



# Über uns

Enex Technologies wurden von Vorreitern und Veteranen auf dem Gebiet der natürlichen Kühlsysteme gegründet, die die HLK-Branche dank umweltfreundlicher und hocheffizienter „Climate tech solutions“ zur Verringerung der Klimaerwärmung und ihrer Auswirkungen auf den Klimawandel verändert haben und für den Erfolg unserer Kunden sorgten.

Wir begannen in den 1930er Jahren mit der Herstellung von natürlichen Kälteanlagen mit Ammoniak und erweiterte die Produktpalette später um CO<sub>2</sub>, Wasser und Propan als natürliche Kältemittel mit geringem Treibhauspotenzial.

Enex Technologies bietet Installateuren von HLK-Anlagen und Endkunden wie Bürogebäuden, Hotels, Krankenhäusern, Supermärkten, SB-Warenhäusern, Gemischtwarenläden, Vertriebszentren, Kühlräumen, Kühlräumen, Telekommunikations- und EDV-Räumen, Prozesskühlung, zivilen, militärischen und anderen industriellen Anwendungen einen unvergleichlichen Kundendienst, Ersatzteile, technischen und Vor-Ort-Service sowie Schulungen an.

## UNSERE "FAMILY OF BRANDS"

### GEWERBLICHE KÄLTETECHNIK



### INDUSTRIELLE KÄLTETECHNIK



### HVAC



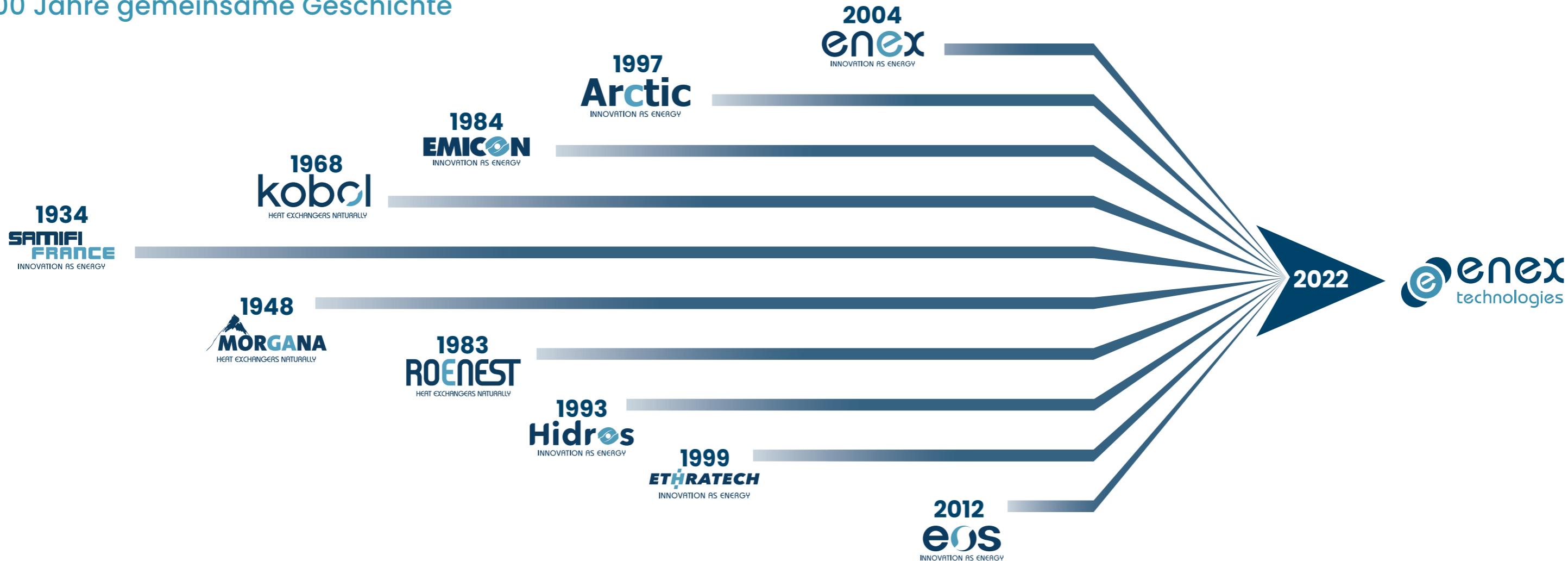
### WÄRMETAUSCHER



## CLIMATE-TECH CHAMPION

Seit den 1930er Wegbereiter und Innovatoren  
in der natürlichen HLK

400 Jahre gemeinsame Geschichte



## UNTERNEHMEN

Unsere Reichweite weltweit  
wird durch solide  
Zahlen untermauert

**200M€**  
Revenues

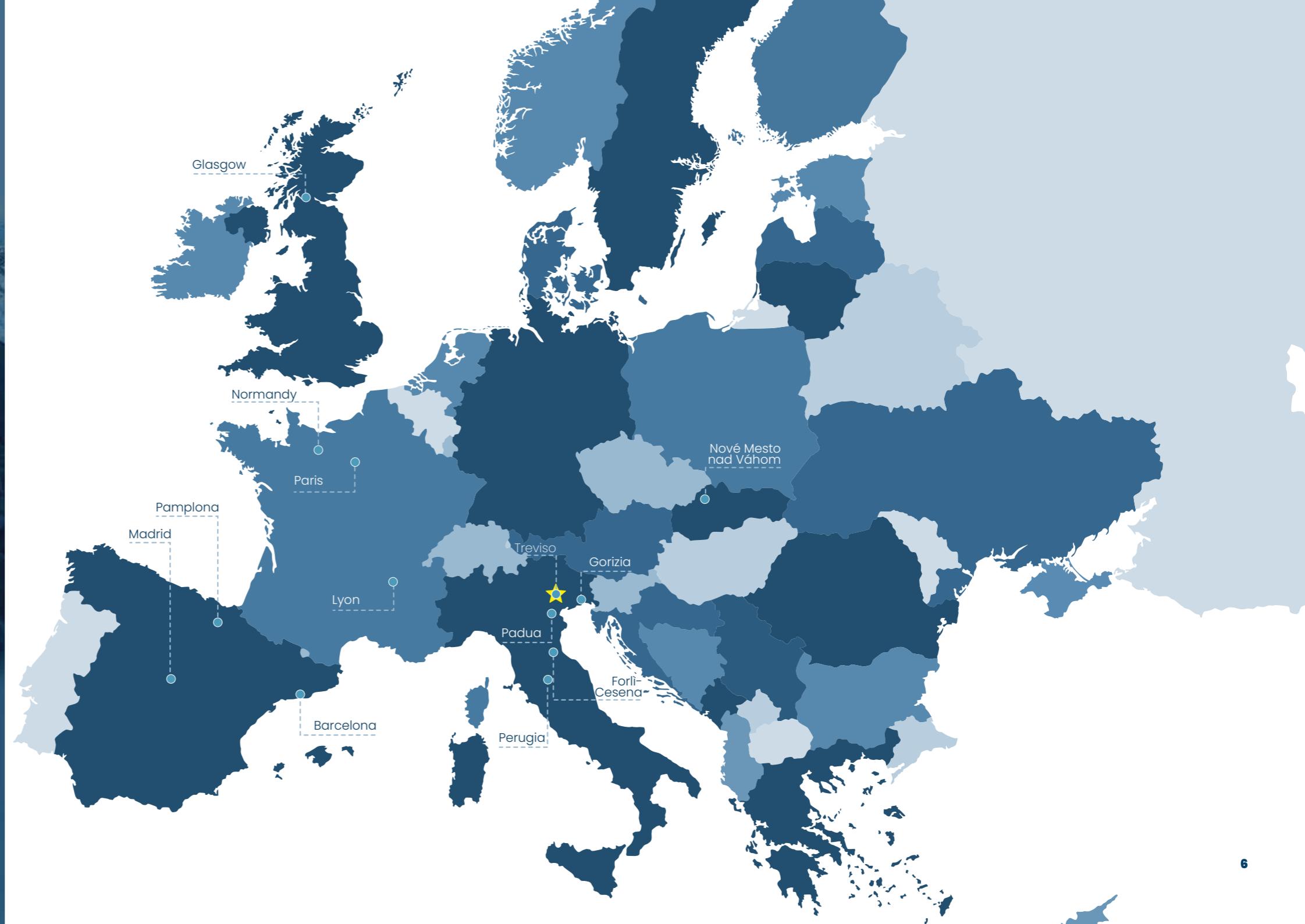
**1000+**  
Employees

**12**  
Industrial sites

**125**  
Countries

★ Hauptsitz

○ Produktionswerk, Forschungs- und  
Entwicklungsstandort und Handelsbüro



## UNSER FUSSABDRUCK

### Ein strategisches und nachhaltiges Produktionsnetzwerk

Unser Fußabdruck in der Produktion spiegelt unser konkretes Engagement für Spitzenleistungen, Nachhaltigkeit und Innovation wider. Ein integriertes Netzwerk aus Werken in Europa garantiert Qualität, Effizienz und Reaktionsbereitschaft am Weltmarkt.

Durch kontinuierliche Investitionen in fortschrittliche Techno-

logien sowie in die Fort- und Weiterbildung unserer Mitarbeiter, garantieren wir hohe operative Standards und Flexibilität in der Produktion. Jeder Standort garantiert spezifische Expertise für eine integrierte und leistungsstarke Lieferkette.



## UNSERE DNA Energieeffiziente Lösungen mit natürlichen Kältemitteln

Enex Technologies, gegründet von Pionieren im Bereich der natürlichen Kühlung, verwandelt die HVACR-Industrie mit nachhaltigen, energieeffizienten Lösungen unter Verwendung natürlicher Kältemittel wie Ammoniak, CO<sub>2</sub>, Propan und Wasser.

### PRODUKTIONSKAPAZITÄT

**73.100 m<sup>2</sup>** Produktionsfläche

**590.000+** versendete Einheiten

Enex Technologies erreicht eine Produktionskapazität von 73.100 m<sup>2</sup> Produktionsfläche, verteilt auf alle Standorte in Italien, Spanien, Frankreich und der Slowakei. Zudem wurden bereits 590.000 Einheiten versendet, um das gesamte Spektrum der HVACR-Anwendungen abzudecken.

### DIE PERSONEN

**1000+** Beschäftigte

Mit einem Durchschnittsalter von 39 Jahren sind die Personen in unserem Unternehmen die perfekte Kombination aus Expertise, Know-how und innovativem Mindset. Im Schnitt absolviert jede/r Beschäftigte 10 Trainingsstunden pro Jahr, wodurch unser Einsatz für professionelles Wachstum und kontinuierliches Lernen gestärkt wird.

### MIT GUTEM BEISPIEL VORANGEHEN

**170.000+ tonnen**

CO<sub>2</sub>-Einsparungen im Jahr 2024

Nachhaltigkeit steht im Mittelpunkt unserer industriellen Strategie. Im Jahr 2024 trugen wir zur Einsparung von über 170.000 Tonnen CO<sub>2</sub>-äquivalenten Emissionen bei, indem die Kunden unsere hocheffizienten Systeme mit natürlichen Kältemitteln verwendeten. Die Anlagen von Enex Technologies sind nach internationalen Standards zertifiziert, darunter ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001 und ISO 14064. Dies bestätigt unseren Einsatz für Verantwortung, Qualität und Sicherheit in Sachen Umwelt.



**Wir leisten Pionierarbeit  
betrifftend natürliche Kältemittel,  
hocheffiziente Technologien zur  
Verwandlung der HVACR-Industrie  
und treiben die Energiewende voran**

## Natürlichen Kältemittel

Enex Technologies widmet sich der Entwicklung und Verbesserung innovativer und effizienter Technologien mit geringem Treibhauseffekt in HLK, gewerblichen und industriellen Kältesystemen, die den Energieverbrauch und die Umweltbelastung reduzieren.



### AMMONIAK (R717)

Ammoniak ist das am häufigsten verwendete natürliche Kältemittel für industrielle Großanwendungen. Mit einem Treibhauspotenzial von 0 ist Ammoniak ein kostengünstiges, effizientes und nachhaltiges alternatives Kältemittel.



### CO<sub>2</sub> (R744)

CO<sub>2</sub> ist ein natürliches, nicht ozonschädigendes Kältemittel, das die heutigen Anforderungen im Zusammenhang mit dem Treibhauspotenzial der gängigen F-Gase erfüllt. Mit einem Treibhauspotenzial von 1 wird CO<sub>2</sub> vielfach und erfolgreich in gewerblichen und industriellen Kälteanlagen eingesetzt.



### PROPAN (R290)

Aufgrund seiner herausragenden thermodynamischen Eigenschaften und eines Treibhauspotenzials von 0,02 ist Propan ein energieeffizientes, zuverlässiges, vielseitiges und kostengünstiges natürliches Kältemittel.



### WASSER (R718)

Mit einem Treibhauspotenzial von 0 und einer relativ stabilen Kühlleistung gegenüber anderen Kältemitteln ist Wasser das ideale natürliche Kältemittel für Wärmetauscheranwendungen.

enex technologies	Heating	Ventilation	Air Conditioning	Refrigeration	Dehumidification
<b>COMMERCIAL REFRIGERATION</b>					
ENEX	✓		✓	✓	
<b>KOBOL REFRIGERATION</b>					
ENEX INDUSTRIAL	✓	✓	✓✓	✓✓	
<b>INDUSTRIAL REFRIGERATION</b>					
EMICON	✓✓	✓	✓✓	✓✓	✓✓
<b>HVAC</b>					
ETHRATECH		✓		✓	
<b>HEAT EXCHANGERS</b>					
KOBOL	✓✓	✓	✓✓	✓✓	
MORGANA	✓✓	✓	✓✓	✓✓	✓✓
ROEN EST	✓✓	✓	✓✓	✓✓	
Ammonia   CO <sub>2</sub> Propane   Water   Low-GWP (Global Warming Potential)					

### Energieeffizienz

Der erste Aspekt zur Verringerung des ökologischen Fußabdrucks ist der Energieverbrauch. Unsere Geräte verbrauchen weniger Energie und verringern die Abhängigkeit von der Energieinfrastruktur. Enex entwickelte innovative Lösungen, darunter Ejektoren zur Überspeisung von Verdampfern und

zur Rückgewinnung von Ausdehnungsenergie, Parallelverdichtung, niedriges Delta T in Verdampfern dank Überspeisung und vollständige Wärmerückgewinnung in kombinierten Heiz- und Kühlsystemen zur Steigerung der Effizienz.



### Energiewende

Für die Energiewende weg von Kohlenwasserstoffen wie Gas, Öl und Kohle hin zu erneuerbaren Energiequellen wie Photovoltaik, Wind- und Wasserkraft muss die Art der Wärme- und Kälteerzeugung verändert werden. Unsere Produktpalette bietet Geräte ohne Umweltbelastung,

die für eine CO<sub>2</sub>-neutrale Zukunft entwickelt wurden. Die innovativen Lösungen von Enex Technologies sind für die Energiewende gemacht, senken die Gesamtbetriebskosten und geben unseren Kunden ein sicheres Gefühl.



# ALL-IN-ONE LÖSUNGEN

## Gewerbliche Kältetechnik

ELBA CO<sub>2</sub>-KÜHLAGGREGAT



MULTI-KOMPRESSOR-RACK FÜR HFC/HFO



### ENEX

Enex ist ein führendes Technologieunternehmen im Bereich der gewerblichen und industriellen Kältetechnik, spezialisiert auf die Entwicklung und Herstellung von hocheffizienten Kühlsystemen, Kältemaschinen und Wärmepumpen mit dem natürlichen Kältemittel CO<sub>2</sub>.

### KOBOL REFRIGERATION

Kobol Refrigeration, vormals Arctic, ist ein führendes Unternehmen für gewerbliche und industrielle Kältetechnik mit niedrigem Treibhauspotenzial verwendet.

## Industrielle Kältetechnik

NCX EVAPORATIVE CONDENSER



COMPRESSION UNIT MODEL SC



### ENEX INDUSTRIAL

Enex Industrial, ein Zusammenschluss von EOS und Samifi France, ist führend in der Entwicklung und Herstellung von industriellen Kälteanlagen, und zwar sowohl von kompressorbetriebenen als auch von belüfteten Aggregaten, sowie von industriellen Wärmepumpen, die ausschließlich die natürlichen Kältemittel.

## HVAC

EVEREST 290 – 2- UND 4-ROHR-WÄRMEPUMPE  
UND MODULARER PROPAN-KÜHLER



SPLIT- UND KOMPAKT-KLIMAGERÄTE



### EMICON

Emicon ist Anbieter einer breiten Palette von Kühl-, Heiz-, Kälte- und Entfeuchtungsanlagen mit dem natürlichen Kältemittel Propan für industrielle Umgebungen, technische Bereiche, Gewerbe- und Wohngebäude.

### ETHRATECH

Ethra Tech produziert technologisch fortschrittliche, zuverlässige Lösungen für Telekommunikationseinrichtungen, Datenverarbeitungszentren, die Eisenbahnindustrie, industrielle Umgebungen und Fahrzeugkühlung.

## Wärmetauscher

FLAT DRY COOLERS



VERDAMPFERSCHLANGE FÜR  
LANDWIRTSCHAFTLICHE VERFAHREN



KUNDENSPEZIFISCHE LAMELLENPAKET-  
WÄRMETAUSCHER



### KOBOL

Kobol ist ein führender europäischer Hersteller von Verdampfern, Solekühlern, Kondensatoren, Trockenkühlern, CO<sub>2</sub>-Gaskühlern, Rohrschlangen und maßgefertigten Wärmetauschern für die Lebensmittelkonservierung und Klimatisierung.

### MORGANA

Morgana ist ein marktführender französischer Hersteller von Lamellenwärmetauschern. Das Unternehmen liefert auf Anfrage Produkte an landwirtschaftliche Verarbeitungsbetriebe und Installateure in den Bereichen Kühlung sowie Heizung und Lüftung.

### ROEN EST

Roen Est ist ein führender europäischer Anbieter für die Entwicklung und Produktion von Wärmetauschern in den Bereichen Klimaanlagen, Kältetechnik, Heizung und Kraft-Wärme-Kopplung.

Den Satz „Wir müssen unseren Planeten retten“ hören wir sehr oft.

Tatsache ist, dass es unserem Planeten, unserem Gastgeber, gut geht. Bedroht ist jedoch die Menschheit als Spezies. Unser Aussterben wäre nicht das erste.

– Greg Deldicque,  
Gründer und Vorsitzender  
Enex Technologies



### UMWELT

Auf Gebäude entfallen 40 % der in den Industriestaaten verbrauchten Energie. HLK-Systeme verbrauchen 60 % der Energie in Gebäuden. Unsere hocheffizienten Lösungen sind entscheidend für die Verringerung der Erderwärmung und wir arbeiten jeden Tag daran, unsere Kunden bei der Verringerung ihres ökologischen Fußabdrucks durch den Einsatz natürlicher Kältemittel zu unterstützen.



### INNOVATION

Immer in führender Position. Von der Vorreiterrolle bei der effizienten und sicheren Verwendung natürlicher Kältemittel bis hin zur Unterstützung der Industrie bei der Umstellung von Gaswärme auf strombetriebene Systeme.



### COMMUNITIES

Wir sind führend in der europäischen Industrie und errichten umweltfreundliche Fabriken, die für neue Arbeitsplätze, Wachstum und die Erschließung neuer Märkte sorgen.

### DIVERSITÄT UND INKLUSION

Enex Technologies sorgt dafür, dass sich jeder Mitarbeiter und jede Mitarbeiterin respektiert und wertgeschätzt fühlt und jeden Tag zur Unterstützung unserer Kunden motiviert ist.

## Wir haben das Ziel, alle unsere Standorte CO<sub>2</sub>-neutral zu machen

Das neue, **8.000 m<sup>2</sup>** große Werk von Enex Technologies im italienischen Breda di Piave entspricht den starken Wachstumsprognosen für seine auf natürlichen Kältemitteln basierenden gewerblichen und industriellen HLK-Anlagen.

Enex Technologies investierte über 10 Millionen Euro in den neuen Standort, der eine Produktionsstätte für mittelgroße bis große Kälteanlagen, Büro- und Konferenzräume und einen **250 m<sup>2</sup> großen Ausstellungsbereich umfasst**.

Enex Technologies investiert zusätzliche 4 Millionen Euro in den Bau eines neuen, **2.000 m<sup>2</sup> großen**, zertifizierten und mit den besten Prüfeinrichtungen ausgestatteten Labors.



## NACHHALTIGKEIT

# Die wichtigsten ESG-Kennzahlen von Enex Technologies

## ENVIRONMENT



Seit 2007 ermöglichte Enex Technologies anhand der Anwendung seiner Geräte durch seine Kunden eine Gesamteinsparung von **1.100.000+** Tonnen CO<sub>2</sub>-Äquivalenten.

Enex Technologies verspricht, **jeden Monat** ein innovatives Klimatechnikprodukt am Markt einzuführen

## SOCIAL



Personalstand: 1.000+ Personen in 5 Ländern  
• 28 % Geschlechterverhältnis  
• 39 Durchschnittsalter  
• +10 Stunden Training pro Person

## GOVERNANCE

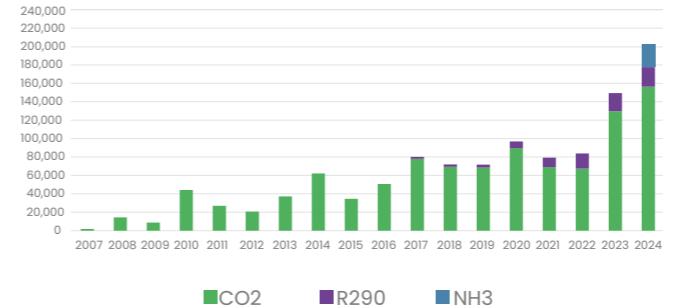


Nationale und internationale Anerkennung  
• EcoVadis-Abzeichen Committed  
• SBTI-Verpflichtungsschreiben unterzeichnet  
• Ration Syngesy B  
• Open-ES 91/100

Sicherheits- und Qualitätsstandards der Enex Technologies:  
• ISO 9001  
• ISO 14001  
• ISO 14064  
• ISO 45001

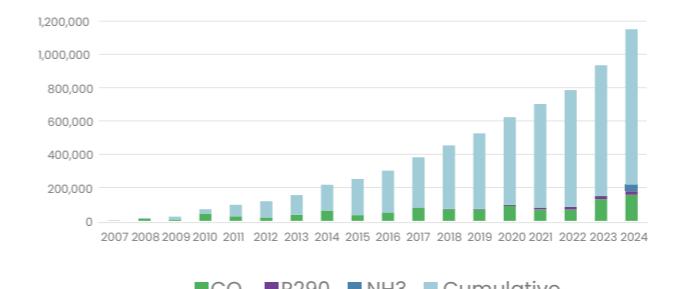
## Eingesparte Emissionen

### Jährlich eingesparte Emissionen (MtCO<sub>2</sub> eq.)



**177.474 MtCO<sub>2</sub> eq**  
Eingesparte Emissionen gesamt 2024

### Kumulative Emissionseinsparung (MtCO<sub>2</sub> eq.)



**1.112.053 MtCO<sub>2</sub> eq**  
Eingesparte Emissionen seit 2007

Enex Technologies ist Teil des globalen Pakts der Vereinten Nationen und trägt zu den 17 Zielen für Nachhaltige Entwicklung (Sustainable Development Goals, SDGs) bei



