



Settore Alimentare:

La nostra azienda opera nel settore alimentare con un approccio che unisce tradizione e innovazione. Disponiamo di silos a temperatura controllata, mantenuti sotto azoto grazie a un nuovo sistema di distribuzione di azoto liquido che serve l'intero stabilimento. Questo sistema garantisce l'integrità e la freschezza dei prodotti durante tutto il processo di conservazione, preservandone le caratteristiche organolettiche e la qualità.

Le nostre linee di confezionamento automatizzate rappresentano il cuore pulsante della produzione. Progettate per garantire i più alti standard di sicurezza alimentare, queste linee assicurano una lavorazione precisa e senza contaminazioni, offrendo ai nostri clienti prodotti di qualità superiore. La combinazione di tecnologia avanzata e controllo rigoroso ci permette di rispondere alle esigenze di un mercato sempre più attento alla qualità e alla sostenibilità.