



À propos de nous

Enex Technologies été fondées par des pionniers et des vétérans des systèmes frigorifiques naturels, et ont transformé l'industrie CVCR grâce à des "climate tech solutions" durables et hautement efficaces du point de vue énergétique permettant de réduire le réchauffement global et l'impact sur le changement climatique sans que cela se fasse au préjudice du client.

Nous avons fait ses débuts en 1930 avec la production d'un équipement frigorifique naturel fonctionnant à l'ammoniac avant d'y ajouter le CO2, l'eau et le propane, réfrigérants naturels présentant un faible potentiel de réchauffement global.

Enex Technologies s'adresse aux installateurs et aux consommateurs finaux d'équipement CVCR – immeubles de bureaux, hôtels, hôpitaux, supermarchés et hypermarchés, commerces de proximité, centres de distribution, entrepôts réfrigérés, chambres froides et autres applications industrielles – et offre des services de premier ordre : après-vente, pièces détachées, assistance technique/sur site et formation.

NOTRE "FAMILY OF BRANDS"

RÉFRIGÉRATION COMMERCIALE

enex
INNOVATION AS ENERGY

kobol Refrigeration
INNOVATION AS ENERGY

EMICON
INNOVATION AS ENERGY

ETHRATECH
INNOVATION AS ENERGY

RÉFRIGÉRATION INDUSTRIELLE

enex Industrial
INNOVATION AS ENERGY

kobol
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

MORGANA
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

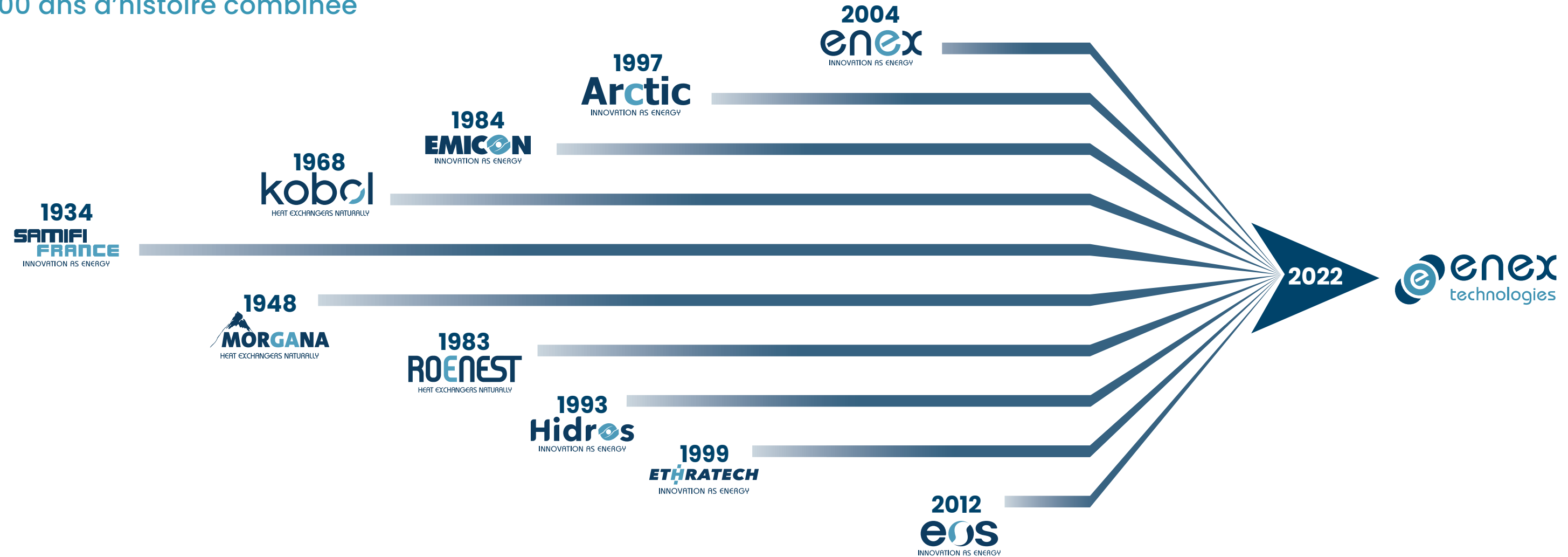
ROENEST
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

ÉCHANGEURS DE CHALEUR

CLIMATE-TECH CHAMPION

Pionniers et innovateurs dans le secteur CVCR naturel depuis les années 30

400 ans d'histoire combinée



SOCIÉTÉ

Notre présence mondiale s'appuie sur des chiffres solides

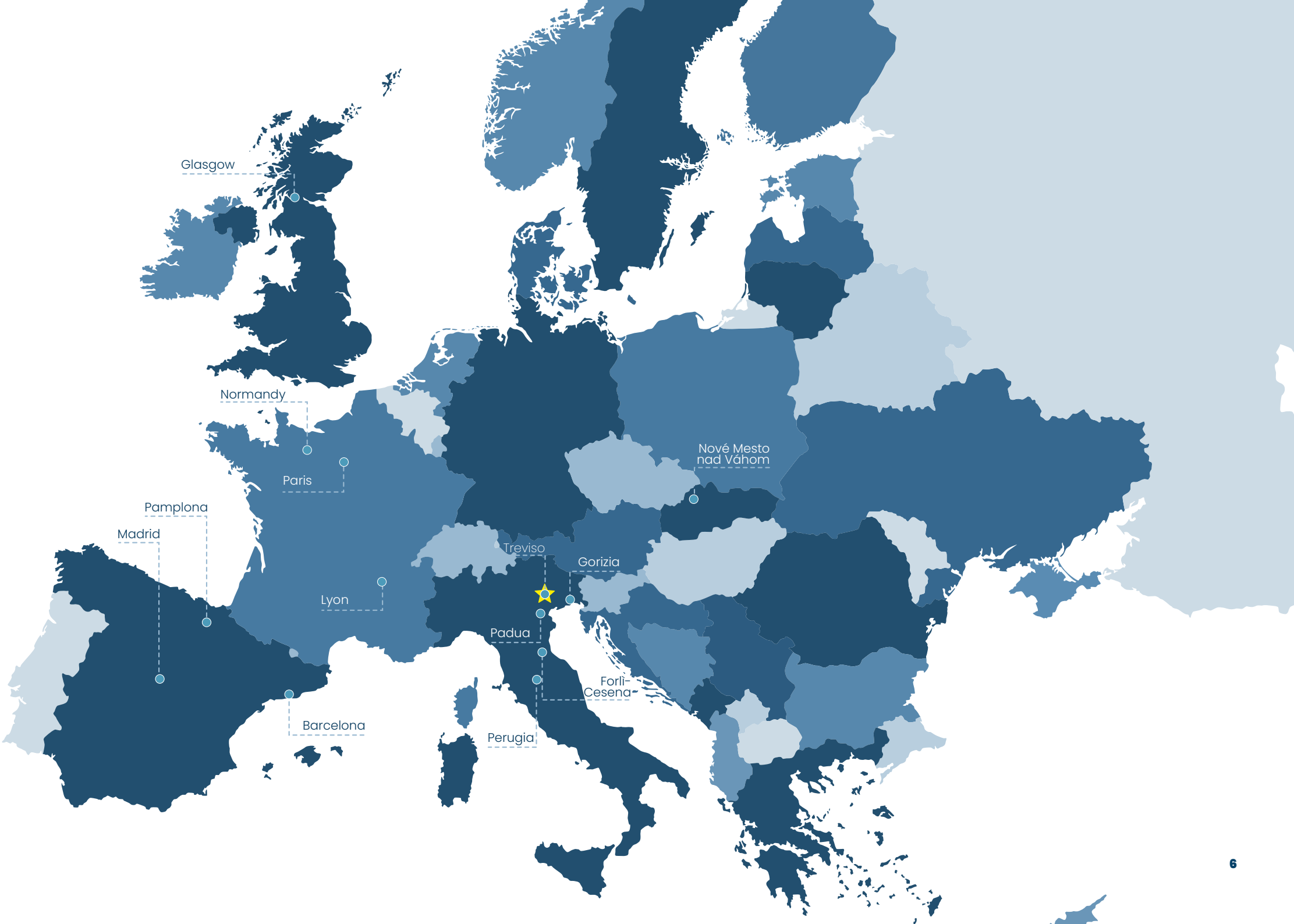
200M€
Revenues

1000+
Employees

12
Industrial sites

125
Countries

- ★ Siège
- Site de production, R&D et bureaux de vente



NOTRE EMPREINTE

Un réseau industriel durable et stratégique

Notre implantation industrielle reflète notre engagement concret en faveur de l'excellence, de l'environnement durable et de l'innovation dans la production. Un réseau intégré de sites européens nous permet de garantir qualité, efficacité et réactivité sur le marché mondial. Grâce à des investissements constants dans les technologies

de pointe et le formation du personnel, nous garantissons des niveaux de performance élevés et une grande flexibilité de la production. Chaque site apporte son expertise spécifique à une chaîne d'approvisionnement intégrée et hautement performante.



NOTRE ADN

Des solutions à haut rendement énergétique grâce à des réfrigérants naturels

Créée par des pionniers de la réfrigération naturelle, la société Enx Technologies transforme l'industrie du CVC-R grâce à ses solutions durables et à haut rendement énergétique utilisant des réfrigérants naturels tels que l'ammoniac, le CO2, le propane et l'eau.

CAPACITÉS DE PRODUCTION

Une surface de production de

73.100 m²

Plus de 590.000 unités expédiées

Enx Technologies atteint une capacité de production de 73100 m² d'espace de production répartis entre ses usines en Italie, en Espagne, en France et en Slovaquie et a expédié plus de 590 000 unités couvrant toute la gamme des applications CVC-R.

NOTRE PERSONNEL

Plus de 1000 employés

Avec une moyenne d'âge de 39 ans, notre personnel allie expertise, savoir-faire et esprit d'innovation. En moyenne, chaque employé suit 10 heures de formation par an, ce qui renforce notre engagement en faveur de l'épanouissement professionnel et de la formation continue.

MONTRER L'EXEMPLE

Plus de 170.000 tons de CO2 évitées en 2024

La durabilité est au cœur de notre stratégie industrielle. En 2024, nous avons contribué à éviter l'émission de plus de 170 000 tonnes d'équivalent CO2 grâce à l'adoption par nos clients de nos systèmes à haut rendement utilisant des réfrigérants naturels. Les sites Enx Technologies sont certifiées conformes aux normes internationales suivantes : ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001 et ISO 14064, confirmant ainsi notre engagement en matière de responsabilité environnementale, de qualité et de sécurité.



Pionniers dans les technologies à haut rendement basées sur des réfrigérants naturels destinées à transformer l'industrie du CVC-R et à mener la transition énergétique

Réfrigérants naturels

Enex Technologies est résolue à développer et améliorer les technologies innovantes et luttant contre le réchauffement global utilisées dans les systèmes CVCR et de réfrigération commerciale et industrielle en vue de réduire la consommation d'énergie et les retombées sur l'environnement.



AMMONIAC (R717)
L'ammoniac est l'un des réfrigérants naturels les plus utilisés dans les grandes applications industrielles. Avec zéro GWP, l'ammoniac est un réfrigérant alternatif, durable, économique et efficace.









CO₂ (R744)
Le CO₂ est un réfrigérant naturellement présent et sans danger pour l'ozone qui élimine les problèmes de réchauffement global liés à l'utilisation des gaz à effet de serre courants. Avec un GWP de 1, le CO₂ est utilisé fréquemment et avec d'excellents résultats dans les systèmes frigorifiques commerciaux.**PRO-**



PANE (R290)
Offrant d'excellentes propriétés thermodynamiques et un GWP de 0,02, le propane est un réfrigérant naturel rentable, adaptable, fiable et efficace du point de vue énergétique.



EAU (R718)
Avec zéro GWP et une capacité de refroidissement relativement stable comparée aux autres réfrigérants, l'eau est un réfrigérant naturel parfaitement adapté aux échangeurs de chaleur.

	 Heating	 Ventilation	 Air Conditioning	 Refrigeration	 Dehumidification
COMMERCIAL REFRIGERATION					
ENEX	✓		✓	✓	
KOBOL REFRIGERATION			✓	✓	
INDUSTRIAL REFRIGERATION					
ENEX INDUSTRIAL	✓	✓	✓✓	✓✓	
HVAC					
EMICON	✓✓	✓	✓✓	✓✓	✓
ETHRATECH		✓	✓		
HEAT EXCHANGERS					
KOBOL	✓✓	✓	✓✓	✓✓	
MORGANA	✓✓	✓	✓✓	✓✓✓	
ROEN EST	✓✓	✓	✓✓	✓✓	

Ammonia CO₂ Propane Water Low-GWP (Global Warming Potential)

Efficacité énergétique

La consommation d'énergie est le premier aspect dont tenir compte en vue de réduire son empreinte carbone. Nos unités consomment moins d'énergie et réduisent la dépendance envers l'infrastructure énergétique. Enex Technologies a lancé des solutions novatrices telles qu'éjecteurs pour suralimentation des évaporateurs, détendeurs pour ré-

cupération de l'énergie, compression parallèle, faible Delta T des évaporateurs via suralimentation et récupération de chaleur intégrale dans les systèmes chauffage/refroidissement permettant, entre autres, d'augmenter l'efficacité.



Transition énergétique

La transition consistant à abandonner les hydrocarbures – gaz, pétrole et charbon – au profit des sources d'énergie renouvelables telles que le photovoltaïque, l'énergie éolienne et hydroélectrique, exige de modifier notre mode de production de la chaleur et du froid. Notre gamme de produits inclut des unités sans impact sur l'environnement projetées

pour un avenir à zéro empreinte carbone. Les solutions novatrices d'Enex Technologies sont pensées en vue de cette transition énergétique, et permettent de réduire les coûts de propriété et de garantir ainsi la tranquillité d'esprit de nos clients.



SOLUTIONS
ALL-IN-ONE

Commercial refrigeration

UNITÉ DE RÉFRIGÉRATION AU CO₂ ELBA



ENEX

Enex est un leader technologique dans les secteurs de la réfrigération commerciale et industrielle, spécialisé dans la conception et la production de systèmes de réfrigération, de refroidisseurs et de pompes à chaleur à haute efficacité utilisant le CO₂ comme réfrigérant naturel.

RACK MULTI-COMPRESSEUR POUR HFC/HFO



KOBOL REFRIGERATION

Kobol Refrigeration, anciennement Arctic, est un leader dans les solutions de réfrigération commerciales et industrielles utilisant des réfrigérants à faible GWP.

HVAC

EVEREST290 – POMPE À CHALEUR 2 OU 4 TUBES ET REFOUILLISSEUR MODULAIRE AU PROPANE



EMICON

Emicon fournit une large gamme de systèmes de refroidissement, de chauffage, de réfrigération et de déshumidification utilisant un réfrigérant naturel, le propane, pour les environnements industriels, les zones techniques, les bâtiments commerciaux et résidentiels.

UNITÉS DE CLIMATISATION SPLIT ET PACKAGÉES



ETHRATECH

EthraTech fournit des solutions à la pointe de la technologie et fiables pour les installations de télécommunications, les centres de traitement de données, l'industrie ferroviaire, les environnements industriels et la réfrigération automobile.

Industrial refrigeration

CONDENSEUR ÉVAPORATIF NCX



ENEX INDUSTRIAL

Enex Industrial, composé d'EOS et de Samifi France, est leader dans la conception et la fabrication d'équipements de réfrigération industrielle, d'unités compressées et ventilées, et de pompes à chaleur industrielles qui utilisent uniquement des réfrigérants naturels tels que l'ammoniac et le CO₂.

MODÈLE UNITÉ DE COMPRESSION SC



Échangeurs de chaleur

FLAT DRY COOLERS



KOBOL

Kobol est l'un des principaux producteurs européens d'évaporateurs, de refroidisseurs au glycol, de condenseurs, de refroidisseurs à sec, de refroidisseurs au gaz CO₂, de serpentins et d'échangeurs de chaleur personnalisés utilisés dans les applications de conservation des aliments et de climatisation.

BATTERIE D'ÉVAPORATION POUR PROCÉDÉS AGROALIMENTAIRES



MORGANA

Morgana est l'un des principaux fabricants français d'échangeurs à batterie à ailettes. La société livre à la demande des produits aux fabricants et installateurs de procédés agroalimentaires dédiés aux marchés de la réfrigération et du chauffage/aération.

ÉCHANGEURS DE CHALEUR À AILETTES CARROSSÉS PERSONNALISÉS



ROEN EST

Roen Est est l'un des principaux fournisseurs européens de solutions pour la conception et la production d'échangeurs de chaleur utilisés dans les applications de climatisation, de réfrigération, de chauffage et de cogénération.

Nous entendons souvent l'expression « Nous devons sauver notre planète ». La réalité est que notre planète, qui nous accueille, s'en sortira très bien, ce qui est en danger, c'est l'humanité en tant qu'espèce. Notre extinction ne serait pas la première.

– Greg Deldicque,
Fondateur et président
Enex Technologies



ENVIRONNEMENT

Les édifices consomment 40 % de l'énergie du monde développé. Les systèmes CVCR consomment 60 % de l'énergie des édifices. Nos solutions haute efficacité sont essentielles en vue de limiter le réchauffement global, et nous nous efforçons chaque jour d'aider nos clients à réduire leur empreinte carbone en utilisant des réfrigérants naturels.



COLLECTIVITÉS

Champions de l'industrie européenne, nous construisons des usines propres qui signifient de nouveaux emplois, une nouvelle croissance et l'expansion vers de nouveaux marchés.



INNOVATION

Toujours une longueur d'avance. Après avoir joué les pionniers en termes d'utilisation efficace et sécuritaire des réfrigérants naturels, nous aidons aujourd'hui l'industrie à passer du chauffage au gaz à des systèmes utilisant l'électricité.



DIVERSITÉ ET INCLUSION

Enex Technologies s'assure que tous les travailleurs sont respectés, estimés et motivés afin d'aider chaque jour nos clients.

Nous sommes résolus à atteindre l'empreinte zéro carbone dans toutes nos installations

Le nouveau site **de 8000 m²** d'Enex Technologies à Breda di Piave, en Italie, répond aux fortes prévisions de croissance de ses équipements CVC commerciaux et industriels à réfrigérant naturel.

Enex Technologies a investi plus de 10 millions d'euros dans le nouveau site, qui comprend une usine pour les unités de réfrigération de taille moyenne à grande, des bureaux et des espaces de réunion, ainsi qu'une **salle d'exposition de 250 m²**.

Enex Technologies investit 4 millions d'euros supplémentaires pour achever un nouveau **laboratoire certifié de 2 000 m²**, entièrement équipé de capacités de test de premier plan.



Les chiffres des performances ESG d’Enex Technologies

ENVIRONNEMENT



Depuis 2007, Enex technologies a permis, grâce à l’application de ses clients, une économie totale de **plus de 1 100 000 tonnes** d’équivalent CO₂. Enex Technologies s’engage à lancer **chaque mois** un produit innovant dans le domaine des technologies climatiques

SOCIAL



Effectif total : Plus de 1000 personnes dans 5 pays

- 28% de femmes
- Une moyenne d’âge de 39 ans
- Plus de 10 heures de formation par personne

GOVERNANCE



Reconnaissance nationale et internationale

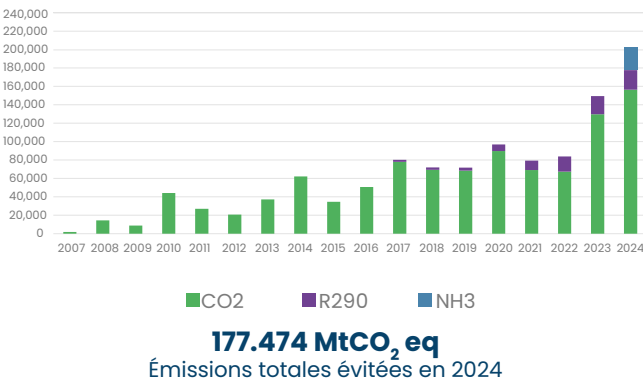
- Badge Ecovadis Committed
- Lettre d’engagement à la SBTi signée
- Score Synesgy B
- Score Open-Es 91/100

Normes de sécurité et de qualité appliquées par Enex Technologies:

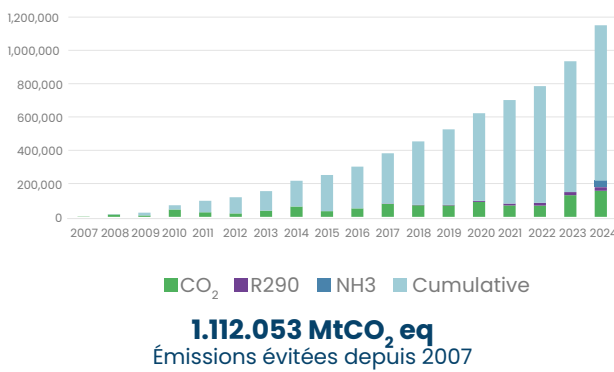
- ISO 9001
- ISO 14001
- ISO 14064
- ISO 45001

Émissions évitées

Émissions annuelles évitées (MtCO₂ eq.)



Émissions cumulées évitées (MtCO₂ eq.)



Enex Technologies adhère au Pacte mondial des Nations Unies et contribue aux 17 Objectifs de Développement Durable (SDGs)



