



## Sequid GmbH weiter auf Erfolgskurs

Bremer Gesellschaft erhält zusätzliches Venture Capital

**Bremen, 1. September 2009.** Die Bremer Sequid GmbH gibt den erfolgreichen Abschluss einer Anschlussfinanzierung bekannt. Neben der AGENDA2021 GmbH & Co.KG, Bremen, beteiligt sich ein Privatinvestor an der Gesellschaft. Die investierten Mittel sollen für die weitere Markterschließung und des weitere Unternehmenswachstum eingesetzt werden. Die Sequid GmbH hat mit der Markteinführung ihres ersten Analysegerätes, SEQUID® RFQ-SCAN, zur Bestimmung der Qualität von frischem und gefrorenem Fisch begonnen. Erste Käufer kommen aus der Fisch verarbeitenden Industrie. Zukünftig wird das Gerät an allen Übergängen der Wertschöpfungskette eingesetzt werden.

Siegfried Bank, einer der drei Geschäftsführer der Sequid GmbH: „Die Beteiligung der AGENDA2021 stärkt die Finanzkraft unseres Unternehmens und erlaubt uns nun, das erste Produkt von Sequid mit voller Kraft in den Markt zu bringen. Wir sind sehr erfreut, gerade in Zeiten weltweiter Wirtschaftskrise einen branchenerfahrenen Investor gewinnen zu können. Für uns ist dies eine eindrucksvolle Bestätigung unseres Know-hows, unternehmerischen Engagements und Geschäftsmodells“.

In der AGENDA2021 GmbH & Co.KG haben sich mehrere Unternehmerpersönlichkeiten zusammengeschlossen, die sich als „Businessangels“ an jungen Wachstumsunternehmen beteiligen. Die so finanzierten Unternehmen werden in den Stand versetzt, mit dieser Unterstützung ihre Markt- und Ergebnisziele besser und schneller zu erreichen und zu den erfolgreichsten Unternehmen Ihrer Branche aufzuschließen.

Die Sequid GmbH ist ein Unternehmen, dass High-Tech Messgeräte zur Bestimmung von Lebensmittelqualität entwickelt. Die angewandte Hochfrequenztechnologie ermöglicht es, verschiedene Material- und Produktzustände, u.a. von Lebensmitteln, exakt zu bestimmen. Beispielsweise kann die Frischequalität von Fleisch und Fisch einfacher, schneller und damit kostengünstiger als mit herkömmlichen Verfahren bestimmt werden. Aufgrund ihrer einfachen Handhabbarkeit und hohen Zuverlässigkeit bietet die Technologie nach Expertenansicht der Lebensmittelindustrie erhebliche Vorteile in den Bereichen Qualitätssicherung und Logistik.