

Süßes aus dem Pott

Im Gespräch mit Dieter Borghorst, Eurosweet GmbH

Im Oktober 2004 wurde die Eurosweet GmbH gegründet und hat sich innerhalb kürzester Zeit eine feste Marktposition erarbeitet. Die Schwerpunkte liegen in der Herstellung und im Handel von Flüssigzuckern aller Art. Wie sich das Unternehmen in seiner kurzen Geschichte so erfolgreich entwickelt hat, weiß der Geschäftsführer Dieter Borghorst im Gespräch mit der GETRÄNKEINDUSTRIE zu berichten. (hof)

GETRÄNKEINDUSTRIE: Hr. Borghorst, stellen Sie doch Ihr Unternehmen kurz vor.

Dieter Borghorst: Im Jahr 2004 fiel die Entscheidung, eine eigene Existenz mit dem Schwerpunkt der Herstellung von Flüssigzuckern zu gründen. Die Standortentscheidung fiel auf Bottrop, wo im Oktober 2004 ein Grundstück in der Größe von 6.500 m² mit zwei aufstehenden Gebäuden erworben wurde. Das Büro, das Lager und die Produktionshallen umfassen ca. 2.800 m², mit einer Erweiterungsmöglichkeit im Lagerbereich. Die aktuelle Lagerkapazität beträgt ca. 2.000 Paletten, die 18 Produktions- und Lagergefäße sind für 600 t Sirup ausgelegt.

GI: Und Ihre Mitarbeiteranzahl?

Borghorst: In der Produktion sind im Zweischichtbetrieb acht Mitarbeiter beschäftigt, im Labor/Qualitätssicherung zwei Personen und in der Buchhaltung/Auftragsbearbeitung ebenfalls zwei Personen.

„ Die Produktionsmenge konnte 2005 und 2006 jeweils um 30 Prozent gesteigert werden.“

GI: Eurosweet hat in kürzester Zeit eine feste Marktposition eingenommen?

Borghorst: Das ist richtig. Die Produktionsmenge konnte in 2005 und 2006 jeweils um ca. 30 Prozent gesteigert werden, in 2007 werden 35.000 Tonnen erwartet. Das Unternehmen generiert ca. 65 Prozent des Umsatzes in

Deutschland und 35 Prozent im europäischen Ausland. Schwerpunktmäßig ist hier Großbritannien zu nennen, es folgen Österreich, Italien, Benelux und mit geringeren Anteilen die Schweiz und Frankreich.

GI: Diese Position konnte das Unternehmen doch nur mit erfahrenen Mitarbeitern einnehmen?

Borghorst: Ja. Aufgrund der langjährigen Erfahrung mit der Herstellung von Flüssigzuckern und Mischsyrupen aller Art ist das Unternehmen in der Lage, auf individuelle Probleme und Interessen der Kunden einzugehen. Das gilt auch für die Verflüssigung von kristallinen Rohstoffen, wie z. B. Zitronensäure und Fruktose. Im Fokus der Unternehmensphilosophie stand von Anfang an, individuelle Siruplösungen für die Lebensmittelindustrie anzubieten.

GI: Sie erwähnten gerade individuelle Problemstellungen?

Borghorst: Es werden oft Anfragen aus der Getränkeindustrie an uns herangetragen, wie beispielsweise der Ersatz gewisser Anteile Zucker durch eine Zucker/Glukose oder Zucker/Süßstoffkombination. Wir haben in diesem Zusammenhang ein sogenanntes Zuckeraroma in Zusammenarbeit mit einem Hersteller entwickelt. Es handelt sich um einen Mischsirup aus einer Kombination von Zucker, Süßstoff und Zuckeraroma, der unter Beibehaltung des Süßeffektes entsprechend geringer dosiert werden kann. Wir können Mischungen im Kleinmaßstab in unserem Labor selbst vornehmen. Auch Versuchsmengen im Technikum Maßstab sind möglich. Durch unsere Partnerbetriebe sind wir in der Lage, sogar Endprodukte im Pilotmaßstab darzustellen.

GI: Zu Ihrem Kundenkreis zählen?



„Wir sind in Europa ein bedeutender Hersteller für Fruktoselösungen“
so Dieter Borghorst im Gespräch mit GETRÄNKEINDUSTRIE-Redakteur
Andreas Hofbauer.

Borghorst: Eurosweet stellt keine trinkfertigen Endprodukte her, sondern bedient als Rohstofflieferant ausschließlich Produzenten. Dies sind zum einen Getränkehersteller (Brauereien und Limonadenhersteller), aber auch Molkereien, Spirituosenindustrie, Lebensmittel- und Tierfutterhersteller; sowie die Süßwaren- und Backwarenindustrie.

GI: *Warum stellen diese Unternehmen beispielsweise Mischungen nicht selber her?*

Borghorst: Dies ist grundsätzlich natürlich möglich. Die erste Voraussetzung wäre, die entsprechenden technischen Einrichtungen zu haben. Allerdings ist es, ähnlich wie beim Invertzuckersirup, für den Verwender viel einfacher, einen flüssigen Sirup zu beziehen, ihn einzulagern und für die Produktion nur die benötigten Teilmengen zu entnehmen. Darüber hinaus entfallen die Verluste bei der Verflüssigung sowie die Verpackungsent-sorgung.

GI: *Was bedeutet die Veränderung der Zuckermarktverordnung?*

Borghorst: In dieser Verordnung sind die Preise, die Herstellmengen (Quote) und die Handelsregelungen mit Nicht-EU-Ländern für Zucker geregelt. Die Verordnung wurde 1968 von der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft in Kraft gesetzt um die Bauern durch feste Abnahmepreise vor Marktschwankungen und Importen zu schützen. Jedoch ist aufgrund weltweiter gestiegener Nachfrage für Zucker, unter anderem für die Herstellung von Bioethanol aus Zuckerrohr, kein Überangebot an Zucker in der EU vorhanden. Aus diesem Grund rechne ich mittelfristig auch mit stabilen Zuckerpreisen.

Übersicht über das Produktportfolio

Produkte	Charakterisierung
Fruktose	Fruktose flüssig 70 bis 80 Prozent Fruktosegehalt 95,0 bis 99,5 Prozent Fruktose kristallin
Saccharose	Saccharose flüssig 66,5 Prozent Saccharose kristallin (Zucker)
Dextrose	Dextrose flüssig 70 bis 75 Prozent Dextrose kristallin (Traubenzucker)
Sorbit	Sorbit 70 Prozent Sorbit kristallin
Caramel und Kulör	Caramelzuckersirup (E 150 a), Bierkulör (E 150 c), Colakulör (E 150 d)
Malzextrakt	Hell und dunkel 80 Prozent
Zitronensäure	Kristallin und flüssig
Mischsirupe	Mischungen aus Zucker, Glukose, Isoglukose und Caramelzucker in allen Varianten
Glukosesirupe	Diverse
Brausirup	Hell-Dunkel
PureMalt-Produkte	Vertrieb von Röstmalzbieren und Malzextrakten in Deutschland, Österreich und Schweiz

Im Fokus der Unternehmensphilosophie stand von Anfang an, alle Produkte lebensmittelkonform abbilden zu können.“

GI: *Mit welchen Auswirkungen ist davon Eurosweet betroffen?*

Borghorst: Die Auswirkungen sind eher gering. Anders als beim Zucker ist Fruktose kein reines Süßungsmittel sondern ein Produkt, das in Diabetiker-Lebensmitteln, im Fruchtbereich zur Unterstützung des Fruchtgeschmackes und im Kalorienreduzierten Bereich

zum Einsatz kommt. Weiterhin hat Eurosweet Sirupe entwickelt, die aus technologischen Gründen eingesetzt werden, wie z.B. Spezialsirupe für die Backindustrie mit geringeren Acrylamid-Werten im Endprodukt.

GI: *Sie sagten, der Hauptgeschäftszweig ist die Fruktose...*

Borghorst: Fruktose macht gut 50 Prozent unseres Geschäftes aus. Von der anderen Hälfte entfallen ca. 80 Prozent auf die Herstellung von Mischsirupen. Die restlichen Anteile setzen sich aus Spezialprodukten wie Sorbitsirup, Zitronensäure oder Brauereirohstoffen zusammen.



Im Sommer 2006 wurde eine Spezialmaschine konstruiert, die 1 000 kg Big Bags aufricht und die „Konglomerate“ über eine hydraulische Presse und einen Klumpenbrecher zerkleinert. Erst dann gelangt die kristalline Form in den Lösetank zur weiteren Verarbeitung.



Bei der Produktion von Zuckersirupen wird das Produkt in die Lösewanne gegeben und dann mit einer Lösepumpe über eine Lösetankzuleitung in den Lösetank gepumpt.



Acht Lagertanks stehen unter der Beobachtung von...



...Betriebsleiter Dipl. Brau-Ing. Hans-Christoph Lange.

GI: Woher beziehen Sie die Rohstoffe?

Borghorst: Der Bezug der kristallinen Fruktose erfolgt ausschließlich von unserem israelischen Partner Galam. Eurosweet hat gemeinsam mit Ihrem Vertriebspartner, der Fa. BOT-Rohstoffe aus Wiehl, die Vermarktungsrechte für flüssige und kristalline Fruktose in Europa. Die Firmen Galam als Lieferant und BOT als Vertriebspartner zu haben, war für mich die Voraussetzung für das Projekt Eurosweet.

„Die Partnerschaften sind von einer wechselseitigen Abhängigkeit gekennzeichnet.“

GI: Und die anderen Rohstoffe?

Borghorst: Wir beziehen unsere Rohstoffe von den bekannten deutschen Herstellern, aber auch von ausländischen Produzenten, wie z. B. Glucose

aus Frankreich, Österreich und Belgien. Durch die breite Streuung im Einkauf ist unsere Versorgungssicherheit gegeben. Dadurch ist Eurosweet in der Lage, je nach Kundenwunsch, allen Vorgaben wie z. B. Rohstoff und Ursprung zu entsprechen.

GI: Wie gelangen Ihre Produkte zu den Kunden?

Borghorst: Wir verfügen über keinen eigenen Fuhrpark, sondern arbeiten ausschließlich mit Lebensmittel-Fachspeditionen zusammen, die 90 bis 95 Prozent unserer Produktion im Tankfahrzeug übernehmen und ausliefern. Die Verteilung des Stückgutes (1 000 Liter Container, Eimer und Kanister) wird durch einen lokalen Fachspediteur übernommen. Auf Wunsch sind auch „just in time“ Anlieferungen darstellbar.

GI: Seit neuestem vertreiben Sie schottische Produkte.

Borghorst: Richtig. Eurosweet ist der neue Vertriebspartner in Deutschland, Österreich und der Schweiz von PureMalt Products für Röstmalzbier und Malzextrakte. PureMalt produziert technologisch hochwertige Produkte. Dabei wird besonderer Wert auf eine schonende Konzentrierung und sauerstoffarmes Abfüllen der Röstmalzbier und Malzextrakte gelegt. Der bisherige Hauptnachteil lag für das schottischen Unternehmen in der langen Vorlaufzeit zwischen Bestelleingang und Warenauslieferung. Wir werden nun den entsprechenden Platz zur Verfügung stellen und von Bottrop aus die Kunden bedienen.

GI: Gehen Sie doch auf die Herstellung von Fruktoselösungen ein.

Borghorst: Fruktoselösungen werden aus kristalliner Fruktose und Trinkwasser hergestellt. Die Fruktose wird sowohl in 25 kg Papiersäcken mit Poly-Innenbeutel als auch in 500 und 1 000 kg Big Bags geliefert. Um die Lösungen herzustellen, wird die kristalline Fruktose in der Menge Wasser suspendiert, die zur Erreichung des gewünschten Trockensubstanzgehaltes des Fruktosesirups nötig ist. Der Suspension wird unter Rühren solange Wärme zugeführt, bis die Fruktosekristalle sich aufgelöst haben. Dabei ist besonders bei Fruktoselösungen darauf zu achten, keine zu hohen Temperaturen zu erreichen, da es ab ca. 30 °C zur Färbung des Sirups kommen kann.

„Unser Grundsatz ist: keine Auslieferung ohne Qualitätszertifikat.“

GI: Die Technik der Herstellung der Suspension richtet sich nach...

Borghorst: ...der Fließfähigkeit der eingesetzten Fruktose – in Abhängigkeit von der Körnung des Produktes kommt es bisweilen zu Verklumpungen in den Säcken. Um solche „Konglomerate“ in Lösung zu bringen, werden diese über eine hydraulische Presse und einen Klumpenbrecher zerkleinert, bevor diese suspendiert und über Exzentrerschneckenpumpen in den Lösetank gefördert werden. Auf diese Art und Weise werden Fruktosesirupe mit 70 bis 80 Prozent Trockensubstanz hergestellt.

GI: Die Qualitätsparameter der fertigen Sirupe werden im Betriebslabor überwacht und lückenlos dokumentiert.

Borghorst: Ja, das Labor hat zwei Hauptaufgabenbereiche. Zum einen sind dies die chemisch-technische Analysen, wie Extrakt und Dichtebestimmung, pH-Wert, Trübung und Farbe. Zum anderen fällt in diesen Aufgabenbereich, sämtliche Prozesse komplett zu überwachen und dokumen-



Die Qualitätsparameter der fertigen Sirupe, wie Trockensubstanzgehalt, pH-Wert oder Farbe, werden im Betriebslabor unter der Leitung von Dipl.-Braumeister Olaf Köwing überwacht.



Die umfangreiche Produktpalette.

tieren – Stichwort Rückverfolgbarkeit. Dies fängt bei der Wareneingangskontrolle an, gefolgt von Rezepturberechnungen und Erstellung von Produktionsberichten und hört bei den dazugehörigen Laboraufzeichnungen auf. Unser Grundsatz im Labor lautet: keine Warenauslieferung ohne Qualitätszertifikat. Während der Beladung der Lebensmittel Tankfahrzeuge werden als letzte Kontrolle Rückstellmuster und nach Kundenwunsch auch mikrobiologische Proben genommen. Die vollen Tankfahrzeuge sowie die gefüllten Mehrweg-Container werden zudem mit nummerierten Plomben versiegelt um eine geschlossene Lieferkette zu ge-

währleisten und die ordnungsgemäße Anlieferung beim Kunden zu garantieren.

GI: *Einen wichtigen Stellenwert in ihrem Tätigkeitsbereich nimmt also die Zertifizierung ein.*

Borghorst: So ist es. Um einen einheitlichen Lebensmittelsicherheitsstandard zu erstellen, haben 2002 die deutschen Einzelhändler den International Food Standard (IFS) entwickelt. Dieser Standard dient der einheitlichen Überprüfung der Lebensmittelsicherheit und des Qualitätsniveaus der Produzenten. Sämtliche Maßnahmen zur Erlangung des Zertifikates sind unsererseits be-

reits erstellt und umgesetzt worden. Zurzeit befinden wir uns in der Auditierungsphase und haben das Ziel im Mai 2007 das Zertifikat zu erhalten.

GI: *Hr. Borghorst, vielen Dank für das Gespräch.*

Dieter Borghorst absolvierte eine Ausbildung zum Brauer und Mälzer bei der Hannen-Brauerei in Mönchengladbach und war anschließend vier Jahre dort tätig. Von 1983 bis 1985 vollzog er eine viersemestrige Ausbildung bei Doemens zum staatlich geprüften Brautechniker. Danach war er bei der Hülsmann Brauerei in Herne als erster Braumeister beschäftigt. Anschließend von 1989 bis 2004 Technischer Betriebsleiter und Prokurist bei der Aspera Brauerei. Seit Januar 2005 ist er Geschäftsführer der Eurosweet GmbH in Bottrop, ein Unternehmen das sich auf die Herstellung und Handel von Flüssigzuckern aller Art spezialisiert hat. Weiterhin ist Borghorst Präsidiumsmitglied des Bundes der Doemensianer und Sektionsobmann in NRW sowie im Präsidium des Deutschen Braumeister und Malzmeister Bundes und in der Landesgruppe Nordrhein-Westfalen.