

Die Internet-Enzyklopädie Wikipedia führt die Kelheim Fibres GmbH als weltgrößten Hersteller von Viskose-Spezialfasern. Gegen das Etikett hat Nikolaus Leendertz, Vorsitzender der Geschäftsleitung des niederbayerischen Chemieunternehmens, keine Einwände.

Durch Innovationsvorsprung in Deutschland konkurrenzfähig

Die Kelheim Fibres GmbH hält mit der Viskosefaserproduktion am Traditionsstandort Kelheim fest

Spezialität von Kelheim Fibres sind Viskosefasern für den Hygienebereich, die unter dem Markennamen Galaxy weltweit vertrieben werden. „Unsere Galaxy-Faser ist besonders saugfähig“, erklärt Leendertz und hat sich damit die Weltmarktführerschaft bei der Herstellung von Tampons gesichert.

Viskose wird von vielen Endverbrauchern mit Nylon, Polyester und anderen Kunstfasern in einen Topf geworfen. Doch im Unterschied zu den letztgenannten, bei denen es sich um echte vollsynthetische Kunststoffe handelt, ist

Viskose im Kern ein Naturprodukt – wenn auch ein chemisch weiterverarbeitetes. „Näher am Ursprung ist man mit dem deutschen Namen des Produkts, der Zellwolle“, sagt Nikolaus Leendertz. Denn wie die Papierindustrie verwendet die Viskose-Industrie Holz als Grundstoff. Konkret kommt in beiden Fällen der aus dem Holz gelöste Zellstoff zum Einsatz.

Grundsätzlich gibt es zwei unterschiedliche Anwendungsfelder für Viskose, die Kelheim Fibres beide besetzt. Das Material kann zum Garn verarbeitet und dann als Tuch verwoben oder unverwoben als hoch saugfähiges Vlies für verschiedenste Hygieneprodukte eingesetzt werden.

Eukalyptusholz als Grundstoff

Der Herstellungsprozess ist zunächst derselbe. Ihm verdankt die östliche Stadtzufahrt von Kelheim, die an der Fabrik von Kelheim Fibres vorbeiführt, ihren charakteristischen Geruch. Im Produktionsprozess spielt das Lösungsmittel Schwefelkohlenstoff eine wichtige Rolle. „Obwohl wir sämtliche Grenzwerte weit unterschreiten und unser Betrieb für die Nachbarn gesundheitlich völlig unbedenklich ist, nimmt die Nase doch einen leichten Schwefelgeruch wahr“, so Leendertz. Denn speziell für Schwefel hat der Mensch ein besonders feines Näschen.

Feuchte Wischtücher auf Basis von Viskosefasern sind umweltschonend, weil biologisch komplett abbaubar.





Am Ende der Produktionsstraße fallen die geschnittenen Fasern aus der Anlage, fertig zur Verpackung.

Als Grundstoff der Produktion dient in Kelheim ausschließlich Zellstoff von südafrikanischen Eukalyptusplantagen, der noch in Südafrika extrahiert und via Rotterdam und der Flusspassage Rhein, Main und Main-Donau-Kanal im Kelheimer Hafen angelandet wird. Pro Woche liefert ein Binnenschiff Nachschub für die Produktion. Im Gegensatz zu Zellstoff für die Papierherstellung benötigt Kelheim Fibres Ware, die höher gereinigt ist und kürzere Fasern besitzt.

Im ersten Produktionsschritt wird der wasserunlösliche Zellstoff mit Natronlauge behandelt, mit der er sich zur Natroncellulose verbindet. Anschließend wird das Gemisch mit dem Schwefelkohlenstoff versetzt, woraufhin eine gelbe Lösung von honigartiger Konsistenz entsteht. Die Fließigenschaften dieses Zwischenprodukts haben der Viskose ihren Namen gegeben.

Durch hauchfeine Düsen, der Durchmesser entspricht ungefähr dem menschlicher Haare, wird die Masse ins Spinnbad, eine spezielle Schwefelsäurelösung, gepresst. Hier trennt sich der Zellstoff vom Schwefelkohlenstoff und lässt sich als endloser Viskosefaden ausspinnen. Das Lösungsmittel wird zurückgewonnen und dem Prozess erneut zugeführt.

„Das besondere unserer patentierten Galaxy-Faser ist ihr Querschnitt“, erläutert Leendertz. Unter dem Mikroskop sieht man eine Y-Form. Sie verleiht der Faser eine um 30 Prozent höhere Saugfähigkeit, weil sich die Flüssigkeit auch zwischen den drei Armen des Y anlagern kann.

Als Hygieneprodukt biologisch abbaubar

Ungefähr 60 Prozent der Jahresproduktion von Kelheim Fibres gehen in den Hygienereich, 40 Prozent davon werden für Tampons

verwendet. Wichtigste Kunden sind der amerikanische Konsumgüterkonzern Procter & Gamble sowie der Pharma- und Hygieneriese Johnson & Johnson, ebenfalls aus den USA. Wachstumschancen rechnet sich Leendertz insbesondere in Ostasien aus. „In Europa und Nordamerika ist der Markt gesättigt.“

Ein großer Vorteil von Viskose als Hygieneprodukt ist ihre natürliche Herkunft. Denn im Gegensatz zu Kunststoffen ist sie kompostierbar und wird vollständig biologisch abgebaut. Alleine schon bei längerem Kontakt mit Wasser verliert sie ihre Struktur. Der Geschäftsführer sieht aufgrund dieser Eigenschaften in Zukunft große neue Märkte entstehen. Je mehr sich nämlich feuchte Toiletentücher durchsetzen, desto wichtiger wird ihre biologische Abbaubarkeit. „Tücher auf Polyesterbasis, die heute oft zum Einsatz kommen, zerfallen nicht und werden dadurch auf Dauer zu einem Umweltproblem“, meint Leendertz.

Die anderen 40 Prozent der Jahresproduktion entfallen auf Spezialgarne für die Textilindustrie mit unterschiedlichen technischen Eigenschaften, optimiert für die jeweiligen Anwendungen. Alleine unter dem Handelsnamen Danufil bietet Kelheim Fibres vier verschiedene Qualitäten an. Die eine eignet sich besonders für die Beflockung, bei der sehr kurze Fasern als eine Art Flor auf andere Materialien aufgeklebt werden, eine andere ist optimiert für die maschinelle Verarbeitung in der Textilindustrie, wieder eine andere wird noch im Ausspinnprozess eingefärbt, was die Farben besonders widerstandsfähig gegen Auswaschen oder Ausbleichen macht.

Viloft heißt eine andere Faser mit speziell flachem, bandartigem Querschnitt, der beim weben Lufttäschchen zwischen den Fasern entstehen lässt. Sie isoliert gut gegen Kälte.

Die jüngste Entwicklung von Kelheim Fibres, vertrieben unter dem Namen Outlast, schließt patentierte Mikrokapseln eines wachsartigen Materials in die Faser ein. Daraus gewobenem Stoff verleihen die Einschlüsse die Fähigkeit, Wärme oder auch Kälte je nach Bedarf aufzunehmen, zu speichern und wieder abzugeben.

Fünf Jahre Innovationsvorsprung nötig

„Die Strategie von Kelheim Fibres muss sein, innovative Verfahren anzuwenden, um innovative Produkte auf den Markt zu bringen“, sagt Nikolaus Leendertz. Ohne einen Innovationsvorsprung von ungefähr fünf Jahren hält er ein Unternehmen seiner Branche am Standort Deutschland für nicht überlebensfähig.

Belastend wirkt sich aus, dass die Viskoseherstellung sowohl energie- als auch personalintensiv ist. „Die Personalkosten haben bei uns rund 25 Prozent Anteil am fertigen Produkt“, sagt Leendertz. Dazu kommen die Energiekosten. Kelheim Fibres betreibt am Standort ein eigenes Kraftwerk mit Gasturbine, um Strom und parallel den benötigten Prozessdampf zu erzeugen.

„Betrachtet man die schiere Größe, sind wir als Mittelständler ja ein vergleichsweise kleines Licht“, so der Geschäftsführer. Die Jahresproduktion 2007 lag bei 75.000 Tonnen, der Umsatz bei 160 Millionen Euro. Zum Vergleich: Der Weltmarktführer Lenzing AG

Große Anstengungen unternimmt die Kelheim Fibres GmbH, Rohstoffe rückzugewinnen.



aus Österreich mit Produktionsstandorten auf vier Kontinenten setzte alleine mit Viskosefasern 2007 über eine Milliarde Euro um und produzierte mit 560.000 Tonnen fast die achtfache Menge von Kelheim Fibres. Andere Produzenten ähnlicher Größe stammen aus Indien, Indonesien oder China.

Umweltprüfung als höchste Hürde

Um den benötigten Innovationsvorsprung zu halten, betrachten die Verantwortlichen von Kelheim Fibres stets alle Aspekte von Produktion und Branche. „Es geht natürlich um die Produkte und den Markt, es geht um unsere Investitionen und es geht sehr stark um die Umwelt“, zählt Leendertz auf.

Für die Produktentwicklung beschäftigt das Unternehmen einen eigenen Forschungsleiter und eine Mannschaft von insgesamt 30 Leuten in Labor und Entwicklung. Größere und grundlegendere Forschungsprojekte treibt es zusammen mit Universitäten voran. Investitionen in Maschinen tätigt Leendertz nur, wenn damit eine Weiterentwicklung verbunden ist. „Wir werden nie dieselbe Maschine als reine Ersatzbeschaffung ein zweites Mal kaufen.“ Doch die höchste Hürde für Investitionen stellt die Umweltprüfung dar. „Wir machen neue Prozesse nur, wenn sie auch der Umwelt einen Vorteil bringen“, sagt Nikolaus Leendertz. Umweltfreundliche Verfahren bergen in der chemischen Industrie oft einen betriebswirtschaftlichen Vorteil, weil sie geschlossene Kreisläufe anstreben, bei denen die Neben- und Abfallsprodukte aufbereitet und dem Produktionsprozess wieder zugeführt werden. „Umweltschutz bedeutet keinen Wettbewerbsnachteil, insbesondere nicht gegenüber China, wie man meinen möchte“, betont der Geschäftsführer. Denn die Chinesen haben für ausländische Firmen mittlerweile ähnliche Umweltstandards eingeführt wie sie in der EU gelten.

Bessere Integration von Frauen gefordert

Aktuell arbeiten bei Kelheim Fibres gut 600 Menschen, 55 davon sind Auszubildende in acht verschiedenen Berufen. „Wir müssen uns strecken, um ausreichend qualifizierten Nachwuchs zu bekommen“, sagt Nikolaus Leendertz. Mit einem Durchschnittsalter von 45 Jahren und durchschnittlich 18 Jahren Betriebszugehörigkeit gehört die Belegschaft nicht zu den jüngsten. Konkurrenten um qualifizierte Mitarbeiter im gewerblichen Be-

reich sieht Leendertz in der Großindustrie in Regensburg und Ingostadt, die in der Lage ist, höhere Löhne zu bezahlen. Schwer zu finden sind aktuell Ingenieure und Chemiker. „Wir haben schon für viel Geld bundesweit Anzeigen geschaltet – ohne Resonanz“, bedauert der Geschäftsführer. Vor diesem Hintergrund sieht Nikolaus Leendertz einen Skandal in der schlechten Integration von Frauen in den Arbeitsmarkt. „Das müssen wir gesellschaftlich angehen. Es kann zum Beispiel nicht sein, dass Frauen auf gleichen Stellen effektiv weniger verdienen als Männer.“

Eine große Herausforderung, nicht nur in seinem Unternehmen, stellt für ihn die Weitergabe des Wissens innerhalb der Generationen dar. „Es ist mittlerweile üblich, einen Nachfolger erst einzustellen, wenn der Vorgänger bereits im Ruhestand ist, doch dann ist das Wissen weg.“

Bewegte Geschichte des Faserstandorts

Die Geschichte der Faserproduktion in Kelheim reicht zurück bis in die NS-Zeit. Um unabhängig zu werden von Baumwollimporten forcierte das Regime im ganzen Reich die Viskoseproduktion. 1936 eröffnete die Süddeutsche Zellwolle AG in Kelheim. 1960 kam die Produktion von Kunststofffasern auf der Basis von Polyacryl hinzu, das Unternehmen benannte sich um in Süddeutsche Chemiefaser AG. 1968 kaufte die Hoechst AG eine Mehrheit des Unternehmens und gliederte die Firma 1974 als Werk Kelheim in den Konzern ein. Zu Spitzenzeiten arbeiteten 2.000 Leute am Standort.

Ab 1994 folgten verschiedene Eigentümerwechsel. Zunächst gliederte Hoechst das Werk wieder aus und führte es über in ein Joint Venture mit einem britischen Konzern. 1998 folgte die Übernahme durch das niederländische Unternehmen Akzo Nobel und die Bildung der Acordis Gruppe, 1999 dann die Umbenennung in Acordis Kelheim GmbH.

2004 schließlich trat die Private-Equity-Gesellschaft Equi Fibres auf den Plan – Nikolaus Leendertz fungiert auch hier als Geschäftsführer – die das Unternehmen kaufte und es Kelheim Fibres GmbH nannte. „Uns war wichtig, Kelheim in den Namen aufzunehmen, weil die Stadt in der Branche weltweit mit der Viskoseherstellung verbunden



Nikolaus Leendertz, Vorsitzender der Geschäftsleitung. Bilder: Firmenfotos

wird“, sagt Leendertz. Ab 2005 konzentrierte sich Kelheim Fibres denn auch ganz auf die Viskoseherstellung. Das Geschäft mit den Acrylfasern wurde in die Dolan GmbH ausgegliedert und schließlich Anfang 2008 an die Kunstfasersparte der Lenzing AG verkauft. Natürlich gibt es noch zahlreiche Berührungspunkte zwischen den Unternehmen, zu denen am Faserstandort Kelheim mit EPG Percusor noch ein drittes gehört. Auf Basis von Acrylfasern stellt EPG Percusor einen Grundstoff für die Produktion von Kohlefasern her. Zusammen beschäftigen die drei Firmen rund 700 Mitarbeiter.

„Nach zehn turbulenten Jahren von 1994 bis 2004 bedeutet Private Equity für das Unternehmen in unserem Fall Stabilität“, sagt Nikolaus Leendertz. Produktionsmenge und Mitarbeiterzahl steigen seit 2004 langsam aber kontinuierlich. Und der Geschäftsführer sieht keinen Grund, warum die Entwicklung sich in Zukunft nicht so fortsetzen sollte.

Christian Omonsky, PR+Werbung Ludwig Faust

**IHK Service**
Podcast
Den Audiobeitrag können Sie downloaden:
www.ihk-regensburg.de/podcast
