

# Intelligente Lösungen für Reinigung, Desinfektion und Verifizierung

**AUF EIN BIER** | ... traf sich die *Brauwelt* dieses Mal mit *Philip Thonhauser*, CEO der Thonhauser GmbH, Perchtoldsdorf/Österreich, sowie mit seinem Partner, *Dr. Marcus Mautner Markhof*. Gemeinsam führen sie die Geschäfte dieses Unternehmens, das von *Manfred Thonhauser sen.* im Jahre 1978 gegründet wurde. Seit nunmehr 30 Jahren strebt das Unternehmen maximale Reinheit in der Lebensmittelindustrie und der Weinerzeugung an und entwickelt Hightech-Konzepte auch für die Brau- und Getränkebranche, von der Produktion bis hin zum Ausschank.

**VOR 30 JAHREN** wurde die Thonhauser GmbH von Manfred Thonhauser zusammen mit seiner Frau *Brigitte* als Handels- und Beratungsfirma gegründet. Schon früh setzte man auf eine intensive Forschungs- und Entwicklungsarbeit und entwickelte sich Schritt für Schritt mit dem Markt. 1999 begann der Aufbau der F&E-Labors unter der Leitung von Mag. *Christian Thonhauser*. Im Jahre 2002 erfolgte der Generationenwechsel und die Übernahme der Verantwortung für das gesamte Unternehmen durch Philip Thonhauser. Seit 2004 ist Dr. Marcus Mautner Markhof Partner und Mitglied der Geschäftsführung. Er war maßgeblich an der Einführung der Trockenbandschmierung der Persulfat-Technologie beteiligt, die als Biozid von der Thonhauser GmbH notifiziert wurde.

Das Unternehmen konnte in den letzten vier Jahren seinen Umsatz verdoppeln. Die Wachstumsrate lag in den letzten Jahren jeweils bei zwölf bis 30 Prozent. 2007 betrug der Umsatz fünf Mio EUR. Für 2008 wurden 6,5 Mio EUR erwartet. Bis zum Jahre 2010 will man die Zehn-Mio-EUR-Grenze überschreiten. Philip Thonhauser und Dr. Marcus Mautner Markhof sehen dieses ehrgeizige Ziel als realistisch an, sind sie doch gerade dabei, jetzt auch im Pharmaziebereich Fuß zu fassen. Etwa sieben bis acht Prozent des

Jahresumsatzes gehen in die Forschung und Entwicklung. Insgesamt sind zurzeit 42 Mitarbeiter beschäftigt.

Das Unternehmen setzt voll auf intelligente Lösungen. Der Fokus liegt auf Forschung und Entwicklung sowie auf Vertrieb und Marketing. Produktion und Logistik sind ausgelagert.

Neben Europa ist die Thonhauser GmbH vertreten mit einer 100%igen Vertriebs-tochter in USA (Thonhauser USA., Inc.), in Nord- und Lateinamerika und China sowie im AfG-Bereich mit der Trockenbandschmierung (s. u.) verstärkt in England und Russland.

## Intelligente Produkte mit Zusatznutzen

Die Zukunft hat für die Thonhauser GmbH schon begonnen. Die intelligenten Produkte zeichnen sich zusätzlich durch eine enorme Schonung der Umwelt aus. Es geht immer stärker um den Schutz der Anlagen und der Produkte vor Kontaminationen – und das ohne Konservierungsstoffe. Die Hygiene gewinnt an Bedeutung. Der Markt verlangt verstärkt nach Produkten, die diese Anforderungen erfüllen. In diesem Nischenbereich bewegt sich das Unternehmen noch als „hidden champion“.



Philip Thonhauser (li.) und Dr. Marcus Mautner Markhof führen gemeinsam das Unternehmen

Im lokalen Bereich ist man sehr breit aufgestellt. Für den Weinsektor, vor allem in Österreich, umfasst das Angebot die komplette Kellerhygiene, die Önologie sowie die Fassrekonditionierung bis hin zum Barrique sowie zu Reinzuchthefen. Für die internationale Lebensmittel- und Getränkebranche plant, projiziert und offeriert Thonhauser Hygienekonzepte unter Berücksichtigung der Betriebssituation, der Umweltanforderungen und des geforderten Hygienestandards. Dazu zählen z. B. Hygieneschulungen für Mitarbeiter oder die Erstellung von HACCP-Konzepten für sämtliche Bereiche der Nahrungsmittel- und Getränkebranche.

#### **Kettengleitmittel für Trockenbetrieb**

Dieses Mittel ist ein speziell entwickeltes, pH-neutrales, vollsynthetisches Kettengleitmittel für den wasserfreien Betrieb von Kunststoff-Transportketten in der Nahrungsmittel- und Getränkebranche (PET-Flaschen, Glasflaschen, Dosen, Kartonagen usw.). Es lässt sich automatisch oder bei kleinen Anlagen auch manuell mittels Sprühflasche auftragen. Neben der Verbesserung der Hygiene sowie der Sicherheit der Mitarbeiter und der Produkte bringt dieses Mittel Vorteile bei den Kosten und bei der Linieneffizienz.

#### **Schankanlagenhygiene**

Die Thonhauser-Schankanlagenhygiene beinhaltet nicht nur chlorfreie Reinigung und Oxidation, sondern auch Kontrolle der Reinigungserfolge in Echtzeit durch den Farbindikator.

#### **Desinfektionsreiniger für Schankanlagen in Pulverform**

TM DESANA MAX (fp), der Desinfektionsreiniger für Bier- und Getränkeleitungen in Schankanlagen in Pulverform, basiert auf den Thonhauser Persulphate Technologies. Das Mittel ist chlorfrei. Es entspricht den Anforderungen der DIN 6650. Es ist HACCP-gerecht. Die Desinfektion wird mittels Aktivsauerstoff erzielt. Der Erfolg der Desinfektion wird mittels eines Farbindikators angezeigt.

Auf dem gleichen Prinzip beruht der Desinfektionsreiniger in Pulverform für Wasserdispenser und Tafelwasseranlagen (TM DESANACID fp).

#### **System zur Erfassung des Hygienezustandes in der Anlage**

Bei der TM CHECK BOX handelt es sich um ein mobiles System zur präzisen Evaluierung des Hygienezustandes von nicht zugänglichen Oberflächen. Ausgestattet mit entsprechender Software lässt sich das Niveau an organischen Rückständen in einem System quantifizieren. Erreicht werden alle inneren Oberflächen. Organische Rückstände werden angegriffen und mineralisiert. Die Ergebnisse liegen sofort vor. Die Handhabung erfordert keinerlei mikrobiologische Kenntnisse.

#### **Verifizierung der Reinheit in der Nahrungsmittel- und Getränkebranche**

TM SMART ADD 12 ist eine intelligente Farbindikator-Wirksamsubstanz. Sie zersetzt sämtliche organische Verunreinigungen

inklusive Oxalate und Mikroorganismen in kürzester Zeit oxidativ durch Hydroxylradikale (Mineralisierung). Gleichzeitig zeigt sie durch Verfärbung der Lösung an, dass Verunreinigungen organischer Art in der betreffenden Anlage vorhanden sind.

Farberfassung in Echtzeit: Mit dem TM PHOTO EYE kann man eine elektronische Protokollierung der CIP-Qualität bei der Anwendung von TMSMART ADD 12 durchführen. Man erhält als Ergebnis eine genau bestimmte Menge an organischem Material. Die Nachweisgrenze der PST-Farbindikation liegt bei circa 0,3 mg Organik/ml. Der Grenzwert bei Trinkwasser beträgt zwölf mg Organik/ml.

Speziell für aseptisch abgefüllte Getränke ist diese Methode nach Angaben des Unternehmens weltweit die einzige, die den Innenzustand von Leitungen umfassend aufzeigt.

#### **Echtzeit-Verifikation der Reinheit durch Farbindikation**

Der Thonauser Verification-Service umfasst die Verifizierung der Ergebnisse bestehender CIP-Abläufe und vergleicht sie mit entsprechenden Vorgaben. Die Generierung objektiver Daten dient als Basis für eventuelle Änderungen der gesamten CIP-Programmierung: Einsatz neuer Reinigungsmittel, Veränderungen der Reinigungszyklen, Verkürzung oder Eliminierung von Vor- und Zwischenspülschritten, Temperaturänderungen bei Reinigungsanlagen sowie Benchmarking verschiedener, optimierter CIP-Prozesse. uh