



UNOX ACQUIERT 100 % DE ROBOQBO SRL ET VISE 400 MILLIONS D'EUROS DE CHIFFRE D'AFFAIRES EN 2026

UNOX élargit son portefeuille de fours professionnels intelligents avec les systèmes de transformation multifonctions de Roboqbo : l'objectif stratégique est de rendre l'automatisation avancée des processus culinaires accessible aux cuisines professionnelles du monde entier.

Cadoneghe (Padoue, Italie), 14 novembre 2025 – **UNOX**, leader mondial dans la conception, la fabrication et la commercialisation de fours professionnels pour la restauration, la GMS, la pâtisserie et la boulangerie, a acquis **100 % du capital social de Roboqbo Srl**, le principal concepteur et fabricant italien de systèmes intégrés de transformation alimentaire et cosmétique.

Cette transaction permet à UNOX de renforcer son offre produit en intégrant des **technologies avancées de robotique et d'automatisation des processus** dans son portefeuille établi de fours intelligents multifonctions. Ces systèmes étendent l'automatisation aux processus de cuisson et de préparation qui ne peuvent pas être réalisés à l'intérieur d'un four. L'opération consolide l'objectif à long terme du Groupe : construire un **écosystème complet de technologies pour des opérations de cuisine entièrement automatisées**.

Fondée en 1978 à Bentivoglio (Bologne, Italie), Roboqbo est devenue un acteur reconnu dans l'ingénierie et la production de solutions d'automatisation pour les industries alimentaires et cosmétiques, avec un fort accent sur la R&D. En 2024, la société a enregistré un **chiffre d'affaires d'environ 17 millions d'euros** et emploie environ **120 personnes**.

Le **Qbo Universal Processing System**, solution phare de Roboqbo, est une unité de transformation multifonctionnelle tout-en-un conçue pour transformer les flux de production dans les cuisines professionnelles et laboratoires de pâtisserie. Une seule machine peut réaliser plusieurs processus nécessitant traditionnellement des équipements séparés comme les mélangeurs, cutters, hachoirs à viande, pasteurisateurs et cuiseurs, offrant alors une plus grande efficacité, une précision améliorée, une sécurité accrue et une répétabilité constante.

UNOX distribue ses produits dans plus de 110 pays et possède des bureaux et filiales directes dans 44 marchés. Plus de **770 professionnels du monde entier** travaillent quotidiennement dans les domaines du marketing, des ventes, du service client et du service technique pour assurer un support global constant. L'intégration des solutions Roboqbo dans cette plateforme internationale de distribution et de services après-vente élargira considérablement le portefeuille UNOX en ajoutant des technologies d'automatisation et de robotique complémentaires à ses fours et systèmes de maintien au chaud. L'acquisition déblocquera des synergies commerciales, des opportunités de vente croisée et accélérera l'expansion internationale grâce à une infrastructure commerciale et technique renforcée.

*« Cette acquisition, déclare **Nicola Michelin, PDG de UNOX S.p.A.**, nous permet de tirer parti d'un nouveau package technologique, renforçant notre mission de proposer des solutions intelligentes aux besoins des professionnels de la restauration. En intégrant les machines Roboqbo à nos fours intelligents CHEFTOP et BAKERTOP, nous visons à offrir à nos clients une plateforme intégrée capable de gérer l'ensemble des processus de préparation et de cuisson des aliments.*

Dans les mois à venir, nous commencerons à intégrer nos réseaux commerciaux et de service technique dans le secteur des équipements de restauration, dans le but d'accroître rapidement les volumes et le chiffre d'affaires de Roboqbo, créant les conditions nécessaires pour augmenter les ressources dédiées à la R&D et aux opérations. Les activités de Roboqbo dans le secteur cosmétique seront également renforcées grâce à des investissements ciblés en marketing et en développement de marché.

L'intégration complète avec notre infrastructure technologique et logistique nécessitera un délai plus long, d'environ trois ans, mais générera des synergies commerciales et industrielles supplémentaires, avec un impact positif sur la zone de Bentivoglio où Roboqbo a toujours été implanté, tant en termes d'emploi que d'installations.

Nous prévoyons de constater les effets positifs de cette acquisition dès le chiffre d'affaires 2026 du Groupe, que nous estimons à environ 400 millions d'euros. »

Roboqbo conservera son **siège et ses opérations à Bentivoglio (Bologne)**, au cœur de la Food Valley italienne, et continuera à développer et fabriquer les solutions qui ont fait de l'entreprise une référence dans son domaine.

*« Depuis le début, mon objectif a été d'apporter une véritable innovation dans les cuisines professionnelles, en mettant la technologie au service des personnes », déclare **Giuseppe Malavasi, fondateur de Roboqbo**. « L'unicité de Roboqbo repose sur une intuition simple : rendre les technologies d'automatisation autrefois réservées aux grandes industries alimentaires accessibles aux cuisines professionnelles et aux laboratoires de pâtisserie. Après des années de croissance et d'innovation, je suis fier de confier ce projet à UNOX, une entreprise qui partage nos valeurs d'excellence, de vision globale et de passion pour l'innovation.*

Grâce à leur puissance industrielle et à leur réseau mondial, je suis convaincu que notre technologie atteindra un nombre croissant de professionnels dans le monde entier, réalisant pleinement la mission qui a inspiré sa création. »

L'acquisition intervient à un moment de transformation profonde dans le secteur de la restauration. Les pénuries de main-d'œuvre, la difficulté de trouver du personnel qualifié, la nécessité de standards de qualité constants et la demande de plus grande polyvalence des processus figurent parmi les défis les plus urgents du secteur. La combinaison de **fours intelligents** et de **robots de transformation multifonctions de nouvelle génération** apporte une réponse technologiquement avancée : des systèmes intelligents et polyvalents qui automatisent les flux de préparation et de cuisson tout en garantissant répétabilité, productivité et facilité d'utilisation. Avec des fonctionnalités de nettoyage automatique intégrées, une maintenance simplifiée et des programmes de cuisson prédéfinis, ces solutions améliorent l'efficacité opérationnelle même en cas de faible effectif.

Par cette acquisition, UNOX vise à construire un nouvel écosystème d'**outils automatisés et personnalisables** qui étendent les capacités de cuisson et offrent un soutien concret aux professionnels de la restauration confrontés aux tendances du marché mondial.

*« C'est un moment charnière dans l'histoire d'UNOX », souligne **Enrico Franzolin, président de UNOX S.p.A.** « Cette transaction ne s'inscrit pas dans une stratégie de croissance par acquisition. C'est un mouvement ciblé qui soutient notre vision de création de valeur organique, celui d'investir dans la technologie, l'infrastructure et, surtout, les opportunités de croissance pour nos collaborateurs. Nos objectifs pour UNOX S.p.A. restent inchangés. Grâce à notre plateforme de distribution mondiale, nous prévoyons de tripler le chiffre d'affaires de Roboqbo dans un horizon de six à huit ans. »*

UNOX a été conseillée sur cette transaction par **Adacta Advisory** (conseiller financier, équipe dirigée par Paolo Masotti) et **Adacta Tax & Legal** pour les aspects juridiques.

Le Groupe remercie également les équipes corporate de **BNL BNP Paribas** et **UniCredit** pour leur soutien financier.

UNOX S.p.A.

Fondée à Padoue en 1990, avec un chiffre d'affaires consolidé de 330 millions d'euros en 2024 et une croissance régulière d'une année sur l'autre, UNOX conçoit, fabrique et commercialise des fours professionnels pour la restauration, la GMS, la pâtisserie et la boulangerie. L'entreprise développe des technologies intelligentes et orientées durabilité pour les processus culinaires professionnels, accompagnant les individus et les entreprises dans la construction de leur succès. Siégeant à Cadoneghe (Padoue, Italie), où se trouvent les sites de production et les bureaux, UNOX est leader mondial en unités vendues et en fours commerciaux certifiés ENERGY STAR®.

L'entreprise opère avec des bureaux et filiales directes dans 44 pays, et ses produits sont distribués dans plus de 110 nations. L'équipe compte plus de 1 422 personnes, dont plus de 800 à l'international. Un groupe de 135 spécialistes composé de physiciens, ingénieurs en mécanique, chimie et aérospatiale pilote la R&D, développant l'intelligence appliquée et les technologies de cuisson pour rendre les processus plus efficaces, reproductibles et durables. Plus de 770 professionnels accompagnent les clients dans le monde entier via le conseil culinaire, l'optimisation des processus et le service technique. Le **Data Driven Cooking (DDC)**, exploitant l'IoT et l'IA, collecte et analyse les données des fours connectés pour fournir des informations complètes et des recommandations personnalisées, aidant chaque client à maximiser la valeur de la technologie UNOX.

Roboqbo Srl

Fondée en 1978, Roboqbo Srl est une référence dans la conception et la fabrication de systèmes d'automatisation pour la transformation alimentaire et cosmétique, avec un chiffre d'affaires de 17 millions d'euros en 2024 et environ 120 employés. Basée à Bentivoglio (Bologne, Italie), au cœur de la Food Valley italienne, l'entreprise est un exemple reconnu d'excellence de l'ingénierie italienne. Les solutions tout-en-un de Roboqbo rationalisent et compressent les temps de transformation en un flux de travail unique et optimisé. Depuis plus de quatre décennies, l'entreprise investit régulièrement en R&D pour introduire des technologies de pointe traditionnellement réservées aux grandes industries alimentaires dans les secteurs de la restauration et de l'horeca, favorisant une nouvelle approche des opérations de cuisine basée sur la précision, la polyvalence, la gestion et le contrôle des processus.