BREMA GROUP

N'Ice by Nature

2026 | Company Profile

Ice for every need



www.bremagroup.it

About Brema Group



Fai un tour virtuale dell'azienda: clicca qui!

Qualità, eccellenza e trasparenza, senza compromessi.

Dal 1985, in Brema Group progettiamo sistemi per la produzione di ghiaccio coniugando rigore ingegneristico e spirito creativo italiano.

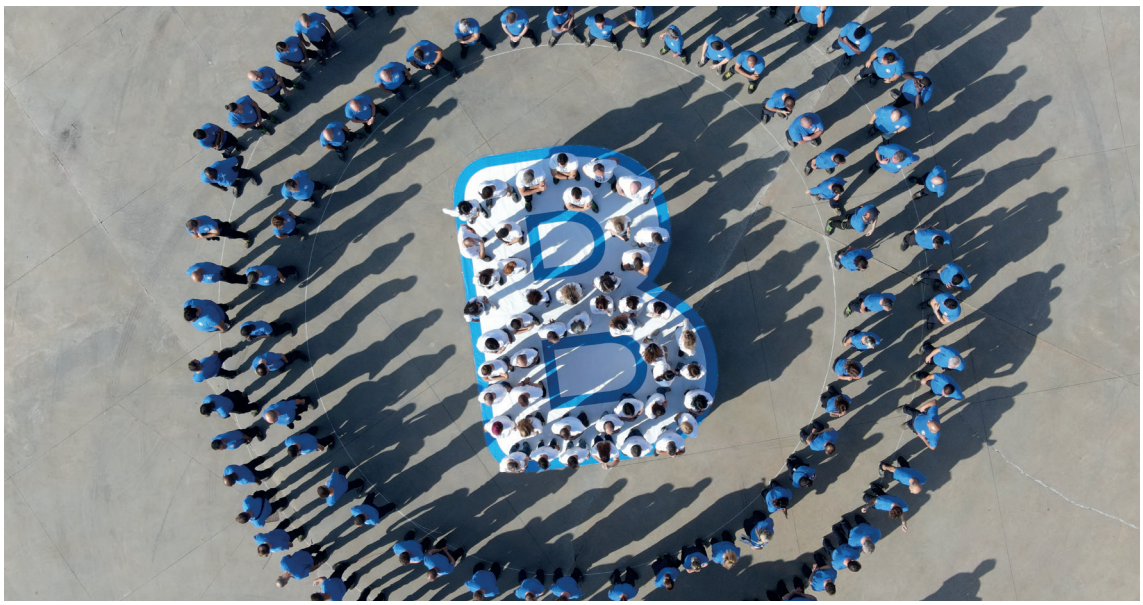
Nel 2022 abbiamo inaugurato un nuovo capitolo della nostra storia entrando a far parte del Gruppo Hoshizaki: un contesto internazionale che ci ha aperto nuove prospettive, mantenendo la nostra identità.

Filosofia Hoshizaki Corporation

'We, Hoshizaki group, aim to be an "Evolving Company" contributing to society as well as customers, meeting the changing needs and demands for diversified "Eating". To achieve the above, we develop original products incorporating original technology. And we present innovative proposals for a more comfortable and efficient eating environment and offer responsive, high quality services.'

'Crediamo che la tecnologia innovativa possa migliorare le imprese e cambiare le vite senza compromettere il nostro pianeta: ci impegniamo a superare frontiere e abbattere barriere nella ricerca di un futuro sostenibile per la nostra industria e a beneficio del mondo naturale.'

https://www.hoshizaki.co.jp/en/



Company Timeline

1985 — Fondazione

Fondata nel 1985, fin dai primi anni ha conquistato il mercato introducendo il cubetto pieno da 18 g — il nostro “full ice cube” — diventato marchio di fabbrica per affidabilità e performance.

1987 — Lancio del modello CB 425

Grazie alle sue dimensioni compatte, è ideale per l’installazione sotto banco ed è progettato per garantire prestazioni affidabili anche in ambienti con temperature fino a 43°C

1991 — NTF entra a far parte di Brema

Introduce una nuova struttura per le macchine caratterizzata da pannelli mobili, che ne facilita l’accesso e la manutenzione.

1995 — Certificazione UNI EN ISO 9001:2008

Riconoscimento per il sistema di gestione della qualità, sottolineando l’impegno per standard elevati.

2010 — Acquisizione di Eurfrigor

Brema integra nuove tecnologie e competenze grazie all’ingresso di Eurfrigor, ampliando la propria offerta produttiva e rafforzando la capacità di rispondere alle esigenze di mercati e settori sempre più diversificati.

2013 — Modelli Split per centrali CO2

Avviata la produzione di modelli modulari nella versione Split da collegare alle centrali CO_2: una scelta che testimonia l’impegno costante di Brema verso l’innovazione tecnologica e la sostenibilità ambientale.

2016 — Lancio del modello CB 425 con gas naturale R290

La prima macchina Brema con refrigerante R290, dotata di nuove tecnologie di laminazione e condensazione, per garantire massima efficienza energetica e minore impatto ambientale.

2018 — Nascita di Brema Group

Nasce Brema Group, che riunisce i marchi BREMA, NTF ed EURFRIGOR sotto un’unica visione strategica.

2020 — Lancio del cubetto B-Qube

Brema presenta BQube, il cubetto pieno, puro e cristallino, re della mixology. Disegnato per unire estetica e funzionalità, garantisce raffreddamento uniforme, lenta diluizione e un impatto visivo distintivo nei bicchieri

2022 — Ingresso in Hoshizaki Corporation

Brema Group entra ufficialmente a far parte di Hoshizaki Corporation, leader globale nelle attrezzature per la ristorazione professionale, attraverso Hoshizaki Holding Europe B.V.



Cosa Facciamo

Progettiamo macchine per il ghiaccio che si adattano alle esigenze di diversi settori, combinando efficienza, consumi ottimizzati e facilità di manutenzione.

Brema Group riunisce tre marchi — Brema, NTF EURFRIGOR — ciascuno con una propria identità e specializzazione, per offrire soluzioni mirate a ogni contesto professionale.



Ho.Re.Ca

Grande Distribuzione

Medicale & SPA

Industria



Per noi, la semplicità e la trasparenza sono valori profondi. E il ghiaccio, spesso dato per scontato, è in realtà un eingrediente essenziale: lo trattiamo con cura, come un alimento lo valorizziamo ogni giorno attraverso la ricerca, la qualità e l'attenzione al dettaglio.



Mission

Cambiare il paradigma intorno al ghiaccio: non più solo bene di consumo, ma **un vero e proprio cibo** che, in quanto tale, necessita di una preparazione ottimale e studiata nei minimi dettagli.

Vision

Diffondere una nuova cultura del ghiaccio in cui **qualità, attenzione e consapevolezza,** guidano ogni scelta, migliorando l'esperienza di consumo e il valore del prodotto.

Da oltre 40 anni diamo una nuova forma al ghiaccio, trasformandolo in un ingrediente protagonista.

Le nostre macchine, frutto delle tecnologie avanzate sviluppate internamente dal reparto Ricerca e Sviluppo, rappresentano l'eccellenza del settore. Ogni componente è progettato nei minimi dettagli per semplificare le attività quotidiane e rispondere con precisione alle richieste dei professionisti più esigenti.

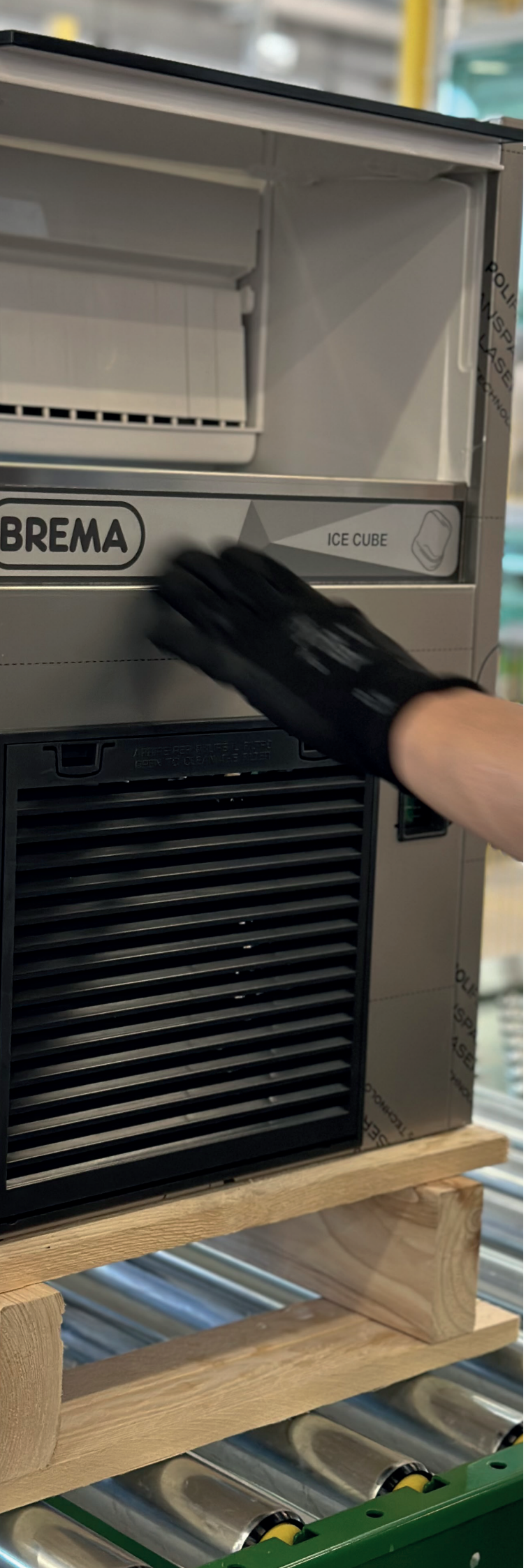
Innovazione, qualità e attenzione al cliente sono i valori che ci guidano e ci rendono un punto di riferimento nel mondo del ghiaccio professionale.

Dal 1991 ci dedichiamo alla produzione di ghiaccio di alta qualità, offrendo soluzioni personalizzate per rispondere alle esigenze dei clienti a livello internazionale.

TGrazie all'esperienza maturata e a un costante impegno nella ricerca, sviluppiamo sistemi performanti, affidabili e personalizzabili in ogni dettaglio. Ogni nostro prodotto nasce per ottimizzare i processi e adattarsi perfettamente al contesto d'uso, garantendo flessibilità e risultati eccellenti.

Marchio storico nel mondo del ghiaccio, attivo dal 1968 e parte del Gruppo Brema dal 2010; offriamo soluzioni essenziali e affidabili per la produzione di ghiaccio.

Le nostre macchine sono progettate per garantire funzionalità, semplicità d'uso e performance costanti, ideali per chi ricerca qualità e praticità in ogni contesto operativo.



La nostra Produzione

In Brema Group, ogni macchina nasce e prende forma all'interno della nostra sede, dalla progettazione al collaudo finale. Grazie a reparti interni altamente specializzati e tre stabilimenti produttivi a Villa Cortese (in provincia di Milano), gestiamo ogni fase con precisione, controllo e attenzione alla qualità.
Un processo interamente in-house che garantisce affidabilità, efficienza e supporto costante ai nostri clienti.

Tutto parte da noi

Nel reparto lamiere diamo forma alle nostre macchine: qualità che nasce in casa.

Precisione modulare

Tutti i componenti vengono assemblati al nostro interno: ogni dettaglio è al suo posto.

Testati, uno per uno

Ogni macchina viene collaudata singolarmente. Nessuna esce senza aver superato i nostri controlli.

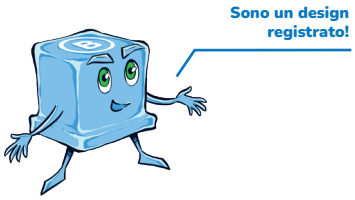
Finitura su misura

Completato il test, montiamo i pannelli realizzati internamente: estetica e funzionalità, firmate da noi.

Pronta a partire

Imballiamo con cura ogni macchina: protetta, sicura, pronta per raggiungere il cliente.

Innovazione e tecnologia



L'azienda detiene vari brevetti nazionali ed europei su soluzioni tecniche utilizzate sui produttori di ghiaccio, insieme a registrazioni di Design che tutelano l'estetica delle macchine e dei cubetti, come il 60 g e il B-Qube.

Inoltre, il laboratorio interno, riconosciuto come CTF (Customer Testing Facility) da parte dell'IEC (International Electrotechnical Commission), sviluppa soluzioni a basso impatto ambientale, migliorando l'efficienza dei componenti e ottimizzando l'uso dei refrigeranti, in linea con le normative più avanzate.

Progettiamo il futuro



N'Ice Academy

La N'Ice Academy nasce dalla sinergia tra il reparto After Sales e l'Ufficio Tecnico con l'obiettivo di offrire una formazione pratica e specialistica sulle attività di installazione e manutenzione.

Questo progetto rappresenta un punto di riferimento per la crescita di chi lavora con i nostri prodotti: attraverso sessioni formative mirate, la N'Ice Academy garantisce un supporto costante ai dealer e ai clienti, con training tecnici e commerciali pensati per aumentare competenza, efficienza e qualità del servizio.



I nostri ghiacci

Cubetto pieno quadrato

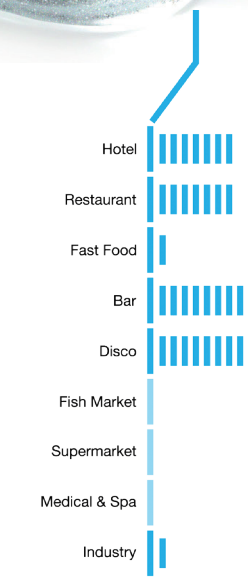




Forma cubica dal design accattivante registrata Brema. Dotato di alto potere refrigerante, cristallino e resistente. Pensato per il mondo della Mixology perchè la sua lenta diluizione fa sì che il primo sorso sia uguale all'ultimo.

Cubetto pieno

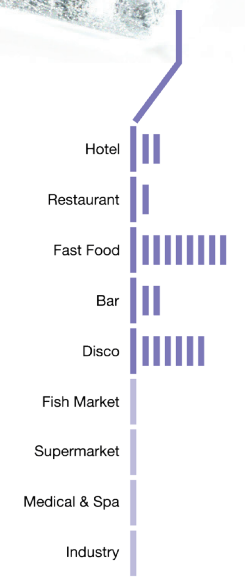




Forma a tronco di cono con i lati leggermente schiacciati. Disponibile in diverse grammature, è adattabile a qualsiasi forma di bicchiere. Massima flessibilità, massima resa. Cristallino e compatto, raffredda senza annacquare. Elegante nel bicchiere, potente nelle prestazioni.

Cubetto piatto

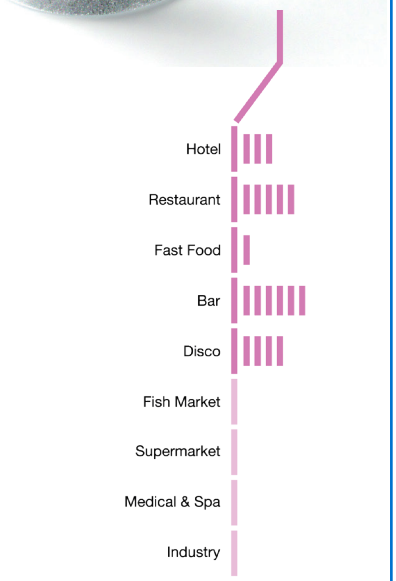




Forma a tronco di piramide. Peso di circa 7 grammi con molte sfaccettature. Trasmette velocemente il freddo bibite. Piccolo e versatile, è adattabile a qualsiasi forma di bicchiere.

Cubetto cavo





Forma a ditale. Grazie al sistema ad immersione unito alla tecnologia a palette, può essere realizzato con qualsiasi tipo di acqua, incluse le più calcaree. La sua forma specifica aumenta significativamente la superficie di raffreddamento, rendendolo ideale per il servizio di bevande gassate.

Ghiaccio Nugget





Ghiaccio a tronchetti
Effetto refrigerante rapido ed efficace, facile da stoccare, maneggiare e dosare. Ideale per la preparazione di cocktail pestati. Si tratta di ghiaccio compresso con una bassa percentuale d'acqua, per cui dura più a lungo.

Ghiaccio Granulare

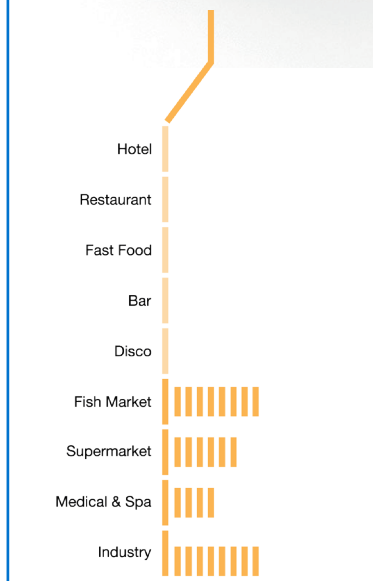




Ideale per l'esposizione e la presentazione degli alimenti ma anche per l'utilizzo nei settori chimico, farmaceutico e sportivo. Effetto refrigerante rapido ed efficace. Facile da stoccare, maneggiare e dosare in base al peso e al volume.

Scaglie Piatte





Ideale per lavorazione, trasporto e conservazione di prodotti alimentari.100% ghiaccio, in spessore variabile da 1.5 a 3 mm. Temperatura di erogazione da -5°C a -10°C. Facile da stoccare, maneggiare e dosare.

Tecnologia AWS

Automatic washing system

Washing System



Avvio Automatico
Un solo tocco per avviare il ciclo di lavaggio.

Lavaggio interno
Il macchinario lava a fondo le superfici interne.

Risciaquo Automatico
Il sistema completa il risciacquo senza interventi manuali.

Scarico residui
Tutti i residui vengono eliminati attraverso il sistema di scarico.

Pronto all'uso
Il macchinario è di nuovo operativo, igienizzato e sicuro.

Ice is food

L'attenzione alla pulizia ci ha portati a sviluppare il sistema AWS, funzione presente nelle macchine che producono cubetti pieni e cubetti pieni quadrati.
Grazie a questo sistema, l'ambiente di produzione del ghiaccio rimane costantemente pulito, garantendo un cubetto puro oltre che cristallino. In più, grazie alla sequenza dei lampeggi dei led presenti, è possibile fare una diagnostica, che consente di semplificare gli interventi di manutenzione.

AWS assicura così sicurezza, semplicità e continuità operativa.

Cleaner Kit

Brema Group ha studiato un detergente specifico da usare sia nel ciclo di autolavaggio che per le parti removibili, per una cura completa senza complicazioni.



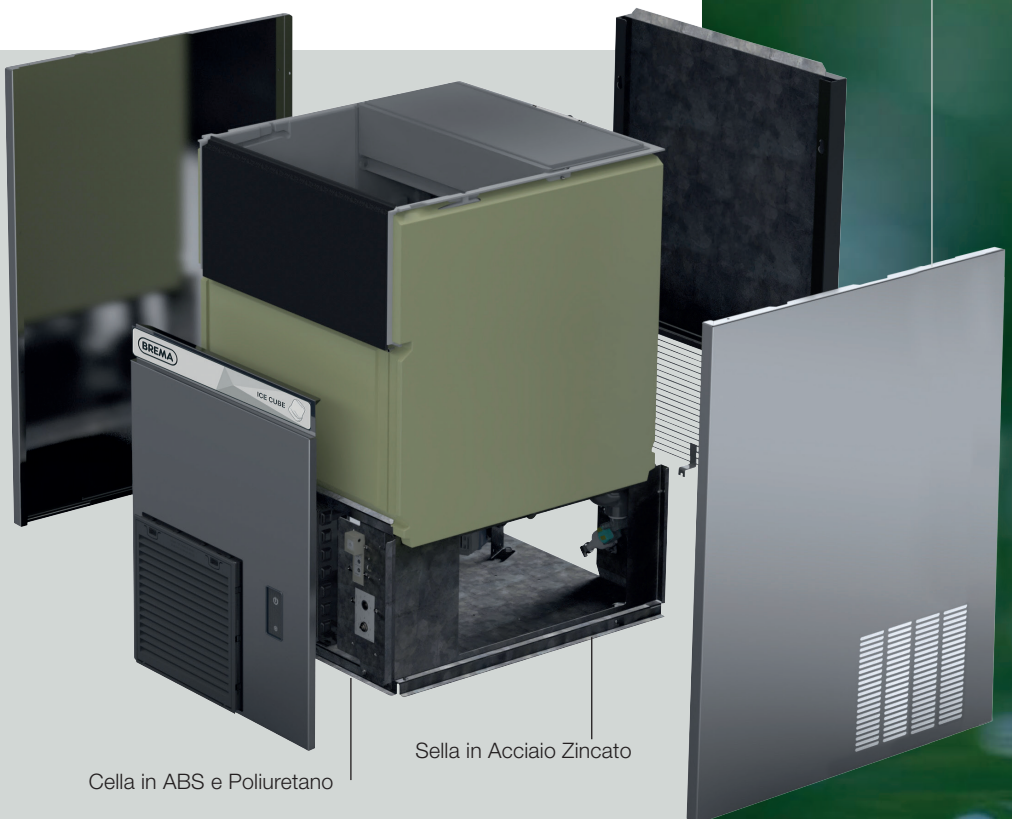
Tecnologia Green Tech

La Green Tech è progettata per ridurre l'impatto ambientale attraverso l'uso di materiali **riciclabili** una struttura modulare facilmente **smontabile**.

Le aperture laterali garantiscono una **ventilazione interna**, prolungando la durata del sistema, mentre il doppio ingresso dell'acqua, laddove presente, ottimizza l'uso delle risorse separando quella non potabile per la condensazione da quella filtrata per la produzione del ghiaccio.

La manutenzione è semplice e veloce, e la coibentazione del bin assicura una conservazione del ghiaccio più duratura.





-33%
Volume di materie prime trasportate

-55%
Emissioni di CO2 in atmosfera

Be Eco Active

Progettato per l'ambiente

In Brema Group, progettare una macchina per il ghiaccio significa assumersi la responsabilità del suo intero ciclo di vita. Ogni decisione, dalla scelta dei materiali fino allo smaltimento, è orientata a ridurre l'impatto ambientale in modo concreto e misurabile. **Fin dal 2016**, usiamo un refrigerante a **impatto zero (R290)** e **materiali durevoli**, pensati per essere facilmente separati e recuperati a fine utilizzo.



Gas naturali R290 e R744
// Zero ODP, bassissimo GWP



Energia solare
// Impianto fotovoltaico in sede



Design riciclabile
// Componenti facilmente separabili



Conformità normativa
// EU 2024/573 sui gas fluorurati

Progettazione

Progettiamo pensando all'ambiente: scegliamo materiali sostenibili, ottimizziamo i consumi e produciamo macchine che durino per almeno dieci anni.

Produzione

Utilizziamo processi industriali efficienti, riducendo sprechi e impatti ambientali lungo tutta la filiera.

Uso

Le nostre macchine garantiscono alta efficienza energetica e idrica, migliorando le prestazioni con consumi ridotti.

Smaltimento

I componenti sono facilmente separabili per agevolare il riciclo, limitare i rifiuti e semplificare la gestione del fine vita.

Energia solare per un futuro green

Crediamo che produrre qualità significhi anche assumersi una responsabilità concreta verso il mondo che ci ospita.

Per questo abbiamo scelto di investire in impianti fotovoltaici all'interno dei nostri stabilimenti, con l'obiettivo di produrre energia pulita e ridurre in modo concreto le emissioni di CO_2. Durante le ore diurne, raggiungiamo l'autosufficienza energetica, liberandoci dalla dipendenza dalla rete tradizionale. Questo passo è parte di un percorso più ampio, ripensare i nostri processi e il modo in cui scegliamo di generare valore reale, oggi e nel tempo.

1089,5 kWp
di potenza installata

1.130 MWh
di energia prodotta in 1 anno

644 Tons
di CO_2 evitata



BREMA GROUP
N'Ice by Nature

Qualità Certificata

In Brema Group, la qualità si traduce in macchine affidabili e testate per operare in modo continuo anche sotto stress termico. Le numerose certificazioni ottenute attestano la sicurezza e l'affidabilità dei nostri processi e prodotti, conformi ai più alti standard internazionali.





























Inoltre, il nostro laboratorio è riconosciuto ome CTF (Customer Testing Facility) da parte dell'IEC (International Electrotechnical Commission) sulla base del IEC System of Conformity Assessment Schemes for Electrotechnical Equipment and Components (IECEE), per l'esecuzione di prove interne in accordo a standard di sicurezza elettrica applicabili ai nostri prodotti.

Brema Worldwide

La nostra firma italiana, ovunque nel mondo



AZIENDA CERTIFICATA
ITALYX
CERTIFIED COMPANY

Brema Group ha ottenuto la certificazione ItalyX, il prestigioso riconoscimento de Il Sole 24 Ore promosso da Confindustria che celebra l'eccellenza **del Made in Italy**.

Da oltre 40 anni progettiamo e produciamo macchine per il ghiaccio con uno stile produttivo 100% italiano, portando la qualità e l'eccellenza dei nostri prodotti in tutto il mondo.

Issued January 2026

Telefono

(+39) 0331 43 48 11

Headquarter

Via dell'Industria 10
20035 Villa Cortese (MI), Italia

Web & Mail

www.bremagroup.it
info@bremaicegroup.it

Esplora il nostro sito web!

B Connected

Brema Group S.p.A. con socio unico soggetta a direzione e coordinamento di Hoshizaki Corporation
Via dell'Industria, 10 - 20035 Villa Cortese (MI), Italy - Tel. +39 0331 434811 - info@bremaicegroup.it – www.bremagroup.it
C.F. e P.IVA n° 09290260158 | REA Milano n° 1281855 | Cod. ISO IT n° 09290260158 |
Capitale sociale € 208.000 i.v. | N° AEE: IT080100000000200