

# Pressespiegel 2012

Auswahl aktueller  
Presseberichte 2012

*Hymmen*

# Inhalt

Vorwort .....	3
Dekor-Gleichung, Hymmen-Digitaldrucktechnik für Heberndorfer Leistenfabrik (Laminat-Magazin, S. 56-59) .....	4 – 7
Profile Wrapping Producer Implements Digital Printing Line (PanelWorld, March 2012, S. 44-45) .....	8 – 9
Ahead in the Digital Print Race (möbelfertigung 1, S. 88-91) .....	10 – 13
Gedruckte Möbel-Dekore (Westfalen-Blatt Nr. 33, Wirtschaft, 8. Februar 2012) .....	14
Muster mit Mehrwert (NW Nr. 40, Lokales, 16. Februar 2012) .....	15
Engerie- und ressourceneffiziente Produktion (HOB 4_2012, S. 48-49) .....	15
Keine Chancen für faule Socken (NW Lokales Bielefeld) .....	16
Blick auf Drucktechnik der Zukunft (NW Nr. 98, Kirchlengern Rödinghausen, 26.04.2012) .....	17
Dachhaut fängt die Sonne ein (Westfalen-Blatt, Nr. 122, Wirtschaft OWL) .....	18
Das längste Solarmodul der Welt (NW Nr. 122, Sa./So., 26./27. Mai 2012, Wirtschaft) .....	19
VfB Schloß Holte gewinnt Hymmen als neuen Sponsor (Programmheft des VfB Schloß Holte, Januar 2013, S. 7) .....	19
Digital bedruckte Oberflächen (HOB 5, S. 60) .....	20
Hymmen Group - The Longest Laminated Flooring Panel in the World (Datalignum 248, S. 59-61) .....	21 – 23
Hymmen mit Digitaldruck erfolgreich (Holz-Zentralblatt, Nr. 18, S. 464) .....	24
Hymmen Promotes Digitally Printed Decors (PanelWorld, Mai 2012, S. 22) .....	25
Industrieller Digitaldruck (material + technik möbel 2/12, S. 2-3) .....	26 – 27
Messe-Geflüster in „Bella Italia“ (HK 3/12, S. 62-63) .....	28
Nicht nur für's Auge (HK 3/12, S. 71) .....	29
Hymmen-Anlage bei Egger (Türen-Magazin 2012, S. 68) .....	30 – 31
Mehr Schichtstoff (Sonderdruck aus HOB 6/12, S. 40, AGT Verlag Thum GmbH, Teinbacher Str. 34, 71634) .....	32
Hymmen (Datalignum 5, Türkiye Lignum Raporu, S. 17-19) .....	33 – 35
Lack ist nicht nur sichtbare Farbe (material+technik möbel 3/12, S. 34-35) .....	36 – 37
Losgröße 1 mit dem Single-Pass-Verfahren (Parkettmagazin 4/2012, S. 84-85) .....	38 – 39
The Natural Progression towards an Ideal Decor (Wood Based Panels 3/2012, S. 42-45) .....	40 – 43
Bis zum Jahresende 15 Anlagen am Markt (Parkettmagazin 5/12, S. 7) .....	44 – 45
Digital 2020 (Surface Magazin 2012, S. 64) .....	46 – 49
DIGITAL wird industriell (möbelfertigung 4/2012, S. 62-63) .....	50 – 51
Hymmen knackt die Bestmarke (HK 0412, S. 130-131) .....	52 – 53
The Longest Laminated Flooring Panel (WIN No. 3 August 2012, S. 39) .....	54
Messebericht Composites Europe (REINFORCEDplastics September, Oktober 2012, S. 42) .....	55

Januar 2013 | Herausgegeben von der Hymmen Industrieanlagen GmbH

## Hymmen Industrieanlagen GmbH

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](http://www.hymmen.com)

## Vorwort

Liebe Geschäftspartnerinnen und Geschäftspartner,  
liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

auch in diesem Jahr freue ich mich, Ihnen mit diesem Pressespiegel eine Zusammenstellung der wichtigsten in 2012 erschienenen Artikel über Hymmen sowohl aus der Fachpresse als auch aus regionalen und überregionalen Zeitungen vorstellen zu können.

Insgesamt sind wir mit dem Geschäftsjahr 2012 durchweg zufrieden. Wir haben eine weitere Steigerung unserer Betriebsleistung um rund 15 Prozent gegenüber 2011 erreicht und damit eine Betriebsleistung von über 50 Mio. Euro in der Gruppe erzielt.

Im Sinne des steten Wandels hat sich bei Hymmen wieder viel bewegt – im Großen wie auch im Kleinen: Der Fokus lag sowohl kundenorientiert auf neuen und noch effizienteren Produkten als auch – nach außen nicht direkt sichtbar – auf unseren internen Prozessen und unserer Organisation. Hiermit haben wir eine solide Ausgangsbasis für die positive Weiterentwicklung im kommenden Jahr gelegt.

Das weitere Wachstum in unseren angestammten Produktbereichen Pressentechnik, Oberflächentechnik sowie Software und Steuerung ging neben dem generellen Ausbau der Produktion mit einer Steigerung unserer Mitarbeiterzahl auf rund 250 in der gesamten Gruppe einher. Darüber hinaus haben wir die Professionalisierung unseres neuen Produktbereiches Industrial Inkjet (industrieller Digitaldruck) weiter vorangetrieben. Mit mittlerweile weit mehr als 20 verkauften Digitaldruckanlagen und über 100 Druckmodulen entwickelt sich diese neue Produktgruppe wie geplant sehr positiv weiter. Diese Tendenzen spiegeln sich in den Presseberichten auf den folgenden Seiten wider.

Nun wünsche ich Ihnen, liebe Geschäftspartnerinnen und Geschäftspartner, und uns, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, einen guten gemeinsamen Start in das neue Jahr 2013. Ich freue mich darauf, mit Ihnen auch im kommenden Jahr unsere gemeinsamen Projekte erfolgreich voranzutreiben.

Viel Spaß beim Lesen unserer Hymmen Presseschau wünscht Ihnen

Ihr

Dr. René Pankoke  
geschäftsführender Gesellschafter  
Hymmen Group

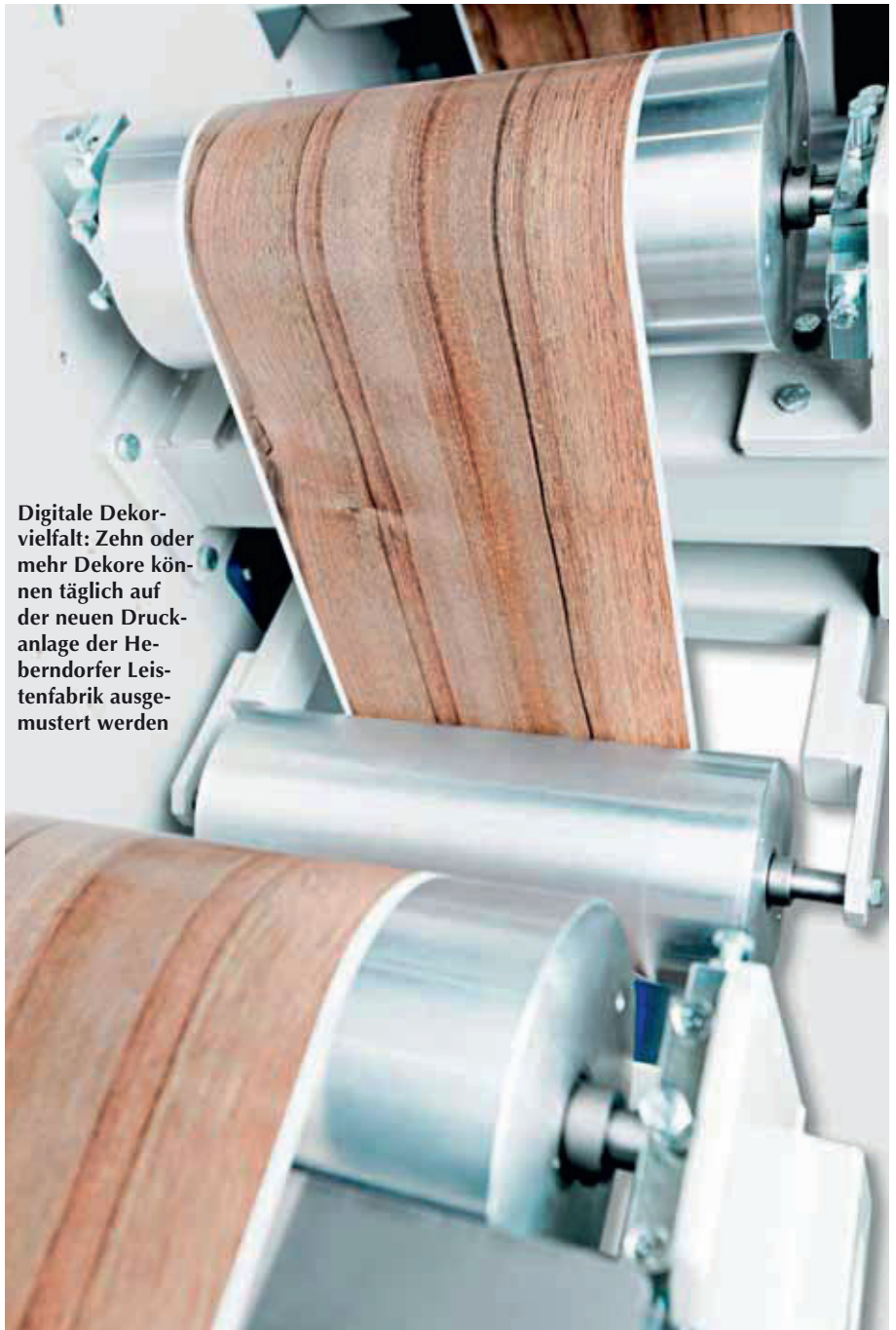


*Dr. René Pankoke  
geschäftsführender Gesellschafter  
Hymmen Group*

**D**igital bedruckte Profileisten stellt die Heberndorfer Leistenfabrik GmbH seit April 2011 her. Produziert wird auf Anlagentechnik der Bielefelder Hymmen GmbH im Single-Pass-Verfahren von Rolle zu Rolle, zum Einsatz kommt die „Jupiter Digital Printing Line“. Grundlage der partnerschaftlichen Zusammenarbeit zwischen Maschinen- und Anlagenbauer sowie Leisterhersteller ist eine neuartige Technologie, mit der sich die Heberndorfer Leistenfabrik GmbH von den Wettbewerbern abheben kann. In diesem Sinne besteht nun laut den Geschäftsführern Christian und Sascha Horn die Möglichkeit, neue Kundenbedürfnisse zu befriedigen.

In den letzten Jahren sah sich die Heberndorfer Leistenfabrik steigenden Anforderungen ihrer Kunden gegenüber. Sie setzen zunehmend hohe Erwartungen an die Dekorgleichheit von Böden und Leisten. Die Zahl der gewünschten Dekore steigt mit zunehmender Tendenz. Hierdurch sinkt die Nachfrage nach Massendekoren, die aber immer noch 70% der Produktion ausmachen. Die restlichen 30% der produzierten Menge entfallen hingegen auf schätzungsweise 70% der Dekore.

Diese Ausgangslage führte beim Leisten spezialisten zu erheblichen Kostenbelastungen. „Unsere Lagerbestände an Dekorpapier waren wegen der Mindestabnahmemengen zwischen 1 000 und 2 000 m<sup>2</sup> immer sehr hoch,“ berichten Christian und Sascha Horn. Sie wurden außerdem mit weit höheren Papierpreisen konfrontiert, als die Fußbodenindustrie zu zahlen hatte. Ihr Dekorpapier muss im Gegensatz zu dem der Laminatfußbodenhersteller auf Laboranlagen der Drucker bedruckt und zu Finishfolien verarbeitet werden. Jährlich wurden Dekorpapiere im Wert eines sechsstelligen Eurobetrages vernichtet, weil sie bei den Kunden ausgelistet oder die Papiere aufgrund des Alterungsprozesses unbrauchbar wurden.



**Digitale Dekorvielfalt:** Zehn oder mehr Dekore können täglich auf der neuen Druckanlage der Heberndorfer Leistenfabrik ausgemustert werden

# Dekor-Gleichung

## Hymmen-Digitaldrucktechnik für Heberndorfer Leistenfabrik

Die Druck-Gleichung geht auf:  
Farbgleichheit der Leistendekore  
ist gegeben dank Digitaldruck-  
Technologie



Hinzu kommt das Problem, dass spezielle Dekorwünsche der Kunden gar nicht mehr bedient werden konnten. Die Rotationsdrucker stellten sie zum Einen wegen der geringen Losgröße aus Wirtschaftlichkeitsgründen nicht mehr her. Zum Anderen waren sie teilweise im Rotationsdruckverfahren gar nicht mehr umsetzbar, da der Kunde die Dekore selbst mit einer Digitaldruckmaschine hergestellt hat.

### Digitaldruck als Antwort auf neue Marktanforderungen

Als Dienstleister möchte die Heberndorfer Leistenfabrik stets die Anforderungen der Kunden erfüllen, es galt also, jedem Fußbodenkunden genau die Leisten anzubieten, die dem Dekor seines speziellen Fußbodenprogramms entsprechen. Wobei die Abnahmemenge meist weit weniger als 1 000 m<sup>2</sup> je Dekor im gesamten Produktlebenszyklus ausmacht. Um am Markt akzeptiert zu werden, wurde eine enorm hohe Produktvielfalt individueller Dekore notwendig. Auch wenn die Losgrößen einiger Dekore 20 000 m<sup>2</sup>/Jahr und mehr erreichen, gab es bereits Situationen, in denen ein Kunde nur 30 Leisten eines Dekors für Böden im Objektbereich bestellt hat. Trotz gesteigerter Produktvielfalt konnten die Lieferzeiten gleich gehalten oder sogar verkürzt werden. Es gelang, die verkürzten Produktentwicklungszyklen mit denen der Kunden gleich zu schalten. „Um so schnell und flexibel auf die Kundenwünsche reagieren zu können, war allerdings nicht nur ein gutes unterneh-

Die **Heberndorfer Leistenfabrik GmbH** ist mit ca. 70 eigenen Mitarbeitern ein Profilmantler, der zur Zeit mehr als 300 Profile in 1 600 Dekoren herstellt. Gegründet wurde es 1991 und ist rein inhabergeführt durch die Familie Horn. Seine Kunden kommen aus der Fußbodenindustrie, sind Hersteller und Retailer. „Wir verstehen uns als Dienstleister für die Fußbodenindustrie, um deren Sortimente (z. B.: Laminatböden, PVC-Böden, Design-Vinyl-Böden, Parkett, etc.) zu vervollständigen,“ fasst Christian Horn, Geschäftsführer der Heberndorfer Leistenfabrik, zusammen.

Die **Hymmen Industrieanlagen GmbH** mit Sitz in Bielefeld ist ein international agierendes Maschinen- und Anlagenbauunternehmen. 1892 gegründet, ist das Unternehmen heute in der 4ten Generation familiengeführt von Dr. René Pankoke. Mit rund 220 Mitarbeitern werden Maschinen und Anlagen zur Herstellung und Veredelung von Bahn- und Plattenware mit Schwerpunkt auf die Holzwerkstoffindustrie entwickelt, gefertigt und vertrieben. Neben Pressen, Kaschieranlagen und Flüssigbeschichtungskomponenten wurde das Produktprogramm 2009 um industrielle Digitaldruckanlagen erweitert. Die digitale Produktionstechnik ermöglicht auch bei kleinsten Losgrößen Produktionskapazitäten auf industriellem Niveau. Näheres: [www.jupiter-digitaldruck.de](http://www.jupiter-digitaldruck.de)



Display zur Anlagensteuerung  
(Fotos: Hymmen)

„Jupiter Digital Printing Line“:  
Digitaldruckmaschine im Single-  
Pass Verfahren Rolle zu Rolle

mensinternes Prozessmanagement notwendig,“ erläutert Sascha Horn. „Außerdem entschieden wir uns zu einer investiven Strategie mit vielen Neuentwicklungen und Erweiterungen.“

Die Geschäftsleitung der Heberndorfer Leistenfabrik hatte frühzeitig erkannt, dass die Übernahme der Dekorproduktion mittels einer digitalen Druckmaschine in den eigenen Produktionsprozess die Antwort auf die neuen Anforderungen der Kunden bietet: Die benötigte Papiermenge kann in – wenn nötig – kleinsten Losgrößen „just in time“ im Wunschdekor bedruckt werden. Bei vielen Dekoren kann so die Lagerhaltung signifikant reduziert werden, die Vernichtung von Dekorpapier geht spürbar zurück und das Wunschdekor ist sofort zum gewünschten Zeitpunkt verfügbar.

### Beherrschung der hochkomplexen Digitaldruck-Technik

Lange hat sich die Geschäftsleitung mit dem Thema Digitaldruck beschäftigt, zahlreiche Gespräche mit diversen

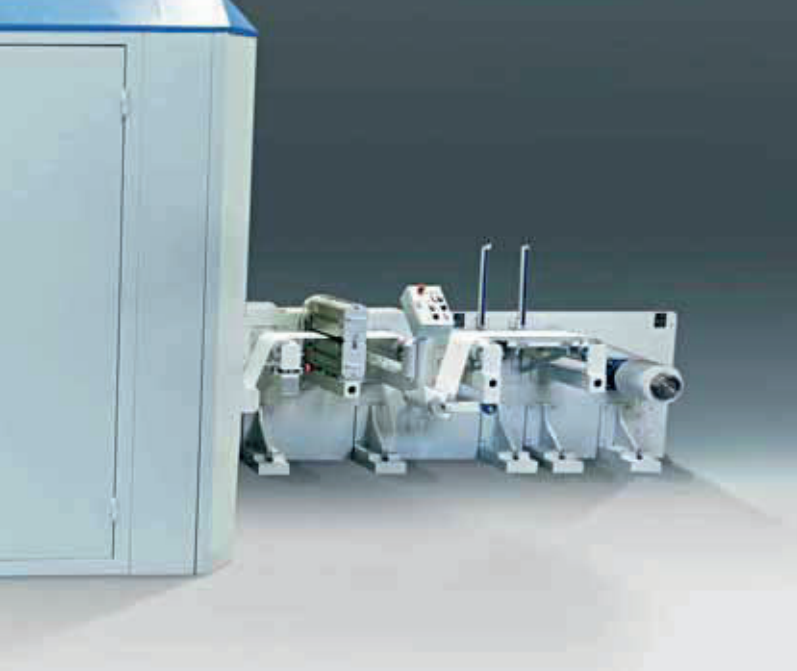
Herstellern von industriellen Digitaldruckmaschinen scheiterten. Schließlich lernten die Gebrüder Horn über einen namhaften Kunden der Fußbodenindustrie die Hymmen Industrieanlagen GmbH aus Bielefeld kennen. Hymmen hatte sich schon jahrelang bei den Kunden als starker Partner im Anlagenbau und der Unterstützung bei der Entwicklung neuer Verfahrenstechniken bewährt. So wurde das Bielefelder Unternehmen vom Kunden auch für die Entwicklung, Installation und Inbetriebnahme einer industriellen Digitaldruckmaschine im Single-Pass Verfahren Rolle zu Rolle empfohlen. Es war in der Lage, nicht nur eine Maschine

anzubieten, sondern ein ganzheitliches Konzept inklusive eines hochprofessionellen Colour Managements, der Betreuung und Schulung der Mitarbeiter, Unterstützung bei der Dekorentwicklung und bei der Reproduktion von Dekoren. Insbesondere letzteres stellte sich als entscheidender Erfolgsfaktor heraus: „Bunte Fantasie-Bilder digital drucken kann jeder. Aber exakt das Dekor unserer Fußbodenkunden hinsichtlich Qualität des Druckbildes und Farbgleichheit durch sauberes Colour Management zu reproduzieren, zeigte das herausragende Hymmen-Know-How,“ so Christian Horn. Der Maschinenbauer versetzte den Leis-

tenspezialisten mit starken Systempartnern wie z.B. Cruise (Scanner) und K-Flow (Software) in die Lage, die hochkomplexe Technologie des Digitaldrucks zu beherrschen. „Wir haben uns bei Hymmen gut aufgehoben gefühlt, denn sie haben uns die notwendige Prozesssicherheit gegeben,“ beschreibt Christian Horn die partnerschaftliche Zusammenarbeit. Das Bielefelder Unternehmen hatte bereits viel Entwicklungsarbeit vorab geleistet. In zahlreichen Vorversuchen wurde die Digitaldruckmaschine dann im Technikum in Rödinghausen genau auf die Bedürfnisse der Heberndorfer Leistenfabrik ausgerichtet. Während die Anlage im Werk installiert und in Betrieb genommen wurde, half der Maschinenbauer dem Kunden sogar über dessen Lieferengpässe hinweg: Auf der Labormaschine in Rödinghausen wurden ganze Chargen für die Heberndorfer Leistenfabrik produziert, bis im April 2011 die „Jupiter Digital Printing Line“ am Standort Wurzbach in Betrieb genommen wurde.



Geschäftsführer Christian und Sascha Horn vor ihrer neuen Digitaldrucklinie am Standort in Wurzbach



### Zehnmal schnellere Produktentwicklungszyklen

Im Single-Pass-Verfahren werden mit der neuen Digitaldruck-Linie die notwendigen Mengen produziert, welche die Investition wirtschaftlich machen. Die Heberndorfer Leistenfabrik konnte ihr Dienstleistungsportfolio erweitern und damit Altkunden halten sowie ab April 2011 auch Neukunden hinzugewinnen. 350 Dekore wurden seitdem schon auf der Digitaldruckmaschine produziert, Tendenz stark steigend: In nächster Zukunft sollen es 600-800 Dekore sein. Die Rückmeldung der Kunden bewerten die Geschäftsführer Christian und Sascha Horn als sehr gut. „Einerseits gab es gar keine Rückmel-

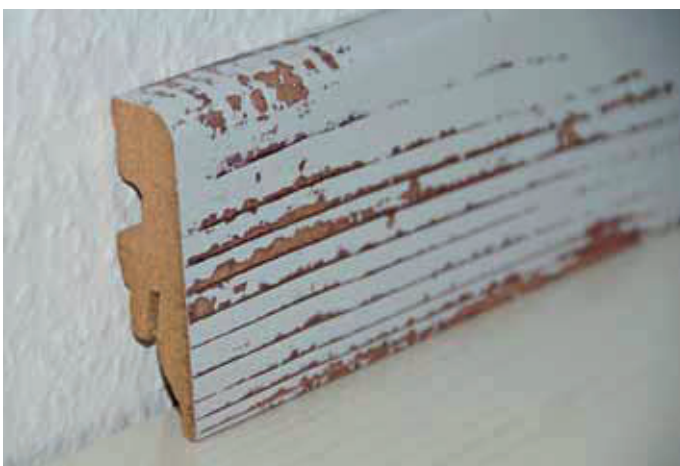
dung. Das ist gut, da die Kunden offensichtlich die Umstellung des Dekors aus dem Rotationsverfahren auf Digitaldruck gar nicht wahrgenommen haben,“ erklärt Christian Horn. „Andererseits haben Kunden schon positiv darauf reagiert, dass wir nun zehnmal schnellere Produktentwicklungszyklen haben.“ Teilweise können nun binnen Tagesfrist vor Ort in Wurzbach in Zusammenarbeit mit dem Kunden zehn oder mehr Dekore ausgemustert werden. Hierdurch hebt sich die Heberndorfer Leistenfabrik laut Geschäftsleitung von ihren Wettbewerbern ab. Die Investition wurde bereits vorausschauend getätigt, so dass die Kapazität im modularen System durch das Hinzufügen von weiteren Druckköpfen



auf 600 mm Druckbreite erweitert werden kann. Um für die zunehmende Nachfrage gerüstet zu sein, plant der Leistenhersteller die Ausweitung der Dekordatenbank. Auf technischer Seite hat er die Erweiterung der Druckfarben um die Farben weiß und light cyan oder light magenta

im Visier, um komplexere und brillantere Dekore abbilden zu können. Schließlich ist man bei der Entwicklung von strukturierten Oberflächen und verpressbaren Tinten am Ball. Für alle Weiterentwicklungen werden Christian und Sascha Horn mit Hymnen im Gespräch bleiben.

**Digital bedruckte Leisten, 350 Dekore sind bereits verfügbar, künftig werden es 600-800 sein**



## PROFILE WRAPPING PRODUCER IMPLEMENTS DIGITAL PRINTING LINE

**S**ince April 2011 Heberndorfer Leistenfabrik GmbH of Wurzbach, Germany has been producing digitally printed profile bars. They are using a single pass mode (roll to roll) with the Hymmen JUPITER Digital Printing Line. Hymmen offered an innovative technology together with a reliable and partnership-based cooperation to Heberndorfer Leistenfabrik GmbH.

Heberndorfer Leistenfabrik GmbH is a profile wrapping company with approximately 70 employees who currently manufacture more than 300 profiles in 1,600 decors. The owner-operated company was founded in 1991 and is run by the Horn family. Their clients are customers from the flooring industry, manufacturers and retailers. "We see ourselves as a service provider for the flooring industry to complete their product range (e.g. laminate flooring, PVC flooring, design-vinyl flooring, parquet, etc.)," explains Christian Horn, managing director, of Heberndorfer Leistenfabrik GmbH.

During recent years the customers of Heberndorfer Leistenfabrik GmbH became more demanding with regard to the quality of the flooring décor and the exactness of the profiles. The number of decors on demand is growing; therefore the customer's interest in a few decors in mass production is falling. However, it still has a share of 70% of the production. The remaining 30% of the produced quantity makes approximately 70% of the number of all different decors.

This situation has caused considerable costs for Heberndorfer Leistenfabrik GmbH. "Due to the minimum purchase volume our stock of decor paper was between 1,000 and 2,000 square meters and thus always rather high," ac-



Managing directors Sascha and Christian Horn of Heberndorfer Leistenfabrik GmbH

ording to Christian and Sascha Horn. Furthermore they were facing much higher paper prices compared to the flooring industry. That's because their decor paper was printed on the laboratory machines of the printers and further processed into finish foils in contrast to the laminate flooring manufacturers.

Every year decor papers with the value of several thousand euro had to be destroyed—either because of the changing product program of the customer, or because the paper got too old and therefore useless.

A further problem is that special decor wishes could no longer be fulfilled. On the one hand the rotational printers have ceased production of small lot sizes due to economical reasons. On the other hand it was partly not possible to realize these with the rotational printing method since the customer himself has produced the decors with a digital printing machine.

As a service provider Heberndorfer Leistenfabrik GmbH always wants to fulfill the customer's requirement. Therefore it is necessary to offer those profiles to the flooring customer which fit exactly to the decor of the special flooring program. And this with a volume of less than 1,000 square meters per decor within the whole product life cycle. In order to secure market acceptance a great product variety of individual decors became necessary. Even if the lot sizes of some decors exceed 20,000 square meters per year, still it happened that a commercial customer of Heberndorfer Leistenfabrik GmbH ordered just 30 profiles for flooring.

Despite more product variety, deliv-

ery times have not changed or could even be reduced. The shortened product development cycles of the customers could be adopted by the supplier. "Such a fast and flexible reaction does not only require a good internal process management," explains Sascha Horn. "Additionally we followed an extensive investment strategy together with many new developments and expansions."

### DIGITAL SOLUTION

Very soon the management of Heberndorfer Leistenfabrik GmbH realized that implementing a digital printing machine in the process of decor-production was the answer to the new customer requirements: The needed quantity of paper - even smallest lot sizes - could be printed with the desired decor just in time. Thus the storage could be significantly reduced for many decors, the destruction of decor paper could be reduced and the desired decor would be available at the right time.

The management analyzed the issue of digital printing for some time; numerous discussions with various manufacturers of industrial digital printing machines didn't materialize. Finally the brothers Horn met Hymmen Industrieanlagen GmbH from Bielefeld, Germany, a well-known customer from the flooring industry. At that time Hymmen had already proved to be a strong partner to customers in plant engineering and in supporting the development of new process technologies. Hymmen was recommended by the customer for the development, installation and startup of an industrial digital printing machine in single pass



mode from roll to roll.

Hymmen could not only offer the machine but an integrated concept including a highly professional Color Management, support and training of the personnel, support with the decor development and the reproduction of decors. That turned out to be the success factor: "Everyone can print colored phantasy decors digitally. But thanks to the outstanding know-how of Hymmen it is possible to reproduce exactly the decor of our flooring customers. A clean Color Management ensures the highest quality of the print image and color-matching," says Christian Horn.

Hymmen and its strong system partners like Cruse (scanner) and K-Flow (software) have enabled Heberndorfer Leistenfabrik GmbH to master this highly sophisticated technology of digital printing. "We were in good hands with Hymmen since they have given us the necessary process stability," summarizes Christian.

Following numerous trials the digital printing machine was precisely adjusted to the needs of Heberndorfer Leistenfabrik at the technology center in Röd-

inghausen. During installation and start-up of the line at Heberndorfer, Hymmen has provided support to overcome their bottlenecks. Complete batches were produced for Heberndorfer on the Hymmen laboratory machine in Rödginghausen until April 2011. Then the Hymmen JUPITER Digital Printing Line was finally put into operation in Wurzbach.

The necessary quantities, which make the investment profitable, are produced with the Hymmen JUPITER Digital Printing line in a single pass mode. Heberndorfer could now expand its service portfolio and thus hold old customers. Furthermore they were successful in winning new customers within the short period since April 2011. Since then 350 decors have been printed on the digital printing machine with rising tendency. In the near future they expect 600 to 800 decors.

The feedback of their customers is considered to be very good by the managing directors Horn. On the one hand there was no feedback. "That is good, since the customers obviously have not noticed the change from the rotation

method to digital printing," explains Christian. "On the other hand customers reacted positively to the new product development cycles that are 10 times faster by now." In cooperation with the customer it is possible to sort out 10 decors or even more per day on site in Wurzbach. Thus Heberndorfer Leistenfabrik has a significant advantage compared to its competitors.

The investment at Heberndorfer was done in a foresighted way: Due to the modular system of the Hymmen equipment, the capacity can be extended to a 600 mm printing width by adding further print heads. To be well prepared for the increasing demand, Heberndorfer Leistenfabrik plans the expansion of the decor data base. Technically they are thinking about adding the colors white and light cyan or light magenta to make even more brilliant decors. Furthermore they are developing structured surfaces and compressible inks. Within this development process Christian and Sascha Horn are looking forward to continuing the fruitful dialogue with Hymmen. **PW**

Article submitted by Hymmen. Visit [Jupiter-digitaldruck.de](http://Jupiter-digitaldruck.de).

**A NEW  
EVENT!**



# TIMBER PROCESSING AND ENERGY EXPO

**OCTOBER 17-19, 2012** PORTLAND EXPO CENTER  
PORTLAND, OREGON

[www.timberprocessingandenergyexpo.com](http://www.timberprocessingandenergyexpo.com)

To exhibit, contact Fred Kurpiel • 678-642-1238 • [fredkurpiel@aol.com](mailto:fredkurpiel@aol.com)

For event information, contact Dianne Sullivan • 334-834-1170 • [dianne@hattonbrown.com](mailto:dianne@hattonbrown.com)

HYMMEN-CHIEF RENÉ PANKOKE – SOUND RANGE OF GOOD PRODUCTS

# AHEAD IN THE Digital Print Race

The machinery manufactured by Hymmen in Germany's Westphalia region is well established in its traditional markets – but since 2007 it has nevertheless continued to invest in digital print and with it a completely new technology. *möbelfertigung* interviewed René Pankoke, the chief executive and co-proprietor of Hymmen, to learn about their current position, the company's digital print goals and its technical limitations.

***möbelfertigung:*** Many markets 2011 got off to a good start, and it looks as if *Ligna* has given us a further boost. What's the current situation for Hymmen?

**René Pankoke:** We were very pleased with the first half of 2011. Things got off to a slow start, but now the volume of incoming orders greatly exceeds anything we experienced in the past three years; it looks as if sales this year may equal those of 2006, which was our absolute record high.

And it is quite right that *Ligna* surpassed our considerably raised expectations: we have double the number of enquiries in all product sectors, and more firm projects on the stocks than two years ago.

***möbelfertigung:*** Which sectors are doing well, and which not so good?

**René Pankoke:** Surface treatment coatings markets are doing considerably better over all products sectors than during the past three years. However, the traditional twin-belt press technologies are also doing very well indeed. The improved general mood is quite noticeable around the world, so that overall we are quite satisfied.

***möbelfertigung:*** Are there at present any markets where you are experiencing above-average growth?

**René Pankoke:** There is now much more preparedness to invest in Europe, in some parts of South America, in the Middle East and in particular Turkey. There's a lot going on in Turkey because of the continuing political problems in Iran, which is a big market in its own right. Turkey is investing in production capacity to serve the Iranian market with wood products. This has resulted in an enhanced level of Turkish investment in new plant and machinery. We have also experienced a recovery of demand in South East Asia, Malaysia, Thailand, and foresee major sales opportunities in India.

***möbelfertigung:*** Which are the weak markets?

**René Pankoke:** As far as Europe is concerned, Southern Europe. The

**"We have detected clear growth in the laminar HPL and CPL markets."**

Spanish market is still at rock bottom, and Italy is not a lot better. As we see it, the US market has not yet recovered, though to be fair I must admit that our sales and marketing is not as good as I would wish in the USA. Over the last few years our main sales to the USA consisted of lacquering and coating systems. We will have to turn our attention to this before too long.

***möbelfertigung:*** For a considerable period, not much has happened in the floor coverings sector. What's the current situation? You manufacture short-cycle and twin-belt presses; do you foresee any growth in the market for laminar floor coverings?

**René Pankoke:** In the years 2008, 2009 and 2010 there was a general reluctance to invest in additional floor coverings manufacturing capacity. Even so, during this period we teamed with Classen to manufacture several new large-scale machines, now in operation with Classen in Baruth. They represent a new and improved technology for the manufacture of laminar floor coverings, for which reason we do expect some additional future demand. At present, there is

trial stage, where is the most demand at present?

**René Pankoke:** As we see it, the laminar sector I just mentioned. Then, there is renewed interest in high-gloss coating, where there is certainly very active investment; both the manufacture of high-gloss laminates on twin-belt presses or multi-plate presses, also high-gloss lacquering and foil coating.

***möbelfertigung:*** What about the current level of investment at Hymmen?

**René Pankoke:** We held off from any major investment in the difficult years of 2008 and 2009, but this year we resumed at a reasonable level. We invested in our pilot plant in Rödinghausen. This has now grown to more than 2,000 square metres floor space and has enough for test-running machinery prior to delivery. We have also installed additional production machinery at our Bielefeld works. In total we invested between 1.2 and 1.5 million Euros each year.

If business remains good, at some stage we will have to extend the production area. Given the current rate of incoming orders and the number of promising enquiries, we think we will need to extend the factory.

one more unit on order from us, an LLT unit patented by Classen.

As far as the HPL and CPL markets are concerned, we detect a clear increase in demand. This year alone we have received five orders for continually operated twin-belt laminar presses.

***möbelfertigung:*** When it comes to the processing indus-

***möbelfertigung:*** Machinery manufacturers have had severe-



> René Pankoke is chief executive and co-proprietor of Hymmen; he believes the digital print technology developed in-house will result in a significant sales increase. However, the company is in no way turning its back on its traditional business areas.

**ral bad years. How did you manage to get through?**

**René Pankoke:** Like most others, we suffered from a clear drop in orders and reduced turnover. The worst year for us was 2008; we failed to spot the threat early enough and reacted too late; 2008 was one of the worst years in our history in regards to profits. In 2009, we continued with short-time and some of our people worked without pay for a while, which enabled us to get over the worst, so things did not turn out too badly. Things got better again from 2010.

I really have to praise our work force with all the strength I can muster: after we had put our cards on the table to discuss the situation, we all pulled together.

**möbelfertigung: When and why did you decide to become involved with digital printing?**

**René Pankoke:** From time to time, every company has to think about developing new business areas. There is not a single product in the world that can guarantee permanent business growth. Following occasional customer enquiries in 2005 and 2006, we started to take a serious interest in digital print just prior to *Ligna 2007*. During *Ligna 2007* we did the rounds of our customers in company with a digital print expert to feel our

way. Afterwards, we decided to develop digital print as a new business activity.

We exhibited our first *Jupiter Digital-Printing-Line* at *Ligna 2009*; this year we showed the now well-developed industrial variant, the *Von-Rolle-zu-Rolle* ("from roll-to-roll").

**möbelfertigung:** There are several other manufacturers who started out with digital print at about the same time as Hymmen. So far, you seem to have been the most successful. Why is that?

**René Pankoke:** Firstly, I am delighted that Hymmen is currently seen as the leader in digital print technology. We believe that at the moment we have the technical lead, and will naturally work hard to retain it.

Why are we up front? As far as I can tell, there is not another manufacturer of plant or machinery in the woodworking and coating industries that has made such a careful and independent study of

digital print technology. All the digital print competitors exhibiting at *Ligna* work in cooperation with other companies; or integrate an external source of print engine know-how with printer head, electronic controls, ink feed and ink circulation system, in their machines.

The systems we saw at *Ligna* were neither fish nor fowl and as I see it, will not be successful in the long-term. Each and every potential customer wants individual advice from a suitable expert. If I have to enter the sales race visibly as a part of a cooperative arrangement, I will sometimes have to refer the customer to my partner supplier to answer specific questions. Or I must tread the stony path of developing my own product. That is obviously much more difficult and expensive, but the result is that I am my customer's expert and advisor.

I don't believe the intermediate cooperative solution will be successful long-term, because sooner or later when it comes to the fine

detail, the customer will know I am out of my depth and back off.

**möbelfertigung:** At present, who is your most important competitor?

**René Pankoke:** We have several different types of plant and machinery, and so the competition varies accordingly. When it comes to the twin-belt press – especially for CPL and continual board coating operations – we have virtually no competition.

When it comes to lacquer application systems our strongest competitor is Bürkle; for the short-cycle press Wemhöner is the market leader and hence our main competitor.

However when it comes to the new sector of digital printing, we have developed machinery for special niche markets where we have no real competition. The main thing here is to show potential customer that we have the necessary technical skills.

**möbelfertigung:** Which machines do you presently have in the digital print portfolio?

**René Pankoke:** At the moment, the emphasis is on digital printers that operate roll-to-roll in a single pass; internally we know them as the *Jupiter Digital-Printing-Line*, *JPT-W 280* to *W 1400*, where 'W' denotes winding. These machines are now fully mature and can be seen on our internet site at [www.jupiter-digitaldruck.de](http://www.jupiter-digitaldruck.de). In

addition, we can of course make special wide-web variants in response to customer requests.

**möbelfertigung:** What type of digital print requirement do you meet: digital on paper, direct digital print?

**René Pankoke:** We do both. The main emphasis is on printing roll-to-roll for wood board, especially to print paper. At *Ligna 2011* we had what we believe to be a world-first, namely the single-pass digital print from roll-to-roll on paper with UV ink. The UV ink has been modified so it is subsequently impregnated and can be pressed in a melamine process.

This process combines the advantages of UV printing ink for the single pass, without the printer head starting to dry, which is what you get with water-based inks. It also enables the additional application of a melamine coating, not possible with the previous generation of UV inks. We believe this process has a promising future market. We also supply direct digital print systems for customers who, for example, need to print directly onto board products such as doors or laminar floor materials.

**möbelfertigung:** How many machines have you sold so far?

**René Pankoke:** So far, we have built ten units of which seven have been sold and installed. We set up three machines for demonstration purposes at our remodelled pilot plant in Rödinghausen. Here, we test different processes and inks on materials supplied by customers. So far, our turnover for digital print including peripheral machinery has been about seven million Euros. Our first-supplied *Jupiter Digital-Printing-Line* has been in industrial multi-shift operation for eighteen months and worked without a hitch.

**möbelfertigung:** Digital print is still a new technology. What do customers say about colour accuracy?

**René Pankoke:** Certainly, digital print still has some way to go in terms of its development and the main breakthrough in this busi-



>The Rödinghausen pilot plant is equipped with examples of all the main machinery products from every part of the company. Customers can bring in their own materials for test production runs.



ness is yet to come. There is still a fair amount to be done in all directions.

The question of colour accuracy is very important. There is still a long way to go before we will be able to achieve perfect colour matching between conventional rotogravure and digital. In my estimation, we will never be able to obtain a 100 percent match. So far, our existing customers seem to be happy with the standard of colour match achieved between digitally printed floor skirting

at much lower prices. But at the moment, it is impossible to say how this will pan out. But yes, I am working on the assumption there will be a significant reduction in the cost of ink.



**"Our wide-web single-pass printer can produce about a hundred times more than the usual digital printer."**

boards and laminar floors produced using conventional rotogravure. Several customers have accepted machines of this kind after having approved the colour matching performance.

In my view, the question goes much deeper: is it necessarily the case that digital and rotogravure print must harmonise? Or, might not a particular décor area normally be produced completely by the digital print process? Take for example our *Jupiter JPT-W 1400*; it operates from roll-to-roll and at a feed rate of 25 metres per minute – or even up to 50 metres per minute; this shows you can print in sensible industrial quantities. It would be quite possible to produce selected decors using the digital print process alone. That would totally remove any problem of colour-matching.

**möbelfertigung:** Given that there has been an increase in demand, do you believe the machinery manufacturers will now be able to achieve a durable price correction?

**René Pankoke:** As far as machines truly fit for industrial service are concerned, I don't see the price of digital printers as being a real problem for customers. From my point of view, I see the cost of digital ink as being the greater problem. We supply digital ink, and in future customers will expect us to supply larger quantities

However, the user has to look at the overall costs in terms of the price per square metre. With digital print, in addition to the great advantages of flexibility, reduced warehouse costs and completely new decors, there is less capital tied up and simplified logistics arrangements. In addition to the cost of ink, you must also bear the cost of paper in mind. Our inks can print on conventional print paper, which represents a clear advantage over water-based inks.

**möbelfertigung:** What types of industry are showing the most interest in digital print? Is it the furniture industry, or the board manufacturers who will invest in this technology?

**René Pankoke:** At the moment, I think it will be the board manufacturers, especially when it comes to finish film products. Certainly, the furniture industry will start to use digital print for certain niche applications.

**möbelfertigung:** What are you doing to raise print speeds?

**René Pankoke:** We think that our current single-pass print speed of between 25 and 50 metres per minute is totally adequate. Our printer with the largest web-width is the *JPT-W 1400*; in three-shift operation it can produce more than 10 million square metres a year. So our focus is not on raising print



speed. Compare this with a multi-pass printer, which is capable of printing only about one hundredth that of our single-pass printer.

**möbelfertigung:** Do you think there will come a time when digital print will replace Hymmen's traditional products?

**René Pankoke:** We believe that in time, digital print will become a major part of our business, but in no way are we wavering in commitment to our traditional business.

**möbelfertigung:** Digital print technology seems to be developing very well – what about direct print? We have heard stories of de-investment in this sector.

**René Pankoke:** I don't see it as bad as all that. Even though previous expectations were somewhat greater than the number of direct printers actually sold.

Because of the intermediate rubber-skinned application drums, from the technical point of view direct print is really an indirect rotogravure process. But as we see it, because of its lack of flexibility, direct print is only suitable for use in special applications by particular producers. Even so, we have a number of large and very satisfied customers who have given serious medium-term thought to exten-

ding their direct print capacity on boards. So we see this sector as remaining an important addition to our existing traditional range of lacquer application machinery.

**möbelfertigung:** Have you got any particularly interesting projects on the go, or important enquiries?

**René Pankoke:** We have a number of follow-on projects for European customers, and a number of new projects in interesting markets outside Europe. We think we will be able to sign one or two new contracts before the end of the year.

**möbelfertigung:** How do you see Hymmen business in ten years time in terms of the relative importance of each sector?

**René Pankoke:** To answer that I would need a crystal ball. Even so, we believe digital print will become much more important than it is today. If it keeps on progressing, it could become 30 to 50 percent of the business.

However, the plan is to maintain development in all sectors, including our traditional areas such as drum application technology, lacquer application, direct print, coating and presses.

*This interview was conducted by Doris Bauer in July 2011 and published in möbelfertigung issue 4/2011.*



Dr. René Pankoke und seine Frau Dr. Anke Pankoke | Möbeloberflächen oder Fußböden mit Hilfe des Maschinenhersteller Hymmen zeigen, wie bunt Digitaldrucks sein können. Foto: Fels

# Gedruckte Möbel-Dekore

Digitaltechnik schreitet voran – Holzoptik statt echtes Holz

■ Von Edgar Fels

Bad Salzuflen/Bielefeld (WB). Ob Laminat, Küchenfronten oder Wohnzimmerschränke – das Aussehen der Oberflächen entsteht immer häufiger durch Digitaldruck.

Holzoptik statt echtes Holz – dieser Trend im Möbelbau setzt sich fort. »Dabei kommt die Natürlichkeit wieder«, sagte Pressesprecher Leo Bisping vom Dekordrucker Interprint in Arnshagen jetzt auf der Möbelzuliefermesse ZÖW in Bad Salzuflen. »Risse, Äste – alle Elemente, die Holz authentisch machen, werden betont.«

Verbraucher werden die meisten Neuheiten wohl frühestens 2013 wiederfinden – im Möbelgeschäft oder beim Küchenhandel.

Für Interprint sei weniger die Holzart für den Dekordruck entscheidend, als das Potential, das ein Holz für die Form- und Farbgestaltung bietet, sagte Bisping. So könnten Dekore entstehen, »die häufiger ausdrucksstärker wirken als ihre natürlichen Vorbilder.«

Beim Dekordruck wird Papier digital mit einem Muster bedruckt, das wiederum mit speziellen Maschinen auf eine Span- oder eine so genannte mitteldichte Holzfaserverplatte (MDF-Platte) gepresst wird. Solche Maschinen stellt seit 2009 auch die Bielefelder Firma Hymmen her und hat damit bisher etwa elf Millionen Euro umgesetzt.

»Der Digitaldruck wird für uns ein wichtiges Standbein«, sagte der geschäftsführende Gesellschafter Dr. René Pankoke. Auf der Messe zeigt Hymmen, was die etwa drei bis sechs Millionen Euro teuren Maschinen leisten können: Möbel- und Fußbodendekore mit speziellen Farbeffekten, wahlweise versehen mit einer Versiegelung in Hochglanz oder Supermatt.

Für den auf einer Hymmen-Maschine bedruckten Laminatboden erhielt die Firma Meisterwerke bei der Fachmesse Domotex kürzlich einen Innovationspreis. Die Langdiele zeichnet sich nach Ansicht der Jury durch das naturgetreue Dekors ohne Wiederholung auf der Länge von 2,60 Meter aus. Bisher, so Pankoke, wiederholten sich die Dekore bei 1,40 Metern.

# Muster mit Mehrwert

Hymmen mit Digitaldrucktechnik wieder auf Wachstumskurs

VON SEBASTIAN KAISER

■ Bielefeld. „Technische Innovationen müssen wirtschaftlich einsetzbar sein“, sagt Dr. René Pankoke, geschäftsführender Gesellschafter der Hymmen GmbH. Daher setzt er auf den Erfolg des industriellen Digitaldrucks, der bei der maschinellen Beschichtung von Holzwerkstoffplatten für Möbel und Fußbodenhersteller zum Zuge kommt. Die Entwicklung dieser Technik hat dem Traditionsunternehmen kräftigen Auftrieb verschafft: 12 neue Arbeitsverträge hat René Pankoke gerade unterschrieben, 20 weitere Stellen sollen in diesem Jahr noch besetzt werden. Gesucht werden Mechaniker und Ingenieure.

Die Wirtschaftskrise hatte die Hymmen Industrieanlagen GmbH, Hersteller von Pressen und Beschichtungsanlagen, hart getroffen. Von fast 50 Millionen Euro im Jahr 2006 sank der Umsatz auf 32,8 Millionen Euro in 2009. Im letzten Jahr wuchs das Ergebnis wieder auf 42 Millionen Euro, in diesem Jahr peilt Pankoke eine weitere Steigerung auf 48 Millionen Euro Umsatz und eine Erhöhung der Mitarbeiterzahl auf rund 240 an. Hoffnung macht vor allem die Digi-

taldrucktechnik. Damit lassen sich fast alle einscanbaren Dekore auf die Oberflächen von Platten bringen, die dann als Fußbodenplatten, Möbelemente oder Türen eingesetzt werden. „Gedruckt wird auf Spezialpapiere, die dann auf Werkstoffblech gepresst werden, oder direkt auf Platten“, sagt Pankoke. Den Digitaldruck sieht er als „ideale Ergänzung“ zu den Press- und Lackieranlagen, mit denen Hymmen 60 bis 70 Prozent seines Umsatzes macht. Auf der ZOW, der Messe für die Zulieferer der Möbelindustrie, die letzte Woche in Salzuflen stattgefunden hat, ist Hymmen auf große Resonanz gestoßen. „Als

Zulieferer der Zulieferer hatten wir es dort nicht auf die Messebesucher, sondern auf Gespräche mit anderen Ausstellern abgesehen. Das hat sehr gut funktioniert“, so Pankoke. Zehn Digitaldruckmaschinen – die Entwicklung hat Hymmen 2008 begonnen – hat das Unternehmen inzwischen abgesetzt, drei sind im Auftragsbestand – ein Auftragsvolumen von insgesamt rund 11 Millionen Euro.

Der Digitaldruck bietet neue Möglichkeiten. Mit der herkömmlichen Tiefdrucktechnik über Walzen lassen sich etwa Fußbodenplatten in Holzoptik nur bis zu 1,40 Meter Länge mit einem Dekor gestalten. „Dann ist die Walze einmal herum und das Dekor wiederholt sich“, sagt Pankoke. Per Digitaldruck ließen sich beliebige Längen ohne Wiederholung des Musters herstellen und zwar in beliebiger Vielfalt.

Für einen mit einer Hymmen-Maschine bedruckten Laminatboden hat der Parkethersteller Meister-Werke bei der Messe Domotex 2012 einen Innovationspreis bekommen: Denn das Dekor einer Diele erstreckt sich ohne Wiederholung des Musters über 2,60 Meter.

Auch kleine Mengen ließen sich mit dem digitalen Druckverfahren kostengünstig herstellen.



Zeigt ein digital aufgedrucktes Muster: Hymmen-Geschäftsführer René Pankoke vor einer Doppelwalzenpresse.

FOTO: ANDREAS ZOBEL

## INFO Weltweit

- ◆ Das Familienunternehmen wurde 1892 von Theodor Hymmen als Maschinenfabrik gegründet.
- ◆ Geschäftsführer in der vierten Generation ist Dr. René Pankoke.
- ◆ Seit den 1950er Jahren werden Maschinen für die Möbelindustrie produziert.
- ◆ Hymmen unterhält weltweit 23 Vertretungen.

Pankoke nennt das „personalisierte Produktion mit industriellem Standard“. Hinzu kommt die Geschwindigkeit: Rund 50 Quadratmeter lassen sich in nur einer Minute mit dem Industrial-Inkjet bedrucken. In der

Zukunft sei auch ein Einsatz in den Bereichen Verpackungen oder Möbelkanten denkbar.

Noch ist der Digitaldruck ein „zartes Pflänzchen in der Branche“, sagt der Geschäftsführer. Hymmen setzt daher weiterhin

auf bewährte Maschinenteknik. In vier Wochen wird das Unternehmen mit Standorten in Bielefeld und Hamm eine Doppelwalzenpresse, mit der bedrucktes Papier auf Platten aufgebracht wird, nach Australien

liefern. 6 Millionen Euro kostet die Maschine, die ebenfalls eine Neuheit ist: Die Walzen sind 2,60 Meter breit, die Maschine ist damit „die breiteste Anlage, die wir bisher gebaut haben“, sagt René Pankoke.

## Energie- + ressourceneffiziente Produktion

NOV 4. 2012



**Dr. René Pankoke,**  
geschäftsführender Gesellschafter,  
Hymmen Industrieanlagen, Bielefeld

**Zu Frage 1:** Selbstverständlich ist das Thema Energie- und Ressourceneffizienz für uns wichtig. So berücksichtigen wir diese Thematik z.B. bei einer energieeffizienten Heizung der eigenen Montagehallen in einem neuen Vertrag über Fernwärmenutzung mit der Stadt Bielefeld.

**Zu Frage 2:** Unsere Produkte tragen durch die Hymmen-Technologie sehr stark sowohl zur Energie- als auch zur Ressourceneinsparung bei – insbesondere durch Einsparungen bei Material- und Energiekosten. Im Bereich der Laminatfußboden-Herstellung bei-

spielsweise hat Hymmen gemeinsam mit dem Unternehmen Classen mit dem LLT-Verfahren (Liquid Laminate Technology) eine neue Technologie zur Direktbeschichtung entwickelt. Dieses Verfahren ermöglicht eine sehr hohe Energie- und Ressourceneinsparung und damit eine entsprechende Reduzierung der Herstellkosten, die deutlich im zweistelligen Prozentbereich liegt. Ein zweites Beispiel ist der industrielle Digitaldruck zur Herstellung von Dekorpapieren: Üblicherweise wird hier mit wässriger Tinte auf Dekorpapier im Tiefdruckverfahren gedruckt. Bei den heute vorherrschenden hohen Druckgeschwindigkeiten von 300 m/min und mehr sind große und energieintensive Trocknungseinheiten in den Tiefdruckmaschinen integriert, die meist mit Infrarotstrahlern arbeiten. Durch den Digitaldruck können diese großen Energiemengen zur Trocknung der wasserbasierten Druckfarbe eingespart werden: Die Hymmen-Digitaldruckanlagen drucken mit einer UV-Hybrid-Tinte, die nur durch eine sehr niedrig dosierte UV-Strahlung angehärtet werden muss. Anschließend wird die vollständige Aushärtung nach der Melaminimprägnierung in der thermischen Presse erreicht, so dass hier keine zusätzliche Energie anfällt.

**Zu Frage 3:** Die Energie- und Ressourceneffizienz ist bei unseren Kunden insbesondere dann ein wichtiges Kaufkriterium, wenn Energie- und Ressourceneinsparungen mit entsprechenden Kostensenkungen einhergehen. Dies ist zum Glück – wie in den bereits genannten Beispielen – sehr häufig der Fall. Bei deutlicher Energieeinsparung, gerade in energieintensiven Branchen, wie der Herstellung von Laminatfußboden oder Melaminmöbeloberflächen, ist Energieeinsparung auch gleichbedeutend mit Kosteneinsparung.



**Sie haben es geschafft:** Die Industriemechaniker Lennard Schweer und Stefan Thate sowie Mechatroniker Jan Steffen Hansen (v.l.) mit Personalchef Thomas Welling und Fertigungsleiter Klaus Fröhlich (hinten v.l.) in der Fertigungshalle von Hymmen in Bielefeld. FOTO: BLUMENSTEIN

## Keine Chancen für faule Socken

Wie ein Ausbildungsleiter Azubi-Bewerbungen sichtet

VON REGINE KLEIST

■ „Auch wenn die sonstigen Zensuren gut sind, unentschuldigte Fehltag gehen gar nicht, da würde auch unser Personalchef Thomas Welling nicht mitmachen,“ sagt Bernhard Schulte. Er seit 27 Jahren Ausbildungsleiter für technisch-gewerbliche Berufe bei dem Bielefelder Traditionsunternehmen „Hymmen Industrieanlagen“. Sein nächster Blick bei der Sichtung von Bewerbungsunterlagen junger Leute gilt den sogenannten „Nebenfächern“ Religion und Erdkunde. „Wer da schlecht ist, bekommt keine Chance; der ist in meinen Augen eine faule Socke.“

Schulte trifft die Vorauswahl: Welche Bewerber kommen für einen Ausbildungsplatz in Frage? Hymmen bildet jährlich in den Berufen Mechatroniker und Industriemechaniker aus; dazu bei Bedarf Produktdesigner, Zerspaner oder auch Konstruktionsmechaniker, die früheren Stahlbau-schlosser.

Natürlich spielen nach seiner Auskunft die Noten in Fächern

wie Mathe, Naturwissenschaften oder Deutsch eine Rolle, aber nicht nur. Eine Einstiegshilfe, die Zusatzpunkte bringe, sei auf alle Fälle, im Haus schon eins der üblichen Schulpraktika absolviert zu haben.

„Es lässt sich aber auch immer möglich machen, dass Schüler bei uns ein paar Tage freiwillig ins Zusatzpraktikum gehen, um uns und unsere Lehrberufe kennen zu lernen.“ Wenn junge Leute sich positiv darstellten, könne es auch sein, dass sie aufgefordert würden, sich zu bewerben. Das allgemeine Auswahlverfahren bleibe ihnen aber dennoch nicht erspart. Aber eben mit Pluspunkten, denn ein Praktikum über mehrere Tage bringe mehr Informationen als der normale Test.

Auch der erste Eindruck, den eine Bewerbungsmappe hinterlasse, sei von Bedeutung. „Sie muss ordentlich aussehen“, aber das sei heute bei den meisten der Fall, denn in fast allen Schulen gebe es Hilfe durch Lehrer oder sonstige Profis. „Das kann man spüren, denn oft sind die Formu-

lierungen bis hin zum Anschreiben sehr ähnlich.“

Was aber die meisten Jugendlichen nicht wussten und den Lehrern oder Sozialarbeitern oft nicht glauben wollten, sei die Tatsache, dass für einen Ausbildungsplatz das Abschluszeugnis gar nicht die große Bedeutung habe. Wenn das ausgehändigt werde, dann sei das Rennen um die Lehrstellen schon gelaufen. Schulte: „Wichtig sind das Versetzungszeugnis nach der Klasse 9.“

Aerosoft ist ein führender Hersteller von Simulationsspielen für den PC.

Für unser weiteres Wachstum suchen wir engagierte Auszubildende zum 01.08.2012

Groß- und Außenhandelskauffmann/frau

Fachinformatiker/in (Fachrichtung Anwendungsentwicklung oder 3D-Design)

- Abiturfachhochschulreife
- gute Englischkenntnisse
- (weitere Fremdsprachen von Vorteil)

Bewerbungen bitte an:  
Aerosoft GmbH, z.H. Eva Löffler  
Lindberghring 12  
33142 Büren  
eva.loeffler@aerosoft.de  
www.aerosoft.de



1444202\_0003



# Blick auf Drucktechnik der Zukunft

140 Gäste aus ganz Europa waren bei der Hausmesse im Technikum der Firma Hymmen



**Gute Resonanz:** René Pankoke, geschäftsführender Gesellschafter der Hymmen Industrieanlagen GmbH (rechts im Bild), begrüßte im eigens für die Hausmesse aufgestellten Zelt auf dem Technikumsgelände in Bruchmühlen 140 Gäste aus ganz Deutschland und mehreren europäischen Ländern. FOTOS: DIETERSCHNASE

VON DIETER SCHNASE

■ **Rödinghausen-Bruchmühlen.** Für den besonderen Tag musste die Firma Hymmen am unternehmenseigenen Technikum in Bruchmühlen kurzfristig anbauen. Im großen Zelt empfing Dr. René Pankoke, geschäftsführender Gesellschafter der Hymmen Industrieanlagen GmbH, gestern zur Hausmesse 140 ausgewählte Gäste aus der europäischen Möbel- und Fußbodenindustrie.

Unter dem Motto „Insights by Hymmen“ präsentierte der Bielefelder Maschinen- und Anlagenbauer dem Fachpublikum seine Innovationen im Digitaldruck und der Oberflächenversiegelung. Wie Dr. Anke Pankoke, für Marketing/ PR bei Hymmen zuständig, erläuterte, erwartete die Experten aus der Möbel- und Fußbodenindustrie auf dem 2.500 Quadratmeter großen Technikumsgelände an der Industriestraße ein ereignisreiches Programm. Anhand von Vorträgen und Live-Darbietungen erhielten die Gäste aus dem In- und Ausland Einblicke in neueste Techniken wie die Arbeitsweise der kontinuierlichen



**Innovativ:** Carsten Brinkmeier (Entwickler Digitaldruck, l.) und Florian Ross (Vertrieb Digitaldruck) führten den Gästen an Versuchsanlagen wie dieser bei der Hausmesse modernste Drucktechnik vor.

Doppelbandpressen. Und der neu gestaltete Showroom gebe einen guten Überblick über die Lösungen, die das Unternehmen den Herstellern bietet.

„Was Hymmen-Anlagen alles leisten können, wird am besten anhand der Produktmuster unserer Kunden deutlich“, sagt René Pankoke. Digital bedruckte und high-tech-beschichtete Oberflächen von Holzwerkstoffplatten konnten anhand kleiner und großer Muster genauso befühlt und unter die

Lupe genommen werden wie beispielsweise Kunststoffplatten und Composites. Darüber hinaus zeigten auf dem Fußboden verlegte Laminat-, Kork- und PVC-Fußböden die technischen Möglichkeiten auf. In kleinen Gruppen konnten die Messebesucher live verfolgen, wie verschiedenste Dekore zunächst in den Digitaldruckmaschinen von Rolle zu Rolle und auf Platten gedruckt werden. Anschließend werden sie auf der kontinuierlichen Doppelbandpresse auf

Holzwerkstoffplatten wie Laminat verpresst bzw. auf den Flüssigbeschichtungsanlagen mit Hochglanz- oder Supermattlack veredelt.

Fachvorträge informierten über den theoretischen Hintergrund der Technik. Dazu gehörten unter anderem Innovationen in der Beschichtung von Möbel-Oberflächen. Abgerundet wurde das Programm mit einem Gastvortrag von Dr. Andreas Hettich (Kirchlengern) zum Thema „Innovationsmanage-

## INFO

### Die Firma Hymmen

- ◆ Hymmen ist eine mittelständische Unternehmensgruppe des Maschinen- und Anlagenbaus mit Sitz in Bielefeld.
- ◆ Die Erfolgsstory beginnt 1892: Gründer Theodor Hymmen baut mit wenigen Mitarbeitern Maschinen und Stahlkonstruktionen – von Zementformen über Eisenbahnbrücken bis zum Automobil.
- ◆ Heute ist die Hymmen-Group ein global agierendes Unternehmen mit Niederlas-

sungen und Vertretungen auf der ganzen Welt.

◆ 2011 wurde ein Umsatz von rund 42 Millionen Euro erreicht und das selbst gesteckte Ziel einer Steigerung von 15 Prozent überschritten.

◆ Auch für 2012 liegt die Zielvorgabe des Umsatzes bei einer Steigerung von 10 bis 15 Prozent.

◆ Nähere Infos: [www.hymmen.com](http://www.hymmen.com) und [www.jupiter-digitaldruck.de](http://www.jupiter-digitaldruck.de)

ment in der Möbelindustrie.

„Wir freuen uns, dass so viele unserer Kunden das Angebot wahrnehmen, sich vor Ort von den Vorteilen der technologischen Neuentwicklungen zu überzeugen“, zieht René Pankoke ein positives Fazit. Er ist sich sicher, dass sich hieraus zahlreiche neue Produkte ergeben. Hierdurch werde das sich bereits überdurchschnittlich positiv abzeichnende Geschäftsergebnis dieses Jahres weiteren Aufschwung erhalten.



Stolz auf den 34 Meter langen Solarbahn-Prototypen: Francois Rummens (von links), Björn Keller, Christina Schinagl, Sebastian Kretschmar, Alexander Krönke, Andreas Terheiden. Foto: Alexander Kröger

## Dachhaut fängt die Sonne ein

Hymmen arbeitet mit internationalen Partnern an Photovoltaik-Innovation

■ Von Oliver Horst

**Bielefeld/Rödinghausen** (WB). Sie ist zwei Millimeter dünn, wiegt einen Bruchteil konventioneller Photovoltaikmodule – fängt aber genauso die Sonne ein, um elektrische Energie zu produzieren. Der Bielefelder Industrieanlagenhersteller Hymmen hat gemeinsam mit sechs internationalen Partnern die nach eigenen Angaben längste flexible Solardachbahn der Welt gefertigt – nach vierjähriger Vorarbeit. Der Prototyp soll nun intensiven Tests unterzogen und bis 2014 zur Marktreife gebracht werden. Das Konsortium spricht von einer bahnbrechenden Entwicklung.

Es gebe zwar auch andere Un-

ternehmen, die an Solardachbahnen beziehungsweise Solarfolien für Dächer arbeiteten. Die Besonderheit sei aber die kostengünstigere Herstellung in nur einem Produktionsschritt, sagt Andreas Terheiden von Hymmen. Alle beteiligten Partner haben ihre Komponenten eingebracht, um mittels einer Hymmen-Doppelbandpresse flexible Solarzellen auf einer Dachbahn unter Spezialfolien einzukapseln. »Das fertige Produkt kann genauso verarbeitet werden wie eine herkömmliche Dachbahn.«

Das neue Produkt ist Dachhaut und Solarmodul in einem, was doppelte Installationskosten erspare. Zudem sei die Solardachbahn mit einem Gewicht je Quad-

ratmeter von etwa vier Kilo deutlich leichter als herkömmliche Solarmodule aus Glas mit etwa 20 Kilo. »Das ermöglicht das Aufbringen auch auf weniger tragfähigen Dächern«, sagt Terheiden. Die Partner sehen ein großes Marktpotential. Hymmen will zudem die Chance ergreifen, sich mit dem Photovoltaikbereich ein völlig neues Geschäftsfeld zu erschließen.

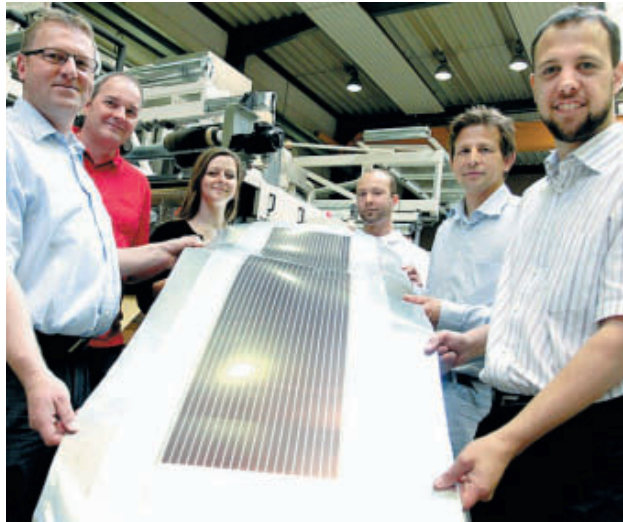
Das Konsortium bilden neben Hymmen die belgische Dachbahnenfirma Renolit, die deutsche Niederlassung der US-Solarzellenfirma Konarka und der Schweizer Branchenkollege Flisom, die österreichischen Folienhersteller Isovontaic und Isosport sowie das österreichische Institut AIT.

## Das längste Solarmodul der Welt

Bei der Firma „Hymmen Industrieanlagen“ in Rödinghausen gelingt eine technologische Innovation

■ **Rödinghausen** (fei). Solar-energie gewinnt an Bedeutung, soll die Energiewende forcieren – und wurde nun Ziel einer technologischen Innovation. Einem von der österreichischen Forschung-Förderungsgesellschaft unterstützten Konsortium gelang es jetzt, in Rödinghausen das weltweit längste flexible Solarmodul auf einer Dachbahn zu fertigen.

34 Meter misst der Prototyp, der auf einer kontinuierlichen Doppelbandpresse der Bielefelder Firma Hymmen Industrieanlagen GmbH produziert wurde. Als „neu und innovativ“ bezeichnen die beteiligten Unternehmen ihr Produkt, schließlich seien erstmals Dachhaut und Solarmodul in einem Objekt zusammengeführt worden. Das spare erhebliche Installations-



**Kooperation:** Andreas Terheiden (Hymmen), Alexander Krönke (Kornarka), Christina Schinagl (Isovoltaic), Sebastian Kretschmer (Flisom), François Rummens (Renolit) und Björn Keller (Flisom, v.l.). FEI

kosten. Vor allem aber die Länge der Bahn sei revolutionär: „Früher hatten Solarmodule eine Maximallänge, hier können wir jetzt jede gewünschte Abmessung produzieren“, sagt Andreas Terheiden von Hymmen.

Die Innovation ist das Ergebnis einer jahrelangen länderübergreifenden Zusammenarbeit. Die österreichischen Firmen „Isovoltaic“ und „Isosport“ entwickelten die zur Einkapselung flexibler Solarzellen notwendigen Folien, die beiden verwendeten Solarzellen wurden von der deutschen Niederlassung der amerikanischen Firma „Kornarka“ und dem Schweizer Hersteller „Flisom“ entwickelt. Die belgische Firma „Renolit“ erstellte die Dachbahnen, das österreichische AIT-Institut war beratend beteiligt.

### VfB Schloß Holte gewinnt Hymmen als neuen Sponsor

Der VfB Schloß Holte, Tabellenführer der Kreisliga A in Gütersloh, konnte die Hymmen Industrieanlagen GmbH als neuen Sponsor gewinnen.

Die Spieler der A-Jugend freuten sich zusammen mit ihrem Trainer Stefan Femfert über den gesponserten Satz Trainingsanzüge. Dieser wurde am vergangenen Mittwoch von Dr. René Pankoke, geschäftsführender Gesellschafter und Thomas Eikermann, Geschäftsleiter Technik von Hymmen persönlich überreicht.

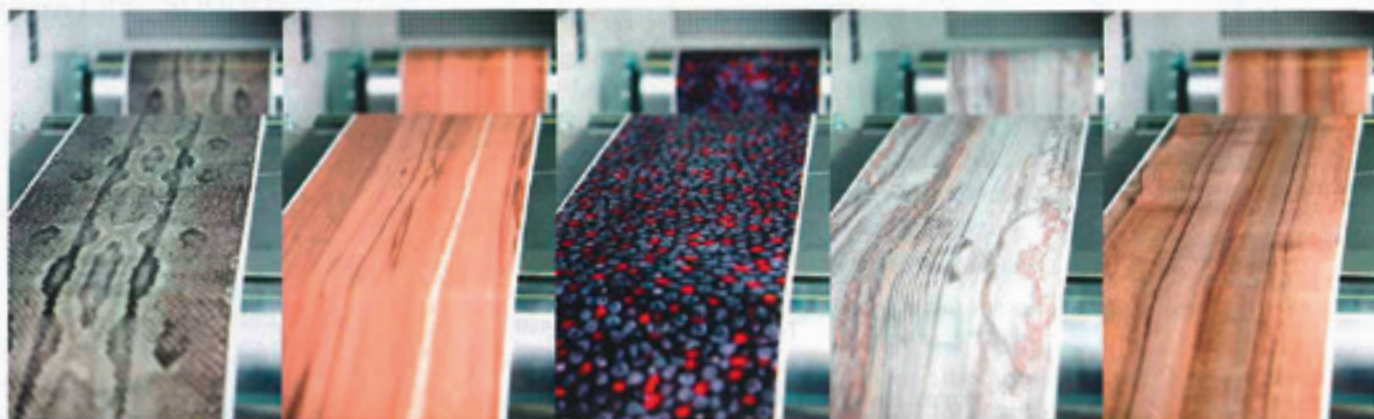
Selbst brächten sie es als aktive Hobbyfußballer zwar leider nicht zu mehr als der wöchentlichen „Seniorenkicker-Runde“. Doch den vielversprechenden Nachwuchsfußballern wünschten sie dafür umso mehr Erfolg auch in der Zukunft.

Das familiengeführte Maschinen- und Anlagenbauunternehmen Hymmen aus Bielefeld unterstützt gezielt erfolgreiche Nachwuchssportler, um bei den jungen Leuten das Interesse am Maschinenbau

als spannendes späteres Berufsfeld hervorzurufen. Als Ausbildungsbetrieb, der außerdem das duale Studium fördert und interessante Einstiegsmöglichkeiten ins Arbeitsleben bietet, steht Hymmen für die Spieler und Interessenten aus ihrem Umfeld jederzeit gerne als Ansprechpartner zur Verfügung.

Für weitere Informationen siehe [www.hymmen.com](http://www.hymmen.com)





# Digital bedruckte Oberflächen

Hochglanz oder Supermatt, Küchenfront, Phantasie-Türblatt oder die längste Laminat-Diele der Welt – Industrial Inkjet macht es möglich.

➤ Auf der Xylexpo 2012 in Mailand zeigt die Bielefelder Hymmen-Gruppe erstaunliche Neuheiten rund um die dekorative Beschichtung von Holzwerkstoffplatten. Schwerpunkt ist dabei der industrielle Digitaldruck (Industrial Inkjet). Aber auch in den angestammten Bereichen der kontinuierlichen Doppelbandpressen und der Oberflächenlackierstraßen überzeugen innovative Weiterentwicklungen.

„Was Hymmen-Anlagen alles leisten können, wird am besten anhand der Produktmuster unserer Kunden deutlich,“ ist Dr. René Pankoke, geschäftsführender Gesellschafter des Bielefelder Unternehmens Hymmen Industrieanlagen, überzeugt. „Deshalb werden dem Betrachter auf unserem Xylexpo-Stand in Halle 4 sofort digital bedruckte und high-tech-beschichtete Oberflächen von Holzwerkstoffplatten ins Auge springen.“

Sowohl neu entwickelte Möbel- und Fußbodendekore im Digitaldruck mit speziellen Farbeffekten als auch die entsprechende

Effektlackierung von Hymmen-Walzenauftragsmaschinen werden gezeigt: Hochglanz, Spiegelhochglanz und Supermatt.

Andere Einsatzbereiche des industriellen Digitaldrucks aus dem Hause Hymmen sind Möbelkanten, d.h. direkter Digitaldruck auf Kunststoffoberflächen, Papiere zur Leistenummantelung sowie der Direktdruck auf Plattenoberflächen für Möbelplatten, Türen und Fußbodendielen in industrieller Kapazität. Auch diese Bereiche werden anhand zahlreicher Muster deutlich gemacht, die im originellen Rahmendisplay hin und her gedreht und anhand DinA4-großer Exemplar befühlt werden können.

Die Neuentwicklungen zählen sich auf: Für den auf einer von Hymmen gelieferten Jupiter Digital Printing Line bedruckten Laminatboden LD 400 erhielten jüngst die MeisterWerke bei der Domotex einen Innovationspreis. Diese Langdiele hebt sich laut Jury-Urteil besonders durch das naturgetreue Dekor ohne Wiederholung auf der kompletten Länge von 2,60 Metern hervor.

Neben dem Digitaldruckbereich präsentiert Hymmen auch im bewährten Pressenbereich eine Reihe von Weiterentwicklungen. Im Bereich der Schichtstoffindustrie (HPL/CPL) gibt es Op-

timierungen der Pressentechnik, die z.B. die Formatfreiheit in Breite und Länge für den Schichtstoff gewährleisten. Auch im Bereich der direkten Arbeitsplattenfertigung (HPL/CPL, Hochglanz auf Küchenarbeitsplatten) gibt es einige Neuheiten.

Interessierte Kunden können jederzeit das auf 2.500 m<sup>2</sup> neu gestaltete Hymmen-Technikum in Rodinghausen/Bruchmühlen besuchen, bei dem sämtliche Neuheiten und neu gestaltete Walzenauftragstechnologie für Hochglanz und Mattauftrag in unterschiedlichsten Verfahrenstechniken inkl. Musterfertigung dargestellt werden kann.

Nach einem erfolgreichen Jahr 2011 blickt Hymmen optimistisch in die Zukunft. Trotz negativer Stimmungsmache geht die Geschäftsleitung der Hymmen Group von einem stabilen Geschäftsumfeld sowie einer überdurchschnittlich positiven Entwicklung für das eigene Unternehmen im Geschäftsjahr 2012 aus. Im Jahr 2011 hat die gesamte Hymmen-Gruppe eine Betriebsleistung von rund 42 Mio. Euro erreicht und damit das selbst gesteckte Ziel einer Steigerung von rund 15 % überschritten. Auch für 2012 liegt die Zielvorgabe wieder bei einer Steigerung der Betriebsleistung von rund zehn bis 15 % – und die Geschäftsleitung von Hymmen geht davon aus, dass dieses Ziel erreicht wird.

► [www.hymmen.com](http://www.hymmen.com)

► [www.jupiter-digitaldruck.de](http://www.jupiter-digitaldruck.de)

**4-C36**



# Hymmen Group

## THE LONGEST LAMINATE FLOORING PANEL IN THE WORLD

In alto, Dr. René Pankoke, CEO Hymmen.  
In basso, Jupiter Digital Printing Line.

Nel corso della fiera Xylexpo 2012 a Milano, il Gruppo Hymmen mostrerà novità importanti nel campo delle finiture decorative dei materiali per falegnameria. In particolare, sarà dato particolare risalto alla stampa digitale industriale (Inkjet industriale). Ma anche nel settore affermato delle Presse continue a doppio nastro e delle Linee di verniciatura delle superfici verranno presentate innovazioni significative. "Il modo migliore per vedere cosa sa fare Hymmen, sia in termini di macchine che di linee, è vedere i prodotti dei nostri clienti", è l'opinione di Dr. René Pankoke, General Manager di Hymmen Industrieanlagen GmbH. Per questo saranno presenti esempi su vasta scala di superfici a stampa digitale con finiture high-tech nell'aperta e invitante area



During the Xylexpo 2012 in Milano the Hymmen Group shows outstanding novelties concerning decorative finishing of woodworking material. The special focus lies on the industrial digital printing (Industrial Inkjet). But also in the established area of Continuous Double Belt Presses and Surface Lacquering Lines there are convincing innovations presented.

"The best way to see, how Hymmen -machines and -lines perform, is to look at the products of our customers," thinks Dr. René Pankoke, general manager of Hymmen Industrieanlagen GmbH. That's why you can see largesize examples of digitally printed surfaces with high-tech finishing at the inviting exhibition area of Hymmen at the Xylexpo in Hall 4, booth C36.



espositiva di Hymmen a Xylexpo, Padiglione 4, stand C36. Verranno presentati campioni di decorazioni di nuova concezione stampate digitalmente con effetti di colore speciali per mobili e pavimenti e le corrispondenti finiture applicate dalle linee di verniciatura delle superfici di Hymmen: molto brillanti, lucide come specchi o con superbe finiture opacizzate.

Altre aree applicative della stampa digitale industriale di Hymmen sono, per esempio, il materiale di bordatura (ABS, PVC) per i mobili, la carta decorativa e

le finiture adesive, oltre alla stampa diretta sui pannelli per mobili o profilati per cucine, porte, serramenti e pavimenti in produzione industriale. Tutti questi esempi saranno presenti allo stand: i visitatori non solo potranno vederli ma anche ammirarne ogni lato (nel simpatico espositore a cornice) e toccare i campioni formato DinA4. L'innovazione paga: è di

Hymmen la linea di stampa digitale JUPITER con cui MeisterWerke ha stampato il parquet laminato LD 400 che ha appena vinto il premio per l'innovazione a Domotex.

Questo profilato extra-lungo per pavimenti è eccezionale, secondo il parere della giuria, per la decorazione dall'aspetto naturale, senza ripetizioni, su una



*Newly developed and digitally printed decors with special colour-effects for furniture and flooring are demonstrated as well as the corresponding finishing applied by Hymmen surface lacquering lines: highly brilliant, shining like a mirror or super matt finish. Other areas of application for the industrial digital printing by Hymmen are for example edge banding material (ABS, PVC) for furniture, decor paper and finish foil as well as direct printing on boards for furniture or kitchen cabinets, doors, doorframes and flooring profiles in industrial capacities. All these surfaces are shown on the booth. You cannot only see them but also turn them around in the witty frame-display and touch them on the DinA4-sized samples. The innovations pay off: Hymmen delivered the JUPITER Digital Printing Line, with which MeisterWerke printed their new laminate flooring LD 400 that just won the innovation award at the Domotex. This extralong flooring profile is outstanding, because of the naturally looking decor without repetition on a length of 2,60 m, decided the jury.*

*Besides the newcomer digital printing, Hymmen also shows several innovations in the established area of pressing-machines. The press-technique for HPL/CPL has been optimized so that now you are free to choose length and width of your substrate. There were also some more innovations concerning the direct production of worktops (HPL/CPL, highest brilliancy on kitchen worktops).*

lunghezza di 2,60 m. Oltre alla novità della stampa digitale, Hymmen ha presentato anche diverse innovazioni nel settore affermato delle macchine da pressa.

La tecnica di pressatura per HPL/CPL è stata ottimizzata in modo da poter scegliere liberamente lunghezza e larghezza del substrato. Sono state presentate inoltre altre innovazioni nel campo della produzione diretta di piani da lavoro (HPL/CPL, con massima brillantezza per i piani da lavoro per cucina). I clienti interessati sono sempre invitati a visitare il nuovissimo Hymmen Technical Centre di 2.500 mq a Rödinghausen/Bruchmühlen. Qui potrete vedere tutte le innovazioni con le linee di stampa digitale industriale e le nuove linee di verniciatura delle superfici con finiture lucide ad alta brillantezza oppure opacizzate, con diverse tecnologie di processo e con la produzione di alcuni campioni.

Dopo i successi del 2011, Hymmen è ottimista per il futuro. Nonostante le diffuse e scettiche previsioni per il mercato, il General Management del Gruppo Hymmen si aspetta un ambiente di mercato stabile e uno sviluppo positivo dell'azienda con un 2012 sopra le aspettative.

I dati effettivi sulla situazione finanziaria di Hymmen dicono che le vendite complessive del Gruppo hanno toccato i 42 milioni di EUR nel 2011 e superato l'obiettivo interno di crescita del 15%. Anche per il 2012 si prevede un aumento delle vendite del 10-15%, obiettivo che la direzione generale considera raggiungibile.

---

*Interested customers are always invited to visit the newly designed Hymmen Technical Centre on 2.500 sqm in Rödinghausen/Bruchmühlen.*

*There you can see all innovations: industrial digital printing lines as well as the new surface lacquering lines for finishing: highly brilliant or super matt finish in various process technologies, including production of samples.*

*After the successful year 2011 Hymmen looks optimistically into the future. Despite generally launched sceptical market forecasts the General Management of Hymmen Group expects constant business surroundings and a positive development for the own company in 2012 above average.*

*Actual data on the financial situation of Hymmen: Sales of the whole Hymmen-Group reached 42 Mio. EUR in 2011 and exceeded the own goals of 15% growth. In 2012 it is also planned to increase sales by 10-15% and the general management expects this aim to be achievable.*

# Individual. Fast. Brilliant.



## Print it yourself!

Just print your roll material yourself! By using the JUPITER Digital Printing Line in a blink you produce customer-oriented batch sizes on an industrial capacity level with a brilliant printing quality! The use of modern single-pass digital printing technology allows you to react fast, flexibly and cost-effectively to individual customer wishes and market trends.

[www.jupiter-digital-printing.com](http://www.jupiter-digital-printing.com)

**Hymmen**

# Hymmen mit Digitaldruck erfolgreich

Umsatzplus von 15 % im Jahr 2011 wird auch für 2012 erwartet

ck. Die gesamte Hymmen-Gruppe erwirtschaftete 2011 einen Umsatz von 42 Mio. Euro, 15 % mehr als 2010. Dieses Ergebnis verkündete am 25. April Geschäftsführer Dr. René Pankoke anlässlich der Hausmesse „Insights“ im Hymmen-Technikum in Rödinghausen-Bruchmühlen. Für 2012 rechnet der Maschinen- und Anlagenbauer mit einem ähnlichen Zuwachs. Unterstrichen werde das, so Pankoke, durch den guten Jahresanfang. Und er ist sich sicher, dass sich durch die Hausmesse viele neue Projekte ergeben.

Etwa 140 Anwender aus der Möbel- und Fußbodenindustrie, beides die Hauptzielgruppen des Bielefelder Unternehmens, waren der Einladung gefolgt. Die Internationalität reichte bis nach Indien. „Wir freuen uns, dass so viele Kunden unser Angebot wahrnehmen, sich vor Ort von unserer Innovationskraft und den Vorteilen der technologischen Neuentwicklungen zu überzeugen“, fasste Dr. Pankoke die Resonanz zusammen. Die Gäste zeigten sich ihrerseits beeindruckt von den Ausmaßen und den Möglichkeiten des Technikums, das auf einem 2500 m<sup>2</sup> großen Areal steht und in dem alle derzeit relevanten Maschinen des Herstellers betriebsbereit installiert sind. In dem erst kürzlich eingeweihten neuen Showroom, in dem übersichtlich die Geschäftsfelder sowie Beispiele aus der Produktpalette der Kunden gezeigt werden, verschafften sich die Gäste einen Überblick über die Kernkompetenzen des Traditionsunternehmens.

Als Hauptthema hatten die Hymmen-Experten den industriellen Digitaldruck mittels Maschinen der Baureihe „Jupiter“ gewählt. In zwei getrennten Vorträgen wurden die Anwendungsmöglichkeiten für den digitalen Druck „von Rolle zu Rolle“ sowie auf Plattenwerkstoffen behandelt. Hymmen setzt für beide Verfahren das Single-Pass-Verfahren ein, das inzwischen für Arbeitsbreiten bis 2100 m und Vorschubgeschwindigkeiten bis zu 50 m/min realisierbar ist. Die hohe Druckqualität erreicht Hymmen durch mehrere Faktoren: Wichtigster Baustein ist das selbst entwickelte Druckwerk mit Hochleistungsdruckköpfen und ebensolchen Düsen. Anzahl, Ausrichtung und ständige Reinigung der Komponenten sowie die Verwendung spezieller Tinten sind Voraussetzungen für gute Ergebnisse.



Im Hymmen-Technikum sind alle relevanten Maschinen des Bielefelder Unternehmens installiert. Im-Bild zwei „Jupiter“-Digitaldruck-Anlagen der neuesten Generation. Fotos: Krüger



Neben dem Digitaldruck standen Hochglanz- und Supermatt-Oberflächen im Mittelpunkt. Die Besucher nahmen die live produzierten Produkte kritisch in Augenschein.

Bei der Verarbeitung von Plattenwerkstoffen kommt zusätzlich die Präzision des Werkstücktransportes dazu, denn nur wenn dieses exakt positioniert wird, kann es exakt bedruckt werden.

Ganz dem Trend nach Hochglanz- und Supermatt-Oberflächen demonstrierte Hymmen seine Kompetenz auf beiden Gebieten. Auf zwei nebeneinander platzierten Maschinen konnten die Ergebnisse beider Technologien in direkter Nachbarschaft zueinander in Augenschein genommen werden. In beiden Fällen spielt neben dem Lackauftrag und seiner Formulierung die Art der Trocknung eine entscheidende Rolle. So wird beispielsweise die supermatte Oberfläche durch die Zufuhr von Stickstoff in der Trockereinheit er-



In der Vortragsreihe vermittelten die Hymmen-Experten anschaulich die Technologien, mit denen verschiedene Arten von Oberflächen industriell produzierbar sind.

reicht. Diese bewirkt eine Schrumpfung der Mikropartikel im Lack und verändert die Oberfläche derart, dass sich die Lichtbrechung in Richtung matt bzw. supermatt verändert. Hymmen schafft mit seiner Technologie eine Reduzierung von 400 auf nur noch drei Glanzeinheiten.

Fernab der Oberflächentechnologie befasste sich Gastredner Dr. Andreas Hettich, Geschäftsführer des Beschlägerherstellers Hettich, in seinem Vortrag mit dem Innovationsmanagement in seinem Unternehmen. Auch er gestattete dabei tiefe Einblicke in das Räderwerk, das innovative Produkte wie zuletzt das Schubkastensystem „Arcitech“ von der ersten Idee bis zur Marktreife entwickelt.



## HYMMEN



### Hymmen promotes digitally printed decors.

Hymmen Group offers outstanding novelties in decorative finishing of woodworking material. Special focus lies on industrial digital printing (industrial inkjet), continuous double belt presses and surface lacquering lines.

"The best way to see how Hymmen machines and lines perform is to look at the products of our customers," comments Dr. René Pankoke, general manager of Hymmen Industrieanlagen GmbH. "That's why you can see large size examples of digitally printed surfaces with high-tech finishing at the inviting exhibition area of Hymmen at Xylexpo."

Newly developed and digitally printed decors with special color effects for furniture and flooring are demonstrated as well as the corresponding finishing applied by Hymmen surface lacquering lines: highly brilliant, shining like a mirror or super matt finish.

Other areas of application for the industrial digital printing by Hymmen are edge banding material (ABS, PVC), for furniture, décor paper and finish foil as well as direct printing on boards for furniture or kitchen cabinets, doors, doorframes and flooring profiles in industrial capacities.

Hymmen also delivers the JUPITER Digital Printing Line, with which MeisterWerke printed its new laminate flooring LD 400 that just won the innovation award at Domotex. This extra long flooring profile offers natural-looking décor without repetition on a length of 260 m.

Besides the new digital printing, Hymmen also has innovations in the area of pressing machines. The press technique for HPL/CPL has been optimized so that users can choose length and width of substrate.

**Hall 4, Booth C36**

**XYLEXPO**



Mit Vorträgen und Live-Vorführungen informierte Hymmen auf seiner Hausmesse über den industriellen Digitaldruck. *At its house fair, Hymmen informed visitors about industrial digital printing, with lectures and live presentations.*

tragen und Live-Vorführungen tiefe Einblicke in die Neuheiten im Bereich Digitaldruck, Oberflächenlackierstraßen und kontinuierliche Doppelbandpressen. Auf dem Vortragsprogramm standen unter anderem der industrielle Digitaldruck auf Papier mit Melaminverpressung (Möbel), auf vorbeschichteten Platten (Möbel), auf Papier mit UV-Lackierung (Leisten, Möbel) sowie auf papierkaschierte Platten mit Melaminverpressung (Fußboden). Abgerundet wurde das Programm mit einem Gastvortrag von Dr. Andreas Hettich zum Thema Innovationsmanagement in der Möbelindustrie.

#### Live-Vorführungen

Im Rahmen der Live-Vorführungen wurden im neu gestalteten Technikum beispielsweise verschiedene Dekore in den Digitaldruckmaschinen des Typs „Jupiter“ von Rolle

Auf der Xylexpo zeigen Kundenmuster die Potenziale von Hymmen-Anlagen auf. *At the Xylexpo, customers' own decors demonstrate the potential of Hymmen machines.*

## Industrieller Digitaldruck

Hymmen nutzt die Xylexpo in Mailand, um seine Neuentwicklungen rund um die dekorative Beschichtung von Holzwerkstoffplatten einer internationalen Kundschaft vorzustellen. Im Hymmen-Technikum konnten einige Kunden die Neuheiten bereits vor der Messe in Augenschein nehmen.

Der industrielle Digitaldruck bildete nicht nur auf der Hausmesse „Insights by Hymmen“ einen Schwerpunkt, sondern steht auch bei Hymmens Auftritt auf der Xylexpo in Mailand (8.5.-12.5.2012) im Fokus. Anhand von Produktmustern seiner Kunden zeigt das Bielefelder Unternehmen die Potenziale seiner Anlagen auf. Neben digital bedruckten Oberflächen bringt das Bielefelder Unternehmen auch hightechbeschichtete Oberflächen von Holzwerkstoffplatten mit. Schließlich spielen auch die Stammbereiche der kontinuierlichen Doppelbandpressen und Oberflächenlackierstraßen weiterhin eine große Rolle bei dem Maschinenbauer, der 2012 seinen Vorjahresumsatz von 42 Mio. Euro um weitere 10 bis 15 Prozent übertreffen will.

#### Hausmesse im Technikum

Vertreter der europäischen Möbel- und Fußbodenindustrie konnten am 25. April bereits die wesentli-

chen Neuentwicklungen im Hymmen-Technikum in Rödinghausen/Bruchmühlen in Augenschein nehmen. Dort präsentierte das Unter-

nehmen auf 2.500 m<sup>2</sup> nicht nur seine Anlagen, sondern vermittelte den mehr als 140 ausgewählten Gästen anhand von Fachvor-



zu Rolle und auf Platten gedruckt, bevor sie mittels der kontinuierlichen Doppelbandpresse auf Holzwerkstoffplatten verpresst oder auf den Flüssigbeschichtungsanlagen mit Hochglanz- oder Supermatt-Lack veredelt wurden.

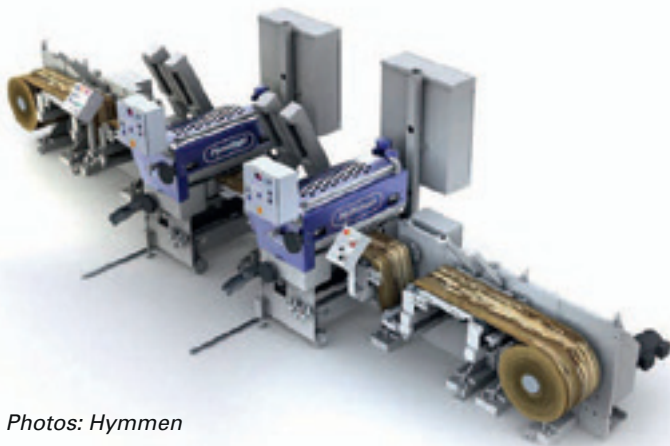
Auf der Xylexpo zeigt das Unternehmen hingegen keine Anlagen, dafür jedoch Möbel- und Fußbodendekore im Digitaldruck mit speziellen Farbeffekten sowie die entsprechende Effektlackierung von Hymmen-Walzenauftragsmaschinen: Hochglanz, Spiegelhochglanz und Supermatt.

Andere Einsatzbereiche des industriellen Digitaldrucks werden ebenfalls ausgestellt: Möbelkanten, d. h. direkter Digitaldruck auf Kunststoffoberflächen, Papiere zur Leistenummantelung sowie

der Direktdruck auf Plattenoberflächen für Möbelplatten, Türen und Fußbodendielen in industrieller Kapazität.

Weiterentwicklungen im Pressenbereich runden die Xylexpo-Präsenz ab: Zu nennen wären Optimierungen der Pressentechnik im Bereich der Schichtstoffindustrie (HPL/CPL), die z. B. die Formatfreiheit in Breite und Länge für den Schichtstoff gewährleisten oder Neuheiten im Bereich der direkten Arbeitsplattenfertigung (HPL/CPL, Hochglanz auf Küchenarbeitsplatten). **ba**

**Die Digitaldruckmaschine des Typs „Jupiter“ ermöglicht industriellen Digitaldruck.**  
*The digital printing machine „Jupiter“ can be used for industrial digital printing.*



Photos: Hymmen

### **Industrial digital printing**

*This year, at the Xylexpo in Milan, instead of presenting industrial production lines, Hymmen, using customers' own decors, the company will be showing furniture and flooring decors in digital printed form with special colour effects, as well as the corresponding effect lacquering, with the help of roller coating machines produced by the company. On 25 April, as part of live presentations given at the house fair "Insights by Hymmen", representatives of the furniture and woodbased materials industry had been able to see for themselves the potential of the new production lines. For example, the most varied decors were printed on "Jupiter" digital printing machines, from roll to roll and on panels. Then, by means of the Hymmen double-band continuous press, the decors were pressed onto woodbased panels or, using Hymmen liquid coating lines, refined with high-gloss or supermatt lacquers. At the Xylexpo, Hymmen will also be informing visitors about optimization of press technology in the laminate industry (HPL and CPL) which guarantee free scope in terms of width and length of the laminate. In addition, new products and processes in the field of direct worktop production (HPL/CPL, high-gloss on kitchen worktops) will be presented.*

# Messe-Geflüster in „Bella Italia“

Mailand, Bologna, Verona oder Rimini – das sind die vier möglichen Standorte für die Xylexpo 2014. Doch was sagt die Branche dazu? Die HK hat sich bei verschiedenen Maschinenherstellern umgehört. Die meisten deutschen Aussteller sprechen sich für einen Verbleib der Xylexpo in Mailand aus und schließen eine Teilnahme an einer Messe in Rimini aus. Es gibt aber auch andere Stimmen.



**Dr. René Pankoke, Hymmen,  
Geschäftsführender  
Gesellschafter**

• *Sollte die Xylexpo Ihrer Meinung nach in Mailand bleiben oder an einen anderen Standort umziehen?*

Unserer Meinung nach ist Mailand nach wie vor der am besten geeignete Standort in Italien, da es dorthin mehrmals täglich Direktflüge gibt und ein großer Teil der Zulieferer und Besucher aus dem Norden Italiens oder aus den Nachbarländern im Norden und Osten Italiens kommt.

• *Welcher der möglichen neuen Messe-Standorte (Bologna, Verona, Rimini) sagt Ihnen am meisten zu?*

Zur Durchführung der Xylexpo wären sicherlich alle genannten Orte grundsätzlich geeignet. Allerdings werden Bologna und Verona zum Beispiel von Düsseldorf aus nur einmal täglich angefliegen, was die gute Erreichbarkeit einschränkt. Einen echten Vorteil an den alternativen Standorten können wir für uns als Aussteller nicht erkennen.

• *Könnten Sie sich auch eine Teilnahme an einer Xylexpo in Rimini vorstellen?*

Da Rimini der von allen in der Diskussion genannten möglichen Standorten der am wenigsten gut zu erreichende Messeplatz wäre, käme für uns eine Teilnahme dort nicht infrage.

# Nicht nur für's Auge

Hymmen wartet zur Xylexpo mit Neuheiten rund um die dekorative Beschichtung von Holzwerkstoffplatten auf. Schwerpunkt ist dabei der industrielle Digitaldruck. Aber auch in den angestammten Bereichen der kontinuierlichen Doppelbandpressen sowie der Oberflächenlackierstraßen gibt es neue Ansätze.

Was Hymmen-Anlagen alles leisten können, wird am besten anhand der Produktmuster unserer Kunden deutlich," ist Dr. René Pankoke, geschäftsführender Gesellschafter bei Hymmen, überzeugt. Deshalb sollen dem Betrachter auf der Xylexpo sofort digital bedruckte und high-tech-beschichtete Oberflächen von Holzwerkstoffplatten ins Auge stechen. Sowohl neu entwickelte Möbel- und Fußbodendekore im Digitaldruck mit speziellen Farbeffekten als auch die entsprechende Effektlackierung von Hymmen-Walzenauftragsmaschinen werden gezeigt: Hochglanz, Spiegelhochglanz und Supermatt. Andere Einsatzbereiche des industriellen Digitaldrucks aus dem Hause Hymmen sind Möbelkanten, das heißt direkter Digitaldruck auf Kunststoffoberflächen, Papiere zur Leistenummantelung sowie der Direktdruck auf Plattenoberflächen für Möbelplatten, Türen und Fußbodendielen in industrieller Kapazität. Auch diese werden anhand zahlreicher Muster deutlich gemacht, die im originellen Rahmendisplay hin- und her gedreht und anhand DinA4-großer Exempel angefasst werden können. Die Neuentwicklungen zählen sich aus: Für den auf einer von Hymmen gelieferten „Jupiter Digital Printing Line“ bedruckten Laminatboden „LD 400“ erhielten jüngst die Meisterwerke auf der Domotex einen Innovationspreis. Diese Langdielen hebt sich laut



Jury-Urteil besonders durch das naturgetreue Dekor ohne Wiederholung auf der kompletten Länge von 2,60 m hervor. Neben dem Digitaldruckbereich präsentiert Hymmen auch im bewährten Pressenbereich eine Reihe von Weiterentwicklungen. Im Bereich der Schichtstoffindustrie gibt es Optimierungen der Pressentechnik, die zum Beispiel die Formatfreiheit in Breite und Länge für den Schichtstoff gewährleisten. Auch im Bereich der direkten Arbeitsplattenfertigung gibt es einige Neuheiten.

**Hymmen Industrieanlagen GmbH**  
**D-33613 Bielefeld**  
**[www.hymmen.com](http://www.hymmen.com)**

## Non solo belli

Hymmen presenta a Xylexpo alcune novità per il rivestimento decorativo di pannelli a base legno. Protagonista di queste novità è la stampa digitale industriale. Ma l'azienda propone perfezionamenti anche nei tradizionali settori delle presse continue a doppio nastro e delle linee di verniciatura delle superfici. „Quello che gli impianti Hymmen sono in grado di fare lo si apprezza al meglio nei prodotti dei nostri clienti“, afferma con convinzione il Dr. René Pankoke, socio amministratore della Hymmen Industrieanlagen GmbH.

Die neue Schichtstoffpresse erhöht die Produktionsleistung um 20 % – ganz im Sinne von Werksleiterin Monika Wiora und Elmar Hagspiel, Werksleitung Technik/Produktion

Die Schichtstoffe des St. Johanner Holzwerkstoffspezialisten Egger erfreuen sich einer großen Nachfrage, was insbesondere auch für die Türenbranche gilt. Der diesbezügliche Produktionsstandort im niedersächsischen Gifhorn wurde vor fünf Jahren mit einer neuen 50-bar Schichtstoffanlage des Bielefelder Maschinen- und Anlagenbauers Hymmen ausgestattet. Dadurch ist die Produktionskapazität um 25 % auf über 22 Mio. m<sup>2</sup> gestiegen (vgl. Türen-Magazin 2010, Seite 50–52). Nun setzt Egger erneut auf Wachstum. „Wir können stolz mitteilen, dass wir durch eine erst kürzlich in Betrieb gegangene Schichtstoffpresse unsere Fertigungskapazitäten nochmals erhöht haben“, betont Monika Wiora, Werksleitung Verkauf im niedersächsischen Werk Gifhorn. Und das deutlich: weitere 20 % mehr Schichtstoffe werden hergestellt, insgesamt rund 27 Mio. m<sup>2</sup>. „Mehr als ein positiver Nebeneffekt ist natürlich, dass wir auch 20 neue Arbeitsplätze geschaffen haben“, ergänzt Wiora. Grund damals wie heute ist



die stetig steigende Nachfrage nach Egger Schichtstoffen, vor allem in den strategisch wichtigen Märkten Osteuropa, Deutschland, Frankreich und in England.

Die Neuinstallation des Werks in Gifhorn geht pünktlich einher mit der weltweiten „Zoom 2012“ Einführung, der weiterentwickelten Kollektion dekorativer Holzwerkstoffe. Neben zahlreichen neuen Services beinhaltet die neue „Zoom“ auch über 270 aktuelle und trendgerechte Dekore, darunter 90 für die Türenkollektion in den drei gängigen Schichtstoffformaten 2150 x 950 x 0,8 mm, 2150 x 1020 x 0,8 mm sowie 2350 x 1310 x 0,8 mm, verfügbar ab Stückzahl Eins ab Lager Gifhorn. Damit lassen sich sämtliche Türformate beschichten. Die Dekore reichen



90 Dekore der neuen „Zoom“ Kollektion stehen in drei Türformaten zur Verfügung

von klassischen bis exotischen Holzoptiken über Materialproduktionen bis hin zu einer breiten Palette an Unis und erfüllen so die Ansprüche kreativer Gestalter. Die meisten



Wenn die Qualitätssicherung grünes Licht gibt, werden aus den ...



... Schichtstoffen echte Hingucker-Türendecks („Global Metall“)

Dekore der Türenkollektion sind auch in der Standardgröße 2800 x 1310 x 0,8 mm ab Stückzahl Eins in den Egger Handelslägern erhältlich. Mit den neuen Dekoren, die auf umfassenden Designstudien basieren und alle aktuellen Einrichtungstrends mit einbeziehen, setzt das St. Johanner Unternehmen wieder Trends.

### **Individuelle Lösungen für individuelle Ansprüche**

Die Egger Schichtstoffe werden in den unterschiedlichen Qualitäten „MED“, „Micro“ und „Flex“ angeboten.

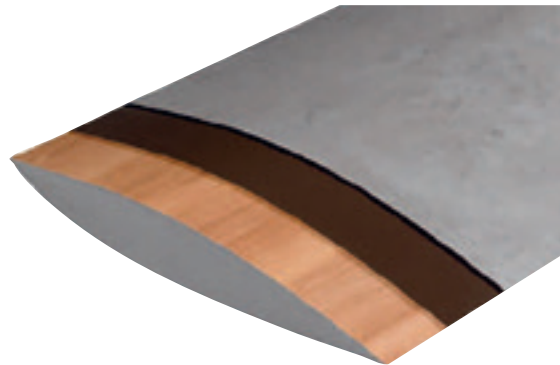
„MED“ ist mehrschichtig aufgebaut, hat eine Dicke von 0,8 mm und besteht aus melaminharz imprägnierten Dekorpapieren sowie mehreren mit Phenolharz imprägnierten Kernlagen. Er erfüllt die Anforderungen der „Marine Equipment Directive“ im Bezug auf Schwerentflammbarkeit, Toxizität und Rauchdichte und kann demnach auch im Schiffsbau eingesetzt werden. „Micro“ ist aufgrund seiner hohen Flexibilität bei einer Dicke von 0,15 mm insbesondere für die Ummantelung geeignet – u. a. als industrielle Lösung für Türblatt, Türfutter und Zierbekleidung – erhältlich ab einer Mindestmenge von 260 m<sup>2</sup> als Rollenware. Speziell bei der Zierbekleidung zeigt sich ein weiterer Vorteil des dünnen Schichtstoffs, weil erst durch die Rollenware eine Ummantelung ermöglicht wird. „Damit gewährleisten wir die Dekorgleichheit über die drei genannten Türkomponenten“, so Michael Beckmann, Leitung Produktmanagement Schichtstoff. Zum Einsatz kommt „Micro“ nicht nur zur Beschichtung und Ummantelung von Türele-

menten, sondern auch bei Küchen- und Badezimmerfronten, Fensterbänken, Übergangsleisten sowie Kranz- oder Lichtblendenprofilen. Auf Wunsch fertigt Egger Schichtstoffe mit einer Dicke bis zu 1,2 mm, die speziell im Objektbereich für höhere Ansprüche an Stoßfestigkeit verwendet werden (Qualität „Flex“). „Mit unserem breiten Schichtstoffspektrum können wir somit die unterschiedlichen Anforderungen unserer Kunden optimal erfüllen“, betont Beckmann.

Groß geschrieben wird bei Egger der Dekor- und Strukturverbund für einheitliche Raumkonzepte: So stehen zu vielen der 90 Dekore im Türformat passende melaminharzbeschichtete Spanplatten, „Eurolight“-Leichtbauplatten, Kanten und Akustik-elemente aus eigener Fertigung zur Verfügung, wodurch sich die Dekore der Türen und die Materialien für Einrichtung und Innenausbau präzise aufeinander abstimmen lassen.

Mehr Individualität bei den Dekoren ermöglicht der 2011 eingeführte Digitaldruck für Egger Schichtstoffe. Verschiedene Digitaldruck-Vorlagen können z. B. mit der „VDS Profi“ Visualisierungssoftware, ein Serviceelement der „Zoom“ Kollektion, individuell nach den Vorstellungen des Kunden koloriert und in der Größe skaliert werden. Gleichzeitig realisiert der Anbieter auch individuelle Anforderungen. Durch den Digitaldruck entstehen interessante Dekore, wie u. a. das „Global Metall“. Die Wirkung der Dekore auf verschiedenen Türen kann unter anderem virtuell durch das „VDS Profi“ im Raum getestet werden.

# Mehr Schichtstoff



Das österreichische Familienunternehmen Egger, einer der führenden Holzwerkstoffhersteller in Europa, setzt auf das Wachstum im Schichtstoffbereich und hat seine Fertigungskapazität durch die Investition in eine neue CPL-Anlage von Hymmen ausgebaut.

➤ Aufgrund des Wachstums im Anwendungsbereich von CPL-Schichtstoffen hat der Tiroler Holzwerkstoffhersteller Egger in eine neue kontinuierliche Schichtstoffpresse für das Werk Gifhorn investiert. Anfang 2012 wurde die neue Anlage von Hymmen Industrieanlagen mit Sitz in Bielefeld am niedersächsischen Standort in Betrieb genommen. Die Produktionskapazität des Werkes konnte dadurch mit 20 % deutlich erhöht werden. Durch die neue Schichtstoffpresse schafft das Unternehmen insgesamt 20 neue Arbeitsplätze.

Egger setzt damit wie auch schon 2007 einen weiteren Schritt zum Ausbau des Werkes in Gifhorn und investierte in die neue Schichtstoffanlage und die Anlagenperipherie des niedersächsischen Produktionsstandortes. Die jährlichen Fertigungskapazitäten in Gifhorn steigen damit um 4,5 Mio. auf rund 27,0 Mio. m<sup>2</sup>. In den nächsten Monaten, so ist zu hören, werde zusätzlich eine Lagerhalle mit einer Fläche von 1 900 m<sup>2</sup> errichtet, um den steigenden logistischen Anforderungen der Kunden gerecht zu werden.

**Konstruiert nach spezifischen Anforderungen** „Die neu installierte CPL-Anlage wurde von uns nach spezifischen Anforderungen von Egger konstruiert“, berichtet

Hans Siekmann, Projektmanager bei Hymmen, „und komplett, einschließlich der elektrischen Steuerung, geliefert.“ Die Anlagen-nennbreite beträgt 1 400 mm, die Presszone erstreckt sich über eine Länge von 2 000 mm und die Produktionsgeschwindigkeit liegt bei einem Pressdruck von bis zu 50 bar bei maximal 25 m/min. Die neue Doppelbandanlage zeichne sich durch eine hohe Wirtschaftlichkeit aus. So ist der Energieverbrauch durch das weiterentwickelte Druckluftsystem und die optimale Temperaturführung gering. Zudem wurde der Einsatz von Rohstoffen weiter optimiert und der Wartungsaufwand weiter reduziert, wodurch sich die Verfügbarkeit der Anlage erhöht.

Durch die Inbetriebnahme der neuen Fertigungsanlage ist es nicht nur möglich die Produktion zu steigern, sondern es konnten auch neue ergonomisch optimierte Arbeitsplätze geschaffen werden. „Die Investition trägt der stetig steigenden Nachfrage nach Schichtstoffen aus dem Hause Egger Rechnung“, erklärt Monika Wiora, Werksleitung Verkauf in Gifhorn. „Mit der zusätzlichen Schichtstoffpresse können wir jetzt noch besser und flexibler auf die Marktforderungen eingehen.“ Derzeit arbeiten 220 Mitarbeiter im Werk Gifhorn und die Produktion läuft an sieben Tagen in der Woche.

**Schichtstoff als Kernkompetenz** Schichtstoffe gehören bei Egger mittlerweile seit über 20 Jahren zum Produktprogramm. Sie bringen hohe Widerstandsfähigkeit und formschönes Design in Einklang. Der mehrschichtige Aufbau und die eingesetzten Materialien garantieren eine hohe Oberflächenqualität über sämtliche Dekore. Schichtstoffe von Egger sind nicht nur die perfekte Ergänzung im Dekor- und Strukturverbund der Zoom Kollektion, sondern über den klassischen Möbel- und Innenausbau hinaus ein vielseitig einsetzbarer Werkstoff für die verschiedensten Anwendungen, wie z.B. in der Türenindustrie, im Messe- und Ladenbau oder im Schiff- und Fahrzeugbau. Egger bietet verschiedenste Schichtstoffqualitäten für vielfältige Anwendungsgebiete in einem Dickenspektrum von 0,15 bis 1,20 mm sowie individuelle Schichtstofflängen an.

**Egger seit 1988 in Gifhorn** Mit der neuen Schichtstoffpresse wird die 35-jährige Erfolgsgeschichte des Werkes in Gifhorn fortgeschrieben. 1975 hatte das Unternehmen Dekoflex mit nur drei Mitarbeitern begonnen, die weltweit ersten Melamin-Mehrschichtkanten zu produzieren. 1988 hat sich Egger an dem Werk beteiligt. Dies war für den österreichischen Holzwerkstoffhersteller der Einstieg in die Schichtstoffherzeugung. Seit Übernahme aller Geschäftsanteile im Jahre 1992 gehört das Werk zur Egger Gruppe und hat sich seither als einer der führenden Produzenten in Europa etabliert. Diese Stellung wird durch die Kapazitätserweiterung gefestigt und ausgebaut. Der in Gifhorn produzierte Schichtstoff wird in den verschiedensten Bereichen eingesetzt, von der Möbel-, Türen- und Fahrzeugindustrie über den Innenausbau bis hin zum Schiffbau.

► [www.egger.com](http://www.egger.com)

► [www.hymmen.com](http://www.hymmen.com)



◀ Auslaufbereich der Hymmen Doppelbandanlage (Fotos: Egger)



# Hymmen

## meets your industry-specific requirements with Presses, Industrial Digital Printing and Liquid Coating technologies

*Hymmen was founded in 1892 and now has over 230 employees working in Bielefeld and dependencies. The company is specialised in producing customised technology for industrial large volume production all over the world: surface finishing of board material or roll material, production of decorative and technical laminates and the production of board material or roll material.*

*Hymmen develops, manufactures and distributes machinery and lines for the a. m. market segments: Double Belt Presses and - Lines and Short Cycle and Multi Opening Presses and - Lines, Laminating Lines, Lines for the application of liquid media incl. direct printing, Industrial Digital Printing Lines and Automation and Control Technology. Hymmen offers customized solutions for the individual requirements of the furniture and flooring-industry as well as for the producers of doors and frames, decorative laminates, building materials, steel and aluminium, composites, technical laminates and gummi and plastics.*

### THE NEWEST DEVELOPMENTS

*On the fairs this year (e.g. ZOW, Xylexpo, IWF, Inter-mob) Hymmen puts the focus on newly developed and digitally printed decors with special colour-effects for furniture and flooring as well as the corresponding finishing applied by Hymmen surface lacquering lines: highly brilliant, shining like a mirror or super matt finish. Other areas of application for the industrial digital printing by Hymmen are for example edge banding material (ABS, PVC) for furniture, decor paper and finish foil as well as direct printing on boards for furniture or kitchen cabinets, doors, doorframes and flooring profiles in industrial capacities.*



Hymmen 1892 senesinde kurulup bugün Bielefeld ve çevresinde 230 işçi çalıştırmaktadır. Şirketimiz, dünya çapında büyük hacimli sanayi üretimi için, özelleştirilmiş teknoloji sağlamaktadır: finisyonlu, dekoratif ve teknik laminat üretimi, kereste ve rulo materyal üretimi. Hymmen kısa evreli levhalama pazar segmentleri için makine ve hatlar geliştirir ve üretir: Çift kayışlı presler - hatlar, Laminatlı hatlar, direkt baskı kullanımı için hatlar, Endüstriyel dijital baskı hatları, otomasyon ve teknoloji kontrolü.

Hymmen bireysel çözümler bekleyen, mobilya ve döşeme sanayi,

kapı, çerçeve, dekoratif laminat, çelik ve alüminyum, inşaat malzemeleri, kompozit, teknik laminat kavu­çuk ve plastik üreticilerine özelleştirilmiş çözümler sunar.

### EN SON GELİŞMELER

Bu yılki fuarlarda (örneğin ZOW, Xylexpo, İWF, İTERMOB) Hymmen mobilya ve döşeme sektörü için yeni geliştirilmiş, dijital ve özel renk efektleri ile basılmış ve aynı şekilde lakeli yüzey hatlarına uygulanan Hymmen cilalarına odaklandı: son derece parlak, ayna gibi ışıldayan veya aşırı mat yüzeyler.

Hymmen endüstriyel dijital baskının kullanıldığı diğer alanlar mobilya için kenar bantlama malzemeleri (ABS, PVC), dekor kağıdı, finisyon panelleri, aynı zamanda mobilya ve mutfak dolapları, kapı, kapı çerçevesi ve yer döşeme malzemeleri için endüstriyel kapasitede tahtaların üstüne direct baskı.

### YENİLİKLERİN GETİRİLERİ

Meister Werke'nin yeni lamimat döşeme LD 400 ürününü yapıp, kendisine Domotex tarafından en iyi yenilik ödülünü almayı sağlayan JUPITER Dijital Printing Line Hymmen'e aittir.

Right, Showroom in the Hymmen R&D-Center, Rödinghausen.  
Below, Inhouse-Fair in the Hymmen R&D-Center, Rödinghausen.



*The innovations pay off: Hymmen delivered the JUPITER Digital Printing Line, with which MeisterWerke printed their new laminate flooring LD 400 that just won the innovation award at the Domotex. This extralong flooring profile is outstanding, because of the naturally looking decor without repetition on a length of 2,60 m, decided the jury.*

*Besides the newcomer digital printing, Hymmen also shows several innovations in the established area of pressing-machines.*

*The press-technique for HPL/CPL has been optimized so that now you are free to choose length and width of your substrate. There were also some more innovations concerning the direct production of worktops (HPL/CPL, highest brilliancy on kitchen worktops). Interested customers are always invited to visit the newly designed Hymmen Technical Centre on 2.500 sqm in Rödinghausen /Bruchmühlen.*

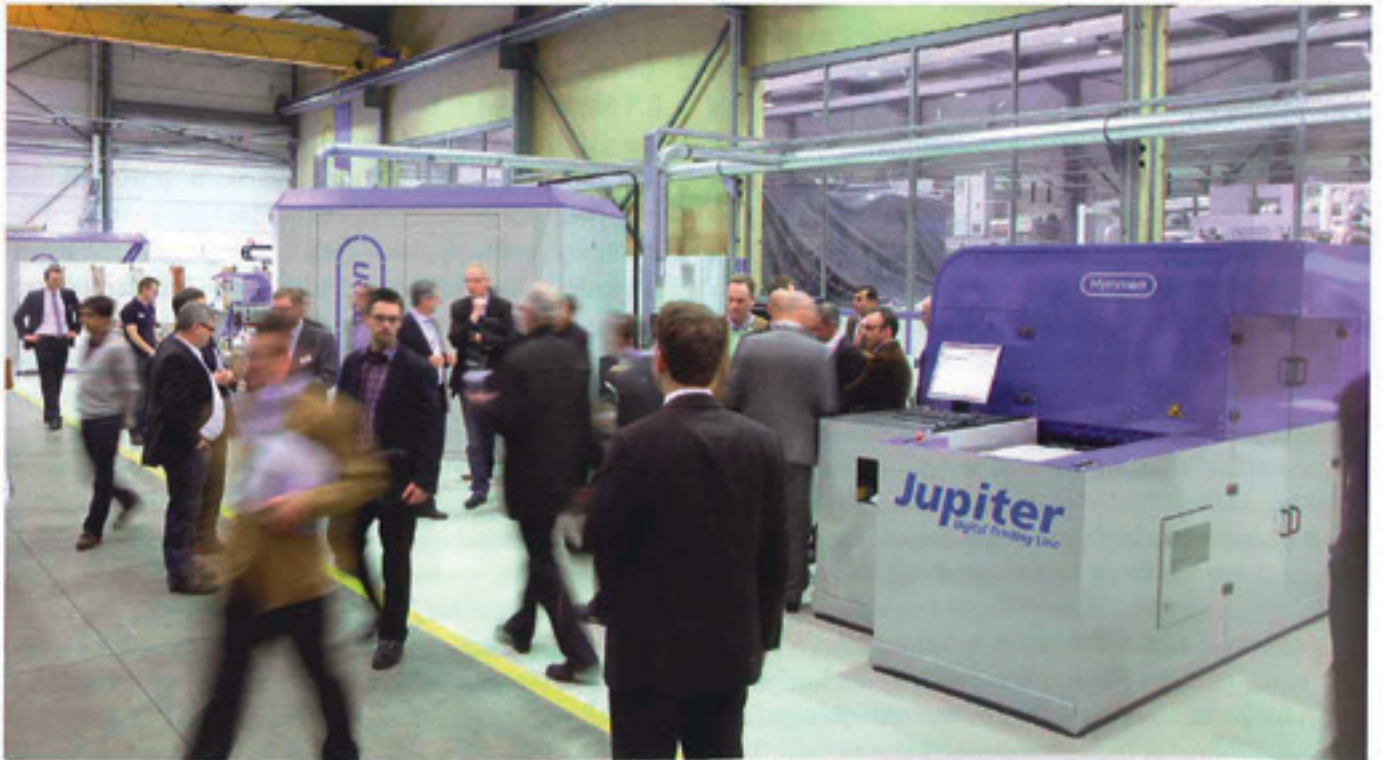
Bu ekstra uzun döşeme makinasının göze çarpmasının, jürinin kararına göre sebebi 2,60 m boyunca doğal görünümlü ve kendini tekrar etmeyen bir desen çıkartabiliyor olmasıdır.

Dijital baskıda çıkarttığı yeniliklerin dışında, Hymmen pres makineleri alanında da yenilikler sergilemektedir. HPL/CPL için pres teknikleri çok iyi kullanılır hale getirildiği için artık ürününüzün uzunluk ve genişlik ölçüsünü seçmekte serbestsiniz.

Aynı zamanda direkt tezgah üretimi (HPL/CPL, mutlak tezgahlarında en yüksek parlaklık) ile ilgili bazı yenilikler sunmaktadır.

İlgilenen müşterilerimizi yeni tasarlanmış 2.500 metrekarelik Rödinghausen/Bruchmühlen Teknik Merkezimizde ağırlamaktan mutluluk duyarız.

Hymmen tesislerinde bütün yenilikleri görebilirsiniz: endüstriyel dijital pres hatları, çift kayışlı sürekli pres makinaları (continuous double belt press), finisyon-



There you can see all innovations: industrial digital printing lines, a Continuous Double Belt Press as well as the new surface lacquering lines for finishing: highly brilliant or super matt finish in various process technologies, including production of samples.

Additionally the newly designed showroom gives an impressing overview on the solutions Hymmen offers his customers. "The best way to see how Hymmen machines and lines perform, is to look at the products of our customers," emphasizes Dr. René Pankoke, CEO of Hymmen Industrieanlagen GmbH.

That's why you can see and touch digitally printed and hightech-finished surfaces on small and large samples - that reach from wood-based panels over plastics and synthetic materials to composites. Besides that laminate, kork and PVC-surfaces prove their qualities on the floor of the showroom.

After the successful year 2011 Hymmen looks optimistically into the future. Despite generally launched sceptical market forecasts the General Management of Hymmen Group expects constant business surroundings and a positive development for the own company in 2012 above average. Actual data on the financial situation of Hymmen: Sales of the whole Hymmen Group reached 42 Mio. EUR in 2011 and exceeded the own goals of 15% growth. In 2012 it is also planned to increase sales by 10-15% and the general management expects this aim to be achievable.

lar için yüzey cilalama hatları: değişik işlem teknikleriyle çok parlak veya aşırı mat ürün örneklerini sergilenmektedir. Bunlara ek olarak, yeni tasarımılanmış showroom, Hymmen müşterilerine ürettiği çözümler hakkında etkileyici genel bir tablo çizer.

Hymmen Industrieanlagen GmbH'nin Genel Müdürü Bay Rene' Pankoke ürünleri için şunları söyledi: "Hymmen makinelerinin ve hatlarının performanslarını anlamanın en iyi yolu müşterilerinin ürünlerine bakmaktır." Burada ahşap bazlı panellerin üzerine plastik, senetetik ve yan ürünlerden yapılmış, dijital baskıyla elde edilmiş, high tech finisyonlu büyüklü ve küçük yüzeyleri görüp onlara dokunabilirsiniz.

Ayrıca, showroom'un yerlerine döşenmiş olan laminat ve PVC yüzeyler kalitelerini en iyi şekilde sergilemektedirler. 2011 senesinde elde edilen başarılarından sonra, Hymmen geleceğe iyimser bakıyor. Şüpheli genel pazar tahminlerine rağmen, Hymmen Grubunun Genel Müdürü, 2012 senesi için, işlerinde bir süreklilik ve şirketleri için ortalamaların üstünde bir gelişme beklediklerini belirtiyor.

Hymmen'in güncel ekonomik durumu: Grubun 2011 senesindeki satışları 42 milyonu geçerek, %15 büyüme ile kendi hedeflerini aşmıştır. 2012 senesi içinde satışların %10-15 büyümesi beklenirken, genel müdürleri bu hedefin ulaşılabilir olmasını bekliyor.

## 120 years of impressing technologies



- Continuous Double Belt Presses
- Short Cycle Presses
- Multi Opening Presses
- Roll Laminating Lines
- Lacquering and Direct Printing Lines
- Industrial Digital Printing Lines

[www.jupiter-digital-printing.com](http://www.jupiter-digital-printing.com)

**Hymmen**



## „Lack ist nicht nur sichtbare Farbe“

Seit der Übernahme durch das Familienunternehmen Remmers ist der Hiddenhauser Zulieferer 3H-Lacke im Aufwind. Aus einem regional gut aufgestellten Unternehmen wird ein nationaler und sogar globaler Player. Ein ganz besonders deutliches Zeichen für den Aufwärtstrend ist das Kompetenzzentrum, das vor einem Jahr eröffnet wurde. Im Gespräch mit material+technik möbel zieht 3H-Lacke-Geschäftsführer Frank Sieverding eine erste Bilanz.

**material+technik:** Herr Sieverding, mit dem Bau des Kompetenzzentrums in Hiddenhausen haben Sie ein beeindruckendes Zeichen für die Möbelregion Ostwestfalen gesetzt. Was waren die Gründe für diesen Schritt?

**Sieverding:** Die Frage ist berechtigt, immerhin haben wir vier Millionen Euro investiert. Wir verstehen uns als Oberflächendienstleister. Lack ist schließlich nicht nur die sichtbare Farbe, man muss dabei den ganzen Prozess der industriellen Verarbeitung betrachten. Wir müssen nicht nur das Material

formulieren, sondern unsere Kunden bei der Applikation unterstützen. Letztlich geht es um Material und Technik. Daher wollten wir unseren Schwerpunkt noch stärker auf die Dienstleistung setzen. Das heißt, dass wir in der Lage sein wollten, alle Kundenbedingungen in unserer eigenen Forschungs- und Entwicklungsabteilung nachstellen zu können.

**material+technik:** Das Kompetenzzentrum besteht aus den drei Säulen Forschung & Entwicklung, Schulung sowie Testläufe/Simula-

tionen. Welche Vorteile bietet es, diese drei Bereiche so konzentriert an einem Standort anbieten zu können?

**Sieverding:** Diese drei Säulen bieten uns eine ganz neue Dimension in unserer Arbeit. Wir benötigen modernste Technik für eine optimale Entwicklung. Und gleichzeitig wollten wir möglichst kurze Wege zwischen den Bereichen. Wir können heute beim Testlauf eines neuen Materials gleich den Entwickler dazuholen, um auftretende Probleme zu identifizieren, die Ergebnisse gehen als Rück-

3H-Lacke-Geschäftsführer Frank Sieverding erklärt vor dem beeindruckenden Maschinenpark des Kompetenzzentrums die Entwicklung neuer Lacke. *3H-Lacke CEO Frank Sieverding explains the development of new varnishes with the impressive machinery at the competence center in the background.*

*Photos: Schwarze*

kopplung direkt in die Labore. Früher haben wir die Tests hauptsächlich direkt beim Kunden gemacht, was aufwändig war – schließlich



Sondierdienst hat ein sehr hohes technisches Niveau, damit er die Wünsche unserer Kunden einfach besser verstehen und schneller passende Lösungen vorschlagen kann.

**material+technik:** Und der starke Schulungsgedanke kommt aus der Remmers-Historie?

**Sieverding:** Das ist richtig, mein Großvater hat die ersten Schulun-

**material+technik:** Wie kann man sich eigentlich solch einen kundenindividuellen Entwicklungsprozess vorstellen?

**Sieverding:** Wir versuchen, immer so früh wie möglich in den Planungsprozess mit einzusteigen. Im Idealfall kommt ein Möbelhersteller mit seiner Planung zu uns, beispielsweise mit einer gebürsteten Asteiche, die matt ablackiert werden soll. Wir überprüfen dann,

en in der Forschung. Es wäre ja auch unsinnig, wenn wir neue Entwicklungen aus dem Industriebereich nicht auch auf die Remmers-Handwerksprodukte übertragen würden, wenn es Sinn ergibt. Gleichzeitig profitiert 3H auch von der weltweiten Vertriebsstärke von Remmers. In den meisten Auslandsmärkten werden wir von der etablierten Remmers-Distribution mit vertrieben.



Das Kompetenzzentrum bietet seit einem Jahr optimale Möglichkeiten für Entwicklung, Tests und Schulungen. *For a year now, the competence center has been offering optimal possibilities for development, tests, and seminars.*

gen sogar noch in seinem Wohnzimmer abgehalten. Inzwischen schult die Remmers-Akademie rund 10.000 Menschen im Jahr. Wir waren schon immer davon überzeugt, dass man erklärungsbedürftige Produkte auch erklären muss, um sie verkaufen zu können. Dies führt zu einer sehr guten Kundenbeziehung. Und besonders im Fall von 3H-Lacke, wo wir uns ja auf die Industriekunden konzentrieren, auch zu besseren Entwicklungsergebnissen. Deswegen stand bei der Planung unseres Technikums auch die Pflege der Kundenbeziehung im Fokus.

was der Kunde mit seinen bestehenden Anlagen leisten und verarbeiten kann und was für ein Produkt er von uns benötigt, um den gewünschten Effekt zu realisieren. In der Regel passen wir dann ein bestehendes, für den Zweck geeignetes Basisprodukt aus unserem Hause so an, damit ein optimales Ergebnis entsteht.

**material+technik:** Wie stark sind eigentlich die Verknüpfungen zwischen 3H-Lacke und der Muttergesellschaft Remmers, deren inhaberfamilie Sie ja angehören?

**Sieverding:** Grundsätzlich agieren beide Unternehmen eigenständig, was sich schon aus der unterschiedlichen Zielgruppe ergibt. Während wir uns bei 3H auf die Industriekunden konzentrieren, betreut Remmers das Handwerk und den Endverbraucher. Aber natürlich tauschen wir uns abteilungsübergreifend aus, nutzen Synergi-

**material+technik:** Und wie stark sehen Sie Ihre aktuelle Marktposition?

**Sieverding:** Wenn wir es jetzt einmal gruppenübergreifend betrachten, dann glaube ich, dass es kein Unternehmen gibt, das im Holzoberflächenbereich so stark aufgestellt ist wie Remmers und 3H-Lacke – jeweils in ihren Märkten. Wir können systemübergreifende Lösungen anbieten und speziell bei 3H-Lacke können wir wie kein anderes Unternehmen auf dem Markt kundenindividuelle Lösungen entwickeln und unseren Kunden aus der Möbel- und Zulieferindustrie damit eine Möglichkeit zur Profilierung und Alleinstellung geben. Und das ist es, worauf es heute neben Kosten und Effizienz doch wirklich ankommt.

**material+technik:** Vielen Dank für das Gespräch. **Das Interview führte Arnd Schwarze.**

stehen dann seine Maschinen für die Produktion still – und die Rückkopplung mit den Laboren war langsamer. Aber auch der Schulungsbereich profitiert deutlich von der Ausstattung hier. So können wir das Verständnis unserer Kunden für die Anwendung unserer Produkte deutlich verbessern – was auf Kundenseite zu besseren Ergebnissen führt.

**„Wir sind sehr F&E-lastig aufgestellt.“**

**material+technik:** Das alles ist ja ein großer Aufwand ...

**Sieverding:** ... der für uns aber selbstverständlich ist. 3H-Lacke ist aus seiner Historie sehr technologie-getrieben. Wir sind sehr F&E-lastig aufgestellt, immerhin arbeiten 20 Prozent unserer 170 Mitarbeiter in der Forschung und Entwicklung. Und auch unser Au-

### **“Lacquer is not just visible colour”**

*A year ago, the new competence center of 3H-Lacke at the company headquarters in Hiddenhausen went into operation. In an interview with material+technik möbel, CEO Frank Sieverding reports on the advantages that it offers customers for research and development. Thanks to its extensive machinery, all test runs can now be carried out in-house, which makes optimal communication with the developers possible and saves customers downtime on their machines. Furthermore, the rooms can be used for training seminars, which improve the results achieved by customers even more. The parent company, which has specialized in the areas of craftsmen and end customers, also profits from the research power of 3H, the industrial varnish specialist.*

**Hymmen:** Neue Digitaldruck-Technologie für Böden und Leisten

# Losgröße 1 mit dem Single-Pass-Verfahren

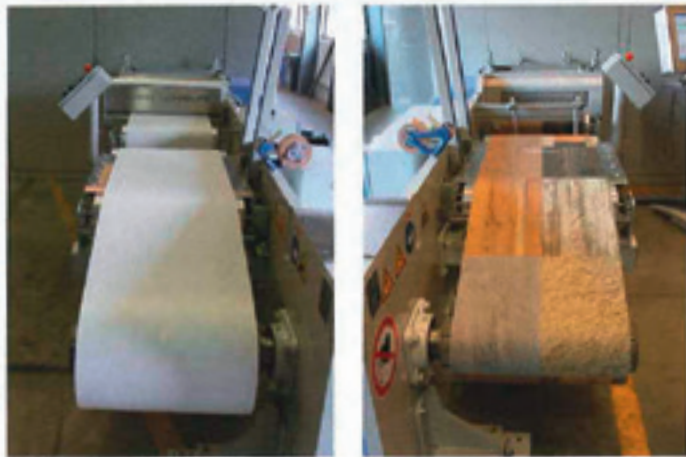
Hausmesse bei Hymmen. Dr. Rene Pankoke, geschäftsführender Gesellschafter, begrüßte 140 Gäste aus 15 Nationen und unterschiedlichen Branchen. Im Zentrum des Interesses standen digital bedruckte Oberflächen. Aus der Bodenbelagsbranche waren Balterio, Classen, Egger, Meisterwerke, Kronoswiss, Unilin und Terhürne sowie der türkische Fertigparkettproduzent Mehmet Serifoglu nach Bielefeld gekommen, um sich über den neuesten technischen Stand des Digitaldrucks auf Laminat und Holz zu informieren. Die Oberflächenbeschichter waren mit dem Lackhersteller Klumpp vertreten.

Jeder kennt es von seinem Farbdrucker zu Hause: Der Druckkopf rattert über das Papier. Bei einem Single-Pass-Drucker ist das anders. Hier stehen die Druckköpfe still und nur die zu bedruckende Fläche bewegt sich im Durchlauf. Hymmen nutzt diese Technologie bei seinem Jupiter-Digitaldruck. Zum Beispiel für Fußleistendekore. Auf der einen Seite läuft das weiße Druckpapier in die Anlage, auf der anderen Seite kommt ein hochwertig bedrucktes Dekor zum Vorschein. Und das bei einer Geschwindigkeit von 25 bis 50 m/min.

Schnelles, datengesteuertes Umschalten erlaubt, auf einer Rolle Papier unterschiedliche Dekore zu drucken – ganz nach Bedarf. Genau das ist auch das Interesse von Herstellern aus der Laminatbodenbranche, die bislang im Walzenverfahren gedruckt haben. Sie wollen für kleinere Losgrößen und Nachbestellungen einen Drucker, der flexibel und rasch ein Ergebnis liefert. Mit der digitalen Scan-Technik ist das in vielerlei Hinsicht möglich. Sogar von einem Gravurzyylinder können Original-Dekore abgenommen werden.



**Dr. Rene Pankoke (M.), geschäftsführender Gesellschafter:** „Wir konnten eine Reihe von Projekten vertiefen. Fußbodenhersteller interessieren sich zum Beispiel für Anlagen mit Digitaldruck und Flüssigbeschichtung.“



**Weißes Papier von der Rolle ... wird zu digital bedrucktem Dekor mit täuschend echten Nachbildungen.**

Viel Aufwand steckt Hymmen in sein Farbmanagement. Hier muss einiges zusammenkommen, um ein detailgetreues Druckbild zu erzielen. Es beginnt bei der Photoshop-Bearbeitung des gewünschten Dekors. „Da lässt sich aus einer Buche leicht eine Eiche oder ein Tropenholz machen“, sagt Florian Ross, Verkaufsleiter Digital Printing. Hohe Präzision und Fachwissen sind trotzdem nötig, denn das menschliche Auge nimmt bei unterschiedlichen Lichtgegebenheiten Farben anders wahr. Dieser sogenannte ‚Metamarie-Effekt‘ kann dafür verantwortlich sein, dass Computerbild, Vorabdruck (Proof) und Endprodukt nicht optimal übereinstimmen. Hymmen zieht alle technischen Register, solche Fehlerquellen auszuschließen.

Dann, beim Druck, steht die passende Tinte im Vordergrund. Wasserbasierte Farbe wäre denkbar, doch Hymmen hat eine spezielle UV-Tinte entwickelt. Die wird in den Xaar 1001 Sideshooter-Druckköpfen ständig umgewälzt, trocknet nicht ein und verstopft auch nicht die empfindlichen Düsen. Außerdem vernetzt sich die Tinte anschließend in der Presse mit der Melaminschicht.

Nicht nur Papier wird digital bedruckt. In der Fußbodenindustrie ergeben Holzwerkstoffplatten eine geeignete Basis. MDF, Spanplatten oder Sperrholz sind möglich. Nach Grundierung und Spachtelung erhält die Platte einen weißen UV-Lack als Beschichtung für den anschließenden Digitaldruck. Gegen Abrieb schützen ein korundhaltiger Auftrag und der Decklack, der wahlweise sogar mit einer Strukturrolle aufgetragen werden kann, um eine natürlichere Holzimitation zu erzielen. Als letzter Bearbeitungsschritt folgt die komplette Durchhärtung der Oberfläche.



**Dekorbearbeitung am Bildschirm orientiert sich an standardisierten Farbtafeln und Graustufen.**

Die zur Verfügung stehenden Druckbreiten sind auf die Wünsche der Boden- und Leistenhersteller abgestimmt. So ist die Hymmen Jupiter-Klasse in vier Standardversionen mit Arbeitsbreiten von 136 mm bis 1.360 mm lieferbar. Sonderanfertigungen gehen längst da-

rüber hinaus. Ein Laminatbodenhersteller nutzt bereits eine Anlage mit 2.100 mm Druckbreite.

Bei aller Begeisterung für moderne Digitaltechnik soll nicht vergessen werden, dass Hymmen seine Wurzeln in der Konstruktion von



**Florian Ross, Verkaufsleiter Digital Printing, zeigt digitale Laminatproben mit 95 % Glanzgrad.**

Beschichtungsanlagen und Pressen hat. Die Hymmen Iso-Press gilt als eine der am häufigsten eingesetzten Doppelbandpressen für dekorative Lamine weltweit. Die Thermokaschieranlage CTK Roll Press verarbeitet im Fußboden- und Paneel-Bereich Dünnpapiere

auf Holzwerkstoffplatten mit einer Leistung bis zu 60 m/min und Arbeitsbreiten von 1.300 bis 1.600 mm. Und Maschinen und Anlagen zur Flüssigbeschichtung machen aus Hymmen schließlich einen Anbieter für eine komplette Produktionseinheit.

Feldberg Oak Brown constitutes an innovation among the darker colour variations and also sets itself apart with more pronounced lined pores.

The decor Barrique Oak Light is a natural oak decor with a few knots

## The natural progression towards an ideal decor

**F**ounded in 1961, Egger the wood based material manufacturer based in St Johann in Tirol, Austria, has today 17 state-of-the-art plants in seven countries with 6,500 employees, producing particleboard, MDF, OSB and other products.

Though focusing its activities in Europe, supplying export markets from Asia to Oceania to America is also part of Egger's strategy.

Spectacularly positioned on the Austrian-German border and literally yards away from the towering Alps is the founding company of Egger, itself a spectacular story of growth and determination

The company's logistics take advantage of all available means of transportation – trucks, rail and ships – to secure its material supply. Key raw material, wood, never has to travel more than 250 kilometres to be processed in

one of the company's plants.

Klaus Monhoff, head of decor management at Egger, works with his team on the decor and surface trends of tomorrow. They also allow excursions into other





Thermo Oak Brown is another new decor among the darker variations



industries to inspire them.

For example, they derive trends from the automobile, textile and fashion industries and transfer them to the world of furniture and interior design.

"Time and time again," said Mr Monhoff, "we successfully set trends in the furniture industry."

"The pivot and focal point is always the Eggerzum in-house exhibition held annually in several plants, where we present current design and decor trends to our customers. It often forms the basis for design ideas of new furniture programmes.

"At the same time, we receive important feedback which in turn forms the basis for future decor developments."

Mr Monhoff explains that to stress the

importance of surfaces the company follows its guiding principle 'Authentic – Design goes Natural' and offers a large selection of perfectly coordinated surfaces that not only make their decors appear authentic and natural but also give them a unique character.

He continues: "Our design efforts are confirmed by internationally renowned design awards – the iF design award and the red dot award – which we have received for ZOOM, our internationally recognised collection for trade, architects and fabricators.

"Our ZOOM collection was also honoured with the Austrian National Marketing Prize and nominated for the Design Award of the Federal Republic of Germany," explains Mr

Monhoff.

At ZOW 2012 in Bad Salzungen, Germany, in February, Egger presented its related decor innovations. Here the focus was on the application of decors with a natural appearance. To account for more sophisticated design possibilities, Egger has grouped its decors into four decor and colour concepts.

"For one thing, our motto 'Design goes natural 2' highlights a development which does not focus on authentic wood types but instead favours a combination of sophisticated possibilities. For another thing, units [neutral, natural or intensive colours] continue gaining importance," said Mr Monhoff.

In developing the decors, special emphasis was placed in order to achieve a



The laminate press in Gifhorn was commissioned at the beginning of 2012

variety of design possibilities.

"We took the various possibilities of modern furniture design into account, whereby the proportion of units and wood can vary."

Not only the decors themselves define the trend towards naturalness, but also their application.

"Various combination options, such as uni colours with authentic types of wood, support a wide variety of design versions," said Mr Monhoff.

"This means a cabinet door can either appear rustic, with a high proportion of woodgrain decors, or strikingly elegant with an emphasis on unit colours."

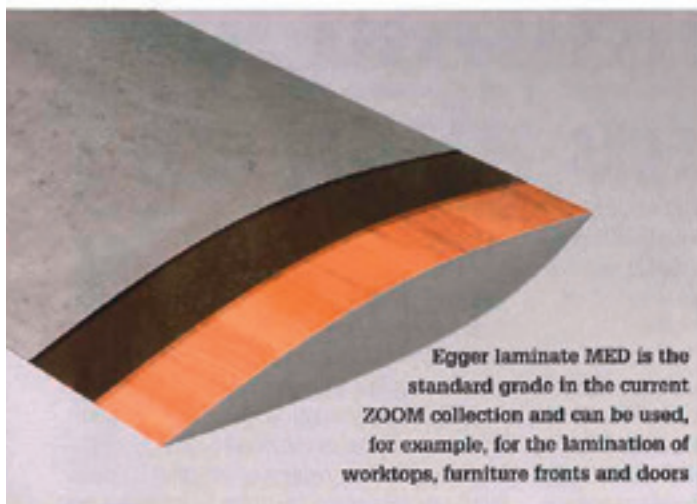
Oak decors fall under the woodgrain decor concept and remain highly popular and are considered a decor evergreen. Egger expanded its range at ZOW which included Barrique Oak Light, a natural oak with a few knots and natural hues and darker variations in Thermo Oak Brown and Feldberg Oak Brown.

Egger also returned to Domotex in Hanover at the start of 2012 following a four-year absence.

The latest developments in premium laminate flooring and innovative flooring solutions were present under the heading Living Steps.

Cork+technology was presented in a new flooring category, which combines the advantages of laminate and cork flooring in one product.

There have been significant developments



Egger laminate MED is the standard grade in the current ZOOM collection and can be used, for example, for the lamination of worktops, furniture fronts and doors



Egger laminate FLEX was developed to meet special post-forming requirements for worktops, furniture fronts and window sills



The new lamination line in Gifhorn was designed to meet specific Egger requirements

in the technical characteristics and production technologies of classic laminate flooring over the last few years.

With its newly revised Grand Canyon surface texture, Egger presented laminate flooring which the company said had a previously unheard of perceptible depth. These developments were introduced in the new Floorline collection.

Based on growth in the applications for continuous pressure laminates, Egger has recently invested in a new continuous

laminate press at its Gifhorn plant in Lower Saxony.

The new line commissioned at the beginning of 2012 has significantly increased the plant's production capacity by 20% and has created 20 new jobs.

Just as in 2007, Egger has taken another step in the extension of the Gifhorn plant by investing in the new lamination line and peripheral equipment.

This has increased the annual production capacity in Gifhorn by 4.5 million m<sup>2</sup> to

around 27 million m<sup>2</sup>.

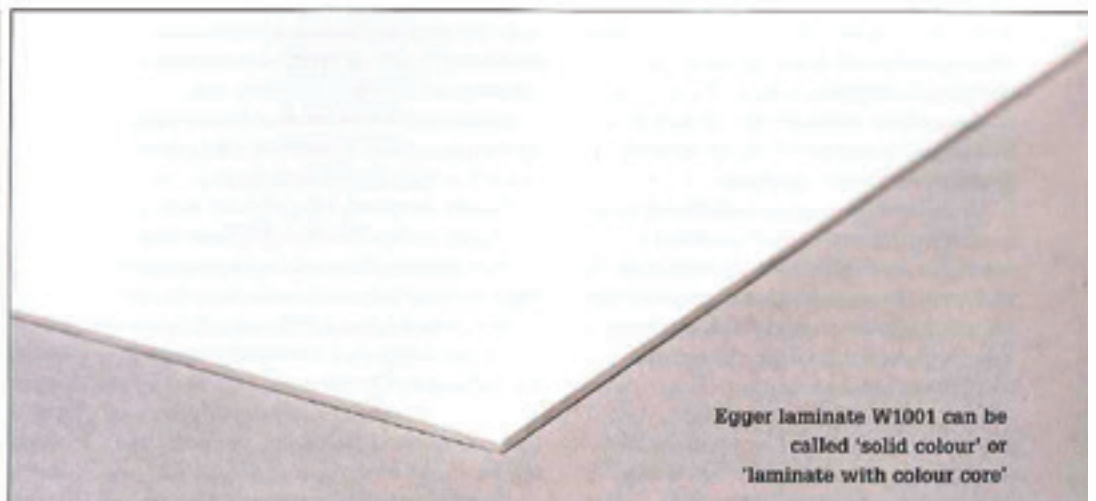
A new warehouse with 1,900m<sup>2</sup> of floor space is also being built in order to meet rising customer requirements in terms of logistics.

"With the new laminate press we are improving our flexibility in order to better meet market requirements," explains Monika Wiara, plant management sales, Gifhorn.

Currently there are 220 people working at the Gifhorn plant with production seven days a week. ■



Egger real aluminium laminate features cool, metallic elegance and is used as a decorative element in commercial interior design



Egger laminate W1001 can be called 'solid colour' or 'laminate with colour core'

Interview mit Dr. René Pankoke, [Hymmen](#)

## „Bis zum Jahresende 15 Anlagen im Markt“

Als einer der Innovationsführer auf dem Sektor Digitaldruck macht Hymmen in Bielefeld auf sich aufmerksam. Dort ist es gelungen, industriellen Digitaldruck auf UV-Tintenbasis erstmalig mit verpressten Melaminoberflächen zu kombinieren – ein Schritt des Digitaldrucks in Richtung Laminatfußboden-Industrie also. Hier ein Gespräch darüber mit Dr. René Pankoke.

**Ralf Eisermann:** Herr Dr. Pankoke, auch Ihr Haus befasst sich mit Digitaldrucklösungen für den Holzfußbodenbereich. Wie viele Anlagen haben Sie schon verkauft?

**Dr. René Pankoke:** Wir werden zum Jahresende bereits 15 Anlagen im Markt haben. Weitere Projekte werden derzeit umgesetzt. Alle funktionieren im kontinuierlichen Single-Pass-Verfahren bei Geschwindigkeiten bis zu 50 m/min., wodurch im Digitaldruck industrielle Produktionskapazitäten erst möglich werden.

**Eisermann:** Nun haben Sie im Bereich Laminatfußboden mit Melaminoberfläche bereits Erfahrungen. Wo sehen Sie den Nutzen? Noch billiger kann Laminat doch nicht mehr werden?

**Pankoke:** Wir sehen, daß diese Technologie auf der Kosten-/Nutzensseite immer besser wird. Nehmen Sie einmal die Druckkosten, speziell die der Druckfarbe. Bei entsprechendem Farbdurchsatz, sehen wir diese Kosten mittlerweile auf dem gleichen Niveau wie beim Tiefdruck. Berücksichtigt man außerdem, dass ein digitaler Dekorwechsel im direkten Vergleich zum Gravurwalzenwechsel beim Tiefdruck nahezu keine Rüstzeiten mit sich bringt, ist der Digitaldruck die viel flexiblere Technologie.

Somit ist er eine zukunftsorientierte Antwort auf die steigenden individuellen Dekormarktanprüche und dem damit einhergehenden Anstieg an kleinen Produktionslosgrößen. Damit hat der Digitaldruck nur noch Vorteile für unsere Kunden.

**Eisermann:** In der industriellen Fertigung geht es ja immer auch um wirtschaftliche Kapazitäten. Was kann eine Digitaldruckfertigung heute bieten?

**Pankoke:** Wir sehen heute mit unserer Digitaldrucktechnik Kapazitäten von um die 10.000 m<sup>2</sup> für



**Dr. René Pankoke mit einem Digitaldruckelement: „Die klassische Dekordruckindustrie hat eine große Aufgabe vor sich, will sie nicht auf Dauer den Anschluss verlieren.“**

eine Schicht mit acht Stunden als möglich an. Da kommt je nach Auslastung schon ganz schön was zusammen. Und all das auch als Lösung für „mass customization“ (kundenindividuelle Massenproduktion, d. Red.) im Standard. Welche Technik kann das sonst bieten? Eine einzigartige Entwicklung steht uns hier sicherlich bevor. ▶



**Einfahren einer Hymmen-Digitaldruckstation.**

**Eisermann:** *Individualisierte Massenfertigung auch für Laminatfußboden? Wer braucht das?*

**Pankoke:** Wir sind uns sicherlich alle einig, dass eine wirtschaftliche Technik, die Losgröße 1 oder Losgröße 1.000 zu gleichen Kosten sicher stellt, immer die überlegene Technik ist. Digitaldruck kann

das und schafft somit neue Möglichkeiten. Den Konsumenten wird das freuen.

**Eisermann:** *Somit wäre bei Massenproduktionen der Anfahrerausfall extrem gering und dies bei Einzel-fertigung ebenso?*

**Pankoke:** Genau. Die Kosteneinsparungen gehen aber noch weiter. Unsere Teilnahme mit dem Digitaldruckkonzept am Förderprojekt des Bundesforschungsministeriums zur Ressourcenschonung in 2009/2010 ist ein Beleg hierfür: Wir sparen im Vergleich zum Tiefdruck von Dekorpapieren mit unserer Digitaldrucktechnik enorme Mengen an Trocknungsenergie. Die klassische Dekordruckindustrie hat somit eine große Aufgabe vor sich, will sie nicht auf Dauer den Anschluss verlieren. ■

## Hymmen – Daten und Fakten

Hymmen Industrieanlagen GmbH, Bielefeld entwickelt, fertigt und vertreibt Maschinen und Anlagen in fünf einzelnen und einem übergreifenden Bereich:

- Doppelbandpressen / -anlagen (DBP)
- Kurztakt- & Mehretagenpressen / -anlagen (HCP)
- Kaschieranlagen (KSA)
- Anlagen zur Flüssigbeschichtung

inkl. Direktdruck (FBS)  
- Industrielle  
Digitaldruckanlagen (DGP)  
- Automatisierungs- und Steuerungstechnik (übergreifend) (HTC)

**Betriebsleistung:** 42 Mio. EUR

**Gegründet:** 1892

**Mitarbeiterzahl:** 230

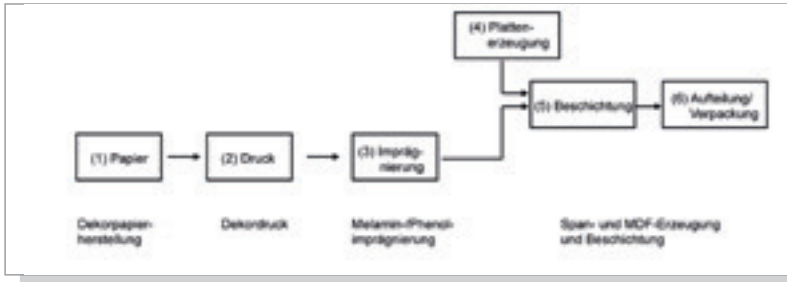
**Gesellschafter:** Familie Pankoke

## Dr. René Pankoke: Entwicklung des digitalen Dekordrucks

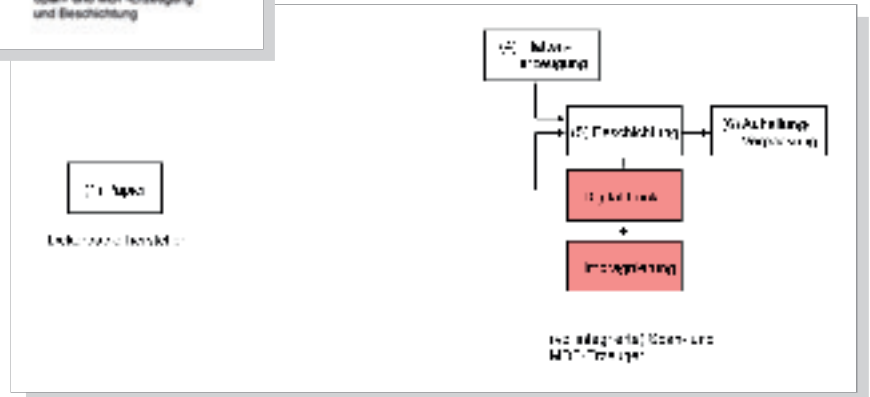
Mittels Hymmen-Technologie  
bedruckte und lackierte Hoch-  
glanzoberfläche  
(Fotos, Grafik: Hymmen)

# Digital 2020

Druckköpfe in der Hymmen  
„Jupiter Digital Printing Line“



Mögliche Entwicklung der Wertschöpfungskette (siehe auch These 4, Seite 67)



Jeder Konsument von dekorativen Oberflächen – ob Möbel-, Fußboden- oder Deckenverkleidungen – möchte dasselbe: Eine moderne, individuelle und gleichzeitig kostengünstige Oberfläche. Der Digitaldruck ist die richtige Antwort auf die Forderung nach individualisierter Massenproduktion oder neudeutsch „mass-customisation“. Dr. René Pankoke, Geschäftsführer der Hymmen Industrieanlagen GmbH (mit 15 bereits verkauften Anlagen einer der Vorreiter in Sachen industrieller Digitaldruck im Holzwerkstoffbereich), analysiert nachfolgend den aktuellen Stand der Technik und gibt einen visionären Ausblick auf die zukünftigen Jahre.

Konkrete bereits genutzte Anwendungen des industriellen Digitaldrucks im Holzwerkstoffbereich erstrecken sich vom Rollendruck für schmale bis mittlere Bahngrößen, d.h. 300 - 800 mm Breite von Druck auf vorimprägniertes Papier über Kunststoffe bis zu Dekorpapier für Imprägnierung und Verpressung. Im Bereich des Plattendruckes liegen die Anwendungen innerhalb der Türen- sowie der Fußboden- und Möbelindustrie, bis zu einer Breite von

2 100 mm. Die Kosten je m<sup>2</sup> bewegen sich bei kleineren Mengen noch zwischen 50 und 90 Cent/m<sup>2</sup>. Bei entsprechend großen jährlichen digitalen Produktionsmengen ist allerdings heute bereits eine Kostengleichheit mit dem Tiefdruck im Bereich von kleineren und mittleren Losgrößen zu erzielen. Technisch gesehen fügt sich der industrielle Digitaldruck, insbesondere der Tintenstrahl Druck (Industrial Inkjet), nahtlos in die bisherigen Pro-

duktionsmethoden im Holzwerkstoffbereich ein. Dies gilt für alle bekannten Verfahren zur Oberflächenveredelung, also z. B. für die Bedruckung und Lackierung von Span-, MDF- oder HDF-Platten sowie für die Bedruckung eines Papierträgers mit anschließender Melaminharzimprägnierung und Verpressung. Bei den technischen Ausführungen der Digitaldruckanlagen gibt es zwei grundsätzlich verschiedene Systeme, die unter den Stichworten „Multi-Pass-Drucker“ sowie „Single-Pass-Drucker“ bekannt sind. Der größte Unterschied zwischen diesen Anlagentypen ist die maximale Kapazität. Während eine „Multi-Pass-Anlage“ mit un-

gefährten Kapazitäten von 20 - 50 m<sup>2</sup>/h, maximal 100 m<sup>2</sup>/h, eher Labor- oder Ausmusterungscharakter hat, haben die „Single-Pass-Anlagen“ industriellen Produktionscharakter. Die derzeit installierten Anlagen liegen bei Kapazitäten zwischen 1 500 und 3 000 m<sup>2</sup>/h; entsprechend ist die größte Anlage, die sich bei der Firma Hymmen derzeit in der Auftragsabwicklung befindet, für eine Produktionskapazität von mehr als 10 Mio. m<sup>2</sup> Jahresleistung ausgelegt. Es haben sich für die Anwendung im Holzwerkstoffbereich hauptsächlich zwei Tintensysteme bewährt, nämlich die UV-Tinten (Härtung eines auf Acrylat-Basis aufbauenden Stoffgemenges durch



Vorteil einer Digitaldrucklinie: direkte Dekorwechsel ohne Vorlauf und Anlaufverluste

UV-Strahlung) sowie wasserbasierte Tinten (Trocknung im herkömmlichen Infrarot- oder Umlufttrockner). Aus unserer Sicht überwiegen für den industriellen Anwendungsbereich die Vorteile der UV-Tintensysteme deutlich, gerade auch in Kombination mit der Melaminverpressung.

### Vergleich der digitalen Revolution in anderen Märkten

Als Grundlage einer Vision für die Entwicklung des Digitaldrucks im Holzwerkstoffbereich erscheint die Analyse der Entwicklungen in an-

deren Märkten sinnvoll. Im Poster- und Plakatdruck, insbesondere für Werbeflächen, hat in den Jahren 1995-2005 bereits eine vollständige Digitalisierung stattgefunden. Das früher dominierende Siebdruckverfahren konnte den Vorteilen des Digitaldrucks hinsichtlich Flexibilität, Zeitersparnis und Kosten nicht mehr standhalten. Denn in der Regel handelt es sich um kleine Mengen von relativ großformatigen Produkten, z. B. Postern mit 2 x 3 m Größe oder Werbebannern auf Stoffträgermaterialien für Verkleidung von Gerüsten,

LKW-Planen u.ä. Die hier zur Anwendung kommenden Digitaldruckmaschinen sind ausschließlich Multi-Pass-Anlagen. Auch bei bedruckten keramischen Fliesen – einem dem Holzwerkstoffbereich ähnlicherem Marktsegment – befindet sich das vorherrschende, nicht digitale Druckverfahren in der vollständigen Ablösung durch den Digitaldruck. In den letzten 5 Jahren sind beinahe 100 % der Neuinvestitionen Digitaldruckanlagen gewesen. In diesem Fall meistens Single-Pass-Anlagen mit Breiten zwischen 300 und 400

mm. Schließlich haben wir alle als Konsumenten den Wandel der Fotografie als Beispiel für die digitale Revolution miterlebt. Innerhalb eines Zeitraumes von ca. 10 Jahren wurden die analogen Kleinbildkameras vollständig durch Digitalkameras abgelöst. Bemerkenswert ist, dass sogar große Unternehmen trotz intensiver Marktbeobachtung von dieser stürmischen Entwicklung überrascht wurden. Der Insolvenzantrag („Chapter 11“) des Weltkonzerns Eastman Kodak am 19. Januar 2012 spricht hier für sich.

### Vision der Entwicklung des Digitaldrucks im Holzwerkstoffbereich. **These 1: Die Zukunft im Holzwerkstoffbereich ist zu 100 % digital**

Die Vorteile des industriellen Digitaldrucks liegen auf der Hand – kleine Losgrößen, hohe Flexibilität, verringerte Lagerbestände und letztendlich das Eingehen auf Wünsche der Kunden. Was heute die Verbreitung des Digitaldrucks noch begrenzt, sind einerseits große bestehende Kapazitäten im Tiefdruck sowie in anderen Druckverfahren und andererseits Kostenunterschiede. Beide Restriktionen werden sich im Laufe der nächsten Jahre im Sinne des Digitaldrucks von selbst auflösen. Die bestehenden Anlagen werden Schritt für Schritt modernisiert, es werden Ersatzinvestitionen getätigt. Auf der Kostenseite wurde im Digitaldruck bei bestimmten Losgrößen schon jetzt der Break-Even zum Tiefdruck erreicht. Entsprechend der technologischen Entwicklung wird er sich schnell auch zu größeren Losgrößen verschieben.

**Die Brüder Horn, Geschäftsführer der Heberndorfer Leistenfabrik vor ihrer Hymmen „Jupiter Digital Printing Line“**

### **These 2 : Der „Dekoranschluss“ von Tiefdruck und Digitaldruck ist irrelevant**

Mit dem Stichwort „Dekoranschluss“ ist gemeint, dass eine digital bedruckte Oberfläche optisch nicht von einer Oberfläche zu unterscheiden ist, die mit dem gleichen Dekor im Tiefdruck oder einem anderen herkömmlichen Druckverfahren erzeugt wurde. Dies ist für die Anwender relevant, die Tiefdruck und Digitaldruck vollständig austauschbar einsetzen wollen. Kleinere Losgrößen sollen im Digitaldruck und größere Losgrößen im Tiefdruck hergestellt werden. Unserer Auffassung nach ist diese Zielrichtung falsch. Auch wenn

die Möglichkeit kurzfristig attraktiv erscheint, so ist doch der Aufwand hierfür dauerhaft unverhältnismäßig hoch. Der Digitaldruck wird in immer größer werdenden Losgrößen die Technik der Wahl und damit den „Dekoranschluss“ überflüssig machen. Statt auf eine Übergangslösung zu bauen, scheint es wesentlich sinnvoller, schon heute klar zwischen Tiefdruck und Digitaldruck zu trennen, die Dekore nach Größen zu sortieren und für jedes Dekor nur in einem Druckverfahren zu bleiben. Die Kapazitäten von „Single Pass“ Digitaldruckmaschinen sind dafür schon heute ausreichend.





### These 3 : Der Digitaldruck wird die bestehenden Wertschöpfungsstufen verändern

Bisher ist in der Holzwerkstoffindustrie bei der Oberflächenbeschichtung die Wertschöpfungskette klar definiert: Die Dekorpapierhersteller veräußern ihr hochgefülltes Dekorpapier an die Dekordrucker. Letztere haben entweder eine eigene Imprägnierung oder veräußern ihr bedrucktes Dekorpapier an freie Imprägnierer und/oder an Beschichter mit eigenen Imprägnierkapazitäten. Diese bedrucken zum jetzigen Zeitpunkt in den meisten Fällen wenig selbst. Die Beschichter verpressen das bedruckte und imprägnierte Dekorpapier auf Span-, MDF- oder HDF-Platten und verarbeiten es dann weiter. Die Technologie des industriellen digitalen Dekordrucks passt sowohl zur Wertschöpfungsstufe der heutigen Dekordrucker als auch zu den heutigen Beschichtern. Falls sich die Beschichter mehrheitlich dazu entschließen, den dekorativen Druck mitsamt der zugehörigen Dekorentwicklung, der Vertriebskanäle etc. selbst zu übernehmen, würde dies eine deutliche Verschiebung von Marktanteilen der bedruckten Oberflächen von den Dekordruckern weg hin zu den Beschichtern bewirken. Andererseits steht auch den Dekordruckern die Möglichkeit offen, sich selbst wesentlich intensiver als aktuell mit dem Thema Digitaldruck beschäftigen. Dies würde bedeuten, dass nicht nur kleine Ausmusterungsanlagen (hauptsächlich im Bereich sogenannter Multi-Pass-Anlagen), sondern auch große industrielle Single-Pass-Anlagen installiert werden und die Dekordrucker damit ihre Flexibilität gegenüber ihren Kunden sowohl dekor- als auch mengenmäßig deutlich erhöhen.

### These 4: Schnellere Entscheider haben große wirtschaftliche Vorteile

Sowohl bei den Dekordruckern ebenso wie bei den Beschichtern wird sich in Zukunft der eine Teil schnell und relativ kurzfristig für den Digitaldruck entscheiden und der andere Teil weiter abwarten und die Entwicklung der Technologie verfolgen. Im Gegensatz zur Installation eines Office-Inkjet-Druckers erfordert die Übernahme einer digitalen Drucktechnologie im industriellen Umfeld auch den Aufbau eines eigenen Know-hows. Dies erfordert eine Anpassungszeit. Genauso wird sich der Vertriebsbereich mit den neuen Möglichkeiten des Digitaldrucks beschäftigen müssen. Im Sinne des „Early Bird“ wird es große wirtschaftliche Vorteile für diejenigen geben, die sich als erste für die neue Technologie entscheiden. Sie können damit als erste diese Potenziale ausschöpfen und sich Marktanteile sichern bzw. neue Marktanteile dazugewinnen. Es seien einige Beispiele für wegweisende Innovationen und Markterfolge mit Hilfe des Digitaldrucks genannt: Die längste Laminat-Diele der Welt von Meister Werke, die auf einer

Hymmen „Jupiter Digital Printing Line“ hergestellt wurde, gewann auf der „Domotex 2012“ mit einer Länge von 2 600 mm ohne Dekorwiederholung einen Innovationspreis. Ein zweiter überzeugender Effekt wird durch den Digitaldruck bei der Herstellung von Laminat für Küchenarbeitsplatten erzielt: Der direkte digitale Online-Druck aller Aufträge ermöglicht die Reduktion des Lagerbestandes von bedruckten Dekorrollen auf Null. Ein drittes Beispiel liefert die Leistenindustrie: Hier sind neben speziellen, individuell gefertigten Fußleistenprodukten auch direkt digital angepasste Dekore an den verkauften Fußboden realisierbar. Auch hier ist eine Reduktion des Lagerbestandes auf Null möglich. Bei allen Visionen und Thesen, die hier genannt wurden – eines ist sicher: Der Digitaldruck wird auch in der Holzwerkstoffindustrie noch einiges verändern. Die Richtung hängt nicht so sehr ab von der technischen und technologischen Entwicklung im Digitaldruck, sondern vielmehr von den Entscheidungen der einzelnen Marktteilnehmer.



Dr. Rene Pankoke,  
Geschäftsführer Hymmen

Auf einer Hymmen „Jupiter Digital Printing Line“ bedruckte Tür





HYMMEN: KOMPLETTE LÖSUNGEN

# DIGITAL wird industriell

Bislang muteten die „digitalen Bemühungen“ beim Dekordruck stets wie Insellösungen an. Auf seiner Hausmesse zeigte Hymmen, dass es auch anders geht, und stellte komplette industrielle Prozesse für diese Zukunftstechnologie vor. Kein Wunder, dass das Interesse der internationalen Gäste sehr groß war.

> Durch die Verbindung von Single-Pass-Anlagen sowie der Verpressung macht Hymmen den Digitaldruck absolut „industriefähig“. So wird die enorme Flexibilität der Technologie mit den Anforderungen der Verarbeiter zusammengeführt.

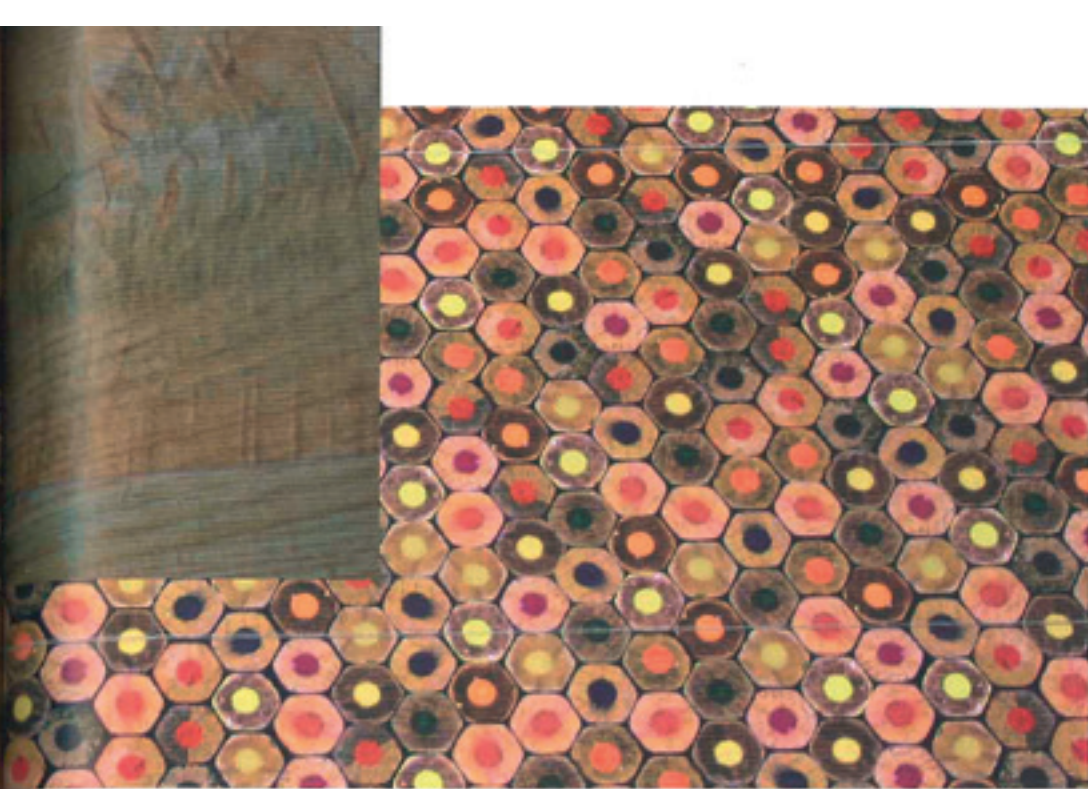
Individueller Digitaldruck in einen industriellen Prozess umgesetzt – Hymmen demonstrierte auf seiner Hausmesse „Insights“, wie das möglich ist. Kein Wunder, dass das Event mit 140 Gästen aus 15 Ländern sehr gut besucht war. Diesen wurden Vorträge und Live-Vorfürungen geboten, die deutlich machten, was in Sachen Digitaldruck möglich ist.

Hymmen setzt dabei mit seiner „Jupiter Digital Printing Line“ auf die Single-Pass-Drucktechnologie,

die nach Angaben des Unternehmens schneller als Multi-Pass ist. So sind bei einer Auflösung von 1.000 dpi 25 Meter in der Minute möglich. Bei niedrigeren Qualitätsanforderungen erhöht sich natürlich die Druckgeschwindigkeit.

Dabei kommen UV-basierte Tinten zum Einsatz, die Hymmen selbst entwickelt hat. Diese reagieren unter Hitze nach und werden nicht so schnell hart, was für anschließende Prozesse wichtig ist. Das Druckbild setzt sich aus winzigen Tintentröpfchen der Farben





> Im neuen Showroom von Hymmen wurde deutlich, welche enormen Qualitäten der Digitaldruck ermöglicht. Auch in Sachen Oberfläche bleiben keine Wünsche offen.

Cyan, Magenta, Gelb und Schwarz (CMYK) zusammen. Je Druckfarbe werden mehrere in Reihe installierte Druckköpfe betrieben, um die gewünschte Arbeitsbreite zu erreichen. Hymmen bietet den industriellen „Jupiter“-Digitaldruck für bis zu 1.400 Millimetern Breite an.

Interessantes Detail: Es gibt keine Übergänge zwischen den unterschiedlichen Druckbildern. Der Dekorträger kann also optimal ausgenutzt werden.

Darüber hinaus beeindruckte das unkomplizierte Color-Management die Besucher der Hausmesse. Mit dessen Hilfe lassen sich Druckdaten mit wenigen Klicks an die Vorlage anpassen und zudem jederzeit wieder exakt reproduzieren.

Natürlich ist „nur“ mit einem guten Digitaldruck ein Prozess noch lange nicht komplett. Deshalb bietet Hymmen auch die Möglichkeiten der Verpressung und somit unter anderem der Produktion von CPL. Dabei kann die Melaminverpressung der digital bedruckten Dekorpapiere sowohl kontinuierlich mit einer Doppelbandpresse als auch zyklisch mit einer Kurz- oder Mehretagenpresse erfolgen. So produziert die Hymmen-Doppelbandpresse kontinuierlich und erzielt mittels isobarem Flächendruck und kontrollierter Temperatureinwirkung die gewünschte Reaktion im Melaminharz. Die Doppelbandpresstechnologie zeichnet sich sowohl in der Herstellung von Dünnlaminaten (HPL/CPL) als Inzellösung von Rol-

le zu Rolle als auch für eine Herstellung von dekorativem Plattenmaterial (MFC) innerhalb einer kontinuierlichen Produktionslinie aus. Die zyklische Verpressung erfolgt mit einer Taktpresse, die sich vor allem bei schnell wechselnden Strukturen und Dekoren anbietet.

Darüber hinaus präsentierte Hymmen auch seine digitale Direktdruckkompetenz. Auch hier kommt die Single-Pass-Technologie zum Einsatz. Verwendet wird eine mit UV-Lacken vorbehandelte Plat-



te. Es kommen 5,6 Gramm Tinte pro Quadratmeter zum Einsatz, und die Maschine bewältigt rund 1.000 Quadratmeter pro Stunde. „Bis auf den Druckkopf ist alles made by Hymmen“, so Vertriebs- und Marketing-Mann Florian Ross.

Darüber hinaus wurde bei den Präsentationen deutlich, dass mit den Hymmen-Technologien auch beim Digitaldruck Effekte wie Hochglanz oder Supermatt problemlos möglich sind. Es wird also ein komplettes Leistungspaket an-



geboten. Dies wurde anhand der Beispiele in der Produktion, im neuen Showroom und im Rahmen der Vorträge der Hymmen-Mitarbeiter absolut deutlich.

Für einen Blick über den „Drucktellerrand“ sorgte Gastredner Dr. Andreas Hettich mit seinem Vortrag zum Thema Innovationsmanagement. Dabei machte er deutlich, dass nicht nur das eigentliche Produkt eine eventuelle Neuheit darstellt. „Nur wer neue Ideen profitabel im Markt

> Hymmen-Geschäftsführer Dr. René Pankoke (o.) konnte 140 Gäste aus 15 Nationen bei seinem Event begrüßen. Unten: Gastredner Dr. Andreas Hettich gab spannende Einblicke in das Innovationsmanagement seines Unternehmens.

umsetzt, darf von Innovationen sprechen“, erläutert der Beschlag- und Systemspezialist. Dementsprechend müssen zahlreiche Schritte bis zur Markteinführung durchlaufen und danach auch noch ein langer Atem bewiesen werden. „Man muss immer die Ideen mit den Aspekten Markt und Technologie kombinieren sowie dabei auch die Mitarbeiter stark mit einbeziehen, denn ohne diese sind keine Innovationen möglich“, betont Dr. Hettich.

# Hymmen knackt die Bestmarke



Foto: Kröger/Hymmen

Mit 20 Prozent Anteil am Auftragseingang erreichte die Sparte Digitaldruck bei Hymmen 2011 einen neuen Rekordwert. Insgesamt erwirtschaftete der Maschinenhersteller im vergangenen Jahr einen Umsatz von 42 Mio. Euro, ein Plus von 15 Prozent gegenüber 2010. Für 2012 rechnet Geschäftsführer Dr. René Pankoke mit einem ähnlichen Zuwachs. Die Resonanz auf die Hausmesse „Insights by Hymmen“ im April macht diese Prognose durchaus wahrscheinlich.

**Im Anschluss an die Vorträge bei der Hymmen-Hausmesse gab es zum Teil sehr rege Diskussionen ...**



*Von Carsten Krüger*

**E**twa 140 Anwender aus der Möbel- und Fußbodenindustrie, beides die Hauptzielgruppen des Bielefelder Unternehmens, waren der Einladung ins Hymmen-Technikum nach Rödinghausen-Bruchmühlen gefolgt. Die Internationalität reichte bis nach Indien. „Wir freuen uns, dass so viele Kunden unser Angebot wahrnehmen, sich vor Ort von unserer Innovationskraft und den Vorteilen der technologischen Neuentwicklungen zu überzeugen“, fasste Dr. Pankoke die erfreulich gute Resonanz zusammen. Die Gäste zeigten sich ihrerseits beeindruckt von den Ausmaßen und den Möglichkeiten des Technikums, das auf einem 2500 m<sup>2</sup> großen Areal steht und in dem alle derzeit relevanten Maschinen des Herstellers betriebs- und vorführbereit installiert sind. In dem erst kürzlich eingeweihten neuen Showroom, in dem übersichtlich die Geschäftsfelder sowie Beispiele aus der Produktpalette der Kunden gezeigt werden, verschafften sich die Gäste einen Überblick über die Kernkompetenzen des Traditionsunternehmens. Als Hauptthema hatten die Hymmen-Ex-

perten den industriellen Digitaldruck mittels Maschinen der Baureihe „Jupiter“ ausgesucht. In zwei getrennten Vorträgen wurden die Anwendungsmöglichkeiten für den digitalen Druck „von Rolle zu Rolle“ sowie auf Plattenwerkstoffen behandelt. Hymmen setzt für beide Verfahren das Single-Pass-Verfahren ein, das inzwischen für Arbeitsbreiten bis 2100 mm und Vorschubgeschwindigkeiten bis zu 50 m/min realisierbar ist.

Seine hohe Druckqualität erreicht Hymmen durch mehrere Faktoren: Wichtigster Baustein ist die selbst entwickelte Druckeinheit mit Hochleistungsdruckköpfen und ebensolchen Düsen. Anzahl, Ausrichtung und ständige Reinigung der Komponenten sowie die Verwendung spezieller Tinten sind Voraussetzungen für gute Ergebnisse. Bei der Verarbeitung von Plattenwerkstoffen kommt zusätzlich die Präzision des Werkstücktransportes dazu, denn nur wenn dieses exakt positioniert wird, kann es exakt bedruckt werden.

Ganz dem Trend nach Hochglanz- und Supermatt-Oberflächen folgend demonstrierte Hymmen seine Kompetenz auf beiden Gebieten. Auf zwei nebeneinander platzierten Maschinen konnten die

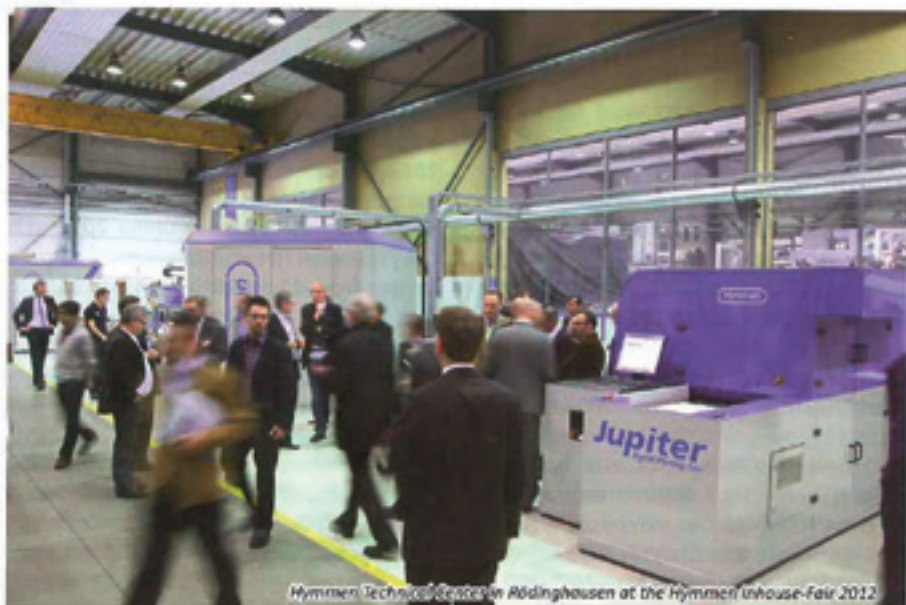
**... auch der Gastvortrag von Dr. Andreas Hettich stieß auf großes Interesse**



Ergebnisse beider Technologien in direkter Nachbarschaft zueinander in Augenschein genommen werden. In beiden Fällen spielt neben dem Lackauftrag und seiner Formulierung die Art der Trocknung eine entscheidende Rolle. So wird beispielsweise die supermatte Oberfläche durch die Zufuhr von Stickstoff in der Trockereinheit erreicht.

Diese bewirkt eine Schrumpfung der Mikropartikel im Lack und verändert die Oberfläche derart, dass sich die Lichtbrechung in Richtung matt bzw. supermatt verändert. Hymmen schafft mit seiner Technologie eine Reduzierung von 400 auf nur noch drei Glanzeinheiten.

## The Longest Laminate Flooring Panel



Hymmen Technical Centre in Rödighausen at the Hymmen Inhouse-Fair 2012

**Blinking like a mirror or super matt. Kitchen-worktops or fantasy-doors. Industrial digital printing by Hymmen makes it possible.**

During the IWF 2012 in Atlanta, USA the Hymmen Group shows outstanding novelties concerning decorative finishing of woodworking material. The special focus lies on the industrial digital printing (Industrial Inkjet). But also in the established area of Continuous Double Belt Presses and Surface Lacquering Lines there are convincing innovations presented.

"The best way to see, how Hymmen machines and -lines perform, is to look at the products of our customers," thinks Dr. René Pankoke, general manager of Hymmen Industrieanlagen GmbH. That's why you can see largesize examples of digitally printed surfaces with high-tech finishing at the inviting exhibition area of Hymmen at the IWF, booth 4558

Newly developed and digitally printed decors with special color-effects for furniture and flooring are demonstrated as well as the corresponding finishing applied by Hymmen surface lacquering lines: highly brilliant, shining like a mirror or super matt finish.

Other areas of application for the industrial digital printing by Hymmen are for example edge banding material (ABS, PVC) for furniture, decor paper and finish foil as well as direct printing on boards for furni-

ture or kitchen cabinets, doors, doorframes and flooring profiles in industrial capacities. All these surfaces are shown on the booth. You cannot only see them but also turn them around in the witty frame-display and touch them on the DinA4-sized samples.

The innovations pay off: Hymmen delivered the JUPITER Digital Printing Line, with which MeisterWerke printed their new laminate flooring LD 400 that just won the innovation award at the Domotex. This extralong flooring profile is outstanding, because of the naturally looking decor without repetition on a length of 2.60 m, decided the jury.

Besides the newcomer digital printing, Hymmen also shows several innovations in the established area of pressing-machines. The press-technique for HPL/CPL has been optimized so that now you are free to choose length and width of your substrate. There were also some more innovations concerning the direct production of worktops (HPL/CPL, highest brilliancy on kitchen worktops).

Interested customers are always invited to visit the newly designed Hymmen Technical Centre on 2.500 m<sup>2</sup> in Rödighausen/Bruchmühlen, Germany. There you can see all innovations: industrial digital printing lines as well as the new surface lacquering lines for finishing: highly brilliant or super matt finish in various process technologies, including production of samples.

After the successful year 2011 Hymmen looks optimistically into the future. Despite generally launched sceptical market forecasts the General Management of Hymmen Group expects constant business surroundings and a positive development for the own company in 2012 above average. Actual data on the financial situation of Hymmen: Sales of the whole Hymmen-Group reached 42 Mio. EUR in 2011 and exceeded the own goals of 15% growth. In 2012 it is also planned to increase sales by 10-15% and the general management expects this aim to be achievable.

[www.hymmen.com](http://www.hymmen.com)



Surfaces printed with the Hymmen JUPITER Digital Printing Line

## Hymmen

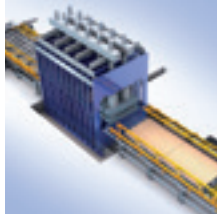
Hall 8b Stand C42

[www.hymmen.com](http://www.hymmen.com)

Hymmen was involved in a European research project to develop a prototype 34 m flexible solar module on a roof web, produced on a Hymmen continuous double belt press. The project also involved the companies ISOVOLTAIC, Isosport, Renolit, Konarka, and AIT Energy. Flexible solar modules laminated directly on the roof web do not need any special attachments as solar modules consisting of glass do. They are slightly heavier than the conventional roof web, but the handling is the same. The flexible solar module laminated on the roof web combines the functions of the roof covering and that of the solar module in one integrated prefabricated building unit. This results in reduced installation costs.



Continuous  
Double Belt Presses



Short Cycle Presses  
Multi Opening Presses



Roll Laminating Lines



Lacquering and Direct  
Printing Lines



Industrial  
Digital Printing Lines



Process Automation



Services



**Hymmen Industrianlagen GmbH**  
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](http://www.hymmen.com)