



Ing. Mag. Philip Thonhauser und Dipl. Ing. Manfred Thonhauser

Das neue Corporate Design

Wir wollen Ihnen signalisieren, daß sich bei Thonhauser viel getan hat.

Bedeutende interne Veränderungen haben uns veranlaßt, auch nach außen ein Signal zu setzen: Das Erscheinungsbild der Thonhauser Ges.m.b.H. wurde aufgefrischt und auch internetgerecht gestaltet (Seite 4). Sie können in Zukunft noch viel Innovatives von uns erwarten!



THONHAUSER

Reinigungstechnik & Biotechnologie

Ein Fest für LALVIN RHST und LALVIN EGH2/Pannonia

Am 26.Juni fand auf Einladung der Fa. LALLEMAND eine Verkostung von 12 in- und ausländischen Rieslingweinen statt, die mit LALVIN RHST vergoren wurden (Seite 3).

Ersatz von Aktivchlor

Die Herausforderungen der Zukunft lauten: optimale Reinheit bei der Herstellung von Speisen und Getränken bei gleichzeitiger Schonung der Natur.

Thonhauser forscht seit Jahren mit der Unterstützung des Forschungsförderungs fonds daran, Aktivchlor in vielen Bereichen der Desinfektion ersetzen zu können.



Ein erstes Resultat dieser Forschung ist der weltweit einzigartige Getränkeschankanlagenreiniger TM DESANA MAX in Pulverform - ohne Chlor - mit Redoxindikator.

Auch die Kellereihygiene profitiert davon: Mit TM ERGOPUR steht seit 2 Jahren ein alkalischer Desinfektionsreiniger (ohne Aktivchlor!) zur Verfügung. Die Desinfektionswirkung konnte aufgrund der neuen Forschungsergebnisse stark angehoben werden und es steht somit eine vollwertige Alternative zu dem bekannten TM BIOPUR zur Verfügung.

Übrigens: aus legislatischen Gründen wurde der Name auf TM BIPUR abgeändert, d.h. Reinigung und Desinfektion.



Coca-Cola und BRAU UNION sichern Qualität mit TM DESANA MAX

Nach der Erstvorstellung unseres neuesten F&E Projekts, TM DESANA MAX, auf der BRAU 2000 in Nürnberg war Coca-Cola Beverages Austria neben der Österreichischen BRAU UNION einer der ersten zufriedenen Anwender.

Nach intensiven Feldtests, die mit Unterstützung der BRAU UNION durchgeführt wurden, wird seit März dieses Jahres TM DESANA MAX für die regelmäßige Reinigung und Desinfektion von allen Coca-Cola- und BRAU UNION- Schankanlagen in Österreich eingesetzt. Dies garantiert bei jeder Sanitation eines Zapfgerätes eine online-Qualitätskontrolle vorort, da der Bioindikator in TM DESANA MAX die mikrobiologische Reinheit der Getränkeleitung durch Farbwechsel der Reinigungslösung anzeigt.

Dem österreichischen Beispiel folgten bisher Coca-Cola Betriebe in Deutschland, der Schweiz und der Slowakei. In weiteren Ländern Europas und Asiens steht die Umstellung auf TM DESANA MAX kurz bevor. Aber auch Brauereien wie Warsteiner oder Heineken vertrauen auf die Eigenschaften von TM DESANA MAX.

Für GUSTANA wurde ein Betriebs- hygieneplan erarbeitet

GUSTANA-Menüservice, Wien arbeitet seit 6 Jahren nach einem Hygieneplan, der gemeinsam mit den Hygieneverantwortlichen der Firma GUSTANA und Hrn. Dipl. Ing. Thonhauser ausgearbeitet wurde.

Die große Anzahl von Verarbeitungsmaschinen und Räumlichkeiten einerseits und die Anforderungen an Halbfertigmenüs andererseits haben es erforderlich gemacht, daß im ersten Schritt die optimalen Reinigungs- und Desinfektionsverfahren praktisch erprobt wurden. Danach wurden Reinigungsmittel, Konzentrationen, Einwirkzeit und Anwendungstemperaturen festgelegt und schriftlich im Betrieb ausgehängt.



Die Implementierung wäre jedoch ohne Mitarbeiterschulung unvollständig, welche von Thonhauser durchgeführt wurde. Thonhauser betreut GUSTANA im Rahmen der Eigenkontrolle durch regelmäßige Serviceuntersuchungen, wobei die Dosiergeräte überprüft und die Anwendungskonzentrationen titriert und schriftlich dokumentiert werden. Damit entspricht der Betriebshygieneplan dem HACCP-Konzept.

Wir bieten diese Dienste jedem interessierten Nahrungsmittel- und Getränkehersteller an.

Das
Fachberater-Team
von Thonhauser:

Ing. Peter Derkits,
Johannes Lesigang,
Josef Hummer,
Erich Franz



Neue Bakterien- und Hefestämme für höchste Weinqualitäten

Die Auswahl der Bakterien- und Hefestämme hat wesentlichen Einfluß auf die Sensorik und Qualität des Weines.

Die von Thonhauser vertretene Marke Lallemand hat in dem 2-jährigen EU-geförderten CRAFT-Projekt klar gezeigt, daß verschiedene Oenococcus Oeni-Stämme beim biologischen Säureabbau einen erheblichen Einfluß auf die Sensorik bei Rot- und Weißwein haben. Die Entwicklung geht hier ähnliche Wege wie bei den Reinzuchthefen: In Zukunft wird man unter mehreren Stämmen wählen können. Der BSA bei Weißwein liegt im Trend und wird auch in Österreich zunehmen. Die Hefestämme sind wiederum für die langfristige Qualität des Weines verantwortlich.

Für uns stellt sich die Frage: Wie können wir in Beratung und Einsatz von Verfahren und Produkten ein hochwertiges Ausgangsmaterial so schonend und effizient wie möglich behandeln, um die Qualität des Weines langfristig zu erhalten?

Diese Einstellung hat uns veranlaßt weniger Reparaturbehandlungen, dafür aber qualitätssichernde Verfahren zu forcieren: Sichere und einwandfreie Vergärung mit zum Teil in Österreich selektierten LALVIN- und UVAFERM-Hefestämmen.

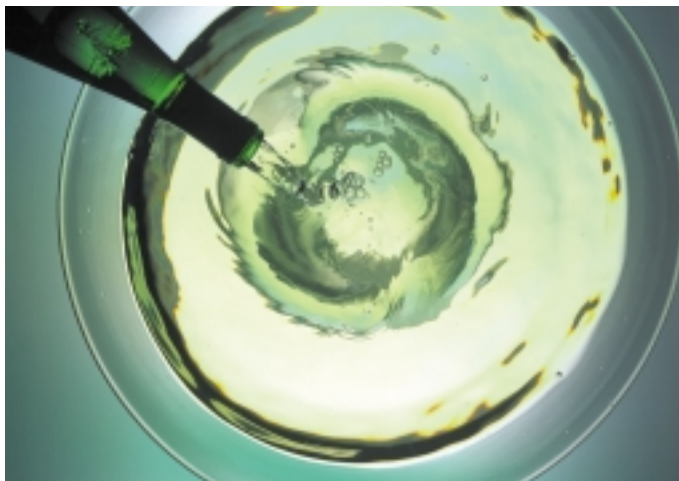
LALVIN RHST und LALVIN EGH2/Pannonia



10 hochreife Weißweine standen im Prädikatsbereich zur Verkostung, vergoren mit LALVIN EGH2/Pannonia. 50 österr. Winzer überzeugten sich

davon, daß mit diesen beiden in Österreich selektierten Hefestämmen sehr unterschiedliche Weine kreiert wurden. Der Charakter des Weines wird weit mehr durch Weingartenarbeit, Terroir, Traubenverarbeitung, Vinifikation udgl. beeinflusst als von der Reinzuchtheffe. Die Wahl der geeigneten Reinzuchtheffe ist dennoch entscheidend, ob sie das sortentypische Aroma des Weines fördern oder verändern soll. Außerdem wurde klar, daß das Lebewesen Hefe sehr unterschiedlich reagiert. LALVIN RHST ist eine typische Hefe mit Kaltgäreigenschaften, die sehr gut unter 20°C vergärt.

Mit dem Partner LALLEMAND sind wir in der Lage, mehr als 40 verschiedene Reinzuchthefestämme anzubieten, wodurch eine sehr starke Marktposition erreicht wird.



Produktneuheiten in der Weinerzeugung

Thonhauser bietet immer wieder neue Produkte an, die zur Verbesserung bei der Erzeugung von Spitzenweinen beitragen.

Weiters haben wir mit PARSEC - Micro- und Macro-Sauerstoffbehandlung das erste einwandfrei funktionierende Präzessionsdosiergerät eingeführt, das O₂ in mg/l Wein (und nicht in ml) exakt dosieren kann.

Mit LAFFORT-OENOLOGIE, Bordeaux und TARANSAUD-Barriques können wir unseren Kunden die weltweit besten Weinbehandlungsmittel bzw. Fässer und Gärständer mit natürlich gereifter französischer Eiche anbieten!

Thonhauser Intern

Strukturelle, interne Verbesserungen

Im Zuge des permanenten Unternehmenswachstums und dem anhaltenden internationalen Erfolg der Firma Thonhauser wurde das Büro in Perchtoldsdorf umgebaut und das chemische Forschungslabor erweitert. Das bedeutet in Zukunft für unsere Kunden, immer wieder die neuesten Produktinnovationen im Bereich Reinigungstechnik & Biotechnologie verwenden zu können und damit höchsten Qualitätsansprüchen in der Produktion gerecht zu werden.

Die Produktion und Logistik der Produkte wurde an qualitätsorientierte Spezialunternehmen ausgelagert. Die Produktionsstellen liegen in Österreich, Italien und der Slowakei. Dies ermöglicht Thonhauser, der gestiegenen Nachfrage gerecht zu werden.

Weiters wurde eine internationale Vertriebsstruktur mit Schwerpunkt Schankanlagenreiniger und Trockenschmierung von Kunststofftransportbändern aufgebaut und es konnten so renommierte Kunden wie Budweiser oder Heineken gewonnen werden.

Die neue Website www.thonhauser.net

Mit unserer neuen Website bieten wir interessierten Besuchern die Möglichkeit, sich über das Thonhauser-Leistungspaket zu informieren. Unter den Menüpunkten Reinigungstechnik, Weintechnologie und Schankanlagenhygiene findet man rasch die Einsatzmöglichkeiten unserer Produkte. Weiters bietet der Mitgliedsbereich ausführliche Produktbeschreibungen und die dazugehörigen Sicherheitsdatenblätter. Bei den speziellen Reinigungsanleitungen werden nützliche Insider-Tips angeboten.



Die Leistungen von Thonhauser im Überblick

| | Reinigungstechnik | Biotechnologie für die Weinkellerei |
|----------------------|---|---|
| TM-PRODUKTE | <ul style="list-style-type: none"> > TM® Reinigungs- und Desinfektionsmittel für die Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie > Produkte und Geräte für die Personalhygiene | <ul style="list-style-type: none"> > LALVIN und UVAFERM Reinzuchthefen sowie Starterkulturen für den BSA > Weinbehandlungsmittel von ESSECO und LAFFORT-Oenologie > PARSEC- Sauerstoffdosieranlagen > TM® AMICAL - lebensmittelkonforme Schimmelschutzfarbe für Feuchträume in der Produktion |
| | <ul style="list-style-type: none"> > Produktion unter der Qualitätsnorm von ISO 9000 > Forschung und Entwicklung in der angewandten Reinigungskemie und Mikrobiologie > Weltweiter Vertrieb der TM® Produkte unter Berücksichtigung der ADR und RID Vorschriften | |
| TM-CONSULTING | <ul style="list-style-type: none"> > Betriebshygienepläne nach dem HACCP-Konzept > Hygienekonzepte für die Brau- und Getränkeindustrie > Mikrobiologische Betriebskontrollen > Expertisen unter Berücksichtigung der Abwasseremissionsverordnung > Technologische Beratung bei der Vinifikation | <p>Schulung</p> <ul style="list-style-type: none"> > Schulung von Servicetechnikern für Getränkeschankanlagen nach der Thonhauser-Methode, Schulungsvideo für die Gastronomie (TM® Desana MAX, TM® Desana) > Jährliche Schulung und Unterrichtung des Betriebspersonals (lt. Richtlinie 93/43/EWG, X) > Vortragsveranstaltungen für Weinerzeuger zu verschiedenen Themen der Gärungstechnik |