



## Stefania Triva

Nata a Bergamo  
il 4 ottobre 1964

Lombardia  
Decreto del 31 maggio 2023 n. 3002  
Industria, Dispositivi medici

È presidente e amministratore delegato di Copan Italia, fondata dal padre come azienda produttrice di dispositivi per laboratorio, oggi leader nella produzione di tamponi per la batteriologia e di sistemi di prelievo e di conservazione per analisi microbiologiche con una quota del mercato mondiale del 70%.

Nel 1985 entra nell'area commerciale dell'impresa di famiglia per ricoprire nel tempo incarichi di crescente responsabilità, fino a diventarne nel 2014 presidente e amministratore delegato.

A partire dalla seconda metà degli anni Novanta contribuisce ad avviare un piano di espansione sui mercati esteri con la costituzione di una filiale commerciale negli Stati Uniti a cui, negli anni più recenti, seguono le aperture di poli produttivi in Cina, Stati Uniti, Porto Rico e di filiali commerciali in Australia e Giappone.

Nel 2003 l'azienda brevetta il tampone FLOQSwabs, in grado di assicurare l'80% di raccolta e rilascio di campioni microbiologici per la diagnostica di virus e batteri, tra cui il Coronavirus, e di altre patologie infettive.

Sulla scorta del successo dei primi tamponi floccati, vengono sviluppati nuovi prodotti e dispositivi che rivoluzionano il settore, tra cui i terreni in fase liquida LBM per il trasporto dei campioni biologici, il tampone MicroFLOQ, impiegato per le indagini sul DNA nel campo della medicina legale, le strumentazioni Wasp



e WaspLab per l'automazione dell'analisi cliniche e, al di fuori dell'ambito clinico, il sistema Cyclone per i test di controllo microbiologico su materie prime, semilavorati e prodotti finiti per l'industria alimentare, cosmetica e farmaceutica.

Oggi Copan Italia è titolare di oltre 40 brevetti, di cui 23 depositati sotto la sua guida, e investe ogni anno il 6% del fatturato in attività di ricerca e sviluppo.

Nel corso dell'emergenza sanitaria da Covid-19, l'azienda ha garantito la produzione e la distribuzione dei propri tamponi attraverso un piano di coordinamento della filiera di approvvigionamento accompagnato dal potenziamento delle capacità produttiva sia in Italia sia all'estero, come testimoniano l'ampliamento di 18.000 metri quadrati complessivi degli spazi produttivi di Brescia e Porto Rico e i 900 milioni di tamponi prodotti tra la seconda metà del 2020 e la fine del 2021.

Opera attraverso cinque stabilimenti tra Italia, Stati Uniti, Cina e Porto Rico con una capacità produttiva annuale di un miliardo di tamponi floccati. L'export è pari al 90% della produzione. Sotto la sua guida i livelli occupazionali sono aumentati da 445 a 1.480 dipendenti.