

Soluzioni a base di Refrigeranti Naturali

PER L'INDUSTRIA
ALIMENTARE E
DELLE BEVANDE

Refrigerare con soluzioni **Naturali**

Le nostre tecnologie di punta nel settore dei refrigeranti naturali, dell'efficienza energetica e della transizione energetica trasformano il settore HVACR.



Sistemi di refrigerazione industriale a base di Refrigeranti Naturali per l'industria alimentare e delle bevande



Soluzioni sostenibili per l'industria alimentare e delle bevande

Enex Technologies è un'azienda leader nello sviluppo di sistemi di refrigerazione industriale innovativi e ad alta efficienza che sfruttano il potere dei refrigeranti naturali. Le nostre soluzioni consentono di ridurre al minimo l'impatto ambientale e, al contempo, il consumo di energia per la produzione di cibi e bevande.



Rispetto dell'ambiente

Offriamo una gamma completa di sistemi di refrigerazione industriale che utilizzano refrigeranti naturali, un'alternativa sicura e sostenibile alle tradizionali soluzioni a base di refrigeranti sintetici. Ciò aiuta le aziende del settore alimentare e delle bevande a raggiungere i propri obiettivi ambientali e a osservare normative precise.



Soluzioni su misura per tutte le esigenze

Dal raffreddamento di frutta e verdura delicata al mantenimento di temperature precise per la fermentazione e la conservazione, offriamo la soluzione perfetta per ogni fase dei Vostri processi di produzione di cibi e bevande. Il nostro ampio ventaglio di soluzioni si adatta a un'ampia gamma di applicazioni, tra cui:

- **Lavorazione di carne e pollame:** mantenere la freschezza ottimale e garantire la sicurezza alimentare con un raffreddamento affidabile e costante.
- **Produzione di prodotti lattiero-caseari e gelati:** effettuare un controllo preciso della temperatura in ogni fase del processo, dalla pastorizzazione all'imballaggio finale.
- **Manipolazione di frutta e verdura:** preservare la qualità naturale e prolungare la durata di conservazione con un raffreddamento delicato ed efficiente.
- **Produzione di bevande:** ottimizzare i processi di fermentazione, refrigerazione e carbonatazione con soluzioni su misura.



Gestione dell'energia più intelligente, massima efficienza

I nostri sistemi di refrigerazione industriale sono progettati per garantire la massima efficienza energetica, riducendo al minimo i costi operativi e l'impatto ambientale. Integriamo tecnologie all'avanguardia per garantire:

- **Consumo energetico ridotto:** ottimizzare il consumo energetico con controlli avanzati e componenti innovativi.
- **Minore impronta di carbonio:** ridurre al minimo l'impatto ambientale con refrigeranti naturali e sistemi ad alta efficienza energetica.
- **Risparmio sui costi:** ridurre i costi operativi grazie a un minor consumo di energia e a ridotte esigenze di manutenzione.

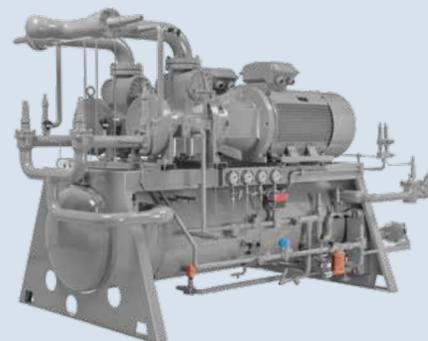
CHILLER AD AMMONIACA PERSONALIZZATO
per uso esterno (raffreddato ad aria, ad acqua o con condensatore evaporativo).

ENHANCED
by enex technologies



RACK A CO₂
Sistema booster di refrigerazione

CONFIRMED
by enex technologies



RACK A NH₃
Le unità CMC Flexi sono centrali multicompressore con compressori a vite aperti dall'architettura flessibile.

ENHANCED
by enex technologies



GAS COOLER REMOTO
con ventilatori assiali per per installazione esterna.



CONDENSATORE ADIABATICO AD ARIA
Condensatori ad alta efficienza con controllo avanzato del consumo d'acqua.

CONGELAMENTO RAPIDO E SURGELAZIONE

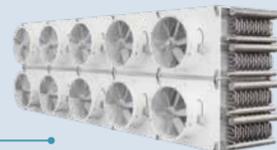
Unità ad alte prestazioni, robuste e affidabili che garantiscono prestazioni e qualità ottimali in tutti i tipi di tunnel di congelamento.



PROGETTAZIONE SPECIALE PER CONGELATORI A TUNNEL IQF
Pesce, frutti di mare, carne, pollame, frutti di bosco

UNITÀ PER CONGELATORI A SPIRALE

Panetteria, pasticceria, pizza, crocchette.



SURGELATORI RAPIDI PER LA PRODUZIONE DI GELATO

Gelato.



SURGELATORI RAPIDI PER TUNNEL DI CONGELAMENTO STATICI (CARRELLI)

Pesce, frutti di mare, carne, pollame, panetteria.



SURGELATORI RAPIDI PICCOLI PER TUNNEL DI CONGELAMENTO STATICI
Panetteria e pasticceria.

MAGAZZINO, LOCALI DI STOCCAGGIO E LAVORAZIONE

Ampio scelta di raffreddatori ad aria standard per celle frigorifere, magazzini per prodotti refrigerati e surgelati e locali per la lavorazione di cibi.

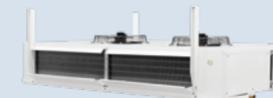


RAFFREDDATORI AD ARIA CUBICI

RAFFREDDATORI AD ARIA A DOPPIA USCITA



RAFFREDDATORI AD ARIA PER LOCALI DI LAVORAZIONE E LAVORO



RAFFREDDATORI AD ARIA CON VENTILATORI RADIALI PER LA CANALIZZAZIONE DELL'ARIA



RAFFREDDATORI AD ARIA ISOLATI PER INSTALLAZIONE ESTERNA

INDUSTRIA DELLA CARNE

Raffreddatori ad aria realizzati su misura per processi specifici dell'industria della carne.



RAFFREDDATORI AD ARIA PER IL RAFFREDDAMENTO DELLA CARNE DI MAIALE

RAFFREDDATORI AD ARIA PER SISTEMI DI RAFFREDDAMENTO RAPIDO

Manzo, agnello, pollo.



RAFFREDDATORI AD ARIA SPECIALI PER LA STAGIONATURA DELLA CARNE

RAFFREDDATORI AD ARIA PER GRANDI CELLE FRIGORIFERE PER LA CONSERVAZIONE DI CARNE SURGELATA



BATTERIE SPECIALI PER ESSICCATOI DI PROSCIUTTO
Essiccatoi di prosciutto.

SETTORE ORTOFRUTTICOLO

Raffreddatori ad aria e serpentine su misura progettati per una varietà di applicazioni del settore ortofrutticolo per la lavorazione e il raffreddamento del prodotto.



RAFFREDDATORI AD ARIA PER GRANDI CELLE FRIGORIFERE DI FRUTTA E VERDURA

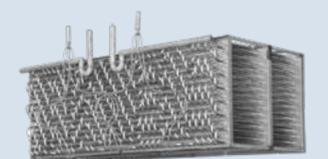
RAFFREDDATORI PER FRUTTA PER LA FRIGOCONSERVAZIONE IN ATMOSFERA CONTROLLATA



RAFFREDDATORI AD ARIA SPECIALI PER TUNNEL DI PRERAFFREDDAMENTO



BATTERIE PER VACUUM COOLING



BATTERIE PER HYDROCOOLING



info@enextechnologies.com
enextechnologies.com