

Sauber, keimfrei und alles läuft wie geschmiert

Tensid-Chemie, führender Anbieter von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln für die Getränkeindustrie, feiert 60-jähriges Bestehen.

Als Rainer Peter im Jahr 1984 die Geschäftsführung übernahm, hatte Tensid-Chemie ihren Sitz in Bühl und gerade mal drei Mitarbeiter. Mittlerweile sind es nach der jüngsten Übernahme allein in Deutschland mehr als 100, und das Familienunternehmen ist international aufgestellt. In diesem Jahr feiert das Unternehmen 60-jähriges Bestehen. Die BRAUINDUSTRIE war zu Besuch am heutigen Unternehmenssitz in Muggensturm bei Karlsruhe und BI-Redakteur Jan Rieken ist mit der Unternehmerfamilie Peter in die Erfolgsgeschichte eingetaucht.

Vor zwei Jahren hat sich Rainer Peter mit 70 Jahren aus dem Tagesgeschäft und aus der Geschäftsführung zurückgezogen. Nach wie vor ist er Geschäftsführer der Holding, die vor allem die Auslandsaktivitäten bündelt. Seine Philosophie, mit der er sich von seinen Wettbewerbern absetzen will, bleibt indes bestehen. Denn Peter weiß, was auf dem Markt gefragt ist: „Wir haben bei unseren Kunden nie nur die Chemie angeschaut, sondern immer die gesamten Prozesse.“



Im Gespräch mit der Inhaberfamilie (2. v.l. Sabine Peter mit Rainer Peter, Mitte, und Michael Peter, rechts) haben BI-Redakteur Jan Rieken (links) und Christiane Adamczyk aus dem Media-Sales-Team (2. v.r.) viel über die 60-jährige Firmengeschichte erfahren.

Als Folge dessen verkauft Tensid-Chemie nicht einfach nur chemische Produkte, sondern sieht sich als gefragten Berater wenn es um sehr individuelle Lösungen geht. Die Brücke zwischen Kundenwunsch und Entwicklungsabteilung schlägt dabei die Außendienstmannschaft, die weitestgehend aus Braumeistern und Getränketechnologen besteht.

Das Familienunternehmen führen heute seine Ehefrau Sabine Peter und sein Sohn Michael. Er hat Brauwesen und BWL studiert und ist seit 2021 Mitglied der Geschäftsführung und neben den Bereichen Produktion und Technik auch für die Getränkessparte verantwortlich. Sabine Peter verantwortet

die Bereiche Administration, Beschaffung und Vertrieb Food, Milch und Institutional.

Ein Geheimnis des Erfolgs liegt in mehreren Unternehmens-Zukäufen, mit denen die Tensid-Chemie sowohl ihr

» Ich habe immer in die Zukunft investiert, weil ich mir immer sicher war, dass es auch funktioniert.“
Rainer Peter

Produkt-Portfolio als auch den Kundenkreis stetig erweitern konnte. Besonders zu erwähnen sind die Übernahme der Reinigungsmittelsparte von Boehringer Ingelheim im Jahr



Rainer, Sabine und Michael Peter (v.l.) im Tanklager der Tensid-Chemie am Unternehmenssitz in Muggensturm.

1993 und die Akquisition der Reinigungsmittelsparte von Bayrol im Jahr 1999. Jüngst kam die Dipolique GmbH hinzu, ein Spezialist für Prozesswässer mit Schwerpunkt Kesselanlagen und Kühlsystemen (s. Seite 6).

Auch das Auslands-Geschäft hatte Rainer Peter früh im Visier, als er 1990 mit „Tensid-Chemie Austria“ die erste Auslandsgesellschaft gründete. Heute ist das Familienunternehmen in mehr als 25 Ländern weltweit vertreten.

Die Produktion findet hauptsächlich in Muggensturm statt. Hier hat die Forschungs- und Entwicklungsabteilung Ihren Sitz, die auf ein technisch hervorragend ausgestattetes Labor zurückgreifen kann (u.a. HPLC, IR, UV-VIS, etc.), um Innovationen zu testen

und Kundenanalytikfragen zu bearbeiten.

Weitere DIN ISO zertifizierte Produktionsstätten sind bei Dipolique in Stuhr bei Bremen sowie in mehreren Auslandsmärkten, in denen ein Teil der Tensid-Chemie-Produkte für die jeweiligen Märkte hergestellt wird.

Anfang 1986 ist die Tensid-Chemie von Bühl nach Muggensturm in ein neu gebautes Firmengebäude umgezogen. Doch bereits Mitte der 1990er-Jahre wurde es räumlich zu eng und das Unternehmen ist 1998 ein weiteres Mal umgezogen – in ein Gebäude, das Rainer Peter im festen Glauben an weiteres Wachstum entsprechend groß dimensioniert hat. „Ich habe immer in die Zukunft investiert, weil ich mir im-

mer sicher war, dass die Tensid-Chemie weiterwachsen wird. Dies im Vertrauen auf unsere qualifizierten Mitarbeiter und unsere hervorragenden Produkte“, sagt er.

Die Realität gab ihm Recht: Nach weiteren Anbauten, unter anderem einer Leergebinde-Halle und eines Hochregallagers, ist eine Erweiterung auf dem jetzigen Firmengelände nicht mehr möglich. Durch die steigende Mitarbeiteranzahl und zusätzlich benötigten Produktionskapazitäten ist erneut das Thema Platz- und Raumnot auf der Tagesordnung. Deshalb wurde bereits ein Nachbargrundstück für eine zukünftige Expansion erworben.

Als ein weiterer Roter Faden des stetigen Wachstums zieht sich auch

» Man muss entsprechend aufgestellt sein, um nachhaltig orientierten Kunden passende Lösungen anbieten zu können.“

Sabine Peter

die Produktentwicklung durch die Unternehmensgeschichte. Der stetige Austausch mit Kunden und die ebenso intensive Arbeit der Entwickler brachte regelmäßig praxisnahe Innovationen hervor, die sich als wahre Meilensteine am Markt entpuppen sollten. Im Jahr 1998 brachte Tensid-Chemie das Hoch-

Besuchen Sie uns auf der **BRAU 2023!** | Halle 7 | Stand #619

brewmaxx

Process Control Systems. MES inside.
The Plant iT™ industry solution for breweries.

proleit.de



ProLeiT
by Schneider Electric



Laborleiter Peter Bergdolt verfügt über ein mit modernsten Mitteln ausgestattetes High-Tech-Labor und hat qualifizierte Mitarbeiter an seiner Seite.

Moderne Hochregallager sorgen für ausreichend Lagerkapazität, was eine schnelle und hohe Lieferfähigkeit sicherstellt.



leistungsbandschmiermittel „Weicolub-300“ auf den Markt. Inzwischen hat man das Anfangsprodukt um eine ganze Produktfamilie für unterschiedliche Anwendungsbereiche erweitert. Als besondere Innovation ist hier das weltweit erste wasser-reduzierte Bandschmiermittel zu erwähnen. Heute ist die Tensid-Chemie nach eigenen Angaben Marktführer in Deutschland in dem Bereich der Bandschmierung.

Einen völlig neuen Bereich hat sich Tensid-Chemie im Jahr 2013 mit der Entwicklung der Laugenfiltration mittels eines Trommelfilters erschlossen. „Das hatte mit unserer bisherigen Chemie nichts zu tun“, erläutert Rainer Peter. In den vergangenen 10 Jahren wurden mehr als 120 Stück im Markt platziert – „ein absoluter Renner“, wie Michael Peter ergänzt. Durch die Filtertechnologie gehören der Absetztank und dessen regelmäßige Leerung der Vergangenheit an. Das spart Wasser und Zeit, verstopfte Düsen sind ebenfalls Geschichte. Somit ist die Tensid-Chemie in einen neuen Bereich vorgestoßen.

Inzwischen wurde der Anlagenbau um viele Facetten erweitert, wie den

Bau kompletter Chemielager, hochmoderne Dosiereinrichtungen, Bandschmierzentraleinheiten und ähnliches. „Wir haben nicht nur gute chemische Produkte, sondern auch das Wissen, wie man sie lagert und Lager genehmigungsfähig plant“, sagt Michael Peter.

» **Wir setzen auf Messgeräte außerhalb des normalen Standards, die uns Energie-Einsparungen ermöglichen.“**

Michael Peter

Schon bevor das Thema Nachhaltigkeit zum allgemeinen Modethema und zum Megatrend der heutigen Zeit wurde, hatte man dies auf der Agenda.

Im Rahmen des Konzepts „Herausforderungen Zukunft“ wurde die „TC Eco“-Schiene ins Leben gerufen. Die „TC Eco“-Produkte sollen dazu beitragen, den richtigen Mittelweg zwischen chemischer Wirksamkeit und Umweltverträglichkeit zu finden. Berücksichtigt in dem Konzept sind auch Einsparpotenziale in den Bereichen Wasser, Energie und Zeit. „Wenn eine Großbrauerei durch unser Dienstleistungskonzept ‚TC-Aquasave‘ 80.000 m³ Was-

ser pro Jahr einsparen kann, kommt das schon was zusammen“, erklärt Rainer Peter und berichtet von einem Kunden, der zur vollen Nutzung aller Potenziale seine Daten online an Tensid-Chemie überträgt. „Projekte wie dieses öffnen den Blick in die Zukunft, und da wird es immer häufiger so sein, dass wir aus Muggensturm sämtliche Reinigungsprozesse beim Kunden beobachten und in manchen Fällen sogar korrigierend eingreifen können“, ergänzt Michael Peter. Dies ist Bestandteil des Digitalisierungs-Tools „TC 4.0“ als Schnittstelle zwischen dem Kunden und Tensid-Chemie.

Hierbei setzen die Techniker auf Messgeräte, die laut Michael Peter „außerhalb des normalen Standards liegen und Energie-Einsparungen ermöglichen.“ Dazu zählen unter anderem Clamp-On-Sensoren, die einfach auf Rohrleitungen aufgeklemt werden und ohne weiteren Eingriff exakte Messdaten liefern.

Zusammenfassend kann gesagt werden, dass das Projekt „Herausforderung Zukunft“ darauf abzielt, schneller und leichter abbaubare Produkte zu entwickeln, Einsparungen an Res-



Die Tensid-Chemie ist heute in mehr als 25 Ländern vertreten. Der eigene Fuhrpark ist überwiegend in Deutschland unterwegs.

Alle Bilder: Verlag W. Sachon

zu Lieferanten und zu den überwiegend langjährigen Mitarbeitern. „Wer es mit uns zu tun hat, darf sich auf Kontinuität verlassen“, fasst Sabine Peter zusammen. Mit dieser Maxime hat Tensid-Chemie 60 erfolgreiche Jahre hinter sich, hat Herausforderungen wie die Corona-Krise in allen Belangen gut gemeistert und kann optimistisch in die Zukunft blicken. □ (jr)

Weitere Informationen auf der **BrauBeviale: Halle 4, Stand 416**

sources aufzuzeigen und insgesamt auf Nachhaltigkeit setzt. Dies auch im Hinblick auf eine harmlosere Kennzeichnung der Produkte für besseren Arbeitsschutz.

„Man muss entsprechend aufgestellt sein, um nachhaltig orientierten Kunden passende Lösungen anbieten zu können“, so Sabine Peter.

Um einen sicheren Umgang mit den Produkten und größtmögliche Hygiene auch im Lebensmittelbereich sicherzustellen, werden auch entsprechende Schulungen angeboten – sowohl online als auch beim Kunden vor Ort. „Wir decken dabei alle Bereiche ab, in denen eine einwandfreie Hygiene gefordert ist – von CIP-Anlagen und Schaumreinigung bis HACCP-Schulungen im Lebensmittel- und Großküchenbereich“, erklärt Michael Peter. „Insgesamt geht es bei allen unseren Aktivitäten, ob Schulung oder Anlagenplanung, sehr viel um Kundenbindung“, sagt Sabine Peter. Dabei spielt das branchenweite Know-how eine tragende Rolle, das man in Muggensturm stets zum Wohle des Kunden einsetzt – ganz gleich, ob es um die Wahl des richtigen Produkts oder die Einsparung wertvoller Ressourcen geht.

Mit dieser Vorgehensweise schafft das Unternehmen einerseits langfristige Beziehungen zum Kunden, aber auch

PENTAIR

ENTDECKEN SIE AUF DER BRAU BEVAILE 2023, WIE PENTAIR CO₂-SELBSTVERSORGUNG ERMÖGLICHT

**Treffen Sie uns in Halle 9, Stand Nr. 438
28.–30. November 2023, Nürnberg**

Auf der diesjährigen Brau Beviale in Nürnberg zeigt Pentair, wie sie der schottischen Tennent's Brauerei dabei geholfen haben, von der CO₂-Volatilität zur CO₂-Selbstversorgung überzugehen.

Pentair lieferte eine Komplettlösung mit Sammlung, Rückgewinnung, Verdampfung und Speicherung des CO₂, wodurch Tennent's in der Lage ist, **9.855 Tonnen CO₂ pro Jahr** zurückzugewinnen.

Um CO₂-autark zu werden, benötigte Tennent's ein durchgängiges CO₂-Sammlungs- und -Rückgewinnungssystem, das ihnen völlige Autonomie bei der Rückgewinnung und Speicherung ihres CO₂ gab, sowie die Möglichkeit, dieses im Brauprozess zu nutzen.

Code scannen und mehr erfahren:

Brau^{'23} Beviale