

PRESSEINFORMATION

Unternehmensporträt sanotact GROUP

Firmengeschichte

Die farbigen Traubenzucker-Rollen der Marke intact mit den typischen „Zwirbelenden“ sind bereits seit 1966 exklusiv in nahezu jeder Apotheke erhältlich – und deshalb heute generationenübergreifend bekannt. War es anfangs der „klassische“ Traubenzucker, ist mittlerweile eine ganze Traubenzuckerwelt entstanden. Mit zahlreichen fruchtigen Varianten – auch in Beuteln einzeln verpackt – bietet die Marke intact der Firma sanotact für jeden Geschmack etwas.

Die im westfälischen Münster beheimatete, weltweit tätige sanotact GROUP ist aber nicht nur Experte für funktionelle Süßwaren wie Traubenzucker und Mints, vor allem ist sie Spezialist für Nahrungsergänzungsmittel. Ihre über 70-jährige Expertise in diesem Bereich beruht auf der Firmengeschichte: 1951 gründete die Molkerei-Zentrale Westfalen-Lippe e.G die „Chemische Gesellschaft“. Aus dieser in Münster ansässigen Tochterfirma wurde 1990 die intact GmbH. 2006 erfolgte die Übernahme durch die Humana Unternehmensgruppe, einem führenden Hersteller in der Milchindustrie. Ein Jahr später kam die Firma Biolabor hinzu, bekannt für ihre Bierhefe-Produkte, wodurch die Kompetenz im Bereich der Nahrungsergänzung erweitert werden konnte: Die intact wurde zur sanotact GmbH. 2011 fusionierte der Mutterkonzern Humana Milchindustrie GmbH mit der Nordmilch GmbH zur DMK – Deutsches Milchkontor GmbH. 2020 wurde die sanotact dann von der Flotte Holding übernommen, die inzwischen in sanotact GROUP GmbH umbenannt wurde.

Fünf Marken

Mit seinen Marken sanotact, demosana und hansal bietet der Nahrungsergänzungsmittel-Experte ein breites Spektrum an Gesundheitsprodukten. Der Fokus liegt dabei vor allem auf Magen und Verdauung, Energie und Leistungsfähigkeit, Bierhefe, Immunabwehr und Frauengesundheit. Zum Segment der funktionellen Süßwaren zählt – neben der intact

Traubenzucker-Marke – die Marke IMPACT mit ihren Mint-Produkten für den asiatischen Markt. Die Produkte des Unternehmens finden sich dabei – je nach Marke und Land – weltweit nicht nur in Apotheken. Sie sind ebenso in Drogeriemärkten, bei Discountern sowie im Lebensmitteleinzelhandel erhältlich und natürlich online bestellbar, auch über einen sanotact-Store bei Amazon.

Als Team auf der Erfolgsspur

Hinter dem Wachstum von sanotact und seinen 1.000 verschiedenen Produkten steht ein leistungsstarkes Team. „Unsere 220 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind das `Herz´ unseres Unternehmens. Ihre jahrzehntelange Erfahrung und Impulse – auch durch neue Kolleginnen und Kollegen – machen uns zu einem innovativen, agilen Team. Wir wollen unsere Zukunft in unseren eigenen Händen behalten, das heißt also agieren, anstatt nur zu reagieren. Eigens dafür eingerichtete `Change Botschafter´, die alle Unternehmensbereiche repräsentieren, helfen uns, interne Herausforderungen zu verstehen und uns diesen zu stellen. So können wir die besten Lösungen entwickeln und umsetzen“, erklärt Geschäftsführer Dr. Christoph Wenisch den Erfolg.

Für ein starkes Fachkräfte-Team setzt sanotact zudem auf Ausbildung, ob als Fachkraft für Süßwarentechnologie, Elektronikerin/Elektroniker für Betriebstechnik, Industriekauffrau / Industriekaufmann oder als Kaufmann/-frau im E-Commerce. Um den Auszubildenden hier eine klare Perspektive zu bieten, variieren die Ausbildungsangebote von Jahr zu Jahr, entsprechend dem zukünftigen Personalbedarf. Aktuelle Ausschreibungen für Ausbildungsplätze finden sich auf der Webseite des Unternehmens.

Von Münster in die Welt

Am Hauptsitz in Münster werden aber nicht nur innovative Produktkonzepte und neue Produkte entwickelt. Hier ist auch der Standort der Produktion, von dem aus aktuell in fast 60 Länder der Welt geliefert wird. Hinzu kommt außerdem eine im Jahr 2008 gegründete Firmenniederlassung in Hong Kong, die mit einem derzeit 12-köpfigen Team Kunden im asiatisch-pazifischen Raum betreut.

Durch die Distributoren und Händler in aller Welt, die Niederlassung in Hong Kong sowie durch den Austausch auf internationalen Fachmessen hat das Unternehmen sein Ohr am Markt der Nahrungsergänzungsmittel und funktionellen Süßwaren – ein wichtiger Faktor für den Erfolg. Dazu erklärt Geschäftsführer Dr. Christoph Wenisch: „Entscheidend für unsere Produkte ist das Verständnis für die unterschiedlichen Bedürfnisse, Marktgegebenheiten und

Konsumgewohnheiten – sowohl national als auch international. Wir kennen die jeweiligen Anforderungen in all unseren Märkten. Das betrifft regulatorische Besonderheiten ebenso wie Trends in der Indikationsstellung, bei Inhaltsstoffen, Darreichungsformen und Verpackungen.“

So entstand beispielsweise das auch in Deutschland eingeführte Konzept für den sanotact Kollagen Drink mit Vitamin C durch Anfragen aus Märkten wie Lateinamerika und Asien. Ein weiteres Beispiel ist der „Omega 3 Junior Liquid“: Zuerst gab es hier ein Fremdprodukt auf dem türkischen Markt, welches von dort aus den Nahen Osten eroberte. In der Folge bat ein Unternehmenskunde um eine Entwicklung unter der Marke hansal. Heute ist der hansal Omega 3 Junior Liquid eines der von sanotact meistverkauften Flüssigprodukte.

Zweites Standbein: Auftragsproduktion

Von dem umfassenden Know-how der sanotact GROUP profitieren aber ebenso Unternehmen aus Industrie und Handel. Denn Contract Manufacturing für Gesundheitsprodukte und funktionelle Süßwaren ist der zweite erfolgreiche Geschäftszweig der Münsteraner. Basierend auf relevanten Trends, innovativen Inhaltsstoffen, verbraucherfreundlichen Darreichungsformen und attraktiven Verpackungen entwickelt das Unternehmen Produktkonzepte für die Marken seiner Kunden. Als Full-Service-Partner berät sanotact dabei mit seiner Expertise sowohl bei der Umsetzung von Kundenideen als auch zu marktspezifischen Fragen.

Neben der Ideenfindung und Konzepterstellung des Produktes sowie der Unterstützung bei allen relevanten Fragen gehört auch die Produktentwicklung im betriebseigenen Labor in Münster zur Auftragsproduktion. Hier ermöglichen professionelle Labormischer und Laborpressen individuelle und praxisnahe Lösungen. In der Entwicklungsphase werden dabei die gewünschten Produkteigenschaften anhand von Geschmacksmustern und Mustern, die den späteren Endprodukten entsprechen, getestet. Hat ein Produkt alle Hürden genommen, steht dessen Herstellung nichts mehr im Wege. Auch hier erfüllt sanotact durch strukturierte Prozesse, modulare und standardisierte Produkte sowie eine hochmoderne, flexible technische Ausstattung sämtliche Wünsche seiner Kunden. So laufen beispielsweise jährlich rund fünf Milliarden Tabletten in den unterschiedlichsten Formen und Größen über die Bänder. Mit Blistern, Brauseröhrchen, Schlauchbeuteln, Kunststoffdosen, Klickspendern und Metall Dosen stehen zudem vielfältige Verpackungslösungen zur Verfügung, genauso wie bei der Umverpackung mit Faltschachteln, Folien oder Trays.

Garantierte Qualität

Um eine gleichbleibende Qualität und Sicherheit der Produkte zu garantieren, erfüllt das Unternehmen selbstverständlich die hohen Anforderungen an die Lebensmittelsicherheit; und natürlich setzt sanotact eigene hohe Ansprüche an die Qualität seiner Produkte. So ist deren Herstellung nach dem „International Featured Standard“ (IFS) im Higher Level zertifiziert. Der IFS Food, der jährlich auf Basis eines unangekündigten Audits erworben werden muss, garantiert einwandfreie und sichere Produkte. Das bedeutet, dass von der analytischen und sensorischen Prüfung am Wareneingang über sämtliche Produktionsprozesse bis hin zum Warenausgang alles lückenlos kontrolliert wird. Zugleich erfolgt eine ausführliche Dokumentation aller Entwicklungs- und Produktionsschritte.

Höchsten hygienischen Ansprüchen entspricht zudem das Produktionsverfahren gemäß den „Good Manufacturing Practices“ nach IPEC. Diese „Anerkannten Regeln der guten Herstellungspraxis“, kurz „GMP-Richtlinien“ genannt, beinhalten eine ganze Reihe von Anforderungen. Hierzu zählen die Einhaltung festgelegter Hygieneanforderungen, qualifiziertes Personal, geeignete Produktionsanlagen und Räumlichkeiten. Aber auch das Einhalten bestimmter Qualitätsanforderungen, nicht nur an die Endprodukte, sondern ebenso an Ausgangsstoffe, Zusatz- und Hilfsstoffe, sowie eine eindeutige Produktkennzeichnung und Rückverfolgbarkeit gehören dazu. Ebenfalls der Lebensmittelsicherheit dient die Produktion nach HACCP (Abkürzung für Englisch „hazard analysis and critical control points“ – „Gefahrenanalyse und kritische Kontrollpunkte“).

Darüber hinaus bietet sanotact bei Bedarf auch eine international anerkannte HALAL-Zertifizierung. Damit sind Produkte und deren Herstellung aus islamischer Sicht rein (halal) und so unbedenklich. Und dass bei der Produktion ausschließlich Palmöl aus nachhaltigem Anbau zum Einsatz kommt, garantiert die RSPO („Roundtable on Sustainable Palm Oil“)-Zertifizierung.

Blick in die Zukunft

Nach der Zukunft des Unternehmens befragt, resümiert Dr. Christoph Wenisch: „Unser Herz schlägt in Deutschland – die agile Universitätsstadt Münster ist unser Zuhause. Aber unser Kopf denkt und handelt global! Das sehr erfolgreiche deutsche Geschäft mit unseren eigenen Marken sowie den Marken unserer Industrie- und Handelspartner ist dabei die unerlässliche Basis, um die riesigen Wachstumschancen im Ausland zu realisieren. Entscheidend sind dabei eine klare Strategie, ein hochmoderner, flexibler Maschinenpark sowie – als wichtigster Faktor – unsere qualifizierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter: Wir sind bestens aufgestellt und haben keine Zweifel, in einem extrem herausfordernden Umfeld auch weiterhin erfolgreich zu sein!“

Herausgeber:

sanotact GmbH

Hessenweg 10

48157 Münster

Fon: +49 (0)251 1421-0

Fax: +49 (0)251 142156-339

E-Mail: info@sanotact.de

www.sanotact-group.de

Unternehmenskontakt Pressearbeit:

Agnese Cuccarano

Tel: +49 251 1421-56510

a.cuccarano@sanotact.de