

# Wohl- befinden aus dem Wald

Sie sind klein, weiß und unscheinbar – und sie erleichtern der Hälfte der Menschheit das Leben. Bei der Produktion unserer Tampons zählen kurze Wege und hohe Ansprüche.

Umwelt und Klima



Ägypterinnen wickelten bereits 1500 vor Christus Papyrusfasern zu kleinen Röllchen, in Griechenland wurde Leinen verwendet, in Rom Schafwolle. Die Tampons der Antike dienten allerdings eher als Verhütungsmittel oder um Wirkstoffe zu applizieren. Erst seitdem Watte seit den 1930er Jahren zuverlässig sterilisiert werden kann, ist sie ein sicheres Medizinprodukt und geeignet, Menstruationsblut direkt im Körper aufzunehmen.

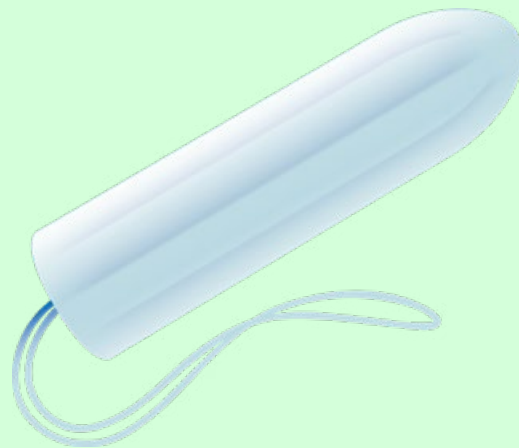
#### Viskose mit Anspruch

Wer in Drogeriemärkten und Discountern in Deutschland, Österreich und der Schweiz zum Tampon einer Eigenmarke greift, hält meist ein Produkt von Rauscher Consumer Products (RCP) in der Hand. Das Tochterunternehmen der Lohmann & Rauscher (L&R) Unternehmensgruppe ist in Europa führend bei Handelsmarken-tampons und -damenhygieneprodukten.

Damit die Regale immer gut gefüllt sind, kauft Felix Hautt jährlich 2.000 Tonnen Viskosefasern ein. Die Kriterien, die der strategische Einkäufer zu beachten hat, sind streng – intern wie extern: Lieferanten müssen die gleichen hohen Standards in Sachen Umwelt, Arbeit und Menschenrechte erfüllen, die L&R an sich selbst stellt. Diese Ansprüche steigen ständig, auch die externen: „Unsere Kunden verlangen zertifizierte Fasern. Punkt“, sagt Hautt und meint damit Fasern, die nach den Kriterien des Forest Stewardship Council FSC® oder des Programme for the Endorsement of Forest Certification (PEFC) zertifiziert sind. Beide Zertifizierungssysteme definieren Kriterien dafür, dass Wälder nachhaltig sowie ökologisch und sozial verantwortungsvoll bewirtschaftet werden. Kann ein Anbieter die Zertifizierung nicht vorweisen, scheidet er als Geschäftspartner aus.

# 40%

Cellulose enthält eine Buche.



Sanft und sicher: Tampons aus zertifizierten Rohstoffen erfüllen höchste Ansprüche.

## „Unsere Kunden verlangen zertifizierte Fasern. Punkt.“

### Ausgezeichnete Nachhaltigkeit

Gerlinde Holzleithner liest den Anforderungskatalog gelassen. Sie ist Segment Head Hygiene bei der Lenzing AG, einem der weltweit größten Produzenten von Faserzellstoff – und einem der nachhaltigsten. Zum fünften Mal in Folge trägt das Unternehmen Platin-Status bei EcoVadis und zählt damit zu den besten ein Prozent aller weltweit bewerteten Unternehmen; zum dritten Mal in Folge belegt es Platz eins im Ranking der Non-Profit-Organisation „Canopy“, die die größten Produzenten holzbasierter Cellulosefasern nach ihrer Leistung beim Schutz gefährdeter Wälder bewertet. Die Auszeichnungen erleichtern Hautt die Arbeit: „Wenn ein Lieferant eine Top-EcoVadis-Bewertung hat, nimmt mir das viele Sorgen.“

Die Liste der Nachhaltigkeitsauszeichnungen der Lenzing AG ist lang, die Dauer der Zusammenarbeit mit Rauscher Consumer Products auch. Die Aufzeichnungen gehen mindestens 50 Jahre zurück, die Partnerschaft selbst reicht aber noch weiter. Hautt und Holzleithner einigen sich lachend auf „schon immer“.

### Aus Wald wird Watte

Die Lenzing AG hat sich nach dem gleichnamigen Ort in Oberösterreich benannt. „Wir produzieren sowohl den Zellstoff als auch die Viskosefasern direkt hier am Standort“, betont Holzleithner. Das Buchenholz, aus dem die Fasern hergestellt werden, stammt überwiegend aus der Region oder aus Mitteleuropa. In kleine Schnitzel gehäckselt wird das Holz in Lauge gekocht. Bei mehr als 150 Grad Celsius dauert es einige Stunden, bis sich die etwa 40 Prozent Cellulose aus dem Faserverbund gelöst haben. Den Rest, etwa Rinde oder Hemicellulosen, verarbeitet die firmeneigene Bioraffinerie unter anderem zum Holzzucker Xylose und zu Essigsäure weiter. Was sich nicht weiterverwerten lässt, wandert ins Biomassekraftwerk und liefert Energie für die Produktion.

Felix Hautt, strategischer Einkäufer bei Rauscher Consumer Products



### Andere Länder, andere Sitten – drei internationale Tampon-Fakten

1. Mehr als 10.000 Tampons und Binden verwendet eine menstruierende Person im Laufe ihres Lebens.
2. 45 Milliarden Hygieneprodukte werden jährlich weltweit verbraucht.
3. Tampons sind in Europa, Nordamerika und Australien sehr beliebt, in Asien, Lateinamerika und Afrika werden Binden bevorzugt.





# 50+

Jahre besteht die Partnerschaft zwischen L&R und Lenzing.



## Die Kunst der richtigen Düse

Der Zellstoff wird in einem organischen Lösungsmittel verflüssigt. So entsteht eine honigartige Masse, die durch mikrofeine Spinn Düsen gepresst wird. „Die Form der Spinn Düse bestimmt die Eigenschaften der Faser“, erklärt Holzleithner. Viskosefasern lassen sich ebenso zu seidiger Unterwäsche verarbeiten wie zu robuster Schutzkleidung für Feuerwehrleute oder zu strapazierfähigen Autositzbezügen. Oder zu Tampons, Babywindeln und Feuchttüchern. Für Hygieneviskose sind die Anforderungen an Reinheit, Verarbeitung und Qualität besonders hoch. Weil Tampons im Körper getragen werden, gelten für die Fasern strengste medizinische Kriterien – so werden sie etwa mikrobiologisch nach dem Europäischen Arzneibuch untersucht.



Frisch gesponnene Viskosefasern durchlaufen einen Spülgang, um Verunreinigungen zu entfernen.

# 250

Kilometer beträgt die Distanz zwischen Lenzing AG und RCP.



## Kurze Wege

Für den Transport in alle Welt werden die feinen, weißen Fasern zu großen Ballen gepresst. Die RCP-Tamponproduktion am L&R Standort in Schönau an der Triesting liegt allerdings nur rund 200 Kilometer entfernt in Niederösterreich. „Es gibt kaum einen Kunden mit einer kürzeren Lieferkette“, stellt Holzleithner fest. Hautt schätzt die Nähe nicht nur aus Gründen der Logistik: „Wir pflegen eine wirklich gute Partnerschaft mit Lenzing“, betont er. Transportiert werden die Ballen in Lkw von L&R. Statt von Auslieferungsfahrten leer zurückzukehren, holen die Fahrerinnen und Fahrer Rohmaterial mehrmals pro Woche direkt in Lenzing ab.

„Es gibt kaum einen Kunden mit einer kürzeren Lieferkette.“

Gerlinde Holzleithner, Segment Head Hygiene bei Lenzing AG

Das Watteband wird vollautomatisch aufgewickelt, zu Tampons gepresst und hygienisch verpackt.



### Präzision im Sekundentakt

In den Hallen von L&R angekommen, werden die Viskoseballen geöffnet und dehnen sich zur vollen Flauschigkeit aus. Für Tampons werden zwei unterschiedliche Viskosetypen kombiniert: Einer macht die Röllchen besonders saugfähig, der andere sorgt für Stabilität. Eine Mischanlage vermengt die beiden Materialien. Dann löst eine Karde die Faserbündel auf und kämmt sie in dieselbe Richtung. Der Täfeler formt und verdichtet die lockere Faserschicht zu einem Watteband, das optimal für die Tamponmaschine vorbereitet ist. Diese Maschine – ein Schweizer Fabrikat – schlägt das Band in präzise Längen und legt ein Vlies an, das den fertigen Tampon mit einer seidigen Oberfläche versieht. Dieses Vlies besteht zurzeit noch aus Kunststoff; an einer biobasierten Lösung wird geforscht.

Dann legt die Maschine den Rückholfaden um das Band, verknotet ihn und wickelt den Streifen zu einer Rolle. Ein beheiztes Presswerkzeug verdichtet die Rolle und formt die tampontypischen Rillen. Danach hüllt die Maschine den Tampon sofort in Folie, damit er sich nicht wieder ausdehnt. Mehr als 100 Stück fallen pro Minute heraus, pro Jahr stellt Rauscher Consumer Products viele Millionen Tampons her – jeder von ihnen ein kleines Stück Österreich.