

Leybold e G. Mondini, una soluzione congiunta

Grazie a oltre 45 anni di esperienza nel settore dell'innovazione del confezionamento in vaschetta, G. Mondini è diventata un'azienda leader, con oltre 15.000 installazioni in tutto il mondo e una costante e continua collaborazione con le principali aziende del settore alimentare nei cinque continenti.

Dalla linea più complessa e completa per la produzione e il confezionamento di "food and no-food" alla singola macchina di confezionamento in diverse tipologie di tecnologie di packaging, l'offerta di G. Mondini può reggere qualsiasi confronto in termini di qualità e affidabilità.

La nuova Trave con il rivoluzionario concetto di Platform Technology® è la chiuditrice più avanzata al mondo. Progettata con una robustezza e un'affidabilità ineguagliabili, TRAVE soddisfa i più severi requisiti di sicurezza e igiene alimentare garantendo una flessibilità eccezionale senza compromessi in termini di efficienza.

La capacità di offrire più tecnologie di confezionamento in Heat Seal, MAP, Vacuum skin, Double Decker, Skin Protruding, Mirabella, Stretch Seal, coperchio rigido Map, Blow Molded Jars e ora il nuovissimo Darfresh® on tray, Slimfresh®, Slicefresh® e la tecnologia Zero® su una chiuditrice è unica e offre ai clienti la possibilità di proporre diversi tipi di confezionamento per soddisfare tutte le esigenze dei propri clienti.

La flessibilità, dovuta a un consumatore che cambia rapidamente, è diventata fondamentale e la tecnologia G.Mondini Platform® esprime la massima flessibilità ottenibile su una macchina confezionatrice.

Accoppiato con l'ultima invenzione di Mondini, il Platformer®, Mondini ha fornito il sistema di imballaggio più economico e flessibile di sempre.

G. Mondini Platformer® consente il minor consumo di plastica possibile, offrendo vassoi eccezionali, con un chiaro vantaggio in termini di costi.

Semplicemente combinando la piattaforma Trave con il Platform, G. Mondini ha dimostrato come si possa ottenere la migliore differenziazione del prodotto senza compromessi. Un sistema unico che consente ai clienti di ridurre i costi del sistema finale, adottando una capacità di differenziazione e tiering unica, grazie alla piena integrazione di Platformer nell'esclusiva tecnologia della piattaforma Mondini.



Sicurezza, esperienza, prestazioni, flessibilità sono sicuramente le ragioni principali per cui tutte le principali aziende alimentari di tutto il mondo hanno scelto G. Mondini come partner per la loro attività.

G. Mondini è leader mondiale nella produzione di linee complete di riempimento e confezionamento per l'industria alimentare. Da quanto dura il rapporto di lavoro tra Leybold e G. Mondini?

Dopo un lungo lavoro svolto insieme per sviluppare la migliore integrazione possibile, durata alcuni mesi, G. Mondini e Leybold hanno iniziato a offrire una soluzione congiunta circa 18 mesi fa.

Come selezionate i vostri partner fornitori di prodotti tecnologici?

Ciò che ci spinge principalmente nella selezione dei nostri partner e ciò che a nostro avviso è l'aspetto più importante da considerare quando si effettua una scelta, ovvero la condivisione di valori, come la trasparenza e l'integrità. Gli obiettivi comuni sono inoltre fondamentali per noi, per permetterci di garantire la soddisfazione dei nostri clienti, offrendo loro la soluzione più performante.

Perché avete scelto Leybold come partner per la Tecnologia del vuoto?

Abbiamo trovato in Leybold i valori di cui sopra e nel signor Raffaello Ghislotti in particolare una persona molto competente e assolutamente dedita alla comprensione dei nostri bisogni e alla ricerca di una soluzione. Di conseguenza, l'offerta che ci è stata presentata da Leybold garantisce prestazioni ottimali e robuste e, grazie al lavoro di Leybold, garantisce un'integrazione ottimale, che offre vantaggi ai nostri clienti.

Mondini offre diverse tecnologie per diversi processi di confezionamento. Quali tecnologie richiedono vuoto da Leybold?

I prodotti Leybold consentono di coprire tutte le esigenze per i sistemi di confezionamento e di lavorazione: dalle tradizionali pompe a bagno d'olio alla più recente tecnologia a secco che consente di abbattere i costi di gestione come le spese energetiche e di risparmiare sui costi legati allo smaltimento di oli speciali. Per i nostri clienti tutto questo significa non solo risparmiare denaro ma anche salvare l'ambiente: una visione che sia Mondini che Leybold condividono per il futuro di tutti noi.

Quali sono i requisiti essenziali per i sistemi di vuoto / pompe utilizzati nei prodotti G. Mondini? (costo, efficienza, sicurezza, flessibilità, produzione, footprint, assistenza, pompe a secco)

Per G. Mondini, la cosa più importante è la performance e il risultato.

Qual è il tipico sistema di pompaggio Leybold che usate per soddisfare questi requisiti? Perché?

DRYVAC DV650 PFPE, perché è in grado di soddisfare qualsiasi tipo di processo. Questo tipo di pompa è infatti in grado di raggiungere le massime prestazioni con il confezionamento in skin, ma essendo anche certificata per alto ossigeno O₂, permette ai nostri clienti di utilizzare questa tipologia di pompa sia per le applicazioni skin che MAP.

In che modo Leybold si prende cura dell'attrezzatura per vuoto durante l'intero ciclo di vita?

Leybold è presente in tutto il mondo con centri di assistenza, tecnici esperti e supporto alle vendite preparato. La loro presenza, capillarità e abilità sono oggi un must per tutte le aziende che credono in una crescita sostenibile senza affidarsi a possibilità di fortune inaspettate.

Quali sono i requisiti particolari che i sistemi di imballaggio devono soddisfare in futuro e qual è il ruolo speciale della tecnologia del vuoto?

La sicurezza alimentare è assolutamente fondamentale, insieme alla qualità del cibo, alla flessibilità e all'efficienza. Con Leybold, abbiamo trovato un modo per offrire tutto questo ai nostri clienti:

- attraverso le prestazioni, quindi con la garanzia di coerenza dei risultati con il livello minimo di millibar, possiamo garantire la sicurezza alimentare e la qualità dei prodotti confezionati nelle nostre macchine;
- grazie all'affidabilità dei prodotti Leybold, possiamo aumentare la nostra efficienza;
- grazie alla doppia prestazione con e senza High O₂, possiamo garantire la flessibilità di lavorare sia con VSP che MAP.

Mondini ha clienti in tutto il mondo: come si sono trovati con le pompe Leybold?

Ogni singolo cliente in cui sono state installate le pompe Leybold è stato estremamente soddisfatto.

Leybold and G. Mondini, a joint solution

Thanks to over 45 years of experience in tray sealing innovation, G. Mondini has become a leading company, with more than 15,000 installations all over the world and constant and continuous collaboration with major food industry enterprises in five continents.

From the most complex and complete line for the production and packaging of "food and no-food" to the single closing machine in different types of packaging technology, G. Mondini's offer can stand any comparison in terms of quality and reliability.

The new Trave with the revolutionary Platform Technology® concept is the most advanced tray sealer in the world. Designed with unrivalled robustness and reliability, the TRAVE satisfies the most stringent food safety and hygiene requirements providing outstanding flexibility without any compromise in efficiency.

The ability to deliver multiple packaging technologies in Heat Seal, MAP, Vacuum skin, Double Decker, Skin Protruding, Mirabella, Stretch Seal, Map rigid lid, Blow Molded Jars and now the brand new Darfresh® on Tray, Slimfresh®, Slicefresh® and Zero® technology on a tray sealing machine is unique giving customers the ability to offer different types of packages to meet their customers' needs.

Flexibility, due to a fast changing consumer, has become paramount and the G.Mondini Platform® Technology expresses the maximum flexibility achievable on a packaging machine.

Coupled this with the Mondini latest invention, the PLATFORMER®, Mondini has delivered the most cost effective and most flexible packing system ever. G. Mondini PLATFORMER® allows the lowest possible plastic consumption, delivering outstanding trays, with a clear cost benefit.

Simply combining the Trave Platform together with the Platformer, G. Mondini has demonstrated how the best product differentiation without compromise can be achieved.

A unique system which allows customers to drive down their final pack cost, embracing a unique differentiation and tiering capability, thanks to the full integration of the Platformer into the exclusive Mondini Platform technology.

Security, experience, performance, and flexibility are for sure the main reasons why all the major food companies all over the world have chosen G. Mondini as a partner for their business.

G. Mondini is a worldwide leader for the production of complete filling and packaging lines for the food industry. How long is the working relationship between Leybold and G. Mondini?

After a lot of work done together to develop the best possible integration, which lasted several months, G. Mondini and Leybold started to offer a joint solution round about 18 months ago.

How do you select your technology partners?

What drives us mostly in the selection of our partners and what it is in our opinion the most important aspect to consider when making a choice, is the commonality of values, such as transparency and integrity. The commonality of goals is also paramount for us, to enable us to guarantee the satisfaction of our customers, by delivering them the best performing solution.

Why did you select Leybold as a partner for vacuum technology?

We have found in Leybold the above values and in Mr. Raffaello Ghislotti especially a very skilled person and absolutely devoted to understanding our needs and to finding a solution for them. Consequently, the offering which has been presented to us by Leybold guarantees optimum and robust performances and thanks to Leybold team work an extremely good integration, which delivers benefits to our customers.

G. Mondini is offering different platform technologies for different packaging processes/products. Which technologies / products requires a vacuum from Leybold?

Leybold products allow to cover all needs for packaging and processing systems: from traditional oil-sealed pumps to the newest dry technology which allows to break down management costs like energy expenses and avoiding onerous special oils. For our customers all of this means not only saving money but also saving the environment: a vision that both Mondini and Leybold share for the future of all of us.

What are your essential requirements for the vacuum systems/pumps used in your products? (cost, efficiency, security, flexibility, output, foot print, service, dry pumps)

For us, the most important thing is the absolute performance and the consistency of the result.

What is the typical pump/pumping system from Leybold you use in view of these requirements? Why?

DRYVAC DV650 PFPE, because it is able to satisfy any kind of process. This type of pump indeed is able to reach maximum performances with skin packaging, but being it certified for High O₂ also, it allows our customers to use it for skin but also for MAP applications.

How does Leybold care for your vacuum equipment over the entire life cycle?

Leybold is present all over the world with both service centers, expert technicians and prepared sales support. Their presence, capillarità and skillfulness are nowadays a must for all the companies which believe in a sustainable growth without giving a chance to unexpected fortuities.

What are the particular requirements that packaging systems have to fulfill in the future and what is the special role of the vacuum technology?

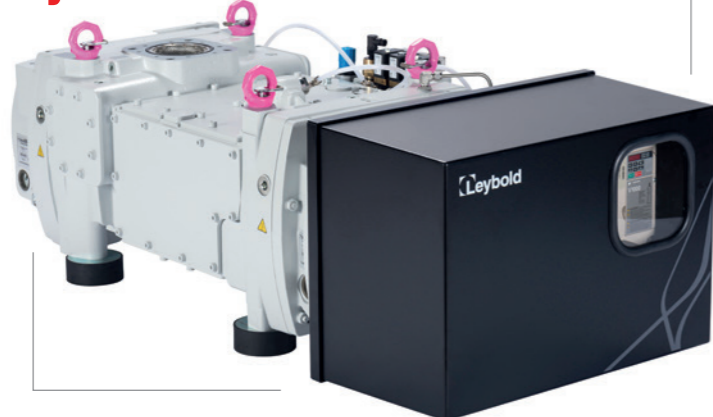
Food safety is absolutely paramount, together with food quality, flexibility and efficiency. With Leybold, we have found a way to deliver all the above to our customers:

- through the performances, therefore with the guarantee of consistency of results with the minimal level of millibar, we can grant food safety and the food quality of the products packed in our machines;
- thanks to the reliability of the Leybold products, we can increase our efficiency;
- thanks to the dual High O₂ performance, we can grant the flexibility of working with both VSP and MAP.

Mondini has customers worldwide: how did they find the Leybold pumps?

Each single customer where the Leybold pumps have been installed, has been extremely satisfied.

Leybold



Da destra a sinistra:
Sig. Raffaello Ghislotti e Ing. Paolo Mondini
From right to left:
Mr. Raffaello Ghislotti and Eng. Paolo Mondini