

MOHN: Edelstahl-Behälter mit Hygiene-Stapelecken

Durch innovative Stapelecken sorgt Hygienespezialist MOHN (Meinerzhagen) für mehr Hygiene bei Edelstahl-Stapelbehältern für den Transport und die Lagerung von Lebensmitteln.

Diese müssen für wiederkehrende Verwendung möglichst langlebig und robust, aber vor allem lebensmittelecht und so konzipiert sein, dass es zu keinerlei Kontamination von Waren durch Verunreinigungen führt, wenn die Behälter zur platzsparenden Lagerung übereinandergestapelt werden. Bei konventionellen Stapelbehältern ist häufig zu beobachten, dass es über die offen konstruierten Stapelecken im Behälterinneren zu Verunreinigungen kommt, wenn sie übereinandergestapelt sind. Schmutz und Wasser kann dann ungehindert über die Stapelfüße eindringen.



Ihre Ecken sorgen für Hygiene: die Highline-Stapelbehälter. Foto: MOHN

Stapelbehälter aus der Highline-Serie von MOHN mindern durch speziell entwickelte Stapelecken mit Verunreinigungsschutz und exakt an die Stapelecken angepasste hygienische Stapelfüße das Risiko der Kontamination um ein Vielfaches. Hierbei stehen die Stapelfüße durch den

Verunreinigungsschutz an den Stapelecken der Behälter außen geschützt. Dank der soliden Stapelecken ist ein sicheres Handling und Platzieren der Behälter übereinander kein Problem. Selbst dann nicht, wenn der aus robustem Vollmaterial konstruierte, umlaufende Rand eine Beschädigung davonträgt.

Stapelbehälter der Highline-Serie entsprechen der Good Manufacturing Practice (GMP) und sichern hygienische Produktherstellung. Das Volumen und die erforderliche Traglast für die zu stapelnde Anzahl an Behältern fertigt MOHN individuell angepasst an die Kundenbedürfnisse und den Einsatzzweck.

MOHN GmbH
Am Stadion 4
D-58540 Meinerzhagen
www.mohn-gmbh.com

BÄRO in Insolvenz: Lichtsparte verkauft

Seit 11.1.2023 befand sich die BÄRO GmbH & Co. KG (Leichlingen) in einem vorläufigen Insolvenzverfahren. Anfang März wurde das Lichtgeschäft der Firma nun von einer Beteiligung des niederländischen Family Office BOELS & Partners übernommen. BÄRO, 1967 gegründet, entwickelt und vertreibt Beleuchtungskonzepte und seit 1996 im Bereich Clean Air Technologies auch UV-C-Lösungen zur Reinigung und Entkeimung von Luft und Oberflächen z.B. für die Lebensmittelindustrie. Die aus CORONA-Pandemie und Ukraine-Krieg resultierenden Lieferkettenprobleme hatten das Unternehmen arg getroffen. Bereits vor dem Insolvenzverfahren wurde mit der Investorensuche begonnen.

www.baero.com

Katrin-Hygienepapiere mit „Plus“

Metsä Tissue (Raubach), Hersteller für professionelle Hygienelösungen, hat sein Katrin-Hygienepapier-Sortiment zum Jahresbeginn neu ausgerichtet: Während die klassische Variante

„Katrin“ alle alltäglichen Anforderungen im Sanitärbereich erfüllt, ist die Qualitätsstufe „Katrin Plus“ für Einsatzbereiche und

Anwender mit höchsten Ansprüchen an Hygiene, Umwelt und Funktionalität konzipiert.

Alle Katrin-Handtuch- und Toilettenpapiere für öffentliche und gewerbliche Waschräume sowie für die Reinigung von Arbeitsplätzen entsprechen den

neuesten Standards hinsichtlich Qualitätsanforderungen und Umweltzertifikaten und tragen z.B. das EU-Ecolabel oder das PEFC-Label. Ein Großteil des Katrin-Sortiments ist mit dem

EU-weit gültigen Glas-Gabel-Symbol gekennzeichnet und für den direkten Lebensmittelkontakt zugelassen. Neben sensiblen Anwendungsbereichen wie dem medizinischen

Sektor eignet es sich auch für den Einsatz in der Gastronomie. Bei der Herstellung setzt Metsä Tissue u.a. mit dem Einsatz nachhaltiger, zertifizierter Frischfasern auf die Markenbotschaft „clean & green“.

www.metsagroup.com/de/katrin/



Star Award für adapa-Schrumpfbeutel

Die adapa Group (Wiener Neudorf/Österreich), Spezialist für flexible und hygienische Verpackungslösungen, hat für ihren recycelbaren Schrumpfbeutel VACUshrink(re) MEX 55 nach der dem Deutschen Verpackungpreis 2022 in der Kategorie Nachhaltigkeit nun auch den WorldStar Packaging Award 2023



in der Kategorie „Verpackungsmaterialien und -komponenten“ erhalten.

Der Schrumpfbeutel mit EVOH-Hochbarriere eignet sich für frisches/verarbeitetes Fleisch oder nicht gasenden/gereiften Käse. adapa gelang

es, durch dreidimensional verstreckte Polyolefin-Strukturen bei einer Folienstärke von nur 55 µm hohe Anforderungen an Produktschutz und Verarbeitbarkeit zu erfüllen und mit mehr Nachhaltigkeit zu vereinen. Das Material mit PE-Siegelschicht kommt ohne PA-Schichten oder PVdC-Barrieren aus, lässt sich

auf handelsüblichen Verpackungssystemen verarbeiten und beweist gute Durchstoßfestigkeit. Der Schrumpfbeutel ist gemäß CEFLEX-Design for a Circular Economy Guideline vollständig recycelbar.

www.adapa-group.com