



## Chi siamo

Enex Technologies è stata fondata da pionieri del settore e veterani nel campo dei sistemi di refrigerazione naturale, per rivoluzionare il settore HVAC con climate tech solutions ecosostenibili e ad alta efficienza energetica che riducono il riscaldamento globale e il suo impatto sui cambiamenti climatici, garantendo al tempo stesso il successo dei nostri clienti.

Siamo nati negli anni '30 del secolo scorso producendo apparecchiature di refrigerazione naturale ad ammoniaca, per poi integrare successivamente CO<sub>2</sub>, acqua e propano come refrigeranti naturali a basso potenziale di riscaldamento globale nullo o bassissimo.

Il target di Enex Technologies è costituito da installatori di apparecchiature HVACR e clienti finali come uffici, hotel, ospedali, supermercati, ipermercati, minimarket, strutture distributive, magazzini refrigerati, celle frigorifere e altre applicazioni industriali ai quali offre un supporto post-vendita che non teme confronti, parti di ricambio, servizi tecnici e sul campo, e formazione.

## LA NOSTRA "FAMILY OF BRANDS"

### REFRIGERAZIONE COMMERCIALE

**enex**  
INNOVATION AS ENERGY

**kobol** Refrigeration  
INNOVATION AS ENERGY

**EMICON**  
INNOVATION AS ENERGY

**ETHRATECH**  
INNOVATION AS ENERGY

### REFRIGERAZIONE INDUSTRIALE

**enex** Industrial  
INNOVATION AS ENERGY

**kobol**  
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

**MORGANA**  
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

**ROENEST**  
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

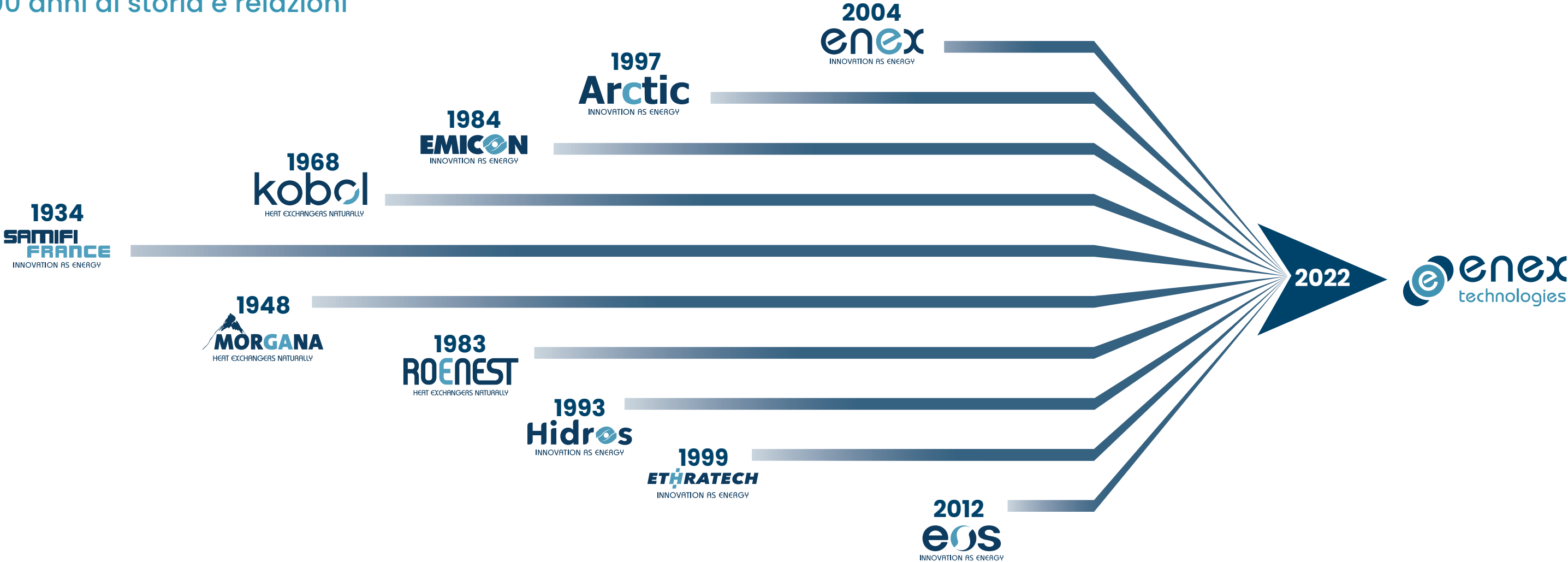
### HVAC

### SCAMBIATORI DI CALORE

CLIMATE-TECH CHAMPION

Pionieri e innovatori nel settore HVACR naturale  
fin dagli anni '30

400 anni di storia e relazioni



## AZIENDA

La nostra diffusione a livello globale è confermata da cifre importanti

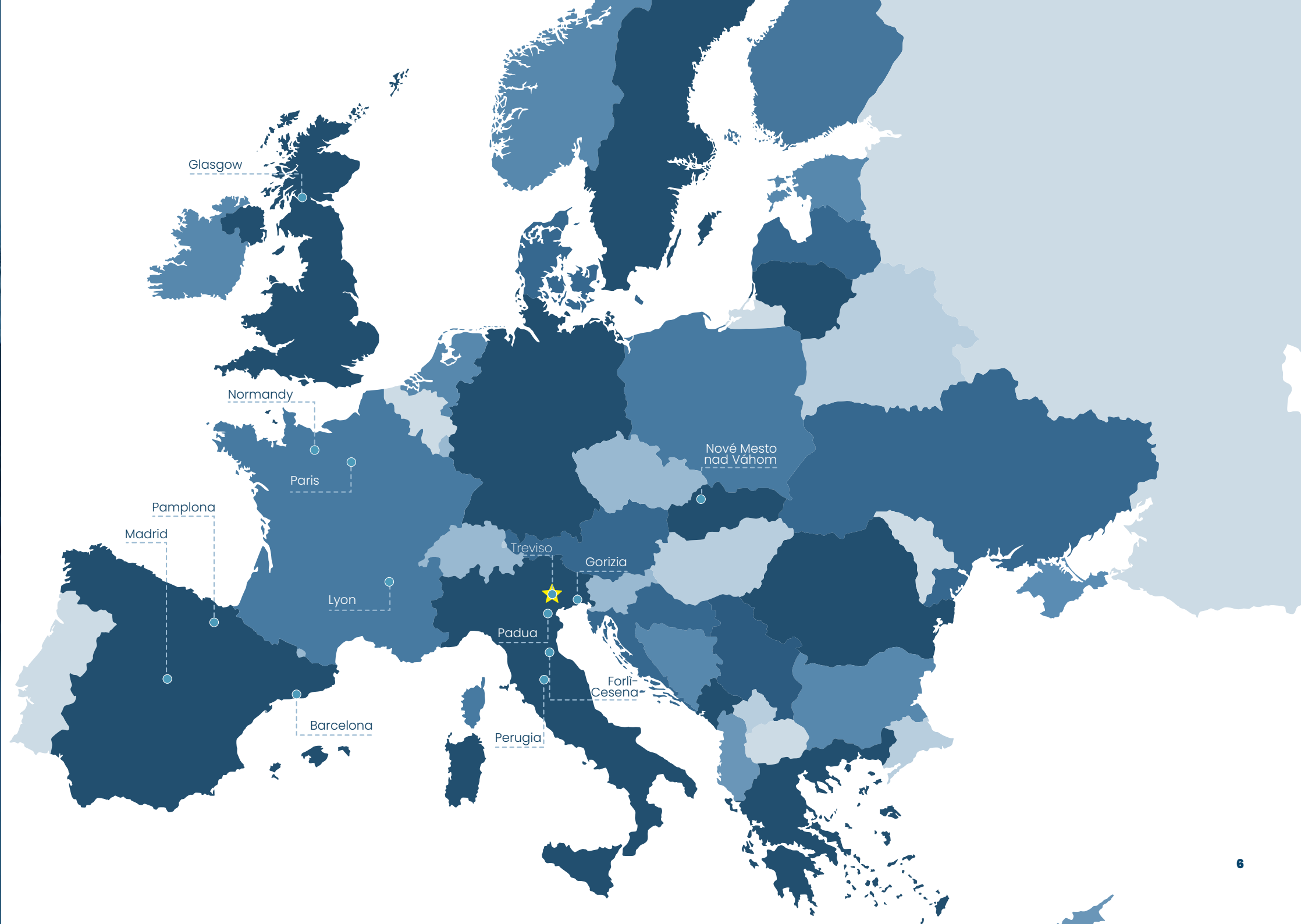
**200M€**  
Revenues

**1000+**  
Employees

**12**  
Industrial sites

**125**  
Countries

- ★ Sede centrale
- Stabilimento produttivo, R&D e ufficio commerciale





# Una rete produttiva strategica e sostenibile

La nostra impronta produttiva riflette un impegno concreto a favore dell'eccellenza produttiva, la sostenibilità e l'innovazione. Una rete integrata di stabilimenti europei garantisce qualità, efficienza e reattività al mercato globale.

Grazie a investimenti costanti nei settori delle tecnologie avanzate e della formazione del personale, assicuriamo elevati standard operativi e flessibilità produttiva. Ogni nostra sede fornisce competenze specifiche a una filiera integrata altamente performante.



## IL NOSTRO DNA Soluzioni ad alta efficienza energetica con refrigeranti naturali

Enex Technologies, fondata dai pionieri della refrigerazione naturale, trasforma il settore HVACR (riscaldamento, ventilazione e condizionamento) con soluzioni sostenibili e a basso consumo energetico che impiegano refrigeranti naturali come ammoniaca, CO<sub>2</sub>, propano e acqua.

**CAPACITÀ PRODUTTIVA**  
**73.100 m<sup>2</sup>** di superficie produttiva  
Oltre **590.000** unità consegnate

Enex Technologies raggiunge un'importante capacità produttiva grazie ai suoi 73.100 m<sup>2</sup> di spazio riservato alla produzione suddiviso tra i suoi impianti in Italia, Spagna, Francia e Slovacchia e ha consegnato oltre 590.000 unità che coprono l'intera gamma di applicazioni HVACR.

**IL NOSTRO TEAM**  
Oltre **1000** dipendenti

Con un'età media di 39 anni, il nostro personale garantisce il perfetto mix di competenze, know-how e mentalità innovativa. In media, ogni dipendente completa 10 ore di formazione all'anno, rafforzando il nostro impegno a favore della crescita professionale e dell'apprendimento continuo.

**GUIDARE CON L'ESEMPIO**  
Oltre **170.000 tonnellate** di CO<sub>2</sub> risparmiate nel 2024

La sostenibilità è al centro della nostra strategia industriale. Nel 2024, abbiamo contribuito a risparmiare oltre 170.000 tonnellate di emissioni di CO<sub>2</sub> equivalente grazie all'adozione da parte dei clienti dei nostri sistemi ad alta efficienza che impiegano refrigeranti naturali. Gli stabilimenti di Enex Technologies sono certificati secondo gli standard internazionali ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001 e ISO 14064 a conferma del nostro impegno per la responsabilità ambientale, la qualità e la sicurezza.



Apriamo la strada ai refrigeranti naturali e a tecnologie ad alta efficienza energetica per trasformare il settore HVACR e guidare la transizione energetica

Refrigeranti naturali

Enex Technologies è impegnata nello sviluppo e miglioramento di tecnologie innovative ed efficienti a basso riscaldamento globale per impianti HVAC, di refrigerazione commerciale e industriale, che riducono il consumo energetico e l'impatto ambientale.



AMMONIACA (R717)

L'ammoniaca è il refrigerante naturale più utilizzato per grandi applicazioni industriali. Con un GWP pari a 0, l'ammoniaca è un refrigerante alternativo economico, efficiente e sostenibile.



PROPANO (R290)

Con le sue eccellenti proprietà termodinamiche e un GWP di 0,02, il propano è un refrigerante naturale efficiente dal punto di vista energetico, affidabile, versatile ed economico.









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

La CO<sub>2</sub> è un refrigerante presente in natura e non dannoso per l'ozono, che risponde alle odierne preoccupazioni relative al potenziale di riscaldamento globale (GWP) dei comuni gas fluorurati. Con un GWP pari a 1, la CO<sub>2</sub> è ampiamente ed efficacemente utilizzata nei sistemi di refrigerazione commerciale e industriale.



ACQUA (R718)

Con un GWP pari a 0 e una relativa stabilità della sua capacità di raffreddamento rispetto ad altri refrigeranti, l'acqua è un refrigerante naturale ideale per applicazioni con scambiatori di calore.

	 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 CO <sub>2</sub> Propane Water Low-GWP (Global Warming Potential)					



### Efficienza energetica

Il primo elemento da considerare per ridurre l'impronta ambientale è il consumo energetico. Le nostre unità consumano meno energia e riducono la dipendenza dall'infrastruttura energetica. Enex Technologies ha introdotto soluzioni innovative come ad esempio gli eiettori per la sovralimentazione dell'evaporatore e per il recupero

dell'energia di espansione, la compressione parallela, il basso Delta T negli evaporatori grazie alla sovralimentazione e il completo recupero del calore nei sistemi combinati di riscaldamento e raffreddamento, allo scopo di aumentare l'efficienza.



### Transizione energetica

La transizione dagli idrocarburi come gas, petrolio e carbone verso fonti energetiche rinnovabili come il fotovoltaico, l'eolico e l'idroelettrico richiede nuove modalità di produzione del caldo e del freddo. La nostra gamma di prodotti comprende unità a impatto ambientale zero progettate per

un futuro a emissioni zero. Le soluzioni innovative di Enex Technologies sono progettate per la transizione energetica, che viene favorita riducendo il costo totale di proprietà e garantendo la tranquillità dei nostri clienti.



SOLUZIONI  
ALL-IN-ONE

Refrigerazione commerciale

ELBA UNITÀ DI REFRIGERAZIONE A CO<sub>2</sub>



ENEX

Enex è un leader tecnologico nel settore della refrigerazione commerciale e industriale, specializzato nella progettazione e nella produzione di sistemi di refrigerazione, refrigeratori e pompe di calore ad alta efficienza che utilizzano il refrigerante naturale CO<sub>2</sub>.

RACK MULTICOMPRESSORE PER HFC/HFO



KOBOL REFRIGERATION

Kobol Refrigeration, ex Arctic, è leader nelle soluzioni di refrigerazione commerciale e industriale che utilizzano refrigeranti a basso GWP.

Refrigerazione industriale

NCX CONDENSATORE EVAPORATIVO



ENEX INDUSTRIAL

Enex Industrial, costituita da EOS e Samifi France, è leader nella progettazione e nella produzione di apparecchiature per la refrigerazione industriale, sia unità a compressione che ventilate, e pompe di calore industriali che utilizzano esclusivamente refrigeranti naturali quali ammoniaca e CO<sub>2</sub>.

UNITÀ DI COMPRESSIONE MODELLO SC



HVAC

EVEREST 290 – POMPA DI CALORE 2 E 4 TUBI E CHILLER MODULARE A PROPANO



EMICON

Emicon fornisce un'ampia gamma di sistemi di raffreddamento, riscaldamento, refrigerazione e deumidificazione che utilizzano il refrigerante naturale propano per ambienti industriali, aree tecniche, edifici commerciali e residenziali.

UNITÀ DI CONDIZIONAMENTO SPLIT MONOBLOCCO



ETHRATECH

EthraTech fornisce soluzioni tecnologicamente avanzate e affidabili per impianti di telecomunicazione, centri di elaborazione dati, l'industria ferroviaria, ambienti industriali e la refrigerazione automobilistica.

Scambiatori di calore

FLAT DRY COOLERS



KOBOL

Kobol è un produttore leader in Europa di evaporatori, refrigeratori brine, condensatori, raffreddatori a secco, raffreddatori a CO<sub>2</sub>, serpentine e scambiatori di calore personalizzati utilizzati nelle applicazioni di conservazione degli alimenti e di condizionamento.

BATTERIA EVAPORANTE PER PROCESSI INDUSTRIALI



MORGANA

Morgana è un produttore francese leader di scambiatori a pacco alettato. Fornisce prodotti su richiesta a produttori e installatori di sistemi agroalimentari dedicati ai mercati della refrigerazione e del riscaldamento/ della ventilazione.

SCAMBIATORI DI CALORE A PACCO ALETTATO PERSONALIZZATI



ROEN EST

Roen Est è un fornitore di soluzioni leader in Europa per la progettazione e la produzione di scambiatori di calore utilizzati in applicazioni di condizionamento, refrigerazione, riscaldamento e cogenerazione.



Spesso sentiamo dire  
“Dobbiamo salvare il  
nostro pianeta”.  
La realtà dei fatti è che  
il nostro pianeta os-  
pitante sopravviverà,  
mentre ad essere dav-  
vero a rischio è l’uma-  
nità come specie. E la  
nostra estinzione non  
sarebbe la prima.

– Greg Deldicque,  
Fondatore e Presidente  
Enex Technologies



### AMBIENTE

Gli edifici consumano il 40% dell’energia utilizzata nel mondo sviluppato. Gli impianti HVACR assorbono il 60% dell’energia negli edifici. Le nostre soluzioni ad alta efficienza sono fondamentali per ridurre il riscaldamento globale: ci impegniamo ogni giorno per aiutare i nostri clienti a ridurre la loro produzione di carbonio utilizzando refrigeranti naturali.



### COMUNITÀ

Supportiamo l’industria europea, costruendo strutture produttive pulite che creano nuovi posti di lavoro, crescita ed espansione in nuovi mercati.



### INNOVAZIONE

Sempre protagonisti. Dall’attività pionieristica nell’uso efficiente e sicuro dei refrigeranti naturali, all’assistenza al settore volta a incoraggiare l’abbandono del riscaldamento a gas a favore di sistemi che utilizzano elettricità.



### DIVERSITÀ E INCLUSIONE

In Enex Technologies ci assicuriamo che ogni collaboratore si senta rispettato, apprezzato e motivato a supportare i nostri clienti, ogni giorno.

## Ci impegniamo a raggiungere la neutralità carbonica in tutte le nostre strutture produttive

Il nuovo stabilimento da **8.000 mq** di Enex Technologies a Breda di Piave risponde alle esigenze derivanti dalle proiezioni di forte crescita per apparecchiature HVACR commerciali e industriali a base di refrigerante naturale.

Enex Technologies ha investito oltre 10 milioni di Euro nella nuova struttura, che comprende uno stabilimento per unità frigorifere di medie e grandi dimensioni, uffici e sale riunioni e uno **showroom di 250 mq**.

Enex Technologies investirà altri 4 milioni di euro per completare un nuovo **laboratorio certificato da 2.000 mq**, completamente attrezzato per attività di test al vertice del settore.



Dati ESG di Enex Technologies

ENVIRONMENT



A partire dal 2007, grazie all'applicazione dei nostri clienti, Enex Technologies ha reso possibile un risparmio totale di **oltre 1.100.000** tonnellate di CO2 equivalente.

Enex Technologies si impegna a lanciare **ogni mese** un prodotto di tecnologia climatica innovativo

SOCIAL



Forza lavoro totale: Oltre 1000 persone in 5 Paesi

- Rapporto di genere del 28%
- Età media 39 anni
- Più di 10 ore di formazione pro-capite

GOVERNANCE



Riconoscimento nazionale e internazionale

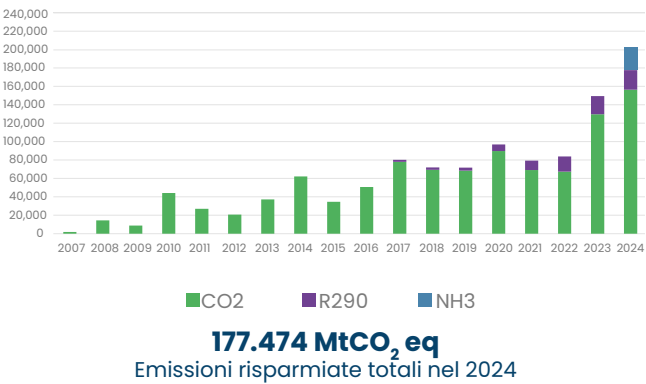
- Ecovadis Committed Badge
- Lettera di impegno SBTi firmata
- Punteggio Synesgy B
- Open Es 91/100

Standard di sicurezza e qualità di Enex Technologies:

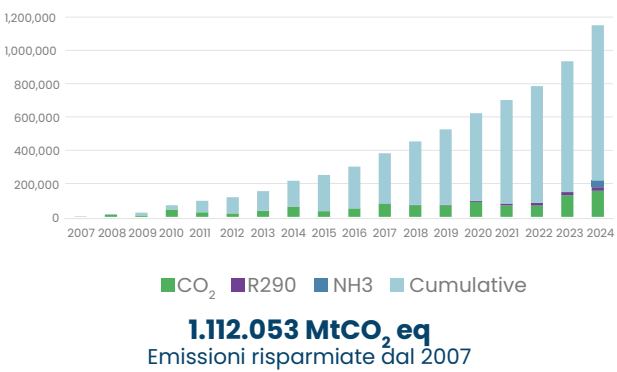
- ISO 9001
- ISO 14001
- ISO 14064
- ISO 45001

Emissioni risparmiate

Emissioni annuali risparmiate (MtCO<sub>2</sub> eq.)



Emissioni cumulative risparmiate (MtCO<sub>2</sub> eq.)



Enex Technologies aderisce al Global Compact delle Nazioni Unite e contribuisce ai 17 Obiettivi di sviluppo sostenibile (SDGs)



