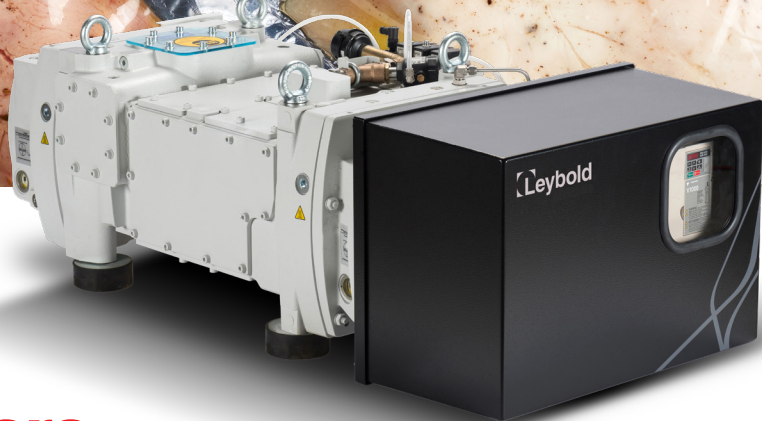




Bomba seca de vacío previo DRYVAC DV 650 para el envasado y procesamiento de alimentos.



## Soluciones de vacío en seco diseñadas para aplicaciones de envasado de alimentos.

Las bombas de vacío DRYVAC proporcionan los mejores resultados en las famosas máquinas de envasado de G. Mondini.

Gracias a sus más de 45 años de experiencia en la innovación del sellado de bandejas, G. Mondini se ha convertido en una empresa líder, con más de 15.000 instalaciones en todo el mundo y con una colaboración constante y continua con las principales empresas de la industria alimentaria en los cinco continentes.

Desde la línea más compleja y completa para la producción y el envasado de "alimentos y no alimentos" hasta la máquina de sellado individual en diferentes tipos de tecnología de envasado, la oferta de G. Mondini tiene unos niveles de calidad y fiabilidad óptimos.

La nueva TRAVE con el revolucionario concepto PLATFORM TECHNOLOGY® es la selladora de bandejas más avanzada del mundo. Diseñada con una robustez y fiabilidad inigualables, la TRAVE satisface los requisitos más estrictos de seguridad e higiene alimentaria, proporcionando una flexibilidad extraordinaria sin comprometer la eficiencia.

La capacidad de ofrecer múltiples tecnologías de envasado en Heat Seal, MAP, Vacuum skin, Double Decker, Skin Protruding, Mirabella, Stretch Seal, Map rigid lid, Blow Moulded Jars y ahora la nueva tecnología Darfresh® on Tray, Slimfresh®,

Slicefresh® y Zero®, en una máquina de sellado de bandejas es única, permitiendo a los clientes ofrecer diferentes tipos de envases para satisfacer las necesidades de sus clientes.

Por todas estas razones, las principales empresas alimentarias de todo el mundo han elegido a G. Mondini como socio.

Raffaello Ghislotti, jefe de ventas de Leybold Italia (izquierda) y Giovanni Mondini (derecha), delante de una selladora de bandejas Trave-350.



## Entrevista de Leybold a G. Mondini

**G. Mondini es un líder mundial en la producción de líneas completas de llenado y envasado para la industria alimentaria. ¿Cuánto tiempo llevan trabajando codo con codo Leybold y G. Mondini?**

Después de un intenso trabajo conjunto para desarrollar la mejor integración posible, que duró varios meses, G. Mondini y Leybold han ofrecido una solución conjunta desde el 2018.

**¿Cómo selecciona a sus socios tecnológicos?**

Lo que nos impulsa principalmente en la selección de nuestros socios y lo que es, en nuestra opinión, el aspecto más importante a considerar a la hora de hacer una elección, son los valores comunes, como la transparencia y la integridad. La coincidencia de objetivos es también primordial para nosotros, para garantizar la satisfacción de nuestros clientes, ofreciéndoles la solución más eficaz.

**¿Por qué eligió a Leybold como socio de la tecnología de vacío?**

Hemos encontrado en Leybold los valores mencionados y en el Sr. Raffaello Ghislotti, especialmente, una persona muy capacitada y absolutamente dedicada a entender nuestras necesidades y a encontrar una solución para ellas. En consecuencia, la oferta que nos ha presentado Leybold garantiza un rendimiento óptimo y robusto y,

gracias al equipo de Leybold, una integración extremadamente buena que aporta beneficios a nuestros clientes.

**G. Mondini ofrece diferentes plataformas tecnológicas para diferentes procesos/productos de envasado. ¿Qué tecnologías/productos requieren vacío de Leybold?**

Los productos de Leybold permiten cubrir todas las necesidades de los sistemas de envasado y procesamiento: desde las tradicionales bombas selladas con aceite, hasta la más novedosa tecnología en seco que permite reducir los costes de gestión como gastos de energía y los costosos aceites especiales.

Para nuestros clientes, todo esto significa no sólo el ahorrar dinero sino también el salvar al medio ambiente: una visión que tanto Mondini como Leybold comparten para nuestro futuro.

**¿Cuáles son sus requisitos esenciales para los sistemas/bombas de vacío utilizadas en sus productos en relación con factores como el coste, eficiencia, seguridad, flexibilidad, rendimiento, huella de carbono y servicio?**

Para nosotros, lo más importante es el rendimiento absoluto y un resultado consistente.

**¿Cuál es el típico sistema de bombeo/bomba de Leybold que utiliza en**

**vista de estos requisitos? ¿Por qué?** DRYVAC DV650 PFPE, porque es capaz de satisfacer cualquier tipo de proceso. Este tipo de bomba es capaz de alcanzar el máximo rendimiento con el envasado Skin, pero al estar certificada para High O<sub>2</sub>, también permite a nuestros clientes utilizarla para Skin y para aplicaciones MAP.

**¿Cómo cuida Leybold su equipo de vacío durante todo el ciclo de vida?**

Leybold está presente en todo el mundo con centros de servicio, técnicos expertos y apoyo comercial preparado. Su presencia, capilaridad y destreza es, hoy en día, imprescindible para todas las empresas que creen en un crecimiento sostenible sin dar oportunidad a imprevistos.

**¿Cuáles son los requisitos particulares que deben cumplir los sistemas de envasado en el futuro y cuál es el papel especial de la tecnología de vacío?**

La seguridad alimentaria es absolutamente primordial, junto con la calidad de los alimentos, la flexibilidad y la eficiencia. Con Leybold, hemos encontrado la manera de ofrecer todo lo anterior a nuestros clientes:

- A través del rendimiento, con la garantía de la consistencia de los resultados con el nivel mínimo de milibares, podemos garantizar la seguridad y la calidad alimentarias de los productos envasados en nuestras máquinas.
- Gracias a la confiabilidad de los productos Leybold, podemos aumentar nuestra eficiencia.
- Gracias al doble rendimiento de High O<sub>2</sub>, podemos garantizar la flexibilidad de trabajar tanto con VSP como con MAP.

**Mondini tiene clientes en todo el mundo: ¿cómo calificaron las bombas de Leybold?**

Cada uno de los clientes a los que se le han instalado las bombas Leybold, han quedado muy satisfechos.