

Maxi und das Geheimnis der Windel-Ohren

Die fränkische Firma Koester produziert rund um die Uhr – und schirmt ihr Know-how streng ab

Quietschvergnügt: Maximilian ist einer von 100 Windel-Testern.
Foto: Werk



Altendorf. Der kleine Maximilian strahlt – und gluckert vor guter Laune: Das Bäuchlein ist voll, der Po trocken, das Spielzeug in Reichweite – und die Windel sitzt richtig bequem.

Und darauf kommt es hier an! Ist Maxi rundum zufrieden, freut das nicht nur seine Eltern: Der Wonneproppen ist eines von 100 Babys und Kleinkindern, die Windeln testen – für die Firma Koester im fränkischen Altendorf.

Damit ist der kleine Wicht fast schon ein Geheimnisträger. Könnte er schon sprechen, würde er vielleicht sogar zur Verschwiegenheit verpflichtet. Denn das Know-how wird bei Koester streng geschützt – besonders, wenn es um die Windel geht. Oder vielmehr: um das Windel-Ohr. So heißt das äußerst flexible breite Seitenteil, das das schmale Klebeband längst ersetzt hat.

Seit mehr als 30 Jahren entwickelt und produziert Koes-



Extrem flexibel: Koester-Chef Stefan Hofmann zeigt, welcher Belastung ein Windel-Ohr standhält.

ter selbstklebende und klett-fähige Verschlüsse für Baby- und Inkontinenzwindeln. Zudem werden Klebebänder für hygienische, medizinische und technische Anwendungen hergestellt.

Weltweit führend

Den größten Teil des Umsatzes erzielt jedoch allein der Bereich Babywindeln: In diesem sehr speziellen Geschäft

zählt der mittelständische Zulieferer, der zur Lohmann-Gruppe (Neuwied) gehört, nach eigenen Angaben zu den führenden Firmen weltweit.

Die 400 Mitarbeiter, darunter auch Zeitarbeitskräfte, erwirtschafteten im vergangenen Jahr rund 70 Millionen Euro Umsatz; die Exportquote liegt bei 80 Prozent.

Die meisten Maschinen sind Eigenkonstruktionen – nur einzelne Komponenten wer-



Qualitätskontrolle: Kilometerlange Vlies-Bahnen werden sorgfältig geprüft, ehe sie weiterverarbeitet werden.
Foto: Scheffler (3)

den beim Maschinenbau in Auftrag gegeben. Die kompletten Anlagen stellen dann die eigenen Ingenieure zusammen und bringen sie ans Laufen. „Das Know-how und die hohe Kunst der Programmierung bleiben damit bei uns“, sagt Koester-Geschäftsführer Stefan Hofmann.

Produziert wird rund um die Uhr, an sieben Tagen der Woche. „Bei unserem preisaggressiven Markt, der vor allem von den Discount-Supermärkten bestimmt wird, hätten wir am Produktionsstandort Deutschland sonst gar keine Chance.“

Extrem dehnfähig

Neben dem Stammhaus in Altendorf (Kreis Bamberg) gibt es seit einigen Jahren noch einen Tochterbetrieb in Mexiko. „Er hilft uns, den Markt in Nord- und Südamerika zu erobern“, erläutert Hofmann, „alle anderen Kontinente werden von Deutschland aus bedient.“

Weltweit gibt es relativ wenige Windelhersteller. Der

Marktführer wird zwar nicht von Koester beliefert – „aber viele seiner Wettbewerber setzen auf unsere Verschluss-Systeme“, betont Hofmann.

In der Entwicklungsabteilung arbeiten 20 Ingenieure an der Fortentwicklung der Produkte – und an den passenden Produktionsmaschinen.

Die Zeiten, als ein dünner Klebestreifen scheuerte oder gar die Windel beim Öffnen zerfetzte, sind lange vorbei. Heute schmiegert sich zartes, extrem dehnfähiges Vlies rund um die Baby-Beinchen.

Eine Windel muss perfekt sitzen, bequem sein, jeder Bewegung folgen – und auch mit schwerem Inhalt nicht verrutschen. Das alles gelingt mit dem Windel-Ohr: Weiches Vlies ruft auf den selbst konstruierten Maschinen mit einem elastischen Spezialfilm verbunden und erhält so eine ungeheure Elastizität. Wie das technisch genau abläuft, ist allerdings ein streng gehütetes Betriebsgeheimnis. Das man nicht einmal dem knuffigen Maxi verraten würde.

TEXTE: MAJA BECKER-MOHR

Zeitarbeit lässt Fabrik „atmen“

Weltweite Wirtschaftskrise? Für Koester in Altendorf kein besonderes Problem: An extreme Auftragschwankungen ist dieses Unternehmen gewöhnt. Schon vor Jahren wurde deshalb der komplette Betrieb sehr flexibel aufgestellt. „Wir können mit der Fabrik sozusagen atmen und auf das Auf und Ab des Marktes schnell reagieren“, erklärt Geschäftsführer Stefan Hofmann.

Wichtigstes Instrument dabei: Der Einsatz von Zeitarbeitnehmern. Er ist für den Betrieb unverzichtbar, um im stark wechselhaften Geschäft die Stammbeschäftigten halten zu können.

„Im Schnitt sind gut 5 Prozent unserer Beschäftigten Zeitarbeitnehmer“, weiß Dr. Thorsten Arl, Hauptgeschäftsführer des Verbandes der Bayerischen Papier, Pappe und Kunststoff verarbeitenden Industrie in München.

Einsatz im Schneidsaal

Doch Koester muss jetzt eine Boomphase bewältigen: „Viele Hersteller wollen unser elastisches Windel-Ohr, ein extrem flexibles Seitenteil aus zartem Vlies“, sagt Hofmann. „Daher brauchen wir verstärkt Zeitarbeitnehmer.“

Die kommen vor allem im Schneidsaal des Betriebes zum Einsatz. „Wir arbeiten für die anderen Abteilungen just in time“, betont Vorarbeiter Erwin Knörlein, „je nach Auftragslage würden wir das ohne die Kollegen aus den Zeitarbeitsfirmen gar nicht schaffen.“

„Ein richtig gutes Gefühl“

Ex-Maurer nutzt Chance zur Weiterbildung

Was Hänchen nicht lernt, lernt Hans nimmermehr? Dass das in der deutschen Industrie längst nicht mehr gilt, weiß Rocco Stobbe (34) aus eigener Erfahrung: Er hat auf Weiterbildung gesetzt, um im Beruf Erfolg zu haben.

eine dreimonatige Weiterbildung an. „Darüber habe ich mich total gefreut und ohne groß nachzudenken sofort ja gesagt“, erinnert sich Stobbe, „so eine Chance darf man sich doch nicht entgehen lassen.“

Den Kollegen kann er nur empfehlen, solche Angebote anzunehmen: „Ich war zwar drei Monate komplett raus, aber das Gehalt lief weiter. Und als ich dann mein Zertifikat hatte, war das einfach ein richtig gutes Gefühl.“

Drei Monate lang dazugelernt

Als Mitarbeiter einer Zeitarbeitsfirma kam der gelernte Maurer vor fünf Jahren zur fränkischen Firma Koester. Nach verschiedenen Einsätzen wurde er dann zunächst befristet übernommen – und schließlich fest angestellt. Und damit Stobbe als Maschinenführer arbeiten kann, bot ihm der Betrieb

Rocco Stobbe im Einsatz: Diese Maschine schneidet am laufenden Band Vlies zu.

