

tecnoEdizioni LAB.

INNOVAZIONE
NEL MONDO
DEL
LABORATORIO



SIM- PLIFY YOUR LAB

SPECIALE ANALYTICA 2026

Novità dagli espositori

ANALYTICA 2026 PREVIEW

News from the exhibitors

STRATEGIE

Dalla distribuzione locale a gruppo nazionale: la visione di Ghiaroni

STRUMENTAZIONE

EN.CO: cinquant'anni di competenza al fianco di chi fa ricerca

INTERVISTA

Seneco: "Portafoglio internazionale e qualità del servizio, ecco i nostri fattori di crescita"



tecnoEdizioni
Group

www.ghiaroni.it

Answer the challenge.

Connect your machines. Understand your processes. Improve your production.

40FACTORY

is calling ...

AI Agents RUNNING

My job is to keep track of the main breakdowns that are causing the biggest drops in OEE. I have noticed that **over the last 30 days, 77% of the downtime is due to Alarm 200_52_5**, which means that the wire breaks on the dancer of the coiler.

If we won't find the root of the problem, we will lose close to 2% in OEE. Here are some possible causes.

Code	Message	Relative downtime	Duration	Count	Duration/Count
200_52_5	(200.52.5) Wire break on the coiler A dancer	77%	10:36:54	9	01:10:46
200_43_5	(200.43.5) Drive 4 fault	9%	01:14:59	1	01:14:59
200_51_5	Attention! The slowing down request has not been forwarded	5%	00:44:35	1	00:05:25
200_51_5	Remind Me	5%	00:40:44	1	00:02:44
200_41_7	(200.41.7) Pay-off B guard alarm	3%	00:23:04	7	00:03:15
200_81_8	(200.81.8) Rod welding not confirmed	0%	00:03:03	1	00:03:03
200_20_7	(200.20.7) Lack of water pressure for recycler cooling	0%	00:02:46	1	00:02:46

Based on the documentation provided, the possible causes are: 1. Entanglement or Improper Tensioning Cause: The wire may become entangled or improperly tensioned during operation, leading to wire breakage.

2. Material Defects Cause: The wire may have inherent defects, such as weak spots or irregularities in the wire structure, which can lead to premature failure.





STRUMENTI E APPARECCHIATURE SCIENTIFICHE per **Laboratori di Ricerca e Sviluppo e Controllo Qualità**

Dal 1975 EN.CO è un riferimento certo per i laboratori di tutta Italia con strumentazioni all'avanguardia e il suo affidabile team tecnico, frutto delle collaborazioni di lungo termine con le più note case produttrici



I NOSTRI PARTNER

DISTRIBUTORE UFFICIALE

memmert

Termostatazione ad aria con stufe, incubatori, camere climatiche

ThermoFisher
SCIENTIFIC

Bagni Termostatici, Criotermostati, Chiller

MASTERFLEX[®]
part of avantor

pompe peristaltiche, a pistone, a ingranaggi

RAPPRESENTANTE ESCLUSIVO

KRÜSS

Advancing your Surface Science

Angolo di contatto,
Tensione superficiale,
Analisi delle schiume

Stable Micro Systems

Analisi di struttura, forma, volume e densità,
reometro per polveri



Analisi granulometrica,
setacci, setacciatori



viscosimetri piatto-cono

E INOLTRE



**AFFIDATI AD EN.CO
PER IL TUO LABORATORIO**

**Vendita - Consulenza - Installazione
Formazione - Supporto e Assistenza Tecnica
esecuzione di protocolli IQ-OQ**



www.encosrl.com



commerciale@encosrl.com



Via Filande 13 – Spinea (VE)



041.5411133

IL LABORATORIO TI SALVA LA VITA

■ Perché in un mondo instabile servono dati affidabili.

Ci sono momenti nella storia in cui il mondo sembra diventare improvvisamente più instabile. Nuove tensioni geopolitiche, come quelle che oggi coinvolgono il Medio Oriente e l'Iran, ci ricordano quanto rapidamente possano cambiare gli equilibri globali. Petrolio, gas, rotte commerciali: tutto diventa improvvisamente più fragile e incerto. Ma c'è un luogo dove le conseguenze di queste crisi arrivano molto prima di quanto immaginiamo. Quel luogo è il laboratorio. Ogni volta che cambiano gli equilibri energetici o le catene di approvvigionamento, cambiano anche le materie prime, i processi industriali e i controlli necessari. Nuovi fornitori, nuovi materiali, nuove condizioni operative significano una sola cosa: più analisi, più verifiche, più dati affidabili. È qui che il laboratorio diventa un'infrastruttura



invisibile della società moderna. Perché senza dati affidabili non esistono decisioni affidabili. E forse è proprio questa la lezione più importante del nostro tempo: in un mondo attraversato da crisi, tensioni e trasformazioni rapide, la capacità di misurare, verificare e comprendere la realtà diventa una risorsa strategica. Eventi come Analytica rappresentano il punto di incontro di ricerca, industria e tecnologia per costruire gli strumenti che permettono di comprendere e governare un mondo sempre più complesso. Perché dietro ogni grande sfida contemporanea – dall'energia alla salute, dall'ambiente alla sicurezza alimentare – c'è sempre un laboratorio al lavoro. E molto spesso, senza che ce ne rendiamo conto, è proprio il laboratorio che ci salva la vita. E molto spesso, senza che ce ne rendiamo conto, è proprio il laboratorio che ci salva la vita.

THE LABORATORY THAT SAVES YOUR LIFE

■ *Why reliable data matter more than ever in an unstable world*

There are moments in history when the world suddenly seems to become more fragile. New geopolitical tensions, including those involving the Middle East and Iran, remind us how quickly global balances can shift. Oil, gas and trade routes suddenly become more uncertain. But there is a place where the consequences of these crises arrive much earlier than we might imagine. That place is the laboratory. Whenever energy balances shift or supply chains change, raw materials change as well. New suppliers, new materials and new industrial conditions mean only one thing: more testing, more verification and more reliable data. This is where the laboratory becomes an invisible infrastructure of modern society. Because without reliable data there can be no reliable decisions.

Perhaps this is one of the key lessons of our time: in a world marked by crises, tensions and rapid change, the ability to measure, verify and understand reality becomes a strategic resource. Events such as Analytica represent the meeting point of research, industry and technology come together to develop the tools that help us understand and manage an increasingly complex world.

Because behind every major challenge of our time — from energy to health, from environmental protection to food safety — there is always a laboratory at work.

And very often, without us even realizing it, it is the laboratory that saves our lives.

SOMMARIO

N.2 MARZO/APRILE 2026 ■

4 NEWS

- **GSK**: ACCORDO CON FRONTIER BIOTECHNOLOGIES
- **ANGELINI PHARMA-QUIVER BIOSCIENCE**: NUOVA COLLABORAZIONE

5 AREA SCIENCE PARK: 21 MILIONI DI EURO PER LO STUDIO DELLE MALATTIE RARE

6 IMAGING A RAGGI X PER LA BIODIVERSITÀ: NUOVO SISTEMA INSTALLATO ALL'UNIVERSITÀ DI CAGLIARI

STRUMENTAZIONE

10 **EN.CO**: CINQUANT'ANNI DI COMPETENZA AL FIANCO DI CHI FA RICERCA

44 **EXACTA LABCENTER**: FORNITURE, STRUMENTAZIONE E SERVIZI INTEGRATI PER IL LABORATORIO

48 **GIMATIC**: QUANDO L'INGEGNERIA SU MISURA INCONTRA L'AUTOMAZIONE LIFE SCIENCE

INTERVISTE

12 DALLA DISTRIBUZIONE LOCALE A GRUPPO NAZIONALE: LA VISIONE DI **GHIARONI**

46 **SENECO**: "PORTAFOGLIO INTERNAZIONALE E QUALITÀ DEL SERVIZIO, ECCO I NOSTRI FATTORI DI CRESCITA"

ANALISI

14 PLATINO DI PRECISIONE: **88 LABWARE** AL SERVIZIO DEL LABORATORIO ANALITICO MODERNO

42 ANALISI ENZIMATICA AUTOMATIZZATA AVANZATA: ACCURATEZZA E AFFIDABILITÀ OPERATIVA CON LE PROPOSTE **BIOSYSTEMS**

SPECIALE ANALYTICA

16 **ANALYTICA 2026** PORTA INNOVAZIONE, DIGITALIZZAZIONE E SOSTENIBILITÀ NEI LABORATORI DEL FUTURO

18 ANALYTICA 2026 MOSTRA COME **AI E ROBOT** COLLABORATIVI STANNO RIVOLUZIONANDO I PROCESSI DI LABORATORIO

20 **LABTECH** AD ANALYTICA: L'AZOTO LIQUIDO "ON DEMAND"

22 **ECONORMA** FT-105/RF-ATP: MONITORAGGIO DIGITALE DELLE TEMPERATURE PER VEICOLI REFRIGERATI

24 LA NUOVA DIMENSIONE DELLA TERMOSTATAZIONE: **LAUDA** PRESENTA LA NUOVA LINEA UNIVERSA

26 **KARTELL LABWARE**: INNOVAZIONE E DESIGN AL SERVIZIO DELLA SCIENZA

28 **INTELLIGENZA ARTIFICIALE** E DIGITALIZZAZIONE NEI LABORATORI: VERSO IL LABORATORIO INTELLIGENTE

30 **PRODOTTI GIANNI** E **SYSMEX PARTEC**: INNOVAZIONE NELLA FLOW CYTOMETRY PER IL QUALITY CONTROL

34 ANALYTICA 2026: **MICROPLASTICHE** TRA REALTÀ E RILEVAZIONE

36 **SHIMADZU** PRESENTA IL NUOVO I-SERIES LC-2070/2080: SISTEMI HPLC AFFIDABILI, ECOSOSTENIBILI E POTENZIATI DALL'AI

40 **JASCO** LANCIA P-4000 E IRT-5X: PRECISIONE E INNOVAZIONE PER IL LABORATORIO DEL FUTURO

TECNOLOGIA

50 **BMG BIOCHEMICAL**: L'EVOLUZIONE DEI BIOMATERIALI FUNZIONALI IN HEALTHCARE

54 **XEVO MRT MASS SPECTROMETER**: PERFORMANCE E VELOCITÀ SENZA COMPROMESSI

56 **FOR LAB ITALIA**: L'ECCELLENZA NEI FORNI PER POLIMERI

RECYCLING

52 **REDES4VALUE** TRASFORMA RETI DA PESCA IN NYLON RICICLATO PER APPLICAZIONI INDUSTRIALI

INNOVAZIONE

58 AI TRASFORMA ANTICORPI CONVENZIONALI IN ANTICORPI INTRACELLULARI FUNZIONALI

EVENTI

60 **LABOTEC** TORNA A PARMA: LA SECONDA EDIZIONE CONSOLIDA L'APPUNTAMENTO ITALIANO DEDICATO ALLE TECNOLOGIE DI LABORATORIO

GSK: ACCORDO CON FRONTIER BIOTECHNOLOGIES

GSK OTTERRÀ I DIRITTI ESCLUSIVI A LIVELLO MONDIALE SUI DUE CANDIDATI SIRNA SCOPERTI DA FRONTIER BIOTECHNOLOGIES.

GSK ha siglato un accordo di licenza globale con Frontier Biotechnologies per sviluppare e commercializzare due candidati terapeutici basati su piccoli RNA interferenti (siRNA), rafforzando la strategia del gruppo britannico nelle terapie genetiche di nuova generazione. In base all'intesa, GSK otterrà i diritti esclusivi a livello mondiale sui due candidati siRNA scoperti da Frontier Biotechnologies. Le



molecole sono progettate per colpire specifici pathway biologici coinvolti in malattie complesse, con l'obiettivo di intervenire su bersagli genetici difficilmente trattabili con le terapie tradizionali.

La collaborazione combina la piattaforma tecnologica di Frontier nello sviluppo di farmaci basati sull'RNA con le capacità globali di GSK nello sviluppo clinico e nella commercializzazione. L'azienda britannica guiderà le fasi di sviluppo e il potenziale lancio sul mercato dei trattamenti.

Secondo Xuefeng Wang, CEO di Frontier Biotechnologies, l'accordo rappresenta una conferma del potenziale della tecnologia siRNA della società e dell'interesse crescente verso terapie in grado di intervenire direttamente sui meccanismi genetici delle malattie. Dello stesso avviso Tony Wood, chief scientific officer di GSK, che ha sot-

tolineato come l'intesa sia coerente con la strategia dell'azienda di ampliare il proprio portafoglio nel campo delle terapie basate sull'RNA.

Le terapie siRNA agiscono silenziando selettivamente geni responsabili di processi patologici, offrendo un approccio altamente mirato. Negli ultimi anni questa tecnologia ha attirato crescente attenzione nella ricerca biomedica per la possibilità di trattare patologie prive di opzioni terapeutiche efficaci. L'accordo prevede un pagamento iniziale da parte di GSK a Frontier Biotechnologies, oltre a ulteriori milestone legate allo sviluppo clinico, alle autorizzazioni regolatorie e alle performance commerciali dei farmaci. Frontier riceverà inoltre royalties sulle eventuali vendite future.

gsk.com
frontierbiotech.com

ANGELINI PHARMA-QUIVER BIOSCIENCE: NUOVA COLLABORAZIONE

LE DUE AZIENDE HANNO ANNUNCIATO OGGI LA SIGLA DI COLLABORAZIONE PER LA RICERCA, LO SVILUPPO E LA COMMERCIALIZZAZIONE DI NUOVE TERAPIE PER LE EPILESSIE GENETICHE.

Angelini Pharma, azienda farmaceutica parte del Gruppo Angelini Industries e Quiver Bioscience ("Quiver"), azienda specializzata in tecnologie per la scoperta e lo sviluppo di terapie innovative per il trattamento dei disturbi del sistema nervoso centrale (CNS), hanno annunciato oggi la sigla di collaborazione per la ricerca, lo sviluppo e la commercializzazione di nuove terapie per le epilessie genetiche. La collaborazione integra le competenze di Quiver nella scoperta di farmaci, nei data asset e nei modelli di intelligenza artificiale (AI) con la consolidata esperienza di Angelini Pharma nella salute del cervello e nello sviluppo di soluzioni terapeutiche per l'epilessia. In base ai termini dell'accordo pluriennale, Quiver riceverà un pagamento anticipato e un supporto per specifiche attività di ricerca,

oltre a ulteriori fee di licenza che garantiranno ad Angelini Pharma l'accesso esclusivo ai dati generati nell'ambito della collaborazione durante il periodo di ricerca. Quiver potrà beneficiare di ulteriori compensi in milestone nelle fasi di sviluppo e commercializzazione, per un totale complessivo fino a circa 120 milioni di dollari, nonché royalty aggiuntive a seguito della selezione, da parte di Angelini, dei target farmacologici identificati grazie alla collaborazione.

"Le prospettive della nostra collaborazione con Quiver Bioscience sono molto promettenti", ha dichiarato Rafal Kaminski, MD, PhD, Chief Scientific Officer di Angelini Pharma. "L'obiettivo è generare nuove evidenze scientifiche con un livello di ampiezza e profondità senza precedenti in quest'area di ricerca. Attraverso l'applicazione di tec-

nologie all'avanguardia e di approcci avanzati di analisi dei dati, inclusa l'intelligenza artificiale, questa partnership consentirà di sviluppare un set di dati unico a supporto del futuro sviluppo di terapie innovative."

Nell'ambito di questa collaborazione, Angelini Pharma farà leva sulla piattaforma tecnologica di Quiver per approfondire la comprensione di un ampio spettro di Encefalopatie dello Sviluppo ed Epiletiche (Developmental and Epileptic Encephalopathies, DEEs). Le DEEs rappresentano un gruppo di malattie rare che colpiscono bambini in tutto il mondo, causando un insieme di sintomi neuroevolutivi e gravi crisi epilettiche farmacoresistenti associate a mutazioni genetiche. Sebbene spesso determinate da mutazioni geniche, nella maggior parte dei casi le conseguenze funzionali e molecolari



di tali alterazioni non sono ancora pienamente comprese. Nonostante l'introduzione di recenti terapie approvate per alcune DEEs, permane un significativo bisogno clinico insoddisfatto di trattamenti più efficaci. La piattaforma avanzata di Quiver combina modelli neuronali umani con tecnologie di trascrittomiche a singola cel-

lula, elettrofisiologia ottica e intelligenza artificiale, con l'obiettivo di accelerare la scoperta di terapie di precisione per queste patologie complesse. L'obiettivo finale della partnership siglata oggi è identificare e sviluppare terapie differenziate in grado di affrontare più forme di DEEs.

"Siamo entusiasti di avviare questa collaborazione con l'eccellente team di Angelini Pharma", ha dichiarato Graham T. Dempsey, PhD, Co-fondatore e Chief Executive Officer di Quiver Bioscience. "Insieme perseguiremo un approccio innovativo, reso possibile e unico dalla piattaforma tecnologica di Quiver. Sfruttando le alterazioni elettrofisiologiche in risposta a perturbazioni genetiche come principale classificatore neuronale e integrando dati multimodali correlati, puntiamo a collegare i fenotipi funzionali ai relativi meccanismi molecolari. Guardia-

mo con fiducia alla traduzione di questa ricerca in nuovi medicinali per un'area terapeutica che necessita urgentemente di innovazione."

"Questa nuova partnership rappresenta un ulteriore passo avanti nel perseguimento delle nostre priorità strategiche, nel rafforzamento della nostra presenza globale e nella potenziale espansione della nostra pipeline di farmaci innovativi e candidati promettenti", ha dichiarato Sergio Marullo di Condojanni, Chief Executive Officer di Angelini Pharma. "Si inserisce in un percorso che negli ultimi due anni ci ha visto protagonisti di acquisizioni strategiche e accordi di collaborazione e contribuirà a consolidare ulteriormente la nostra leadership e il nostro portafoglio nell'ambito della salute del cervello".

angelinipharma.it
quiverbioscience.com

AREA SCIENCE PARK: 21 MILIONI DI EURO PER LO STUDIO DELLE MALATTIE RARE

È IL FINANZIAMENTO CHE L'ENTE NAZIONALE DI RICERCA HA OTTENUTO DAL BANDO COMPETITIVO PROGRAMMA NAZIONALE RICERCA, INNOVAZIONE E COMPETITIVITÀ (PON RIC) 21-27 DEL MUR A SOSTEGNO DEL POTENZIAMENTO DELLE INFRASTRUTTURE PUBBLICHE.

Il progetto INGenIO presentato da Area Science Park al bando competitivo Programma Nazionale Ricerca, Innovazione e Competitività 21-27 del MUR ha ottenuto un finanziamento di oltre 21 Milioni di Euro destinati allo sviluppo di un'infrastruttura integrata, interoperabile e distribuita per la diagnosi, la comprensione molecolare e l'individuazione di terapie personalizzate per le malattie rare, patologie che colpiscono circa 30 milioni di persone nella sola Europa. Il progetto è risultato quinto nella graduatoria di merito, ottenendo un punteggio pari a 96/100.

INGenIO (Infrastruttura Digitale Next-Gen per lo Studio delle Patologie Rare: Identificazione di Target Guidata da Multi-Omics & A.I. per la Precision Drug Discovery & Delivery) si propone di analizzare dati clinici provenienti da pazienti con patologie rare attraverso tecniche di Intelligenza Artificiale progettate per favorire una diagnosi precoce e identificare potenziali farmaci. Sul fronte sperimentale il progetto integra le tecnologie multi-omiche e digitali di Area Science Park con metodi di risonanza magnetica, microscopia elettronica e preparativa avanzata disponibili nei laboratori partner. Attraverso la messa a sistema di competenze e strumentazioni specializzate sul territorio nazionale, il progetto riesce a coprire l'intera filiera: dallo studio delle patologie alla

modellistica computazionale sino alla sintesi di nuovi candidati farmaci.

INGenIO, coordinato da Area Science Park, poggia sull'esperienza maturata dall'Ente nella progettazione e implementazione di infrastrutture di ricerca con focus sulle scienze della vita (Pathogen Readiness Platform for CERIC-ERIC Upgrade - PRP@CERIC per lo studio di agenti patogeni e il data center ORFEO) e si avvale del forte partenariato di cui fanno parte l'Università di Salerno, l'Università del Salento, l'Università di Firenze, il CNR - Istituto Officina dei Materiali - IOM, l'Università di Napoli "Federico II" che porta la collaborazione con TIGEM, il Centro di risonanza magnetica CERM di Firenze e l'ENEA di Casaccia. A questo si aggiunge una rete di imprese - in particolare PMI del Mezzogiorno - che hanno già manifestato interesse a collaborare al progetto. La struttura del progetto è tale da integrare le competenze necessarie a coprire l'intero ciclo della ricerca traslazionale e il rapporto con il sistema industriale.

Un elemento caratterizzante di INGenIO, che amplia l'offerta dell'infrastruttura europea CERIC, è l'inserimento funzionale di laboratori specializzati distribuiti sul territorio nazionale e appartenenti alle altre due infrastrutture di ricerca europee INSTRUCT e METROFOOD. In questo modo, il

portafoglio di strumentazioni e competenze uniche in Europa è orientato al raggiungimento di un obiettivo scientifico comune, sfidante e con elevato impatto sulla salute e la società.

"Il finanziamento di INGenIO al 100% e il suo alto posizionamento nella graduatoria nazionale rappresentano un importante risultato per l'Ente che, negli ultimi anni, ha concentrato attività e investimenti sullo sviluppo di infrastrutture di ricerca aperte sia alla comunità scientifica che al mondo industriale" ha dichiarato la Presidente di Area Science Park prof. Caterina Petrillo. "In particolare, il progetto è un importante booster per rafforzare e rilanciare le strategie di sviluppo della sede Area Sud, a Salerno, dove assieme all'Ateneo lavoriamo nella caratterizzazione multi-omica in stretta sinergia con i nostri laboratori di Trieste".

areasciencepark.it



IMAGING A RAGGI X PER LA **BIODIVERSITÀ**: NUOVO SISTEMA INSTALLATO ALL'UNIVERSITÀ DI CAGLIARI

LA TECNOLOGIA CONSENTE DI ANALIZZARE SEMI E RISORSE GENETICHE VEGETALI SENZA DANNEGGIARLI, SUPPORTANDO LE ATTIVITÀ DI CONSERVAZIONE DEL GERMOPLASMA.



Un sistema di imaging a raggi X per l'analisi non distruttiva dei semi è stato installato presso la Università degli Studi di Cagliari, all'interno della Banca del Germoplasma della Sardegna (BG-SAR), struttura del Dipartimento di Scienze della Vita e dell'Ambiente. L'installazione, realizzata da Assing – azienda che fornisce strumentazione scientifica avanzata e soluzioni tecnologiche per laboratori di ricerca, università e industrie ad alta intensità di ricerca – punta a supportare le attività di conservazione della biodiversità vegetale attraverso tecniche avanzate di analisi dei campioni biologici.

Il sistema adottato è il modello Kubtec DigiSeed, progettato per eseguire imaging bidimensionale a raggi X dei semi e analizzarne la struttura interna tramite software dedicato. La tecnologia consente di valutare parametri come la presenza dell'embrione, il grado di riempimento del seme, eventuali danni causati da parassiti o anomalie strutturali, senza compromettere l'integrità del materiale biologico. Queste informazioni sono cruciali per stabilire la vitalità dei semi conservati nelle banche del germoplasma, che

raccolgono campioni di specie vegetali, incluse piante rare o a rischio di estinzione, e varietà di interesse agricolo. L'analisi consente di individuare i semi potenzialmente in grado di germinare e quindi idonei alla conservazione a lungo termine o all'utilizzo in programmi di recupero ambientale. Il sistema è inoltre dotato di un software di analisi automatizzata capace di lavorare su grandi quantità di campioni: i semi vengono identificati singolarmente, separati digitalmente e analizzati in modo automatico, riducendo i tempi di valutazione e rendendo

più standardizzati i risultati delle analisi.

Secondo quanto riportato dalla fonte aziendale, l'installazione rappresenta un'estensione delle applicazioni di questa tecnologia, già utilizzata in ambito clinico e preclinico per l'analisi di campioni biologici, verso il settore della conservazione delle risorse genetiche vegetali.

assing.it



ICM

Monitoraggio EMISSIONI

PER IL RISPETTO DELLE
NORMATIVE AMBIENTALI



CERTIFICAZIONE
QAL1



MISURE DI PORTATA
CONCENTRAZIONE POLVERI

ANALISI MULTIGAS FTIR
Portatile certificato
EN15267-4



ITAL CONTROL METERS
info@italcontrol.it
+39 0362-805.200

ITALCONTROL.IT

**ASSISTENZA
TECNICA
SPECIALIZZATA**

Dietro ogni strumento di misura c'è molto più di una semplice tecnologia: c'è la sicurezza di un supporto qualificato in ogni fase del suo ciclo di vita. Tecnologie all'avanguardia, assistenza all'installazione, integrazione informatica, taratura e manutenzioni periodiche.

**Migliora il controllo e l'efficienza
del tuo impianto!**



EN.CO: CINQUANT'ANNI DI COMPETENZA AL FIANCO DI CHI FA RICERCA

MARTINA TOLOMIO, RESPONSABILE MARKETING E AMMINISTRATORE DELL'AZIENDA, GIORDANO BRUNO GOLFETTO, GENERAL MANAGER E PROPRIETARIO DELL'AZIENDA EN.CO SRL, CI RACCONTANO LA STORIA, L'EVOLUZIONE DEL MERCATO E LE SFIDE FUTURE DELLA DISTRIBUZIONE DI STRUMENTAZIONE SCIENTIFICA IN ITALIA.

Cinquant'anni appena compiuti, un percorso costruito giorno dopo giorno tra competenza, attenzione ai dettagli e passione per il proprio lavoro. EN.CO è una realtà che nel mondo della strumentazione scientifica per laboratori di ricerca e controllo qualità non ha bisogno di troppe presentazioni: a parlare sono i decenni di attività, i rapporti costruiti con università, centri di ricerca e imprese industriali, ma anche il valore dei marchi internazionali che l'azienda rappresenta in Italia. Una storia iniziata nel 1975, quando il **Prof. Napoleone Golfetto** assieme ai soci **Adelaide Schillaci e Ugo Bastianello** diede vita a questa avventura imprenditoriale. Da allora EN.CO è cresciuta mantenendo una chiara identità:

affiancare i laboratori italiani con tecnologie affidabili e un supporto tecnico qualificato, accompagnando i clienti non solo nella scelta degli strumenti ma anche nella loro applicazione concreta. Oggi, a distanza di mezzo secolo, quell'esperienza si traduce in una rete consolidata di collaborazioni con alcuni dei principali produttori mondiali di strumentazione scientifica e in un approccio consulenziale che resta uno dei tratti distintivi dell'azienda. Una tradizione che continua con una nuova generazione alla guida, capace di guardare avanti senza perdere il valore dell'esperienza maturata nel tempo. "L'orgoglio è sicuramente grande. EN.CO è stata fondata dalla mia famiglia, e il fatto di essere riusciti a por-



Da sinistra: Giordano Bruno Golfetto (Proprietario e General Manager), Martina Tolomio (Responsabile Marketing e Vendite), Massimo Bettin (Senior Service Specialist), Tommaso Baldan (Junior Service Specialist)

tare avanti questa realtà per così tanti anni, restando riconosciuti e stimati sul mercato, è una soddisfazione importante", ci spiega Giordano Bruno Golfetto - General Manager e proprietario dell'azienda veneta. "Oggi siamo un punto di riferimento per diversi marchi che rappresentiamo in Italia: aziende che continuano ad affidarsi a noi perché sanno che abbiamo esperienza e conoscenza del mercato".

CINQUANT'ANNI DI STORIA NON SONO POCHI, QUAL È STATO "IL SEGRETO"?

Non ci sono segreti (sorridente, ndr.), ma direi che uno degli elementi fondamentali è stata sicuramente la continuità nei rapporti con i fornitori, la capacità di stabilire legami e partnership basate su competenza, sul rispetto reciproco e sulla certezza di poter dialogare in Italia



con qualcuno in grado di mettere le esigenze del cliente sempre al primo posto. Grazie a queste premesse ci sono molte aziende con cui collaboriamo da decenni: per esempio abbiamo un partner internazionale che rappresentiamo in Italia da oltre quarant'anni. Questo significa aver costruito nel tempo relazioni di fiducia solide e aver maturato un patrimonio di esperienza che ci aiuta molto anche nel rapporto con i clienti. Ci capita ancora oggi di seguire strumentazioni installate molti anni fa che continuano a funzionare perfettamente. Quando un prodotto è di qualità e il servizio è adeguato, il rapporto con il cliente può durare davvero a lungo.

L'OFFERTA DI EN.CO

L'attività di EN.CO si concentra sulla di-

stribuzione e rappresentanza in Italia di strumentazione scientifica per laboratori di ricerca, sviluppo e controllo qualità, con un'ampia proposta di tecnologie sviluppate da alcuni dei principali produttori internazionali, caratterizzate da elevata precisione delle misure, affidabilità operativa e prestazioni adatte alle esigenze dei laboratori moderni. "Possiamo dire che l'offerta oggi si articola principalmente in due grandi ambiti. Il primo – prosegue Tolomio – riguarda strumenti dedicati alla misura delle proprietà fisiche dei materiali, tra cui l'analisi delle proprietà superficiali e interfaciali, la caratterizzazione della texture e delle strutture dei materiali e l'analisi granulometrica. Si tratta di tecnologie utilizzate per studiare e caratterizzare materiali, prodotti e formulazioni, sup-

portando le attività di ricerca e sviluppo e l'ottimizzazione dei processi produttivi. Il secondo ambito comprende invece apparecchiature di supporto alle attività di laboratorio, utilizzate nelle fasi preparative o nei test sperimentali. Tra queste rientrano sistemi di termostatazione e controllo ambientale, pompe dosatrici e peristaltiche, agitatori, omogeneizzatori e altre strumentazioni impiegate nel trattamento dei campioni e dei fluidi. Lavoriamo in diversi settori industriali e scientifici, dall'alimentare al farmaceutico, dal chimico allo sviluppo dei materiali, automotive ed elettronica, oltre che in università e centri di ricerca".

QUESTO "ESSERE" IN PIÙ SETTORI VI PERMETTE DI AVERE UNA POSIZIONE PRIVILEGIATA SUL MERCATO. IN CHE MODO È CAMBIATO IL LAVORO NEGLI ULTIMI ANNI, ANCHE ALLA LUCE DELLA DIGITALIZZAZIONE E DELLE NUOVE ESIGENZE?

Il lavoro è cambiato molto – **ci spiega Giordano Bruno Golfetto, direttore commerciale di EN.CO** –. In passato il rapporto con i clienti era molto più diretto, con tempi decisionali e processi più lunghi. Oggi invece tutto è molto più veloce: bisogna essere immediati, capire rapidamente il punto di interesse e presentare una proposta efficace in tempi brevi. Questo significa essere sempre aggiornati, competenti e pronti a rispondere alle richieste. Il nostro approccio resta comunque molto consulenziale: non si tratta solo di vendere un prodotto, ma di costruire un rapporto di fiducia con il cliente. Quando il cliente è soddisfatto, torna, e questo nel nostro settore è particolarmente vero. Anche il digitale – come si può immaginare – ha cambiato molto le dinamiche del mercato. Oggi gran parte delle ricerche avviene online e spesso il cliente arriva già con una prima idea del prodotto o della soluzione che sta cercando. Stiamo entrando inoltre in una fase in cui anche strumenti come l'intelligenza artificiale influenzeranno sempre di più il modo in cui le persone cercano informazioni e valutano le tecnologie. Nonostante questo – e forse soprattutto per questo – per noi resta fondamentale il contatto diretto. Cerchiamo sempre di parlare con il cliente, di confrontarci al telefono o in call, perché il dialogo permette di comprendere davvero le esigenze applicative. A volte il cliente pensa di avere già individuato la soluzione,





ma confrontandosi emergono alternative migliori o configurazioni più adatte alle sue necessità.

QUINDI IL RAPPORTO UMANO RIMANE CENTRALE?

Assolutamente sì. Per noi – spiega Martina Tolomio – è fondamentale non fermarsi allo scambio scritto: quando possibile cerchiamo sempre un confronto diretto, che sia di persona o attraverso una call. Il dialogo con il cliente resta lo strumento più efficace per comprendere davvero le sue esigenze. E non ci limitiamo alla “vendita”, ma vogliamo esserci sempre, anche nel after sale, per assistenza, per dubbi, per qualsiasi sia la necessità. Vogliamo essere certi che la strumentazione fornita sia esattamente quella di cui ha bisogno e che sia configurata nel modo più adatto alle sue applicazioni. Molti degli strumenti che trattiamo sono complessi e richiedono un’analisi attenta delle necessità operative. Anche quando si tratta di apparecchiature apparentemente semplici, preferiamo non dare nulla per scontato.

QUALI SONO LE PAROLE CHIAVE CHE GUIDERANNO IL FUTURO DEL SETTORE?

Una sicuramente è competenza. L’expertise – prosegue Tolomio – è ciò che ci permette di essere scelti sia dai clienti sia dalle aziende che rappresentiamo: conoscere bene le tecnologie e le applicazioni è fondamentale per offrire soluzioni realmente efficaci.

Un altro tema centrale è la sostenibilità. I produttori stanno investendo sempre di più nello sviluppo di strumentazioni energeticamente più efficienti, con consumi ridotti e, dove possibile, con l’utilizzo di gas refrigeranti di origine naturale. Cresce inoltre l’attenzione verso modelli produttivi più sostenibili e verso lo sviluppo di nuovi materiali basati sul riciclo o su materie prime alternative ed ecocompatibili. Questo richiede tecniche analitiche sempre più avanzate e strumenti in grado di caratterizzare con precisione le proprietà dei materiali e anche le tecnologie utilizzate per analizzarli e testarli. La terza parola chiave è interconnessione. Sempre più strumenti sono progettati per essere integrati nelle reti aziendali, monitorati e gestiti da remoto o controllati attraverso sistemi digitali. Questa evoluzione porta però con sé anche nuove sfide, in particolare sul fronte della sicurezza informatica. In settori come quello farmaceutico o industriale l’accesso ai dati è molto regolamentato e l’integrazione delle apparecchiature nei sistemi aziendali richiede procedure di sicurezza molto rigorose. Per questo interconnessione e cyber security sono destinate a diventare sempre più centrali nei laboratori del futuro.

GUARDANDO AI PROSSIMI ANNI, QUALI SONO GLI OBIETTIVI DI EN.CO E COME DESCRIVEREBBE L’IDENTITÀ DELL’AZIENDA?

Il primo obiettivo è consolidare ciò che abbiamo costruito finora. In questi cin-



quant’anni abbiamo sviluppato relazioni solide con i nostri partner e con i clienti, e vogliamo continuare a crescere insieme alle aziende che rappresentiamo, valorizzando le innovazioni che stanno portando sul mercato. Nei prossimi mesi, ad esempio, sono attese diverse novità tecnologiche che apriranno nuove opportunità anche per il mercato italiano. Allo stesso tempo guardiamo al futuro con la consapevolezza delle sfide che il settore sta affrontando. Una delle principali riguarda il reperimento di personale giovane e qualificato, soprattutto dal punto di vista tecnico. Siamo una realtà relativamente piccola – oggi siamo in otto – ma il lavoro c’è e richiede competenze sempre più specifiche. Se dovessi descrivere EN.CO in tre parole direi sicuramente affidabilità e competenza, che rappresentano la base del nostro lavoro e del rapporto con clienti e partner. La terza parola potrebbe essere garanzia: cerchiamo sempre di essere presenti, di ascoltare le esigenze dei clienti e di offrire soluzioni che possano davvero supportarli nel loro lavoro quotidiano. In fondo è proprio questo che ci ha permesso di arrivare fin qui e che vogliamo continuare a portare avanti anche negli anni a venire.

encosrl.com



EXPERIENCE AND INNOVATION

VIBRATING SIEVES AND IRON REMOVERS

DESIGN DEVELOP
BUILD AND SUPPORT

www.vibrotech.biz

VIBROTECH S.R.L. CERTECH GROUP

Sede Legale: Via Racchetta, 2 int. 20 - C.P. 41049 Sassuolo (MO) Italy

Sede Operativa: Via Don Pasquino Borghi, 4 - C.P. 42013 S. ANTONINO DI CASALGRANDE (RE) Italy

Tel. +39 0536 823776 - Fax +39 0536 812009 - info@vibrotech.biz


VIBROTECH®

100% MADE IN ITALY

DALLA DISTRIBUZIONE LOCALE A GRUPPO NAZIONALE: LA VISIONE DI **GHIARONI**

IN QUESTA INTERVISTA PAOLO MIOLO, AMMINISTRATORE DELEGATO DI GHIARONI, RACCONTA IL PERCORSO DI EVOLUZIONE DELL'AZIENDA: DA REALTÀ DISTRIBUTIVA CON FORTE RADICAMENTO TERRITORIALE A GRUPPO STRUTTURATO CHE INTEGRA COMPETENZE, SERVIZI E TECNOLOGIE PER SUPPORTARE I LABORATORI CHIMICI E MICROBIOLOGICI IN TUTTE LE FASI DELLA LORO ATTIVITÀ.



Paolo Miolo

Nel mondo dei laboratori chimici e microbiologici, la scelta delle tecnologie e dei partner tecnici è sempre più strategica. Non si tratta solo di fornire strumenti, ma di offrire competenze, assistenza qualificata e soluzioni integrate capaci di accompagnare i laboratori lungo tutto il loro percorso operativo. In questa intervista Paolo Miolo, Amministratore Delegato di Ghiaroni, racconta l'evoluzione dell'azienda: da realtà distributiva con una forte vocazione territoriale a Gruppo strutturato a livello nazionale, oggi capace di integrare distribuzione, assistenza tecnica, validazione e soluzioni specialistiche per i laboratori.

GHIARONI OGGI È UN GRUPPO STRUTTURATO A LIVELLO NAZIONALE. QUAL È STATA L'EVOLUZIONE DELL'AZIENDA?

Ghiaroni nasce come realtà distributiva con una forte vocazione territoriale. Nel tempo, la crescita non è stata solo dimensionale, ma soprattutto organizzativa e strategica. L'obiettivo è sempre stato chiaro: affiancare i laboratori non come semplici fornitori, ma come partner tecnici affidabili.

Questa visione ha portato alla costruzione di

una struttura solida, con competenze specialistiche, un portafoglio marchi altamente selezionato e un servizio post-vendita qualificato. Oggi Ghiaroni è un Gruppo strutturato che opera su scala nazionale con processi organizzati, assistenza tecnica interna e una prospettiva di sviluppo di lungo periodo.

Il Gruppo si è evoluto in un ecosistema integrato e diversificato, composto da realtà distinte ma unite da un'unica missione: offrire strumenti e servizi di altissima qualità ai laboratori chimici e microbiologici.

Valitek centro di assistenza tecnica autorizzato per Fedegari Autoclavi e Memmert, supporta i clienti lungo l'intero percorso di convalida: dalla stesura del Validation Master Plan alla redazione dei protocolli, fino all'esecuzione operativa delle qualifiche. Ma non solo. Acquisizioni come quella di Valitek rafforzano ulteriormente la struttura del gruppo, ampliando competenze e

servizi disponibili per i laboratori, dalla fornitura alla qualifica, dall'assistenza alla consulenza applicativa e alla manutenzione.

Crami rappresenta l'anima produttiva del Gruppo e, con la rampa SpeedFlow, è specialista nelle soluzioni per la filtrazione. Configurabile da 1 a 6 posti e con volumi fino a 1.000 ml, SpeedFlow offre un sistema modulare e versatile per i laboratori di microbiologia che operano su matrici liquide e corpi idrici.

RG Strumenti s.r.l. è focalizzata sui sistemi di controllo e misura nei processi e nel packaging, con linee dedicate al settore agroalimentare, in particolare per applicazioni microbiologiche e per l'ambito HACCP e igiene.

Insieme, queste competenze permettono al Gruppo Ghiaroni di coprire l'intero ciclo di esigenze di un laboratorio: dalla fornitura strumentale alla consulenza specialistica, dall'assistenza tecnica alla validazione, garantendo sempre





professionalità e competenza ai massimi livelli.

QUALI SONO I PILASTRI SU CUI AVETE COSTRUITO QUESTA CRESCITA?

Tre elementi: solidità dei partner, qualità delle tecnologie distribuite e centralità del servizio. Collaboriamo con brand internazionali riconosciuti per affidabilità e innovazione, come Memmert per le tecnologie di controllo termico, Silverson per la miscelazione ad alto taglio, Smeg Instruments per il lavaggio di laboratorio, Radwag per le soluzioni di pesatura professionale e tanti altri. Sono partnership solide, fondate su competenza tecnica, visione comune e continuità nel tempo. In questa prima parte del 2026 abbiamo raggiunto accordi di distribuzione esclusiva con At2E per sistemi dedicati al controllo del packaging, con Hygena, leader nel controllo dell'igiene attraverso la bioluminescenza e con Addium, un'azienda riconosciuta come riferimento indiscusso nella produzione di strumenti per la determinazione dell'acqua libera (AW) sia nel settore farmaceutico sia nell'agro alimentare.

Ghiaconi utilizza il claim "Simplify your Lab".

COSA SIGNIFICA CONCRETAMENTE?

"Simplify your Lab" è una sintesi della nostra filosofia. Semplificare significa aiutare il laboratorio a lavorare meglio, riducendo complessità operative, tempi morti e margini di errore. Lo facciamo selezionando tecnologie intuitive, come bilance con interfacce evolute e sistemi no-touch, camere climatiche ad alta stabilità o soluzioni di lavaggio completamente integrate.

Ma lo facciamo anche attraverso consulenza, formazione e assistenza tecnica. Semplificare vuol dire trasformare la tecnologia in efficienza reale.

UNO DEGLI SVILUPPI PIÙ RECENTI È GHIARONI GO. DI COSA SI TRATTA?

Ghiaconi GO è il nostro servizio in abbonamento dedicato ai materiali di consumo. Nasce dall'ascolto delle esigenze quotidiane dei laboratori: evitare rotture di stock, pianificare i costi e garantire continuità operativa. Con Ghiaconi GO, i materiali vengono consegnati con la frequenza concordata e nelle quantità necessarie. È un modello che libera tempo e risorse, permettendo ai professionisti di concentrarsi sulle attività a valore aggiunto.

STATE PER LANCIARE ANCHE UN NUOVO E-CATALOGUE DEDICATO AL COMMERCIO ONLINE DEI DISPOSITIVI. COSA RAPPRESENTA QUESTO PROGETTO PER GHIARONI?

Il nuovo e-catalogue rappresenta un ulteriore passo nel percorso di evoluzione digitale del gruppo. Non si tratta semplicemente di uno strumento commerciale, ma di una piattaforma pensata per offrire ai clienti un accesso ancora più rapido, strutturato e trasparente alle soluzioni disponibili. L'obiettivo è coniugare la comodità dell'acquisto online con il valore aggiunto della consulenza tecnica e dell'assistenza qualificata che da sempre caratterizzano Ghiaconi. Digitalizzare significa semplificare i processi, migliorare l'esperienza di acquisto e rendere

ancora più immediata l'interazione con il nostro ecosistema di prodotti e servizi.

QUAL È LA VISIONE PER IL FUTURO?

Sicuramente continueremo a ricercare aziende che condividono la nostra visione e che desiderano entrare in un gruppo che si sta via via strutturando sempre di più. Sceglieremo aziende che al loro interno hanno sviluppato competenze, orientamento al servizio e forte spirito di innovazione, perché sono queste le caratteristiche che il mondo del laboratorio oggi pretende. Il gruppo Ghiaconi intende essere il partner che integra questi elementi in modo coerente, supportando i mercati di riferimento come il farmaceutico, il cosmetico, l'alimentare, la ricerca e l'industria.

"Simplify your Lab" non è solo un claim: è un impegno quotidiano verso chi lavora in laboratorio e sceglie di farlo con standard sempre più elevati.

ghiaconi.it





PLATINO DI PRECISIONE: **88 LABWARE** AL SERVIZIO DEL LABORATORIO ANALITICO MODERNO

DALL'ARTIGIANALITÀ ITALIANA ALL'INTEGRAZIONE XRF COMPLETA: COME UN'AZIENDA CON OLTRE SESSANT'ANNI DI STORIA STA RIDEFINENDO GLI STANDARD NELLA PREPARAZIONE DEL CAMPIONE.



8 8Labware è un punto di riferimento internazionale nella produzione di articoli in platino destinati alle applicazioni analitiche. L'azienda sviluppa, realizza e supporta tecnicamente una gamma completa di prodotti e accessori in platino progettati per garantire prestazioni elevate nei processi di preparazione del campione. Parte integrante di 8853 SpA, storico leader italiano nel settore dei metalli preziosi, 88Labware unisce la solidità industriale del Gruppo a un know-how artigianale che affonda le radici nella tradizione manifatturiera italiana. Questa combinazione permette di offrire soluzioni affidabili, durevoli e pienamente conformi agli standard richiesti dai laboratori moderni. Dal 1960, l'azienda produce crogioli, coperchi e accessori in platino, diventando un partner strategico per laboratori che operano in ambito minerario, ambientale, industriale e accademico. I crogioli in platino 88Labware sono riconosciuti per la loro resistenza, stabilità termica e precisione dimensionale, caratteristiche fondamentali per ottenere risultati riproducibili nei processi di fusione. La compatibilità

con le principali unità di fusione presenti sul mercato rende i prodotti facilmente integrabili in qualsiasi workflow analitico, mentre la possibilità di personalizzazione — incluse geometrie speciali, leghe dedicate e rivestimenti in platino — consente di rispondere alle esigenze specifiche di ogni laboratorio.

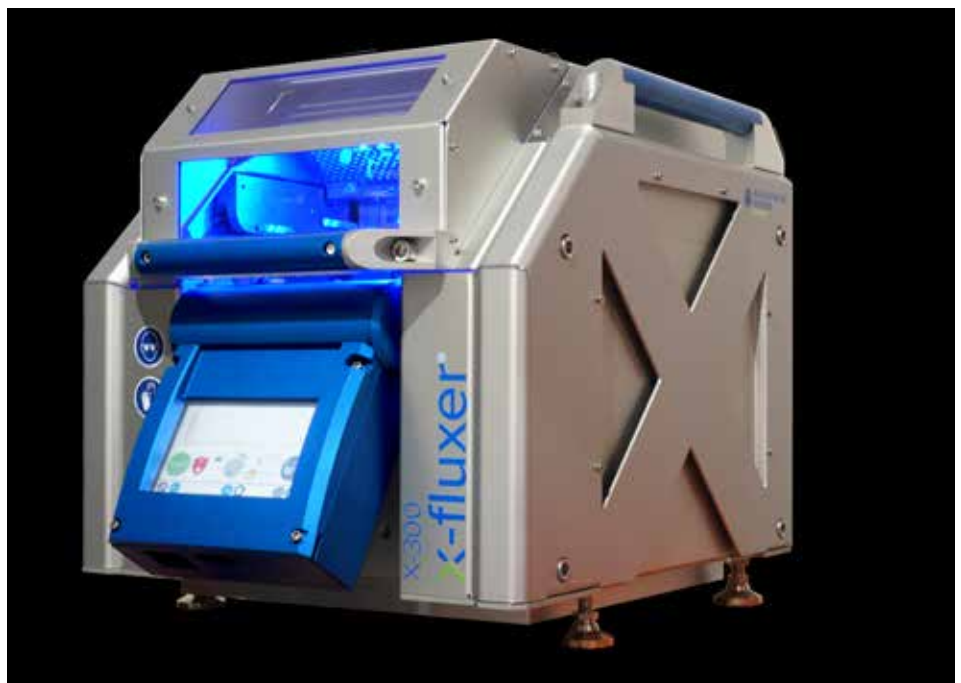
Accanto alla produzione di articoli in platino, 88Labware fornisce macchine di fusione progettate per ottimizzare i processi di preparazione dei campioni destinati all'analisi XRF, garantendo uniformità, sicurezza operativa e riduzione dei tempi di analisi. L'azienda offre inoltre analizzatori XRF per la determinazione della composizione dei materiali, completando così una proposta integrata che copre l'intero ciclo analitico: dalla preparazione del campione alla misurazione finale.

Uno dei punti di forza di 88Labware è la

gestione completa dell'intero processo produttivo: dalla selezione delle materie prime alla lavorazione, dal controllo qualità all'assistenza post-vendita. L'azienda segue ogni fase con attenzione e competenza, assicurando ai clienti un supporto tecnico costante e soluzioni su misura. A ciò si aggiunge un servizio strategico per il settore: il recupero del platino da crogioli usurati o danneggiati. Grazie alle tecnologie di raffinazione del Gruppo 8853, il materiale prezioso viene recuperato e reimmesso nel ciclo produttivo, garantendo sostenibilità economica e ambientale.

Con oltre sessant'anni di esperienza, 88Labware continua a evolversi, mantenendo salda la propria identità: qualità Made in Italy, affidabilità tecnica e una profonda conoscenza delle esigenze dei laboratori che operano con il platino.

88labware.com





PROGRAMMA SCIENTIFICO

PROGRAMMA TECNICO

ESPOSIZIONE

LAB Italia, evento di riferimento per le tecnologie e le scienze di laboratorio, l'analisi, le biotecnologie tornerà nel 2026 come punto di incontro per professionisti, aziende e ricercatori impegnati nello sviluppo di soluzioni analitiche, servizi avanzati e innovazione scientifica.



ORGANIZZATO DA:



INGRESSO
GRATUITO
REGISTRATI
ADESSO!



16-17 giugno 2026

NH Milano Congress Centre www.lab-italia.com

ANALYTICA 2026 PORTA INNOVAZIONE, DIGITALIZZAZIONE E SOSTENIBILITÀ NEI LABORATORI DEL FUTURO

DAL 24 AL 27 MARZO A MONACO, LA FIERA INTERNAZIONALE RIUNISCE OLTRE 720 ESPOSITORI, CONFERENZE SCIENTIFICHE E FORUM PRATICI PER MOSTRARE STRUMENTI AVANZATI, WORKFLOW DIGITALI E BEST PRACTICE PER LABORATORI INTELLIGENTI E SOSTENIBILI.

Dal 24 al 27 marzo 2026, analytica sarà nuovamente il punto d'incontro internazionale per il mondo dei laboratori al centro fieristico di Monaco. La fiera mondiale per tecnologie di laboratorio, analisi e biotecnologie offrirà una panoramica completa del mercato per laboratori industriali e di ricerca, con un'attenzione particolare al trasferimento di conoscenze e alla loro applicazione pratica. Il focus sarà sul laboratorio digitale, automatizzato e sostenibile. Dalla pianificazione del laboratorio, alle apparecchiature e strumentazioni fino ai servizi correlati, analytica copre l'intero spettro del settore e riunisce tutti i principali leader di mercato. A metà ottobre, circa 720 espositori erano già registrati,

con un incremento dell'8% rispetto allo stesso periodo della fiera precedente. "Ciò che rende unica analytica è la combinazione tra le soluzioni più recenti per laboratori intelligenti e sostenibili, la condivisione di competenze e l'attenzione alla rilevanza pratica. Riunisce la comunità internazionale dei laboratori, offrendo impulsi fondamentali per il laboratorio smart del futuro", spiega Susanne Grödl, direttrice della fiera.

KNOW-HOW PER IL LAVORO QUOTIDIANO IN LABORATORIO

Il programma collaterale darà ampio spazio allo scambio di conoscenze con esperti. Nella mostra speciale Digital Transformation, i visita-

tori potranno sperimentare cinque casi d'uso direttamente sul posto. Nel Live Lab, gli esperti mostreranno e spiegheranno flussi di lavoro tipici su una linea di laboratorio completamente attrezzata. Presentazioni di best practice e panel nei quattro forum di analytica illustreranno le tendenze e forniranno suggerimenti pratici per il lavoro quotidiano in laboratorio. Particolarmente apprezzate sono le dimostrazioni di sicurezza sul lavoro, con esperimenti dal vivo, alcuni anche esplosivi, per mostrare come evitare situazioni pericolose. Sono previsti anche eventi formativi, visite guidate e il Study Information Day.

SOSTENIBILITÀ IN PRIMO PIANO

Il tema della sostenibilità avrà un ruolo centrale. Nel forum Laboratory & Analysis e nella conferenza scientifica saranno presentati esempi di gestione delle risorse e riduzione dei rifiuti. I produttori mostreranno anche modelli di ottimizzazione dei sistemi di ventilazione e soluzioni per infrastrutture resilienti al clima.

CONFERENZA SCIENTIFICA

La conferenza scientifica si terrà nei primi tre giorni della fiera presso l'ICM, con circa 190 presentazioni su analisi, biochimica e diagnostica clinica. I temi chiave includono analisi alimentari supportate da AI e innovazioni digitali, omica, tendenze in spettrometria di massa, spettroscopia, cromatografia, sostenibilità e gestione dei dati di ricerca. Sono attesi oltre 2.400 partecipanti internazionali. Un momento clou sarà la consegna del Bunsen-Kirchhoff Award mercoledì 25 marzo, dalle 9:30 alle 11:30, dedicato a giovani scienziati nel campo della spettroscopia analitica. L'ingresso alla conferenza è gratuito per i possessori del biglietto della fiera.

Per una prospettiva più ampia, sarà interessante visitare ceramitec, che si svolge contemporaneamente a analytica, con innovazioni in ceramiche tecniche e biocompatibili per strumenti e componenti di laboratorio.



ANALYTICA 2026 BRINGS INNOVATION, DIGITALIZATION, AND SUSTAINABILITY TO THE LABORATORIES OF THE FUTURE

FROM MARCH 24 TO 27 IN MUNICH, THE INTERNATIONAL TRADE FAIR WILL BRING TOGETHER OVER 720 EXHIBITORS, SCIENTIFIC CONFERENCES, AND PRACTICAL FORUMS TO SHOWCASE ADVANCED INSTRUMENTS, DIGITAL WORKFLOWS, AND BEST PRACTICES FOR SMART AND SUSTAINABLE LABORATORIES.



From March 24 to 27, 2026, analytica will once again be the international meeting point for the laboratory world at the Munich exhibition center. The world's leading trade fair for laboratory technology, analysis, and biotechnology will provide a comprehensive market overview for industrial and research laboratories, with a strong focus on knowledge transfer and practical application. The spotlight will be on digital, automated, and sustainable laboratories.

From laboratory planning, equipment, and instrumentation to related services, analytica covers the entire industry spectrum and brings together all market leaders. By mid-October, around 720 exhibitors had already registered,

an increase of 8% compared to the same period of the previous event. "What makes analytica unique is the combination of the latest solutions for intelligent and sustainable laboratories, knowledge sharing, and emphasis on practical relevance. It brings together the international laboratory community, providing essential momentum for the smart laboratories of the future," says Susanne Grödl, Exhibition Director.

EXPERT KNOW-HOW FOR EVERYDAY LAB WORK

The supporting program will give ample space to knowledge exchange with experts. At the special show Digital Transformation, visitors

can try five real-life use cases on site. In the Live Lab, experts will demonstrate typical workflows on a fully equipped laboratory line. Best practice presentations and panel discussions in the four analytica forums will illustrate trends and provide practical tips for daily laboratory work. Occupational safety demonstrations, including live experiments, some even explosive, will show how to avoid hazardous situations. Training sessions, guided tours, and Study Information Day are also part of the program.

SUSTAINABILITY IN FOCUS

Sustainability will play a central role. In the Laboratory & Analysis forum and the scientific conference, best practice examples of resource management and waste reduction will be presented. Exhibitors will also showcase optimized ventilation systems and climate-resilient infrastructure solutions.

SCIENTIFIC CONFERENCE

The scientific conference will take place during the first three days of the trade fair at the ICM, featuring around 190 presentations on analysis, biochemistry, and clinical diagnostics. Key topics include food analysis supported by AI and digital innovations, omics, trends in mass spectrometry, spectroscopy, chromatography, sustainability, and research data management. Over 2,400 international participants are expected. A highlight will be the Bunsen-Kirchhoff Award presentation on Wednesday, March 25, from 9:30 to 11:30, honoring young scientists in analytical spectroscopy. Conference access is free for trade fair ticket holders.

For a broader perspective, visiting ceramitec, running concurrently with analytica, is recommended, showcasing innovations in technical and biocompatible ceramics for laboratory instruments and components.

ANALYTICA 2026 MOSTRA COME AI E ROBOT COLLABORATIVI STANNO RIVOLUZIONANDO I PROCESSI DI LABORATORIO

DAL 24 AL 27 MARZO A MONACO, LA FIERA LEADER MONDIALE PER TECNOLOGIE DI LABORATORIO E BIOTECNOLOGIE MOSTRA APPLICAZIONI CONCRETE DI AI, ROBOT COLLABORATIVI E WORKFLOW DIGITALI PER PROCESSI SCIENTIFICI PIÙ EFFICIENTI E DATI PIÙ INTELLIGENTI.

Automazione, assistenti robotici e strumenti di intelligenza artificiale: la trasformazione digitale del laboratorio è in pieno sviluppo, ma lontana dall'essere completa. "Ad analytica accompagniamo questa trasformazione e invitiamo i visitatori a dare uno sguardo al laboratorio di domani", spiega Susanne Grödl, direttrice della fiera.

Alla mostra speciale Digital Transformation, i visitatori potranno vedere come hardware e software di diversi produttori si integrano per rendere il lavoro digitale in laboratorio più intuitivo e automatizzare i processi. Tra i 18 espositori figurano giganti del settore come Liebherr, Metrohm, Mettler Toledo e Sigma, che presenteranno workflow interattivi per diverse applicazioni, dall'analisi dell'acqua potabile e degli aromi al controllo automatizzato della temperatura. Tra i momenti clou, un cobot di Universal Robots in grado di gestire campioni nei centrifughe e molte altre operazioni.

Per avere successo, la trasformazione digitale richiede che i dati provenienti da diverse fonti vengano integrati e standardizzati in un formato leggibile da uomini e macchine. Il sistema SAMPLES di Qualitytype, espositore analytica, supporta questo processo offrendo interfacce per il caricamento e l'elaborazione dei dati con strumenti esterni come Excel. Analogamente, Splashlake crea il collegamento tra strumenti di laboratorio e LIMS, trasferendo dati direttamente nei sistemi di gestione e supportando l'analisi basata su AI. Entrambi sono partner della mostra speciale.

AI NELL'ANALISI STRUMENTALE

Digitalizzazione e AI saranno protagonisti anche nella conferenza scientifica analytica. Relatori internazionali illustreranno i vantaggi dell'in-



telligenza artificiale, che non solo controllerà il laboratorio automatizzato del futuro, ma genererà nuove ipotesi e percorsi di sintesi, come sottolinea il Professor Ulrich Panne, Presidente del Federal Institute for Materials Research and Testing di Berlino, che presiederà la sessione Digital Analytical Sciences (25 marzo, mattina) su laboratori autonomi e strumenti digitali in spettrometria di massa, fotonica e analisi alimentare. Il tema della digitalizzazione e dell'AI attraverserà anche i cinque padiglioni della fiera, dove oltre 1.000 espositori presenteranno le loro ultime innovazioni. Sistemi di Agilent, Bruker, Shimadzu e molti altri già utilizzano machine learning e AI

per valutare spettri e altri dati in GC/MS, FTIR o microscopia a forza atomica. Thermo Fisher ha recentemente avviato una partnership strategica con OpenAI.

In sintesi, tutti i principali produttori si concentrano sull'intelligenza artificiale – e analytica è il punto di incontro dell'industria. "Combinando fiera leader mondiale, conferenza e ampio programma collaterale, offriamo spazi per lo scambio tra produttori e utenti, e tra scienza, industria e istituzioni pubbliche", conclude Susanne Grödl. Analytica riunisce tutti i protagonisti sotto lo stesso tetto e li guida verso il laboratorio digitale del futuro.

ANALYTICA 2026 BRINGS DIGITAL

LABORATORIES TO LIFE WITH AI,

AUTOMATION, AND SMART WORKFLOWS

FROM MARCH 24 TO 27 IN MUNICH, THE WORLD'S LEADING TRADE FAIR FOR LABORATORY TECHNOLOGY AND BIOTECHNOLOGY WILL FOCUS ON DIGITAL INNOVATION: AUTOMATED WORKFLOWS, COBOTS, AND AI FOR SMARTER DATA MANAGEMENT AND MORE EFFICIENT PROCESSES.

Automation, robotic assistants, and artificial intelligence tools: the digital transformation of laboratories is in full swing, yet far from complete. "At analytica, we accompany this transformation and invite visitors to take a look inside the laboratory of tomorrow," says Susanne Grödl, Exhibition Director.

At the special show Digital Transformation, visitors will experience how hardware and software from different manufacturers are combined to make digital lab work more in-

tuitive and automate processes. Among the 18 exhibitors are industry leaders such as Liebherr, Metrohm, Mettler Toledo, and Sigma, presenting interactive workflows for various applications, from drinking water and flavor analysis to automated temperature control. A highlight is a cobot from Universal Robots, capable of handling samples in centrifuges and performing many other tasks.

For digital transformation to succeed, data from different sources must be merged and standardized in a format readable by hu-

mans and machines. The SAMPLES LIMS and Lab Execution System from Qualtype supports this process, offering interfaces for data processing with external tools such as Excel. Splashlake bridges the gap between lab equipment and LIMS, transferring data directly to management systems and supporting AI-based analysis. Both companies are partners of the special show.

AI IN INSTRUMENTAL ANALYSIS

Digitalization and AI will also be a focus in the science-oriented analytica conference. International speakers will discuss the benefits of AI, which will not only control the automated lab of the future but also generate new hypotheses and synthesis pathways. Professor Ulrich Panne, President of the German Federal Institute for Materials Research and Testing in Berlin, will chair the Digital Analytical Sciences session (March 25, morning) on self-driving labs and digital tools in mass spectrometry, photonics, and food analysis. Digitalization and AI will also be a recurring theme across the five exhibition halls, where over 1,000 exhibitors will showcase their latest innovations. Systems from Agilent, Bruker, Shimadzu, and others already use machine learning and AI to analyze spectra and other data in GC/MS, FTIR, and atomic force microscopy. Thermo Fisher has recently entered a strategic partnership with OpenAI.

In short, all major equipment manufacturers are focusing on AI – and analytica remains the industry's key meeting place. "By combining the world-leading trade fair, conference, and extensive supporting program, we offer ample opportunities for exchange between manufacturers and users, and between science, industry, and public authorities," concludes Susanne Grödl. Analytica brings all players together under one roof and shows them the way into the digital laboratory world.



The World's
Leading Trade
Fair for the
Lab Industry

Visit us ►

analytica

March 24–27, 2026
Messe München



LABTECH AD ANALYTICA: L'AZOTO LIQUIDO "ON DEMAND"

LABTECH PROPONE UNA GAMMA DI SOLUZIONI AMPIA E DIVERSIFICATA, TRA CUI SPICCA IL GENERATORE DI AZOTO LIQUIDO: UNA TECNOLOGIA EMERGENTE PER IL MERCATO ITALIANO.

Un lungo percorso – durato oltre vent'anni e che prosegue oggi – costruito sull'innovazione tecnologica e su una profonda conoscenza delle reali necessità di ricercatori e tecnici di laboratorio. LabTech, specializzata nella realizzazione di soluzioni avanzate per i laboratori capaci di rispondere a esigenze sempre più complesse e in continua evoluzione, parteciperà alla prossima edizione di Analytica presentando le ultime soluzioni.

LabTech propone un portafoglio prodotti ampio e articolato, che spazia dai sistemi di raffreddamento e controllo della temperatura ai generatori di gas e di azoto liquido, dalle centrifughe agli strumenti per la preparazione di campioni organici e inorganici. Con una forte attenzione alla qualità certificata (UNI EN ISO 9001:2015), LabTech costruisce soluzioni pensate per rispondere alle esigenze specifiche dei professionisti del settore analitico.

La partecipazione ad Analytica 2026 rappresenta

LABTECH

Con sede principale in Italia e con sedi operative anche negli Stati Uniti e in Cina, l'azienda ha consolidato una presenza internazionale, supportata da oltre 45.000 installazioni e più di 11.000 clienti nel mondo, offrendo tecnologie che combinano innovazione, affidabilità e praticità d'uso.

per LabTech un'occasione unica per mostrare al pubblico italiano le proprie soluzioni più innovative e per avviare un dialogo diretto con ricercatori e tecnici di laboratorio. Tra i prodotti più interessanti che verranno presentate alla fiera spicca un prodotto ancora poco conosciuto in Italia: il generatore di Azoto Liquido.

AZOTO "ON DEMAND"

L'azoto liquido (LN₂) viene tipicamente prodotto in grandi impianti industriali e poi trasportato in serbatoi criogenici fino ai laboratori o strutture

sanitarie. Un modello consolidato ma non privo di criticità: dipendenza da fornitori esterni, possibili ritardi nelle consegne, costi di trasporto e noleggio dei serbatoi, oltre ai rischi legati alla movimentazione e allo stoccaggio.

Il generatore di Azoto Liquido di LabTech rivoluziona questo paradigma, consentendo ai laboratori di produrre autonomamente azoto liquido ad alta purezza (da 10 a 80 litri al giorno), direttamente in loco, solo quando necessario e nella quantità richiesta. Una soluzione "plug & play", collegabile alla normale alimentazione elettrica e gestibile tramite un'interfaccia touchscreen intuitiva, che permette il controllo completo dei parametri operativi e garantisce un'erogazione rapida e affidabile.

AUTONOMIA E FLESSIBILITÀ PER I LABORATORI DEL FUTURO

"Il generatore di Azoto Liquido LabTech rappresenta una soluzione concreta per tutti quei laboratori che desiderano aumentare la propria autonomia operativa, ottimizzare i costi e migliorare i livelli di sicurezza, senza rinunciare a prestazioni elevate e continuità di servizio", ha spiegato l'azienda.

"Grazie alla sua flessibilità e alla qualità dell'azoto prodotto, il sistema trova applicazione in un'ampia gamma di contesti: dalla conservazione di campioni biologici e materiali sensibili, al supporto di tecniche analitiche avanzate, fino agli ambiti clinici, di ricerca e industriali che richiedono raffreddamenti estremi e controllati. Una versatilità che rende il generatore LabTech una tecnologia trasversale, capace di adattarsi a numerosi settori e di rispondere alle esigenze presenti e future del mondo dell'analitica".



www.labtechsrl.com

LOCTITE

BEYOND THE BOND

SIGILLARACCORDI **HYDROGEN READY**

H₂ERE TO PERFORM UNDER PRESSURE

PER LA **RAPIDA**
E **SICURA PREVENZIONE**
DELLE PERDITE
DI IDROGENO



Henkel

Henkel Adhesive Technologies

ECONORMA FT-105/RF-ATP: MONITORAGGIO DIGITALE DELLE TEMPERATURE PER VEICOLI REFRIGERATI

SISTEMA WIRELESS CON SENSORI DIGITALI PER TRACCIABILITÀ, PRECISIONE E CONFORMITÀ NORMATIVA.

Nel trasporto refrigerato, il controllo accurato della temperatura è fondamentale per garantire la qualità dei prodotti. Econorma risponde a questa esigenza con il sistema FT-105/RF-ATP, una soluzione avanzata di monitoraggio digitale che combina tecnologia wireless e sensori di alta precisione, permettendo di gestire in modo sicuro e affidabile i test ATP sui veicoli refrigerati.

Il cuore del sistema è costituito dai moduli radio FT-105/RF-MP, a cui si collegano sensori di temperatura digitali, sia interni che esterni. Questi ultimi operano in un ampio intervallo, da -50°C a +125°C, e possono essere configurati rapidamente tramite drag & drop, rendendo immediata l'installazione e la messa in servizio. Ogni modulo dispone di un'antenna interna ad alta risoluzione con trasmissione unidirezionale, garantendo una comunicazione stabile e priva di interferenze.

Tra le caratteristiche principali dei sensori vi sono la risoluzione di 0,1 °C e una precisione fino a $\pm 0,5$ °C (ridotta a $\pm 0,2$ °C se utilizzato un termometro certificato Accredia). Inoltre, è possibile applicare un offset software per correggere i valori misurati, una funzione utile per le verifiche periodiche richieste dalle certificazioni.

La versione 3.8 del software FT-105/RF-ATP offre funzionalità avanzate per l'elaborazione dei dati. È possibile calcolare la media delle temperature registrate oppure considerare solo le ultime rilevazioni, definire intervalli temporali e visualizzare in tempo reale le curve dei sensori interni ed esterni. Tutte le operazioni degli utenti e dell'amministratore vengono registrate, in conformità con le linee guida FDA-CFR21-Part 11, garantendo la tracciabilità completa delle attività.

I dati raccolti possono essere stampati in grafici chiari e completi, comprensivi della media

delle temperature, della tipologia di test ATP effettuato e dei dati del veicolo. Tutte le rilevazioni vengono inoltre salvate in file ASCII o Excel, pronti per ulteriori elaborazioni o reportistica. Grazie ai sensori digitali, il sistema elimina la necessità di calibrazioni periodiche, semplifica il cablaggio e consente il posizionamento dei sensori a distanza senza compromettere la precisione. È inoltre possibile condurre due test ATP contemporaneamente su veicoli differenti.

Il software multi-piattaforma, compatibile con Windows, Mac e Linux, permette di gestire l'intero sistema tramite PC con ricevitore radio, aggiornare database, salvare file leggibili e monitorare in tempo reale le temperature. Il test ATP si avvia con un semplice click e termina automaticamente al raggiungimento del tempo programmato, rendendo il processo semplice, sicuro ed efficiente.

econorma.com



ECONORMA S.a.s
Prodotti e Tecnologie per l'Ambiente



ECONORMA FT-105/RF-ATP: DIGITAL TEMPERATURE MONITORING FOR REFRIGERATED VEHICLES

WIRELESS SYSTEM WITH DIGITAL PROBES FOR TRACEABILITY, ACCURACY AND REGULATORY COMPLIANCE.



In refrigerated transport, accurate temperature control is essential to ensure product quality. Econorma meets this need with the FT-105/RF-ATP system, an advanced digital monitoring solution that combines wireless technology with high-precision probes, allowing ATP tests on refrigerated vehicles to be managed safely and reliably.

At the core of the system are the radio modules FT-105/RF-MP, which connect to digital temperature probes, both internal and external. The external probes operate over a wide range, from -50°C to $+125^{\circ}\text{C}$, and can be configured quickly via drag & drop, making installation and commissioning immediate. Each module features a high-resolution internal antenna with unidirectional transmission, ensuring stable and interference-free communication.

Key probe features include a 0.1°C resolution and accuracy up to $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ (reduced to $\pm 0.2^{\circ}\text{C}$ when using an Accredia-certified thermometer). A software offset can also be applied to correct measured values, a feature particularly useful for periodic verification and certification requirements.

Version 3.8 of the FT-105/RF-ATP software offers advanced data processing capabilities. It allows users to calculate averages of all recorded temperatures or only the most recent readings, define time intervals, and visualize internal and external probe curves in real time. All user and administrator operations are recorded in compliance with FDA-CFR21-Part 11 guidelines, ensuring full traceability of activities.

Collected data can be printed in clear and comprehensive charts, showing the av-

erage temperatures, the type of ATP test conducted, and the vehicle information. All measurements are also saved in ASCII or Excel files, ready for further processing or reporting. Thanks to the digital probes, the system eliminates the need for periodic calibration, simplifies wiring, and allows probes to be positioned at a distance without compromising accuracy. It is also possible to run two ATP tests simultaneously on different vehicles.

The multi-platform software, compatible with Windows, Mac, and Linux, enables complete system management via PC with a radio receiver, database updates, saving readable files, and real-time monitoring of temperature curves. ATP tests start with a single click and end automatically when the programmed time is reached, making the process simple, safe, and efficient.

LA NUOVA DIMENSIONE DELLA TERMOSTATAZIONE: **LAUDA** PRESENTA LA NUOVA LINEA **UNIVERSA**

LA NUOVA LINEA DI TERMOSTATI A VASCA E A CIRCOLAZIONE UNISCE TECNOLOGIA AVANZATA E REFRIGERAZIONE SOSTENIBILE, OFFRENDO SOLUZIONI VERSATILI PER IL LABORATORIO, CON UN FOCUS SU PERSONALIZZAZIONE, EFFICIENZA, CONNETTIVITÀ E SOSTENIBILITÀ.

Personalizzabili: grande versatilità grazie a moduli combinabili

La nuova linea di apparecchi Universa comprende le tre varianti ECO, PRO e MAX, pensate per dare risposta alle più diverse esigenze dei clienti e classi di prestazione. La struttura modulare consente di combinare in modo versatile bagni, teste di controllo e gruppi refrigeranti.

EFFICIENTI: TERMOSTATAZIONE PRECISA PER OGNI APPLICAZIONE

La nuova linea di apparecchi copre un intervallo di temperature da -90 a 300 °C, con una stabilità di temperatura fino a $\pm 0,01$ K. Con potenze di riscaldamento fino a 3,6 kW e potenze di raffreddamento fino a 1,6 kW, i termostati Universa sono adatti a numerose applicazioni nei campi della ricerca, del controllo qualità e dell'industria. Tutti gli apparecchi sono progettati sia per applicazioni interne alla vasca che per compiti di termostatazione esterni. LAUDA Universa è un valido alleato per laboratorio e industria.

CONNESSI: DIGITALI, COLLEGATI IN RETE E PREPARATI PER IL FUTURO

Tutti i termostati Universa sono dotati di interfacce USB, Ethernet e persino Wi-Fi di serie. Possono essere integrati senza problemi nei sistemi di laboratorio esistenti, soddisfacendo i requisiti del laboratorio digitalizzato. Mediante l'app LAUDA Command è possibile controllare comodamente gli apparecchi da remoto in modalità wireless, con smartphone, tablet o PC. L'integrazione con la soluzione IOT LAUDA LIVE Services permette di implementare la manutenzione remota, il monitoraggio e la raccolta dati per aumentare la sicurezza operativa. Le varianti Universa PRO e MAX



possono essere ampliate con un totale di undici diversi moduli di interfaccia, da Analogico a EtherCAT e a OPC/UA

SOSTENIBILI: TECNOLOGIA RISPETTOSA DELL'AMBIENTE CON FUTURO

Una caratteristica speciale della nuova linea di apparecchi Universa è il fatto che tiene conto costantemente degli aspetti legati alla sostenibilità. Vi rientra l'uso esclusivo di refrigeranti naturali in tutti i termostati, dai modelli compatti iniziali agli apparecchi ad alte prestazioni di fa-

scia alta. La quantità di refrigerante è sempre inferiore ai 100 grammi. Inoltre, tutte le macchine refrigeranti funzionano con compressori brevettati con regolazione di frequenza e velocità, grazie alla tecnologia basata su inverter. Insomma, un'offerta di prodotti unica.

LAUDA Universa è progettato per durare. La fiducia nella qualità si esprime anche nella garanzia "Best" di 5 anni, che LAUDA offre per l'intera linea di apparecchi.

lauda-italia.it

THE NEW DIMENSION OF TEMPERATURE CONTROL: **LAUDA** PRESENTS **UNIVERSA** PRODUCT LINE

THE NEW LINE OF BATH AND CIRCULATOR THERMOSTATS COMBINES ADVANCED TECHNOLOGY WITH SUSTAINABLE REFRIGERATION, OFFERING VERSATILE LABORATORY SOLUTIONS WITH A FOCUS ON CUSTOMIZATION, EFFICIENCY, CONNECTIVITY, AND SUSTAINABILITY.

Customizability, highly flexible, thanks to modular system
The new Universa product line comprises the three variants, ECO, PRO and MAX, which cover different customer requirements and performance classes. Its modular structure allows baths, control heads and cooling unit to be flexibly combined.

POWERFUL: PRECISE TEMPERATURE CONTROL FOR EVERY APPLICATION

The new product line covers a temperature range of -90 to 300°C, with a temperature stability of up to ± 0.01 K. With heating outputs of up to 3.6 kW and cooling outputs of up to 1.6 kW, the Universa thermostats are suitable for numerous applications in research, quality control and industry.

All the devices are designed for both internal bath applications and external temperature control tasks.

Quick heating and cooling times support an accelerated research, development and production process. Precise temperature control and high temperature stability contribute to reproducibility and process stability. This makes LAUDA Universa the go-to partner for laboratories and industrial operations. LAUDA Universa is a valuable ally for laboratory and industrial applications.

CONNECTIVE: DIGITAL, CONNECTED AND FUTURE-PROOF

All Universa thermostats are equipped with USB, Ethernet and even Wi-Fi interfaces as standard. This allows them to be effortlessly integrated in existing lab systems and fulfills the requirements of digital laboratories. Via the convenient LAUDA Command app, the devices can be re-

motely and wirelessly controlled using a smartphone, tablet or PC. Integration with the LAUDA.LIVE Services IoT solution enables remote maintenance, monitoring and data collection to increase operational safety.

The Universa PRO and MAX variants can be expanded with a up to eleven different interface modules, from analogue to EtherCAT and OPC/UA.

SUSTAINABLE: ENVIRONMENTALLY FRIENDLY TECHNOLOGY WITH A FUTURE

A special feature of the new Universa product line is the consideration of sus-

tainability aspects in every product. This includes the exclusive use of natural refrigerants in all its thermostats, from its compact entry-level models to its powerful high-end devices. The amount of refrigerant gas is always less than 100 grams. In addition, all refrigeration machines operate with patented compressors with frequency and speed control, thanks to inverter-based technology. In short, a unique product offering.

LAUDA Universa is designed to last. LAUDA's confidence in the underlying quality is expressed in its 5-year "Best" warranty, which is offered for the entire product lines.



KARTELL LABWARE: INNOVAZIONE E DESIGN AL SERVIZIO DELLA SCIENZA

DALLA PLASTICA AL LABORATORIO, LA VISIONE DI GIULIO CASTELLI CHE HA RIVOLUZIONATO IL MADE IN ITALY.



Kartell, fondata da Giulio Castelli nel 1949, è da sempre un laboratorio creativo in cui i designer sono chiamati a lavorare con materiali diversi su prodotti industriali per destinazione d'uso differente. La creatività dei designer si concentra nella trasformazione di un progetto in prodotto industriale. Qualità, innovazione, ingegno, ricerca, materiali, design, sono i cardini strategici del modo di fare impresa che raccoglie dal passato e guarda al futuro. La storia si intreccia con l'impegno e la passione di tre generazioni attive nello sviluppo e nell'evoluzione del marchio.

Sin dalle origini, Kartell ha contribuito a definire un linguaggio progettuale che sarebbe diventato simbolo del Made in Italy. Già alla fine degli anni '50, grazie a una solida cultura ingegneristica e alla costante ricerca applicata, Kartell lancia la Divisione Labware, dedicata alla produzione di strumenti tecnici per laboratori. Con intuizione pionieristica, valorizza materiali come polipropilene, polistirene e polietilene, posizionando la plastica come valida alternativa al vetro per leggerezza, resistenza, economicità e sicurezza.

Nel 1958, forte dell'esperienza maturata nella Divisione Casalinghi, Kartell possiede già un avanzato know-how nella produzione industriale ed è pronta a espandersi in nuovi settori. La visione ingegneristica di Castelli consente di affrontare con competenza e visione le sfide dell'innovazione. Le caratteristiche chimico-fisiche delle nuove materie plastiche, come l'infrangi-

bilità e la stabilità nel tempo, aprono a una nuova frontiera applicativa anche in ambito scientifico, consentendo la realizzazione di articoli come becher, cilindri, imbuto e provette, pensati per un uso professionale. Dalle prime fasi, Castelli sceglie di affidare anche il design dei prodotti Labware a progettisti che sapessero unire capacità creativa e praticità: prima Gino Colombini, poi il gruppo Centrokappa. Una decisione strategica che si rivela decisiva per il successo della divisione, confermando l'approccio integrato tra estetica e funzionalità.

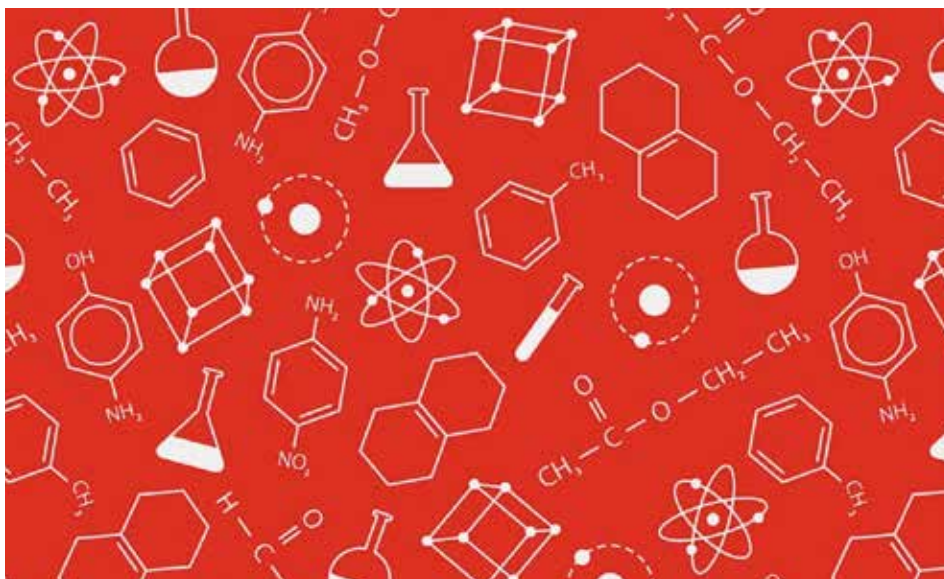
Per lo sviluppo della linea Labware, Kartell ha utilizzato oltre quaranta tipologie di materie plastiche, rendendo la divisione un laboratorio avanzato di ricerca tecnologica. Ogni prodotto è frutto di un'attenta valu-

tazione dei materiali e delle tecnologie più idonee alla sua funzione.

La scelta dei materiali è orientata all'efficienza e alla sicurezza: nel processo produttivo vengono considerati fattori critici come la reazione a sostanze chimiche, l'invecchiamento, gli stress termici, l'esposizione a UV, le sterilizzazioni e altri effetti ambientali.

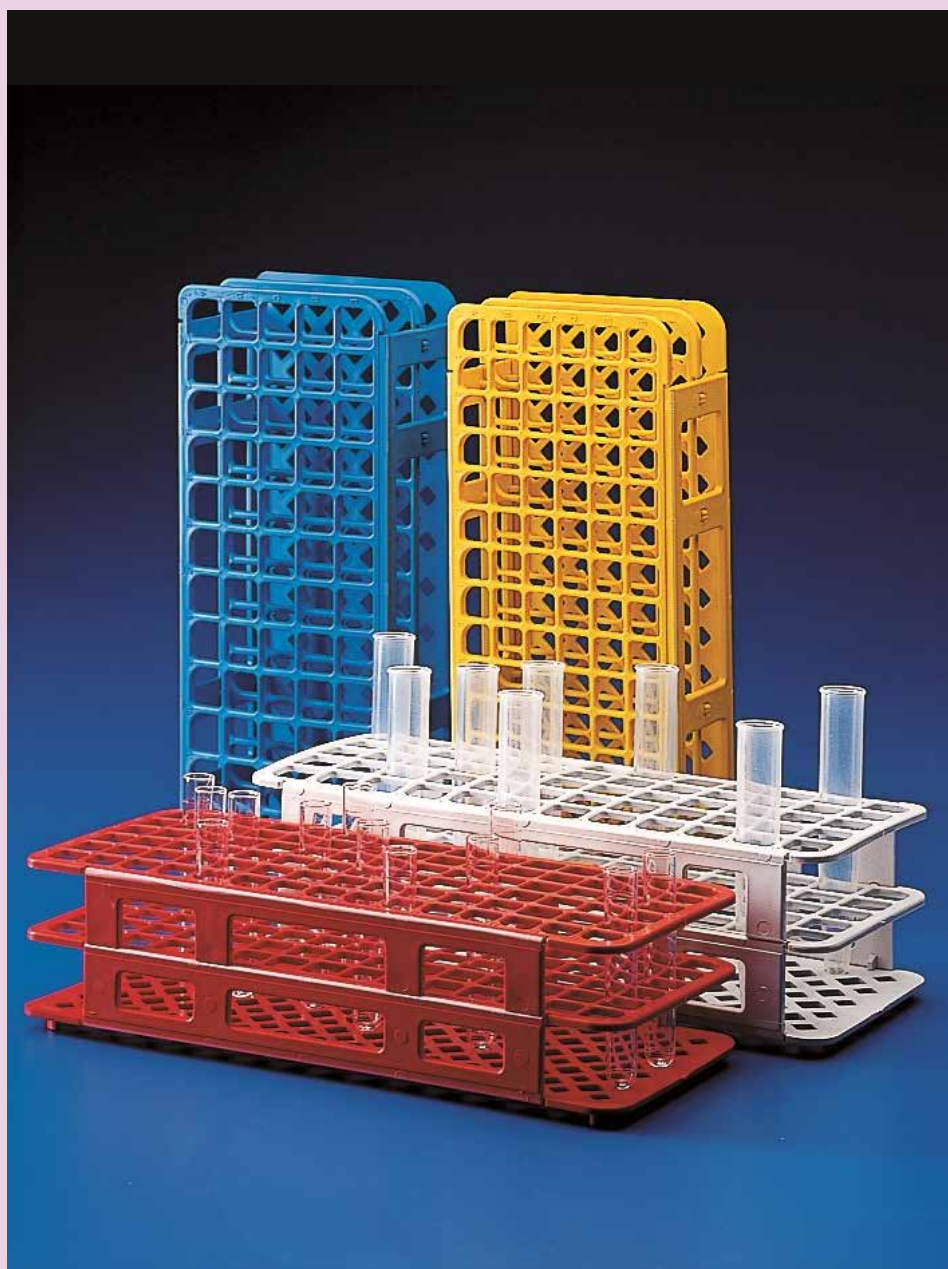
L'eccellenza nella qualità, l'adozione costante di tecnologie all'avanguardia e una gamma prodotti ampia e strategicamente selezionata hanno reso Kartell un marchio riconosciuto a livello globale, sinonimo di innovazione, design e affidabilità.

kartelllabware.com
Stand B1.327



KARTELL LABWARE: INNOVATION AND DESIGN FOR SCIENTIFIC EXCELLENCE

FROM PLASTICS TO LABORATORIES, GIULIO CASTELLI'S VISION REVOLUTIONIZING MADE IN ITALY.



Kartell, founded by Giulio Castelli in 1949, has always been a creative laboratory in which designers are called to work on different materials to transform a project into an industrial product. Quality, innovation, ingenuity, research, materials, design, are the strategic cornerstones of the way of doing business that takes from the past and

looks into the future. The history is intertwined with the commitment and the passion of three generations active in the development and evolution of the brand. From the very beginning, Kartell helped define a design language that would become a symbol of the made in Italy. At the end of the 1950s, thanks to a solid engineering culture and constant research,

Kartell launched the Labware Division for the supply of technical articles for laboratories; a division able to valorise materials such as polypropylene, polystyrene, polyethylene and to offer plastic as a valid alternative to glass due to its lightness, strength, economy and safety.

In 1958, thanks to the experience in the Housewares Division, Kartell already gained a good know-how in industrial production and is ready to expand into new sectors. Giulio Castelli, a graduate in chemical engineering, can tackle the challenges of innovation with competence and vision.

The chemical-physical characteristics of the new plastic materials, such as unbreakability and durability over time, open up a new frontier in application also in the scientific field, allowing to produce articles such as beakers, cylinders, funnels and test tubes for professional use.

From the early stages, Giulio Castelli entrusts the design of Labware products to his designers, Gino Colombini first and Centrokappa after. This choice is one of the keys to success of the Division, confirming the integrated approach between aesthetics and functionality. To develop the Labware line, Kartell used over forty different plastic materials, making the division an advanced technological research laboratory. Each product is the result of a careful evaluation of the materials and technologies best suited to its function.

The choice of materials is oriented towards efficiency and safety: in the production process critical elements such as reaction to chemical agents, aging, thermal stress, exposure to UV radiations, sterilization and other environmental effects are considered.

Having always favoured quality, the use of advanced technologies, the wide range of items included in the catalogue, makes the Kartell Labware image and name recognized worldwide.

kartelllabware.com
Booth B1.327

INTELLIGENZA ARTIFICIALE E DIGITALIZZAZIONE NEI LABORATORI: VERSO IL LABORATORIO INTELLIGENTE

COME IA, AUTOMAZIONE E FLUSSI DIGITALI STANNO TRASFORMANDO IL LAVORO DI LABORATORIO E LE COMPETENZE PROFESSIONALI.

I laboratori stanno cambiando rapidamente: le tecnologie digitali, l'intelligenza artificiale e le esigenze di sostenibilità ridefiniscono le modalità operative. Il laboratorio intelligente integra processi automatizzati, analisi basata sui dati e robot collaborativi per ottimizzare i flussi di lavoro, aumentare l'efficienza e permettere nuovi tipi di analisi e ricerca.

Dimostrazioni di fornitori leader mostrano come i flussi di lavoro digitali possano essere applicati in diversi contesti. Gli esempi comprendono la digitalizzazione dei test sull'acqua potabile, l'analisi di aromi e fragranze, il controllo automatizzato della temperatura e l'impiego di robot collaborativi per attività di routine. Queste tecnologie permettono di connettere l'acquisizione dei dati, l'analisi e la reportistica, aumentando precisione e riducendo il lavoro manuale.

Le applicazioni pratiche evidenziano il ruolo

dell'IA nel supportare decisioni e ottimizzazione dei processi. Nella cromatografia, l'analisi dei dati assistita dall'IA accelera le interpretazioni e riduce gli errori, mentre la microscopia automatizzata consente la valutazione ad alta produttività dei campioni. L'analisi di alimenti e packaging sfrutta soluzioni digitali integrate che combinano test sensoriali, analisi chimiche e monitoraggio della sostenibilità in un unico flusso di lavoro. Sessioni guidate quotidiane forniscono indicazioni pratiche su come implementare efficacemente queste tecnologie.

I forum specialistici affrontano le sfide pratiche dell'integrazione dell'IA e della digitalizzazione in laboratorio. Tra i temi trattati: strategie per implementare iniziative di IA, tendenze nelle scienze della vita e biotecnologie, finanziamento e supporto alle start-up innovative. La sicurezza e la conformità normativa restano centrali, con approfondi-

menti sulle migliori pratiche per la gestione di materiali pericolosi, la protezione dei dati e lo stoccaggio sicuro dei dispositivi a base di litio.

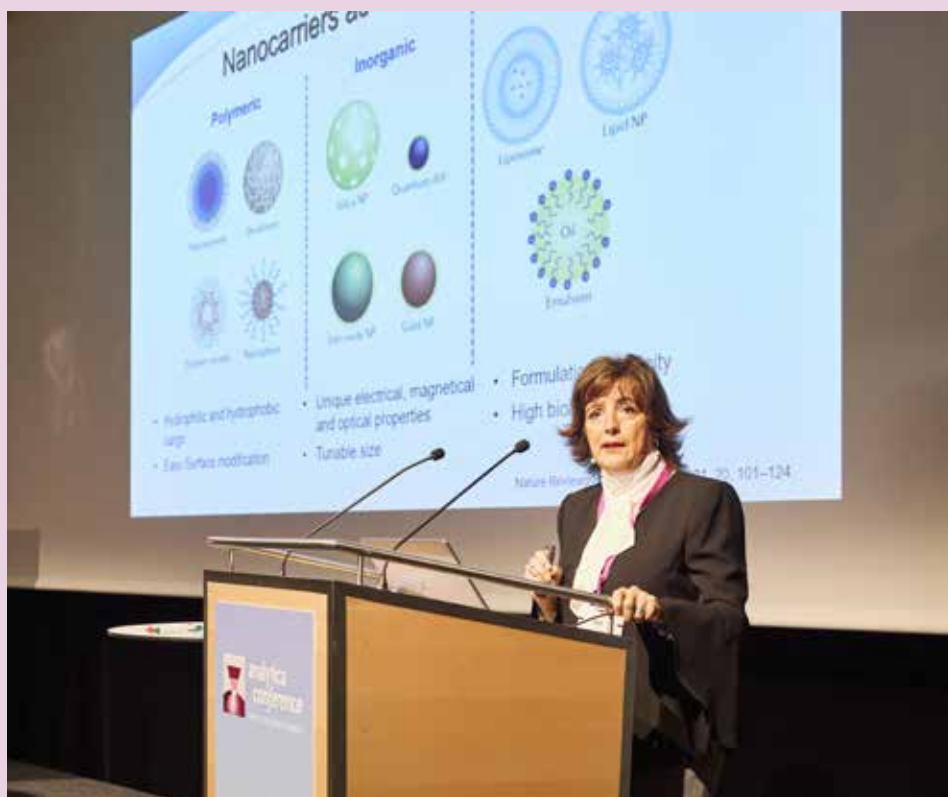
Anche lo sviluppo professionale evolve parallelamente all'innovazione dei laboratori. Seminari dedicati affrontano applicazioni dell'IA, tecniche analitiche, project management e aspetti normativi. Le sessioni orientate alla carriera forniscono indicazioni per studenti e giovani professionisti interessati a opportunità nei settori chimico, farmaceutico e nei laboratori tecnologicamente avanzati. Il laboratorio intelligente non è più un'idea del futuro. Combinando IA, flussi digitali, automazione e sostenibilità, i laboratori possono migliorare efficienza, sicurezza e capacità analitiche, preparando al contempo la nuova generazione di professionisti a un ambiente sempre più tecnologico.

[analytica.de](https://www.analytica.de)



ARTIFICIAL INTELLIGENCE AND DIGITAL TRANSFORMATION IN THE LABORATORY: BUILDING THE SMART LAB OF TOMORROW

HOW AI, AUTOMATION AND DIGITAL WORKFLOWS ARE RESHAPING LABORATORY PRACTICE AND PROFESSIONAL SKILLS.



Laboratories are evolving rapidly as digital technologies, artificial intelligence and sustainability requirements redefine how work is performed. The smart laboratory integrates automated processes, data-driven decision-making and collaborative robotics to streamline workflows and increase efficiency, while enabling new forms of analysis and research.

Demonstrations from leading technology providers illustrate how digital workflows can be applied across a range of laboratory settings. Examples include the

digitization of drinking water testing, aroma and fragrance analysis, automated temperature control, and routine tasks performed by collaborative robots. These technologies show how data acquisition, analysis and reporting can be seamlessly connected, improving precision and reducing manual effort.

Practical applications highlight how AI can support laboratory decision-making and process optimization. In chromatography, AI-assisted data analysis accelerates interpretation and reduces errors, while automated microscopy

enables high-throughput sample evaluation. Food and packaging analysis benefit from integrated digital solutions that combine sensory testing, chemical analysis, and sustainability monitoring in one workflow. Daily guided sessions offer structured insights into implementing these technologies effectively.

Expert forums focus on the practical challenges of integrating AI and digitalization into laboratory practice. Topics include strategies for implementing AI initiatives, trends in life sciences and biotechnology, and financing and supporting start-ups in innovative lab technologies. Safety and regulatory compliance remain central, with discussions covering best practices for handling hazardous materials, secure data management, and safe storage of lithium-based devices.

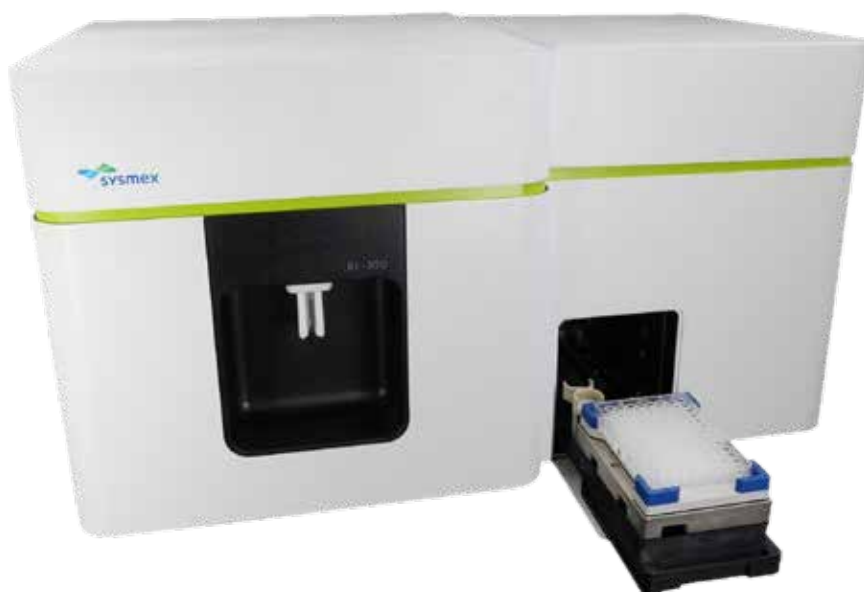
Professional development is also evolving in parallel with laboratory innovation. Seminars address AI applications, analytical techniques, project management and regulatory considerations. Career-focused sessions provide guidance for students and young professionals navigating new opportunities in chemical, pharmaceutical, and technology-driven laboratory environments.

The smart laboratory is no longer a vision of the future. By combining AI, digital workflows, automation and sustainability, laboratories can improve efficiency, safety and analytical capabilities while preparing the next generation of professionals for an increasingly technology-driven environment.

[analytica.de](https://www.analytica.de)

PRODOTTI GIANNI E SYSMEX PARTEC: INNOVAZIONE NELLA FLOW CYTOMETRY PER IL QUALITY CONTROL

PRODOTTI GIANNI PRESENTA, INSIEME AL PARTNER SYSMEX PARTEC, LE PIÙ RECENTI SOLUZIONI DI CITOMETRIA A FLUSSO PER IL CONTROLLO MICROBIOLOGICO RAPIDO. TECNOLOGIE AVANZATE CHE PERMETTONO ANALISI VELOCI, AFFIDABILI E RIPRODUCIBILI, MIGLIORANDO EFFICIENZA, SICUREZZA E GESTIONE DEI PROCESSI DI QUALITY CONTROL.



Prodotti Gianni da appuntamento ad Analytica 2026, l'evento internazionale di riferimento per l'innovazione nel settore analitico, diagnostico e delle biotecnologie che si terrà a Monaco dal 24 al 27 marzo. Allo stand A3.503-5 sarà infatti possibile incontrare il suo partner Sysmex Partec e vedere le sue più recenti soluzioni di Flow Cytometry applicate al Rapid Microbiological Quality Control, all'analisi delle micotossine e ai test di ploidia e dimensione del genoma.

FAST. RELIABLE. REPRODUCIBLE.

Questi tre principi guidano ogni tecnologia proposta dall'azienda e rappresentano l'impegno concreto nel fornire strumenti che consentano di ottimizzare, accelerare e ridurre i costi dei processi di

controllo qualità e produzione.

Ad Analytica il team dell'azienda sarà a disposizione per:

- dimostrazioni dal vivo
- consulenze personalizzate in base alle specifiche esigenze applicative
- discussione di casi studio e scenari di implementazione
- valutazioni preliminari per l'integrazione nei processi produttivi

Nel frattempo ecco alcune anticipazioni sui prodotti e servizi della Sysmex Partec.

RAPID MICROBIOLOGICAL QUALITY CONTROL

Le soluzioni di microbiologia rapida permettono il rilascio dei lotti in pochi minuti o poche ore, anziché giorni. A differenza dei metodi tradizionali basati su semina

e incubazione, la citometria a flusso consente di ottenere risultati precisi e riproducibili in tempi estremamente ridotti. Grazie a un'unica piattaforma strumentale è possibile eseguire sia analisi microbiologiche sia test per micotossine, garantendo massima efficienza con un'infrastruttura minima.

Il servizio offerto è completo: consulenza applicativa, strumentazione, reagenti dedicati, supporto all'implementazione, validazione, assistenza tecnica e manutenzione. Un unico partner per ogni fase del processo.

FOOD, FEED & SEED ANALYSIS

La contaminazione microbiologica e da micotossine rappresenta un rischio significativo per la salute umana e animale. I nostri Mycotoxin Test Kits consentono di analizzare materie prime, merci in ingresso e prodotti finiti in circa 90 minuti, con costi significativamente inferiori rispetto ai metodi convenzionali come HPLC o ELISA.

Inoltre, CyStain BacCount permette il controllo mirato di probiotici e postbiotici durante la produzione, offrendo informazioni fondamentali su stabilità ed efficacia del prodotto.

MICROBIAL WATER ANALYSIS

L'acqua sicura è un requisito essenziale nei settori alimentare, beverage, cosmetico e in molti altri ambienti produttivi. Con CyStain BacCount Total e CyStain BacCount Viable è possibile determinare la carica batterica totale e le cellule vitali in soli 20 minuti, direttamente in laboratorio o anche online sulle linee di produzione. Il sistema è adatto a diverse

PRODOTTI GIANNI AND SYSMEX

PARTEC AT ANALYTICA 2026

TOMORROW

FLOW CYTOMETRY SOLUTIONS FOR FASTER AND MORE RELIABLE QUALITY CONTROL.

Prodotti Gianni will take part in Analytica 2026, one of the leading international events dedicated to innovation in analytical science, diagnostics and biotechnology, taking place in Munich from 24 to 27 March. During the exhibition visitors will be able to meet the company's partner Sysmex Partec at booth A3.503-5, where the latest flow cytometry solutions for rapid microbiological quality control, mycotoxin analysis and ploidy and genome size testing will be presented.

The technologies developed by Sysmex Partec are built around three key principles: speed, reliability and reproducibility. Their aim is to provide laboratories and production facilities with tools capable of optimizing and accelerating quality control and manufacturing processes while reducing operational costs.

Throughout Analytica 2026 the Prodotti Gianni team will be available for technical presentations and live demonstrations of the technologies, as well as for discussions focused on specific laboratory and industrial applications. The meeting will offer an opportunity to explore possible implementations and evaluate how these solutions can be integrated into existing production workflows.

One of the main application areas concerns rapid microbiological quality control. Rapid microbiology solutions allow batches to be released within minutes or hours rather than the several days typically required by traditional culture-based methods relying on plating and incubation. By using flow cytometry, laboratories can obtain precise and highly reproducible results in a significantly shorter time. In addition, a single analytical platform can be used to perform both microbiological analyses and mycotoxin testing, ensuring operational efficiency with minimal infrastructure.

In the food, feed and seed sectors, microbial and mycotoxin contamination represents a major risk for both human and

animal health. Mycotoxin test kits allow raw materials, incoming goods and finished products to be analysed in approximately ninety minutes, at significantly lower cost compared with conventional techniques such as HPLC or ELISA. The CyStain™ BacCount system also enables targeted monitoring of probiotics and postbiotics during production, providing essential information on product stability and effectiveness.

Microbial water analysis is another crucial field of application, as safe water is a fundamental requirement in many industries including food, beverage and cosmetics. With CyStain™ BacCount Total and CyStain™ BacCount Viable it is possible to determine total bacterial load and viable cells in just twenty minutes, either in the laboratory or directly on production lines. Flow cytometry technologies also offer important advantages for the beverage industry. The CyStain™ VitalCount Kit allows producers of juices, soft drinks and alcoholic or non-alcoholic beverages to quantify live microorganisms within minutes, enabling faster product release and reducing storage costs. In the brewing sector, solutions are available across the entire production chain, from mycotoxin testing of raw materials using SAFIA tests to yeast quality and viability assessment with YeastControl Viability, as well as monitoring of unwanted microorganisms and final product control. CyStain™ BacCount can also be used to verify the effectiveness of cleaning in place procedures directly in production facilities.

For wine producers, dedicated tools enable microbiological monitoring throughout the entire winemaking process. These include alcoholic fermentation control using OenoYeast reagents, monitoring of malolactic fermentation with the CyStain™ GramCount Kit, detection of spoilage microorganisms such as Dekkera and Brettanomyces, and final quality control during

bottling with CyStain™ OenoCount.

In the cosmetics and personal care industry, microbiological control plays a fundamental role in ensuring consumer safety. The CyStain™ VitalCount Cosmetics Kit makes it possible to rapidly identify contaminated batches, reducing quarantine time and minimizing the risk of costly product recalls. CyStain™ BacCount reagents can also be used to monitor process water and verify the effectiveness of cleaning procedures.

Sysmex Partec technologies are also widely used for ploidy and genome size analysis. With more than fifty years of experience in DNA content determination using flow cytometry, the company provides systems capable of supporting both high-throughput sample screening and highly precise analysis of selected plant material, with applications ranging from scientific research to industrial breeding programmes.

Efficient sample preparation is another important aspect of these workflows. CellTrics™ cell strainers allow rapid and cost-effective cell separation and are available with mesh sizes ranging from 5 to 150 micrometres. They can be easily integrated into laboratory workflows and allow tissues, fluids, plant material or biopsies to be filtered gently without pressure, preserving cellular integrity and functionality. Overall, the solutions presented aim to reduce analysis times, improve process safety and optimize operational costs.

The Life Science division of Prodotti Gianni supports scientific research with specialized products and solutions for genomics, transcriptomics and molecular biology. Through partnerships with leading international suppliers and strong technical expertise, the company provides laboratories and researchers with high-quality products, application support and dedicated know-how.

prodottigianni.com

tipologie di acqua di processo.

BEVERAGE ANALYSIS

Il CyStain VitalCount Kit consente ai produttori di succhi, soft drink e bevande alcoliche e analcoliche di rilasciare i prodotti rapidamente, quantificando i microrganismi vivi in pochi minuti e riducendo significativamente i costi di stoccaggio.

La proposta per il settore birrario comprende soluzioni lungo l'intera linea produttiva:

- controllo delle micotossine sulle materie prime con i test SAFIA
- valutazione di qualità e vitalità dei lieviti con YeastControl Viability
- monitoraggio di microrganismi indesiderati
- controllo del prodotto finito

CyStain BacCount consente inoltre di verificare l'efficacia delle procedure Cleaning in Place (CIP) con analisi rapide, precise e riproducibili direttamente in stabilimento.

Sono destinati ai produttori di vino gli strumenti rapidi per monitorare lo stato microbiologico durante tutto il processo enologico: controllo della fermentazione alcolica con reagenti OenoYeast, monitoraggio della fermentazione malolattica con CyStain GramCount Kit, rilevazione di microrganismi alteranti come Dekkera e Brettanomyces e controllo finale in fase

di imbottigliamento con CyStain OenoCount.

MICROBIAL COSMETICS ANALYSIS

Nel settore cosmetico e personal care, il controllo microbiologico è essenziale per garantire la sicurezza del consumatore. Il CyStain VitalCount Cosmetics Kit permette di identificare rapidamente lotti contaminati, riducendo i tempi di quarantena e minimizzando il rischio di richiami costosi. I reagenti CyStain BacCount possono essere utilizzati per monitorare l'acqua di processo e verificare l'efficacia delle procedure di pulizia, supportando un rilascio più rapido e sicuro della produzione.

PLOIDY & GENOME SIZE ANALYSIS

Con oltre 50 anni di esperienza nella determinazione del contenuto di DNA mediante citometria a flusso, l'azienda offre soluzioni complete per l'analisi della ploidia e della dimensione del genoma. Dallo screening di elevati volumi di campioni fino ad analisi altamente precise su materiale vegetale selezionato, i nostri sistemi garantiscono risultati affidabili e riproducibili per applicazioni industriali e ricerca scientifica.

PREPARAZIONE DEL CAMPIONE EFFICIENTE

I filtri cellulari CellTrics consentono una

separazione cellulare rapida ed economica. Disponibili con maglie da 5 a 150 µm, si integrano facilmente in qualsiasi workflow di preparazione del campione. Tessuti, fluidi, materiale vegetale o biopsie possono essere filtrati delicatamente senza esposizione a pressione, preservando l'integrità e la funzionalità cellulare.

ACCELERARE I PROCESSI DI QUALITY CONTROL

Riduzione dei tempi di attesa, maggiore sicurezza di processo e ottimizzazione dei costi operativi: queste sono le caratteristiche che contraddistinguono le nostre soluzioni applicative. Il reparto Life Science di Prodotti Gianni supporta la ricerca scientifica con prodotti e soluzioni specialistiche per genomica, trascrittomiche, biologia molecolare e non solo. Grazie a fornitori internazionali qualificati, competenze tecnoscientifiche e un approccio consulenziale, affianca ricercatori e laboratori offrendo prodotti di qualità elevata, supporto applicativo e knowhow dedicato.

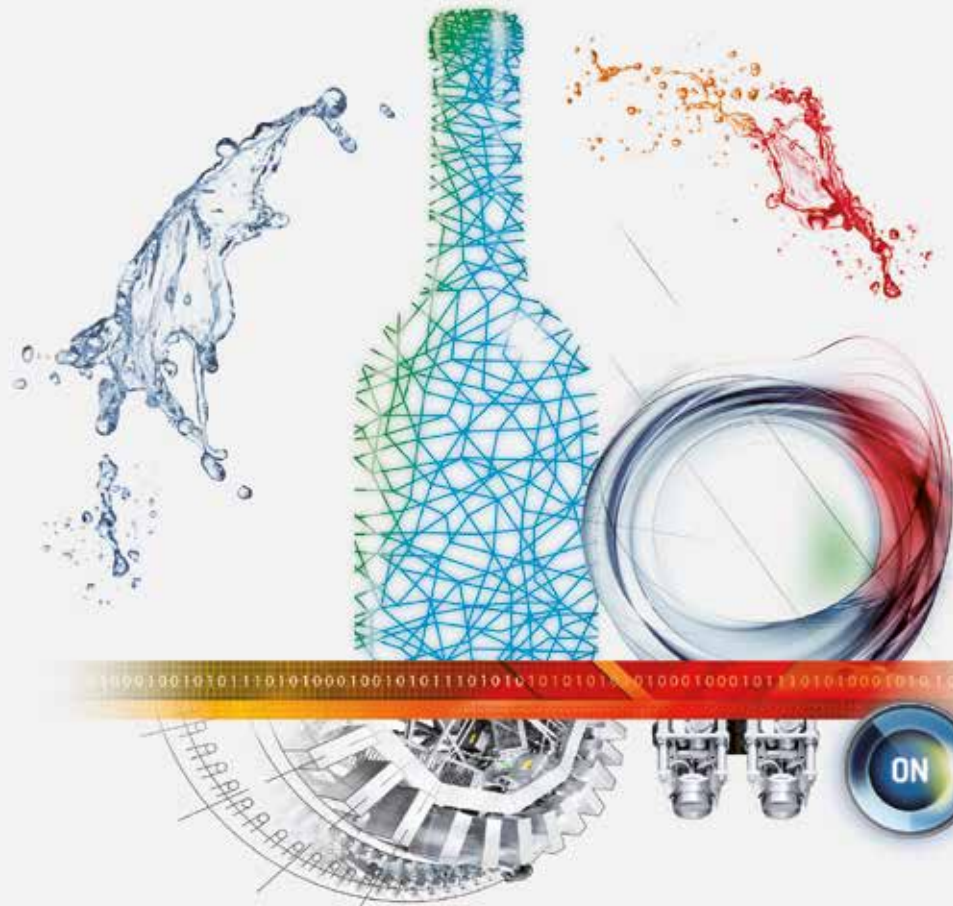
Ad Analytica 2026 potranno vedere dal vivo come la citometria a flusso possa trasformare il controllo qualità in un vantaggio competitivo concreto per la vostra azienda.

prodottigianni.com



SIMEI

INTERNATIONAL
ENOLOGICAL AND
BOTTLING EQUIPMENT
EXHIBITION



ORGANIZED BY



UNIONE ITALIANA VINI



FIERA MILANO

LEADER IN WINE & BEVERAGE TECHNOLOGY

info@simei.it / simei.it

17-20 novembre 2026
Fiera Milano (Rho) Italy



Liquid innovation.
Solid solutions.

BEVER
TECH A BRAND OF
IPACK-IMA

Organized by



info@bevertech.it
www.bevertech.it



ANALYTICA 2026: MICROPLASTICHE TRA REALTÀ E RILEVAZIONE

INTERVISTA A PROF. STEPHAN WAGNER SULLA SFIDA DEI MICROPLASTICI NEI LABORATORI E NEGLI ALIMENTI.



A Analytica saranno presentati i nuovi sviluppi nel campo della microscopia
© Messe München GmbH

At analytica, new developments in the field of microscopy will be showcased
© Messe München GmbH

I microplastici sono ormai ovunque, ma rilevare particelle così minute resta una sfida. A Analytica 2026, che si terrà a Monaco dal 24 al 27 marzo, scienziati, produttori di strumenti e utenti finali si confronteranno sulle migliori soluzioni disponibili. Prof. Stephan Wagner, professore di Analisi Ambientale alla Fresenius University of Applied Sciences e coordinatore di una sessione del convegno Analytica, illustra i metodi e le prospettive dell'analisi dei microplastici.

PROFESSORE WAGNER, QUANTO È AVANZATA L'ANALISI DEI MICROPLASTICI?

Con i materiali di riferimento giusti, l'analisi funziona bene nell'acqua potabile, anche se le basse concentrazioni restano un problema. Più complesso è il campionamento di acque reflue, suoli e aria, dove le particelle possono essere estremamente piccole. In particolare, le particelle derivanti dall'usura degli pneuma-

tici nell'aria possono essere respirabili, rendendo le misurazioni indispensabili.

QUALI METODI SI UTILIZZANO?

L'osservazione delle particelle, numero, forma, dimensione e composizione chimica, è agevolata dall'ottica combinata con spettroscopia FTIR o Raman, nota come FTIR o Raman microscopy. Cresce anche l'uso di combinazioni con microscopia elettronica e spettroscopia a raggi X, mentre il gold standard nelle analisi basate sulla massa è il pyrolysis GC-MS. Tuttavia, le interferenze della matrice e le piccole dimensioni dei campioni possono rendere difficile la rilevazione dei microplastici più minuti.

COSA TRATTERÀ LA SUA SESSIONE A ANALYTICA?

Non solo microplastiche in campioni ambientali, ma anche negli alimenti confezionati o industrialmente lavorati. L'obiettivo è compren-

dere come controllare e ridurre la presenza di plastiche indesiderate durante l'intero ciclo di vita del prodotto.

QUALI SONO LE SUE ASPETTATIVE PER LA FIERA?

Analytica è la fiera di riferimento per chi lavora nella scienza e nell'analisi industriale. La combinazione di conferenze e visita agli stand consente di valutare direttamente nuove metodiche e strumenti. Questo scambio diretto tra laboratorio e industria è fondamentale per accelerare l'innovazione e risolvere problemi pratici di analisi.

La sessione "Challenges and Solutions for Analyzing Plastics Throughout Their Life Cycle – Detecting Plastics Where They Don't Belong", coordinata da Stephan Wagner, si terrà il 25 marzo dalle 09:30 alle 11:30 presso l'ICM (Room 3).

www.analytica.de



Il Prof. Stephan Wagner, Professore di Analisi Ambientale alla Fresenius University of Applied Sciences di Idstein, coordina una sessione del convegno Analytica sull'analisi delle plastiche
© Hochschule Fresenius

Prof. Stephan Wagner, Professor of Environmental Analysis at Fresenius University of Applied Sciences in Idstein, heads an analytica conference session on plastics analysis
© Hochschule Fresenius

ANALYTICA 2026: MICROPLASTICS

BETWEEN REALITY AND DETECTION

INTERVIEW WITH PROF. STEPHAN WAGNER ON THE CHALLENGE OF MICROPLASTICS IN LABS AND FOOD.

Microplastics are now everywhere, yet detecting such tiny particles remains a challenge. At Analytica 2026, taking place in Munich from March 24-27, scientists, instrument manufacturers, and end users will discuss the best solutions currently available. Prof. Stephan Wagner, Professor of Environmental Analysis at Fresenius University of Applied Sciences and coordinator of an Analytica conference session, explains the methods and future prospects for microplastic analysis.

PROFESSOR WAGNER, HOW ADVANCED IS MICROPLASTIC ANALYSIS TODAY?

With the right reference materials, analysis works well in drinking water, although low concentrations remain challenging. Sampling wastewater, soil, and air is more complex, as particles can be extremely small. In particular, airborne particles from tire wear can be respira-

ble, making accurate measurements essential.

WHAT METHODS ARE CURRENTLY USED?

Particle observation, count, shape, size, and chemical composition, is facilitated by optical methods combined with FTIR or Raman spectroscopy, known as FTIR or Raman microscopy. The use of combinations with electron microscopy and X-ray spectroscopy is also increasing, while pyrolysis GC-MS remains the gold standard for mass-based analyses. However, matrix interferences and tiny sample sizes can make detecting the smallest microplastics difficult.

WHAT WILL YOUR SESSION AT ANALYTICA COVER?

We will discuss not only microplastics in environmental samples but also in packaged or

industrially processed foods. The goal is to understand how to monitor and reduce unwanted plastics throughout the entire product life cycle.

WHAT ARE YOUR EXPECTATIONS FOR THE TRADE FAIR?

Analytica is the leading trade fair for anyone working in science and industrial analysis. The combination of conferences and exhibition stands allows participants to directly evaluate new methods and instruments. This direct exchange between laboratories and industry is crucial for accelerating innovation and solving practical analytical challenges.

The session "Challenges and Solutions for Analyzing Plastics Throughout Their Life Cycle – Detecting Plastics Where They Don't Belong", coordinated by Stephan Wagner, will take place on March 25 from 9:30 to 11:30 at the ICM (Room 3).

**AMSE**
Stretch your limits

Macchine di prova universale SERIE AGS-V

www.amse.it

Strada della Cebrosa 86, Torino

+39 011 2730000



SHIMADZU PRESENTA IL NUOVO I-SERIES LC-2070/2080: SISTEMI HPLC AFFIDABILI, ECOSOSTENIBILI E POTENZIATI DALL'AI

LA QUARTA GENERAZIONE DI STRUMENTI COMPATIBILI COMBINA AUTOMAZIONE AVANZATA, RIDUZIONE DELL'IMPATTO AMBIENTALE E FUNZIONI DI MITIGAZIONE DEL RISCHIO PER GARANTIRE MASSIMA PRODUTTIVITÀ E QUALITÀ ANALITICA NEI LABORATORI MODERNI.



Da oltre 20 anni Shimadzu guida l'evoluzione dei sistemi di cromatografia liquida compatti. Dal primo modello fino alle più recenti innovazioni, l'azienda ha perseguito un costante perfezionamento per garantire prestazioni affidabili e operatività continua, senza mai perdere lo slancio verso tecnologie innovative ed ecosostenibili. La quarta generazione della linea i-Series, con i nuovi sistemi (U)HPLC LC-2070/2080, risponde alle esigenze dei laboratori moderni offrendo l'equilibrio ideale tra affidabilità operativa, facilità d'uso potenziata dall'AI e caratteristiche green per ridurre l'impatto ambientale. Grazie a una riduzione dei consumi energetici del 21,5%, i nuovi sistemi consentono alle aziende di soddisfare normative e aspettative sempre più stringenti in materia di sostenibilità, riducendo i costi operativi senza compromettere gli elevati standard di qualità analitica e produttività.

Il nuovo sistema i-Series LC-2070/2080 rappresenta un investimento strategico per i laboratori orientati alla sostenibilità e al rispetto delle normative ambientali più stringenti. Il 73% dello strumento è realizzato con plastiche riciclate per ridurre la dipendenza dal petrolio e le emissioni di CO₂, mentre il polietilene utilizzato nel packaging proviene da energie rinnovabili. Il consumo energetico è notevolmente ridotto rispetto agli strumenti della stessa categoria e la funzione Auto Shutdown, impostabile al termine della sequenza analitica, riduce il consumo di energia di oltre il 95% rispetto al tradizionale stand-by. Inoltre, il design più leggero e compatto contribuisce a ridurre i costi di spedizione e le emissioni legate alla distribuzione.

L'affidabilità è al centro del progetto LC-2070/2080. I sistemi garantiscono risultati analitici costanti e operatività continua grazie a funzioni avanzate di pre-

venzione degli errori e correzione automatica. Le funzionalità Auto Diagnostics e Auto Recovery rilevano e correggono anomalie sia prima che durante l'analisi, riducendo interruzioni e necessità di ri-analisi. I controlli pre-analisi monitorano automaticamente check valve, lampade e fluidica, mentre il sistema individua perdite o ostruzioni nell'autocampionatore e risolve fluttuazioni anomale di pressione durante il batch. Parti più resistenti aumentano la durata dei consumabili, riducendo la frequenza delle sostituzioni e incrementando l'uptime dello strumento. L'automazione di laboratorio raggiunge un nuovo livello grazie alle capacità integrate di Analytical Intelligence, progettate per supportare, monitorare e ottimizzare tutte le fasi del processo analitico. Condizionamento della colonna, monitoraggio della fase mobile, sviluppo metodi, ottimizzazione del gradiente, integrazione dei picchi e deconvoluzione dei picchi

SHIMADZU LAUNCHES THE NEW I-SERIES LC-2070/2080: RELIABLE, SUSTAINABLE, AND AI-ENHANCED HPLC SYSTEMS

THE FOURTH-GENERATION INSTRUMENTS MERGE ADVANCED AUTOMATION, ENVIRONMENTAL SUSTAINABILITY, AND RISK MITIGATION FEATURES TO ENSURE MAXIMUM PRODUCTIVITY AND ANALYTICAL QUALITY IN MODERN LABORATORIES.

For over 20 years, Shimadzu has been leading the evolution of compact liquid chromatography systems. From the very first model to today's latest innovations, the company has pursued continuous refinement to ensure reliable performance and uninterrupted operation, while maintaining momentum towards environmentally sustainable and innovative technologies. The fourth generation of the i-Series, featuring the new (U)HPLC LC-2070/2080 systems, meets the demands of modern laboratories by delivering an ideal balance of operational reliability, AI-enhanced usability, and environmentally friendly features designed to reduce the ecological footprint. By cutting energy consumption by 21.5%, these new systems allow organisations to meet increasingly stringent sustainability regulations and expectations while lowering operational costs, without compromising on high analytical quality and productivity.

The i-Series LC-2070/2080 represents a strategic investment for laboratories seeking sustainability and compliance with stricter environmental standards. Seventy-three percent of the instrument is made from recycled plastics, reducing reliance on petroleum and CO2 emissions, and the polyethylene used in packaging is sourced from renewable energy. Energy consumption is significantly reduced compared with comparable instruments, and the Auto Shutdown function, which can be set at the end of an analytical sequence, cuts power us-





coeluti sono automatizzati, riducendo l'intervento manuale e gli errori operativi. La gestione remota consente di avviare, monitorare e arrestare le analisi da qualsiasi luogo, semplificando i flussi di lavoro quotidiani. I workflow guidati dall'AI trasformano le procedure di laboratorio in processi standardizzati e ripetibili, liberando tempo operativo e garantendo risultati analitici costantemente affidabili. Il sistema i-Series LC-2070/2080 mette la qualità al centro del laboratorio farmaceutico. Il sistema compatto integra funzioni avanzate di mitigazione del rischio a livello strumentale, in piena conformità alle linee guida ICH Q14. Progettati per i laboratori QC, i sistemi LC-2070/2080 supportano in modo proattivo la prevenzione dei risultati OOS. Funzioni come Auto Diagnostics, Auto Validation, FlowPilot e Auto Recovery consentono di identificare, prevenire e correggere potenziali errori strumentali, riducendo il rischio di risultati non conformi e aumentando l'affidabilità dei dati analitici. La nuova piattaforma universale iCMP per il column tracking supporta sia la prevenzione degli OOS dovuti a ridotte performance della colonna sia una più rapida risoluzione delle investigazioni. Il software LabSolutions MD supporta lo

sviluppo dei metodi e la valutazione della robustezza secondo i principi dell'AQbD. L'interfaccia intuitiva, l'automazione intelligente e le procedure di manutenzione guidata semplificano le attività quotidiane e ottimizzano la produttività del laboratorio.

Nel contesto farmaceutico, la mitigazione del rischio è implementata a livello strumentale attraverso funzioni avanzate di Analytical Intelligence, prevenendo risultati OOS e minimizzando il rischio di interruzioni operative, rianalisi e perdita di dati. Le diagnostiche automatiche esaminano pompe, autocampionatori e rilevatori prima di ogni analisi, verificando check valve, individuando perdite o ostruzioni e controllando l'accuratezza della lunghezza d'onda. La funzione Auto Validation fornisce una verifica standardizzata e automatica dello stato del sistema, mentre FlowPilot previene shock di pressione sulla colonna e Auto Reco-

very risolve le fluttuazioni di pressione durante l'esecuzione del batch.

La tracciabilità completa delle colonne è garantita da iCMP, che monitora e gestisce automaticamente l'utilizzo di tutte le colonne cromatografiche presenti sul mercato. Questa piattaforma consente di condurre investigazioni OOS più rapide ed efficaci, previene risultati non conformi e migliora la compliance QA riducendo gli errori tipici dei logbook manuali, aumentando la tracciabilità dei dati e semplificando audit e ispezioni.

Grazie a queste caratteristiche, il nuovo i-Series LC-2070/2080 di Shimadzu combina affidabilità, sostenibilità ed efficienza guidata dall'AI, offrendo elevati standard analitici e un'eccellenza operativa per i laboratori moderni, sia nel settore alimentare sia in quello farmaceutico.

shimadzu.it
Hall A1, Booth 501





age by more than 95% compared with traditional standby modes. In addition, the lighter and more compact design of the i-Series reduces shipping costs and the emissions associated with transportation.

Reliability is at the core of the LC-2070/2080 design. The systems deliver consistent analytical results and continuous operation through advanced error prevention and automatic correction features. Auto Diagnostics and Auto Recovery functions detect and address anomalies both before and during analysis, reducing interruptions and the need for re-runs. Pre-analysis checks automatically monitor check valves, lamps, and fluidics, while the system identifies leaks or blockages in the autosampler and resolves abnormal pressure fluctuations during batch runs. Durable parts

extend the life of consumables, reducing replacement frequency and increasing instrument uptime.

Laboratory automation is taken to a new level through integrated Analytical Intelligence capabilities, supporting, monitoring, and optimising every stage of the analytical process. Column conditioning, mobile phase monitoring, method development, gradient optimisation, peak integration, and co-eluted peak deconvolution are automated, minimising manual intervention and operational errors. Remote management enables analyses to be started, monitored, and stopped from anywhere, simplifying daily workflows. AI-guided workflows transform laboratory procedures into standardised and repeatable processes, freeing operator time and delivering consistently reliable analytical results.

The i-Series LC-2070/2080 places quality at the heart of the pharmaceutical laboratory. The compact system integrates advanced instrument-level risk mitigation functions in accordance with ICH Q14 guidelines. Designed for QC laboratories, the LC-2070/2080 actively supports the prevention of OOS results. Features such as Auto Diagnostics, Auto Validation, FlowPilot, and Auto Recovery allow potential instrument errors to be identified, prevented, and corrected, reducing the risk of non-compliant outcomes and enhancing the reliability of analytical data. The new iCMP universal platform for column tracking supports both the prevention of OOS due to reduced column performance and faster investigation resolution.

LabSolutions MD software further supports method development and robustness evaluation in line with AQBd principles. The intuitive interface, intelligent automation, and guided maintenance procedures simplify daily tasks and optimise laboratory productivity.

In the pharmaceutical environment, risk mitigation is implemented at the instrument level through advanced Analytical Intelligence functions, preventing OOS results and minimising the risk of operational interruptions, re-runs, and data loss. Automated diagnostics examine pumps, autosamplers, and detectors prior to analysis, verifying check valves, detecting leaks or obstructions, and ensuring wavelength accuracy. Auto Validation provides a standardised, automated verification of system status, while FlowPilot prevents column pressure shocks and Auto Recovery resolves pressure fluctuations during batch execution.

Comprehensive column tracking is provided by iCMP, which automatically monitors and manages the use of all chromatographic columns on the market. This platform supports faster and more effective OOS investigations, prevents non-compliant results, and enhances QA compliance by reducing manual logbook errors, increasing data traceability, and simplifying audits and inspections.

With these features, Shimadzu's new i-Series LC-2070/2080 combines reliability, sustainability, and AI-driven efficiency, delivering high analytical standards and operational excellence for modern laboratories in both the food and pharmaceutical sectors.

shimadzu.it
Hall A1, Booth 501

JASCO LANCIA P-4000 E IRT-5X: PRECISIONE E INNOVAZIONE PER IL LABORATORIO DEL FUTURO

DAL POLARIMETRO DI NUOVA GENERAZIONE AL MICROSCOPIO IR AVANZATO: DUE STRUMENTI CHE RIDEFINISCONO GLI STANDARD DELL'ANALISI SCIENTIFICA MODERNA.

Da oltre sessant'anni, JASCO rappresenta un punto di riferimento globale nella strumentazione scientifica avanzata. Fondata in Giappone, l'azienda si è distinta per l'eccellenza tecnologica e l'affidabilità delle sue soluzioni, diventando partner strategico per laboratori di ricerca, università e industrie altamente specializzate.

Il portafoglio JASCO copre un'ampia gamma di tecniche analitiche, tra cui spettroscopia UV-Vis/NIR, FT-IR, Raman, Dicroismo Circolare e Cromatografia Liquida, progettate per rispondere alle esigenze più complesse della ricerca moderna. L'attenzione al dettaglio ingegneristico si combina con un forte investimento in innovazione, automazione e integrazione software, garantendo dati precisi, riproducibili e conformi agli standard internazionali.

Elemento distintivo di JASCO è l'approccio orientato all'utente: strumenti modulari, interfacce intuitive e un solido supporto applicativo consentono agli scienziati di concentrarsi sull'interpretazione dei risultati, riducendo i tempi operativi. In un contesto scientifico in continua evoluzione, JASCO continua a pro-

muovere il progresso della conoscenza con soluzioni affidabili, pensate per la ricerca di oggi e le sfide di domani.

In questa prospettiva, l'azienda introduce due nuovi protagonisti della propria gamma: il Polarimetro P4000 e il Microscopio IR IRT5X, progettati per offrire precisione, affidabilità e innovazione ai massimi livelli.

La serie P4000 è un concentrato di tecnologia per la misura della rotazione ottica. Grazie a sorgenti luminose sodio e mercurio e al controllo avanzato della temperatura tramite sistemi Peltier, garantisce misure accurate e stabili in ogni condizione. L'interfaccia intuitiva guida l'utente semplificandone l'apprendimento, mentre le funzionalità di audit trail, firme elettroniche e integrazione LIMS assicurano conformità ai più rigorosi standard di laboratorio. È lo strumento perfetto per chi ricerca precisione senza compromessi, sia in ricerca farmaceutica sia nei controlli qualità più severi.

Il Microscopio IR IRT5X rappresenta un salto di qualità nell'analisi microscopica FTIR. La camera CMOS da 5 megapixel e le ottiche ottimizzate permettono di osservare dettagli in-

visibili a occhio nudo e di combinare immagini visive con spettroscopia molecolare avanzata. Le modalità di trasmissione, riflessione e ATR, insieme alla possibilità di montare diversi rivelatori, garantiscono flessibilità assoluta, mentre il software Spectra Manager 2.5 semplifica la mappatura chimica e l'identificazione automatica delle aree di interesse. IRT5X è pensato per scienziati che vogliono esplorare materiali complessi, farmaci, campioni ambientali, microplastiche o processi industriali con precisione e velocità senza precedenti.

Con l'arrivo della serie P4000 e del microscopio IRT5X, JASCO non propone solo nuovi strumenti, ma soluzioni in grado di rivoluzionare il lavoro quotidiano dei laboratori. Precisione, versatilità e facilità d'uso si combinano per creare strumenti affidabili, capaci di supportare la scienza moderna e accelerare la scoperta. Questi due prodotti confermano JASCO come punto di riferimento globale nella strumentazione scientifica avanzata, trasformando l'innovazione in risultati concreti e accessibili.

jasco-europe.com
Booth A1.524



JASCO UNVEILS P-4000 AND IRT-5X: PRECISION AND INNOVATION FOR THE LABORATORY OF THE FUTURE

FROM NEXT-GENERATION POLARIMETRY TO ADVANCED IR MICROSCOPY: TWO INSTRUMENTS REDEFINING THE STANDARDS OF MODERN SCIENTIFIC ANALYSIS.



For over sixty years, JASCO has been a global reference in advanced scientific instrumentation. Founded in Japan, the company has distinguished itself through technological excellence and the reliability of its solutions, becoming a strategic partner for research laboratories, universities, and highly specialized industries. JASCO's portfolio spans a wide range of analytical techniques, including UV-Vis/NIR spectroscopy, FT-IR, Raman, Circular Dichroism, and Liquid Chromatography, designed to meet the most complex demands of modern research. Engineering precision is paired with strong investment in innovation, automation, and software integration, ensuring accurate, reproducible data that comply with in-

ternational standards. A hallmark of JASCO is its user-oriented approach: modular instruments, intuitive interfaces, and robust application support allow scientists to focus on interpreting results while minimizing operational time. In an ever-evolving scientific landscape, JASCO continues to drive the advancement of knowledge with reliable solutions designed for today's research and tomorrow's challenges. In this context, the company introduces two new highlights to its product range: the P 4000 Polarimeter and the IRT 5X IR Microscope, engineered to deliver the highest levels of precision, reliability, and innovation. The P 4000 series represent a pinnacle of technology for optical rotation mea-

surement. With sodium and mercury light sources and advanced temperature control via Peltier systems, it provides accurate and stable measurements under any condition. The intuitive interface guides the user for easy operation, while audit trail functionality, electronic signatures, and LIMS integration ensure compliance with the strictest laboratory standards. It is the ideal instrument for those seeking uncompromising precision, whether in pharmaceutical research or rigorous quality control.

The IRT 5X IR Microscope marks a significant advancement in microscopic FT-IR analysis. Its 5-megapixel CMOS camera and optimized optics allow observation of details invisible to the naked eye and the combination of visual imaging with advanced molecular spectroscopy. Transmission, reflection, and ATR modes, along with compatibility with various detectors, ensure complete flexibility, while the Spectra Manager 2.5 software simplifies chemical mapping and automatic identification of areas of interest. The IRT 5X is designed for scientists exploring complex materials, pharmaceuticals, environmental samples, microplastics, or industrial processes with unprecedented precision and speed.

With the introduction of the P 4000 series and the IRT 5X microscope, JASCO is offering not just new instruments but solutions capable of transforming the daily workflow of laboratories. Precision, versatility, and ease of use combine to create reliable instruments that support modern science and accelerate discovery. These two products reaffirm JASCO as a global benchmark in advanced scientific instrumentation, turning innovation into tangible and accessible results.



ANALISI ENZIMATICA AUTOMATIZZATA AVANZATA: ACCURATEZZA E AFFIDABILITÀ OPERATIVA CON LE PROPOSTE **BIOSYSTEMS**

BIOSYSTEMS È UN'AZIENDA GLOBALE PRESENTE IN 17 PAESI E IN OLTRE 100 MERCATI ATTRAVERSO UNA RETE CONSOLIDATA DI PARTNER E DISTRIBUTORI, SPECIALIZZATA NELLA PROGETTAZIONE, SVILUPPO, PRODUZIONE E COMMERCIALIZZAZIONE DI SOLUZIONI ANALITICHE BIOTECNOLOGICHE.

Nel settore alimentare, BioSystems offre soluzioni analitiche automatizzate per il controllo qualità di alimenti e bevande, mettendo a disposizione un portafoglio completo che comprende reagenti enzimatici, metodi colorimetrici e immunoassay. L'integrazione tra strumentazione e reagenti proprietari consente di garantire coerenza metodologica, affidabilità del dato e continuità operativa lungo tutta la filiera produttiva. Nel moderno contesto del food & beverage, il controllo analitico rappresenta un elemento strategico per assicurare qualità, sicurezza e conformità normativa. La crescente complessità delle matrici alimentari e dei bioprocessi richiede metodi caratterizzati da elevata specificità, robustezza e riproducibilità, capaci di supportare decisioni rapide e tecnicamente fondate.

In questo quadro, l'analisi chimico-enzimatica automatizzata assume un ruolo centrale non solo in ambito enologico, ma anche nel monitoraggio di numerosi processi produttivi: dalla produzione di bevande al controllo di prodotti ittici, conserve vegetali e alimenti gluten-free e lactose-free, fino alle applicazioni nei bioprocessi industriali, dove la quantificazione accurata di metaboliti e substrati è determinante per l'ottimizzazione delle rese e la stabilità dei sistemi biologici.

L'approccio di BioSystems si fonda su piattaforme analitiche automatizzate abbinata a kit di reagenti validati OIV e AOAC, sviluppati internamente per garantire performance costanti anche in presenza di matrici complesse. Questa integrazione verticale rappresenta un elemento distintivo, poiché consente di mantenere il pieno controllo sulla qualità del

sistema analitico nel suo complesso.

All'interno di questa offerta tecnologica si inserisce la piattaforma dedicata all'enologia, composta dagli analizzatori automatici SPICA, Y15 e Y400. Pur condividendo il principio dell'analisi chimico-enzimatica automatizzata, i sistemi si differenziano per architettura, livello di automazione e capacità operativa, permettendo un dimensionamento coerente con le reali esigenze del laboratorio.

La solidità dell'azienda è supportata da una struttura internazionale che conta oltre 800 professionisti, di cui circa un terzo impegnato in attività di ricerca, sviluppo e miglioramento continuo. Questo investimento costante si traduce in aggiornamento metodologico, ottimizzazione delle performance analitiche e disponibilità di un supporto tecnico specializzato in grado di intervenire tempestivamente in caso di necessità operative.

Y15: ANALISI AUTOMATIZZATA IN FORMATO COMPATTO

L'Y15 rappresenta la soluzione compatta della gamma BioSystems, progettata specificamente per laboratori con volumi analitici contenuti ma che non intendono rinunciare

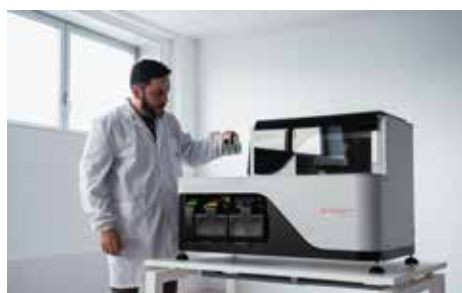


a standard elevati di automazione e affidabilità. Nonostante l'ingombro ridotto, il sistema garantisce l'esecuzione completamente automatizzata dei metodi enzimatici validati, risultando idoneo per un ampio spettro di applicazioni nel settore food & beverage e nel monitoraggio dei bioprocessi.

Dal punto di vista operativo, l'Y15 si distingue per la bassa richiesta di manutenzione e per una produttività fino a circa 60 risultati/ora, valore che lo rende particolarmente adatto a laboratori di controllo qualità, impianti pilota e realtà produttive con esigenze di routine analitica continuativa. Il sistema consente il caricamento continuo dei campioni (random access), ottimizzando il flusso di lavoro e riducendo i tempi morti tra un'analisi e l'altra. Un ulteriore elemento di efficienza è rappresentato dall'utilizzo di reagenti dedicati e pronti all'uso, che minimizzano le operazioni manuali, riducono il rischio di errore operativo e garantiscono elevata riproducibilità dei risultati. Le funzionalità integrate di pre- e post-diluzione automatica permettono inoltre di gestire matrici con ampi range di concentrazione senza interventi manuali, migliorando la robustezza del metodo.

Il software di gestione, progettato secondo logiche user-friendly, consente una configurazione flessibile dei protocolli analitici e una piena tracciabilità dei dati. L'elevato grado di personalizzazione rende l'Y15 facilmente integrabile in diversi contesti applicativi e nei flussi di lavoro esistenti, supportando i laboratori nel mantenimento della conformità normativa e nell'ottimizzazione delle performance analitiche complessive.

SPICA: PIATTAFORMA ENOLOGICA DEDICATA AD ALTA AUTOMAZIONE



SPICA è una piattaforma specificamente sviluppata per le applicazioni enologiche, caratterizzata da un elevato livello di automazione e da un workflow ottimizzato per le principali determinazioni su vino, mosto muto e basi spumante.

Progettato per massimizzare semplicità ed efficienza operativa, SPICA si distingue per un'esperienza d'uso intelligente e intuitiva. Ogni fase — dall'installazione alla formazione fino all'operatività quotidiana — è stata fortemente semplificata: non è richiesta alcuna installazione software locale, né configurazione di periferiche, né preparazione manuale dei reagenti o verifica delle scadenze, poiché il sistema gestisce automaticamente questi aspetti.

La nuova interfaccia utente, sviluppata secondo principi di UX internazionale, risulta estremamente intuitiva e facile da utilizzare. Il sistema si adatta automaticamente al tipo di supporto impiegato e può essere gestito simultaneamente da più dispositivi, migliorando l'accessibilità e la continuità operativa. Durante tutte le fasi analitiche, SPICA guida l'operatore passo dopo passo, contribuendo a ottenere risultati accurati con un con-

sumo ottimizzato di reagenti e supportando in modo concreto il processo decisionale del laboratorio.

Dal punto di vista prestazionale, SPICA garantisce elevati livelli di robustezza e accuratezza analitica. L'integrazione di un potente banco ottico a LED operante nel range 280–750 nm, insieme a un agitatore meccanico ad alte prestazioni, assicura precisione e ripetibilità delle misure, elementi fondamentali per decisioni enologiche quotidiane affidabili.

La piattaforma è inoltre nativamente interconnessa: grazie al computer interno e all'architettura cloud-based, gli utenti possono accedere allo strumento e ai dati da qualsiasi computer o dispositivo smart autorizzato, facilitando la gestione remota e l'integrazione nei flussi digitali di laboratorio.

Un ulteriore punto di forza è la flessibilità operativa. Il sistema consente la personalizzazione dei protocolli analitici tramite una gestione avanzata di reagenti, campioni, pretrattamenti e incubazioni. Questa configurabilità migliora la qualità complessiva dei test e apre a future implementazioni e sviluppi applicativi.

Nel complesso, SPICA permette una gestione standardizzata ed efficiente delle routine analitiche enologiche, mantenendo elevati livelli di precisione e riproducibilità. Per queste caratteristiche, rappresenta una soluzione particolarmente indicata per laboratori che desiderano strutturare un controllo enologico dedicato, moderno e altamente affidabile.

Y400: ALTA PRODUTTIVITÀ PER LABORATORI AD ELEVATO CARICO



Lo Y400 rappresenta la piattaforma ad alta capacità della gamma BioSystems, progettata per laboratori caratterizzati da elevata intensità analitica e necessità di produttività

continuativa. La sua architettura supporta workflow in continuo e una gestione avanzata dei reagenti proprietari, garantendo stabilità operativa anche in condizioni di carico elevato.

L'elevato livello di automazione consente di ottimizzare il lavoro quotidiano del laboratorio, riducendo significativamente le operazioni manuali e i tempi di gestione. Il sistema di identificazione tramite codice a barre dei reagenti e il controllo automatico dei volumi permettono di monitorare in tempo reale la quantità di reattivo disponibile, assicurando continuità analitica e tracciabilità completa.

La presenza di un modulo refrigerato per i reagenti, di una stazione di lavaggio automatica e di un sistema ottico basato su tecnologia LED ad alta stabilità contribuisce a garantire precisione, ripetibilità e affidabilità nel tempo, ottimizzando al contempo le risorse del laboratorio e riducendo le esigenze di manutenzione ordinaria.

L'impiego di reagenti dedicati e convalidati, sviluppati specificamente per la piattaforma, assicura robustezza metodologica e coerenza prestazionale, rafforzando l'affidabilità complessiva del sistema analitico.

Grazie all'elevato throughput, al caricamento continuo dei campioni (random access) e alla solidità costruttiva, lo Y400 si configura come la soluzione ideale per grandi gruppi vitivinicoli, laboratori centralizzati e strutture che richiedono performance analitiche costanti e scalabili nel tempo.

CONCLUSIONI

L'evoluzione dell'enologia e, più in generale, del settore food & beverage, richiede oggi piattaforme analitiche che coniughino automazione avanzata, affidabilità metrologica e scalabilità operativa. In questo contesto, la gamma composta da SPICA, Y15 e Y400 consente di coprire in modo modulare le esigenze di laboratori di diverse dimensioni, permettendo un monitoraggio efficace di vini, mosti e basi spumante lungo l'intero processo produttivo.

In particolare, Y15 consente di semplificare il lavoro di analisi a tutti i laboratori del settore agroalimentare ed enologico, offrendo la possibilità di lavorare con metodi validati AOAC e OIV, garantendo così sicurezza, standardizzazione e affidabilità dei risultati.

L'integrazione tra strumentazione automatizzata, reagenti validati e supporto tecnico specializzato permette agli operatori di fondere le proprie decisioni su dati solidi, riproducibili e pienamente tracciabili — presupposto imprescindibile per garantire qualità costante, controllo di processo e affidabilità nel tempo.

biosystems.global



EXACTA LABCENTER: FORNITURE, STRUMENTAZIONE E SERVIZI INTEGRATI PER IL LABORATORIO

DALLA CONSULENZA ALLA REALIZZAZIONE CHIAVI IN MANO, FINO ALL'ASSISTENZA TECNICA CERTIFICATA, EXACTA AFFIANCA I LABORATORI CHIMICI CON SOLUZIONI AFFIDABILI, PERSONALIZZATE E ORIENTATE AL RISULTATO.

Exacta Labcenter è da oltre 50 anni un punto di riferimento per i laboratori chimici italiani, accompagnando enti pubblici e privati, industria, ricerca e controllo qualità nello sviluppo e nella gestione di ambienti di laboratorio moderni, efficienti e affidabili. L'esperienza maturata in mezzo secolo di

attività consente a Exacta di comprendere a fondo le esigenze operative dei laboratori e di offrire soluzioni concrete, personalizzate ed orientate al risultato. In qualità di distributore autorizzato dei più prestigiosi brand del settore, Exacta Labcenter mette a disposizione un catalogo estremamente ampio e completo

che comprende reagenti chimici, consumabili, vetreria, plastica da laboratorio ed accessori, garantendo continuità di fornitura grazie a magazzini strutturati e dedicati allo stoccaggio sicuro dei prodotti. L'affidabilità logistica rappresenta uno dei pilastri dell'offerta, assicurando rapidità e puntualità anche per le forniture

EXACTA LABCENTER: SUPPLIES, INSTRUMENTATION, AND INTEGRATED SERVICES FOR LABORATORIES

FROM CONSULTING AND TURNKEY LABORATORY DESIGN TO CERTIFIED TECHNICAL SUPPORT, EXACTA DELIVERS RELIABLE, TAILORED, AND RESULTS-DRIVEN SOLUTIONS.

Exacta Labcenter is a benchmark for Italian chemical laboratories since over 50 years, supporting public and private institutions, industry, research, and quality control in the development and management of modern, efficient, and reliable laboratory environments. The experience gained over half a century of activity enables Exacta to fully understand laboratory operational needs and to provide concrete, tailored, and results-oriented solutions. As an authorized distributor of the most prestigious brands in the industry, Exacta Labcenter offers an extremely

broad and comprehensive catalog, including chemical reagents, consumables, glassware, laboratory plastics, and accessories. Continuity of supply is ensured through well-structured warehouses dedicated to the safe storage of products. Logistical reliability is one of the cornerstones of the company's offering, guaranteeing speed and punctuality even for the most complex supplies.

Alongside consumables, Exacta Labcenter offers a selection of high-quality instruments covering the entire laboratory workflow: from sample prepara-

tion to the most advanced chemical and physical analysis techniques. Each instrument is selected for its performance, robustness, and technological innovation, with the aim of supporting the laboratory in achieving the highest quality standards.

Exacta Labcenter also specializes in the creation of turnkey laboratories, guiding clients through every phase of the project: from initial consulting and space design to technical furnishings and the supply of the final piece of equipment. This integrated approach offers a single point of contact capable of coordi-

ture più complesse.

Accanto ai materiali di consumo, Exacta Labcenter propone una selezione di strumentazione di altissimo profilo, che copre l'intero flusso di lavoro del laboratorio: dalla preparazione del campione alle più avanzate tecniche di analisi chimico-fisica dei materiali. Ogni strumento viene scelto per prestazioni, robustezza ed innovazione tecnologica, con l'obiettivo di supportare il laboratorio nel raggiungimento dei più elevati standard qualitativi.

Exacta Labcenter è inoltre specializzata nella realizzazione di laboratori "chiavi in mano", seguendo il cliente in ogni fase del progetto: dalla consulenza iniziale alla progettazione degli spazi, dall'arredo tecnico fino alla fornitura dell'ultima attrezzatura, offrendo un unico interlocutore capace di coordinare competenze diverse e garantire tempi certi.

Completa l'offerta una struttura di servizi tecnici certificati, erogati sia presso il cliente sia presso la sede: installazioni, collaudi, training operativi, manutenzio-

ni global e full-risk, oltre a consulenze tecniche specialistiche per laboratori di ogni settore merceologico. Un supporto continuo che permette al laboratorio di lavorare in sicurezza, conformità normativa ed efficienza operativa.

Exacta Labcenter non è solo un fornitore, ma un partner strategico che affianca il laboratorio nel tempo, trasformando le esigenze analitiche in soluzioni concrete. In tre parole, la mission aziendale è chiara: Creating Lab Solutions.

exactalabcenter.it



nating diverse expertise while ensuring reliable timelines.

The offering is completed by a network of certified technical services, provided both on-site and in-house services such as installations, testing, operational training, global and full-risk main-

tenance, as well as specialized technical consulting for laboratories across all industry sectors. Continuous support allows laboratories to operate safely, in regulatory compliance, and with maximum operational efficiency.

Exacta Labcenter is not just a supplier,

but a strategic partner that supports the laboratory over time, transforming analytical needs into concrete solutions. In three words, the company mission is clear: Creating Lab Solutions.

exactalabcenter.it

SENECO: “PORTAFOGLIO INTERNAZIONALE E QUALITÀ DEL SERVIZIO, ECCO I NOSTRI FATTORI DI CRESCITA”

FORTE DI 17 MARCHI ATTENTAMENTE SELEZIONATI E DI UN MODELLO CHE INTEGRA CONSULENZA, INSTALLAZIONE E ASSISTENZA TECNICA STRUTTURATA, IL GRUPPO HA CHIUSO UN 2025 CON RISULTATI SUPERIORI ALLE ASPETTATIVE. NONOSTANTE LO SCENARIO INTERNAZIONALE SEMPRE PIÙ SFIDANTE, LE ASPETTATIVE SONO BUONE ANCHE PER L'ANNO IN CORSO.

Fondata nel 1983 da Giovanni ed Ettore Senes, già attivi nel settore medico-scientifico, Seneco Science consolida nel tempo un percorso di crescita costante. Nel 2024 l'azienda milanese avvia una nuova fase di sviluppo: con la creazione di un rinnovato Ufficio Marketing ridefinisce identità e posizionamento, adotta un nuovo logo ed evolve in Science & Tech, integrando in modo strutturato anche l'assistenza tecnica. “Nei primi anni operavamo sia nella chirurgia e diagnostica medica sia nella strumentazione scientifica,” spiega Ettore Senes, CEO dell'azienda. “Mi sono reso conto che gestire due mercati così diversi era complesso e ho deciso di concentrarmi esclusivamente sulla strumentazione scientifica.”

COME È STRUTTURATA OGGI SENECA SU QUALI MERCATI SIETE FOCALIZZATI?

Il gruppo comprende la capogruppo Seneco Srl e due filiali italiane di aziende tedesche: Julabo Italia, operativa dal 2000, e Hettich Italia, attiva dal 2002.

Julabo opera in diversi settori industriali: l'automotive è storicamente il comparto principale, ma è presente anche nel food, nell'elettronica, nella chimica, nella cosmetica e nel farmaceutico. Il recente rallentamento dell'automotive è stato compensato dalla crescita di aerospace, difesa e pharma.

Hettich Italia è focalizzata sulle centrifughe per laboratorio di analisi, ambito nel quale si posiziona tra i principali produttori internazionali, con un'offerta che comprende anche le centrifughe robotizzate per grandi laboratori.

Nel tempo abbiamo riorganizzato il portafoglio marchi in funzione delle strategie e dell'evoluzione del mercato. Avevamo aperto due ulteriori filiali

da cui siamo in seguito usciti per ragioni strategiche. Con una di queste aziende abbiamo ripreso i rapporti due anni fa e lo scorso anno abbiamo ottenuto un ottimo riscontro.

QUANTI SONO OGGI I BRAND COMMERCIALIZZATI DA SENECA?

Attualmente sono 17, ma il nostro portafoglio è in continua evoluzione. La nostra non è mai stata una distribuzione “pura”: oltre alla fornitura offriamo da sempre consulenza tecnica, installazione e un servizio di assistenza strutturato. Garantiamo ma-

nutenzione programmata e interventi tempestivi in caso di malfunzionamenti. Tutti elementi fondamentali per costruire relazioni di lungo periodo. Nel caso delle centrifughe Hettich operiamo prevalentemente nel settore pubblico, collaborando con ospedali e grandi centri diagnostici attraverso gare d'appalto. Per questo ci siamo strutturati con un team dedicato e con il supporto di una società specializzata che ci segnala i bandi coerenti con il nostro profilo; dopo un'attenta valutazione decidiamo a quali partecipare. Oggi prevalgono contratti di medio-lungo periodo, anche di



Gruppo Seneco (back office, direzione, sales, tecnici laboratorio)



dott. Ettore Senes, CEO
Amministratore Unico
Delegato



Christian Moro, lab
technician, a fianco a un
Multitron INFORS



dott. Alessandro Elli, a
fianco di una camera
ESPEC per shock termici

5-7 anni, che richiedono una pianificazione molto accurata, perché definire oggi costi di manodopera, logistica e manutenzione su un orizzonte temporale così esteso non è affatto semplice. Operiamo su tutto il territorio nazionale e anche a Malta e, nonostante Hettich e Julabo siano presenti con una propria filiale, nella Svizzera italiana perché siamo agevolati dalla comunanza linguistica.

AVERE IN PORTAFOGLIO COSÌ TANTI MARCHI È UNO DEI FATTORI CHIAVE DELLA VOSTRA CRESCITA?

Credo nel valore delle collaborazioni di lungo periodo. Quest'anno celebriamo i 50 anni di rapporto con Julabo, mentre fin dagli anni 80 collaboriamo con Hettich: sono partnership costruite nel tempo, basate su fiducia e continuità. Applico lo stesso principio anche all'interno dell'azienda. Il turnover è molto ridotto. Alcuni nostri dipendenti sono con noi da venti o trent'anni. Tornando al portafoglio, l'inserimento di nuovi marchi nasce sempre da un'attenta valutazione. Il criterio guida è che devono essere coerenti con lo standard qualitativo e con il posizionamento delle aziende che già rappresentiamo.

ANCHE SE QUESTO SIGNIFICA POSIZIONARSI NELLA FASCIA MEDIO ALTA DEL MERCATO?

Nei settori in cui operiamo il prezzo dovrebbe essere l'ultimo criterio di scelta. Parliamo di strumentazione destinata a contesti industriali e scientifici complessi, dove affidabilità e servizio incidono più del costo iniziale. In Italia il prezzo resta un tema sensibile, ma qualcosa sta cambiando.

VI CAPITA DI ESSERE MESSI IN COMPETIZIONE CON PRODOTTI D'IMPORTAZIONE DAL PREZZO PIÙ COMPETITIVO?

Il confronto è una costante, ma varia a seconda delle linee di prodotto. In alcune categorie i principali competitor sono europei, soprattutto tedeschi: si tratta di poche aziende molto strutturate e con un posizionamento qualitativo simile al nostro. È presente anche la concorrenza cinese, particolarmente aggressiva sui segmenti entry level, come il freddo, ambito dal quale noi stiamo uscendo. Nel comparto scientifico e

medicale, la domanda di frigoriferi per laboratorio, farmaci e banche del sangue è sostenuta, i volumi sono importanti e questo attira grandi player internazionali, come ad esempio Haier. Sulle linee più specialistiche e di nicchia, invece, la competizione cinese è meno incisiva: si tratta di mercati più piccoli e ad alta competenza, dove le barriere tecnologiche e di servizio restano rilevanti e per questo, al momento per noi non è una criticità.

COME VEICOLATE AL MERCATO I PRODOTTI E LE NOVITÀ DI COSÌ TANTE AZIENDE? AVETE DEGLI AGENTI?

La nostra struttura commerciale si basa su responsabili di prodotto interni e su alcuni agenti sul territorio. L'evoluzione dei modelli di comunicazione e di accesso alle informazioni ha portato a un ridimensionamento della figura dell'agente. Nei settori tecnici e ad alta specializzazione nei quali operiamo, però, la relazione personale e la presenza costante sul territorio restano elementi chiave. Per questo per noi l'agente resta una figura fondamentale, anche se oggi è sempre più difficile reperire persone - soprattutto tra i giovani - interessate a intraprendere questa professione. La stessa criticità riguarda i tecnici. Per questo investiamo molto nella formazione. I nostri tecnici commerciali e i product manager seguono percorsi strutturati sia internamente sia presso le aziende produttrici che rappresentiamo, così da acquisire un livello di competenza coerente con la complessità dei prodotti trattati.

Abbiamo anche avviato un deciso rafforzamento dell'area comunicazione e marketing. In questo ambito siamo stati precursori. Siamo stati tra i primi nel nostro settore a dotarci di un sito internet, intuendone per tempo il potenziale. Oggi la comunicazione online è imprescindibile e i social - in particolare LinkedIn per il nostro target professionale - sono diventati strumenti strategici.

SI PARLA TANTISSIMO DI INTELLIGENZA ARTIFICIALE. PER VOI È UN TEMA?

Sì, la stiamo implementando sul sito. Siamo in una fase iniziale, ma la consideriamo uno strumento utile per facilitare il primo contatto e qualificare l'interesse. Non sostituisce la relazione, ma la prepara. Serve ad accompagnare chi approda sul sito

verso un'interazione diretta, l'unica che consenta di approfondire realmente esigenze tecniche, applicazioni e soluzioni.

IL VOSTRO BILANCIO DEL 2025?

È stato un anno oltre le aspettative. Determinante il rilancio della collaborazione con un brand strategico e la forte crescita del settore biotecnologico, che ci ha consentito di realizzare volumi circa doppi rispetto al budget. Anche gli altri settori hanno registrato un andamento positivo. Per questo, nonostante le difficoltà dell'Automotive, il 2025 si è chiuso come il miglior anno della nostra storia. Per il 2026 la prudenza è necessaria: i fondi legati al PNRR hanno sostenuto il mercato e continueranno a generare effetti anche quest'anno. Confido che riusciremo a confermare i risultati del 2025.

QUALI NOVITÀ ANDRETE A PRESENTARE?

Riceviamo costantemente nuove proposte dai partner e questo grazie anche alla reputazione di interlocutore serio e affidabile costruita nel tempo. Collaboriamo in modo strutturato con diversi produttori tedeschi e anche con realtà di primo piano in Giappone e in Cina. Tra queste, un'importante azienda cinese attiva nella microscopia, che si posiziona subito dopo player storici come Leica (Leitz), Carl Zeiss, Nikon e Olympus Corporation. Il gruppo conta 11 stabilimenti produttivi e realizza internamente tutti i componenti, producendo anche per marchi internazionali, tra cui la stessa Zeiss. Al momento non siamo esclusivisti, ma stiamo valutando questa possibilità: la qualità della loro offerta è cresciuta in modo significativo e oggi le loro soluzioni sono molto competitive. La microscopia è uno di quei mercati specialistici e di nicchia che richiedono competenze tecniche elevate e un presidio consulenziale dedicato di cui ho parlato prima.

A QUALI FIERE SARETE PRESENTI QUEST'ANNO?

Dopo una fase di pausa dalle fiere generaliste, abbiamo ripreso con un approccio selettivo e puntando su eventi verticali e altamente specializzati. Nel 2025 abbiamo partecipato a sette fiere. Tra le altre, ad A&T - Automation & Testing di Torino e al Roma Bar Show, che negli anni scorsi ci ha permesso di intercettare il mondo della mixology: un ambito interessante, dove la strumentazione scientifica trova applicazione, ad esempio, nei processi di distillazione ed emulsione. Dopo tre anni a Mixology Experience, tuttavia, stiamo rilevando un ridimensionamento di questo mercato, che per il nostro settore si sta rivelando più una parentesi che un trend strutturale. Quest'anno saremo per la quarta volta a Enoli Expo di Bari e, per la prima volta, al Colitech di Pordenone. Sulle fiere la nostra linea è chiara: valutiamo attentamente i ritorni. Se funzionano, proseguiamo; altrimenti riallochiamo le risorse.

seneco.it



GIMATIC: QUANDO L'INGEGNERIA SU MISURA INCONTRA L'AUTOMAZIONE LIFE SCIENCE

DAI GRIPPER DI PRECISIONE AI SISTEMI VACUUM, UN'AZIENDA CON QUARANT'ANNI DI ESPERIENZA OFFRE SOLUZIONI DI AUTOMAZIONE INTEGRATE PER LA DIAGNOSTICA DI LABORATORIO, L'ISPEZIONE FARMACEUTICA E LA TECNOLOGIA ANALITICA.

Fondata in Italia, Gimatic è leader globale nei componenti per l'automazione da oltre quattro decenni, con un forte orientamento alle applicazioni Life Science. L'azienda sviluppa soluzioni di automazione ad alte prestazioni che rispondono alle esigenze più stringenti della diagnostica di

laboratorio, dell'ispezione farmaceutica e della tecnologia analitica. Grazie all'ampio portafoglio di tecnologie per l'automazione, Gimatic è in grado di supportare un'ampia gamma di progetti, consentendo ai clienti di consolidare molteplici esigenze sotto un unico partner affidabile.

PORTFOLIO: COMPONENTI DI AUTOMAZIONE DI PRECISIONE PER LIFE SCIENCE E PHARMA

Il portfolio Gimatic risponde alle esigenze dei settori Healthcare e Pharma, dove precisione, ripetibilità, velocità e controllo della contaminazione sono fattori critici. I prodotti sono progettati per garantire

GIMATIC: WHERE TAILORED ENGINEERING MEETS LIFE SCIENCE AUTOMATION

FROM PRECISION GRIPPERS TO VACUUM SYSTEMS, A FOUR-DECADE GLOBAL LEADER DELIVERS INTEGRATED AUTOMATION SOLUTIONS FOR LABORATORY DIAGNOSTICS, PHARMA INSPECTION, AND ANALYTICAL TECHNOLOGY.

Founded in Italy, Gimatic has been a global leader in automation components for over four decades, with a strong focus on Life Science applications, delivering high-performance automation solutions that meet the exacting demands of Laboratory Diagnostics, Pharma Inspection, and Analytical Technology.

Thanks to its extensive portfolio of automation technologies, Gimatic is ready to support a wide range of automation projects, allowing customers to consolidate multiple automation needs under a single, reliable partner.

PORTFOLIO: PRECISION AUTOMATION COMPONENTS FOR LIFE SCIENCE AND PHARMA

Gimatic's portfolio addresses Healthcare

and Pharma industries where precision, repeatability, speed, and contamination control are critical. Products are engineered for reliable performance across key process steps, from sample handling and positioning to inspection, sorting, and analysis. The portfolio includes:

Precision Grippers: Available in pneumatic and electric versions, with customizable jaws and stroke profiles. Designed for delicate parts such as microplates, vials, cartridges, and other fragile substrates, grippers deliver high-speed, repeatable handling with zero damage — essential in Laboratory Diagnostics and Instrumental Analytical Technology.

Electric and Mechanical Spindles: Gimatic spindles enhance Automated Visual Inspection (AVI) in the pharmaceutical industry, improving detection of particulate

contamination and other defects. Scalable in load and rotation speed, they support visual inspection of small and large batches across diverse container types. **Vacuum Components and Systems:** Reliable vacuum handling is essential in Life Science automation. Gimatic vacuum cups, ejectors, generators, and manifolds deliver consistent grip across various surfaces. Materials comply with cleanroom and biocompatibility standards, making them suitable for sterility testing and analytical instrumentation.

CNC Machined Parts: Precision-machined components support medical devices, surgical tools, and analytical instruments. Materials are selected for biocompatibility, safety, and regulatory compliance, ensuring optimal performance and reliability.

prestazioni affidabili nelle fasi chiave del processo, dalla gestione e il posizionamento dei campioni fino all'ispezione, allo smistamento e all'analisi. Il portfolio comprende:

Gripper di precisione: Disponibili in versione pneumatica ed elettrica, con profili di mascella e corsa personalizzabili. Progettati per componenti delicati come micropiastre, flaconi, cartucce e altri substrati fragili, garantiscono una movimentazione ad alta velocità e ripetibile senza danni — essenziale nella diagnostica di laboratorio e nella tecnologia analitica strumentale.

Mandri elettrici e meccanici: I mandrini Gimatic migliorano l'ispezione visiva automatizzata (AVI) nell'industria farmaceutica, ottimizzando il rilevamento di contaminazione particolata e altri difetti. Scalabili in carico e velocità di rotazione, supportano l'ispezione visiva di lotti piccoli e grandi su diversi tipi di contenitori. **Componenti e sistemi vacuum:** La movimentazione vacuum affidabile è essenziale nell'automazione Life Science.

Ventose, eiettori, generatori e collettori Gimatic garantiscono una presa costante su superfici diverse. I materiali sono conformi agli standard cleanroom e di biocompatibilità, rendendoli adatti ai test di sterilità e alla strumentazione analitica. **Componenti lavorati a CNC:** I componenti lavorati con precisione supportano dispositivi medici, strumenti chirurgici e strumentazione analitica. I materiali sono selezionati per biocompatibilità, sicurezza e conformità normativa, garantendo prestazioni e affidabilità ottimali.

APPLICAZIONI DI MERCATO: DIAGNOSTICA DI LABORATORIO, ISPEZIONE FARMACEUTICA, TECNOLOGIA ANALITICA

Diagnostica di laboratorio: Le soluzioni Gimatic sono ampiamente utilizzate in analizzatori immunoenzimatici, sistemi di preparazione PCR e piattaforme di chimica clinica. I componenti garantiscono un controllo preciso del movimento dei campioni, della gestione dei liquidi e delle operazioni di cambio utensile, sup-

portando al contempo la tracciabilità, la conformità cleanroom e gli standard normativi.

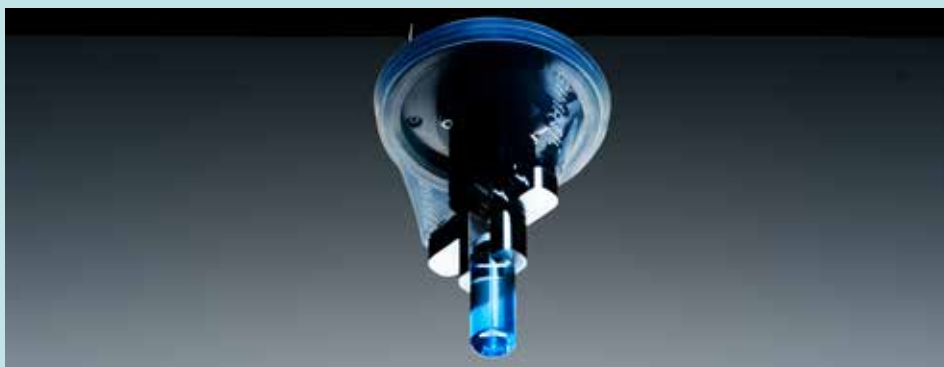
Ispezione farmaceutica: Per l'ispezione visiva ad alta velocità di flaconi, siringhe e cartucce, i gripper e gli attuatori Gimatic assicurano una presentazione e un orientamento precisi dei componenti, riducendo i tempi di ciclo senza compromettere la sensibilità di rilevamento.

Tecnologia analitica strumentale: In cromatografia, spettrometria di massa e spettroscopia, i componenti Gimatic gestiscono operazioni di movimentazione complesse con una precisione al micron. Gimatic è pronta a collaborare in progetti di automazione di nuova generazione, offrendo sia prodotti standard che soluzioni completamente personalizzate, progettate per soddisfare i requisiti specifici di ogni applicazione. Con un focus su precisione, affidabilità e conformità normativa, Gimatic garantisce prestazioni ottimali nei processi di automazione Life Science e Pharma.

gimatic.com

MARKET APPLICATIONS: LABORATORY DIAGNOSTICS, PHARMA INSPECTION, ANALYTICAL TECHNOLOGY

Laboratory Diagnostics: Gimatic solutions are widely used in immunoassay analyzers, PCR preparation systems, and clinical chemistry platforms. Components provide precise control of sample movement, liquid handling, and tool change operations, while supporting traceability, cleanroom compliance, and regulatory standards.



Pharma Inspection: For high-speed visual inspection of vials, syringes, and cartridges, Gimatic grippers and actuators ensure precise part presentation and orientation, reducing cycle times without compromising detection sensitivity.

Instrumental Analytical Technology: In chromatography, mass spectrometry, and spectroscopy, Gimatic components manage complex handling tasks with micron-level accuracy.

Gimatic looks forward to partnering on next-generation automation projects, offering both standard products and fully customized solutions designed to meet your specific application requirements. With a focus on precision, reliability, and regulatory compliance, Gimatic ensures optimal performance across Life Science and Pharma automation processes.



BMG BIOCHEMICAL: L'EVOLUZIONE DEI BIOMATERIALI FUNZIONALI IN HEALTHCARE

IL POLO DI TORVISCOSA DIVENTA HUB INDUSTRIALE DELLA TECNOLOGIA HYALUROMIMETHIC.

BMG BioChemical, società spin-off interamente controllata da BMG Pharma®, presenta il nuovo assetto industriale e scientifico, consolidando la propria posizione attraverso un centro di ricerca, sviluppo e produzione unico a livello internazionale, focalizzato sui derivati coniugati esclusivi dell'acido ialuronico. Il sito di Torviscosa (Udine), nato come spin-off dell'Università di Trieste, rappresenta oggi una piattaforma tecnologica distintiva nel panorama globale per la sintesi di biopolimeri funzionalizzati tramite la tecnologia proprietaria Hyaluromimethic®. Il rafforzamento industriale di BMG BioChemical costituisce uno dei pilastri della riorganizzazione strategica recentemente annunciata da BMG Pharma®.

Il potenziamento del sito friulano, oggi certificato UNI-ISO 13485 da TÜV Süd Europe, risponde alla crescente domanda internazionale di ingredienti funzionali avanzati destinati alla medicina estetica, dermatologia, rigenerazione tissutale, osteoreumatologia, ginecologia e oftalmologia.

“La regione Friuli-Venezia Giulia è il luogo in cui trasformiamo la ricerca in piattaforme industriali. Il progetto di spin-off e l'ampliamento dell'impianto entro il 2027 rappresentano per noi una priorità strategica”, dichiara Marco Mastrodonato, Fondatore e CEO di BMG Pharma®.

UNA PIATTAFORMA TECNOLOGICA UNICA AL MONDO

BMG BioChemical è oggi l'unica realtà in grado di modificare la molecola di acido ialuronico intervenendo selettivamente sulla funzione idrossilica, coniugandola con acidi grassi a corta catena (come l'acido butirrico) o con acido lipoico, molecole già coinvolte nei processi fisiologici umani e quindi intrinsecamente biocompatibili.

Il risultato è una nuova famiglia di biomateriali con proprietà reologiche e biologiche distintive: maggiore resistenza alla degra-

dazione enzimatica e radicalica, comportamento anfipatico capace di modulare selettivamente la viscoelasticità, migliorata biodisponibilità dell'acqua e nuovi profili di interazione con i tessuti, con potenziali effetti antiossidanti, antinfiammatori, lubrificanti e di assorbimento meccanico.

Tra le molecole più rilevanti figurano derivati dell'acido lipoico, butirrico e formico, acido ialuronico a diversi pesi molecolari e combinazioni con altre molecole come gluconato di zinco o ioni argento. Queste soluzioni sono già al centro di programmi di sviluppo con partner internazionali e trovano applicazione in medicina estetica, cosmetica, terapie intra-articolari, oftalmologia e ginecologia.

“La tecnologia Hyaluromimethic® non rappresenta un semplice miglioramento dell'acido ialuronico, ma una riscrittura del suo comportamento funzionale. Derivatizziamo la molecola preservandone la natura e potenziandone le capacità, senza alterarne la biocompatibilità. Offriamo ingredienti realmente innovativi, pronti per l'integrazione in dispositivi medici e cosmetici ad alte prestazioni”, commenta Mastrodonato.

ESPANSIONE INDUSTRIALE E INTEGRAZIONE VERTICALE

Lo stabilimento attuale, di 350 mq, ospita un impianto completamente automatizzato in camera bianca ISO 7 e ISO 8, con due reattori di processo, un filtro-essiccatore e cinque laboratori dedicati a ricerca, sviluppo e analisi avanzate. L'infrastruttura è supportata da servizi di processo (azoto, vuoto, scambiatori termici) che garantiscono operazioni altamente controllate in atmosfera inerte.

Il piano industriale prevede la realizzazione di un nuovo complesso di 6.000 mq, di cui 1.500 destinati alla produzione, con un significativo incremento della capacità installata e lo sviluppo di linee dedicate a materiali di grado iniettabile. L'investi-



Marco Mastrodonato

mento rafforza l'integrazione verticale del gruppo BMG Pharma®, assicurando autonomia nella produzione di materie prime strategiche e maggiore rapidità nello sviluppo di progetti condivisi con BMG BioAesthetic e BMG Therapeutics.

BMG BioChemical opera secondo un modello B2B, fornendo materie prime ad aziende internazionali attive nello sviluppo di dispositivi medici e cosmetici di alta gamma. La società gestisce accordi di fornitura e co-sviluppo con partner globali, oltre a contratti di servizio con le società del gruppo. Il know-how industriale è supportato da sei famiglie brevettuali dedicate alla sintesi e valorizzazione delle molecole Hyaluromimethic®.

“Il nostro ruolo si colloca a monte della catena del valore. Mettiamo a disposizione tecnologie e ingredienti che consentono ai partner di sviluppare soluzioni terapeutiche e cosmetiche realmente differenzianti. Rigore scientifico e solidità industriale sono ciò che ci distingue a livello internazionale”, conclude Mastrodonato.

bmgbiochemical.com



BMG BIOCHEMICAL ADVANCES FUNCTIONAL BIOMATERIALS IN HEALTHCARE

THE TORVISCOSA SITE BECOMES THE INDUSTRIAL HUB OF HYALUROMIMETHIC.

BMG BioChemical, a wholly owned spin-off of BMG Pharma®, unveils its renewed industrial and scientific structure, reinforcing its position through a unique global research, development and manufacturing center focused on exclusive conjugated derivatives of hyaluronic acid.

The Torviscosa site (Udine), originally established as a spin-off of the University of Trieste, now stands as a distinctive technological platform for the synthesis of functionalized biopolymers through the proprietary Hyaluromimethic® technology. This industrial strengthening represents a key pillar in the strategic reorganization recently announced by BMG Pharma®.

The Friuli-based facility, certified UNI-ISO 13485 by TÜV Süd Europe, addresses growing international demand for advanced functional ingredients in aesthetic medicine, dermatology, tissue regeneration, osteorheumatology, gynecology and ophthalmology.



“Friuli-Venezia Giulia is where we transform research into industrial platforms. The spin-off project and the planned plant expansion by 2027 are strategic priorities for us,” says Marco Mastrodonato, Founder and CEO of BMG Pharma®.

A UNIQUE TECHNOLOGICAL PLATFORM

BMG BioChemical is currently the only company worldwide capable of selectively modifying the hydroxyl groups of the hyaluronic acid molecule, conjugating them with short-chain fatty acids (such as butyric acid) or lipoic acid, molecules already involved in human physiological processes and therefore intrinsically biocompatible.

This process generates a new family of biomaterials with distinctive rheological and biological properties, including enhanced resistance to enzymatic and radical degradation, amphipathic behavior capable of modulating viscoelasticity, improved water bioavailability, and novel tissue interaction profiles with potential antioxidant, anti-inflammatory, lubricating and shock-absorbing effects.

Key molecules include lipoic, butyric and formic acid derivatives, hyaluronic acid with different molecular weights, and combinations with zinc gluconate or silver ions. These compounds are already part of international development programs and are immediately applicable across aesthetic medicine, cosmetics, intra-articular therapies, ophthalmology and gynecology.

“Hyaluromimethic® technology is not simply an enhancement of hyaluronic acid — it redefines its functional behavior. We derivatize the molecule while preserving its nature and biocompatibility, enhancing its capabilities without altering its biological profile. This allows us to offer truly innovative ingredients ready for

integration into high-performance medical devices and cosmetic formulations,” Mastrodonato adds.

INDUSTRIAL EXPANSION AND VERTICAL INTEGRATION

The current 350 sqm facility includes a fully automated ISO 7 and ISO 8 clean-room plant, two process reactors, a filter-dryer, and five laboratories dedicated to research, development and advanced analysis. The infrastructure is supported by controlled process utilities (nitrogen, vacuum systems and heat exchangers) enabling highly regulated operations in inert atmospheres.

The industrial plan includes the construction of a new 6,000 sqm complex, with 1,500 sqm dedicated to production, significantly expanding installed capacity and developing dedicated injectable-grade material lines. This investment strengthens the vertical integration of the BMG Pharma® group, ensuring strategic raw material autonomy and accelerating development timelines for projects shared with BMG BioAesthetic and BMG Therapeutics.

Operating under a B2B model, BMG BioChemical supplies raw materials to international companies developing high-end medical devices and cosmetic products. The company manages global supply and co-development agreements, supported by six patent families dedicated to the synthesis and enhancement of Hyaluromimethic® molecules.

“Our work is positioned upstream in the value chain. We provide technologies and ingredients that enable our partners to create truly differentiated therapeutic and cosmetic solutions. Scientific rigor and industrial capability define our position in the international landscape,” concludes Mastrodonato.

bmgbiochemical.com



REDES4VALUE TRASFORMA RETI DA PESCA IN NYLON RICICLATO PER APPLICAZIONI INDUSTRIALI

PROCESSI INNOVATIVI DI RICICLO CHIMICO E MECCANICO PER CREARE PRODOTTI SOSTENIBILI.



Il progetto REDES4VALUE affronta uno dei problemi ambientali più persistenti: l'abbandono delle reti da pesca in mari e oceani. Recuperando e riciclando queste reti dismesse, il progetto le trasforma in prodotti ad alto valore aggiunto, come nylon riciclato, film per imballaggi e coperture agricole, componenti per il settore automotive e parti di grande formato realizzate con stampa 3D.

Finanziato dall'Istituto Valenciano per la Competitività e l'Innovazione (IVACE+i) e dai fondi FESR, il progetto riunisce un consorzio formato da AIMPLAS (Centro Tecnológico del Plástico), UBE, ZIKNES e l'Università di Valencia, con l'obiettivo comune di chiudere il ciclo di vita dei poliammidi e ridurre l'inquinamento marino attraverso soluzioni industriali innovative.

FOCUS SULLE RETI IN POLIAMMIDE

Molte reti da pesca sono realizzate in polietilene o polipropilene, ma RE-

DES4VALUE si concentra sulle reti in poliammide, particolarmente adatte al riciclo chimico. La loro struttura molecolare permette di recuperare monomeri come la caprolattama, rendendo possibile la produzione di nuovi poliammidi con proprietà equivalenti a quelle dei materiali vergini.

"Stiamo ottimizzando i processi di depolimerizzazione, riuscendo a recuperare monomeri con una purezza superiore al 95% a livello di laboratorio e oltre l'80% a livello pilota. Questo ci permetterà di ripolimerizzare e ottenere poliammidi di qualità equivalente a quella dei materiali vergini", spiega Nairim Torrealba, ricercatrice in Riciclo Chimico presso AIMPLAS.

APPLICAZIONI INDUSTRIALI

I poliammidi riciclati sono destinati a settori come imballaggi, agricoltura, automotive e stampa 3D. Aziende come UBE stanno valutando la commercializzazione, mentre ZIKNES sta adattando

le proprie attrezzature per convalidare parti di grande formato. Le prime applicazioni comprendono film per imballaggi, coperture agricole, componenti automotive e dimostratori 3D di grandi dimensioni.

"Questi materiali hanno applicazioni industriali immediate e offrono un chiaro vantaggio in termini di sostenibilità. Riducendo la dipendenza dalle materie prime vergini, aprono nuove opportunità per l'industria e favoriscono l'economia circolare", aggiunge Torrealba.

TECNOLOGIE INNOVATIVE E COLLABORAZIONE INTERNAZIONALE

Il progetto sviluppa processi avanzati come la depolimerizzazione idrotermale, la solvolisi assistita da liquidi ionici, l'estrusione reattiva e le valutazioni complete del ciclo di vita. La collaborazione con Sea2See garantisce l'approvvigionamento di reti recuperate in Ghana, elemento fondamentale per validare i processi e ottenere risultati concreti.

CONSORZIO E PROSSIMI PASSI

AIMPLAS si occupa del riciclo chimico, UBE della scala industriale e della ripolimerizzazione, ZIKNES della convalida della stampa 3D, mentre il gruppo MATS dell'Università di Valencia si concentra sulla solvolisi e sugli studi cinetici. L'obiettivo è consolidare una linea di riciclo chimico applicabile a rifiuti complessi e dimostrarne l'efficacia industriale.

FINANZIAMENTO

REDES4VALUE è finanziato da IVACE+i tramite il programma Strategic Cooperation Projects 2024, con cofinanziamento del Fondo Europeo di Sviluppo Regionale (FESR).

aimplas.net



REDES4VALUE TRANSFORMS RECYCLED NYLON FISHING NETS INTO INDUSTRIAL APPLICATIONS

INNOVATIVE CHEMICAL AND MECHANICAL RECYCLING PROCESSES ENABLE NEW SUSTAINABLE PRODUCTS.

The REDES4VALUE project is tackling one of the most persistent environmental problems: abandoned fishing nets in seas and oceans. By recovering and recycling these disused nets, the project transforms them into high value-added products such as recycled nylon, packaging films, agricultural covers, automotive components, and large-format parts for additive manufacturing.

Funded by the Valencian Institute of Competitiveness and Innovation (IVACE+i) and ERDF funds, the initiative brings together a consortium including AIMPLAS (Plastics Technology Centre), UBE, ZIKNES, and the University of Valencia. Their common goal is to close the life cycle of polyamides and reduce marine pollution with industrially viable solutions.

FOCUS ON POLYAMIDE NETS

While many fishing nets are made of polyethylene or polypropylene, REDES4VALUE focuses on polyamide nets, which are highly suitable for chemical recycling. Their molecular structure allows for the recovery of monomers such as caprolactam, enabling the production of new polyamides with properties equivalent to virgin materials.

“We are optimising depolymerisation processes, recovering monomers with purities above 95% at lab scale and over 80% at pilot scale. This will allow us to repolymerise and produce polyamides of virgin quality,” explains Nairim Torrealba, Chemical Recycling researcher at AIMPLAS.

INDUSTRIAL APPLICATIONS

Recycled polyamides are being tested for sectors including packaging, agriculture, automotive, and 3D printing. Companies

like UBE are exploring commercialisation, while ZIKNES is adapting equipment to validate large-format parts. Initial applications include films, agricultural covers, automotive components, and 3D demonstrators.

“These materials offer immediate industrial uses and a clear sustainability advantage. They reduce dependence on virgin resources and open new opportunities for a circular economy,” adds Torrealba.

DISRUPTIVE TECHNOLOGY AND INTERNATIONAL COLLABORATION

The project advances hydrothermal depolymerisation, ionic liquid-assisted solvolysis, reactive extrusion, and life cycle assessments. Collaboration with Sea2See ensures the supply of nets recovered in Ghana, which has been key for

validating processes and obtaining real results.

CONSORTIUM AND NEXT STEPS

AIMPLAS leads chemical recycling, UBE focuses on scaling and repolymerisation, ZIKNES validates 3D printing, and the MATS group at the University of Valencia works on solvolysis and kinetics. The goal is to consolidate a chemical recycling line for complex waste and demonstrate its industrial viability.

FUNDING

REDES4VALUE is funded by IVACE+i through the Strategic Cooperation Projects 2024 call, co-financed by the European Regional Development Fund (ERDF).

aimplas.net





XEVO MRT MASS SPECTROMETER: PERFORMANCE E VELOCITÀ SENZA COMPROMESSI

RISOLUZIONE DI 100K FWHM A 100 HZ CON ACCURATEZZA DI MASSA SOTTO IL PPM.

Nel panorama della spettrometria di massa ad alta risoluzione, la sfida è sempre la stessa: aumentare la velocità senza sacrificare la qualità del dato. Xevo MRT supera questo limite offrendo 100.000 FWHM e un'accuratezza di massa inferiore a 500 ppb, con frequenze di acquisizione fino a 100 Hz.

Il risultato è un sistema progettato per analisi complesse e ad alto throughput, capace di mantenere una risoluzione elevata e costante

su un ampio intervallo di masse e a tutte le velocità di scansione, grazie alla tecnologia TOF multi-riflettente. L'identificazione MS e MS/MS diventa così più affidabile, sia nel metabolite profiling sia negli studi di scoperta.

DATI PIÙ SOLIDI, DECISIONI PIÙ RAPIDE

Xevo MRT consente di:

- Ottenere insight più rapidi grazie a dati ad alta risoluzione che aumentano la fiducia in

ogni risultato

- Processare un numero maggiore di campioni al giorno, accelerando studi e tempi decisionali
- Garantire prestazioni affidabili e riproducibili, anche nei flussi di lavoro di ricerca più complessi

In contesti in cui la produttività è cruciale — dalla ricerca farmaceutica alla metabolomica — questo significa ridurre i tempi di analisi senza compromettere l'accuratezza.

XEVO MRT MASS SPECTROMETER: DELIVERING PERFORMANCE AND SPEED WITHOUT COMPROMISE

100K FWHM RESOLUTION AT 100 HZ WITH SUB-PPM MASS ACCURACY.

In high-resolution mass spectrometry, the trade-off between speed and performance has long been accepted. Xevo MRT challenges that assumption. With 100,000 FWHM resolution and <500 ppb mass accuracy at acquisition rates up to 100 Hz, it is engineered for complex, high-throughput analyses without sacrificing data quality.

Its multi-reflecting TOF technology ensures high and consistent resolution across a wide mass range and at all scan speeds, enabling confident MS and MS/MS identification. The result is robust performance ideally suited for metabolite profiling and discovery workflows.

FASTER DATA. GREATER CONFIDENCE.

Xevo MRT enables laboratories to:

- Gain faster insights through high-resolution data that strengthens confidence in every result
- Process significantly more samples per day, accelerating studies and shortening time to decision
- Achieve reliable, reproducible performance across demanding and complex research workflows

For environments where productivity and precision are equally critical, this balance becomes a strategic advantage.

EFFICIENCY BUILT INTO EVERY WORKFLOW

The instrument is part of an integrated ecosystem that brings together advanced separations, column chemistries, and powerful informatics.

The waters_connect platform streamlines data processing and reporting, whether working within Waters solutions or exporting mzML files to customized workflows.

Through collaboration with Mass Analytica, the system supports advanced applications in MARS, Lipostar2, and MassMetaSite. Data transfer via API or mzML enables advanced statistical analysis and confident analyte identification.

The integrated DATA Convert tool ensures



The ACQUITY™ Premier UPLC™ System and the Xevo MRT Mass Spectrometer.

EFFICIENZA INTEGRATA NEI FLUSSI DI LAVORO

Lo spettrometro si inserisce in un ecosistema completo che combina chimiche di colonna, separazioni avanzate e strumenti informatici evoluti. La piattaforma waters_connect semplifica elaborazione e reportistica, consentendo sia l'utilizzo di soluzioni Waters sia l'esportazione in formato mzML per flussi di lavoro personalizzati. La collaborazione con Mass Analytica amplia ulteriormente le possibilità analitiche, supportando



DESI XS and the Xevo MRT Mass Spectrometer for imaging mass spectrometry studies.

software come MARS, Lipostar2 e MassMetaSite. L'integrazione tramite API o file mzML garantisce analisi statistiche avanzate e identificazione accurata degli analiti.

Lo strumento DATA Convert, integrato nella piattaforma, facilita l'esportazione dei file e l'interoperabilità tra strumenti e sistemi informatici di laboratorio.

IMAGING MOLECOLARE AD ALTA RISOLUZIONE

Abbinato a DESI XS, Xevo MRT consente analisi DESI rapide e sensibili anche per specie a bassa concentrazione, con preparazione minima del

campione.

La combinazione permette di visualizzare e distinguere distribuzioni molecolari complesse con chiarezza, aprendo nuove prospettive negli studi di MS-Imaging.

TECNOLOGIA AVANZATA IN FORMATO COMPATTO

Waters ha portato la tecnologia SELECT SERIES MRT in un sistema da banco compatto e flessibile. Il sistema di acquisizione a doppio stadio garantisce stabilità nel lungo periodo e un ampio intervallo dinamico, assicurando dati di qualità costante nel tempo.

UNA SCELTA SOSTENIBILE PER IL LABORATORIO

Xevo MRT porta l'etichetta ecologica ACT, che ne certifica il ridotto impatto ambientale tra i sistemi MS ad alta risoluzione presenti nel database ACT (dato aggiornato al 1° ottobre 2025).

Una certificazione di terze parti che fornisce a scienziati e team di procurement informazioni trasparenti per decisioni di acquisto più consapevoli e sostenibili.

[waters.com](https://www.waters.com)

smooth interoperability between instrumentation and informatics across the laboratory.

HIGH-RESOLUTION MOLECULAR IMAGING

When combined with DESI XS, Xevo MRT delivers fast and sensitive DESI analysis for low-abundance species with minimal sample preparation. Researchers can clearly visualize and differentiate complex molecular distributions, expanding the capabilities of imaging mass spectrometry studies.

ADVANCED TECHNOLOGY, COMPACT FORMAT

Waters has translated SELECT SERIES MRT technology into a compact and flexible benchtop system. The dual-gain acquisition system provides long-term stability and a wide dynamic range, ensuring consistently high-quality data over time.

A SUSTAINABLE CHOICE FOR MODERN LABORATORIES

Xevo MRT carries the ACT Ecolabel, reflecting the lowest environmental impact factor among high-resolution MS systems listed in the ACT database (as of October 1, 2025). This third-party certification offers transparent environmental data, supporting informed and sustainable procurement decisions.



Xevo MRT Mass Spectrometer



FOR LAB ITALIA: L'ECCELLENZA NEI FORNI PER POLIMERI

IL TRATTAMENTO TERMICO TRASFORMA OGNI PEZZO STAMPATO IN UN COMPONENTE STABILE, AFFIDABILE E PERFORMANTE.

For Lab Italia progetta e commercializza forni industriali e da laboratorio specifici per il trattamento termico dei polimeri, garantendo precisione, uniformità e ripetibilità del processo. Tra le principali applicazioni si annovera il trattamento post-stampaggio, fondamentale per migliorare la stabilità, l'affidabilità e le prestazioni dei componenti polimerici.

Durante lo stampaggio a iniezione o nella manifattura additiva, i polimeri vengono fusi e raffreddati rapidamente nello stampo, generando gradienti di temperatura tra nucleo e superficie, orientamento delle catene molecolari e vincoli meccanici imposti dallo stampo. Questi fattori conducono alla formazione di tensioni residue interne, "congelate" nel materiale, che possono provocare deformazioni, riduzione delle proprietà meccaniche o, in alcuni casi, cricature durante l'uso o le lavorazioni successive.

Il trattamento termico, o annealing, interviene proprio su questo aspetto. Il pezzo viene riscaldato in forno a temperatura controllata con estrema precisione, consentendo alle catene polimeriche di rilassarsi e ridistribuire le tensioni interne senza alterare la geometria del componente. Il controllo della temperatura, la durata del ciclo e il tempo di raffreddamento sono essenziali per ottenere risultati affidabili e ripetibili.

I vantaggi sono evidenti: riduzione delle tensioni residue, maggiore stabilità dimensionale, incremento delle proprietà meccaniche come rigidità e resistenza, e uniformità della cristallinità nei materiali semicristallini, con conseguente miglioramento delle prestazioni termiche e meccaniche.

I forni For Lab Italia garantiscono precisione, uniformità e ripetibilità, rendendo il trattamento termico efficace sia in ambito industriale sia in laboratorio. La gestione avviene tramite PLC Siemens con interfaccia OPC-UA, mentre il ser-

vizio di assistenza remota assicura la conformità agli standard Industria 4.0. Grazie a queste soluzioni dedicate, ogni pezzo stampato diventa un componente

stabile, affidabile e conforme alle specifiche funzionali.

forlabitalia.it





CAMERE BIANCHE PIÙ SICURE CON LA NUOVA TELECAMERA **OMRON**

I MODULI B5T-007003 COMBINANO MODELLI AI PRE-ADDESTRATI CON UN COLLAUDATO HARDWARE PER TELECAMERE, RILEVANDO IN MODO AFFIDABILE I LAVORATORI CHE INDOSSANO TUTE DA CAMERA BIANCA.



Europe B.V.

Il modulo B5T-007003 combina la compatta e robusta fotocamera e l'hardware di elaborazione Omron con un nuovo firmware contenente algoritmi innovativi sviluppati appositamente per riconoscere le caratteristiche del corpo umano quando si indossano DPI specialistici. Questi algoritmi, addestrati per riconoscere diverse posture che includono quella eretta, seduta, accovacciata e sdraiata, sono in grado di rilevare i lavoratori impegnati in attività quali l'allestimento, la ricarica, la manutenzione e la riparazione delle attrezzature. Il modulo genera un segnale di rilevamento che consente al controller centrale della macchina di dare automaticamente priorità alle modalità operative sicure per proteggere i lavoratori nelle immediate vicinanze. L'immagine grezza della telecamera, anch'essa disponibile opzionalmente, consente la supervisione e il controllo umano.

Omron Electronic Components Europe ha introdotto un modulo avanzato di telecamera di sicurezza, pre-addestrato a rilevare gli operatori di fabbrica che indossano vestiario protettivo per camere bianche, offrendo così una soluzione pratica e pronta all'uso rivolta a costruttori di macchine e integratori di sistemi.

Il nuovo modulo HVC-P2*, B5T-007003, migliora gli interblocchi di sicurezza dei sistemi di automazione utilizzati nell'industria dei semiconduttori, farmaceutica e alimentare, o di altre apparecchiature gestite da operatori che indossano tute da camera bianca, vestiario che distorce la geometria del corpo. I progettisti che utilizzano questo modulo possono superare i limiti dei modelli convenzionali di stima della posa e di altre modalità di rilevamento, come quelli termici o ultrasonici, garantendo un risultato affidabile. "La tecnologia di rilevamento avanzata integrata nei nostri nuovi moduli telecamera offre una soluzione ideale per la prossima generazione di fabbriche intelligenti, concentrando la sicurezza a

livello edge per garantire una reattività costante in tempo reale e una riservatezza intrinseca dei dati", ha commentato Gabriele Fulco, Product Marketing Manager, Omron Electronic Components

components.omron.com/eu-en



AI TRASFORMA ANTICORPI CONVENZIONALI IN **ANTICORPI** **INTRACELLULARI FUNZIONALI**

UNA PIPELINE DI PROGETTAZIONE PROTEICA GUIDATA DALL'INTELLIGENZA ARTIFICIALE CONSENTE DI TRASFORMARE ANTICORPI CONVENZIONALI IN ANTICORPI INTRACELLULARI STABILI E FUNZIONALI, AMPLIANDO LE POSSIBILITÀ DI STUDIO DEI PROCESSI CELLULARI.

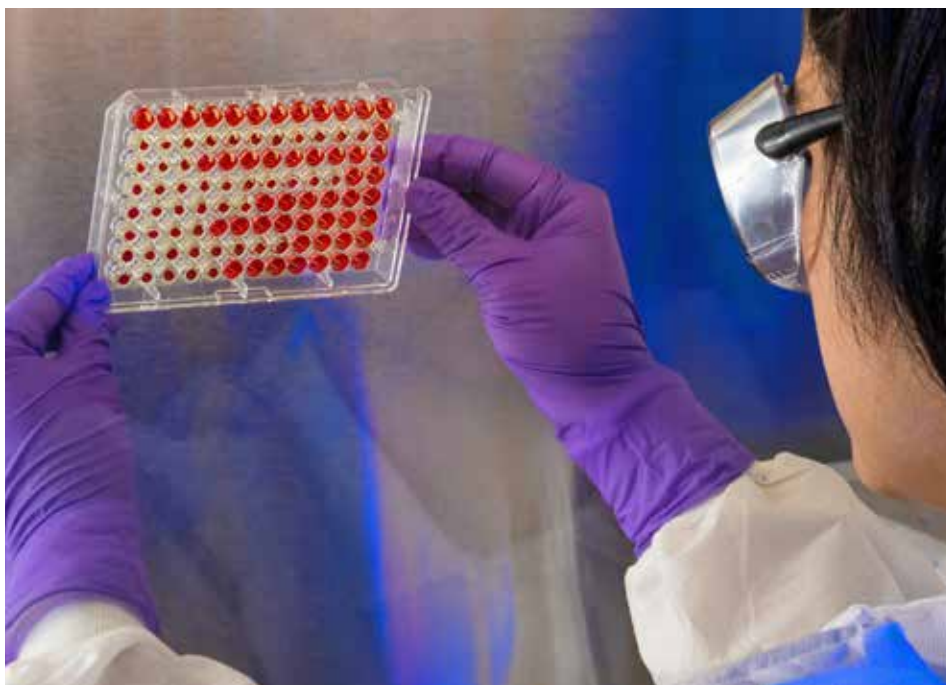
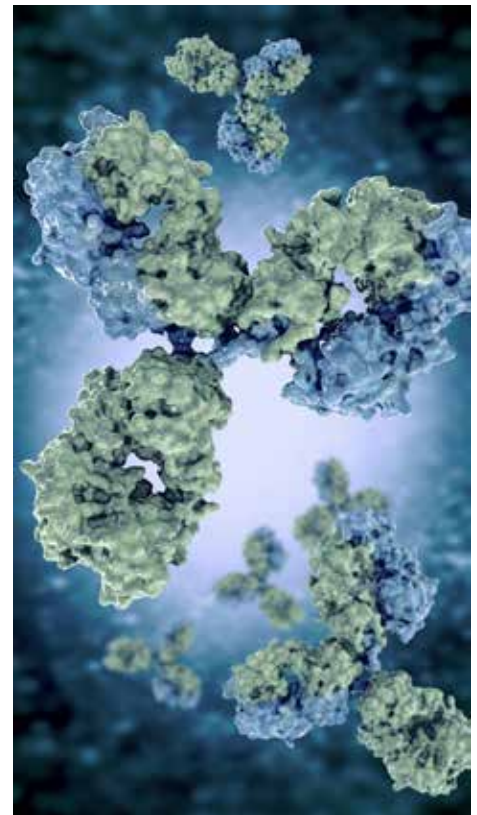
Un team di ricercatori dell'Institute of Science Tokyo ha sviluppato una pipeline basata sull'intelligenza artificiale capace di trasformare anticorpi tradizionali in anticorpi intracellulari stabili e funzionanti all'interno delle cellule viventi. I risultati sono stati pubblicati sulla rivista scientifica *Science Advances*. Gli anticorpi intracellulari, noti come intracorpi, sono strumenti promettenti per studiare i processi biologici direttamente nelle cellule. Tuttavia, molti anticorpi sviluppati per applicazioni convenzionali non riescono a mantenere stabilità o funzionalità nel contesto intracellulare, dove le condizioni chimiche e strutturali sono diverse rispetto all'ambiente extracellulare.

Per superare questo limite, i ricercatori giapponesi hanno progettato un flusso di lavoro che integra modellazione computazionale e test sperimentali. Il

sistema utilizza l'intelligenza artificiale per prevedere la struttura delle proteine, riprogettare alcune regioni degli anticorpi e ottimizzare la sequenza mantenendo intatto il sito di legame con l'antigene. L'obiettivo è migliorare il corretto ripiegamento e la stabilità della molecola senza comprometterne la specificità.

Nel corso dello studio il gruppo ha analizzato 26 sequenze anticorpali: 19 sono state convertite con successo in anticorpi intracellulari funzionali. Di queste, 18 non avevano dato risultati con i metodi tradizionali di sviluppo degli intracorpi. I test successivi hanno confermato che le molecole riprogettate restano solubili, stabili e altamente selettive all'interno delle cellule.

Gli esperimenti si sono concentrati su anticorpi diretti contro modificazioni delle proteine istoniche, marcatori molecolari coinvolti nella regolazione dell'attivi-



tà genica. Gli intracorpi ottenuti hanno consentito di monitorare in tempo reale queste modificazioni nelle cellule vive attraverso segnali fluorescenti, aprendo nuove possibilità per lo studio dei meccanismi di regolazione del genoma. Secondo i ricercatori, l'approccio potrebbe avere ricadute anche oltre la ricerca di base, con potenziali applicazioni in diagnostica, imaging cellulare e sviluppo di terapie. Inoltre, la possibilità di convertire anticorpi già esistenti in strumenti intracellulari potrebbe ridurre tempi e costi per i laboratori, sfruttando librerie di reagenti già disponibili invece di sviluppare nuove molecole da zero.

isct.ac.jp

DIAGNOSTICA MOLECOLARE: **SYNDEX BIO** PRESENTA LA TECNOLOGIA MCPCR

LA PIATTAFORMA CONSENTE DI COPIARE E ANALIZZARE I PATTERN DI METILAZIONE DEL DNA DURANTE LA PCR, APRENDO NUOVE PROSPETTIVE PER LA DIAGNOSI PRECOCE DI TUMORI E ALTRE MALATTIE.

La biotech britannica Syndex Bio ha presentato la nuova tecnologia mcPCR (methyl-copying PCR) alla conferenza Advances in Genome Biology and Technology Conference 2026 (AGBT), svoltasi a Orlando dal 23 al 26 febbraio 2026, annunciando contestualmente la chiusura di un round seed da 15,5 milioni di dollari guidato da ARCH Venture Partners. La piattaforma consente di copiare con precisione i pattern di metilazione del DNA durante l'amplificazione tramite PCR, superando uno dei limiti tecnici storici della tecnica e aprendo nuove applicazioni nella diagnosi molecolare.

La reazione a catena della polimerasi (PCR) è uno strumento centrale nei test genetici, ma non permette di amplificare fedelmente le modificazioni epigenetiche del DNA, come la metilazione, che svolgono un ruolo

chiave nell'insorgenza e nella progressione di molte patologie. La tecnologia mcPCR sviluppata da Syndex Bio consente invece di replicare sia la sequenza genetica sia i segnali epigenetici associati, rendendo possibile un'analisi più accurata del DNA metilato.

“La piattaforma mcPCR di Syndex Bio rende possibile per la prima volta l'amplificazione della metilazione del DNA. Questo metodo potente ridefinirà i livelli di sensibilità e accuratezza raggiungibili nell'analisi della metilazione del DNA, aprendo nuove possibilità per la diagnosi precoce e il monitoraggio delle malattie”, ha dichiarato Geoff Smith, fondatore e CEO di Syndex Bio. “Siamo onorati di poter contare sul supporto di investitori e consulenti di livello internazionale mentre procediamo verso la traduzione clinica di questa tecnologia”.

La piattaforma – ha spiegato l'azienda in un recente comunicato stampa – potrebbe migliorare la sensibilità dei test molecolari utilizzati per individuare tumori e altre malattie croniche, in particolare nei campioni clinici di piccole dimensioni o nelle biopsie liquide non invasive. L'approccio potrebbe quindi facilitare applicazioni come la diagnosi precoce, il monitoraggio della malattia e il controllo delle recidive.

Il finanziamento seed da 15,5 milioni di dollari servirà a sviluppare ulteriormente la piattaforma mcPCR, a costruire workflow clinici e ad ampliare le attività di ricerca e sviluppo nella sede di Cambridge, nel Regno Unito. Al round hanno partecipato anche +ND Capital, OMX Ventures e Meltwind.

syndex.bio





LABOTEC TORNA A PARMA: LA SECONDA EDIZIONE CONSOLIDA L'APPUNTAMENTO ITALIANO DEDICATO ALLE TECNOLOGIE DI LABORATORIO

IL 27 E 28 OTTOBRE LA MANIFESTAZIONE RIUNISCE IMPRESE, RICERCA E PROFESSIONISTI DELL'ANALISI E DEL LABORATORIO CON DIMOSTRAZIONI TECNOLOGICHE, CONTENUTI SCIENTIFICI E UN PROGRAMMA INTERNAZIONALE DI NETWORKING.

Il 27 e 28 ottobre Labotec torna a Parma con la sua seconda edizione, pronta a consolidarsi come osservatorio concreto sull'evoluzione del laboratorio e dell'analisi. L'evento propone un format compatto e ad alto valore, capace di riunire in sole due giornate una proposta espositiva specializzata, contenuti tecnico-scientifici, dimostrazioni dal vivo e occasioni di networking mirate.

Dopo una prima edizione che ha registrato la presenza di oltre 4.000 professionisti provenienti da 43 Paesi e più di 200 espositori e brand da 21 nazioni, con un livello di soddisfazione tra i partecipanti superiore all'80%, la manifestazione si prepara oggi a una nuova fase di crescita. Il tasso di riconferma da parte degli espositori è infatti quasi totale e cresce il numero di nuove aziende che scelgono Labotec per presentare le proprie soluzioni tecnologiche.

Per l'edizione 2026 Labotec rafforza inoltre il proprio posizionamento internazionale attraverso un Top Buyers Program dedicato a buyer esteri selezionati e coinvolti nei processi decisionali d'acquisto. L'obiettivo è accrescere ulteriormente la qualità delle relazioni e delle opportunità di business, offrendo agli espositori un contesto qualificato in cui dialogare con interlocutori provenienti dai mercati più strategici.

La manifestazione si rivolge all'intero ecosistema del laboratorio e dell'analisi, configurandosi come piattaforma di riferimento per produttori di tecnologia, distributori, laboratori, startup e centri di ricerca. La trasversalità dei settori rappresentati – dall'alimentare e bevande al chimico e petrolchimico, dal farmaceutico e veterinario al cosmetico,

fino a biotecnologie, sanità, diagnostica e ricerca – rende Labotec un appuntamento capace di intercettare esigenze differenti in un unico contesto altamente specializzato. Anche dal punto di vista tecnologico l'offerta è ampia e integrata: strumenti di analisi, controllo e monitoraggio, automazione, preparazione del campione, microscopia e spettrometria compongono un ventaglio completo di soluzioni pensate per rispondere alle esigenze di un mercato sempre più evoluto.

Per il 2026 Labotec conferma inoltre il proprio format integrato, che affianca all'area espositiva un ricco programma di contenuti dedicato ai principali trend del settore. Conferenze, dibattiti e momenti di approfondimento ad alto contenuto scientifico e applicativo, realizzati con il contributo di partner scientifici qualificati e con il coinvolgimento

diretto delle aziende, rafforzano il valore della manifestazione come piattaforma di aggiornamento professionale, networking e crescita del settore.

A rendere ancora più completa l'esperienza Labotec contribuiscono i progetti speciali LabWorld Arena e Demo Area, realizzati in collaborazione con LabWorld.it, dedicati rispettivamente a workshop aziendali e dimostrazioni tecnologiche dal vivo. Accanto a queste iniziative torna anche la Talent Academy, sviluppata insieme a Cisita Parma, con l'obiettivo di favorire l'incontro tra imprese e nuovi talenti del settore.

La seconda edizione di Labotec si svolgerà inoltre in contemporanea con Cibus Tec, l'appuntamento internazionale dedicato alle tecnologie per l'industria alimentare e delle bevande. La concomitanza tra i due eventi genera sinergie concrete, ampliando le opportunità di incontro per imprese e professionisti che operano tra produzione industriale, controllo qualità, ricerca, analisi e innovazione, in ambiti in cui l'integrazione tra laboratorio e processi produttivi è sempre più centrale.

Con la seconda edizione, Labotec prosegue così il proprio percorso di crescita con l'obiettivo di affermarsi come punto di riferimento in Italia per il mondo del laboratorio e dell'analisi, offrendo una piattaforma capace di connettere tecnologie, competenze e relazioni a supporto dell'evoluzione del settore.

Ghiaroni & C. S.r.l. e Giorgio Bormac Srl hanno già confermato il proprio sostegno alla seconda edizione di Labotec in qualità di Sponsor Platinum.



labotec.one



LABOTEC RETURNS TO PARMA WITH ITS SECOND EDITION, REINFORCING ITALY'S LAB TECHNOLOGY EVENT

ON 27-28 OCTOBER THE EXHIBITION WILL BRING TOGETHER COMPANIES, RESEARCHERS AND PROFESSIONALS FROM ACROSS THE LABORATORY ECOSYSTEM, COMBINING TECHNOLOGY DEMONSTRATIONS, SCIENTIFIC CONTENT AND INTERNATIONAL NETWORKING OPPORTUNITIES.

On 27 and 28 October Labotec returns to Parma for its second edition, aiming to further establish itself as a key observatory on the evolution of laboratories and analytical technologies. The event features a compact, high-value format designed to bring together in just two days a specialized exhibition area, technical and scientific content, live demonstrations and targeted networking opportunities. Following a successful first edition that welcomed more than 4,000 professionals from 43 countries and over 200 exhibitors and brands from 21 nations, with participant satisfaction exceeding 80%, the event is now entering a new phase of growth. Exhibitor reconfirmation rates are close to total, while an increasing number of new companies are choosing Labotec as a platform to present their technological solutions. For the 2026 edition, Labotec will also strengthen its international positioning through a Top Buyers Program dedicated to selected international buyers actively involved in purchasing decisions. The initiative aims to further enhance the quality of business connections and opportunities, providing exhibitors with a qualified environment in which to engage with professionals from the most strategic global markets. The exhibition addresses the entire laboratory and analytical ecosystem, positioning itself as a reference platform for technology manufacturers, distributors, laboratories, startups and research centres. The wide range of sectors represented – from food and beverage to chemical and petrochemical industries, from pharmaceuticals and veterinary science to cosmetics, as well as biotechnology, healthcare, diagnostics and research – makes Labotec a meeting point for diverse professional needs within a highly specialized environment.



The technological offer is equally broad and integrated, covering analytical instruments, monitoring and control technologies, automation, sample preparation, microscopy and spectrometry. Together, these solutions reflect the needs of a market that is becoming increasingly sophisticated and innovation-driven.

For 2026 Labotec will again feature its integrated format, combining the exhibition area with an extensive program of content dedicated to the key trends shaping the sector. Conferences, debates and in-depth sessions with strong scientific and practical relevance will be developed with the contribution of leading scientific partners and the direct involvement of companies, reinforcing the event's role as a platform for professional development, networking and sector growth.

The Labotec experience will also be enriched by special initiatives such as the LabWorld Arena and the Demo Area, organized in collaboration with LabWorld.it and dedicated respectively to corporate workshops and live technology demonstrations. Alongside these initiatives, the Talent Academy – developed together with Cisita Par-

ma – will once again promote connections between companies and emerging talent in the field.

The second edition of Labotec will take place simultaneously with Cibus Tec, the international exhibition dedicated to technologies for the food and beverage industry. This co-location is expected to generate concrete synergies, expanding networking opportunities for companies and professionals working across industrial production, quality control, research, analysis and innovation – areas where the integration between laboratories and production processes is becoming increasingly central. With its second edition, Labotec continues its growth path with the ambition of becoming Italy's key reference event for the laboratory and analysis sector, offering a platform capable of connecting technologies, expertise and professional relationships in support of the industry's evolution. Ghiaroni & C. S.r.l. and Giorgio Bormac Srl have already confirmed their support for the second edition of Labotec as Platinum Sponsors.

labotec.one



MECSPE

4-6 MARZO 2026

BOLOGNA, ITALIA

L'ECCELLENZA DELLA TECNOLOGIA APPLICATA ALL'INDUSTRIA:
MECSPE È L'EVENTO DI RIFERIMENTO SULLE INNOVAZIONI PER
L'INDUSTRIA MANIFATTURIERA.

WWW.MECSPE.COM

ANALYTICA

24-27 MARZO 2026

FIERA INTERNAZIONALE PER TECNOLOGIE DI LABORATORIO, ANA-
LISI, BIOTECNOLOGIE E CONFERENZE.

ANALYTICA.DE

PRSE, PLASTICS RECYCLING SHOW EUROPE

5-6 MAGGIO 2026

AMSTERDAM, PAESI BASSI

LA MOSTRA E CONFERENZA PANEUROPEA DEDICATA AL RICICLO
DELLA PLASTICA.

WWW.PRSEVENTEUROPE.COM

INTERPACK

7-13 MAGGIO 2026

DÜSSELDORF, GERMANIA

FIERA PER LA TECNOLOGIA DELL'IMBALLAGGIO.

WWW.INTERPACK.COM

SPS ITALIA

26 - 28 MAGGIO 2026

PARMA, ITALIA

SALONE CONGRESSO SPECIALIZZATO IN TECNOLOGIE, SISTEMI E
COMPONENTI PER L'AUTOMAZIONE INDUSTRIALE.

WWW.SPSITALIA.IT



**SHAPE AND
GROW YOUR
INFLUENCE**

GET INSPIRED
BY US

contagiocommunication.it



ANNO XIII
N.1 GENNAIO/FEBBRAIO
2026

Direttore responsabile:
Marco Mastrosanti (marco.mastrosanti@tecnoedizioni.it)

Coordinamento editoriale:
Cecilia Cantadore (c.cantadore@tecnoedizioni.com)

Hanno collaborato a questo numero:
Cecilia Cantadore, Marilena Del Fatti, Francesco Inverso, Gaia Mastrosanti

tecnoEdizioni
Group

Via Solari 1, 20144, Milano - Italia
Tel.: +39 02 928653.45
Fax: +39 02 928653.40
Sito web: www.tecnoedizioni.com

Segreteria Ufficio Traffico
Giuliano Bellocchi (traffico@tecnoedizioni.com)

Marketing department
(marketing@tecnoedizioni.com)

Sales department
Rodolfo Somacal (chimicaambiente@tecnoedizioni.com)

Grafica e impaginazione
Giulia Rosa (grafica@tecnoedizioni.com)

©Copyright Tecnoedizioni Group Srl, Milano (Italia)
Le rubriche e le notizie sono a cura della redazione. È vietata la riproduzione, anche parziale di: articoli, fotografie e disegni senza preventiva autorizzazione scritta.

Tariffe abbonamenti 2024
Italia: sped. ordinaria € 75,00; sped. contrassegno € 85,00
Esteri: sped. ordinaria € 130,00; sped. prioritaria Europa € 150,00;
sped. prioritaria Africa, America, Asia € 190,00;
sped. prioritaria Oceania € 210,00;
Fascicolo singolo: € 8,50 - Fascicolo arretrato € 17,00

L'IVA sugli abbonamenti, nonché sulla vendita di fascicoli separati,
è assolta dall'editore ai sensi dell'art. 74 primo comma lettera C
del DPR 26/10/72 n. 633 e successive modificazioni e integrazioni.

Testata iscritta all'Unione Stampa Periodica Italiana

Registrazione Tribunale di Milano n. 675 in data 11 novembre 1996.

Tecnoedizioni Group Srl è iscritta nel Registro Operatori Comunicazione
dell'AGCom con il numero ROC31013

Supplemento a TecnoPlast n°2
Terminato di stampare il 16 Marzo 2026 presso
Officina Grafica Srl, Vigano di Gaggiano (MI)

Informativa ai sensi dell'art. 13, d. lgs. 196/2003. I dati sono trattati, con modalità anche informatiche, per l'invio della rivista e per svolgere le attività a ciò connesse. Titolare del trattamento è Tecnoedizioni Group Srl, Via Solari 1, 20144, Milano. Le categorie di soggetti incaricati del trattamento dei dati per le finalità suddette sono gli addetti alla registrazione, modifica, elaborazione dati e loro stampa, al confezionamento e spedizione delle riviste, al call center, alla gestione amministrativa e contabile. Ai sensi dell'art. 7, d. lgs. 196/2003 è possibile esercitare i relativi diritti fra cui consultare, modificare, aggiornare o cancellare i dati, nonché richiedere elenco completo e aggiornato dei responsabili, rivolgendosi al succitato indirizzo. Informativa dell'editore al pubblico ai sensi dell'art. 13, d. lgs. 196/2003. Ai sensi del decreto legislativo 30 giugno 2003, n. 196 e dell'art. 2 comma 2 del Codice deontologia relativo al trattamento dei dati personali nell'esercizio dell'attività giornalistica. Tecnoedizioni Group Srl - titolare del trattamento - rende noto che presso i propri locali siti via Via Solari 1, 20144, Milano, vengono conservati gli archivi di dati personali e di immagini fotografiche cui i giornalisti, praticanti, pubblicisti e altri soggetti (che occasionalmente redigono articoli o saggi) che collaborano con il predetto titolare attingono nello svolgimento della propria attività giornalistica per le finalità di informazione connesse allo svolgimento della stessa. I soggetti che possono conoscere i predetti dati sono esclusivamente i predetti professionisti, nonché gli addetti preposti alla stampa e alla realizzazione editoriale della testata. Ai sensi dell'art. 7, d. lgs. 196/2003 si possono esercitare i relativi diritti, fra cui consultare, modificare, cancellare i dati o opporsi al loro utilizzo, rivolgendosi al predetto titolare. Si ricorda che, ai sensi dell'art. 138, d. lgs. 196/2003, non è esercitabile il diritto di conoscere l'origine dei dati personali ai sensi dell'art. 7, comma 2, lettera a), d. lgs. 196/2003, in virtù delle norme sul segreto professionale, limitatamente alla fonte della notizia.

ABBIAMO PARLATO DI...

40FACTORY	II Cover	WWW.40-FACTORY.COM
88 LABWARE	14	88LABWARE.COM
AIMPLAS	52-53	WWW.AIMPLAS.NET
AMSE	35	WWW.AMSE.IT
ANTON PAAR	III Cover	WWW.ANTON-PAAR.COM
BMG BIOCHEMICAL	50-51	BMBIOCHEMICAL.COM
BIOSYSTEMS	40-41	WWW.BYOSYSTEMS.GLOBAL
CONTAGIO COMMUNICATION	63	WWW.CONTAGIOCOMMUNICATION.IT
ECONORMA	22-23	WWW.ECONORMA.COM
ENCO SRL	1, 8-10	WWW.ENCOSRL.COM
EXACTA LABCENTER	44-45	EXACTALABCENTER.IT
FOR LAB ITALIA	56	WWW.FORLABITALIA.IT
GHIARONI GROUP	Cover, 12-13	WWW.GHIARONI.IT
GIMATIC	48-49	WWW.GIMATIC.COM
ICM ITAL CONTROL	7	WWW.ITALCONTROL.IT
JASCO	42-43	JASCO-EUROPE.COM
KARTELL LABWARE	26-27	KARTELLLABWARE.COM
LABTECH	20	WWW.LABTECHSRL.COM
LAUDA	24-25	LAUDA-ITALIA.IT
LAB ITALIA 2026	15	WWW.LAB-ITALIA.COM
LABOTEC	60-61	WWW.LABOTEC.ONE
LOCTITE	20	WWW.LOCTITE.COM
OMRON	57	WWW.COMPONENTS.OMRON.COM/EU-EN
PERKINELMER	IV Cover	WWW.PERKINELMER.COM
PRODOTTI GIANNI	30-32	WWW.PRODOTTIGIANNI.COM
SENECO	46-47	WWW.SENECO.IT
SHIMADZU	36-38	SHIMADZU.IT
SIMEI	32	WWW.SIMEI.IT
SYNDEX BIO	59	WWW.SYINDEX.BIO.COM
VIBROTECH	11	WWW.VIBROTECH.BIZ
WATERS	54-55	WWW.WATERS.COM



Anton Paar

Anton Paar sviluppa, produce e distribuisce strumenti analitici impiegati a livello mondiale nella ricerca, nella produzione e nel controllo qualità.

Realizza nuovi prodotti e formulazioni, valuta la qualità delle materie prime e dell'imballaggio sul prodotto finito, monitora l'efficienza del processo, con strumenti per l'analisi chimica e la caratterizzazione fisico-meccanica, indipendentemente dal settore di riferimento. Grazie a un supporto tecnico certificato e localizzato sul territorio, avrai l'assistenza necessaria per sfruttare al meglio le potenzialità dei tuoi strumenti, garantendo che ogni fase del ciclo produttivo o della ricerca sia ottimizzata per raggiungere la massima efficienza ed efficacia.



La possibilità di monitorare in tempo reale i parametri critici permette di intervenire prontamente a ogni necessità, assicurando così il mantenimento dei più elevati standard qualitativi. Affidarsi alle soluzioni Anton Paar significa scegliere un partner che ti accompagna verso l'innovazione continua, sostenendo il tuo successo nel panorama accademico e non solo.

