



MEDIENINFORMATION

Ritex Gummiwarenfabrik GmbH:

Qualität steht bei Ritex an erster Stelle

180 Tonnen Latex werden pro Jahr verarbeitet

Bielefeld – Die Kondome der Ritex Gummiwarenfabrik bestehen hauptsächlich aus einem natürlichen Rohstoff: Naturlatex-Latex. Diesen beziehen die Bielefelder vor allem aus Asien. Qualität steht bei Ritex schon hier an erster Stelle, daher wird vom Kondomhersteller nur beste Gummilich verwendet. Vor der Weiterverarbeitung zum Kondom muss der Naturkautschuk-Latex erst einige Zeit reifen, ehe er in den Produktionskreislauf gelangt. Insgesamt dauert es etwa zwei Wochen, bis aus dem milchig-zähen Saft Kondome geworden sind.

„Durchschnittlich neun Mal im Jahr werden wir mit Naturkautschuk-Latex aus Südostasien beliefert“, sagt Geschäftsführer und Firmeninhaber Hans-Roland Richter. Eine Lieferung umfasst 20 Tonnen. Das heißt, es werden im Jahr rund 180 Tonnen Latex verarbeitet. Sobald ein Container-Zug aus Hamburg oder Rotterdam eingetroffen ist, wird der Latex in einen großen Tank gefüllt. Für die weitere Verarbeitung fügen die Kondommacher dem Rohstoff noch etwa drei Prozent Zusatzstoffe bei. Woraus diese bestehen, will Richter nicht verraten. „Das ist eine streng gehütete Rezeptur.“ Die Zusatzstoffe bewirken, dass die Qualität des Latexgemischs während der Verarbeitung auf einem gleichmäßig hohen Niveau gehalten wird. Der Reifegrad der angesetzten Mischung wird ständig überprüft. Erst wenn die Prüfer ihr Okay geben und der Reifegrad den hohen Ansprüchen genügt, beginnt die Kondomproduktion nach einem technisch aufwändigen Verfahren.

In der Tauchanlage erhält das Kondom seine Form

„Die Produktion läuft hoch automatisiert ab, mit zahlreichen Mitarbeitern als wichtige Kontrollinstanz“, versichert der Firmeninhaber. Das flüssige Latexgemisch wird zunächst vorsichtig in die Becken der Tauchanlage ge-

Herausgeber:
Ritex Gummiwarenfabrik GmbH

Medienkontakt:
Karin Wunsch
Gustav-Winkler-Straße 50
33699 Bielefeld

Telefon 0521-92464-0
Fax 0521-92464-99

presse@ritex.de
www.ritex.de

füllt. Daraufhin taucht eine endlose Kette von Glaskolben, die die Form des jeweils zu produzierenden Kondomtyps aufweisen, in das Becken ein. Beim Auftauchen aus dem Becken verbleibt ein dünner, noch flüssiger Latexfilm auf den Glaskolben. Die Formen werden anschließend permanent gedreht, damit der Latex sich gleichmäßig auf der Form verteilt. Nach einer ersten Vorvulkanisation kann am offenen Ende des Kondoms der Rollrand angebracht werden. Dazu rollen weiche, rotierende Bürsten den oberen Teil des Kondoms einfach etwas zusammen.

In einem weiteren Schritt werden die Kondome bei über 100 Grad getrocknet. „Diesen Vorgang nennt man Vulkanisation“, so Richter. „Dadurch verbinden sich die einzelnen Moleküle des Latex auf den Glasformen zu einem festen, dichten und hochelastischen Film.“ Mit warmem Wasser und einer speziellen Seifenlauge werden die Kondome abgestreift und in einem Auffangbehälter gesammelt. Die typischen Charakteristika von Kondomen seien nun bereits vorhanden, so Hans-Roland Richter. „Die Kondome zeichnen sich schon jetzt durch sehr hohe Reißfestigkeit und Elastizität aus. Dabei sind sie mit rund 0,07 Millimetern hauchdünn – ungefähr sechsmal dünner als die menschliche Haut.“

Spezifisches Waschverfahren sorgt für beste Verträglichkeit

Anschließend werden die Kondome maschinell gründlich gewaschen. Hierbei werden zum Beispiel Seifenrückstände und lösliche Bestandteile herausgespült. Zugleich erhalten die Kondome durch ein besonderes Beschichtungsmittel eine seidenglatte Oberfläche. Das Verfahren garantiert beste Verträglichkeit der Kondome und sorgt auch dafür, dass die Kondome den typischen „Gummi-Geruch“ verlieren. Im nächsten Schritt werden die Ritex-Produkte mit heißer Luft so lange herumgewirbelt, bis sie innen und außen vollständig trocken sind.

Vollautomatische Einzelstückprüfung

Bevor es weiter geht, werden die Kondome vollautomatisch auf elektrisch leitende Metallformen aufgezogen. Unter Hochspannung tasten weiche, Strom leitende Bürsten die Kondome in Sekundenschnelle ab. Auf diese Weise können kleinste Löcher, aber auch zu dünne Stellen im Latexfilm des Kondoms sicher erkannt werden. Nur die in dieser Fertigungsstation als einwandfrei geprüften Kondome werden aufgerollt und weiter-

verarbeitet. Wenn die Maschine einen Fehler gefunden hat, sortiert sie das betreffende Kondom automatisch aus.

Einsiegeln der Kondome

Die als einwandfrei geprüften Kondome werden maschinell mit einem Tropfen Gleitmittel versehen und einzeln in licht- und luftdichte Schutzfolien eingesiegelt. Auf jedes Siegelbriefchen wird hierbei die zugehörige Chargennummer und das Haltbarkeitsdatum (Kondome sind fünf Jahre ab Herstellung haltbar) aufgedruckt. „Wie überall in der Ritex-Produktion herrschen auch im Siegelbereich höchste Hygienevorschriften. Deshalb darf man die gesamte Produktion nur mit Kittel, Haarhaube und Überschuhen betreten“, berichtet der Ritex-Chef. In einem letzten Schritt werden die Siegelbriefchen zusammen mit den Gebrauchsanweisungen in die Verkaufspackungen gelegt. Dann stehen sie auf Paletten für den Abtransport bereit.

Aufwändige Tests für die Sicherheit

Bevor die Kondome nun endgültig in den Verkauf kommen, werden Stichproben der einzelnen Chargen überprüft. Die Qualitätskontrolle findet im hauseigenen Labor von Ritex statt. Alle Prüfungen werden elektronisch erfasst und dokumentiert. Nur Chargen, die auch nach dieser letzten Prüfstufe alle Anforderungen erfüllt haben, erhalten die Freigabe für den Versand.

Die Kondome werden zum Beispiel einem Aufblastest unterzogen. Dabei werden sie mit Luft gefüllt, bis sie platzen. Laut Vorschrift sollen 18 Liter in ein Kondom hineinpassen. Bei Ritex platzen die Kondome teilweise erst nach über 35 Litern. Weiter geht es zur Messung der Dichtigkeit und anschließend zum Dehnungstest, bei dem aus den ausgewählten Kondomen kleine Streifen herausgeschnitten und in die Länge gezogen werden, bis sie reißen. Zu den Kontrollverfahren zählt auch der Test auf mikrobiologische Reinheit.

„Alle Verarbeitungsschritte und die Qualitätsprüfungen während und nach der Herstellung werden schriftlich dokumentiert und den einzelnen Produktionschargen zugeordnet“, erklärt Richter. So seien alle Daten – von den Werten des importierten Rohstoffs bis zum fertigen Produkt – jederzeit verfügbar.

Diese Dokumentation muss laut Gesetz mindestens fünf Jahre archiviert werden. Zusätzlich verpflichtet sich

Ritex als Mitglied der „Deutsche Latex Forschungsgemeinschaft Kondome e.V.“ (DLF) die strengen Güteanforderungen der DLF einzuhalten. Dazu gehört beispielsweise die Fremdüberwachung durch die international renommierte Staatliche Materialprüfungsanstalt Darmstadt.

Naturkautschuklatex:

Kondome bestehen aus Naturkautschuklatex. Dieser Rohstoff wird als milchiger Saft aus der Rinde des Gummibaums gewonnen, der vor allem in tropischen Regionen in Plantagen kultiviert wird. Ritex bezieht seinen Latex vorwiegend aus Südostasien. Latex wird in Handarbeit gewonnen. Dabei werden die Gummibäume angeritzt und der Saft in einer Schale aufgefangen. Der Naturkautschuklatex wird in großen Tanks gesammelt, gereinigt, zentrifugiert und mit Ammoniak stabilisiert, damit der Rohstoff für den Schiffstransport in alle Welt gerüstet ist. Da Latex ein Naturprodukt ist, hängt die Beschaffenheit ähnlich wie beim Wein auch vom Wetter ab. Für die Herstellung von anspruchsvollen Medizinprodukten wie Kondome kommen nur beste Latexqualitäten in Betracht.