

Die Ecken machen den Unterschied

Für den Transport und die Lagerung von Lebensmitteln müssen Stapelbehälter für eine wiederkehrende Verwendung möglichst langlebig und robust, aber vor allem lebensmittelecht und hygienisch so konzipiert sein, dass es zu keinerlei Kontamination von Waren durch Verunreinigungen führt, wenn die Behälter übereinandergestapelt werden.

Bei konventionellen Stapelbehältern aus Edelstahl ist häufig zu beobachten, dass es über die offen konstruierten Stapelecken im Behälterinneren zu Verun-

reinigungen kommt, wenn die Behälter übereinandergestapelt sind. Schmutz und Wasser können ungehindert über die Stapelfüße eindringen.

Behälter aus der Highline-Serie von Mohn, Meinerzhagen, mindern durch speziell entwickelte Stapelecken sowie exakt an die Ecken angepasste Stapelfüße das Risiko der Kontamination von Lebensmitteln. Die Stapelfüße stehen durch den Verunreinigungsschutz an den Stapelecken der Behälter außen geschützt. Dank der soliden Ecken ist das sichere



Behälter aus der Highline-Serie mindern durch spezielle Stapelecken mit Verunreinigungsschutz sowie exakt an die Ecken angepasste, hygienische Stapelfüße das Risiko der Kontamination von Lebensmitteln um ein Vielfaches.

Mohn

www.mohn-gmbh.com

Handling und Platzieren der Behälter übereinander kein Problem. Selbst dann nicht, wenn der aus robustem Vollmaterial konstruierte, umlaufende Rand der Behälter eine Beschädigung davonträgt. Die Stapelbehälter der Highline-Serie entsprechen der Good Manufacturing Practice (GMP) und sichern die hygienische Herstellung. Das Volumen und die erforderliche Traglast für die zu stapelnde Anzahl an Behältern fertigt Mohn individuell je nach Kundenwunsch und Einsatzzweck.

Individueller Maschinenbau nicht nur für Bio-Lebensmittel

Mitte Februar fand in Nürnberg die Weltleitmesse für Bio-Lebensmittel, BIOFACH, statt. Drei Tage tauschten sich Aussteller und Publikum über die neuesten Entwicklungen der Branche aus. Auch Vemag, Verden, präsentierte verschiedene Lösungen zur Portionierung und zum Abfüllen von pastösen Produkten, Teigen und Massen.

Zu sehen waren Portionierer wie der Robot500 und die HP1 sowie verschiedene Vorsatzgeräte (Handfüllkopf, Abschnidevorrichtung ASV811). Ein Vorteil der modular aufgebauten Maschinen ist die Anpassung an verschiedene Rohstoffe.

Die Förderkurven sind in der Lage, unterschiedliche Massen mit verschiedenen Konsistenzen – egal ob steif und fest oder eher flüssig – zu transportieren. Auch Massen mit großstückigen Einlagen oder Stückchen



Viele verschiedene Produkte lassen sich mit den Maschinen exakt portionieren und weiterverarbeiten.

Vemag

wie Nüsse, Trockenfrüchte und Schokolade lassen sich fördern und abteilen. Die Zuführung der Masse erfolgt sehr schonend. Zudem gewährleisten die Portionierer genaue Gewichte.

Das Maschinengehäuse besteht aus Edelstahl und ist dampf- und staubdicht gekapselt. Das verhindert das Eindringen von Produktrückständen. Auch während der Nassreinigung

gelangt kein Wasser in das Innere der Maschine.

Alle mechanischen Bauteile sind leicht zugänglich, die relevanten elektrischen Bauteile sind separat gekapselt. Das bewährte Box-in-Box-System garantiert laut Hersteller ein Höchstmaß an Hygiene und eine hohe Verfügbarkeit der Maschine.

In der Abteilung Sonderkonstruktion entwickeln

und fertigen Experten von Vemag Maschinen und Anlagen nach Kundenwunsch und bieten individuelle Anpassungen an Serienmaschinen, egal ob es sich um die Verarbeitung von pflanzenbasierten Rohstoffen, Teigen, Massen, die Würstchenproduktion oder die Verarbeitung und das Handling von Frischfleisch-Produkten handelt.

www.vemag.de