

Heute gelb und morgen blau

Die Farbenabteilung in Holzminden entwickelt maßgeschneiderte Farblösungen – für einen fröhlichen Badespaß genauso wie für die alljährlichen Holi-Festivals

Text Katja Richter | Fotos Fabian Rockenfeller

Wie der farbige Streifen in die Zahnpasta kommt, wissen viele Kinder aus „Die Sendung mit der Maus“. Warum der Streifen aber immer gestochen scharf in einer Linie bleibt und sich nicht mit der restlichen Zahnpasta vermischt, wissen die meisten nicht. Verantwortlich dafür ist bei Symrise das Team der Farbenabteilung. Dies produziert seit Jahren für Procter & Gamble ein strahlendes Farbkonzentrat aus unlöslichen Farbpigmenten. Genau diese sorgen dafür, dass die Farbe des Streifens stabil und intensiv bleibt. Das verflüssigte Farbkonzentrat ist natürlich an die erforderlichen technischen Funktionalitäten der Zahnpasta angepasst und erlaubt dem Zahnpasta-Hersteller zudem völlig staubfreies Arbeiten.

Symrise entwickelt im Bereich Cosmetic Ingredients sowohl kosmetische Wirk- und Inhaltsstoffe als auch Farben für die Kosmetik. Die dafür zuständige Abteilung arbeitet an zwei verschiedenen Standorten in Holzminden: der Farbproduktion im ältesten Firmengebäude (W433) und der Anwendungstechnik im neu eröffneten Labor (Werk X718) mit modernster Hightech-Ausstattung.

FARBE IST NICHT GLEICH FARBE

Die SymColor-Reihe gibt es schon seit 70 Jahren. Sie umfasst heute eine Farbpalette, die von synthetischen bis hin zu natürlichen Farbstoffen reicht. Der Unternehmensbereich Diana, der vor allem Lebensmittelkunden betreut, produziert einige der natür-



Bei Sauberkeit in der Farbenabteilung gibt es keine Grauzone.

Heiko Blume, Production Forman

lichen Farbstoffe. Die synthetischen – speziell für Kosmetikkunden – kommen hingegen aus der Farbenabteilung in Holzminden.

Symrise synthetisiert aber nicht selbst, sondern bezieht die industriell hergestellten Farbstoffe von internationalen Herstellern. In Holzminden werden diese dann gemischt, entsprechend verarbeitet und kommissi-



Die Arbeit in der Farbenabteilung reicht von der Rohstoffdisposition über die Entwicklung neuer Farbstoffrezepturen und Stabilitätstests bis hin zur Abmischung oder reinen Konfektionierung je nach Kundenwunsch.

oniert: zum Beispiel zu staubfreien Farbkonzentraten. Alle Kunden können je nach Bedarf ihre Wunschfarben in vier verschiedenen funktionalen Formaten erhalten, und zwar als öl- oder wasserlösliche Farben zum Beispiel für Duschbäder und Haushaltsprodukte, als Lacke etwa für Lippenstifte oder aber als Pigmente. Letztere sind unlöslich, lichtecht und äußerst stabil. Im Alltag begegnet man Pigmenten in Cremes, in Seifen oder eben in der Zahnpasta.

Die Farbenabteilung produziert neben ein paar wenigen Ausnahmen vor allem für die Bereiche Cosmetic Ingredients und Home Care. „Wir sind hier in der Lage, alle Mischungen auf Kundenwunsch herzustellen, und zwar auf globaler Ebene“, erklärt Marek Münstermann, Direktor Global Produkt Management Botanicals & Colors. Und das ist wirklich beachtlich, denn die Farbenabteilung beschäftigt derzeit gerade mal sechs Mitarbeiter.

Angelika Ludwig gehört dazu. Die Managerin Produktion arbeitet schon seit mehreren Jahrzehnten in der Abteilung und hat viele einschneidende Veränderungen miterlebt: von unternehmensstrategischen Umbauten über neue Technologien bis hin zur Digitalisierung. „Ich kann mich noch sehr gut an die Zeiten mit Bleistift und Radiergummi erinnern“, erzählt sie. Ende der 1970er-Jahre war sie an der Entwicklung des »Dragocolor Farbenlexikons« von Gisbert Otterstätter beteiligt. Diese Farbenbibel dient bis heute Anwendern als Nachschlagewerk und liefert alle wichtigen Farbinformationen von gesetzlichen Grundlagen bis hin zu Einsatzdosierungen. Heute kümmert sich Angelika Ludwig vor allem um den Rohstoffeinkauf sowie die komplette Wareneingangs- und Produktionskontrolle. Welche Konfektionierung wird gebraucht? Stimmen Farbstärke und Farbnorm der gelieferten Rohstoffe? Was muss gemischt werden? >



Unsere Farben sind genau das Gegenteil von langweilig!“

Marek Münstermann, Direktor Global Product Management Botanicals & Colors

► OBERSTES GEBOT: SAUBER BLEIBEN

Im Gegensatz zu Parfümeuren oder Flavoristen gibt es für Coloristen keine spezifische Ausbildung. Wer hier arbeitet, hat meist einen chemisch-technischen Hintergrund und erwirbt den Rest des Handwerks durch Learning by Doing. Vorteilhaft ist das Interesse an Farben und – ganz wichtig!!! – ein ausgeprägter Sauberkeitssinn. Denn sauberes Arbeiten ist in der Farbenproduktion enorm wichtig. „Zur Verdeutlichung: Ein kleiner Becher mit Farbkonzentrat würde reichen, ein komplettes Schwimmbad grün zu färben“, so Heiko Blume, Vorarbeiter in der Produktion. In den hier vorkommenden Konzentrationen können also winzige Farbkrümel große Bereiche kontaminieren. Um Staubbildungen zu vermeiden, besitzt jeder Arbeitsplatz daher einen eigenen Luftabzug. Zudem ist der gesamte Produktionsbereich mit einer kontinuierlichen Absauganlage ausgestattet. Dank dieser steigt von Raum zu Raum der Unterdruck in der Luft und Staubpartikel werden automatisch abgesaugt. Außerdem, so Heiko Blume, „muss jeder Mitarbeiter, bevor er abends nach Hause geht, erst mal noch duschen.“

In der Anwendungstechnik geht es genauso bunt und dynamisch zu wie in der Farbenproduktion. Hier werden Prototypen entwickelt und getestet, um sicherzustellen, dass die gewünschte Farbe auch zur Rezeptur eines entsprechenden Endproduktes passt. Denn die Kombination von



Farb- und Inhaltsstoffen kann Wechselwirkungen auslösen und die Produktqualität beeinflussen.

Dank langjähriger Erfahrung und dem umfassenden Portfolio an Farbstoffen ist Symrise heute in der Lage, rasch passende Lösungen zu finden. Dies wiederum ermöglicht den Kunden, notwendige Entwicklungszeiten für neue Produkte deutlich zu beschleunigen und somit viel schneller am Markt zu sein.

HOLI FESTIVAL OF COLOR

Einmal im Jahr erweitert die Farbenabteilung aufgrund eines Großauftrags ihre Produktion und bezieht für knapp einen Monat einen Teilbereich des Pulvermisch-

betriebs von Flavor im Werk Holzminden. Grund sind die alljährlich auf der ganzen Welt stattfindenden Holi Festivals of Color. Als Hauptlieferant produziert Symrise für alle europäischen Events Hunderte Tonnen Farbpulver, und zwar mit einer ganz speziellen Technologie, für die es sogar ein Patent gibt. Hierbei wird das Pulver nicht durchgehend, sondern nur an der sichtbaren Oberfläche mit Lebensmittelfarbe eingefärbt. Das erfordert deutlich weniger Farbstoff im Verhältnis zum Gesamtgewicht des Pulvers. Wenn die Festivalteilnehmer den Inhalt eines 100-g-Farbbeutel in die Luft werfen, gelangen pro Beutel nur 0,2–0,4 g reiner Farbstoff in die Umwelt, obwohl die Pulver stark gefärbt aussehen. „Eine so



Die Färbemittel sind nicht nur speziell für eine stabile Anwendung entwickelt worden, die konzentrierten Farbflüssigkeiten ermöglichen den Kunden auch staubfreies und bequemes Arbeiten.



So bunt wie die Farbpalette, so abwechslungsreich ist auch die Arbeit hier.

Angelika Ludwig, Managerin Produktion

geringe Farbstoffbeladung von Holi-Pulver schafft keiner der Wettbewerber“, berichtet Marek Münstermann. Damit ist die Technologie von Symrise nicht nur sparsamer, sondern auch viel umweltfreundlicher. Und eröffnet zudem ganz neue Möglichkeiten für die Lebensmittelindustrie. So könne man nämlich beliebiges weißes Pulver mit Lebensmittelfarbe karminrot färben und diesem anschließend Paprika-Aromen zusetzen. Dieses standardisierte, künstlich hergestellte Gewürzpulver wäre damit wirtschaftlicher als echtes Paprika-Pulver und kann Qualitätsschwankungen ausgleichen.

Verbraucher setzen verstärkt auf natürliche Zutaten – dies gilt sowohl im Lebensmittel- als auch im Kosmetikbereich.

Das Badesalz für Kleinkinder zum Beispiel wird mit einem Rote-Bete-Farbstoff kolibriert. Worin unterscheiden sich synthetische und natürliche Farbstoffe eigentlich? Klar, die einen kommen direkt aus der Natur und die anderen werden industriell hergestellt. Synthetische Farben haben eine höhere Farbintensität, sind stabiler und unter Lichteinwirkung deutlich länger haltbar: laut SAP-Vorgabe mindestens 96 Monate – und sind dann in der Herstellung auch noch viel günstiger.

Viele Menschen möchten ökologisch verantwortungsvoller konsumieren, was auch einen sparsameren Umgang mit der Ressource Wasser bedeutet. Das Resultat: Trockenshampoos und Seife sind derzeit enorm nachgefragt. Wie gut, dass gerade Stückkosmetik – also Seife – zu den Kernkompetenzen der Symrise-Farbenabteilung zählt. Aufgrund jahrelanger Erfahrung und etlicher Testläufe wissen die Farbexperten, wie man Inhaltsstoffe und Farben so kombiniert, dass eine Seife hautschonend säubert, gut riecht und auch noch schön aussieht.

EIN BUNTER MIX

Ob Make-up, WC-Reiniger, Lipgloss oder Weichspüler: „So bunt wie die Farbpalette, so abwechslungsreich ist auch die Arbeit hier“, erklärt Angelika Ludwig. Klar, bei jeder Farbformulierung zählt zunächst der Wunsch des Kunden, aber auch Farbinstitute wie Pantone sind wichtige Trendbarometer für die Arbeit. Als Farbe des Jahres 2019 kürte Pantone unlängst „Living coral“: ein fröhliches Korallenrot. Fragt man nach der Lieblingsfarbe, ist es bei Marek Münstermann und auch bei Angelika Ludwig doch recht eindeutig: Blau.



Gute Laune

In die Seifen kommen Farben. Das sieht schön aus und die Kunden greifen zu.