



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 CO₂, 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, telecomunicazioni, data centre 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

VISION

“Cooling for Human
realization and life on earth”

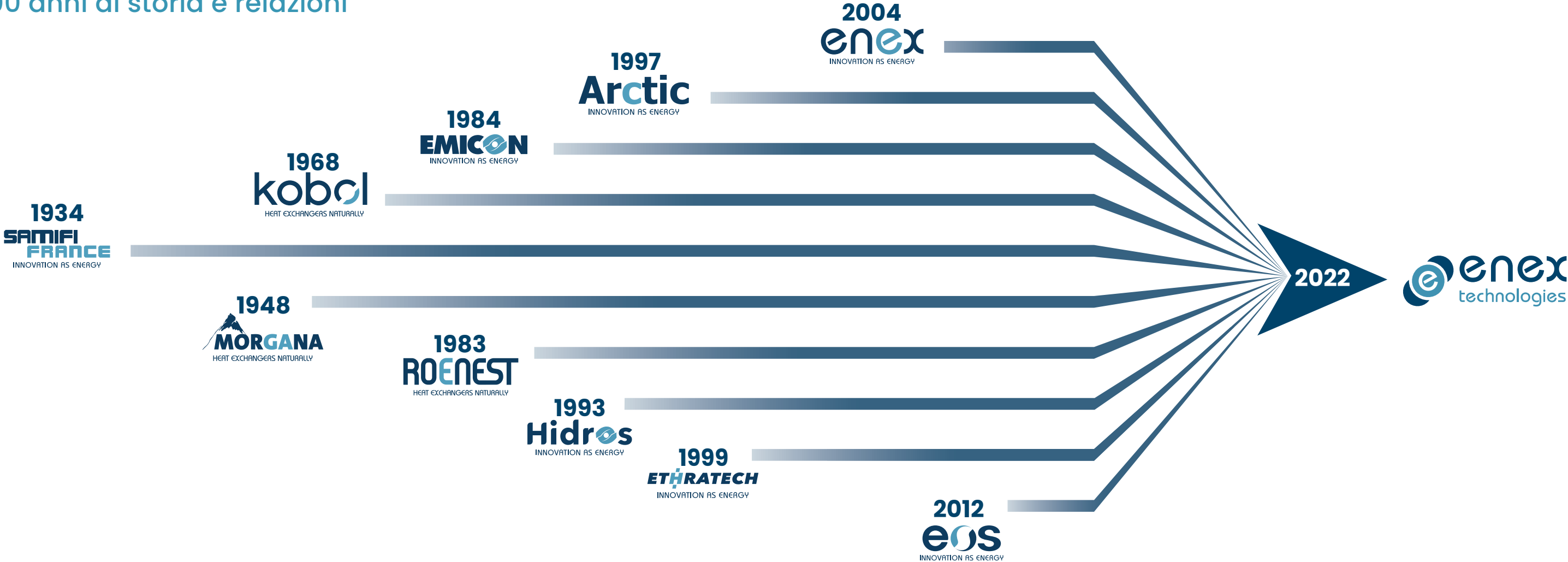
MISSION

“Enable a world cooled and
heated naturally”

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

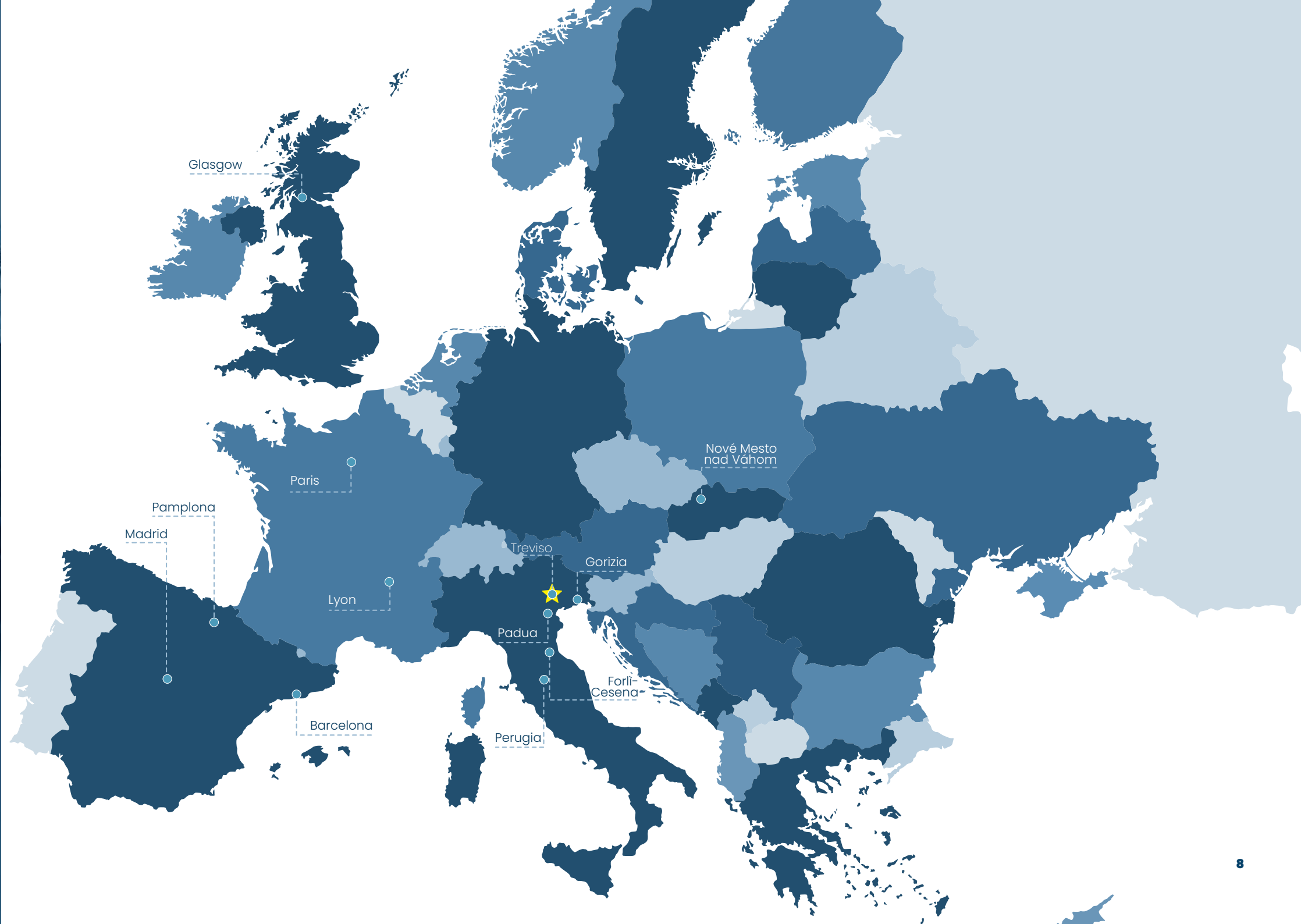
200M€
Revenues

1000+
Employees

11
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, CO₂, propano e acqua.

CAPACITÀ PRODUTTIVA

73.100 m² di superficie produttiva

Oltre **590.000** unità consegnate

Enex Technologies raggiunge un'importante capacità produttiva grazie ai suoi 73.100 m² 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 44 anni, il nostro personale garantisce il perfetto mix di competenze, know-how e mentalità innovativa. In media, ogni dipendente completa 19 ore di formazione all'anno, rafforzando il nostro impegno a favore della crescita professionale e dell'apprendimento continuo.

GUIDARE CON L'ESEMPIO

Oltre **238.000 tonnellate** di CO₂ risparmiate nel 2025

La sostenibilità è al centro della nostra strategia industriale. Nel 2025, abbiamo contribuito a risparmiare oltre 238.000 tonnellate di emissioni di CO₂ 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.



CO₂ (R744)

La CO₂ 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 CO₂ 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			✓	✓	
DATA CENTRE / INDUSTRIAL REFR.					
ENEX INDUSTRIAL	✓	✓	✓✓	✓✓	
HVAC					
EMICON	✓✓	✓	✓✓	✓✓	✓
ETHRATECH		✓	✓		
HEAT EXCHANGERS					
KOBOL	✓✓	✓	✓✓	✓✓	
MORGANA	✓✓	✓	✓✓	✓✓✓	
ROEN EST	✓✓	✓	✓✓	✓✓	
Ammonia CO ₂ Propane Water Low-GWP (Global Warming Potential)					

SOLUZIONI
ALL-IN-ONE

Refrigerazione commerciale

SENNA UNITÀ DI REFRIGERAZIONE A CO₂



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 CO₂.

RENO SOLUZIONE PLUG & PLAY
MONOBLOCCO A CO₂



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 CO₂.

REFRIGERATORI INDUSTRIALI A NH₃



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

DRY COOLER A V



KOBOL

Kobol è un produttore leader in Europa di evaporatori, refrigeratori brine, condensatori, raffreddatori a secco, raffreddatori a CO₂, 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.

I NOSTRI VALORI

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



INNOVAZIONE RIVOLUZIONARIA

L’innovazione è al centro di Enex Technologies. Guidiamo costantemente il settore HVAC-R verso soluzioni 100% naturali e ad alta efficienza. Offriamo le migliori soluzioni naturali per ogni applicazione.



FIDUCIA

EnexTechnologies garantisce prestazioni eccellenti senza mai rinunciare al lavoro di squadra, all’etica, alla conformità, alla sicurezza e alla qualità.



IMPATTO

Tutto quello che facciamo in Enex Technologies è finalizzato a promuovere la crescita delle persone, preservando al contempo la salute del pianeta. Non siamo filosofi, siamo un’azienda che agisce.



AMORE

Noi di Enex Technologies siamo determinati ad andare oltre i nostri limiti per favorire la nostra crescita e quella di tutta l’umanità.

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 1.400.000** 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

- UNI PDR: certificazione in materia di parità di genere
- Rapporto di genere del 26%
- Età media 44 anni
- Più di 19.19 ore di formazione pro-capite

GOVERNANCE



Riconoscimento nazionale e internazionale

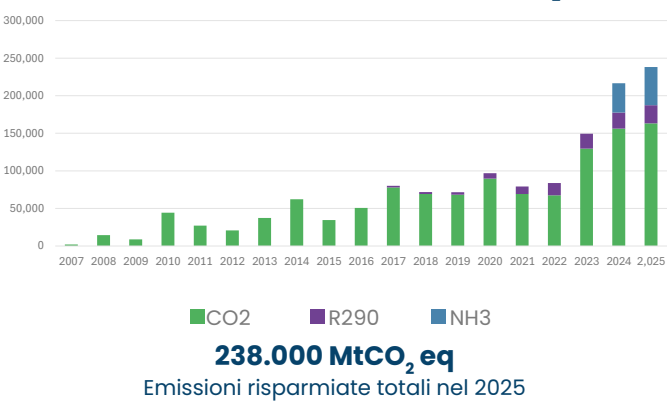
- Medaglia di bronzo Ecovadis
- Lettera di impegno SBTi firmata
- Punteggio Synesgy B
- Open Es 91/100

Standard di sicurezza e qualità di Enex Technologies:

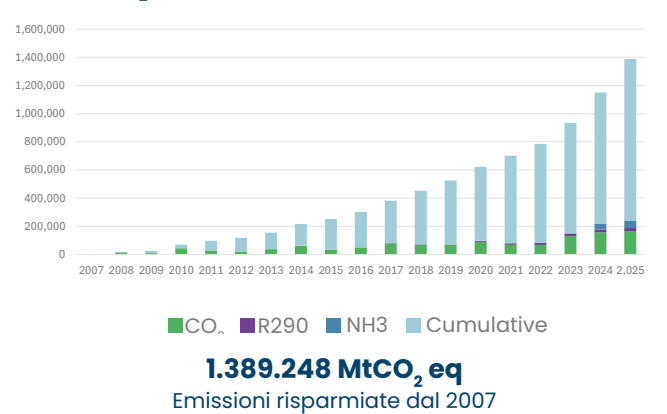
- ISO 9001
- ISO 14001
- ISO 14064
- ISO 45001

Emissioni risparmiate

Emissioni annuali risparmiate (MtCO₂ eq.)



Emissioni cumulative risparmiate (MtCO₂ eq.)



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



