlagen digital bedrucktes Dekorpapier zum Einsatz. **ba**



Anwendungstechniker von proHPL zu Gast im Technologiezentrum.
 Application engineer from proHPL visits the technology centre.

Photo: Hymmen

Laminate experts genned up

The mechanical and plant engineering company Hymmen (Bielefeld) was able to inform the proHPL committee for application technology (ATA) at the technology centre in Rödinghausen about digital printing and continuous HPL production of HPL on 11 and 12 March 2020. proHPL is the association of laminate manufacturers and their representatives in the D-A-CH area. Well-known companies in the industry are regularly visited as part of a proHPL working session. During a live demonstration the visitors could experience how continuous HPL is produced using kraft paper with 100% phenolic resin and with the use of decor paper digital printed on Hymmen lines.

Aufbauend auf Erfahrung

Hymmen präsentiert auf der Holz-Handwerk seine Produktionstechnologien für die Oberflächenveredelung. Das Angebot des Unternehmens reicht von Gießmaschinen und Walzenauftragsmaschinen für Lack- und Leimanwendungen über Kaschieranlagen, Calander Coating Inert (CCI)-Anlagen und Pressen

bis hin zu modernsten Digitaldruckanlagen. Zu den angebotenen Gesamtanlagen gehören außerdem das Handlingequipment inklusive modernster Roboter-technologie, Trocknungstechnik und Eximertechnologie sowie die Anlagensteuerung. Abgerundet wird das Ganze von einem professionellen Service- und Ersatzteilgeschäft. Aufbauend auf seiner Erfahrung in der Holzwerkstoffindustrie steht Hymmen Handwerksbetrieben als Technologiepartner zur Seite. Von der Modernisierung bestehender Anlagen – mitunter im laufenden Produktionsbetrieb – bis hin zu komplett neuen Fertigungen.

Hymmen, D-33613 Bielefeld
www.hymmen.com

Mit Hymmen-Maschinen veredelte Oberflächen zum Anfassen



Foto: Hymmen



Digital gebeiztes, echtes Holz von Hymmen

Hymmen auf digitaler Messe

Hymmen hat an der digitalen US-Messe „IWV Connect 2020“ teilgenommen und seine aktuellen Entwicklungen in Maschinenbau auf einem digitalen Messestand präsentiert.

Darunter war eine digitale Beize für die optische Aufwertung von echtem Holz. Bei dieser Technologie wird der Digitaldruck verwendet, um ausgewählte Bereiche des Echtholzes vor der Beize

zu schützen. Auch die „Saturn Digital Printing Line“ zum Druck auf Dekorpapier mit wasserbasierten Tinten und das auf der IWV Connect weiterentwickelte „Digital Lacquer Embossing“ (DLE plus), eine Technologie für die digitale Strukturierung von Fußböden und Möbeln mit tieferen Strukturen und schärferen Kanten, waren auf der digitalen Messe vertreten.

■ **Oberflächen veredeln** Produktionstechnologien für die Oberflächenveredelung präsentiert Hymmen auf der Holz-Handwerk 2020. Das Angebotsspektrum des Bielefelder Unternehmens reicht von Gieß- und Walzenauftragsmaschinen für Lack- und Leimanwendungen über Kaschier-, Calander-Coating-Inert- und Digitaldruckanlagen bis hin zu Doppelband- und Mehretagenpressen. Zum Angebot gehören außerdem Handlingequipment inklusive Roboter-, Trocknungs- und Eximertechnologie sowie Anlagensteuerungen. Abgerundet wird das Portfolio vom Service- und Ersatzteilgeschäft. Auf dem Nürnberger Messestand zeigt das Unternehmen an Endproduktmustern, Anlagenlayouts sowie Filmen vom Produktionsbetrieb die technologischen Möglichkeiten anhand individueller Anwendungsfälle. (Bild: Hymmen)

 **10.1-509**

► www.hymmen.com



Digital Printing on Wood: Now Ready to Deliver on its Promise

Sponsored by Hymmen North America



Hymmen's DLE adds haptic effects to underlying printed woodgrain patterns. The photo of the latest enhancement, Digital Lacquer Embossing Plus, was photographed by Hymmen October 11, 2020. Click here for larger image>> ([/Resources/MediaContent/IWFNetworkNews2/Hymmen-DLE-2020--IWFFConnect%20-%20Edited%20\(2\).jpg?1602531146547](/Resources/MediaContent/IWFNetworkNews2/Hymmen-DLE-2020--IWFFConnect%20-%20Edited%20(2).jpg?1602531146547))

Innovative suppliers prosper by leading their market forward. Applying a fresh approach to solve practical challenges, these suppliers give their customers the advantage over competitors. And eventually, the whole market follows.

(https://iwffconnect.mapyourshow.com/8_0/exhibitor/exhibitor-details.cfm?exhid=2073)The is the case with Hymmen, which develops and manufactures technology for printing and coating. Hymmen is now leading the wood manufacturing industry into its latest frontier: digital printing and especially digital coating on films, foils, boards and panels. Hymmen not only develops these new digital solutions, but it has become an evangelist for the technologies, which allow remarkable efficiencies by decentralizing mass production to allow it to be closer to point of use.



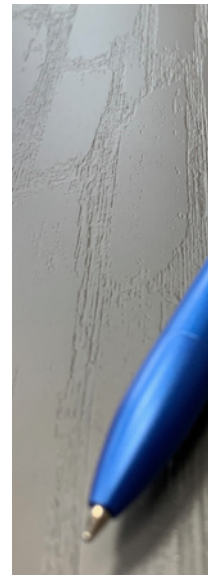
In the case of digital finishing, Hymmen's award-winning Digital Lacquer Embossing (DLE) system straddles digital and analog surface decoration, adding texture in register with underlying panel image patterns, whether these were generated conventionally or digitally. *Click on the images below for larger view.*



(/Resources/MediaContent/IWFNetworkNews2/Hymmen-DLEPlus2.jpg?1602532306564)



(/Resources/MediaContent/IWFNetworkNews2/Hymmen-DLEPlus3.jpg?1602532387998)



(/Resources/MediaContent/IWFNetworkNews2/Hymmen-DLEPlus4.jpg?1602532387998)

Innovation has been a tradition at Hymmen since its founding in 1892. And one could say innovation is in its DNA, quite literally, as a family-run company now in its fourth generation of developing machinery and plant engineering solutions that help shape the future.

"In that time, we have fostered strong relationships with our customers who value not only our expertise and outstanding quality, but also our reliability and customer-centric approach," says René Pankoke, Managing Partner and CEO at Hymmen GmbH, based in Bielefeld, Germany. "Today, Hymmen is a high-tech company with a global network."

In deed, in 2019, Hymmen North America Corp., was established in Greensboro, NC, and Mark Joel was appointed CEO. Serving the rapidly growing marketplace, Hymmen spare parts business for the North American market was also moved there.

In its laminating business, Hymmen has some 200 lines currently in operation. Hymmen laminating and gluing lines have enjoyed global renown in the board and furniture industry for decades. Praised for its innovation, quality and performance, Hymmen's portfolio of liquid coating lines enable the processing of a huge spectrum of application media, such as stains, oils, UV and water-based coatings and filler and printing inks, in application widths of 400 mm to 2,800 mm. Special filler and smoothing machines, combined with the curing technologies, ensure efficient coating and outstanding surface qualities. Besides that Hymmen is also an established partner for press technologies (Double Belt Presses and Multi Opening Presses), e.g. for the production of laminate (CPL/HPL), kitchen worktops or compact boards.

(<https://iwfconnect.com/>)Drawing on the specialized skills gained in decades of building application-oriented coating solutions, Hymmen was well-versed to pioneer the adoption of industrial digital printing for paper and foil webs, and for rigid panel material surfaces – in brilliant quality and on an industrial scale. Its JUPITER and the SATURN Digital Printing Lines enable demand-oriented printing of roll materials in the required length and with the chosen digital print template.





Inside the heart of a Hymmen industrial digital print engine.

Now with more than 40 Industrial Digital Printing Lines on the market, Hymmen's broad spectrum of analog and digital printing lines supports the combination of different finishing technologies, such as the option to press or laminate materials post-digital printing. Its recent achievement, which won a Best of Interzum Award, is its Digital Lacquer Embossing, which can deliver textured finishes on a variety of substrates, whether the original was printed analog or digitally.

At IWF Connect, Hymmen North America Corp. will sponsor an education program, **Industrial Digital Printing – The Future of Decentralized Production of Decorative Surfaces** (<https://iwfconnect.com/education/>). Delivered by Hymmen's Carsten Brinkmeier (right) it will examine the changing landscape in the decorative surface supply chain, which is transitioning from mass centralized manufacture to shorter run production at the point of use.



Digital Printing opens up a new alternative for economical production at the manufacturer sites, for higher flexibility in responding quickly to market demands, while reducing warehouse and transportation costs. Digital Printing is the future of the production of decorative surfaces.

The presentation will give provide insight into the technological challenges that Hymmen has managed to overcome in the last decade, with an overview of the advantages that digital printing offers for production of decorative surfaces. Learn more and register at www.iwfconnect.com (<http://www.iwfconnect.com>) (<http://www.iwfconnect.com>)

Tweets by @IWFAtlanta

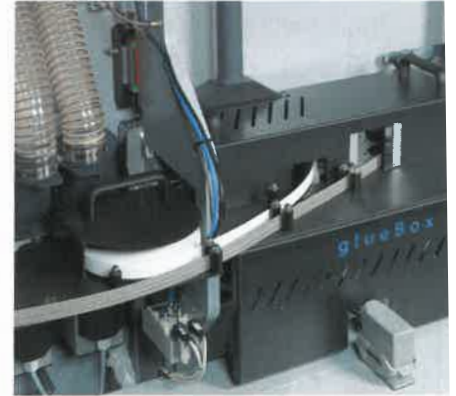


IWF Atlanta
@IWFAtlanta

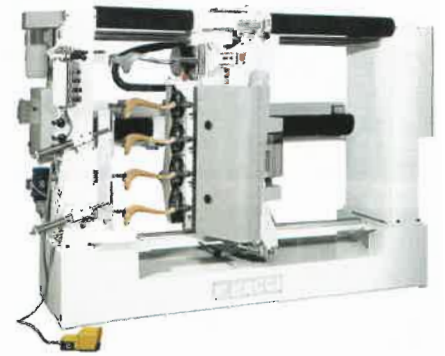
At [#IWFConnect](#), Bill Harman, DeWalt Power Tools VP Product Management delivers the show's first Primetime address, "Cordless Solutions – Solving Woodworker Problems through Technology Advancements," 10 AM Eastern Oct. 26. iwfatlanta.com/Press/IWF-Netw... [@DEWALTtough](#)

IWF Challengers Award entries for 2020

Company Name Entry Name Model #	Booth #	Colonial Saw Company, Inc. Lamello Cabineo 8 M6 Cabineo 8 M6	B5547
Accuride International Senseon Plus Senseon Plus System	C1422	Crows Nest Software, Inc. Crows Nest Software Crows Nest	C2666
Apollo Sprayers Precision-5 Pro Limited Edition P5PROLE-110-7700Q	B4135	Eagle Machinery & Supply Co. Eagle Straitline Gang Rip Saw MB24-4H	B5000
Bacci America, Inc. CNC turning lathe with four vertical spindles T4MO CNC	B6773	Federal Brace Versa Bracket FB-03768 & FB-03933 (2 sizes)	C1230
Bacci America, Inc. Robotic feed system for high volume batch one outside profile/sand process Master. Pro triple table CNC plus Robotic Feed	B6773	Felder lightPos-LED Vacuum pods positioning Format4 CNC machining centers profit H200, H300 and H350	B7535
Bai Fu Co., Ltd 125kHz RFID card lock NBWS-001/NBWS-002	C1384	Felder glueBox Glue System Format-4 Temora	B7535
Bill's Custom Trim LLC The Chatterator Add on Profile Sander Model #100	A10519	Felder PCS9Preventive Contact System Format 4 Kappa 550 PCS	B7535
Bill's Custom Trim LLC The Chatterator Stand Alone Profile Sander Model #200	A10519	Gema USA Inc. OptiFlex Pro OFP-GM04-CG20-IG07	C853
Blum, Inc. Easy Assembly App	C1846	Guffey Systems Guffey Systems spray rack	BC1208
Burkle North America Inc./EFI B8338 Burkle/EFI Cubik Mineral Inks EFI Cubik Ecosystem	B8335, B8338	Hafele Connect Mesh Various	C1840
C.R. Onsrud Inc. Osync Machine Analytics Version 3.3	B4813	Hafele Free Space Various	C1840
CNC Factory Door jamb machine HARP 7713-AL	A10051	Hafele Ixconnect Claw Connector CC 8/5/30 Various	C1840
		Hymmen GmbH Maschinen- und Anlagenbau Digital Staining Jupiter Digital Printing Line	C1851



Felder glueBox glue system



Bacci CNC turning lathe with four spindles

ICA North America S-MATT UVX - UVAX - AOX - OPX	C2358
IFS Coatings, Inc. PureClad Powder coatings for wood	C756
Kanefusa USA, Inc. Eco Enshin Knife Eco Enshin	B4860
Kundig AG/ Weinig Holz-Her USA Kundig Cados #27492	B6034, B6035, B6452
Machine Tool Camp, LLC Door jamb machine HARP 7713-AL	B8329

Continued...

➤ OBERFLÄCHEN VEREDELN

Individuelle Technologien

Als Technologiepartner für Handwerksbetriebe zeigt sich Hymmen, Bielefeld/DE, von 18. bis 21. März auf der Holz-Handwerk in Nürnberg. Im Mittelpunkt der Messepräsentation an Stand 10.1-509 stehen Produktionstechnologien für die Oberflächenveredelung. Hersteller von Möbelplatten und Fußböden gehören ebenso zu Hymmens Kundenstamm wie Türen-, Laminat-, Fassaden- und andere Baustoffproduzenten. Sie schätzen die Hymmen-Anlagen für ihre Produktion von Oberflächen im Hochglanz- oder Supermattdesign, mit oder ohne Dekor und/oder Struktur.

Das Angebotsspektrum von Hymmen reicht von Gießmaschinen und Walzenauftragmaschinen für Lack- und Leimwendungen über Kaschieranlagen, Calander Coating Inert (CCI)-Anlagen und Pressen (Doppelbandpressen und Mehretagenpressen) bis hin zu modernen Digitaldruckanlagen. Zu den angebotenen Gesamtanlagen gehören außerdem das Handlingequipment inklusive Robotertechnologie, Trocknungstechnik und Eximertechnologie sowie die Anlagensteuerung. Abgerundet wird das Ganze von einem professionellen Service- und Ersatzteilgeschäft.

Aufbauend auf seiner jahrelangen Erfahrung in der Holzwerkstoffindustrie steht man Handwerksbetrieben als etablierter Technologiepartner zur Seite. Sowohl bei der Modernisierung bestehender Anlagen als auch bei der Planung komplett neuer Produktionsstätten punkten die Hymmen-Experten mit hohem Prozess-Knowhow. Für die Verfahrensentwicklung stehen alle Anlagentypen im Hymmen-Technologiezentrum in Rödinghausen/DE bereit. Die Fachleute von Hymmen zeigen am Messestand anhand von Endproduktmustern, Anlagenlayouts und Filmen von Anlagen im realen Produktionsbetrieb die technologischen Möglichkeiten für den persönlichen Anwendungsfall.



Unterschiedliche Oberflächen, von Hochglanz bis Supermatt, können auf Hymmen-Anlagen produziert werden.

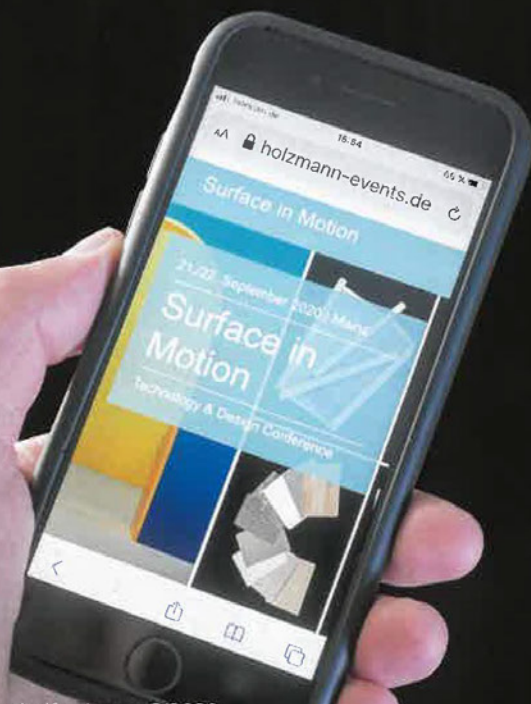


„Surface in Motion“ mit erfolgreichem Auftakt trotz Corona-Auflagen

> Oberflächen- Innovationen

vor historischer Kulisse

Im prunkvollen Kurfürstlichen Schloss zu Mainz drehte sich zwei Tage lang (21./22.9.20) alles um Oberflächen, Materialien, Technologien und Trends. Top-Speaker referierten bei der Veranstaltung von „möbelfertigung“ und „arcade“ zu aktuellen Themen rund um dekorative Oberflächen. Neben den neuesten technischen Möglichkeiten ging es um jüngste Zukunftstrends, spannende Materialkompositionen und die emotionale Wirkung, die Oberflächen, Farben und Werkstoffe im Raum entfalten. Wir bedanken uns bei den zahlreichen Industrie-Partnern, die das Präsenz-Event mit ermöglicht haben: Hymmen, ColorGate, Renolit, Sappi, Continental, Ahlstrom Munksjö, Kleiberit, Sesa, LamiGraf, Koenig & Bauer, Swiss Krono Group, Saueressig, Interzum, Technocell Dekor, IOT, Lott Lacke, European Coatings, FarbeundLack, Csil, World Furniture.





> **Nadia Oukid**, Global Decorative Laminates Business Manager bei Sappi North America, erklärte nicht nur, wie mit Release Paper tolle Haptiken entstehen, sondern gab auch einen Überblick über die wichtigsten Trends, die das Unternehmen derzeit verfolgt. „Ein Bedürfnis, das durch Covid-19 verstärkt aufgekommen ist, ist Schutz. Wir glauben, der Bedarf für zum Beispiel berührungslose Bedienelemente wird nachhaltig bleiben.“

> **Dr. René Pankoke**, CEO von Hymmen, stellte neueste Entwicklungen im Bereich des Digitaldrucks vor. „Ich habe im Jahr 2014 die These aufgestellt, dass die Zukunft der Holzwerkstoffindustrie 100 Prozent digital ist. Dabei bleibe ich.“



> **Hannes Bäuerle** stellte seinen Materialreport vor. Das von ihm gegründete Unternehmen Raumprobe sei ein „Streichelzoo“ für Architekten, so Bäuerle schmunzelnd, denn hier lassen sich Werkstoffe nicht nur anschauen, sondern auch anfassen, fühlen und im wahrsten Wortsinn „begreifen“. 98 Prozent aller Einreichungen kommen heute aus dem Bereich Nachhaltigkeit, so der Material-Experte und verwies damit auf die innovative Entwicklung in diesem Segment.



Mimaki präsentierte die perfekte multifunktionale Lösung für die Produktion von Verpackungsmustern und Kleinserien – natürlich in Kombination mit einem kleinen UV-LED-Flachbettdrucker



Mit einem fast 16 Quadratmeter großen Tisch hat der österreichische Maschinenbauer Aeoon die bisher bestehenden Druckgrößen erweitert



Die „Digi-7-Single-Pass“-Digitaldruckanlage von Bergstein verfügt über ein umlaufendes Transportband mit Werkstück-Aufnahmen, welche die zu bedruckenden Teile durch die Anlage befördern

Wachstum durch Druck-Innovationen

Im November traf sich die Branche des industriellen Drucks auf der Inprint in München. Für die insgesamt 136 Aussteller aus 22 Ländern war die Fachmesse eine zielgerichtete Plattform, um auf Systemintegratoren und Anwender aus unterschiedlichsten Fertigungsindustrien zu treffen. Die 2755 Besucher aus 60 Ländern nutzten die Veranstaltung, um nach Druckmaschinen, -köpfen, Komponenten, Tinten und Flüssigkeiten Ausschau zu halten – darunter auch Digitaldruck-Technologien aus dem Holzbearbeitungsmaschinenbau.





Hymmen zeigte die „Saturn Digital Printing Line“ und brachte einen Druckbalken mit, wie er in dieser Linie zum Einsatz kommt

Von Norbert Schmidt

Der industrielle Druck, wie er auf der Inprint präsentiert wird, stellt einen wichtigen Wachstumsbereich in unserem Industriezweig dar“, bewertet Holger Busch vom Verband Druck und Medien Bayern (VDMB) die Bedeutung dieser Messe. „In den nächsten Jahren werden diesem Segment von Branchen-Experten zweistellige Wachstumsraten prognostiziert.“ So erklärt sich auch die strategische Partnerschaft zwischen dem Messe-Veranstalter McBrooks und dem VDMB, der sich freute, auch 2019 die Inprint wieder nach München geholt zu haben.

Ideen für Innovationen entstehen bevorzugt durch die Vernetzung von Unternehmen untereinander sowie mit ihren Kunden und Lieferanten. Denn: Gezielte Vernetzung schafft die Grundlage, damit über Kooperationen vorhandenes Wissen und Kompetenzen erweitert und dadurch die Leistungsfähigkeit der beteiligten Unternehmen insgesamt verbessert werden. Als Unterstützung dieser Vernetzung war eine Fachkonferenz angelegt, die an allen drei Messetagen stattfand und

sich unter anderem mit den Themen „Moderne Druckkopf-Technologie“, „Neues Potenzial: Integration von Inkjet-Technik in Robotiksysteme“ und „Neues aus der Härtungstechnologie“ befasste. Darum ist die Inprint eine einzigartige Plattform, auf der Einkäufer von Druck-Technologien, System-Integratoren und Lieferanten aus verschiedenen Fertigungs-Industrien auf innovative Hersteller von Maschinen und Systemen, Farben und Komponenten, Anbieter von Verarbeitungs- und Veredelungsanlagen sowie Software-Entwickler tref-

fen. Mit mehr als 40 verkauften Single-Pass-Digitaldruckanlagen, seit über zehn Jahren am Markt, gilt Hymmen als etablierter Technologie-Partner für den Digitaldruck. Die Anwendungen reichen von Fußböden über Türen, Möbel und Kanten bis hin zu Außen-Anwendungen. Ergänzend zum Dekordruck ermöglicht das von Hymmen patentierte „Digital Lacquer Embossing“ (DLE) den digitalen Strukturdruck, sei es zum Synchronisieren von Optik und Haptik oder zur Kreation ganz neuer Oberflächen, die allein über die Struktur auf unifarbenerem Untergrund wirken.

Auf der Inprint stellte Hymmen die „Saturn Digital Printing Line“ und einen Druckbalken vor, wie er in dieser Linie zum Einsatz kommt. Die Anlage ist in Zusammenarbeit mit Ricoh entwickelt worden und war schon auf der Ligna zu sehen. Dabei handelt es sich um ein Modell „ready to use“ für den dezentralen digitalen Druck auf Dekorpapier – und das bei voller Flexibilität, just-in-time direkt an der Produktionsstätte des Kunden.



Der Schneideplotter „CFL-605RT“ bietet eine Vielzahl von Möglichkeiten zum Schneiden und Rillen

Maschinen und Anlagen für exzellente Oberflächen.

Hymmen

Doppelbandpressen
Mehretagenpressen
Digitaldruckanlagen
Flüssigbeschichtungsanlagen
Kaschieranlagen



www.hymmen.com

100 Jahre Gildenhause e.V.

NEUE WESTFÄLISCHE, MITTWOCH, 25. März 2020

Im Dienst für die Soziale Marktwirtschaft

Der Verein Gildenhause feiert seinen 100. Geburtstag. Dabei sind die ursprünglichen Ziele weiterhin aktuell, wie René Pankoke erläutert. Der Vorstandsvorsitzende spricht im Interview über Soziale Marktwirtschaft, Wirtschaft in der Schule und über den Reiz seines Engagements.

Spargel- und Grünkohlessen sind alljährlich wiederkehrende Events des Gildenhause-Vereins. Was mögen Sie davon am liebsten?

RENÉ PANKOKE: Bezogen auf die Speisen mag ich Spargel und Grünkohl beides gern. Wenn ich mich entscheiden muss, dann mag ich Spargel vielleicht ein kleines bisschen lieber. (lacht) Bei den Events bemühen wir uns bei beiden traditionellen Veranstaltungen darum, interessante Persönlichkeiten aus dem Wirtschaftsleben einzuladen oder ehemalige Politiker, da wir keine aktive Parteipolitik thematisieren möchten. Uns geht es darum, Grundsatzzuständen der sozialen Marktwirtschaft zu diskutieren.

Zum Jubiläum gibt es ja erstmal keine kulinarischen Köstlichkeiten, denn die geplante Festgala entfällt aufgrund von Corona. Gibt es schon einen Nachholtermin?

PANKOKE: Einen festen Termin gibt es noch nicht, aber Überlegungen, die Festgala möglicherweise im Herbst zur Zeit des Grünkohlens nachzuholen oder im nächsten Jahr das 101. Jubiläum zu feiern. Eine Rolle spielt dabei auch unser angedachter Festsprecher Joachim Gauck, über dessen Zusage wir uns sehr freuen haben. Wir haben ihn angeschrieben und gefragt, ob wir ihn für einen dieser beiden Nachholtermine gewinnen können.

Gildenhause wurde 1920 von Bielefelder Unternehmern gegründet. Warum brauchte Bielefeld damals einen solchen Verein und welche Ziele verfolgt er heute?

PANKOKE: In der heutigen Zeit von international verbreitetem Populismus sind die Ziele von damals weiter hochaktuell. Uns geht es darum, die Themen Soziale Marktwirtschaft, Eigenverantwortung jedes Einzelnen und Unternehmung näherzubringen, da sie aus unserer Sicht nicht den Stellenwert genießen, den sie verdienen.

Welchen Stellenwert sollten diese Themen denn genießen?

PANKOKE: Wenn Sie Fragen zu den Themen Soziale Marktwirtschaft oder Kapitalismus googeln, dann bekommen Sie zum Teil erschreckende Ergebnisse. Weniger als die Hälfte der Menschen hält diese Formen für die richtigen. Natürlich gibt es auch Verbesserungsbedarf, aber aus unserer Sicht ist die Marktwirtschaft mit der sozialen Komponente die richtige Wirtschaftsform. Das ist uns wichtig und das möchten wir erklären.

Wie erreichen Sie die Bevölkerung?

PANKOKE: Wir diskutieren unser Anliegen in verschiedenen Formaten, zum Beispiel bei Veranstaltungen wie dem Spargel- oder Grünkohlessen. Wir versuchen dabei, Multiplikatoren zu erreichen, die unser Thema auch weitertragen. Eine ganze wichtige Zielgruppe sind für uns auch junge Leute.

Wobei geht es Ihnen im Besonderen in der Kommunikation mit jungen Leuten?

PANKOKE: Wir möchten dem Mangel an Wirtschaftsfokus der schulischen Ausbildung begegnen, der aus unserer Sicht besteht. Dazu bieten wir ein Sommercamp für Schüler an und sind immer auf der Suche danach, neue Formate zu finden. Wir hatten beispielsweise auch schon ein Projekt, bei dem Fachleute aus der Wirtschaft einmal wöchentlich in Schulen in der Region mit jungen Leuten diskutiert haben und ihnen Denkanstöße wirtschaftlicher Art gegeben haben.

Finden Sie, dass Wirtschaft auch in der Schule unterrichtet werden sollte?

PANKOKE: Ganz sicher! Es gibt angrenzende Fächer wie Erdkunde oder Sozialwissenschaften. Aus meiner eigenen Erfahrung finde ich, dass Lehrer dabei oftmals theoretisch



René Pankoke leitet die Geschäfte der Firma Hymmen und ist Vorstandsvorsitzender des Vereins Gildenhause. FOTO: CHRISTIAN WEISCHÉ

unterwegs sind und keine persönlichen oder praktischen Erfahrungen aus der Wirtschaft einbringen. Das führt dann häufig auch zu kapitalismuskritischen Diskussionen. Dazu möchten wir den Schülern einen Gegenpol bieten.

Für Unternehmen gibt es eine Vielzahl von Initiativen, in denen sie sich engagieren können – was macht den Verein Gildenhause dabei einzigartig unter diesen Möglichkeiten?

PANKOKE: In vielen Verbänden und Vereinen geht es hauptsächlich darum, sich für die Interessen der Mitglieder einzusetzen. Und das macht

persönlichen Austausch in Bielefeld und der Region. Eine gesamtdeutsche Wirkung können wir damit jedoch nicht erwarten. Für uns wäre es das Schönste, wenn sich in anderen Regionen ähnliche Initiativen bilden würden.

Wenn man kein Mitglied ist, sondern ein „normaler“ OWLer, wie kann man mit dem Verein in Kontakt treten?

PANKOKE: Bei uns stehen die Veranstaltungen im Vordergrund, für die sich jeder Interessierte für eine Teilnahme bewerben kann. Einen Überblick gibt es dazu auf unserer Homepage www.gildenhause.de. Unter der E-Mail info@gildenhause.de können sich alle Interessierten bei unserem Newsletter anmelden, um auf dem Laufenden zu bleiben.

Viele Vereine klagen über Mitgliederschwund und Nachwuchsmangel – ist das bei Ihnen auch der Fall?

PANKOKE: Nein, wir haben vor ein paar Jahren die Zahl von 100 Mitgliedern erreicht. Es ist normal, dass einige kommen und einige gehen, aber auf diesem Niveau bewegen wir uns konstant.

Sie sind Vorstand des Vereins, warum ist Ihnen persönlich dieses Engagement wichtig und wie sind Sie dazu gekommen?

PANKOKE: Das Unternehmen Hymmen ist schon seit einiger Zeit Mitglied im Verein. Nachdem ich 2002 die Geschäftsführung von meinem Vater übernommen hatte, wurde ich von meinem Vorstands-Vorgänger, Rudolf Delius, angesprochen. Für mich ist es erfüllend, ein Thema außerhalb des Unternehmens zu verfolgen, bei dem die Verantwortung des Einzelnen im Vordergrund steht. Nicht jeder möchte oder kann Unternehmer werden, aber wenn ein junger Mensch bei uns im Verein ein Vorbild findet, dann ist das für mich die größte Freude.

Wenn sich der Verein etwas im Sinne seines Zwecks zum Geburtstag wünschen könnte, was würde das wohl sein?

PANKOKE: Im Bezug auf die Corona-Krise könnte der Wunsch nur lauten, dass wir da gemeinsam gut durchkommen, die gegenwärtigen Einschränkungen nur kurz andauern und wir vielleicht sogar gestärkt daraus hervorgehen.

hen. Ein Wunsch wäre auch, dass wir rückblickend feststellen, dass die sozialen Marktwirtschaften mit so einer Ausnahme-situation besser fertig werden als beispielsweise zentral gelenkte Volkswirtschaften.

Das Gespräch führte
Monika Dütmeier



Ortwin Goldbeck, Vorsitzender bis 2003.

Fortsetzung von Seite 4

19. OKTOBER 1948: NEUGRÜNDUNG DES VEREINS NACH DEM ZWEITEN WELTKRIEG

Im Jahr 1948 starb der Mitgründer und langjährige Präsident, der Bielefelder Textilunternehmer und Leinenfabrikant Georg Kisker. Sein Sohn Karl Kisker ergriff die Initiative zur Neugründung. Am 19. Oktober 1948 wurde das Gildenhau zum zweiten Mal ins Bielefelder Vereinsregister eingetragen. Die alte Satzung wurde wieder in Kraft gesetzt. Zu den ersten Vorträgen lud Kisker in den Wintergarten seines Hauses ein.

Fünf Jahre stand Karl Kisker an der Spitze, dann übergab er an Karl Bernhard Grauthoff, den Vorstandsvorsitzenden des Werkzeugmaschinenbauers Gildemeister AG – heute DMG Mori. Im Hintergrund wirkte bereits der einflussreiche Bielefelder Textilunternehmer Ernst-August Delius. 1959 übernahm er selbst den Vorsitz und behielt ihn 35 Jahre. Unterstützt wurde er in dieser Zeit von den hauptamtlichen Geschäftsführern Hermann Busch (1953 bis 1956), Hans-Hermann von Hugo (1956 bis 1962), Werner Borkenhagen (1962 bis 1979) und anschließend von Hans Lummer (1979 bis 2000).

GROßES ENGAGEMENT IN DER BERUFLICHEN AUS- UND WEITERBILDUNG

Unter Lummer und noch stärker ab 2000 unter seinem Nachfolger Helge Werner intensivierte das Gildenhau sein Engagement in der beruflichen Aus- und Weiterbil-



Immer wieder sind hochkarätige Wirtschaftsvertreter beim Verein Gildenhau – so wie hier Dr. Albert Christmann (2. von rechts), persönlich haftender Gesellschaf-

ter der Dr. August Oetker KG. Hier ist er beim Spargelessen 2018 im Gespräch mit René Pankoke und Jörg-Uwe Goldbeck (von links).

RADIKALER SCHNITT: „OFFENE SEMINARE“ UND „TRAINING UND BERATUNG“ WERDEN AUSGEGLIEDERT

Entstanden war der Bereich schon viel früher – als Unterstützung der Mitglieder bei der Heranziehung von Führungskräften. Doch nun wurde er stark ausgebaut. Insbesondere wurden die entsprechenden Bereiche des „Hauses der Technik“ in Bielefeld und des Bildungswerks des ostwestfälischen Einzelhandels übernommen. Entsprechend groß war das Programm an technischen und kaufmännischen Weiterbildungskursen für die breite Arbeitnehmerschaft, bei dem das Gildenhau zeitweise auch mit dem Bielefelder Arbeitsamt kooperierte.

Das Thema Weiterbildung war dabei, die übrigen Aktivitäten und vor allem den Einsatz für die soziale Marktwirtschaft an den Rand zu drängen. In dieser Situation entschloss sich der Verein zu einem radikalen Schnitt. 2006 wurden die Bereiche „Offene Seminare“ (unter Christian Keller und Bianca Schwarze) sowie „Training und Beratung“ (unter Helge Werner und Rosemarie

Spindler) ausgegliedert. Werner nannte seine Firma „Dimension 21“. Keller führte einige Jahre noch das „Gildenhau“ im Namen. Inzwischen ist auch dies vorbei. Die Firma heißt Synartiq. Beide sind in Bielefeld.

Die Geschäftsführung des Vereins, der im Jahr 2006 sein Büro noch in der damaligen OWL-Handwerkskammer am Eingang zur Bielefelder City hatte, ging in die Hände von Regine Westerfeld über.

Ernst-August Delius hat ab 1959 unter anderem durch seine guten Kontakte in die Politik große Redner bis hin zu Bundeskanzler Ludwig Er-

hard nach Bielefeld geholt und so den Verein über die Stadtgrenzen hinaus bekannt gemacht. Dennoch empfanden die Mitglieder nach seinem Rücktritt 1994, dass ein häufigerer Wechsel an der Spitze nicht nur für frischen Wind sorgt, sondern auch die Suche nach Kandidaten für das Ehrenamt erleichtert.

DIE AMTZEIT DES GILDENHAU-VORSITZENDEN WIRD AUF NEUN JAHRE BEGRENZT

So folgte der Verein dem Vorschlag seines Nachfolgers, des Bielefelder Bauunternehmers Ortwin Goldbeck, und begrenzte die Amtszeit des Vorsitzenden auf drei Perioden, also neun Jahre. Als Goldbeck 2003 satzungsgemäß ausschied, übernahm mit Rolf Struppek der Geschäftsführer des Bielefelder Familienunternehmens Boge den Vorsitz.

Mit Rudolf Delius übernahm 2008 der Neffe von Ernst August Delius, der das Gildenhau insgesamt 35 Jahre bis 1994 geführt hatte, das Ruder. Er gab dem Verein zahlreiche Impulse; so war etwa das Economic Summer Camp seine Idee.

Auf Delius folgte 2015 erneut ein Bielefelder Familienunternehmer: René Pankoke ist geschäftsführender Gesellschafter des 1892 gegründeten Maschinenbauunternehmens Hymmen. Er sieht, dass das ursprüngliche Ziel, die Stärkung der sozialen Marktwirtschaft, heute besonders aktuell ist: Angesichts des Erstarkens extremer Parteien auf der Rechten und Linken sollten sich die Unternehmen und Unternehmer nicht verstecken, sondern offensiv für die freihetliche Wirtschaft eintreten.



Rudolf Delius, Vorsitzender bis 2015.



Rolf Struppek, Vorsitzender bis 2008.



Dr. René Pankoke ist der aktuelle Gildenhau-Vorsitzende.

Maschinen und Anlagen für exzellente Oberflächen.

Global agierendes Hightech-Unternehmen

Inhaber geführt seit 1892

Technologien für

- Fußböden
- Möbelplatten
- Küchenarbeitsplatten
- Baustoffe

www.hymmen.com

Hymmen

Dr. René Pankoke
Managing Partner / CEO
Hymmen GmbH
Maschinen- und Anlagenbau

„Die Marktwirtschaft ist leider kein Selbstläufer“

René Pankoke erklärt, warum die Gesellschaft das Gildenhause aktuell und auch in Zukunft braucht

Bielefeld (WB/in). René Pankoke (50) leitet seit 2002 in vierter Generation das schon 1892 gegründete Bielefelder Familienunternehmen Hymmen. Es stellt Spezialpressen, Druckmaschinen u. a. zur Oberflächenveredelung für Möbel und Fußböden her. Seit 2015 führt Pankoke den Vorstand des Vereins Gildenhause. Anlässlich des 100. Geburtstages sprach er mit Bernhard Hertlein.

? Wer oder was hat Sie persönlich zum Gildenhause gebracht?

René Pankoke: Nachdem ich schon einige interessante Gildenhause-Veranstaltungen besucht hatte, war es die konkrete Ansprache durch den damaligen Vorsitzenden Rudolf Delius. Später bin ich dann sein Nachfolger geworden. Seit vielen Jahren sind die Amtszeiten des Vorsitzenden in unserem Verein auf neun und im Vorstand auf 15 Jahre begrenzt.

? Was sehen Sie heute als wichtigste Aufgabe für den Verein?

Pankoke: Die Gesellschaft vom großen Nutzen und den Vorteilen der Marktwirtschaft zu überzeugen. Das war das Motiv bei der Gründung. Und das ist auch heute unsere wichtigste Aufgabe. Damit zielen wir parteiunabhängig auf andere gesellschaftliche Gruppen, besonders auf Jugendliche. Natürlich ist unser Einfluss als kleiner, regional begrenzter Verein eingeschränkt. Aber was

wir hier tun können, wollen wir tun.

? Predigen Sie in der Bundesrepublik Deutschland nicht vor einer Gemeinde von Gläubigen?

Pankoke: Die Marktwirtschaft ist leider kein Selbstläufer mehr. Es geht uns in Deutschland gut – besonders wenn wir unseren Wohlstand mit früheren Zeiten und mit der Situation in anderen Orten auf dieser Welt vergleichen. Doch leider ist vielen nicht bewusst, dass dies ein Erfolg der freien und sozialen Marktwirtschaft ist. Und dass wir den Wohlstand bei einem Systemwechsel auch wieder verlieren können.

? Die Gefahr besteht?

Pankoke: Die Gefahr gibt es. Sie wächst seit einigen Jahren auch in Europa mit dem Erstarren der politischen Ränder rechts und links. Lange Zeit waren Marktwirtschaft und Demokratie von einer großen Mehrheit der europäischen Bevölkerung getragen. Diese Mehrheit ist noch da. Aber sie ist nicht mehr sicher.

? Früher war der Unternehmer der Kapitalist. Plötzlich hört man das Wort wieder...

Pankoke: Es schien so, als sei die Zweiteilung in Kapital und Arbeiterklasse aufgehoben. Solange es die DDR und den sozialistischen Block der Warschauer Staaten gegeben hat, mussten die Westeuro-



René Pankoke ist geschäftsführender Gesellschafter des Maschinen- und Anlagenbauunternehmens Hymmen in Bielefeld und Gildenhause-Vorsitzender.

päer nur ein bisschen ostwärts schauen, um zu sehen, wohin eine diktatorisch gelenkte Staatswirtschaft führt. Seit 1989 kann man den Kapitalismus kritisieren, ohne Gefahr zu laufen, auf die Situation in alternativen Systemen angesprochen zu werden.

Die Arbeitnehmer sind heute freier und selbstbewusster als sie es früher in Deutschland gewesen sind. Das ist gut. Auf der anderen

Seite schwindet die Einsicht, dass man für den Erfolg auch Leistung erbringen muss. Der materielle Wohlstand ist nicht vom Himmel gefallen, sondern hart erarbeitet. Wenn alle sich nur noch selbstverwirklichen wollen und die Work-Life-Balance nur noch die Life-Seite betont, wird der Wohlstand wieder verschwinden. Die Erkenntnis, dass wir im Unternehmen und in der Wirt-

schaft an einem Strang ziehen, darf nicht verloren gehen.

? Die Start-up-Szene in OWL müsste Ihnen doch Mut machen, oder?

Pankoke: Auf jeden Fall ist sie ein Hoffnungsträger. Wir selbst, die Firma Hymmen, wie auch das Gildenhause, hatten schon gemeinsame Aktionen mit der Founders Foundation, zum Beispiel im

Rahmen des Economic Summer Camp. Wir freuen uns, dass es junge Menschen gibt, die die Marktwirtschaft verstehen und nutzen. Aber wir wollen natürlich auch diejenigen ansprechen, die nicht oder noch nicht von unserem Wirtschaftssystem überzeugt sind.

? In den Schulen?

Pankoke: Dort und in den Familien werden die Grundlagen gelegt. Natürlich können Lehrer versuchen, das Wirtschaftssystem objektiv darzulegen. Aber die Vorteile werden besser sichtbar, wenn sie von Menschen aus der Praxis vorgetragen werden.

? Sehen Sie die Jugendlichen, die sich an den Demonstrationen von „Fridays for Future“ beteiligen, als ihre Gegner?

Pankoke: Im Gegenteil. Ich kann natürlich nicht für jeden Unternehmer sprechen. Aber ich selbst unterstütze das Ziel, das Klima zu schützen, voll und ganz. Meine Familie wird in diesem Jahr komplett auf alternative Mobilität umschwenken. Unsere bisherigen Autos, die mit Verbrennungsmotor fahren, werden durch ein Elektro- und ein Hybridfahrzeug ersetzt. Bedenklich finde ich die Bewegung nur in dem Punkt, wo sie sich gegen die Marktwirtschaft instrumentalisieren lässt. Das ist zum Beispiel bei der Gruppe der Fall, die den Hambacher Forst zu einem Symbol ge-

macht hat und nun den Bau des Tesla-Werks in Brandenburg verhindern will. Meiner Meinung nach lassen sich auch Klima- und Umweltschutz am besten mit marktwirtschaftlichen Mitteln erreichen. Wenn wir E-Autos wollen, müssen diese irgendwo gebaut werden – und gerne in Deutschland. Gerade Familienunternehmen legen von jeher Wert auf Nachhaltigkeit.

? Welchen Stellenwert hat die Jugendarbeit im Verein?

Pankoke: Priorität 1. Das heißt natürlich, dass wir uns darüber hinaus nach wie vor auch als Netzwerker verstehen und bei unseren verschiedenen Veranstaltungen den Diskurs mit der gesamten Gesellschaft suchen. Grundlegend für die Kontakte zur Jugend sind das Economic Summer Camp, das wir fortentwickeln werden, und die Veranstaltungsreihe Gildenhause-Symposium.

? Wie wird sich das Gildenhause weiter entwickeln – entwickeln müssen?

Pankoke: Wir wollen wachsen, bei der Mitgliederzahl und auch räumlich. Wir freuen uns über jede Unterstützung aus den an Bielefeld angrenzenden Kreisen Gütersloh, Paderborn und Herford. Darüber hinaus ist es sinnvoll, dass sich das Gildenhause mit anderen Vereinen außerhalb der Region verbündet, die das gleiche Ziel wie wir verfolgen.

Maschinen und Anlagen für exzellente Oberflächen.

Doppelbandpressen – Mehretagenpressen – Digitaldruckanlagen
Flüssigbeschichtungsanlagen – Kaschieranlagen
Prozessautomation – Service

www.hymmen.com

Hymmen



Generations-Talk: Gildenhause-Vorsitzender René Pankoke im Gespräch mit Michael W. Böllhoff, Wolfgang Böllhoff und Wilhelm A. Böllhoff.

FOTO: CHRISTIAN WEISCHER

Wo Unternehmer für Verständigung werben

Der Gildenhauseverein wird in diesen Tagen 100 Jahre alt. Begonnen hat seinerzeit alles mit dem Plan, den Menschen die Marktwirtschaft zu erklären. Heute steht die Jugend deutlicher im Fokus.

Stefan Schelp

■ **Bielefeld.** Es war nur ein kleines Häuflein. Aber eines mit Sendungsbewusstsein. Anfang der 20er Jahre des vergangenen Jahrhunderts – heute spricht man gern von den „Goldenen Zwanzigern“ – fanden sich 26 Bielefelder Unternehmer zusammen. Ihr Ziel: Sie wollten über das freie Unternehmertum, das Privateigentum und die Marktwirtschaft informieren.

Insbesondere die Marktwirtschaft – damals noch ohne das Attribut „soziale“ – galt damals noch als Neuland. Und weil alles auch formal seine Richtigkeit haben musste, trug sich die kleine Unternehmerruppe ins Vereinsregister ein. Das war am 22. März 1920 – weshalb der Gildenhauseverein in diesen Tagen seinen 100. Geburtstag feiert. Die geplante Gala hat der Verein allerdings wegen der Corona-Krise absagen müssen.

Der Name wirkte etwas altertümlich, schließlich hatten die Handwerker- und Kaufmannsgilden ihre Blütezeit im Mittelalter. Damals aber galten sie als überaus modern. Und genau das wollte der Verein. „Das Gildenhause“ auch sein mit seinem Anspruch, über die Marktwirtschaft zu informieren.

Verständnis und Verständigung lauten das Ziel

Zum Vereinsvorsitzenden bestellten die Mitglieder den Textilunternehmer Georg Kisker. Er war zugleich auch Bielefelder Stadtrat, sein impotantes Grabmal ist auf dem Sennfriedhof zu besichtigen. Ihm war es wichtig, nicht nur seinesgleichen aufzuklären, sondern auch den Dialog mit den Arbeitern zu führen. „Verständnis und Verständigung“ war das Credo. Für die Zeit, in der Klassenkampf propagiert wurde, in der Menschen in Straßenkämpfen ihr Leben ließen, ein sicher ungewöhnliches Vorgehen. Der zweite Sohn des Unternehmensgründers August Wilhelm Kisker blieb bis 1935 an der Spitze des Vereins – bis die Nationalsozialisten den Gildenhause-



Georg Kisker



Karl Kisker



Karl Bernhard Grauthoff



Ernst August Delius

ein zwangsauflösten. „Ein Verein, der für eine freie Wirtschafts- und Gesellschaftsordnung eintrat, passte nicht in die politische Landschaft“, heißt es.

Nach dem Weltkrieg, am 19. Oktober 1948, nahm der Verein den Gesprächsfaden wieder auf und ließ den Verein erneut ins Register eintragen. Traditionsbewusst wie die ostwestfälischen Unternehmer nun mal waren, wählten sie Georg Kiskers Sohn Karl an die Spitze. Er blieb bis 1959 der Vereinsvorsitzende. Die Veranstaltungen fanden im Wintergarten des Kiskerschen Hauses statt. Das Vereinshaus war im Weltkrieg zerstört worden. Aus der „freien Marktwirtschaft“ wurde unterdessen die „soziale Marktwirtschaft“.

Einer der ersten Redner war 1957 Fritz Gummert von der Ruhrgas AG in Essen. Eingeladen wurde per Schreibmaschinenseite, von Karl Kisker unterschrieben „mit vorzüglicher Hochachtung“. Etwas später, im November 1962, nutzte der Verein auch die Tageszeitung, um zu seinen Vor-

trägen einzuladen. Per Kleinanzeige lockten die Bielefelder Interessenten zu einem Vortrag von Walter Scheel, damals Bundesminister für wirtschaftliche Zusammenarbeit über die „Grundsätze deut-

an einen weiteren Vertreter einer großen Bielefelder Textil-Dynastie. Ernst August Delius übernahm den Gildenhauseverein und blieb bis 1995 – und damit 35 Jahre. In dieser Zeit intensivierte der Ver-

nahme der Aufgaben des Vereins „Haus der Technik“ und des Bildungswerks des Einzelhandels – der Gildenhauseverein hatte sich endgültig zu einer imposanten Bildungseinrichtung gemauert. Erstmals zählte der Verein mehr als 100 Mitglieder.

Das mit Ortwin Goldbeck, später Präsident der Industrie- und Handelskammer Ostwestfalen, 1994 ausgerechnet ein Bauunternehmer an die Spitze rückte, hatte nach dem jahrzehntelangen Wirken seines Vorgängers durchaus Signalwirkung. Denn er baute den Verein von Grund auf um. Das breite Bildungsspektrum hatte den ursprünglichen Ansatz des Vereins, über die Marktwirtschaft zu informieren, zu einem guten Teil abgelagert.

Das änderte sich nun. Der gesamte Seminar- und Schulungsbereich wurde ausgelagert – der gemeinnützige Verein kümmerte sich gemäß seiner Satzung wieder um das Bekanntheit zur „sozialen Marktwirtschaft“ und „sozialen Partnerschaft“. Weiterer wichtiger



Einladung per Annonce: Walter Scheel kommt.

scher Entwicklungspolitik“. Kisker übergab 1953 an Karl Bernhard Grauthoff, Vorstandsvorsitzender der Bielefelder Gildemeister AG. Er blieb allerdings nur bis 1959, dann ging die Leitung weiter

in seine Bildungsarbeit. 1970 kam die staatliche Anerkennung als Weiterbildungsverein. Zunächst ging es um die Qualifikation von Führungskräfte-Nachwuchs. Dann aber kam die Über-

Schritt: Die Amtsperioden an der Spitze des Vereins wurden auf drei Jahre beschränkt, nur zweimal darf sich seither der Mann an der Spitze wiederwählen lassen. Anders ausgedrückt: Nach neun Jahren ist Schluss. Der erste, den das traf, war natürlich Goldbeck selbst, der 2003 an den damaligen Boge-Geschäftsführer Rolf Struppek übergab. Ihm folgte der nächste Delius an der Vereinsspitze – Rudolf Delius. Der blieb bis 2015, nachdem er für Struppek mitten in der „Legislatur-Periode“ übernommen hatte.

Die Jugend ist die neue Zielgruppe

Delius nahm eine neue Zielgruppe ins Visier: Die Jugend. „In der Schule wird zu wenig Wirtschaft unterrichtet“, kritisiert er immer wieder. Der Gildenhauseverein steuert gegen – und das wird schon auf der Internet-Seite klar. Denn hier steht das Economic Summer Camp ganz vorn. Eine Woche in den Sommerferien lädt der Verein Jugendliche ins Camp ein. Dann wird die Wirtschaft launig erklärt, dann stehen gestandene Unternehmer-Persönlichkeiten Rede und Antwort. Dann können Schülerinnen und Schüler in den ostwestfälischen Berufsalltag hereinschnuppern. Der derzeitige Vorsitzende Rolf Pankoke setzt das Engagement für die Jugend mit gleicher Kraft fort.

Damit nicht genug: Beim Generationentalk stehen Unternehmerfamilien von Goldbeck bis Böllhoff Rede und Antwort. Und beim traditionellen Spargel- und Grünkohlessen streiten sich regelmäßig die Geister, ob man sich nach den kulinarischen Genüssen oder den wortgewaltigen Vorträgen die Finger leckt.

Denn das bleibt das Ziel des Gildenhausevereins: Den Menschen erklären, wie wichtig die soziale Marktwirtschaft für diese Gesellschaft ist. Um so wichtiger sei dies in Zeiten, in denen „Abgrenzungen und Protektionismus oder europafeindliche Stimmen immer lauter werden“, mahnt Pankoke.



Ortwin Goldbeck



Rudolf Delius

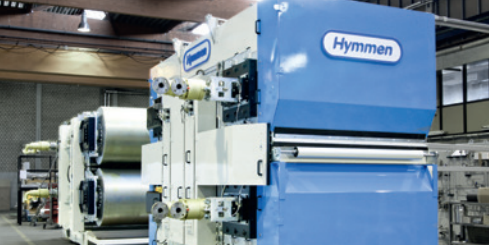


Rolf Struppek

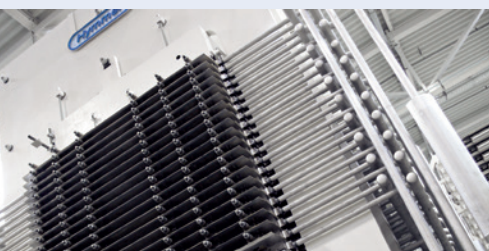


René Pankoke.

FOTO: L. SCHINDLER



Double Belt Presses



Multi Opening Presses



Laminating Lines



Lacquering and Direct Printing Lines



Industrial Digital Printing Lines



Process Automation



Service

Hymmen

Hymmen GmbH
Maschinen- und Anlagenbau
Theodor-Hymmen-Str. 3
D-33613 Bielefeld
Fon +49 5 21 58 06 0
Fax +49 5 21 58 06 190
info@hymmen.com
www.hymmen.com