



Über uns

Enex Technologies wurden von Vorreitern und Veteranen auf dem Gebiet der natürlichen Kühltssysteme gegründet, die die HLK-Branche dank umweltschonender 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 CO₂, 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, Kühlagern, 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

enex
INNOVATION AS ENERGY

kobol Refrigeration
INNOVATION AS ENERGY

EMICON
INNOVATION AS ENERGY

ETHRATECH
INNOVATION AS ENERGY

INDUSTRIELLE KÄLTETECHNIK

enex Industrial
INNOVATION AS ENERGY

kobol
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

MORGANA
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

ROENEST
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

HVAC

WÄRMETAUSCHER

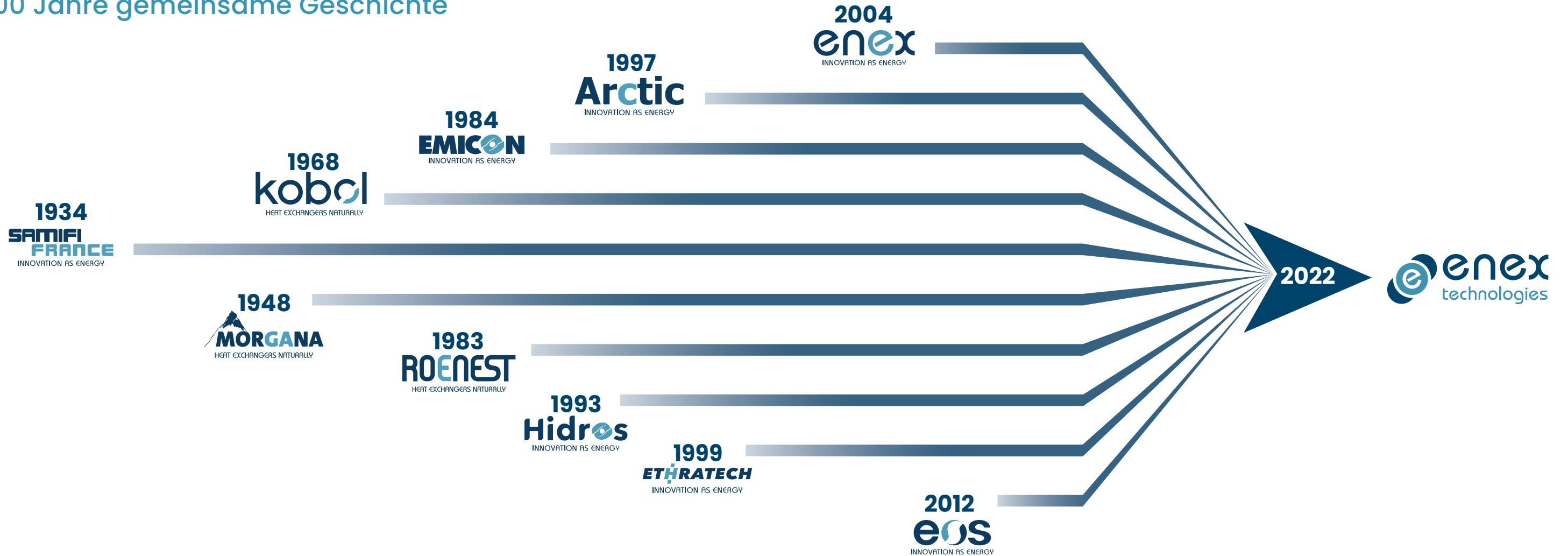
“Kühlung für die
menschliche Entfaltung
und das Leben auf der Erde”

“Ermöglichung einer natürlich
geköhlten und beheizten Welt”

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

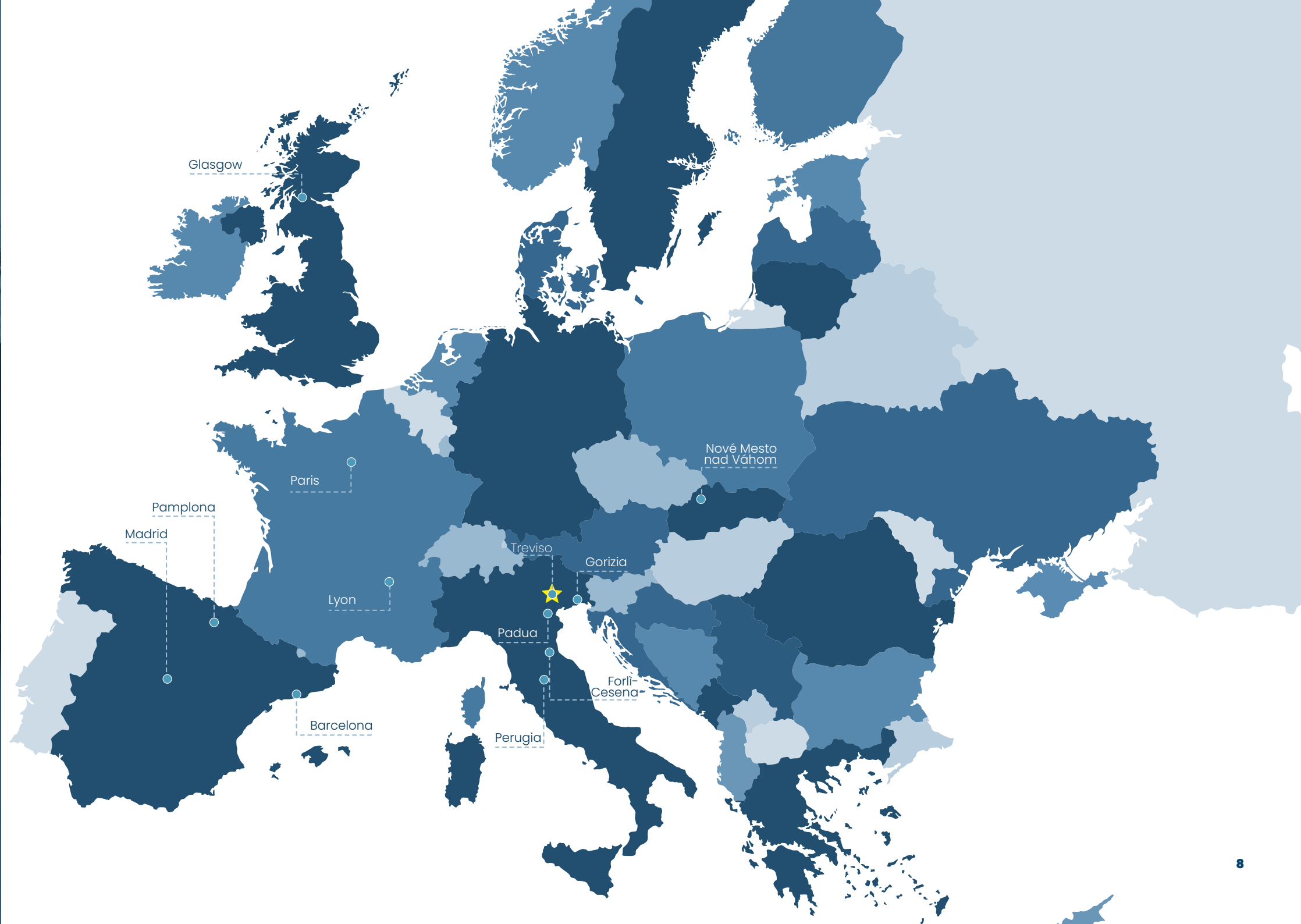
1000+
Employees

11
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, CO₂, Propan und Wasser.

PRODUKTIONSKAPAZITÄT

73.100 m² Produktionsfläche

590.000+ versendete Einheiten

Enex Technologies erreicht eine Produktionskapazität von 73.100 m² 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 44 Jahren sind die Personen in unserem Unternehmen die perfekte Kombination aus Expertise, Know-how und innovativem Mindset. Im Schnitt absolviert jede/r Beschäftigte 19 Trainingsstunden pro Jahr, wodurch unser Einsatz für professionelles Wachstum und kontinuierliches Lernen gestärkt wird.

MIT GUTEM BEISPIEL VORANGEHEN

238.000+ tonnen

CO₂-Einsparungen im Jahr 2025

Nachhaltigkeit steht im Mittelpunkt unserer industriellen Strategie. Im Jahr 2025 trugen wir zur Einsparung von über 238.000 Tonnen Co₂-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
betreffend 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.



PROPAN (R290)
Aufgrund seiner herausragenden thermodynamischen Eigenschaften und eines Treibhauspotenzials von 0,02 ist Propan ein energieeffizientes, zuverlässiges, vielseitiges und kostengünstiges natürliches Kältemittel.



CO₂ (R744)
CO₂ 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 CO₂ vielfach und erfolgreich in gewerblichen und industriellen Kälteanlagen eingesetzt.



WASSER (R718)
Mit einem Treibhauspotenzial von 0 und einer relativ stabilen Kühlleistung gegenüber anderen Kältemitteln ist Wasser das ideale natürliche Kältemittel für Wärmetauscheranwendungen.

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

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

Gewerbliche Kältetechnik

SENNA CO₂ KÜHLAGGREGAT



RENO CO₂-MONOBLOCK-PLUG-AND-PLAY



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 CO₂.

Industrielle Kältetechnik

NCX EVAPORATIVE CONDENSER



INDUSTRIELLE NH₃-KÄLTEMASCHINEN



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



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.

SPLIT- UND KOMPAKT-KLIMAGERÄTE



ETHRATECH

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

Wärmetauscher

V-FÖRMIGER TROCKENKÜHLER



KOBOL

Kobol ist ein führender europäischer Hersteller von Verdampfern, Solekühlern, Kondensatoren, Trockenkühlern, CO₂-Gaskühlern, Rohrschlangen und maßgefertigten Wärmetauschern für die Lebensmittelkonservierung und Klimatisierung.

VERDAMPFERSCHLANGE FÜR LANDWIRTSCHAFTLICHE VERFAHREN



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.

KUNDENSPEZIFISCHE LAMELLENPAKET-WÄRMETAUSCHER



ROEN EST

Roen Est ist ein führender europäischer Anbieter für die Entwicklung und Produktion von Wärmetauschern in den Bereichen Klimaanlage, 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



DISRUPTIVE INNOVATION

Innovation steht im Mittelpunkt von Enex Technologies. Wir treiben das HVAC-R-Angebot kontinuierlich in Richtung 100 % natürliche und hocheffiziente Lösungen voran. Wir bieten die besten natürlichen Lösungen für jede Anwendung.



VERTRAUEN

Geht Leistung niemals auf Kosten von Teamwork, Ethik, Compliance, Sicherheit und Qualität.



WIRKUNG

Zielen all unsere Aktivitäten darauf ab, die menschliche Entwicklung voranzutreiben und gleichzeitig das Leben auf der Erde zu bewahren. Wir sind keine Philosophen, wir sind Macher.



LIEBE

Zeigen wir den Willen, über uns hinauszuwachsen, um unser eigenes Wachstum und das Wachstum der Menschheit zu fördern.

Wir haben das Ziel, alle unsere Standorte CO₂-neutral zu machen

Das neue, **8.000 m²** 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 m² großen Ausstellungsbereich umfasst**.

Enex Technologies investiert zusätzliche 4 Millionen Euro in den Bau eines neuen, **2.000 m² großen**, zertifizierten und mit den besten Prüfeinrichtungen ausgestatteten Labors.



Die wichtigsten ESG-Kennzahlen von Enex Technologies

ENVIRONMENT



Seit 2007 ermöglichte Enex Technologies anhand der Anwendung seiner Geräte durch seine Kunden eine Gesamteinsparung von **1.400.000+** Tonnen CO₂-Äquivalenten.

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

SOCIAL



- Personalstand: 1.000+ Personen in 5 Ländern
- UNI PDR: Zertifizierung für Geschlechtergleichstellung
 - 26 % Geschlechterverhältnis
 - 44 Durchschnittsalter
 - +19.19 Stunden Training pro Person

GOVERNANCE



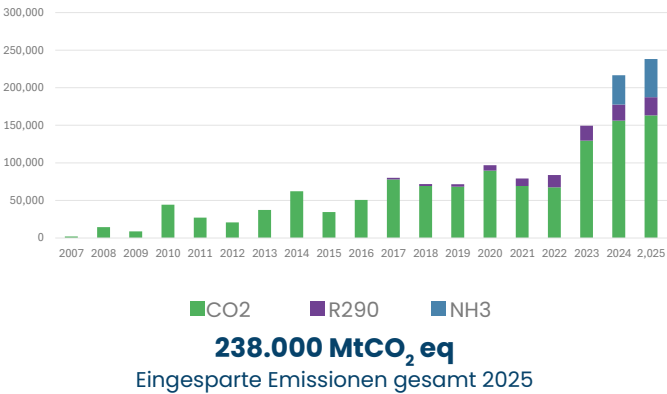
- Nationale und internationale Anerkennung

 - Ecovadis-Bronzemedaille
 - SBTI-Verpflichtungsschreiben unterzeichnet
 - Ration Synesgy B
 - Open-ES 91/100
- Sicherheits- und Qualitätsstandards der Enex Technologies:

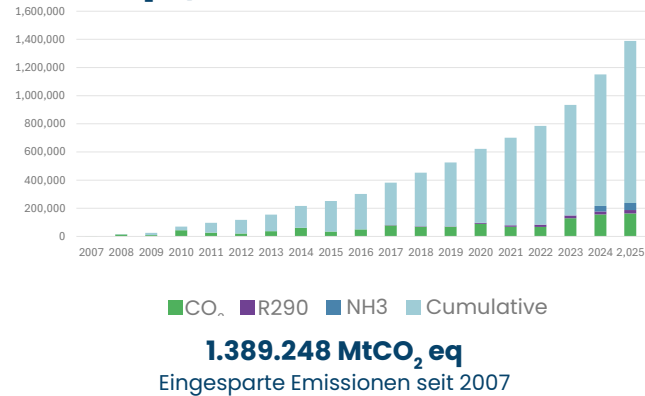
 - ISO 9001
 - ISO 14001
 - ISO 14064
 - ISO 45001

Eingesparte Emissionen

Jährlich eingesparte Emissionen (MtCO₂ eq.)



Kumulative Emissionseinsparung (MtCO₂ eq.)



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



Unione del Caldo e del Freddo Green

