



FAVOR[®]

Unser Superabsorber für moderne
Hygieneprodukte



Für die Windeln dieser Welt: FAVOR[®]-Superabsorber





Porträt 4



1A-Qualität 8



Markt- und Innovationsführer 12



Service rund um die Uhr 16



Auf Nummer Sicher gehen 20





Das Produkt hat es in sich: Flüssigkeiten bis zum 500-fachen des Eigengewichts können Superabsorber aufsaugen und speichern.

FAVOR[®]-Superabsorber – Produkte mit Anziehungskraft

Kleine Körner mit riesengroßer Wirkung: Um sie dreht sich alles in unserem Geschäftsgebiet Baby Care. Weltweit beschäftigen sich rund 600 Mitarbeiter innerhalb der Evonik Industries AG mit diesem Hightech-Produkt. Eingesetzt in Einwegwindeln sorgen unsere Superabsorber der Marke FAVOR[®] dafür, dass Babys Po trocken bleibt.



Auch wenn das Baby auf der Windel sitzt, wird die vom Superabsorber gebundene Flüssigkeit nicht wieder abgegeben.



Wir sind weltweit einer der größten Hersteller von Superabsorbern.

Chemisch betrachtet bestehen Superabsorber aus wasserunlöslichen vernetzten Polymeren. Bei Kontakt mit Flüssigkeiten wie Urin bildet sich aus dem Granulat ein Gel, das große Mengen Wasser speichern kann – und selbst unter Druck nicht mehr abgibt.

Als Teil eines global agierenden Unternehmens sind wir gut aufgestellt. Hauptsitz des Geschäftsgebiets Baby Care ist Krefeld als zentraler Produktionsstandort für Europa. Weitere wichtige Produktionsstätten in Deutschland sind Rheinfelden (Superabsorber) und Marl (Acrylsäure). Aber auch in den USA haben wir ein sicheres Standbein. So wird in Greensboro, Garyville

(Superabsorber) und Deer Park (Acrylsäure) produziert. Darüber hinaus befinden sich in Krefeld und Greensboro weitere Labors für Forschung, Entwicklung und Anwendungstechnik.

Spitze mit Spitzenprodukten

Seit mehr als zwei Jahrzehnten widmen wir uns der Superabsorber-Herstellung. Mit großem Erfolg. Unsere Superabsorber der Marke FAVOR[®] nehmen eine Spitzenposition auf dem Weltmarkt ein. Dass Windeln um mehr als die Hälfte kleiner und dünner wurden – von über 100 Gramm in den achtziger Jahren auf heute nur noch 40 Gramm – zählt mit



Superabsorber werden nicht nur in Deutschland, sondern auch in den USA hergestellt. Labors für Forschung, Entwicklung und Anwendungstechnik unterhält das Geschäftsgebiet in Greensboro, USA (links) und Krefeld (rechts).

zu den Errungenschaften, die für den Fortschritt in der Entwicklung der Superabsorber stehen. Nur wenige Gramm Superabsorber reichen aus, um den Urin der Kleinen „verschwinden“ zu lassen. Wir haben verschiedenste Superabsorber im Programm – maßgeschneiderte Lösungen für unsere Kunden. So werden unsere saugstarken Granulate auch in Produkten der Damen- und Erwachsenenhigiene verwendet.

Mit dem Erreichten geben sich unsere Forscher dennoch nicht zufrieden. Sie wollen mehr. Ultradünne Hygiene-Produkte sind das Ziel. Und damit noch besserer Tragekomfort, weniger

Verpackung und Abfall. Dafür muss zum Beispiel die Aufnahmekapazität weiter erhöht oder die Flüssigkeitsverteilung noch exakter den gewünschten Anforderungen der Kunden angepasst werden. Auch alternative Rohstoffe, neue Vernetzersysteme und prozesstechnische Weiterentwicklung haben unsere Wissenschaftler im Visier.

Optimale Lösungen für unsere Kunden

Dabei kochen wir nicht nur unser eigenes Süppchen: Das Geschäftsgebiet Baby Care unterstützt seine Kunden bei der Errichtung eigener Labors zur Qualitätskontrolle. Andererseits können sie aber auch ihre Endprodukte

wie Windeln oder Damenbinden praxisnah bei uns testen. Dafür stellt das Geschäftsgebiet neben seinem Daten- und Know-how-Pool auch seine anwendungstechnischen Labors und Pilotanlagen zur Verfügung.

Daneben führen wir für unsere Kunden in den Labor- und Technikumseinrichtungen vergleichende Windeltests durch, um den Saugkörper, die Konstruktion und das gesamte Windeldesign exakt zu bewerten und Lösungen zur weiteren Optimierung der Produkte aufzuzeigen. Sie sehen also, egal ob Qualität, Innovation oder Service – auf dem Gebiet der Superabsorber ist FAVOR* genau die richtige Wahl.

1A-Qualität



Von der Rohstoffauswahl über die Produktion bis zum Einsatz am Baby-Po ist Qualität beim Markenprodukt FAVOR® entscheidend.

Superabsorber mit Reinheitsgebot

„Are you lonesome tonight?“, fragte Elvis Presley in seiner Hitsingle im Januar 1961 – und eroberte damit die US-Charts. Zeitgleich eroberten die ersten Einwegwindeln die Kinderzimmer – seinerzeit noch voller Zellstoff und ohne Superabsorber. Die kleinen Körner mit großer Wirkung kamen erst 1987 in die Windel und machten aus ihr eine trockene Angelegenheit. Schon damals ganz vorne dabei: unsere FAVOR®-Superabsorber. Und heute spitze in der Welt. Das hat gute Gründe.



Kontinuierliche Qualitätskontrollen garantieren eine erstklassige Produktqualität.



Wir stellen höchste Anforderungen an die Herstellungs-kette: vom Rohstoff bis zum fertigen Premium-Produkt.

Die Techniker in der Krefelder Produktion sind zufrieden mit den Messergebnissen. Allerhöchste Reinheit melden die Computer über die Acrylsäure, die im gleichen Moment 70 Kilometer entfernt im Chemiepark Marl hergestellt wird. Die Männer schauen laufend online in die Kessel, prüfen die Eigenschaften und zahlreiche Parameter, bevor die Säure in höchster Reinheit und Qualität wenige Stunden später in Krefeld eintrifft. Die Acrylsäure – wichtigster Rohstoff für die Marken-Superabsorber von Evonik – muss perfekt sein. Damit auch das Endprodukt, das später Babys trocken hält, perfekt und sicher funktioniert. Qualität, Qualität, Qualität: Wenn es das Reinheitsgebot auch für Superabsorber

gäbe, die weltweit rund 600 Mitarbeiter des Geschäftsgebiets würden es auf den Superabsorber schreiben. Denn man sieht es den feinen Körnchen nicht an, wie hoch der Aufwand ist, Superabsorber in dieser Qualität und mit immer besseren Produkteigenschaften herzustellen.

Top-Qualität – überall auf der Welt

An allen Standorten des Geschäftsgebiets Baby Care auf der ganzen Welt gelten höchste Qualitäts- und Reinheitskriterien. Nicht nur in Marl oder Deer Park (USA), wo der Ausgangsstoff Acrylsäure unter streng kontrollierten Bedingungen produziert



In der Messwarte (oben) überwachen die Techniker jeden einzelnen Produktionsschritt, auch die Anlieferung des Rohstoffs Acrylsäure (rechts oben).



wird, sondern auch in allen Superabsorber-Produktionsanlagen und Labors – in Europa oder den USA. Hier dreht sich praktisch alles um die Verbesserung des Superabsorbers, der heute bis zum 500-fachen seines Gewichtes an Flüssigkeit speichern kann – Tendenz steigend.

Damit die Qualität stets stimmt und sich die Kunden auf die Eigenschaften der Superabsorber verlassen können, setzt das Geschäftsgebiet auf Labors für Forschung und Entwicklung, die in enger Abstimmung mit Kunden an neuen Superabsorbentern arbeiten, auf Labors für Anwendungstechnik, die praktisch jede Windel dieser Welt zum Nutzen der Kunden untersuchen, Analyselabors zur

Qualitätskontrolle sowie ein Labor für Toxikologie und Ökologie, das alle verwendeten Rohstoffe, Endprodukte und Neuentwicklungen auf ihre Verträglichkeit für Mensch und Natur überprüft.

Mit dem Erfolg wächst die Verantwortung

Für die hohe Qualitäts- und Produktsicherheit stehen auch die Selbstverpflichtungen, die für das Geschäftsgebiet gelten. Im „Code of Practice“ ist zum Beispiel festgelegt, dass ausschließlich zertifizierte Rohstoffe eingesetzt werden. Dennoch verlässt man sich nicht nur auf die Herstellerangaben, sondern nimmt von allen Rohstoffen

Proben, um sie in den eigenen Labors zu analysieren.

Auch nach der Herstellung, auf dem Weg zum Kunden, legt das Geschäftsgebiet hohe Maßstäbe an. Nicht jeder darf Superabsorber transportieren. Deshalb arbeitet Evonik nur mit ausgewählten Speditionen zusammen, die über speziell geschultes Personal verfügen. Alle Fahrer und Logistiker sind im Umgang mit Superabsorbentern ausgebildet – ganz gleich, ob das Produkt per LKW, Eisenbahn oder Schiff transportiert werden muss. Superabsorber von Evonik haben einfach Markenqualität. Um es mit Elvis zu sagen: „The wonder of you“.



Wir arbeiten an den Trends von morgen – noch leistungsfähigere Superabsorber für immer dünnere Hygieneartikel.

Windeln: So dünn wie eine Unterhose

Die Omas werden sich in wenigen Jahren schon wieder umgewöhnen müssen: Hat das Kind überhaupt eine Windel an? Ja, es hat. Denn die Windel der Zukunft ist klein und dünn, fast wie eine Unterhose. Waren Windeln in den 90-er Jahren noch dicke Zellstoffpakete und ihr Kauf im Supermarkt nur etwas für Besitzer eines Kombis, passen neuerdings Windelpakete in den Einkaufsbeutel. Und künftig reicht vielleicht die Handtasche. Forscher des Geschäftsgebiets Baby Care kreieren den „Motor“ der Windel.



Windeln, Damenbinden und Inkontinenzprodukte mit FAVOR®-Superabsorbent geben Sicherheit und ermöglichen diskreten Schutz.



Wir stehen für neue Ideen und zukunftsweisende Produkte.

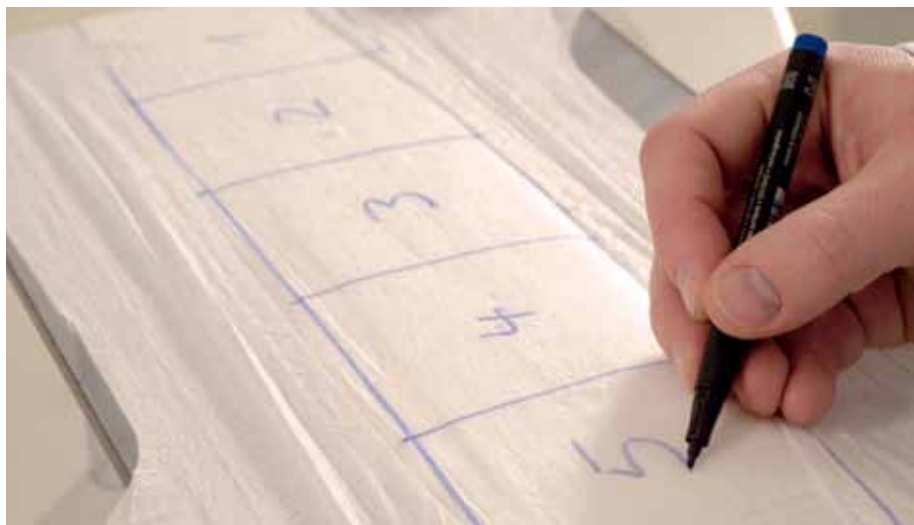
Wie dünn ist die Windel der Zukunft? Haben Erwachsene künftig Inkontinenzprodukte an, die gar nicht mehr auftragen? In den Evonik-Labors arbeitet ein Team von Forschern und Anwendungstechnikern an neuen, noch besseren Superabsorbentern und den Trends von morgen – eng zusammen mit führenden Herstellern von Babywindeln und Hygieneprodukten. Forschung auf Kundenwunsch.

Die maßgeschneiderten Superabsorbent von Evonik zählen zu den besten der Welt. Angeboten werden verschiedenste Superabsorbenttypen der Marke FAVOR[®], die sich in ihren Basiseigenschaften (Absorption, Retention, Absorption unter

Druck, Permeabilität) unterscheiden. Hinzu kommen weitere, für spezielle Kunden entwickelte Produkte.

Forschen für innovative Lösungen

Doch als Hersteller mit eigener Forschung will das Geschäftsgebiet gemeinsam mit seinen Kunden weiterhin Maßstäbe setzen und den Superabsorbent fort entwickeln. Wir forschen an Superabsorbentern mit noch besserem Speichervolumen, die die Produktion von erheblich dünneren Höschenwindeln erlauben und den Herstellern eine drastische Verringerung des Rohstoffeinsatzes und damit eine Reduzierung der Herstellungsschritte, Produktions-



Mit der Stoppuhr wird festgehalten, wie schnell die Windel Flüssigkeit aufnimmt. Nur einer von vielen Tests, die unsere Anwendungstechniker durchführen, um Superabsorber immer weiter zu entwickeln. Anhand verschiedener Prüfmethoden untersuchen Labormitarbeiter, wie sich der Superabsorber in Hygieneprodukten verhält. Auch Baby- und Erwachsenenpuppen werden dabei eingesetzt.

und Transportkosten ermöglichen. Ein Ziel unserer Forschung sind Superabsorber für Windeln, die optisch keinen Unterschied zwischen einer Unterhose und einem Windelhöschen mehr machen und somit den Tragekomfort entscheidend verbessern.

Solche Innovationen haben für unsere Kunden weit reichende Folgen: Die Produktion kann oft vereinfacht werden, die Rohstoffströme reduzieren sich. Kleinere Endprodukte beanspruchen weniger Lagerflächen, reduzieren das Handling und vermindern die Transportkosten. Sie beanspruchen weniger Handel-Regalflächen und erhöhen den Umsatz pro Fläche. Damit profitieren nicht unsere Kunden, sondern sogar deren Kunden, sprich der Handel, entscheidend von den Innovationen unserer verbesserten Superabsorber. Dünn, dünner, am dünnsten – das ist unser

Weg. Den wir gemeinsam mit unseren Kunden gehen. Wir verstecken unser Know-how nicht hinter verschlossenen Türen. Wir denken vernetzt mit unseren Kunden. Wir verstehen das System Windel, wir kennen das Zusammenspiel von Superabsorber und Zellstoff – eine Wissenschaft für sich.

Kundennutzen im Fokus unserer Arbeit

Deshalb verfügt das Geschäftsgebiet Baby Care sowohl über Forschungslabors als auch über Labors für Anwendungstechnik, die einen Großteil der weltweiten Windeln untersuchen, testen und auswerten: Wie viel Flüssigkeit nimmt eine Windel auf? Wie verhält sie sich unter Druck? Wie durchlässig ist das System? Fragen über Fragen, die wir mit Hilfe verschiedener Testmethoden beantworten und deren Ergebnisse in unsere

Forschung einfließen. Auf Basis der so von uns gesammelten Erkenntnisse können wir unsere Kunden detailliert beraten und Hinweise zur Verbesserung von Produktqualität und Verarbeitung geben. Zum Nutzen aller Kunden.

Denn wir verstehen uns nicht nur als Hersteller von Superabsorbieren – wir sind Superabsorber-Experten und wissen genau, wie das System Windel funktioniert und verbessert werden kann: Wie der Superabsorber optimal in die Windel eingearbeitet werden kann, wie sich die Flüssigkeitsverteilung optimieren lässt, wie das Zusammenspiel von Superabsorber, Zellstoff und anderen Windelkomponenten zu verbessern ist, wie sich neue Funktionen und Produkteigenschaften in Windeln und Hygieneprodukten integrieren lassen. Unser Ziel: Ideale Superabsorber für die Windeln unserer Kunden entwickeln.

Service rund um die Uhr



Gemeinsam mit unseren Kunden arbeiten wir an optimalen Lösungen.

Hilfe zwischen Nordkap und Afrika

„Der Kunde ist König!“ lautet unsere Devise. Individuelle Betreuung und Service werden großgeschrieben, ob es um Produktfragen geht oder Anlagenberatung betrifft – unsere Experten leben und verstehen Service so: 24 Stunden bereit, überall auf der Welt.



Umfassender Service und langjähriges Know-how in der Superabsorberherstellung zeichnen uns aus.



**Wir sind überall da,
wo unsere Kunden
sind.**

Schnell auf Wünsche zu reagieren – für unsere Produktionsplanung und die Logistiker gehört das zum täglichen Geschäft. Eine vorausschauende Lagerhaltung ist hier das A und O. Erfahrene Mitarbeiter, die die Produktionsabläufe der Kunden genau kennen, bauen in der Herstellung der verschiedenen Superabsorbenttypen Zeitpuffer ein, lagern größere Mengen, damit beim Kunden die Produktion keinesfalls zum Stillstand kommt, wenn die Windelnachfrage unvorhergesehen boomt.

Streik der Zöllner in Frankreich, Demonstrationen am Brenner, Streik der LKW-Fahrer in Brasilien, Hurrikan-Saison in den USA: Die Logistiker trifft so schnell nichts unvorbereitet.

Zuverlässiger und termingerechter Transport

Unsere Mitarbeiter kümmern sich darum, dass der Superabsorber in Top-Qualität nur von zertifizierten Speditionen und besonders geschulten



Effizientes Logistik- und Lagermanagement bildet das Rückgrat für unsere Prozesse und Abläufe. Unsere Kunden erwarten, dass ihre Produkte in der gewünschten Menge und Qualität „just in time“ eintreffen. Dazu gehört, dass die Produkte sicher transportiert und gelagert werden. Deshalb arbeiten wir auf der ganzen Welt mit kompetenten, verlässlichen Logistikpartnern zusammen.

Fahrern sein Ziel im vorgesehenen Zeitrahmen erreicht. Alternativrouten und alternative Transportmittel sind selbstverständlich, um die Versorgung der Kunden weltweit in jedem Fall sicher zu stellen. Dabei beziehen wir den Umweltaspekt immer mit ein. So umweltfreundlich wie möglich ist das Prinzip unserer Logistik.

Selbst bei der Produktion der Windeln verstehen wir uns als Dienstleister. Denn keiner kennt die Eigenschaften

des Superabsorbers so gut wie wir. Und so stehen unsere Experten auch schon mal an den Windelmaschinen der Kunden und helfen mit, den Produktionsprozess noch weiter zu optimieren.

Langjähriges Know-how und individuelle Beratung

Profis sind wir zudem bei der weltweiten Analyse der Windeln, die im Labor für Anwendungstechnik untersucht werden. Besonders da, wo unsere

Superabsorber drin sind, schauen wir ganz genau hin: Ist der Superabsorber optimal verarbeitet? Wird die Flüssigkeit gleichmäßig aufgenommen und verteilt? Stimmen die geplanten Produkteigenschaften? Fragen über Fragen, auf die unsere Experten immer eine Antwort haben. Von der Forschung und Entwicklung über die Produktion bis hin zum Transport sowie der Beratung vor Ort – unser Service sichert individuell höchsten Kundennutzen.

Auf Nummer Sicher gehen



Unsere Produkte funktionieren perfekt und sind sicher. Doppelter Komfort für Babys und ihre Eltern, die nachts durchschlafen können.

Hygiene ist eine emotionale Sache

„Eine Haut wie ein Baby-Popo.“ So zart und rein. Aber eben auch empfindlich. Damit es Babys Haut immer gut geht, spielen Sicherheit und Qualität für uns eine ganz entscheidende Rolle.



Superabsorber lassen die Flüssigkeit im Inneren der Windel „verschwinden“.



Wir leisten einen wichtigen Beitrag zur nachhaltigen Entwicklung.

Wir wissen, dass der Superabsorber als wichtigster Baustein von Windeln nicht nur optimal funktionieren muss, sondern auch höchste Sicherheits- und Qualitätsanforderungen erfüllen muss. Deshalb unterwerfen wir unsere Rohstoffe und Produkte einer Sicherheitsbewertung mit strengen Kriterien. Erst wenn sie eine Vielzahl an international anerkannten Testverfahren erfolgreich bestanden haben, werden sie eingesetzt. Wir verpflichten uns weit über gesetzliche Anforderungen hinaus, eigene Sicherheitsanforderungen

an unsere Produkte zu stellen. Diese Anforderungen haben wir in einem Standard (Code of Practice) festgeschrieben. Sie greifen bereits bei der Produktentwicklung.

Weltweit höchste Sicherheitsstandards

Doch zur Sicherheit gehört mehr: Evonik bekennt sich zum „Verantwortlichen Handeln“ (Responsible Care). Responsible Care heißt unter anderem, dass unsere Anlagen rund um



Hand in Hand mit der Natur. Mit unserer Spitzenposition im Markt verbinden wir auch die hohe Verantwortung für den Umweltschutz. Die Sicherheit unserer Superabsorber hat absolute Priorität.

den Globus den höchsten Sicherheitsstandards entsprechen. Alle Produktionsstandorte sind nach ISO 9001 (Qualität) und 14001 (Umwelt) zertifiziert, das heißt, unsere Prozesse, Produkte und Dienstleistungen werden ständig durch unabhängige Gutachter bewertet.

Unser Handeln ist geprägt vom Leitgedanken der „Nachhaltigen Entwicklung“ (Sustainable Development), womit wir den Anspruch erheben, unsere Wirtschaftsweise und unsere Produkte so zu gestalten, dass sie im Einklang mit

der Verantwortung für die kommenden Generationen stehen.

FAVOR[®]-Superabsorber erhöhen die Lebensqualität

Der Superabsorber ist ein Paradebeispiel für ein „nachhaltiges Produkt“: Seine Verwendung hilft zum einen, Verpackung und Abfall einzusparen. Zum anderen dient der Einsatz der Hygieneartikel mit Superabsorbentern der Gesundheit und erhöht die Lebensqualität.

Sicherheit heißt bei uns auch: Die Kunden dürfen hinter die Kulissen blicken. Die Windelhersteller prüfen streng und nach Punktesystem, ob alle Vorschriften eingehalten werden. Sie beurteilen nicht nur das Produktionsverfahren, sondern auch Qualifikationen, Schulung und Weiterbildung der Mitarbeiter sowie das Dokumentationssystem allgemein. Darüber hinaus hat das Geschäftsgebiet Baby Care auch eine eigene Abteilung für Umwelt, Sicherheit, Gesundheit und Qualität, die kontinuierlich interne Audits durchführt. Denn: Wir gehen auf Nummer Sicher!

Impressum

Evonik Industries AG
Baby Care
Bäckerpfad 25
47805 Krefeld
Deutschland

TELEFON +49 2151 38-3462
TELEFAX +49 2151 38-1292
info-superabsorber@evonik.com

Redaktion und Abwicklung:
Sabine Micevic, Susanne Jansen
Konzeption und Gestaltung:
Agentur Grintsch, Köln
Text: Axel Mörer-Funk
Fotos: Stefan Maria Rother,
Klaus Görge, Karsten Bootmann,
Rolf van Melis, getty images,
Evonik Industries AG,
Agentur Grintsch, Köln

Disclaimer

Unsere Informationen entsprechen unseren heutigen Kenntnissen und Erfahrungen nach unserem besten Wissen. Wir geben sie jedoch ohne Verbindlichkeit weiter. Änderungen im Rahmen des technischen Fortschritts und der betrieblichen Weiterentwicklung bleiben vorbehalten. Unsere Informationen beschreiben lediglich die Beschaffenheit unserer Produkte und Leistungen und stellen keine Garantien dar. Der Abnehmer ist von einer sorgfältigen Prüfung der Funktionen bzw. Anwendungsmöglichkeiten der Produkte durch dafür qualifiziertes Personal nicht befreit. Dies gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter. Die Erwähnung von Handelsnamen anderer Unternehmen ist keine Empfehlung und schließt die Verwendung anderer gleichartiger Produkte nicht aus.



Evonik Industries AG

Baby Care
Bäckerpfad 25
47805 Krefeld

TELEFON +49 2151 38-3462
TELEFAX +49 2151 38-1292
info-superabsorber@evonik.com
www.evonik.de/superabsorber

Evonik. Kraft für Neues.