



Pressespiegel 2011

Auswahl aktueller
Presseberichte 2011

Hymmen

Inhalt

Vorwort	5
Roll-Feld (Laminat-Magazin 2011, S. 88 – 89)	6 – 7
Druck von allen Seiten (HK 1/2011, S. 80)	8
Revolution im Laminat (HK 1/2011, S. 81 – 83)	9 – 11
Hymmen Industrieanlagen (Aus bester Familie 4/2011, S. 256 – 259)	12 – 15
Hymmen JUPITER Digital Printing Line (Vetas 4/2011, S. 54)	16
Drucktechnik für individuelle und hochwertige Designs (HOB 5/2011, S. 109)	17
Hymmen setzt auf JUPITER (Neue Westfälische, Nr. 128, 2./3. Juni 2011, Wirtschaft)	18
Volle Kraft voraus (Westfalen-Blatt eZeitung, Nr. 128, 2./3. Juni 2011, Wirtschaft)	19
Volle Kraft voraus (Westfalen-Blatt eZeitung, Nr. 129, 4./5. Juni 2011, Lokales Bielefeld)	19
Flüssig + flexibel (Surface Magazin 6/2011, S. 34–36)	20 – 21
Kein Wettbewerb bei Digitaldruckanlagen (möbelfertigung 4/2011, S. 40 – 43)	22 – 25
Firma Hymmen hat volle Auftragsbücher (Neue Westfälische Nr. 172, 27.07.2011, NW Stadtteile)	26
Eine Maschine lernt laufen (Westfalen-Blatt, 11.09.2011)	26
Mit Energie und Dokortitel (Neue Westfälische, Nr. 190, 17.08.2011, Wirtschaft)	27
Spiegelglanz aus der 20-Etagen-Presse (Sonderdruck der HK 6/2009)	28 –31
Hymmen - Digitaldruck mit UV-Tinte und Melaminharzverpressung (Parkettmagazin 5/2011, S. 56)	32
Very Satisfied About The Outcome Of The Ligna Fair (WiN No. 4, 10/2011, S. 34)	33
Ton in Ton (HOB 11/2011)	34 – 35

Januar 2012 | 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





Vorwort

Liebe Geschäftspartnerinnen und Geschäftspartner,
liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

vor Ihnen liegt eine Zusammenstellung der wichtigsten Artikel, die über uns in dem vorangegangenen Jahr 2011 in der Fachpresse sowie in der regionalen und überregionalen Presse erschienen sind.

An der Breite der Berichterstattung und der Vielzahl der Veröffentlichungen können Sie erkennen, dass sich bei Hymmen im letzten Jahr viel bewegt hat. Darauf sind wir stolz, insbesondere vor dem Hintergrund, dass wir das Geschäftsjahr 2011 auch wirtschaftlich sehr erfolgreich abgeschlossen haben.

Unsere zentralen Themen aus 2011 werden uns auch im aktuellen Geschäftsjahr 2012 weiter begleiten: Wir werden innerhalb unserer angestammten Produktbereiche Pressentechnik, Oberflächentechnik sowie Software und Steuerung weiter die für uns interessantesten Marktsegmente fokussieren und gleichzeitig die Entwicklung neuer Produkte vorantreiben. Daneben eröffnet sich für unseren neuen Produktbereich Industrial Inkjet (Industrieller Digitaldruck) nach einer mehrjährigen Entwicklungs- und Erprobungsphase im Geschäftsjahr 2012 ein interessanter und spannender Wachstumsmarkt. Dies verdeutlicht auch bereits die Berichterstattung des Vorjahres mit ihrer Vielzahl an Artikeln zum Themenbereich Digitaldruck.

Wir gehen daher mit einer sehr positiven Grundstimmung und einer ordentlichen Portion Optimismus in das Jahr 2012. Ich wünsche Ihnen, liebe Geschäftspartner und Geschäftspartnerinnen, und uns, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, einen guten Start in dieses neue Jahr und viel Erfolg, um gemeinsame Projekte auch weiterhin effektiv umzusetzen.

Viel Spaß beim Durchblättern und Lesen unserer Presse-Zusammenschau wünscht Ihnen

Ihr

Dr. René Pankoke
geschäftsführender Gesellschafter
Hymmen Group



*Dr. René Pankoke
geschäftsführender Gesellschafter
Hymmen Group*

DIGITALDRUCK

Seit der Präsentation der neuen Hymmen-Single-Pass-Digitaldruckanlage auf der „Ligna 2009“ haben in diesem Produktbereich zahlreiche technische Weiterentwicklungen stattgefunden. Nach Angaben des Bielefelder Maschinen- und Anlagenbauers wird die „Jupiter Digital Printing Line“ aktuell bereits in diversen Industriezweigen eingesetzt und die Nachfrage ist ungebrochen groß. Jedes neu entstehende industrielle Anwendungsfeld wirft neue Anforderungen auf, denen mit technischen Lösungen entsprochen wird, aus denen sich wiederum wichtige Erfahrungen für die Weiterentwicklung der gesamten Hymmen-Digitaldrucktechnik ableiten lassen. Durch diese wichtigen industriellen Feedbacks führten die bisherigen Anlageninbetriebnahmen zu konstanten Verbesserungen hinsichtlich der laut Hymmen ohnehin bereits hohen Druckqualität, dem Materialhandling sowie der Anlagenverfügbarkeit. Jeder potentielle Anwender, der sich bisher von einer angeblich nicht ausgereiften Single-Pass-Digitaldrucktechnik hat abschrecken lassen, sollte seine Meinung spätestens jetzt auf den neuesten Stand bringen, lautet die Botschaft aus Bielefeld.

Neben den bisher von Hymmen am Markt realisierten Projekten für den digitalen Single-Pass-Druck auf verschiedene Plattenmaterialien hat sich besonders der Digitaldruckagentyp von Rolle zu Rolle „JPT-W“ schnell am Markt etabliert. Er wird be-



reits vermehrt in der Profilleisten produzierenden Industrie für den Druck auf Papier oder CPL als Ummantelungsmaterial erfolgreich eingesetzt. Speziell kleine bis mittlere Produktionschargen können mit der digitalen Drucktechnik bei Geschwindigkeiten von 25 bis zu 50 m/min. schnell und kostengünstig produziert werden. Musste ein Leistenhersteller in der Vergangenheit für Kleinserien oder Spezialaufträge auf Grund von Min-

Abb. 1 Digitaler Single-Pass-Dekor-druck auf Papier (Fotos: Hymmen)

Roll-Feld

Single-Pass-Digitaldruck von Rolle zu Rolle etabliert sich

Abb. 2 Anlagenaufbau „Jupiter Digital Printing Line“, Typ „JPT-W 280“



destabnahmemengen der Dekordruckindustrie teils hohe Überschussmengen in Kauf nehmen, kann er heute mittels Einsatz der Digitaldrucktechnik unterschiedliche Laufmeterlängen verschiedener Dekore nahtlos aneinander drucken und das bei hoher Leistung.

Ein Produktionskapazitätsbeispiel verdeutlicht dies: Im zweischichtigen Anlagenbetrieb (230 Tage, 16 Stunden) können mit einer Anlagendruckbreite von 544 mm bei einer Produktionsgeschwindigkeit von 25 m/min. und einer kalkulierten Anlagenverfügbarkeit von 80% inkl. Rüstzeiten bereits über 4,4 Mio. Laufmeter respektive 2,4 Mio. m² im Jahr produziert werden (industrielle

Einsatzbeispiele belegen dieses Kalkulationsmodell).

Modular und vielseitig

Neben den genannten Vorteilen eröffnet die Nutzung dieser Technik dem jeweiligen Anwender durch die vertikale Integration des Produktionsschrittes eine uneingeschränkte Flexibilität hinsichtlich der individuellen Kundenbedienungs mit speziellen Dekorpapieren und gleichzeitig kurzen Lieferzeiten. Bei einem tendenziell fallenden Preis für die eingesetzten Tinten und den nahezu wegfallenden char- genbezogenen Werkzeugkosten, wie z. B. dekorspezifischen Gravurzy- lindern, wird der Hymmen-Digitaldruck von Rolle zu Rolle weiter an Attraktivität zulegen, so die Einschätzung.

Um auf die unterschiedlichen Anforderungen des jeweiligen Kunden und sein Produkt individuell eingehen zu können, bietet Hymmen die „Jupiter Digital Printing Line“ von Rolle zu Rolle in vier unterschiedlichen Standardmodellen an. Angefangen bei einer Variante für schmale und dünne Bahnware, wie z. B. Schmalbandetiketten oder Dekorpapier für Profilmantelungen, erreicht der Typ „JPT-W 280“ eine maximale Arbeitsbreite



Abb. 3 Druckstation Typ „JPT-W 1400“

für die Zukunft aber die Möglichkeit des Ausbaus auf 1400 mm offen halten, greift der smarte Aufbau der Druckstation. So können einzelne Druckkopfreihen problemlos nachinstalliert und in das vorhandene System eingebunden werden. Projektbasierte Realisierungen größerer Druckanlagen für Sonderarbeitsbreiten bis 2100 mm finden bereits statt. Weitere Einsatzfelder für den Single-Pass-Digitaldruck von Rolle zu Rolle finden sich derzeit beispielsweise in der Oberflächenveredelung von ABS- oder PVC-Kantenmaterial sowie in der Ausmusterung und Produktion von Dekorpapier oder Finishfolie. Noch zur Ligna 2011 wird Hymmen eine Verfahrenstechnik vorstellen, die einen digitalen Druck auf Dekorpapier ermöglicht, das im weiteren Prozess mit einer Imprägnierung im herkömmlichen Kurztaktverfahren verpressbar sein wird. Nach der Einführung im letzten Jahr haben sich die industriellen Digitaldruckanlagen beim Bielefelder Maschinen- und Anlagenbauer bereits zu einem wichtigen Standbein entwickelt. Näheres unter: www.jupiter-digital-printing.com.

von 272 mm für Materialdicken bis 0,3 mm. Mit einer noch massiveren Maschinenbauweise für eine durchgängig präzise Verarbeitung von breiteren und dickeren Materialien kompletieren die Modelle „JPT-W 560“, „840“ sowie „1400“ das Programm. Insbesondere steifere Materialien mit einer Substratdicke >1 mm erfordern im Bereich der Druckstation verstärkte Anlagenkomponenten. So wird auch bei höheren Zugspannungen die für eine brillante Druckqualität

erforderliche μ -genaue Positionierung jedes einzelnen Tintentropfens auf dem Substrat exakt gewährleistet. Ist eine einseitige Wickelachsenlagerung bei den Modellen bis 840 mm Breite ausreichend, so erfordert das Transportieren von höher gewichtigen Rollenmaterialien bis 1400 mm Breite eine zweiseitige Lagerung (Abb. 4). Hinsichtlich der Druckbreite ist jedes Modell modular konstruiert. Möchte ein Kunde anfangs lediglich bis 900 mm breit drucken, sich



Abb. 4 Zweiseitig gelagertes Wickelachsensystem vom Typ „JPT-W 1400“ in der Montage

Die digitale Drucktechnologie ist im Maschinen- und Anlagenbau ein Thema mit Zukunft. Hymmen investiert derzeit kräftig in diesem Bereich. Die HK erkundigte sich bei dem Bielefelder Unternehmen über den Status quo sowie die aktuelle wirtschaftliche Situation.

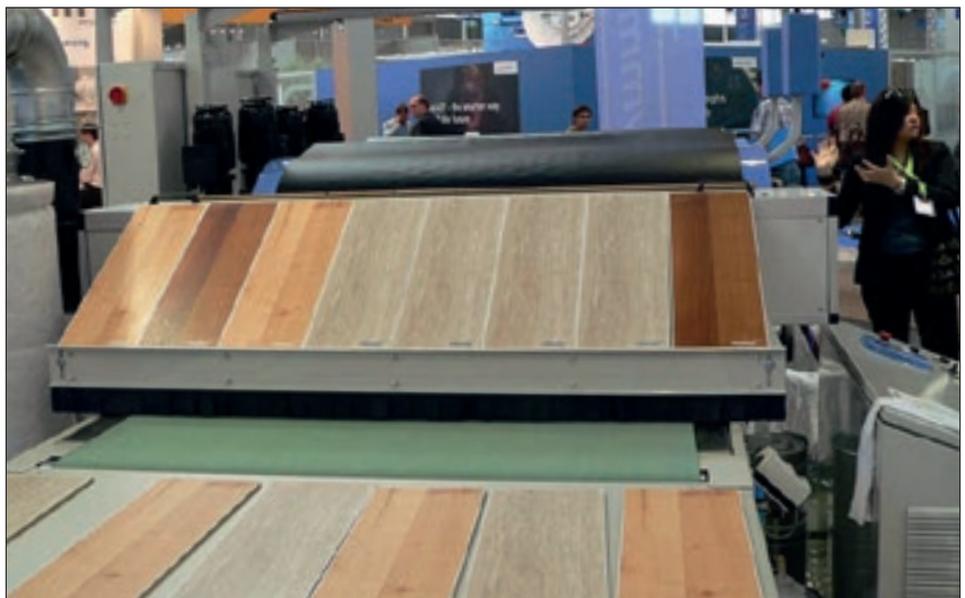
Frisch digital bedruckte Laminat-Paneele mit unterschiedlichen Dekoren (Foto: Koch)

Druck von allen Seiten

Von Holger Reiff

Eine schwierige Zeit ist zu Ende – und es geht wieder aufwärts. So lautete das Fazit von Hymmen-Sales-Manager Florian Ross anlässlich eines Gesprächs mit der HK Ende November 2010. Gerade im Anlagenbau hätten die Firmen drei schwere Jahre hinter sich. Größere Investitionen wurden bei zahlreichen Unternehmen gestoppt oder auf einen späteren Zeitpunkt verschoben – wenn nicht gar komplett gestrichen. Erst im Sommer 2010 zeigte sich, dass der Anstieg im Auftragseingang vom Frühjahr 2010 weiterging und somit die Talsohle durchschritten war. Seither nimmt auch die Investitionsbereitschaft von Mittelständlern und Konzernen wieder zu.

„Momentan steht der neue Produktbereich des industriellen Digitaldrucks im Vordergrund“, erklärt Florian Ross der HK. Hier steht vor allem der Begriff „Single-Pass“ im Raum. Bei dieser Technik handelt es sich um eine digitale „Drop-on-Demand-Inkjet“-Drucktechnologie für den industriellen Anwender. Die Druckköpfe sind hierbei über die gesamte Anlagenarbeitsbreite ausgebaut, um bei Produktionsgeschwindigkeiten bis zu 50 m pro Minute Bahnware oder Plattenmaterial bis 2200 mm Arbeitsbreite im Durchlauf zu bedrucken.



Solche Anlagen können mehrere Millionen Euro kosten und bringen meist enge Kooperationen zwischen Kunden und Hersteller mit sich – vor allem in Form gemeinsamer Entwicklungen hinsichtlich der Erarbeitung neuer Verfahren. „Drüben in der Halle ist gerade die neueste Digitaldruckanlage in der Endmontage – mit einer Druckbreite von über 1000 mm im kontinuierlichen Single-Pass Druck übrigens derzeit die größte Ihrer Art überhaupt“, erklärte Ross beim Rundgang durch die Produktion.

Die eigene Investitionsbereitschaft stieg bei Hymmen nach Angaben der Geschäftsführung mit dem allgemeinen Marktgeschehen 2010 wieder an. Im jüngst zu Ende gegangenen Geschäftsjahr wurden rund 1,2 Mio. Euro investiert, wobei sich das Gesamtvolumen in Werkzeugmaschinen für die eigene Fertigung sowie in eigene Maschinen zur Entwicklung und Vorführung bestimmter Produktionsverfahren für die Kundschaft aufteilen lässt. Für 2011 sind Investitionen in ähnlicher Größenordnung vorgesehen.

Der Laminatböden-Hersteller Classen hat in den letzten zwei Jahren in enger Kooperation mit Hymmen ein neuartiges Verfahren für die Herstellung von Melaminharz beschichtetem Laminatfußboden entwickelt. Die Besonderheit des patentierten Verfahrens ist eine Kombination aus verschiedenen Oberflächenveredelungstechnologien, die Vorteile für die Produktqualität und den Herstellungsaufwand bedeutet.

Revolution im Laminat

Noch vor drei Jahren arbeiteten am Standort Baruth ausschließlich Kurztaktpressenanlagen, die auf altbewährtem Wege mehrere Lagen Melamin-Formaldehyd-Harz imprägnierter Papiere auf MDF-Plattenmaterial verpressten. Mit dem Ziel einer höheren Kapazität und einer energieeffizienteren Produktion entschied man sich, zunächst eine der Anla-

gen auf eine kontinuierliche Doppelbandpressenfertigung umzurüsten und den damit zusammenhängenden Imprägnierprozess in die eigene Wertschöpfungskette zu integrieren. Das Ergebnis der intensi-

Bevor das Plattenmaterial in Paneele aufgeteilt wird, erfolgt am Auslauf der Presse noch die Qualitätsprüfung



Fortsetzung auf Seite 10 ►



Kaschieranlage mit Abwickelvorrichtung für Dekorfolien jeder Art



ven Zusammenarbeit zwischen Classen und Hymmen ist ein weltweit einzigartiges Verfahren, genannt LLT – „Liquid Laminate Technology“.

Im ersten Schritt erfolgt die Beschickung der kontinuierlich arbeitenden Beschichtungsanlage mit MDF-Rohplatten. Die nächste Sektion bildet eine Thermo-Kaschieranlage von Hymmen, die ein unbehandeltes Dekorpapier auf die Plattenoberseite sowie ein Kraftpapier als Gegenzug auf die Unterseite laminiert. Optional lässt sich hier auch Dekorpapier für mögliche Möbelanwendungen verwenden.

Nach dem Trennen und Besäumen der kaschierten Platten erfolgt der Auftrag von flüssigem Melaminharz. Hier wird eine von Classen und Hymmen entwickelte direkte Auftragstechnologie verwendet. Im Durchlauf aufeinander folgend beschichten mehrere ein- und beidseitige Auftragswerke die kaschierten MDF-Platten mit einem flüssigen Melaminharz. Die Plattenoberseite respektive die so genannte Nuttschicht ist mit einem mehrschichtigen, mit speziellen Chemikalien versetzten Auftrag versehen. Zwischen den Auftragmaschinen erfolgt eine Vorkondensation des Harzes über nachgeschaltete Trockner.

Die Nutzung dieser Art von Auftragstechnik ermöglicht Classen eine sehr flexible Gestaltungsmöglichkeit der Oberflächenqualitäten unterschiedlicher Produktklassen durch Hinzufügen verschiedener Ingredienzien. Einzelne Maschinen können je nach erwünschter Abriebklasse des jeweiligen Fußbodenproduktes variabel genutzt werden. Ebenso lässt der flüssige Verarbeitungszustand des Harzes eine Einstellung des Stahlbandganzgrades der nachfolgenden Doppelbandpresse über die Veränderung der Rezepturen zu.

Nahezu Stoß an Stoß in die Presse

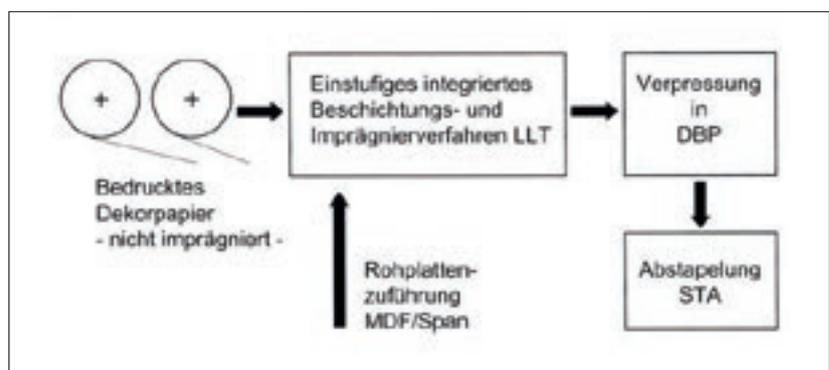
Nach der Melaminharzbeschichtung folgt die vollständige Aushärtung und Strukturierung der dekorativen Oberfläche. Hierfür wird im Einlauf der Doppelbandpresse das Plattenmaterial auf minimal definierte Abstände gefahren. Möglichen Transportstörungen begegnet man mit einem davor installierten Paternoster, der als Plattenkollektor dient und einen Rückstau in vorliegenden Anlagenbereichen verhindert. Nahezu Stoß an Stoß fährt der Plattenstrang auf diese Weise in den Pressbereich der Doppelbandpresse ein, wo das Melaminharz mittels Flächendruck und Temperatureinwirkung

reagiert und anschließend gänzlich durchhärtet.

An diesem Punkt ergeben sich weitere entscheidende Verfahrensvorteile. Gegenüber den Prozessdrücken in einer herkömmlichen Doppelbandpressenanwendung in der Fußbodenherstellung (Drücke zwischen 30 und 50 bar) kann die in der hier beschriebenen Anlagenlösung eingesetzte Doppelbandpresse mit deutlich geringerem Flächendruck betrieben werden. Diese in Relation betrachteten „schonenden“ Parameter begünstigen zum einen die angestrebte Rationalisierung des Energieeinsatzes, zum anderen erhöhen sich die Standzeiten weiterer Maschinenteile der Presse wie Stahlbänder, Transportbänder und Antriebe.

In diesem Zusammenhang ist ebenfalls der kontinuierliche Anlagenbetrieb ausschlaggebend, der häufige Beschleunigungs- und Bremsvorgänge der Transportkomponenten minimiert. In KT-Anwendungen bekannte Probleme wie Papierbruch – ausgelöst durch mechanische Beanspruchungen der Blattziehleiste – werden durch das gleichmäßige Abwickeln reduziert, was wiederum die Ausschussrate senkt und die Anlagenverfügbarkeit erhöht.

Patentiertes LLT-Verfahren
LLT Liquid Laminate Technology
DBP Doppelbandpresse
STA Stapelanlage





Am Standort Baruth laufen zwei Doppelbandpressen im parallelen Betrieb

Produktbezogen hervorzuheben sind die Zugewinne hinsichtlich der Oberflächen- und Funktionsqualität des gefertigten Laminatfußbodens. Die isobare Druckverteilung innerhalb des Druckkissens gewährleistet eine homogene Anpassung an Fertigungstoleranzen des Werkstückes oder des Stahlbandes, wodurch die Gleichmäßigkeit des Glanzgrades maximiert wird. In Folge der einheitlichen Temperaturverteilung und dem dadurch bedingten gleichmäßigen Kondensationsgrad des Harzes können die optimalen Eigenschaften des Materials auf den Punkt gebracht werden.

Aufteilung in Laminatpaneele

Abschließend durchläuft das Plattenmaterial die übliche Qualitätsprüfung, bevor eine Aufteilung in Laminatpaneele erfolgt. Im finalen Schritt werden diese abgestapelt und bis zur Verarbeitung in einer Profilierungslinie zwischengelagert. Zusammenfassend betrachtet konnte die Unternehmensgruppe Classen durch die Innovation des weltneuen Verfahrens und der damit einhergegangenen Anlagenumrüstung sowohl fertigungs- als auch produktbezogen bereits viele Vorteile generieren. Der auf neue Weise gefertigte Laminatfußboden wurde im August 2009 von der Stiftung Warentest mit der Note „Testsieger“ als Klassenprimus und Besten im Gesamtergebnis ausgezeichnet. Die innerbetriebliche Logistik weist durch die Integration des Imprägnierprozesses in den Pressen-/Prägeprozess er-

hebliche Einsparpotenziale auf. Die begrenzte Verarbeitungszeit eines imprägnierten Dekorpapiers wurde durch Lagerhaltung von bedrucktem Rohpapier umgangen, was diese fortan einfacher gestaltet und Überschussraten minimiert.

Im Rahmen der sehr engen Entwicklungskooperation zwischen Classen und Hymmen wurde ein enormes prozessspezifisches Know-how aufgebaut. Auch wenn die sehr schematische Darstellung des beschriebenen Verfahrens keinen detaillierten Einblick in den Prozess vermittelt, so bestätigen die an der Entwicklung beteiligten Personen, dass der Teufel – wie häufig – auch hier im Detail steckte. Neben der besagten Pilotanlage namens „LLT 1“ wurde jetzt nur zwölf Monate später bereits eine zweite Produktionslinie („LLT 2“) in Baruth auf das neue Verfahren umgerüstet. Langfristig soll sich die Investition durch die aufgeführten Vorteile relativ zügig amortisieren und in der Großserienfertigung Einsparpotenziale hervorbringen.

Dritte Produktionslinie installiert

Um die Nutzung der LLT-Technologie noch weiter voranzutreiben, wird zurzeit eine dritte Linie von Hymmen bei Classen installiert. Durch diese zusätzliche Produktionslinie mit dem internen Namen „LLT-light“ soll das oben beschriebene Verfahren noch flexibler gestaltet werden, um insbesondere Kleinserien und Sonderprodukte mit der neuen Technologie fertigen zu können.

Hymmen Industrieanlagen



„Wir wollen als Schrittmacher für Innovation und Fortschritt die Messlatte für unseren Wettbewerb setzen.“ DR. RENÉ PANKOKE, GESCHÄFTSFÜHRER

Heute wird im Zusammenhang mit jungen Technologiefirmen, die sich an einem Standort ballen, gerne der Begriff Cluster gebraucht. Dass dieses Phänomen keineswegs eine Erfindung der Neuzeit ist, zeigt der Wirtschaftsraum Ostwestfalen. Gerade die Gegend um Bielefeld herum ist seit jeher die Heimat einer Vielzahl renommierter Mittelständler aus dem Maschinen- und Anlagenbau.

Ein typischer Repräsentant dieses überaus erfolgreichen Segments ist die Hymmen-Group, ein global agierendes Familienunternehmen mit Niederlassungen und Vertretungen auf der ganzen Welt. Die Bielefelder sind Weltmarktführer bei isobaren Doppelbandpressen, entwickeln, fertigen und vertreiben aber auch Kurztakt- und Mehretagenpressen, Lackier- und Folienkaschieranlagen, industrielle Digitaldruckanlagen sowie Automatisierungs- und Steuerungstechnik. Sie erwirtschaften mit 210 Mitarbeitern einen Jahresumsatz von 45 Mio.

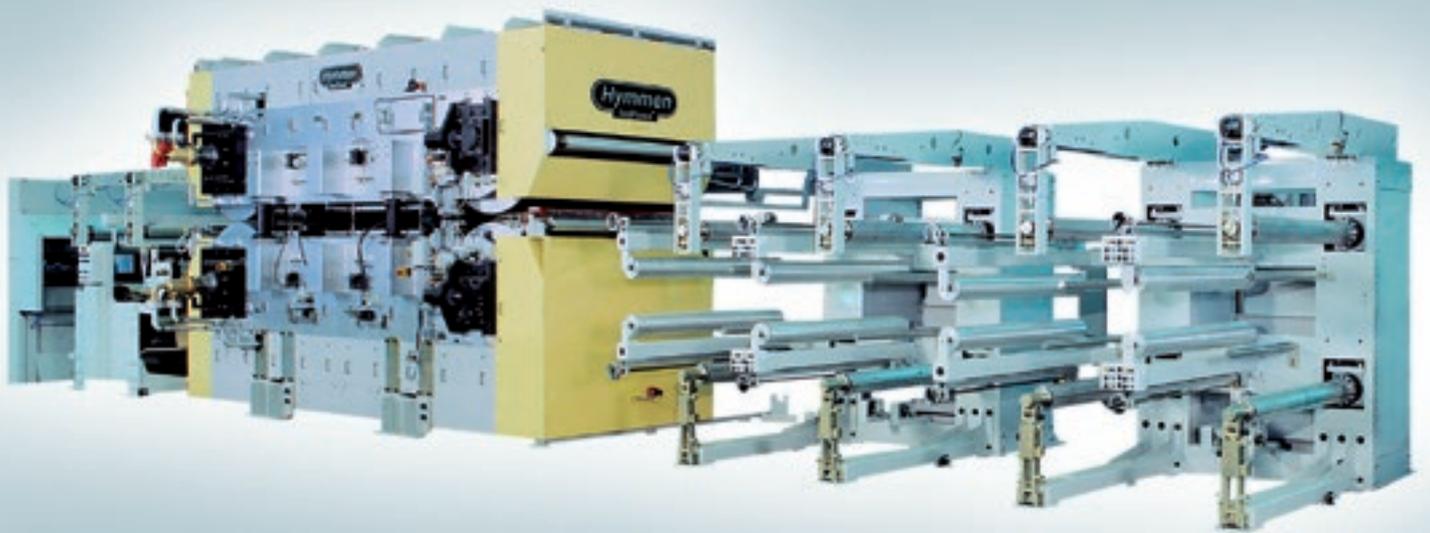


Euro. Besonders bemerkenswert ist dabei die Exportquote von 80 %.

Die Erfolgsgeschichte der Hymmen-Group beginnt 1892, als sich Firmengründer Theodor Hymmen mit wenigen Mitarbeitern daran macht, moderne Maschinen- und Stahlkonstruktionen zu bauen. Diese reichen von Zementformen über Eisenbahnbrücken bis hin zu Automobilen. Schon bald entsteht daraus ein eigenes

Produktprogramm von Ziegel- und Furnierpressen sowie Leimauftragmaschinen. In den 50er-Jahren legt Hymmen mit der Einführung von Walzenauftrag- und Gießmaschinen das Fundament für moderne Lackierlinien in der Möbelindustrie. In den 70er-Jahren folgt der nächste Meilenstein, als das inhabergeführte Unternehmen mit Thermokaschieranlagen neue Maßstäbe in der Oberflächenveredelung setzt. Die Entwicklung und Einführung der kontinuierlichen Doppelbandpresse IsoPress zur wirtschaftlichen Produktion von Dekor- und Industrielaminaten sichert der Hymmen-Group

Fortsetzung auf Seite 14 ►



Eine kontinuierliche Doppelbandpresse von Hymmen

Gegenwärtig sind knapp 200 HYMMEN-Doppelbandpressen international im Einsatz.

seit den 80er-Jahren eine Spitzenstellung auf dem Weltmarkt. Gegenwärtig sind knapp 200 Hymmen-Doppelbandpressen in den unterschiedlichsten Produktionsbereichen im Einsatz. Das zukunftsweisende isobare Pressprinzip mittels luftgefüllter Druckkissen stellt dabei auch die Schnittmenge dessen dar, was dieses mittelständische Unternehmen im Kern ausmacht: Die gelungene Synthese aus 110-jähriger Tradition und Kontinuität mit einem konsequenten innovativen Impetus. In diesem Kontext ist die Vision von Theodor Hymmen, dass der rationellen Fertigung die Zukunft gehöre, von zeitloser Aktualität.

Nicht immer stehen Familienmitglieder an der Spitze des Bielefelder Maschinen- und Anlagenbauers. Nach einer Generation Fremdmanagement übernimmt in den 60er-Jahren Werner Pankoke, einer der Enkel des Firmengründers, die Geschäftsführung. Danach verbleiben die Unternehmensgeschicke in Familienhand. 2002 gibt Werner Pankoke, der nun als Gesellschafter im Beirat tätig ist, die Verantwortung an seinen Sohn René Pankoke weiter. Diese Übergabe verläuft reibungslos, da die Nachfolge familienintern frühzeitig fixiert worden ist. Regelungen im Gesellschaftervertrag ermöglichen es, die Unternehmensanteile in einer Hand zu bündeln. Derzeit besitzen, neben der dritten Generation in Person von Werner Pankoke, nur sein Sohn René und dessen Schwester Anteile am Unternehmen – Letztere als stille Teilhaberin.

Wie zu Beginn nehmen auch heute Familienmitglieder nur dann Einfluss auf operative oder strategische Belange, wenn sie mit der Geschäftsführung betraut sind. In dieser Eigenschaft richtet der diplomierte Physiker und promovierte Volkswirt René Pankoke, ganz in der Tradition seiner Vorgänger, den Blick fest in die Zukunft. Als Repräsentant der vierten Generation höchster Qualität und Leistungsbereitschaft verpflichtet, pointiert er seine Einstellung in der Maxime, als Schrittmacher für Innovation und Fortschritt die Messlatte für den Wettbewerb zu setzen.

Dauerhaftes wie gesundes Umsatz- und Ertragswachstum ist nur mit der Bereitschaft zu erreichen, neue Geschäftsfelder in Angriff zu nehmen. So greift Hymmen seit kurzem die neuesten Entwicklungen im Digitaldruck auf, um sie in der industriellen Fertigung zu etablieren. Die Hymmen Jupiter Digital Printing Line ermöglicht hier das kostengünstige Wechseln des Druckbildes von Oberflächen wie z.B. Türen, Möbelfronten oder Fußböden. Diese sog. just in sequence-Produktion ist unter Anwendung des Single-Pass-Digitaldruck-Verfahrens im industriellen Umfeld bislang einzigartig.

Unverwechselbar, beständig, werteorientiert und der Konkurrenz immer einen Schritt voraus: Hymmen verkörpert all das, was Familienunternehmen in Deutschland so erfolgreich macht.

Daten & Fakten

INHABERFAMILIE

Familie Pankoke

BEDEUTENDE FÜHRUNGSPERSÖNLICHKEITEN

Dr. Werner Pankoke, geb. 1938,
Dr. René Pankoke, geb. 1969

POSITION DER FAMILIE IM UNTERNEHMEN

In Geschäftsführung und im Beirat

UNTERNEHMENSANTEILE DER FAMILIE

100 %

MARKTPPOSITION

Weltmarktführer im Bereich isobare Doppelbandpressen

BRANCHE

Maschinen- und Anlagenbau

PRODUKTE

Doppelbandpressen- u. anlagen,
Kurtakt- u. Mehretagenpressen u. –anlagen,
Lackier- u. Folienkaschieranlagen,
industrielle Digitaldruckanlagen,
Automatisierungs- u. Steuerungstechnik

STANDORTE

Stammsitz Bielefeld, Niederlassungen und Vertretungen weltweit

EIGENKAPITALQUOTE

40 %

UMSATZ

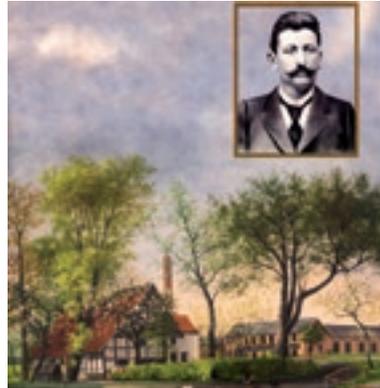
45 Mio. Euro (2010)

MITARBEITER

210 (2010)



Der Stammsitz in Bielefeld, 2011



Der Stammsitz 1905 mit Firmengründer Theodor Hymmen



Dr. Werner Pankoke, Beiratsmitglied und Dr. René Pankoke, Geschäftsführer in 4. Generation

Chronologie

1892

Theodor Hymmen gründet das Unternehmen in Bielefeld, wo man zunächst moderne Maschinen und Stahlkonstruktionen baut. Daraus entwickelt sich ein eigenes Produktprogramm von Ziegel- und Furnierpressen sowie Leimauftragmaschinen.

1950ER-JAHRE

Mit der Einführung von Walzenauftrag- und Gießmaschinen wird die Grundlage für moderne Lackierlinien in der Möbelindustrie gelegt.

1960ER-JAHRE

Dr. Werner Pankoke, einer der Enkel des Gründers, übernimmt die Geschäftsführung.

1970ER-JAHRE

Mit Thermokaschieranlagen setzt das familiengeführte Unternehmen neue Maßstäbe in der Oberflächenveredelung. Innovativ und kontinuierlich wächst HYMMEN so zu einem weltweit führenden Anbieter für Pressen, Kaschieranlagen, Flüssigbeschichtung und Steuerungstechnik.

1980ER JAHRE

Entwicklung und Einführung der kontinuierlichen Doppelbandpresse „IsoPress“ zur wirtschaftlichen Produktion von Dekor- und Industrielaminaten

2002

Dr. Werner Pankoke wird Beiratsmitglied und gibt die Geschäftsführung an seinen Sohn, Dr. René Pankoke weiter.

2011

Heute ist die HYMMEN-GROUP ein global agierendes Unternehmen mit Niederlassungen und Vertretungen auf der ganzen Welt.

HYMMEN INDUSTRIEANLAGEN GMBH

Theodor-Hymmen-Straße 3
33613 Bielefeld
Fon: 0521 5806-0
info@hymmen.com
www.hymmen.com

Linea Digital de Impresión JUPITER

En el 2009 el fabricante Hymmen de maquinaria industrial y plantas extendió su rango de productos en una quinta parte. La Línea Industrial de Impresión Digital es la respuesta a la mega tendencia de la individualización. También la industria de la superficie decorativa tiende más y más conduciendo a una demanda creciente para los planes individuales de diseño aún en niveles de alta calidad para pequeñas producciones, pero a bajos precios. Este requerimiento puede solo ser realizado para economías de escala y mientras tanto es bien conocido como "producción personalizada de masa".

Desde el comienzo de la Línea Industrial de Impresión Digital JUPITER varios adelantos técnicos han evolucionado esta línea de producto. Hoy está en funcionamiento en diferentes sitios de producción de varias industrias. Gracias a la esencial respuesta industrial para la impresión digital hacia el material con rodillo un mercado standard – y clientes – pudo desarrollarse y establecerse un programa de máquina orientado. Aplicaciones de impresión digital para tableros o materiales en hojas son realizados dentro de los proyectos individuales del cliente.

Con el uso de tecnología rodillo a rodillo de impresión digital de producción continua de simple pasada, la producción justo a tiempo orientada al cliente puede ser realizada para resolver cualquier tipo de necesidad de cada orden.

Ya dentro de un rodillo de diferentes longitudes y variados diseños (ejemplo madera, piedra, imágenes de fantasía) puede imprimir limpiamente atrás de cada uno mientras la producción está en proceso a alta capacidad de producción.

Un ejemplo numérico ilustra "producción en masa personalizada". En una producción de doble jornada (230 días, 16 horas), la línea JUPITER con un ancho de impresión de 544 mm a un velocidad de 25 m/min produce 4.4 Mio metros corridos o 2.4 Mio. m², originado por una capacidad de línea del 80% incluyendo el tiempo de seteador

(aplicaciones reales de clientes confirman este ejemplo)

Para proveer soluciones individuales de maquinaria particular para cada cliente,



Hymmen ofrece cuatro modelos standard de la Línea de Impresión Digital JUPITER de rodillo a rodillo para anchos de trabajo entre 280 y 1400 mm. Respondiendo a los requerimientos industriales también llamados como "chorro de tinta industrial" es ejecutado en una construcción de acero fundido y sobrepresión asegurando alta precisión de impresión y eficacia de la línea.

Como proveedor llave en mano de máquinas y de plantas para acabado de superficies en Ligna 2011 Hymmen presentará la tecnología de impresión digital en combinación con otras tecnologías de procesamiento como ser proceso de prensado de melanina para producción de laminados (HPL/CPL) o enchapado de melanina (MFC). Enfocando aplicaciones especiales también la doble cinta- o tecnología de prensado a ciclos ha sido mejorada y optimizada in el último año para proveer mejores resultados para el éxito del cliente conforme.

Visite www.jupiter-digital-printing.com

JUPITER Digital Printing Line

In 2009 the industrial machinery and plant manufacturer Hymmen extended its product range by a fifth product range. The Industrial Digital Printing Lines are the answer to the worldwide mega trend of individualization. Also in the decorative surface industry this trend more and more leads to a growing demand for individual designs even at high quality levels in small quantities, but at low pricing levels. This requirement can only be realized by economies of scale and meanwhile it is well-known as "customized mass production".



Since the first industrial start-up of a JUPITER Digital Printing Line several technical advances have evolved this product line. Today it is in operation in different production sites of various industries. Thank to these essential industrial feedbacks for the digital printing onto roll material a standardized market- and customer-oriented machine program could be developed and established. Digital printing applications for board or sheet material are realized within customer-individual projects.

With the use of a continuous producing single-pass digital printing technology from roll to roll, a customer-oriented just-in-time production can be realized to meet the exact demands of each order. Already within one roll different running meter lengths of various decors (e.g. wood, stone, fantasy images) can print seamlessly behind each other while the production is running at a high production capacity.

A numerical example illustrates "customized mass production." In a two shift operation (230 days, 16 hours), a JUPITER line with a printing width of 544 mm running at a production speed of 25 m/min produces 4.4 Mio running meters or 2.4 Mio. m², originating from a line availability of 80% including setup times (customer applications confirm this example).

For providing individual machine solutions that respond to the particular application of the customer,

Hymmen offers four standard models of the JUPITER Digital Printing Line from roll to roll for working widths between 280 and 1400 mm. Answering to industrial requirements the also called "Industrial Inkjet" is executed in a solid-welded steel construction and an overpressure housing, ensuring highest printing precision and line availability.

As a turnkey supplier of machines and plants for surface finishing at Ligna 2011 Hymmen will present the digital printing technology in combination with complementary processing technologies, like a melamine pressing process for the production of laminates (HPL/CPL) or melamine faced chipboard (MFC). With a focus on such special applications also the double belt- or cycle pressing technology has been improved and optimized in the last years to provide best results for the according customer success.

Please visit www.jupiter-digital-printing.com

Linha de Impressão Digital JUPITER

Em 2009, Hymmen, o fabricante de máquinas industriais e plantas completas expandiu se ramo de produtos para uma quinta parte. A linha industrial de impressão digital é a resposta à mega tendência da individualização. Também a indústria de superfícies decorativas tende, mais e mais, levando a uma demanda crescente para os planos individuais de desenho ainda em níveis de elevados padrões para pequenas produções, porém a baixos preços. Esta necessidade pode ser somente feita para economias de escala e, entretanto, é bem conhecida como "produção personalizada, de massa".

Desde o início da Linha Industrial de Impressão Digital JUPITER, vários avanços técnicos evoluíram nesta linha de produto. Hoje está em funcionamento, em diferentes locais de produção de várias indústrias. Graças à essencial reposta industrial para a impressão digital para o material com rolo um mercado padrão – e clientes – puderam ser desenvolvidos e estabelecidos um

programa orientado de máquina. Aplicações de impressão digital para painéis ou materiais em lâminas são feitos dentro dos projetos individuais do cliente.

Com o uso de tecnologia rolo a rolo de impressão digital de produção contínua de passagem única, a produção orientada ao cliente pode ser feita para resolver qualquer tipo de necessidade de cada ordem.

Uma vez dentro de um rolo de diferentes comprimentos e variados desenhos (ex: madeira, pedra, imagens de fantasias) pode imprimir nitidamente após cada um enquanto a produção está em processo de alta capacidade de produção.

Um exemplo numérico ilustra "produção em massa personalizada". Em uma produção de dupla jornada (230 dias, 16 horas), a linha JUPITER com uma largura de impressão a uma velocidade de 25 m/min produz 4.4 Mio metros corridos ou 2.4 Mio. m², originado por uma capacidade de linha de 80% incluindo o tempo de seteador (aplicações reais de clientes confirmam este exemplo).

Para fornecer soluções individuais de máquinas para cada cliente, Hymmen oferece quatro modelos padrões da Linha de Impressão Digital JUPITER de rolo a rolo para larguras de trabalho entre 280 e 1400 mm. respondendo às necessidades industriais também chamados como "jato de tinta industrial" é executado em uma construção de aço fundido e sobrepresão garantindo alta precisão de impressão e eficácia da linha.



Como fornecedora chave na mão de máquinas e de plantas para acabamento de superfícies na Linha 2011, Hymmenm apresentará a tecnologia de impressão digital em combinação com outras tecnologias de processamento, tais como o processo de prensagem de melamina para produção de laminados (HPL/CPL) ou revestimentos de melamina (MFC). Incidindo em aplicações especiais também a dupla fita ou tecnologia de prensado a ciclos tem sido melhorada e otimizada no ano passado para fornecer melhores resultados para o sucesso do cliente.

Visite www.jupiter-digital-printing.com

Drucktechnik für individuelle und hochwertige Designs

Der Maschinen- und Anlagenbauer Hymmen ist spezialisiert auf kundenspezifische Produktionstechnik für die industrielle Großserienproduktion. Hergestellt werden Maschinen- und Anlagen zur Oberflächenveredelung von plattenförmigen Materialien oder Bahnware sowie von dekorativen und technischen Laminaten.

➔ Im Jahre 2009 erweiterte das Unternehmen mit Sitz in Bielefeld sein Produktportfolio um eine fünfte Sparte. Die industriellen Digitaldruckanlagen reihen sich in die moderne Single-Pass Digitaldrucktechnologie ein und sind die Antwort auf den weltweiten Megatrend der Individualisierung. Denn ebenfalls in der dekorativen Oberflächenveredelungsindustrie führt dieser Trend mehr und mehr zu einem wachsenden Bedarf an kleineren Mengen individueller, qualitativ hochwertiger Designs bei gleichzeitig niedrigen Preisniveau. Diese Anforderung kann nur durch Massenproduktionsvorteile realisiert werden und definiert sich mittlerweile unter dem Begriff der „kundenindividuellen Massenproduktion“.

Seit der ersten Inbetriebnahme einer Jupiter Digital Printing Line haben zahlreiche technische Weiterentwicklungen stattgefunden. Heutzutage ist die Anlage in diversen Produktionsbetrieben unterschiedlicher Industriezweige im Einsatz. Für den digitalen Druck auf Bahnware konnte dank dieser essentiellen industriellen Feedbacks bereits ein modularisiertes, auf den Markt und die Kundenanforderung abgestimmtes, Maschinenprogramm entwickelt und aufgebaut werden. Digitale Druckanwendungen auf Platten- oder Sheetware werden im Rahmen kundenindividueller Projekte umgesetzt. Durch den Einsatz einer kontinuierlich produzierenden Single-Pass Digitaldrucktechnologie von Rolle zu Rolle, kann eine kundenorientierte Just-in-time Produktion realisiert werden, um auf die individuellen Anforderungen einer jeden Bestellung auf den Punkt einzugehen. Unterschiedliche Laufmeterlängen verschiedener Dekore (z.B. Holz, Stein, Fantasie etc.) können bei laufender Produktion nahezu ohne Rüstzeiten innerhalb einer Rolle hintereinander platziert werden, und das bei maximaler Produktionskapazität. Ein Zahlenbeispiel ver-



deutlich die so genannte „individualisierete Massenproduktion“. Im zweischichtigen Produktionsbetrieb (230 Tage, 16 Stunden) produziert eine Jupiter Druckanlage mit einer Druckbreite von 544 mm bei 25 m/min Druckgeschwindigkeit 4,4 Mio. Laufmeter respektive 2,4 Mio. m² (ausgehend von einer Anlagenverfügbarkeit von 80 % inklusive Rüstzeiten). Bisherige Kundeneinsätze bestätigen dieses Zahlenmodell.

Das modularisierte Maschinenprogramm der Jupiter Digital Printing Line von Rolle zu Rolle geht mit vier Standardbreiten zwischen 280 und 1 400 mm auf die spezifischen Kundenanwendungen ein. Unabdingbar für die im industriellen Einsatz erforderliche Präzision und Anlagenverfügbarkeit, besteht der „Industrial Inkjet“ aus einer massiven Stahlkonstruktion und einer licht- sowie luftundurchlässigen Überdruckumhausung.

Als Komplettanbieter von Gesamtanlagenlösungen für die oberflächenveredelnde Industrie präsentiert Hymmen auf der Ligna 2011 den digitalen Druck von Rolle zu Rolle

▲ (oben) Jupiter Digital Printing Line – seit der ersten Inbetriebnahme gab es zahlreiche technische Weiterentwicklungen (Fotos: Hymmen)

▲ (unten) Die industriellen Digitaldruckanlagen reihen sich in die moderne Single-Pass Digitaldrucktechnologie ein und ermöglichen die „kundenindividuelle Massenproduktion“ unterschiedlichster Dekore

in Kombination mit komplementären Weiterverarbeitungsmöglichkeiten, wie einem Melaminverpressungsprozess für die Produktion von Laminaten (HPL/CPL) oder melaminbeschichteten Plattenmaterialien (MFC). Selbstverständlich wurde auch die hier verwendete Doppelband- oder Taktpressentechnologie in den letzten Jahren mit Fokus auf derart spezielle Anwendungen stetig weiterentwickelt und optimiert, um den entsprechenden Kundenerfolg zu gewährleisten.

► www.jupiter-digital-printing.com

27-G19

Hymmen setzt auf Jupiter

Maschinenbauer meldet ausgelastete Kapazitäten

■ **Hannover** (hab). In der Möbelindustrie werden nach Meinung des Bielefelder Maschinenbauers Hymmen immer mehr digital bedruckte Holzwerkstoffe verwendet. In fünf Jahren könnte Hymmen nach Ansicht des geschäftsführenden Gesellschafters René Pankoke (41) 50 Prozent seines Umsatzes mit Digital Printing Lines machen. Die Fachmesse Ligna soll eine wichtige Station auf diesem Weg sein. „Schon jetzt machen wir mehr als 10 Prozent unseres Umsatzes in diesem Bereich“, berichtet Pankoke, dessen Entwickler 2009 die erste Anlage präsentierte. Jetzt zeigen die Bielefelder Weiterentwicklungen wie die „Jupiter“: Diese Anlage kann Dekore von Rolle zu Rolle bedrucken und anschließend das Dekor-Material so bearbeiten, dass es mit Melaminharz verpresst werden kann. Die Maschine mit dem Namen des Göttervaters wird standardmäßig in vier unterschiedlichen Größen gebaut. Daneben bietet Hymmen Anlagen, die die Dekore direkt auf

Holzwerkstoffplatten drucken. Pankoke: „Sechs Milliarden Quadratmeter beschichtete Möbeloberfläche werden in jedem Jahr produziert – wenn davon nur zehn Prozent digital bedruckt würden, wäre das ein gewaltiger Markt für diese neue Technik.“ Natürlich werde Hymmen gleichzeitig seine klassischen Doppelband- und Kurztakt-Pressen sowie Kaschieranlagen weiterentwickeln.

Das Familienunternehmen hatte auch das schwierige Jahr 2009 trotz starken Absatzeinbruchs noch „leicht positiv“ abgeschlossen. 2010 erreichte man wieder 35 Millionen Euro. Jetzt ist die knapp 200-köpfige Belegschaft in Bielefeld und einem Zweigwerk in Hamm auf dem Weg, das Rekordjahr 2006 (50 Millionen Euro Umsatz) zu knacken. Bis März 2012 sind die Kapazitäten ausgelastet, auch für die Zeit danach sagt René Pankoke Wachstum voraus. Die Produktionsfläche wurde erweitert, die Belegschaft wird auf 220 Mitarbeiter aufgestockt.

Volle Kraft voraus

Hymmen peilt Rekordumsatz an

Hannover/Bielefeld (WB/in). Der Bielefelder Maschinenbauer Hymmen wird von der an diesem Freitag zu Ende gehenden Fachmesse Ligna 2011 in Hannover mit vollen Auftragsbüchern zurückkehren. Der geschäftsführende Gesellschafter Dr. René Pankoke führt bei der Rückkehr Unterlagen für mehr als 20 Projekte mit sich, bei denen begründete Aussicht besteht, dass sie in drei bis sechs Monaten zum Abschluss gebracht werden.

Wachstumstreiber ist Pankoke zufolge die neue Digi-

taldruckmaschine. Mit dieser Technologie können Dekore direkt auf das Material (Holz, Glas, Kunststoff) aufgebracht werden – in hoher Qualität ohne lange Umrüstzeiten.

Aufgrund der guten Auftragslage fasst Hymmen für 2011 jetzt sogar einen ähnlichen Umsatz wie im bisherigen Rekordjahr 2006 ins Auge. Damals wurden 50 Millionen Euro erzielt. Zwischenzeitlich war das Geschäft in der weltweiten Krise auf 33 Millionen Euro (2009) eingebrochen. Hymmen zählt 210 Beschäftigte.

Volle Kraft voraus

Hymmen erfolgreich

■ Von Bernhard Hertlein

Hannover/Bielefeld (WB). Der Bielefelder Maschinenbauer Hymmen wird von der an diesem Freitag zu Ende gehenden internationalen Fachmesse Ligna 2011 in Hannover mit vollen Auftragsbüchern zurückkehren.

Schon jetzt steht fest: Der geschäftsführende Gesellschafter Dr. René Pankoke wird bei der Rückkehr Unterlagen für mehr als 20 Projekte mit sich führen, bei denen begründete Aussicht besteht, dass sie in den nächsten drei bis sechs Monaten zum Abschluss gebracht werden können. Das ist viel mehr als bei der vergangenen Ligna im Krisenjahr 2009.

Hymmen fertigt Anlagen und Maschinen zur Veredelung von in Großserie gefertigten Oberflächen wie Türen oder Platten für Möbelschränke. Im nächsten Jahr feiert das Unternehmen 120. Geburtstag. Gründer war Theodor Hymmen. Aktueller Wachstumstreiber ist Pankoke zufolge die neue Digitaldruckmaschine. Mit dieser vor zwei Jahren erstmals vorgestellten Technologie können Dekore direkt auf das Material (Holz, Glas, Kunststoff) aufgebracht werden – in

hoher Qualität und ohne lange Umrüstzeiten. Von diesen Anlagen, die je nach Größe 600 000 bis drei Millionen Euro kosten, wurden bisher zehn produziert. Eingesetzt werden sie bereits bei der Produktion von Türen, Kanten, Küchenmöbeln und Arbeitsplatten.

Aufgrund der guten Auftragslage fasst Hymmen für 2011 jetzt sogar einen ähnlichen Umsatz wie im bisherigen Rekordjahr 2006 ins Auge. Damals wurden 50 Millionen Euro erzielt. Zwischenzeitlich war das Geschäft im Jahr 2009 in Folge der weltweiten Krise auf 33 Millionen Euro eingebrochen. Im vergangenen Jahr konnte der Umsatz bereits wieder auf 37 Millionen gesteigert werden. Der Bielefelder Maschinenbauer beschäftigt 210 Mitarbeiter. Die Zahl könnte sich durch die gute Geschäftslage in diesem Jahr nach Angaben von Pankoke spürbar erhöhen.



Blick auf die LLT-Linie in Baruth mit der Doppelbandpresse, daneben vorgehaltene Pressbänder. Rechts neben dieser Linie (nicht im Bild) befindet sich eine zweite, identisch aufgebaute LLT (Foto, Schema: Hymmen)

Das von der Classen Industries, Baruth und der Hymmen Industrieanlagen GmbH, Bielefeld, gemeinsam entwickelte Melaminflüssigbeschichtungsverfahren „LLT“ (Liquid Lamine Technology) wurde erstmals 2008 in die Praxis umgesetzt. Grundlage war die Classen-Idee der Verwendung einer Flüssigbeschichtungslinie in Kombination mit einer Kurztaktpresse am Standort Baruth (s. Beitrag Seite 26-33).

Ziel des Verfahrens zur Herstellung von melaminbeschichtetem Laminatfußboden ist die Substitution des vorgelagerten separaten Arbeitsschrittes der Dekorpapier-Imprägnierung durch eine integrierte Inline-Lösung vor der Presse. Das nicht imprägnierte Dekorpapier wird hierbei im ersten Schritt über eine Harnstoffbasierte Thermo-Kaschieranlage auf die MDF-Platte laminiert. Diese wird im Anschluss mehrschichtig mit einem flüssigen Melaminharz (mit und ohne Korund-Tränkung) sowie einem flüssigen Gegenzug beschichtet und über eine Düsentrocknung vorkondensiert. Abschließend fährt das kontinuierlich geförderte Plattenmaterial in die Kurztaktpresse und wird ohne den Einsatz eines Overlays verpresst. Weitere damalige Ausbaustufen zeigten, dass diese Technologie in Zusammenarbeit mit einer kontinuierlichen Doppelbandpresse weitere

Hymmen: LLT/LLT-Light
für Laminatböden
und Möbeldekore

F
flüssig +
flexibel

Vorteile birgt, die sich in der ersten Realisationsstufe mit einer Kurztaktpresse nicht nachweisen ließen. So können mittels einer Doppelbandpresse wesentlich homogenere Auftragsbilder erzielt werden. Toleranzen in den Abriebswerten der Platten sinken auf ein absolutes Minimum. Entsprechende Auftragsmengen können auf gleich bleibend hohem Qualitätsniveau weiter reduziert werden. Wesentlich geringere Prägekosten pro m² – hinsichtlich des Verhältnisses der Prägebänder einer DBP verglichen mit den Prägeblechen einer KT und den jeweils damit produzierten Flächen – ergeben einen weiteren wesentlichen Vorteil.

LLT light als KT-Kaschiervorstufe ersetzt Imprägnierung

Das Überwiegen dieser Vorteile setzte den Entwicklungsschwerpunkt seinerzeit auf die Doppelbandpressentechnologie. Mittlerweile werden am Standort Baruth zwei LLT-Linien mit jeweils einer kontinuierlichen Doppelbandpresse seit mehr als zwei Jahren erfolgreich betrieben. Die alltägliche Produktion bestätigt den heute ausgereiften Stand der Technik (s. auch HK 1/2011, Seite 81-83).

Zurückkommend auf die Ursprungsidee des flüssigen Melaminharzauftrags in Kombination mit einer Kurztaktpresse, vertiefte man im Jahre 2009 die Entwicklung unter dem Stichwort „LLT-light“. Bei dieser kürzeren Linie wird nicht der komplette Melaminaufbau inklusive einem Overlaypapier durch eine vor die Kurztaktpresse geschaltete Flüssigbeschichtungslinie ersetzt, sondern nur die Vorimprägnierung des Dekorpapiers.

Wie der Prozess der „vollständigen“ LLT-Variante (in Kombination mit einer Doppelbandpresse) startet auch dieser mit dem Harnstoffharzkaschieren eines trockenen Dekorpapiers auf eine MDF-Platte. Zusammen mit dem Dekorpapier wird diese anschließend mit einem flüssigen Melaminharz getränkt, angetrocknet und wieder abgestapelt. Im finalen Arbeitsschritt werden die vorbereiteten Platten mit einem herkömmlich aufgelegten Overlaypapier mit entsprechendem Korundanteil in einer Kurztaktpresse zu melaminbeschichtetem Laminatfußboden verpresst und auf gängigem Wege weiterverarbeitet.

Der einschlägige Vorteil auch dieses zweiten Verfahrens er-

gibt sich neben der Materialeinsparung (50 %-ige Einsparung verglichen mit der vollständigen LLT-Variante) aus der sehr hohen Lagerhaltungsflexibilität des Dekorpapiers ab. Da die sonst üblichen limitierten Lagerzeiten der imprägnierten Dekorpapierrollen entfallen, können auch kleinste Mengen an Dekoren produziert und Restrollenbestände aus der Kaschieranlage wieder eingelagert werden.

Neue Maßstäbe in Sachen Flexibilität und Effizienz

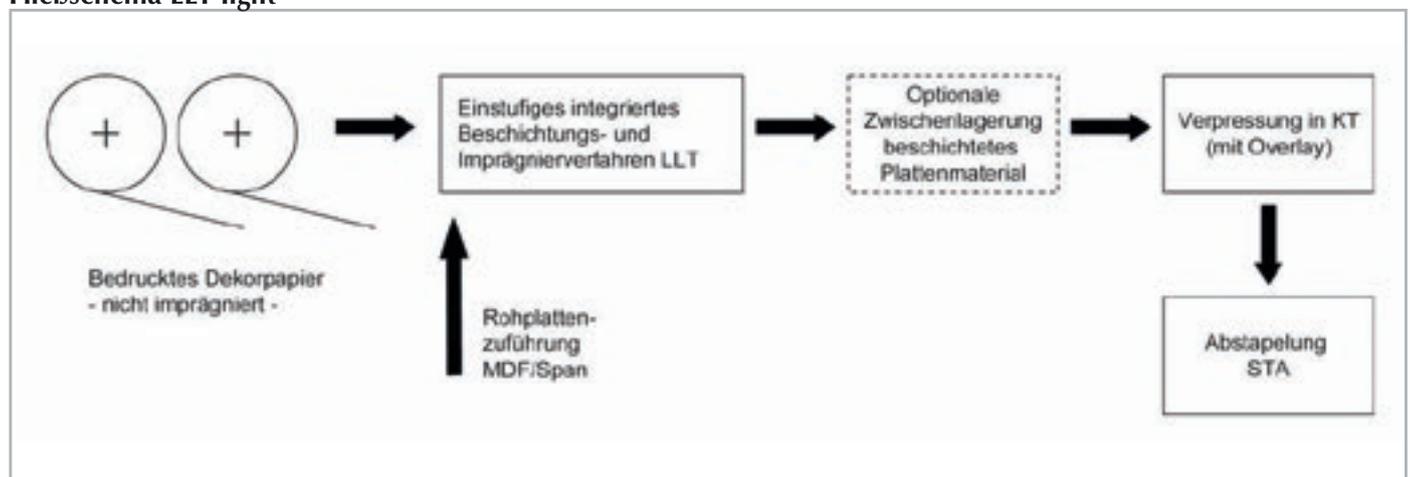
Vergleicht man zusammenfassend die zuvor beschriebenen LLT-Varianten mit einer Standard-Laminatfußbodenherstellung, so reduziert der Einsatz der vollständigen LLT-Variante die Materialbeschichtungskosten um nahezu 100 %, die „Light“-Variante trotz Verwendung eines Overlays um ca. 50%. In Sachen Flexibilität beim Dekorwechsel setzen beide Verfahren einen neuen Maßstab in der Industrie – insbesondere die Kurztaktpressentechnologie kann ihre Stärken hier voll ausspielen.

Die Investitionskosten für eine LLT-light Anlage, die mit einer vorhandenen Kurztakt-

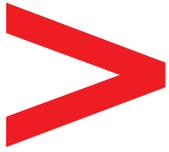
kann, liegen abhängig von der Ausstattung und der Geschwindigkeit zwischen ca. 2,3 und 2,7 Mio.€. Nach dem heutigen Entwicklungsstand kann das Verfahren ab sofort in jeder Fertigung für Laminatfußboden, die mit Kurztaktpressenanlagen ausgestattet ist, eingesetzt werden. Vor diesem Hintergrund kommt eine Vielzahl von Produzenten als potentielle zukünftige Abnehmer in Frage.

Darüber hinaus steht sowohl dem LLT- als auch dem LLT-light Verfahren eine mögliche große Zukunft in der Herstellung von melaminbeschichteten Spanplatten für die Möbelfertigung bevor. Vor dem Hintergrund von knapp 2000 weltweit installierten „High-Tech-Kurztaktpressenanlagen“ für Möbeloberflächen kann die „Liquid Laminate Technology“ zukünftig eine entscheidende Rolle spielen. Um für die speziellen Anforderungen von Möbeloberflächen optimal eingestellt zu sein, gilt es die Technologie noch entsprechend anzupassen. Mit der Weiterentwicklung werden sich die Kooperationspartner Classen und Hymmen gemeinsam intensiv befassen.

Fließschema LLT light



HYMMEN-CHEF RENÉ PANKOKE SIEHT SICH MIT EIGENEN ENTWICKLUNGEN GUT AUFGESTELLT:



KEIN WETTBEWERB bei Digitaldruckanlagen

Der westfälische Maschinenproduzent Hymmen ist mit seinen traditionellen Unternehmensbereichen gut am Markt positioniert – und investiert dennoch seit 2007 mit dem Digitaldruck in die Entwicklung einer komplett neuen Technologie. Die „möbelfertigung“ sprach mit René Pankoke, dem Geschäftsführenden Gesellschafter von Hymmen, über die aktuelle Situation, welche Ziele das Unternehmen mit dem Digitaldruck verfolgt und über Grenzen dieser Drucktechnik.

möbelfertigung: Das Jahr 2011 hat vielerorts sehr gut begonnen, und die „Ligna“ scheint noch einen Schub gegeben zu haben. Wie sieht es aktuell bei Hymmen aus?

René Pankoke: Wir sind mit der ersten Jahreshälfte 2011 hochzufrieden. Nach einem schleppenden Anfang haben wir mittlerweile das Auftragsingangsniveau der letzten drei Jahre weit übertroffen und steuern auf unser absolutes Hoch im Jahr 2006 zu.

Und richtig, die „Ligna“ hat auch unsere schon deutlich gehobenen Erwartungen übertroffen: Wir haben in allen Produktgruppen 50 Prozent mehr Anfragen und auch konkretere Projekte als noch vor zwei Jahren.

möbelfertigung: Welche Bereiche entwickeln sich gut, welche weniger?

René Pankoke: Die Märkte der Oberflächenbeschichtung laufen in allen Produktgruppen deutlich besser als in den letzten drei Jahren. Besonders gut entwickelt sich jedoch der Bereich der traditionellen Doppelbandpressen-Technologien. Aber auch in den anderen Bereichen macht sich die weltweit bessere Stimmung bemerkbar, sodass wir in Summe sehr zufrieden sind.

möbelfertigung: Gibt es derzeit überproportional gute Wachstumsmärkte?

René Pankoke: Sowohl in Europa, aber auch regional in Südamerika, im Nahen Osten und insbesondere in der Türkei ist die Investitionsbereitschaft wieder deutlich gewachsen. Hier tut sich sehr viel – auch vor dem Hintergrund, dass die Türkei wegen der anhaltenden politischen Schwierigkeiten im Iran quasi für den recht großen iranischen Markt mit investiert und von ihren Anlagen Holzwerkstoffe in den Iran exportiert. Dies erhöht natürlich das Investitionsvolumen in der Türkei noch einmal ganz deutlich. Ansonsten erleben wir einige Belebungen in Südostasien, Malaysia, Thailand und sehen auch im indischen Markt in Zukunft sehr große Chancen.

möbelfertigung: Welche Märkte schwächeln?

René Pankoke: Innerhalb von Europa ist das Südeuropa. Der spanische Markt liegt weiterhin völlig

„Was den Schichtstoff-, also HPL- beziehungsweise CPL-Markt angeht, spüren wir ein ganz deutliches Wachstum.“

am Boden, und auch Italien sieht recht mau aus. Aus unserer Sicht hat sich auch der US-amerikanische Markt noch nicht wieder erholt. Wobei Hymmen dort vertrieblich auch noch nicht so gut aufgestellt ist, wie ich mir das vorstelle.

In den vergangenen Jahren war unsere Hauptproduktgruppe dort der Bereich Lackieren und Kaschieren. Hier müssen wir in Zukunft nachlegen.

möbelfertigung: Besonders auf dem Fußbodensektor hat sich lange Zeit wenig getan. Wie sieht es aktuell aus? Spüren Sie als Lieferant von Kurztakt- und Doppelbandpressen ein Wachstum des Schichtstoffmarktes?

René Pankoke: Im Fußbodenbereich war 2008, 2009 und 2010 im Allgemeinen eine starke Investitionszurückhaltung zu spüren. Allerdings haben wir gerade in dieser Zeit zusammen mit der Firma Classen mehrere neue, große Anlagen gebaut und bei Classen in Baruth in Betrieb genommen. Sie stellen im Fußbodenbereich eine ganz neue und verbesserte Technologie dar. Vor diesem Hin-

tergrund erwarten wir hier noch einiges an zukünftiger Nachfrage. Aktuell haben wir noch eine weitere Anlage dazu im Auftragsbestand. Ich meine damit das von der Firma Classen patentierte „LLT“-Thema.

möbelfertigung: In welchem Bereich wird seitens der verarbeitenden Industrie derzeit am aktivsten investiert?

René Pankoke: Aus unserer Sicht natürlich der bereits eben genannte Schichtstoffbereich. Darüber hinaus scheint das immer wiederkehrende Thema Hochglanzbeschichtung auch aktuell ein Investitionsschwerpunkt zu sein. Und zwar sowohl bei der Herstellung von Hochglanzschichtstoff über Doppelbandpressen oder Mehretagenpressen als auch Hochglanzlackierung oder Folienbeschichtung.

möbelfertigung: Wie sieht es derzeit mit Investitionen bei Hymmen aus?

René Pankoke: Wir haben uns mit großen Investitionen während der schwierigen Jahre 2008 und 2009 zurückgehalten. Allerdings ist auch in diesen Jahren in einem vertretbaren Maße Geld geflossen. Und zwar sowohl in das Technikum in Rödinghausen, das nun mit über 2.000 Quadratmetern Fläche sämtliche unserer Maschinen für Probe-Produktionen unserer Kunden bereithält, als auch in mehrere Fer-



exklusiv

> René Pankoke, Geschäftsführender Gesellschafter bei Hymmen, erhofft sich einen deutlichen Umsatzzuwachs durch die eigens entwickelte Digitaldrucktechnologie. Dabei verliert er allerdings die angestammten Unternehmensbereiche nicht aus dem Auge.

tes Wachstum garantieren kann. Wir haben uns erstmals vor der „Ligna“ 2007 ernsthaft mit dem Digitaldruck beschäftigt, nachdem es bereits 2005 und 2006 immer wieder vereinzelte Anfragen von Kunden im Hinblick auf dieses Thema gab. Während der „Ligna“ 2007 sind wir mit einem Experten aus dem Bereich Digitaldruck auf die Kunden zugegangen und haben diese Plattform für Gespräche genutzt. Danach fiel die Entscheidung, den Digitaldruck eigenständig als neues Geschäftsfeld aufzubauen.

Auf der „Ligna“ 2009 haben wir dann unsere erste „Jupiter Digital-Printing-Line“ dem Publikum vorgestellt und auf der diesjährigen „Ligna“ 2011 unser ausgereiftes, industrietaugliches Modell „Von-Rolle-zu-Rolle“ gezeigt.

möbelfertigung: Verglichen mit anderen Anbietern, die annähernd zeitgleich mit dem Digitaldruck begonnen haben, scheint Hymmen am erfolgreichsten unterwegs zu sein. Warum?

René Pankoke: Zunächst einmal freue ich mich, dass Hymmen aktuell als Technologieführer im Bereich Digitaldruck wahrgenommen wird. Wir glauben, dass wir im Moment einen Vorsprung haben und möchten den natürlich durch intensive Weiterentwicklungen auch in Zukunft halten.

Warum wir vorne liegen? Meiner Meinung nach hat sich im

tigungsmaschinen am Standort Bielefeld. In Summe hat Hymmen jährlich zwischen 1,2 und 1,5 Mio. Euro investiert.

Wenn die positive Situation weiter anhält, müssen wir uns in Zukunft mit der Erweiterung unserer Produktionsfläche beschäftigen. Aufgrund der aktuellen Auftragsvorfälle und weiteren sehr interessanten Anfragen gehen wir davon aus, dass ein weiteres Wachstum und damit auch weitere Investitionen in Montageflächen erfolgen müssen.

möbelfertigung: Hinter den Maschinenproduzenten liegen

schwere Jahre. Wie ist Hymmen durch diese Zeit gekommen?

René Pankoke: Auch wir hatten eine deutliche Auftragsengpässe und einen entsprechenden Umsatzeinbruch. Das schwierigste Jahr für uns war 2008, in dem wir anfangs die Zurückhaltung im Auftragsengang noch nicht gesehen und entsprechend zu spät reagiert haben. Damit war 2008 eines der schlechtesten Jahre von der Ergebnisseite her. In 2009 konnten wir die weiterhin schwierige Situation mithilfe von Kurzarbeit und einem teilweisen Lohn- und Gehaltsverzicht

unserer Mitarbeiter gut auffangen und respektabel abschließen. Ab 2010 ging es wieder aufwärts.

Ich muss hier unseren Mitarbeitern ein großes Lob aussprechen: Nachdem wir intern die schwierige Situation diskutiert hatten, zogen wirklich alle an einem Strang.

möbelfertigung: Wann und warum kam die Entscheidung, den Digitaldruck als neuen Bereich aufzubauen?

René Pankoke: Jedes Unternehmen muss sich regelmäßig Gedanken über neue Geschäftsfelder machen, da kein Produkt ein dauerhaf-

Maschinen- und Anlagenbau für die Bereiche Holzwerkstoffe und Holzwerkstoffbeschichtung außer der Firma Hymmen niemand so intensiv und auch selbstständig mit dem Thema Digitaldruck beschäftigt wie wir. Alle unsere Wettbewerber, die Digitaldruck auf der „Ligna“ gezeigt haben, arbeiten entweder in Form einer Kooperation mit einem externen Unternehmen zusammen oder integrieren einen externen Know-how-Anbieter, der sogenannte Printengines, also komplette Einheiten aus Druckköpfen, Elektroniksteuerung, Tintenversorgung und Tintenumlaufsystem anbietet, in ihre Maschinen.

Diese auf der „Ligna“ mehrfach gesehene Zwitterlösung kann aus meiner Sicht dauerhaft nicht zum Erfolg führen: Jeder Kunde möchte intensiv beraten und bedient werden und sucht dazu geeignete Experten als Partner. Daher muss ich als Anbieter einer Digitaldrucklösung entweder offen mit einer solchen Kooperation ins Rennen starten und den Kunden bei konkreten Fragen an meinen Kooperationspartner verweisen – oder den steinigsten Weg einer eigenen Entwicklung gehen. Die natürlich wesentlich aufwendiger und teurer ist, aber letztlich dazu führt, dass ich

dann selbst der Experte und Berater des Kunden bin.

Eine Zwischenlösung kann nach meinem Dafürhalten auf Dauer keinen Erfolg bringen, weil jeder Kunde bei tiefergehenden Gesprächen die fehlende eigene Kompetenz bemerken wird.

möbelfertigung: Wer ist derzeit Ihr wichtigster Marktbegleiter?

René Pankoke: Aufgrund unseres recht breiten Maschinen- und Anlagenportfolios haben wir unterschiedliche Wettbewerber in den unterschiedlichen Bereichen. So sind wir zum Beispiel im Bereich der Doppelbandpressen, speziell für den Bereich CPL und kontinuierliche Plattenbeschichtung, fast ganz ohne einen direkten Wettbewerber unterwegs.

Unser stärkster Wettbewerber im Bereich der Lackier- und Direktdruckanlagen sowie Kaschieranlagen ist Bürkle. Im Bereich der Kurztaktpressen ist nach wie vor Wemhöner Marktführer und damit unser wichtigster Wettbewerber.

Dagegen spüren wir im Bereich der Digitaldruckanlagen als neuem Bereich speziell für die von uns vorgestellten Modelle und Marktnischen noch keinen wirklichen

Wettbewerb am Markt. Hier geht es eher um die Überzeugungsarbeit beim Kunden und um technologische Kompetenz.

möbelfertigung: Welche Modelle umfasst das Digitaldruckmaschinenportfolio derzeit?

René Pankoke: Den Schwerpunkt legen wir aktuell auf alle Maschinen, die von Rolle zu Rolle im Single-Pass-Verfahren arbeiten, mit unserer internen Bezeichnung „Jupiter Digital-Printing-Line“, „JPT-W 280“ bis „W 1400“, wobei das „W“ für „Winding“ steht. Diese Modelle sind vollständig durchentwickelt und auch auf unserer neuen Internetseite www.jupiter-digitaldruck.de dargestellt. Darüber hinaus bieten wir bei den breiten Maschinen natürlich auch projektbasiert den Kunden entsprechende Sonderanlagen an.

möbelfertigung: Welche Art des Digitaldrucks bieten Sie an: Digital auf Papier, direkten Digitaldruck?

René Pankoke: Sowohl als auch. Unser Schwerpunkt liegt auf dem Druck von Rolle zu Rolle für den Holzwerkstoffbereich, insbesondere Druck auf Papier. Wir haben aus unserer Sicht auf der „Ligna“ 2011 eine Weltneuheit vorgestellt, nämlich den Single-Pass-Digitaldruck von Rolle zu Rolle auf Papier mit UV-Tinte. Und zwar mit einer so modifizierten UV-Tinte, dass dies nachträglich imprägniert und in einem Melaminverfahren verpresst werden kann.

Dieses Verfahren kombiniert damit die Vorteile von UV-Druckfarbe für den Single-Pass, ohne das Antrocknen an den Druckköpfen wie

bei wasserbasierter Farbe, mit der Möglichkeit des nachträglichen Melaminbeschichtens, die mit herkömmlichen UV-Druckfarben nicht gegeben ist. Daher sehen wir hier auch einen sehr interessanten Markt für die Zukunft. Darüber hinaus bietet Hymmen auch direkten Digitaldruck als Sonderlösung für Kunden an, die auf Plattenware, zum Beispiel Türen oder Laminatfußbodenplatten, direkt drucken wollen.

möbelfertigung: Wie viele Maschinen wurden bislang verkauft?

René Pankoke: Wir haben bislang zehn Digitaldruckmaschinen gebaut, von denen sieben Anlagen verkauft und installiert worden sind. Drei Maschinen haben wir in unserem neu gestalteten Technikum in Rödinghausen installiert, um hier verschiedene Verfahren und verschiedene Tinten interessierten Kunden direkt an ihrem eigenen Material vorführen zu können. Unser bisheriger Umsatz inklusive Peripheriemaschinen beläuft sich in der Sparte Digitaldruck auf knapp sieben Mio. Euro. Die erste „Jupiter Digital-Printing-Line“ läuft jetzt seit anderthalb Jahren im industriellen Umfeld im Mehrschichtbetrieb störungsfrei.

möbelfertigung: Der Digitaldruck befindet sich noch in seinen Anfängen. Wie sind die Rückmeldungen seitens der Kunden bezüglich der Farbgenauigkeit?

René Pankoke: Der Digitaldruck hat sicherlich noch eine Entwicklungszeit vor sich. Wir befinden uns erst kurz vor dem wirklichen Durchbruch dieser Technologie in unserer Branche. Daher wird sich in alle Richtungen noch einiges entwickeln.

Das Thema der Farbgenauigkeit ist ein sehr wichtiges. Beim Colour-Matching zwischen herkömmlich im Tiefdruckverfahren gedruckten und digital gedruckten Oberflächen liegt noch ein langer Weg vor uns. Allerdings werden wir nach meiner Einschätzung auch in Zukunft nie zu einer 100-prozentigen Farbangleichung kommen. Unsere bisherigen Kunden sind allerdings mit dem Colour-Matching zwischen den digital gedruckten Fußbodenleisten und dem zugehörigen, her-



> Im Technikum in Rödinghausen stehen alle relevanten Maschinen aus jedem Hymmen-Unternehmensbereich. Kunden können hier beispielsweise Probeproduktionen durchführen.



kömlich im Tiefdruckverfahren gedruckten Laminatfußboden zufriedener. Uns wurden bereits mehrere Anlagen in diesem Segment auch im Colour-Matching abgenommen.

Die Fragestellung geht meiner Ansicht nach noch viel weiter: Muss es in Zukunft so sein, dass Tiefdruck und Digitaldruck miteinander harmonisieren sollen? Oder kann nicht auch ein bestimmter Bereich der Dekore generell vollständig im Digitaldruck hergestellt werden? Wenn man beispielsweise

Kapitalbindung und vereinfachte Logistikkonzepte. Darüber hinaus muss neben den Tintenpreisen auch das Thema der Papierpreise berücksichtigt werden. Wir können mit unseren Tinten auf herkömm-



„Unsere breiten Single-Pass-Digitaldrucker liegen um den Kapazitätsfaktor 100 über marktüblichen Digitaldruckmaschinen.“

unsere „Jupiter JPT-W 1400“ von Rolle zu Rolle nimmt und mit einer Vorschubgeschwindigkeit von 25 Metern pro Minute oder sogar bis zu 50 Meter pro Minute rechnet, dann sieht man, dass hier ordentliche industrielle Mengen produziert werden können. Und dass eine Umstellung bestimmter Dekore komplett auf den Digitaldruck möglich wäre. Damit würde dann das Thema des Colour-Matching komplett entfallen.

möbelfertigung: Wird es in absehbarer Zeit durch die verstärkte Nachfrage zu einer nachhaltigen Entspannung der Preissituation kommen?

René Pankoke: Die Preissituation bei den Maschinen halte ich bei wirklich industrietauglichen Digitaldruckanlagen für die Kunden für unproblematisch. Aus meiner Sicht geht es vielmehr um die Frage nach den Tintenpreisen im Digitaldruck. Hier sind wir als Lieferanten zukünftig in der Pflicht, bei steigenden Mengen die Preise deutlich zu senken. Wo wir dann genau landen werden, ist schwer zu sagen. Aber ja, ich gehe davon aus, dass sich die Tintenpreissituation deutlich entspannen wird.

Allerdings muss man als Nutzer immer das Gesamtpaket der Preise pro Quadratmeter berechnen. Es gibt neben den großen Vorteilen durch Flexibilität, geringere Lagerkosten, völlig neue Dekore etc. auch Einsparungen durch weniger

liche Druckbasispapiere drucken, was preislich gegenüber wasserbasierten Tinten ein ganz deutlicher Vorteil ist.

möbelfertigung: Welche Industriezweige zeigen Interesse am industriellen Digitaldruck? Ist er für die Möbelindustrie interessant oder werden vor allem Holzwerkstoffunternehmen in diese Technologie investieren?

René Pankoke: Momentan gehe ich davon aus, dass der industrielle Digitaldruck zunächst einmal auf der Ebene der Holzwerkstoffunternehmen interessant sein wird – hier insbesondere im Bereich der Schichtstoffherstellung. Sicherlich kann aber auch in der Möbelindustrie in bestimmten Nischen ein Anfang im Digitaldruck gemacht werden.

möbelfertigung: Was tun Sie, um die Druckgeschwindigkeiten zu erhöhen?

René Pankoke: Wir sind aktuell der Meinung, dass wir mit unseren Druckgeschwindigkeiten zwischen 25 und 50 Meter pro Minute im Single-Pass-Druck völlig ausreichende Geschwindigkeiten erzielen. Sie können damit bei unserer derzeit größten Druckbreite bei der „JPT-W 1400“ im Drei-Schicht-Betrieb über zehn Millionen Quadratmeter mit einer Druckmaschine im Jahr produzieren. Daher liegt unser



Fokus derzeit nicht auf einer Erhöhung der Druckgeschwindigkeit. Sie müssen dies mit den Multi-Pass-Anlagen vergleichen, die ungefähr um einen Faktor 100 in der Kapazität unter den von uns angebotenen Single-Pass-Druckmaschinen liegen.

möbelfertigung: Löst der Digitaldruck irgendwann die traditionellen Hymmen-Geschäftsbereiche ab?

René Pankoke: Wir sehen dies als ein zukünftig wichtiges Standbein unseres Unternehmens, verlieren darüber unsere traditionellen Bereiche aber keineswegs aus den Augen.

möbelfertigung: Der Digitaldruck entwickelt sich bestens – wie steht es um den Direktdruck? Vielerorts spricht man bereits von Deinvestitionen in diesem Bereich.

René Pankoke: Ganz so schwarz sehe ich den Direktdruck nicht. Auch wenn hier die Erwartungshaltung in den letzten Jahren größer war als die tatsächlich verkaufte Anzahl von Anlagen.

Der Direktdruck auf die Plattenoberfläche, der eigentlich technisch gesehen ein indirekter Tiefdruck ist wegen der zwischengeschalteten, gummierten Auftragswalze, ist aus

unserer heutigen Sicht aufgrund seiner fehlenden Flexibilität nur für bestimmte Produzenten und spezielle Anwendungen geeignet. Dennoch haben wir hier einige große und zufriedene Kunden, die auch mittelfristig über Erweiterungen ihres Direktdrucks auf Platte nachdenken. Wir sehen diesen Bereich also nach wie vor als eine wichtige Ergänzung zu unserem traditionellen Bereich der Lackauftragsmaschinen.

möbelfertigung: Gibt es derzeit besonders interessante Projekte oder Anfragen?

René Pankoke: Wir haben einige Ergänzungsprojekte in Europa bei bestehenden Kunden sowie sehr konkrete neue Projekte in den interessanten außereuropäischen Märkten. Wir gehen davon aus, dass wir bis Ende des Jahres noch ein bis zwei Aufträge abschließen können.

möbelfertigung: Wie sehen Sie Hymmen in zehn Jahren hinsichtlich der Gewichtung der einzelnen Unternehmensfelder?

René Pankoke: So etwas ist immer ein Blick in die Glaskugel. Dennoch stellen wir uns vor, dass der Digitaldruck vom Umsatzanteil eine deutlich wichtigere Rolle spielen wird als heute. Wenn er sich weiterhin positiv entwickelt, könnte er 30 bis 50 Prozent des Umsatzes erreichen.

Wir wollen uns aber in allen Bereichen weiterentwickeln, das heißt auch die traditionellen Bereiche wie die Walzenauftragstechnik, Lackieren, Direktdruck, Kaschieranlagen und der Pressenbereich sollen weiter wachsen.

Firma Hymmen hat volle Auftragsbücher

Besuch von Oberbürgermeister Clausen und WEGE / Zuletzt zwölf Mitarbeiter eingestellt

■ **Mitte.** Die Firma Hymmen an der Theodor-Hymmen-Straße berichtet jetzt über eine positive Entwicklung der allgemeinen Geschäftslage. Nachdem schon in der ersten Jahreshälfte zahlreiche Auftragsingänge in allen Geschäftsbereichen – Doppelbandpressen, Kurztakt- und Mehretagenpressen und Flüssigbeschichtung mit dem neuen Geschäftsfeld Digitaldruck – zu ver-

zeichnen gewesen wären, gab die Messe Ligna 2011 in Hannover noch zusätzliche Impulse.

Inzwischen wagt Geschäftsführer Dr. René Pankoke laut Firmenleitung sogar, das bislang umsatzstärkste Jahr der Firmengeschichte mit 50 Millionen Euro Umsatz in der Unternehmensgruppe wieder anzuviseieren.

Aufgrund der vollen Auftrags-

bücher wurden in den vergangenen acht Wochen zwölf neue Mitarbeiter eingestellt. Da auch die Produktionskapazitäten voll ausgelastet sind, wurden in diesem Jahr zudem 2.000 Quadratmeter zusätzliche Hallenflächen angemietet.

Erschwerend für die Ausweitung der Produktionsflächen ist die aktuelle Lage des Stammsitzes in der Innenstadt: Die Pro-

duktionshallen an der Theodor-Hymmen-Straße sind räumlich sehr eingengt, da sie von Wohnbebauung umgeben sind. Das Unternehmen möchte gerne in neue Gebäude und Produktionshallen investieren. Darüber sprach die Geschäftsleitung jetzt mit Oberbürgermeister Pit Clausen sowie einer Delegation der Wirtschaftsentwicklungsgesellschaft (WEGE) bei einem Besuch in der Firma.

Nach langer Investitionsrückhaltung im Fußbodensektor verspürt das Maschinen- und Anlagenbauunternehmen ein ganz deutliches Wachstum. Allein für die kontinuierliche Schichtstofffertigung hat Hymmen in diesem Jahr bereits fünf Aufträge für Doppelbandpressenanlagen erhalten. Darüber hinaus bringt Hymmen mit seiner Digitaldruckanlage „Jupiter Digital Printing Line“. Besonders daran ist, dass Hymmen das einzige Unternehmen in der Branche ist, das den industriellen Digitaldruck selbst entwickelt und keine fertigen Module mit Druckköpfen, Tankeinheit, Elektronik oder Steuerung zukauf. Dadurch hat Hymmen einen Entwicklungsvorsprung.



Im Austausch: Die Geschäftsleitung des Unternehmens Hymmen im Gespräch mit Oberbürgermeister Pit Clausen (Mitte), Brigitte Meier sowie Wolfgang Smode (r.) von der WEGE.

Westfalenblatt 11.9.2011

Eine Maschine lernt laufen

Hymmen-Azubis mit Besonderheit beim Run & Roll Day

Bielefeld (md). Einfach nur mitlaufen, das wollten sie nicht beim Run & Roll-Day an diesem Sonntag auf dem Ostwestfalendamm. Mitarbeiter und Auszubildende des Maschinenbau-Spezialisten für Furniere und Holzverarbeitung gehen deshalb, wie es sich für ihre Branche gebietet, mit einer Maschine auf Tour, zumindest mit dem Modell davon. Freitag früh war der Testlauf für das Spektakel, im Werk an der Jöllenbecker Straße. Fertigungsleiter Klaus Fröhlich besorgte das Material, Ausbildungsleiter Bernhard Schul-

te und seine zwölf Auszubildenden besorgten den Bau der Digital-Druckmaschine im Pappformat mit Holzkonstruktion.

Für die große Hymmen-Familie ist der Run & Roll-Day ohnehin Familiensache. Waren im vergangenen Jahr noch 30 Mitarbeiter am Start, werden es in diesem Jahr mehr als 50 sein. Firmenchef René Pankoke läuft mit, Ehefrau Anke und Tochter Jana (7). Und natürlich die Belegschaft mit ungewöhnlicher Begleitung. Anke Pankoke: »Die Druckmaschine im Gepäck sorgt für besonderen Reiz.«



Die Azubis Jan Steffen Hansen, Henry Dyck und Stefan Thate (von links) legen letzte Hand an die »Lauf-Maschine«. Foto: Thomas F. Starke

Mit Energie und Dokortitel

UNTERNEHMER IM PORTRÄT (4): René Pankoke, Chef der Hymmen GmbH

VON INGA KNOCH
UND DANIEL BADE

■ Bielefeld. Wer die Theodor-Hymmen-Straße durchquert, der geht davon aus, dass es sich um die Straße eines gewöhnlichen Industriegebiets handelt. Bei einem genaueren Blick fällt jedoch ein mit roten Ziegeln verklebtes fünfstöckiges Gebäude in die Augen, das eine jahrhundertlange Tradition in sich vereint, wie es dies in OWL kaum ein zweites Mal gibt. Doch wer steckt hinter diesem Gebäude und diesem traditionsreichen Unternehmen?

Es ist René Pankoke, Geschäftsführer in vierter Generation im Familienunternehmen der Hymmen GmbH. Betritt man sein Büro im fünften Stock des Gebäudes, so erweckt die Einrichtung einen ebenso sympathischen Eindruck wie der junge Familienvater selbst.

Bereits als René Pankoke sein Abitur in Bielefeld absolvierte, weckte sein Vater bei ihm das Interesse am Maschinenbau. Doch Pankoke wählte nicht den klassischen Weg über ein Studium, sondern verknüpfte den Wehrdienst bei der Bundeswehr mit einer Kurzausbildung im Bereich Maschinenbau. „Ich wollte Maschinenbau studieren, weil es eigentlich so schien, als würde dies am besten zum eigenen Familienunternehmen passen.“

Doch es kam anders: Pankoke entdeckte sein Interesse an der Physik und schrieb sich an der Universität Bayreuth für Technische Physik in Kombination mit Betriebswirtschaftslehre ein. Nach erfolgreichem Abschluss arbeitete er als Berater für McKinsey in München und war dort neben den „klassischen“ Beratungsprojekten auch federführend am Stipendienprogramm e-fellows.net, einem Internet-Startup, beteiligt.

Vor der Rückkehr nach Bielefeld, die „eigentlich von Anfang an geplant war“, stand noch die Doktorarbeit an der TU Dresden. Während dieser Zeit krönte Pankoke seine Leidenschaft zum Fliegen mit einem Privatflugschein. „Ich muss auch mal was ganz anderes machen, und ich wollte die Batterien aufladen“, erklärt er.

Mit Energie und dem Dokortitel in der Tasche kehrte Pankoke nach Bielefeld zurück. Seit dem Führungswechsel hat Pankoke als Geschäftsführer einige Umstrukturierungen vorgenommen. Dass ihm die Umsetzung seiner Ideen im Unternehmen gut gelungen ist, zeigt auch die Atmosphäre beim Rundgang durch die Firma. Begeistert be-



Hochwertig: Hymmen-Chef René Pankoke streicht über eine bedruckte Möbelfront. FOTO: SANDRA SANCHEZ

schreibt Pankoke jede Einzelheit in der Fertigungshalle und erklärt die Funktionen.

Als Geschäftsführer begon-

nen hat Pankoke vor knapp neun Jahren. Zum Einstieg leitete er in einer Übergangsphase zusammen mit seinem Vater die

Geschäfte der Firma Hymmen und wuchs so in die Position des Geschäftsführers hinein. Seit er alleiniger Geschäftsführer ist,

Die Hymmen GmbH

- ◆ Die Hymmen GmbH Maschinen- und Anlagenbau in Bielefeld wurde 1892 gegründet.
- ◆ Der Maschinen- und Anlagenbauer produziert Spezialpressen, Lackieranlagen, Kaschieranlagen und Druckmaschinen zur Oberflächenveredelung von Platten- und Bahnware sowie für dekorative und technische Oberflächen wie Fußböden oder Möbelplatten.
- ◆ Die Hymmen GmbH beschäftigt 200 Mitarbeiter und erzielte zuletzt einen Umsatz von rund 30 Millionen Euro.
- ◆ Auslandsstandorte gibt es in Kanada, den USA, Großbritannien. Weltweit ist Hymmen mit Vertretungen präsent.
- ◆ www.hymmen.com

trägt sein Vater lediglich mit Ratschlägen zur langfristigen Ausrichtung des Unternehmens bei. „Dadurch wird auch das Konfliktpotenzial reduziert“, schmunzelt Pankoke.

Erfolgreich hat er das Unternehmen durch die Weltwirtschaftskrise geführt, die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr sind sehr positiv. „In den vergangenen drei Jahren haben wir eine neue Produktgruppe, den industriellen Digitaldruck, entwickelt. Der soll zu einem neuen Standbein des Unternehmens werden.“ In den nächsten fünf Jahren soll dieser Bereich einen ähnlichen Umsatz generieren, wie die anderen Bereiche des Unternehmens insgesamt an Umsatz einbringen.

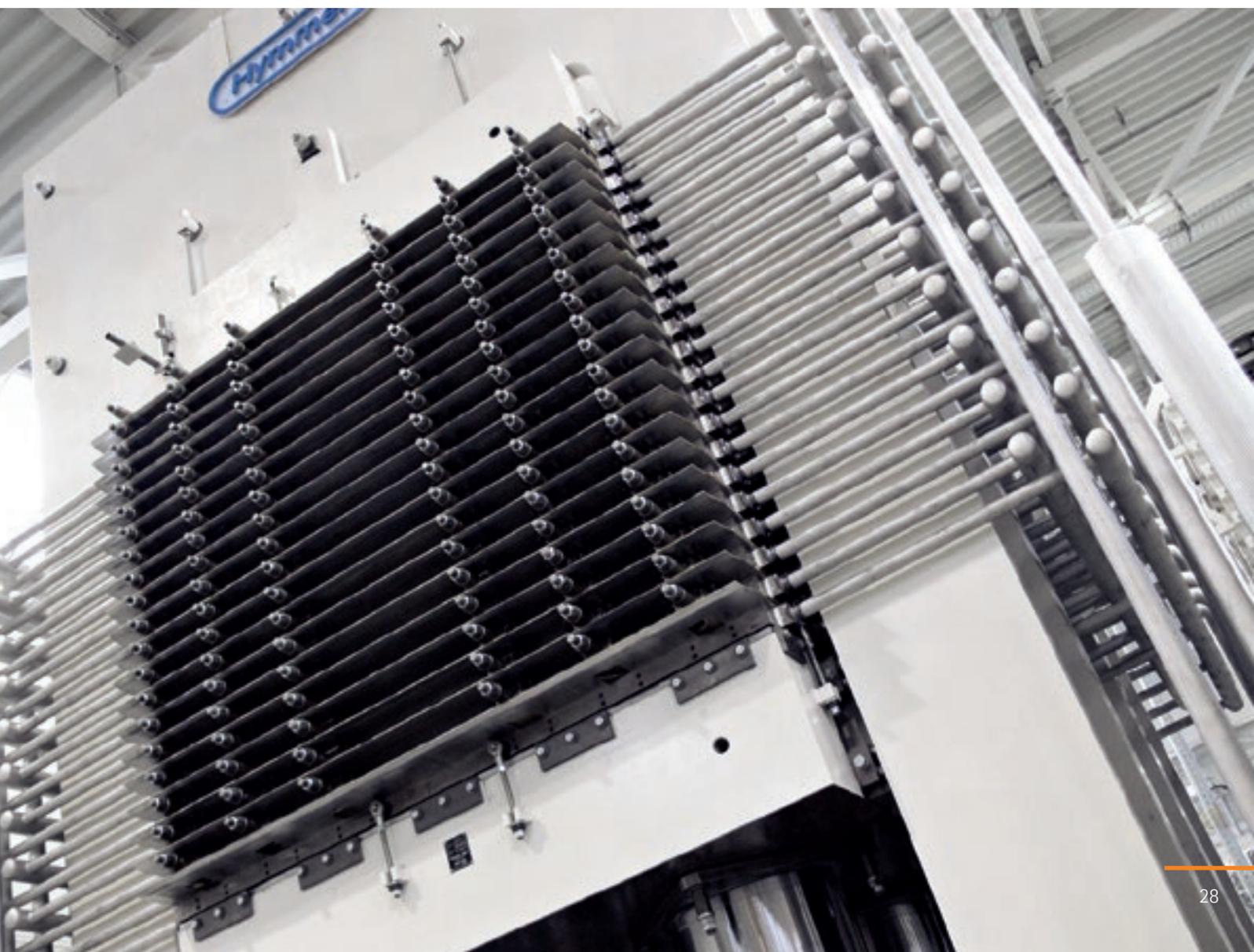
Doch auch der Familienmensch Pankoke hat Wünsche für die Zukunft. So möchte er mehr Zeit mit seinen drei Kindern verbringen, denn dies ist mit seinen Aufgaben im Unternehmen nicht immer einfach zu vereinbaren. Daher kombiniert er manchmal Geschäftstermine mit der liebsten Nebenbeschäftigung, dem Fliegen: „Wenn ich einen Termin in Polen habe, für den ich neun Stunden mit dem Auto fahren muss, kann ich dann auch mal den Flieger nehmen. Dafür leihe ich mir dann im Fliegerverein ein Flugzeug. Und genauso fliege ich dann auch mal ein Wochenende mit meiner Familie auf eine Nordseeinsel.“

Spiegelglanz aus der 20-Etagen-Presse

Als bei Fundermax der Beschluss für die Kapazitätserweiterung bei der Hochglanz-Direktbeschichtung gefallen war, stand auch ziemlich schnell fest, wer Anlagenhauptlieferant werden würde, nämlich Hymmen mit seiner Tochter Hymmen EMC. Die HK konnte die neue Anlage bereits in Betrieb besichtigen.

Von Wolfgang Rüter

Mit diesem Unternehmen, das 2004 von Hymmen übernommen wurde, hatte man bereits in der Vergangenheit andere Projekte realisiert. Zuletzt war es die Generalüberholung, Modernisierung und Erweiterung einer 24-Etagen-Presse von Pagnoni, Baujahr 1999, auf 26 Etagen. Und da man mit der Arbeit von EMC stets gute Erfahrungen ge-



macht hat, lag es nahe, auch das neue Projekt, die Erweiterung von Werk III in St. Donat bei St. Veit, wieder mit diesem Unternehmen durchzuführen. Die Spezialisten der Hymmen EMC Pressentechnik GmbH, hervorgegangen aus Becker & van Hüllen, haben sich als Dienstleister für Hydraulik und Pressentechnik etabliert. Sie übernehmen sowohl Wartung, Reparatur als auch die Überholung sämtlicher Pressenfabrikate – und zwar herstellerunabhängig. Komplette Mehretagenpressen bzw. -anlagen hat man allerdings bisher nicht gebaut. Dass Fundermax EMC bzw. Hymmen trotzdem als Generalunternehmen mit dem Bau einer kompletten Beschichtungslinie einschließlich einer 20-Etagen-Pressen mit Zuführung, Legestation für Melaminharz-papiere und Handhabungs- und Förder-technik sowie Besäumung und Fertigsta-pelstationen beauftragt hat, wurde als besondere Herausforderung verstanden und angenommen.

So konnte Hymmen EMC Pressentechnik erstmalig zeigen, dass das Unternehmen durchaus in der Lage ist, auch Pressen dieser Art zu bauen. Um den wichtigen Anlagenteil der Rückkühlung, die für die Herstellung von Hoch- bzw. Spiegelglanz-oberflächen notwendig ist, hat sich dage-gen Fundermax selber gekümmert und die Firma Ness Wärmetechnik mit der Heiz- und Kühlanlage beauftragt. Mit diesem Unternehmen hat Hymmen jedoch auch selbst schon etliche Projekte reali-siert – das Zusammenspiel funktioniert. Außerdem war die Firma Becker Maschinenbau, Langenberg, maßgeblich an De-taillösungen für spezielle fördertechni-sche Einrichtungen beteiligt und hat da-

Abbildungen (von oben nach unten):

- **Das Heiz-Kühl-System sorgt für eine hoch genaue Temperaturführung**
- **Zum Verpressen vorbereitete Platten mit aufgelegten Pressblechen und Presspolstern im Beschickkorb**
- **Plattentransport mit Vakuumsaughebern zur Qualitätskontrolle**
- **Stapelplätze für fertig beschichtete, besäumte Platten**

Abbildung auf Seite 1:
Mit der Rückkühlpresse innerhalb der neuen Beschichtungslinie hat Fundermax die produktionstechnischen und zukunftsweisenden Voraussetzungen für die Herstellung extrem brillanter Hochglanzoberflächen geschaffen (Fotos: W. Rüter)





Hymmen-Projektleiter Herbert Czeschka (links) im Gespräch mit dem Marketingverantwortlichen von Fundermax Robert Karhofer (Mitte) und dem Projektingenieur von Fundermax Michael Obwegger (rechts)



Spiegelglanzoberflächen verlangen einen absolut zuverlässigen Transport ohne Staubeinfluss

für auch entsprechende Komponenten geliefert, für die Rohplattenbeschickung, die Transportblechausrichtung, die Kontrollschwenkvorrichtung und das Stapelsystem.

Investition für die Zukunft

Dem Spezialisten für Holzwerkstoffe und dekorative Lamine war es bei der Errichtung der neuen Anlage wichtig, dass viele der eigenen Ideen und Innovationen hier zur Umsetzung kommen und man den Standort damit fit für die Zukunft machen kann. Orientiert am frühzeitig erkannten Trend nach hochglänzenden Oberflächen auf allen bedeutenden Möbelmärkten dieser Welt habe Fundermax diesen mit eigens dafür entwickelten Hochglanz-Dekoren auch ein gutes Stück mitgeprägt. So sei auch eine Oberflächen-Qualität entwickelt worden, die in ihrer Brillanz das bisher erreichbare Niveau um rund 40 Prozent übersteige. Diese nach dem Prinzip der Direktbeschichtung aufgebraute Spiegelglanz-Oberfläche basiert auf einer speziellen, neu entwickelten Harzrezeptur und erfordert neue Produktionsabläufe. Diese wurden jetzt im Rahmen der Werkserweiterung und mit der neuen Anlage umgesetzt. Die großzügig geplante neue Halle bietet auf rund 3500 m² Nutzfläche viel Platz für die neue Beschichtungslinie, auf der die ebenfalls von Fundermax erzeugten Rohspan- und MDF-Platten, in der Regel 16 und 19 mm dick, mit De-

korpapierern zu den Star-Favorit-Platten veredelt werden und die im Dekorverbund mit anderen Produkten aus der Produktpalette stehen.

Ihren Einsatz finden die beschichteten Platten sowohl im Innenausbau als auch in der Möbelfertigung. Prinzipiell ist Fundermax in der Lage, neben den rund zwanzig Lagerdekoren auch jedes andere, bis hin zu kundenindividuellen Dekoren zu liefern.

Effizienter Produktionsprozess

Die komplexe Produktionsanlage, geliefert von der Hymmen EMC Pressentechnik, wird über ein umfangreiches Lager mit Rohplatten sowie Dekor- und Kernpapier versorgt. Sie verfügt über drei Aufgabeförderer, wodurch die Beschickung von jeweils zwei Rohplattenstapeln gleichzeitig möglich ist. Damit wird die Anlage sehr effizient. Die Dekor- und Kernpapiere – je nach Beschichtungsdicke lassen sich Pakete von 0,5 bis 1,5 mm verarbeiten – werden manuell gelegt, die zu beschichtenden Trägerplatten automatisch zugeführt und anschließend in dem Beschickkorb bis zur Übergabe in die 20-Etagen-Pressen zwischengelagert. Nach dem Pressvorgang werden die beschichteten Platten in geschlossenem Zustand der Presse rückgekühlt und anschließend aus dem Blechumlauf entnommen. Fest eingebaut in der Presse sind jeweils das obere Pressblech und

Presspolster. Die Transportbleche mit den jeweils unteren Presspolstern und Pressblechen befinden sich dagegen in einem kontinuierlichen Umlauf und werden in der Winkelübergabe automatisch ausgerichtet. Ein Presszyklus dauert rund 20 Minuten.

In der Endphase ist ein Drei-Schicht-Betrieb der Anlage mit jeweils vier Mitarbeitern geplant. Verarbeitet werden ausschließlich Melaminharzpapiere nach neuer Rezeptur. Diese liefert das an die neue Halle direkt angrenzende und ebenfalls zur Gruppe gehörende Imprägnierwerk von Impress. Um den vielfältigen Oberflächenvarianten auch haptisch mit interessanten Strukturen gerecht zu werden, steht der Beschichtungsanlage ein 176 Bleche fassendes Magazin zur Verfügung, das ebenfalls für eine hoch flexible Produktion sorgt, da die Ein- und Auslagerung der Bleche automatisch erfolgt.

Qualitätskontrolle und Oberflächenschutz

Nach dem Ausfahren aus der Presse werden die Platten auf einer eingehausten Doppelendprofiler-Winkelanlage, Fabrikat Becker, längs und quer besäumt und mittels Bürstenmaschine gereinigt. Bei der sich anschließenden Qualitätskontrolle werden die Platten mittels Vakuumsaughebern angehoben, geschwenkt, von beiden Seiten durch geschultes Personal begutachtet, in maximal vier Qualitätsstufen eingeteilt, in einer von Hymmen ent-

wickelten Schutzfolienstation mit Schutzfolie versehen und den vier Stapelstationen zugeführt. Zum Schutz der Platten wird als unterste bzw. oberste Platte jedes Stapels eine Schonplatte eingeschleust, bevor die Platten per Gabelstapler ins Lager transportiert werden.

Logistik und eigenes Lagerverwaltungssystem

Für eine perfekte Logistik – die Exportquote von Fundermax liegt seit gut zehn Jahren ziemlich konstant bei über 70 Prozent – hat Fundermax ein eigenes Lagerverwaltungssystem entwickelt. Dazu nutzt man den Werksinnenhof als Logistikzentrum. Dort werden die Platten auf Lkw oder die Bahn verladen und in alle Welt versandt. Mit dem eigenen Gleisanschluss zur Verladung ist das Unternehmen für Aufträge und den Versand nahezu jeder Größenordnung ebenfalls gut gerüstet.

Heiz-Kühl-System mit hochgenauer Temperaturführung

Der als Rückkühlpresse ausgelegten Pressenanlage ist ein Heiz-Kühl-System von Ness angegliedert. Energieträger ist Wasser, das auf 170 °C aufgeheizt und beim Kühlen auf 35 °C heruntergefahren wird. Die Speicherkapazitäten für Heiß- bzw. Kaltwasser liegen bei 18 000 sowie 25 000 l, und die vier Pendelspeicher fas-

sen jeweils 5 500 l. Die Presse wird von einer 132-kW-Pumpe mit einer Stundenleistung von 650 m³ versorgt. Eine der wichtigsten Anforderungen zur Erreichung der geforderten Spiegelglanzqualität war die Sicherstellung einer hoch genauen Temperaturführung sowie der Temperaturgradienten des Prozesses. Dazu war eine genaue Abstimmung der installierten Ausrüstung, Förder- und Regelanrichtungen, Rohrleitungsquerschnitte usw. notwendig, um die Temperaturänderungsgeschwindigkeiten sowie die erforderlichen Temperaturkurven problemlos zu erreichen.

Des Weiteren gab es die Forderung nach einer hoch effizienten Energienutzung. Das Potenzial kann hier durch den Einsatz verschiedener Energiespeicher und

Kühlsysteme genutzt, ein hoher Anteil der Produktionszyklus-Heizwärme zurückgewonnen und für den nächsten Zyklus wieder neu eingesetzt werden.

Aus Wirtschaftlichkeitsgesichtspunkten wurde die Heißwasserversorgung der Presse an das existierende Heißwasser-Kesselhaus angeschlossen, und um den stark schwankenden Leistungsbedarf zu handeln wurde ein Heißwasserspeichersystem mit Laderegelung installiert. Dieses sichert die Heißwasserversorgung der Presse bei gleichzeitigem Schutz des Werksnetzes vor Temperaturschwankungen. Die Anlage ist für vollautomatischen Betrieb ausgelegt. Die Steuerungs- und Regelungsaufgaben werden in einer modernen speicherprogrammierbaren Steuerung mit Touchpanel erledigt.

Zeitablauf und Anlagentechnik im Detail

Vom Zeitpunkt der Anlagenbestellung im August 2008 bis zur Abnahme im Oktober dieses Jahres dauerte es nur 15 Monate. Baubeginn war im Dezember 2008. Mit der Montage der Anlagen wurde im März 2009 begonnen. Der Start für die Inbetriebnahme erfolgte im Mai, und die erste Platte konnte bereits am 1. Juli produziert werden. Daran schloss sich ein dreimonatiger Probetrieb an und schließlich die offizielle Eröffnung am 23. Oktober.

Die 20-Etagen-Rückkühlpressenanlage verfügt über eine Presskraft von 4 000 t und erzielt einen spezifischen Pressdruck von max. 761 N/cm². Der Druck wird von sechs Hydraulikzylindern (max. 315 bar) erzeugt, die zusammen ein Fassungsvermögen von 8 000 l Hydrauliköl aufweisen. Das Heizplattenformat beträgt 3 000 × 2 200 mm, der Etagenabstand 90 mm. Ein Presszyklus dauert rund 20 Minuten. Beschichtet werden können Span- und MDF-Platten von 6 bis 32 mm Dicke in Fertigformaten von 2 820 × 2 070 mm bzw. 2 820 × 1 870 mm.

Nachtrag:

Im Jahr 2011 wurde beim selben Kunden in Österreich eine zweite, fast baugleiche Mehretagenpresse von Hymmen installiert.

HYMMEN

Digitaldruck mit UV-Tinte und Melaminharzverpressung

Hymmen, Hersteller für Spezialmaschinen zur Oberflächenveredelung aus Bielefeld, zeigte in Hannover die weltweit erste Live-Vorführung des industriellen Digitaldrucks mit UV-Tinten von Rolle zu Rolle in Kombination mit einer Melaminharzverpressung. Bereits vor zwei Jahren war eine Jupiter Digital Printing Line auf der Ligna enthüllt worden. Das vollständig Neue an der jetzigen Lösung ist die bisher technisch nicht für möglich gehaltene Kombination von modifizierter UV-Tinte mit den Vorteilen von Melaminverpressung. Bisher ging die Branche davon aus, dass hier eine wasserbasierte Farbe notwendig ist. Für industrielle Single-Pass-Digitaldruckanlagen jedoch bietet UV-Tinte Vorteile in der Handhabbarkeit.



Für den digitalen Dekordruck auf Holzwerkstoffen bietet Hymmen projektbezogene Anlagenlösungen.

Hymmen sieht den Digitaldruck als Wachstumsmarkt, der in den nächsten Jahren vor dem Durchbruch steht. Bei Holzwerkstoff-Herstellern habe ein neuer Denkprozess eingesetzt: Es werde zunehmend anerkannt, dass der Digitaldruck den Weg von einer kleinen Ausmusterungsanlage zu Testzwecken hin zum industrietauglichen Produktionsmedium gefunden hat. Zu den Anwendungsfeldern gehören Fußbodenpaneele, Dekorpapier, Finishfolie und Profilleisten.

Neben projektbasierten Anlagenlösungen für den digitalen Dekordruck auf Plattenmaterialien bietet Hymmen seit geraumer Zeit ein Standardprogramm für den Single-Pass Digitaldruck von Rolle zu Rolle an. Angefangen bei einer Variante für schmale und dünne Bahnware, wie Dekorpapier für Profilmantelungen, erreicht der Typ JPT-W 280 eine maximale Arbeitsbreite von 272 mm für Materialdicken bis 0,3 mm. Mit einer noch massiveren Maschinenbauweise für eine durchgängig präzise Verarbeitung von breiteren und dickeren Materialien komplettieren die Modelle JPT-W 560, JPT-W 840 sowie JPT-W 1400 das Programm bis hin zu einer Arbeitsbreite von 1.400 mm im Single Pass.

Hymmen ist, nach eigenen Angaben, das einzige Unternehmen in der Branche, das den industriellen Digitaldruck selbst entwickelt und keine fertigen Module zukaft. Bereits im Vorfeld der Messe wurden 10 Digitaldruck-Anlagen in Betrieb genommen. Im Laufe des Jahres rechnet Hymmen mit wenigstens 20 neuen Projekten, bei denen eine Investitionsentscheidung fallen wird.

Auch im Bereich Doppelbandpressen erfuhr Hymmen vermehrt Anfragen. Hier liegt der technische Schwerpunkt auf Weiterentwicklungen, wie etwa die Breitenunabhängigkeit für beschichtete Platten und höherwertige Oberflächen im Bereich der Melaminharzbeschichtung.

Very Satisfied About The Outcome Of The Ligna Fair



Hymmen, manufacturer of special machinery for surface finishing from Bielefeld, Germany is very satisfied about the results of the Ligna fair **2011** in Hanover. Many visitors came to see, what they had to demonstrate. Especially the live show of industrial digital printing convinced customers from all over the world. Very special: digital printing from roll to roll with UV inks combined with melamine lamination. Already during the first three days the positive progress of the fair became apparent. The manufacturer had **50%** more qualified inquiries compared to Ligna **2009**. The inquiries were related to all product categories: Double belt presses just as well as liquid coating, short cycle presses, multi-opening presses and the new business segment digital printing. Most of the interested customers came from Western Europe, especially from Turkey, the Southeast Asia region with Malaysia and Thailand, Australia and South America whereby the major share represent Brasil and Argentina.

Digital printing: modified UV ink with melamine lamination

Special attraction was the Jupiter Digital Printing Line – a world class innovation. Hymmen presented live, how (modified) UV ink in combination with melamine lamination in Single-Pass mode results in highest quality. Until now this was regarded as technically impossible. It is completely new, to combine (modified) UV ink - with its significant advantages for Single-Pass Digital Printing Lines concerning the industrial handling - with the advantages of melamine lamination.

Until now it was assumed, that water based ink is necessary for the further processing of digitally printed work pieces (e.g. paper or wood based panels) with melamine resin by means of short-cycle- or double belt presses. But as there were technical difficulties, the water based ink could not be used in Single-Pass Digital Printing Lines on industrial level. The recently presented combination of modified ink with melamine lamination combines the advantages of both systems by now. Prior to the exhibition **10** digital printing lines have been put into operation. Furthermore Hymmen expected at least

20 new projects due to the fair, i.e. projects whereby the investment decision is made within the next **3** to **6** months. Altogether there were more than **100** customers, that were highly interested in digital printing and asked for further information.

As important as the qualified inquiries is the fact, that for the very first time many of the visitors have come to know digital printing as suitable method for industrial use. In many companies a new thought process has started; both at the value-added-chain of the decor printers and the wood based panel manufacturers. Meanwhile it is accepted, that digital printing has made its way from a small line for testing purposes up to real production medium for industrial use.

Besides the project based line solutions for digital decor printing on board materials, Hymmen offers a standard programme for Single Pass Printing from roll to roll. Four line models meet the individual requirements of different industries. The model JPT-W **280** is for small and thin web material such as decor paper for profile coating and suitable for a max. working width of **272** mm and can handle material thicknesses up to **0,3** mm. With an even more solid machine design for a continuous precise processing of wider and thicker materials the JPT-W **560**, JPT-W **840** as well as the JPT-W **1400** complete the programme and can handle a working width of up to **1.400** mm in Single Pass.

As a result of intensive development work the machine building company from Bielefeld is proud to offer different methods for the following fields of application today:

- Thin laminates (HPL)
- Flooring panels
- Profile bars
- Doors and door frames
- Furniture/Kitchen worktops
- Edge band material (ABS,PVC)
- Decor paper and finish foils
- Narrow band labels

It is remarkable that they are the only company within the industry who has done the development of industrial digital printing in-house. They have not bought ready modules such as printing heads,

tank unit, electronics control system etc. Thus Hymmen has a significant development lead. All customers who have visited their booth have confirmed this. One customer said: "Your line is the furthest developed and the most suitable one for industrial use which can be seen at the fair." Also the print quality has been called the best of all at the fair by all customers.

Double belt presses

Besides the new product digital printing the focus was on double belt presses with some further developments like width independence for laminated boards. In the area of melamine lamination the development towards higher quality surfaces has been confirmed. HPL/CPL just experiences a renaissance and thus an increased demand. Due to the improved economic situation worldwide increased inquiries for double belt presses MFC and CPL came in as expected. The emphasis was on Middle East countries as well as Turkey. The contacts and the discussions were on a high level. It is most likely that several projects resp. inquiries will result in orders within the next **12** months. In addition to wood-based materials plastics and composites complete the spectrum of materials which can be processed with Hymmen machines. This has been convincingly demonstrated with an opulently arranged sample wall. So also non-wood users could be seen on the booth who were interested in double belt presses.

Short-cycle presses, multi-opening presses and liquid coating

Also this division is expanding. In **2011** already the second multi-opening press completely delivered by Hymmen is being assembled. Special products and thick HPL laminate (compact boards) are made with this press. Since they started with the short-cycles presses **4** high tech lines have been delivered. Further interesting projects are approaching completion. Also within the division of liquid coating there is a very good order intake since the beginning of **2011**. Two of these orders are coming from the non-wood area.

www.hymmen.com

Ton in Ton

Wie der Einsatz digitaler Drucktechnik es möglich macht, dass trotz enormer Dekorvielfalt in der Fußbodenindustrie stets auch die passenden Profileisten herstellbar sind – und dies schnell, flexibel und auch in kleinen Losgrößen.

➤ Das 1991 gegründete Unternehmen Heberndorfer Leistenfabrik hat sich auf die Ummantelung von Profilen spezialisiert. Mit derzeit etwa 70 Mitarbeitern werden in Wurzbach gegenwärtig mehr als 300 Profile in 1 600 Dekoren hergestellt. Beliefert werden vor allem Fußbodenproduzenten, aber auch Wiederverkäufer im Handel. „Wir verstehen uns in erster Linie als Dienstleister für die Fußbodenindustrie, um deren Sortimente, z.B. Laminat-, PVC-, Design-Vinyl-Böden oder Parkett, zu vervollständigen“, fasst Christian Horn, Geschäftsführer des Unternehmens, zusammen. In den letzten Jahren sah sich die Heberndorfer Leistenfabrik stetig steigenden Anforderungen ihrer Kunden gegenüber. Einerseits steigt die Zahl der gewünschten Dekore immer weiter an. Zudem wurden zunehmend hohe Erwartungen an die Dekorgleichheit von Böden und Leisten gestellt. Andererseits sank die Nachfrage nach Massendekoren. Machen diese bei den Heberndorfern noch etwa 70 % der Produktion aus, so entfallen schätzungsweise mehr als zwei Drittel der möglichen Dekore auf die restlichen 30 % der zu produzierenden Menge an Profileisten.

Konsequenzen aus der Marktsituation

Diese Ausgangslage führte bei der Heberndorfer Leistenfabrik zu erheblichen Kostenbelastungen. „Unsere Lagerbestände an Dekorpapier waren wegen der Mindestabnahmemengen zwischen 1 000 und 2 000 m² immer sehr hoch“, berichten Christian und Sascha Horn, Geschäftsführer des Unternehmens. Habe man die Bestände aufgrund fehlender Nachfrage nun nicht rechtzeitig verarbeiten können oder wurden die Papiere aufgrund des Alterungsprozesses unbrauchbar, entstanden wirtschaftliche Schäden. Zudem sei es vorgekommen, dass Kunden bestimmte Dekore kurzfristig aus ihrem Programm genommen hätten und es dadurch für die vorgehaltenen Papiere oft keine Verwendung mehr gegeben hätte. Jährlich seien so Vorräte an Dekorpapier im Wert eines sechsstelligen Eurobetrages vernichtet worden. „Zudem ha-

ben wir es immer mit höheren Preisen für die Dekorpapiere zu tun gehabt, als sie Laminatfußboden-Hersteller gewöhnlich bezahlen“, berichtet Sascha Horn. „Denn unsere Folien wurden auf Laboranlagen der Dekorpapierhersteller bedruckt und zu Finishfolien verarbeitet, was zu höheren Fertigungskosten führte, als auf großtechnischen Anlagen üblich.“ Hinzu sei das Problem gekommen, dass spezielle Dekorwünsche der Kunden gar nicht mehr bedient werden konnten. Die Rotationsdrucker stellten einerseits die speziellen Dekore zum einen wegen der geringen Losgröße aus wirtschaftlichen Erwägungen heraus nicht mehr her. Zum anderen waren die Dekore teilweise im Rotationsdruckverfahren gar nicht mehr reproduzierbar, da sie von einigen Fußbodenproduzenten selbst unter Einsatz von Digitaldruckmaschinen hergestellt wurden.

Digitaldruck als Antwort „Da wir als Dienstleister stets die Anforderungen unserer Kunden erfüllen möchten, d. h., zu jedem Fußboden auch weiterhin genau die

► (li.) Die moderne Single-Pass Digitaldrucktechnologie in Arbeitsbreiten von bis zu 1400 mm erlaubt es, schnell, flexibel und kostengünstig auf individuelle Kundenwünsche und Markttrends zu reagieren

(Mitte oben) Begeistert berichten die Geschäftsführer Christian und Sascha Horn von den Möglichkeiten, die ihnen die neue digitale Drucktechnik bietet

(Mitte unten) Jupiter Digital Printing Line von Hymmen (Fotos: Hymmen)

(re.) Bereits 350 verschiedene Dekore werden in der Leistenfabrik in Heberndorf auf der Digitaldruckmaschine produziert – zukünftig sollen es bis zu 800 werden

vom Dekor her passenden Leisten anbieten wollen, musste eine flexible technische Lösung geschaffen werden, die selbst bei Abnahmemengen von meist weit weniger als 1 000 m² je Dekor im gesamten Produktlebenszyklus wirtschaftlich zu betreiben wäre.“ Die Geschäftsleitung der Heberndorfer Leistenfabrik hatte dazu frühzeitig erkannt, dass

die Übernahme der Dekorproduktion mittels einer digitalen Druckmaschine in den eigenen Produktionsprozess die Antwort auf die neuen Herausforderungen bietet: Die benötigte Papiermenge kann in – wenn nötig – kleinsten Losgrößen „just in time“ im Wunschdekor bedruckt werden. Die Lagerhaltung kann so bei vielen Dekoren signifikant reduziert werden, die Vernichtung von Dekorpapier geht spürbar zurück und das Wunschdekor steht in kürzester Zeit zur Verfügung. Lange hat sich die Geschäftsleitung mit dem Thema Digitaldruck beschäftigt, zahlreiche Gespräche mit diversen Herstellern von industriellen Digitaldruckmaschinen scheiterten. Schließlich stießen die Gebrüder



Horn über einen namhaften Kunden aus der Fußbodenindustrie auf das Unternehmen Hymmen Industrieanlagen aus Bielefeld. Hymmen hatte sich schon jahrelang bei den Fußbodenproduzenten als starker Partner im Anlagenbau und mit der Unterstützung bei der Entwicklung neuer Verfahrenstechniken bewährt. So wurde Hymmen vom Kunden

auch für die Entwicklung, Installation und Inbetriebnahme einer industriellen Digitaldruckmaschine empfohlen.

Erfolg durch Partnerschaft Seit April 2011 werden in der Heberndorfer Leistenfabrik Profilleisten nun digital bedruckt. Dazu ist eine Hymmen Jupiter Digital Printing Line im Einsatz, die im Single Pass Verfahren arbeitet. Hymmen war jedoch nicht nur in der Lage eine Digitaldruckmaschine zu liefern, sondern auch gleich ein ganzheitliches Konzept inklusive eines professionellen Colourmanagements, Betreuung und Schulung der Mitarbeiter, Unterstützung bei der Dekorentwicklung und bei der Reproduktion von Dekoren anzubieten. Insbesondere letzteres stellte sich als herausragender Erfolgsfaktor heraus: „Bunte Fantasie-Bilder digital drucken kann jeder. Aber exakt das Dekor unserer Fußbodenkunden hinsichtlich Qualität des Druckbildes und Farbgleichheit durch sauberes Colourmanagement zu reproduzieren, ist nicht einfach zu realisieren“, so

men gut aufgehoben gefühlt, denn sie gaben uns die notwendige Prozesssicherheit“, fasst Christian Horn die partnerschaftliche Zusammenarbeit zusammen. Hymmen habe bereits viel Entwicklungsarbeit vorab geleistet. In zahlreichen Vorversuchen sei die Digitaldruckmaschine im Hymmen Technikum in Rödinghausen genau auf die Bedürfnisse des Heberndorfer Leistenherstellers ausgerichtet worden. Während die Anlage in der Leistenfabrik installiert und in Betrieb genommen wurde, half Hymmen dem Kunden sogar über dessen Lieferengpässe hinweg: Auf der Hymmen-Labormaschine in Rödinghausen wurden ganze Chargen an digital bedruckten Leisten für die Heberndorfer produziert, bis die Jupiter Digital Printing Line im April 2011 am Standort Wurzbach in Betrieb genommen werden konnte.

Bewertung der Investition „Wir sind mit der Investition in die Jupiter Digital Printing Line von Hymmen sehr zufrieden“, erklärt Christian Horn. „Wir können mit der Anlage

auf der Digitaldruckmaschine produziert worden, Tendenz stark steigend: In nächster Zukunft sollen es 600 bis 800 Dekore sein.

Die Resonanz bei den Kunden bewerten die Geschäftsführer Christian und Sascha Horn als sehr gut. „Einerseits gab es gar keine Rückmeldung, was bedeutet, dass 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 zehnfach schnellere Produktentwicklungszyklen haben.“

Ausblick Die Investition wurde bereits vorausschauend getätigt, so dass die Kapazität im modularen System von Hymmen durch das Hinzufügen von weiteren Druckköpfen auf 600 mm Druckbreite erweitert werden kann. Um für die zunehmende Nachfrage gerüstet zu sein, planen die Heberndorfer Leistenmacher die Ausweitung der Dekordatenbank. „Auf technischer Seite haben wir die Erwei-



Über Hymmen

Die Hymmen Industrieanlagen GmbH mit Sitz in Bielefeld ist ein international agierendes Maschinen- und Anlagenbauunternehmen. Das im Jahre 1892 gegründete Unternehmen ist in der vierten 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 im Jahre 2009 um industrielle Digitaldruckanlagen erweitert. Die revolutionäre digitale Produktionstechnik ermöglicht auch bei kleinsten Losgrößen Produktionskapazitäten auf industriellem Niveau. Mehr unter www.jupiter-digital-druck.de

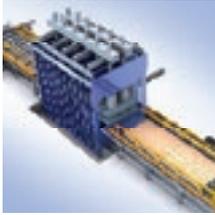
Christian Horn. Gerade hierbei habe sich das herausragende Know-how von Hymmen gezeigt. Im Verbund mit starken Systempartnern wie z.B. Cruse (Scanner) und K-Flow (Software) versetzte Hymmen die Heberndorfer Leistenfabrik in die Lage, die hochkomplexe Technologie des Digitaldrucks zu beherrschen. „Wir haben uns bei Hym-

men die notwendigen Mengen an Folien produzieren, so dass sie sich für uns unterm Strich auch wirtschaftlich bezahlt machen wird. Mit Hilfe der neuen Technik konnten wir unser Dienstleistungsportfolio erweitern und damit Altkunden halten sowie in der kurzen Zeit seit April 2011 auch Neukunden hinzugewinnen.“ 350 Dekore seien seitdem bereits

terung der Druckfarben um die Farben weiß und light zyan oder light magenta im Visier, um komplexere und brillantere Dekore abbilden zu können“, berichtet Christian Horn abschließend. „Zudem arbeiten wir in der Entwicklungsabteilung verstärkt an den Themen ‚strukturierte Oberflächen‘ und ‚verpressbare Tinten‘.“ ► www.hymmen.com



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