

COMPANY PROFILE | 2026



 **TECO**[®]
REFRIGERATION TECHNOLOGIES



Teco in breve | **Teco at a Glance**

Soluzioni per la refrigerazione in ambito professionale e industriale

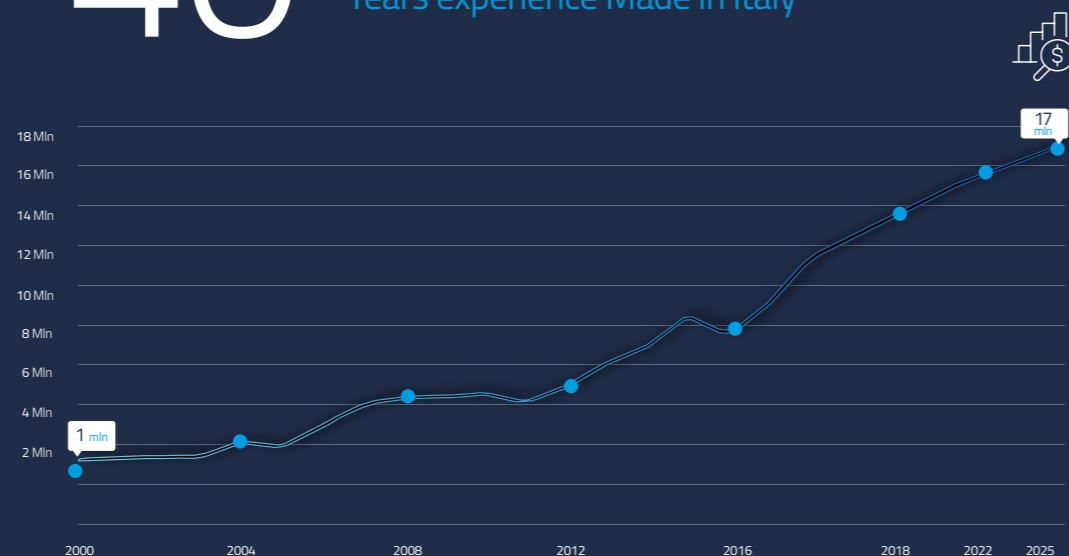
TECO SRL è un'azienda specializzata nella progettazione e costruzione di unità refrigeranti ad elevate prestazioni per differenti settori di applicazione in tutto il mondo. Da quasi quarant'anni proponiamo soluzioni che nascono da un approccio ingegneristico consolidato, che integra sviluppo tecnico, selezione dei componenti e stringenti controlli di qualità. I nostri prodotti uniscono design, flessibilità e un approccio sostenibile che riduce i consumi energetici e l'impatto ambientale.

Cooling solutions for professional and industrial applications

TECO SRL is a company specialized in the design and manufacturing of high-performance refrigeration units for a wide range of applications worldwide. For nearly forty years, we have delivered solutions built on a solid engineering approach that combines technical development, careful component selection, and rigorous quality control. Our products bring together design, flexibility, and a sustainable mindset aimed at reducing energy consumption and environmental impact.

Dati e Risultati | **Data & Results**

40 Anni di esperienza Made in Italy
Years experience Made in Italy



Fatturato € | **Turnover €**

17.000.000,00

Unità | **Units**

50.000

Dipendenti | **Employees**

80

Presenza nel mondo | **Worldwide presence**

Export | **Export**

75%

Un network internazionale fondato sulla fiducia

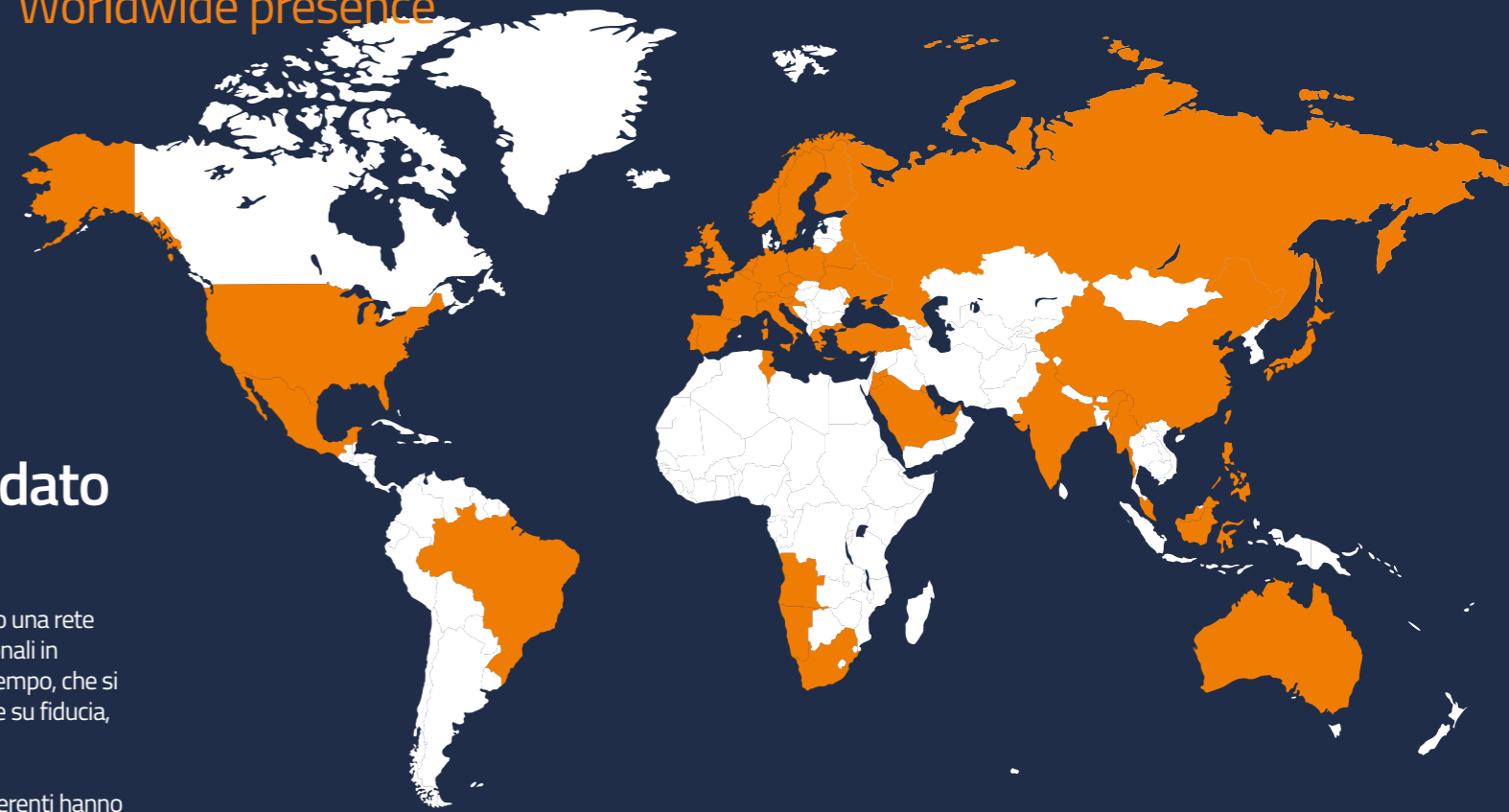
TECO opera a livello internazionale attraverso una rete consolidata di distributori e partner professionali in diversi mercati. Collaborazioni cresciute nel tempo, che si sono trasformate in relazioni durature basate su fiducia, competenza tecnica e idee condivise.

L'offerta diversificata e processi produttivi coerenti hanno rafforzato la nostra presenza globale, permettendoci di supportare clienti e coltivatori in tutto il mondo con soluzioni di refrigerazione affidabili e di qualità.

An international network built on trust

TECO operates internationally through a consolidated network of distributors and professional partners across multiple markets. These collaborations have grown day by day into long-term relationships based on trust, technical knowledge and shared standards.

A diversified product portfolio and consistent manufacturing practices have strengthened our global presence, enabling us to support clients and growers worldwide with reliable refrigeration expertise.



Una presenza globale,
una produzione diversificata
**A Global Presence,
Diversified Production**



Marchi | Brands

Competenze verticali per costruire valore

Operiamo in settori diversi, ciascuno con esigenze e standard specifici: da questa esperienza nascono divisioni specializzate, con competenze mirate e un approccio condiviso. È così che uniamo visione d'insieme e know-how verticale per sviluppare soluzioni coerenti con il mercato, mantenendo costanti qualità e criteri progettuali.

Specialized expertise to create value

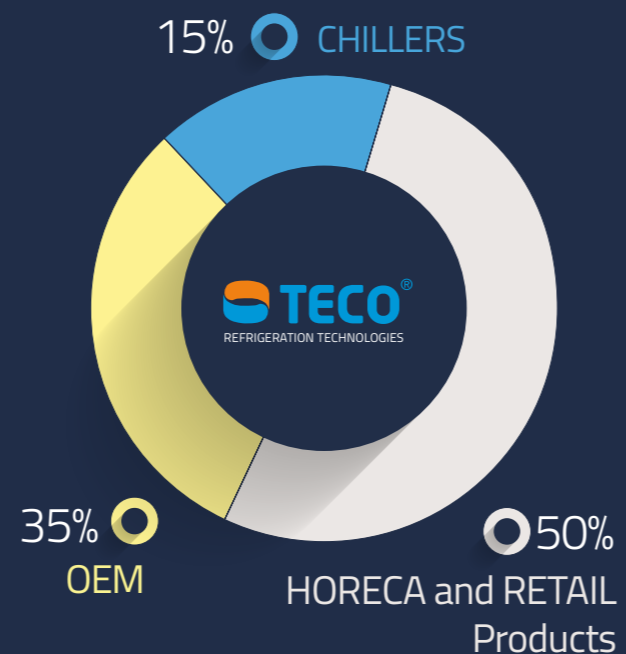
We operate across different sectors, each with its own requirements and standards. From this experience, specialized divisions have emerged, combining focused expertise with a shared approach. This is how we combine a broad vision with in-depth know-how to develop solutions aligned with the market, while keeping our design principles and commitment to quality consistent.



REFRIGERATION TECHNOLOGIES

Brand di riferimento a livello internazionale nella progettazione e costruzione di unità frigorifere ad alte prestazioni, al servizio di molteplici applicazioni in tutto il mondo. Expertise e know-how spaziano su diversi mercati, supportate da innovazioni che rendono l'azienda un punto di riferimento nel settore del freddo.

A globally recognized brand in the design and manufacturing of high-performance refrigeration units, serving a wide range of applications worldwide. Our expertise and know-how span multiple markets, driven by continuous innovation that positions the company as a benchmark in the refrigeration industry.



Soluzioni di refrigerazione avanzate per applicazioni professionali Ho.Re.Ca, dalle unità monoblocco plug-and-play per armadi e banchi ai sistemi remoti con tecnologie HFO e CO₂, fino alla co-creazione e produzione OEM.

Advanced refrigeration solutions for professional Ho.Re.Ca applications, from plug-and-play monoblock units for cabinets and counters to remote systems using HFO and CO₂ technologies, through to OEM co-development and manufacturing.



Chiller refrigeranti per sistemi marini e d'acqua dolce, sviluppati per garantire condizioni termiche stabili e affidabili, contribuendo al benessere dell'ecosistema acquatico e assicurando continuità operativa e flessibilità di installazione.

Refrigeration chillers for marine and freshwater systems, designed to ensure stable and reliable thermal conditions, supporting the health of the aquatic ecosystem while enabling continuous operation and flexible installation.



Soluzioni di raffreddamento avanzate per idroponica, acquaponica e sistemi RDWC, per il mantenimento della temperatura dell'acqua in ambienti di coltivazione controllati, supportando lo sviluppo ottimale delle piante, il funzionamento continuo e l'integrazione semplice in diversi sistemi.

Advanced cooling solutions for hydroponics, aquaponics, and RDWC systems, designed to maintain stable water temperature in controlled growing environments, supporting optimal plant development, continuous operation and seamless integration into a wide range of systems.



Le sfide che risolviamo The challenges we solve

Esperti nella gestione della complessità

La gestione di applicazioni complesse richiede esperienza, controllo e la capacità di garantire risultati costanti nel tempo. Le nostre competenze ci permettono di affrontare questa complessità in modo efficace, offrendo soluzioni affidabili dalle elevate performance.

Expertise in handling complexity

Managing complex applications requires experience, control and the ability to ensure consistent results over time. Our expertise allows us to handle this complexity effectively, supporting our customers with reliable solutions and high performance.

**Progettati per l'efficienza.
Costruiti per durare.
Ispirati all'innovazione.**

**Designed for performance.
Built for reliability.
Inspired by sustainability.**



Stabilità termica

La temperatura influisce direttamente su affidabilità e risultati finali. Le nostre unità sono progettate per mantenere condizioni stabili nel tempo, anche in presenza di funzionamento continuo e ambienti impegnativi, dove anche minime variazioni possono incidere sulle prestazioni.

Thermal stability

Temperature directly impacts reliability and final outcomes. Our units are designed to maintain stable conditions over time, even under continuous use and demanding environments, where even small fluctuations can affect results.



Performance e manutenzione

I nostri sistemi sono progettati per garantire prestazioni costanti nel tempo, senza aumentare le esigenze di manutenzione. Meno interventi e maggiore continuità operativa consentono un utilizzo efficiente, anche in condizioni intensive.

Performance & maintenance

Our systems are designed to ensure consistent performance over time, without increasing maintenance requirements. Fewer interventions and greater operational continuity enable efficient use, even under intensive conditions.



Integrazione

Layout differenti e vincoli di spazio possono rendere l'integrazione complessa. I nostri sistemi si adattano facilmente, integrandosi in modo fluido in diverse configurazioni senza compromettere le prestazioni.

Integration

Different layouts and space constraints can make integration complex. Our systems adapt easily, fitting seamlessly into a wide range of configurations without compromising performance.



Riduzione dei costi

Il consumo energetico e la gestione del sistema influenzano direttamente i costi operativi. Ottimizziamo prestazioni e risorse per migliorare l'efficienza e la sostenibilità nel lungo periodo.

Cost efficiency

Energy consumption and system management directly influence operating costs. We optimize performance and resource use to improve efficiency and support long-term sustainability.



Perché sceglierci
Why choose TECO



Ingegneria italiana su misura

Progettiamo e produciamo in Italia, con un'attenzione costante alla qualità e ai risultati. Su richiesta adattiamo configurazioni e dettagli a requisiti specifici oppure sviluppiamo nuovi prodotti insieme al cliente, in modalità co-design.



Ricerca e Sviluppo

Investiamo costantemente in ricerca e sviluppo per mantenere i nostri prodotti all'avanguardia e rispondere alle esigenze di mercati in continua evoluzione.



Avanzati test di laboratorio

Tutti i nostri prodotti vengono testati internamente, in laboratori controllati che riproducono condizioni reali ed estreme, per verificare e garantire i più alti standard di qualità e performance.



Un partner su cui puoi contare

Il nostro rapporto non si conclude con la consegna: prosegue nel tempo con assistenza tecnica, gestione dei ricambi e supporto continuo, garantendo una collaborazione efficace e duratura.



Scelte GREEN, risultati efficienti

Scegliamo refrigeranti eco-friendly e progettiamo per ridurre i consumi, così da abbassare i costi di gestione rispettando l'ambiente. Un vantaggio concreto per il tuo business e per il pianeta.

Taylored Italian engineering

We design and build in Italy, with a strong focus on quality and results. When needed, we can adapt configurations and details to fit specific customer requests or develop new products on a co-design basis.

Research and Development

We continuously invest in research and development to keep our products at the forefront and to meet the needs of ever-evolving markets.

Advanced Laboratory testing

All our products are tested in-house, within controlled environments that replicate real and extreme conditions, to verify and ensure the highest standards of quality and performance.

A partner you can count on

Our relationship doesn't end with delivery: it continues with technical assistance, spare parts management and constant support, ensuring an effective and long lasting collaboration.

Green choices, efficient results

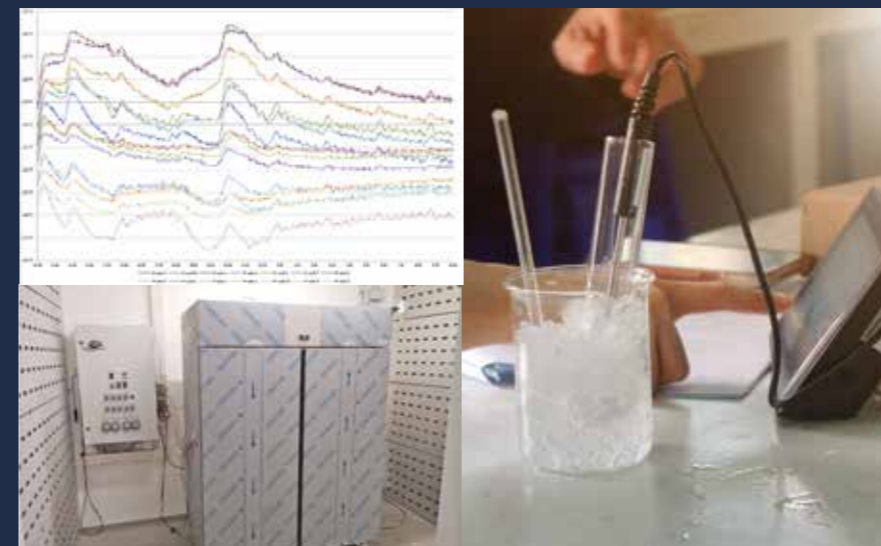
We choose eco-friendly refrigerants and design for low consumption, helping reduce running costs while respecting the environment, a win for your business and the planet.



AVANZATI
TEST
di laboratorio



ADVANCED
LABORATORY
testing



Magazzino | Warehouse



spazi pallet
pallet room



magazzino verticale
vertical warehouse



+



cassetti
drawers





We are **GREEN**

TECO Srl è un'azienda specializzata nella progettazione e produzione di soluzioni per la refrigerazione.

Innovazione e sostenibilità sono al centro della nostra attività: impieghiamo gas refrigeranti ecosostenibili e operiamo in una struttura progettata per ridurre al minimo il consumo energetico e le emissioni. Ogni progetto nasce per soddisfare le necessità del presente, senza dimenticare l'importanza di **un futuro più verde e sostenibile.**

TECO Srl is a company specialized in the design and production of refrigeration solutions.

Innovation and sustainability are at the heart of our business: we use eco-friendly refrigerants and operate in a facility designed to minimize energy consumption and emissions. Every project is created to meet the needs of today, without forgetting the importance of **a greener and more sustainable future.**



SUPPORTS
THE PLANET



460 MWh

COMPLESSIVI PRODOTTI
TOTAL PRODUCTS



298

ALBERI PIANTATI
TREES PLANTED



217,53 tonnellate/tons

CO² NON PRODOTTO
CO² NOT PRODUCED



5,54 MWh

PRODOTTI ANNUALMENTE
PRODUCED ANNUALLY



183,18 tonnellate/tons

RISPARMIO CARBONE STANDARD
STANDARD CARBON SAVINGS

Efficienza e Sostenibilità al Centro
Efficiency and Sustainability at the Core



Esperienza consolidata

TECO utilizza il gas propano R290 nei propri prodotti da molti anni, affermandosi tra le aziende all'avanguardia nell'adozione di refrigeranti ecosostenibili.

Refrigerante ecologico a basso GWP

Il gas R290 è un refrigerante a basso Global Warming Potential (GWP), una scelta rispettosa dell'ambiente che riduce significativamente l'impatto sul clima.

Bassi consumi, grandi risparmi

Grazie alla nostra tecnologia avanzata, i sistemi TECO garantiscono un'elevata efficienza energetica, offrendo bassi consumi e un notevole risparmio economico per i nostri clienti.

Consolidated experience

TECO has been using propane R290 in its products for many years, establishing itself as a leader in the adoption of eco-friendly refrigerants.

Eco-Friendly Refrigerant with Low GWP

R290 is a refrigerant with a low Global Warming Potential (GWP), an environmentally friendly choice that significantly reduces climate impact.

Low Consumption, Significant Savings

With our advanced technology, TECO systems ensure high energy efficiency, providing low energy consumption and considerable cost savings for our customers.



La nostra storia | Our history

TECO è un'azienda italiana che ha trasformato una solida eredità tecnica in una leadership globale. Sebbene la fondazione ufficiale risalgia al 1988, la nostra storia nella refrigerazione ha inizio negli anni '50 con Alberto Turci Visini e le prime soluzioni per la conservazione del pesce. Oggi TECO è un punto di riferimento internazionale nel settore della refrigerazione.

TECO is an Italian company that has transformed a strong technical heritage into global leadership. While the company was officially founded in 1988, our story in refrigeration began in the 1950s with Alberto Turci Visini and the first solutions for fish preservation. Today, TECO stands as an international reference in the refrigeration industry.

1950/60

Origini

Ezio e Bruno Turci si uniscono all'azienda di famiglia specializzata nelle tecnologie del freddo per poi creare una propria azienda di produzione di frigoriferi a corrente continua per imbarcazioni e caravan, ma anche chiller e refrigeratori portatili.

Origins

Ezio and Bruno Turci join the family business, already focused on cooling technologies. Later, they start their own company and produce DC refrigerators for boats and caravans, along with chillers and portable cooling units.

1970/80

Innovazione

Nel 1970 nasce INDEL, che continua a sviluppare soluzioni per imbarcazioni e caravan, raggiungendo anche traguardi significativi come il sistema refrigerante orbitale per le navette spaziali Challenger e Columbia della NASA.

Innovation

In 1970, the team launches INDEL and keeps developing solutions for boats and caravans. INDEL also reaches major milestones, including an orbital refrigeration system for NASA's Challenger and Columbia space shuttles.

1988

Visione

Nel 1988, Ezio e Bruno Turci, insieme a Stelio Bubani, dopo aver ceduto INDEL al gruppo Berloni, fondano TECO, concentrandosi su prodotti per il settore commerciale e l'aquariologia.

Vision

After selling INDEL to the Berloni Group, Ezio and Bruno Turci team up with Stelio Bubani and launch TECO. They focus on products for the commercial sector and aquariology from the very beginning.

2000

Espansione

TECO si espande a livello internazionale grazie alla sua capacità di intercettare i bisogni del mercato e di offrire prodotti affidabili e di qualità superiore.

Expansion

TECO grows internationally by listening closely to market needs and responding with dependable, high-quality products.

2012

Crescita

TECO si espande nel settore retail, dopo aver acquisito la leadership nel settore Ho.re.ca e aver depositato il primo brevetto per monoblocchi per il Foodservice già nel 2001.

Growth

TECO moves into the retail sector after building a strong position in Ho.re.ca and filing its first patent for foodservice monoblock units, as early as 2001.

OGGI | TODAY

La storia continua

TECO continua nel suo percorso di crescita e innovazione continua, lavorando con passione per fornire sempre nuovi prodotti e soluzioni certificate.

The story continues

TECO keeps growing and keeps innovating, with a clear commitment to developing new, certified products and solutions.





Chief Executive Officer (CEO)

Executive Management



Buongiorno,

rivolgo questa mia riflessione a **Clienti, Fornitori e Collaboratori**.

Ai Clienti, perché rappresentano la linfa vitale della nostra Azienda. A loro vanno i nostri più sentiti ringraziamenti e riconoscimenti. Riserviamo loro costante supporto e servizio affinché siano in grado di offrire prodotti tecnologicamente evoluti rendendoli così vincenti e competitivi nel proprio settore.

Ai Fornitori, perché rappresentano una parte integrante dei nostri prodotti e del nostro ciclo produttivo, quindi fondamentali a garantire elevata efficienza e qualità delle nostre unità frigorifere.

Ai miei preziosi e instancabili Collaboratori, perché costituiscono il motore pulsante della nostra impresa. Senza la loro partecipazione e complicità, nulla sarebbe possibile. Le forze in gioco, affinché questo delicato equilibrio funzioni correttamente, si basano su quattro semplici ma fondamentali principi: avanzare, pressare, sostenere e persistere nello sforzo.

Questi principi, uniti a valori fondamentali come il coraggio, la lealtà, la disciplina e il lavoro di squadra, sono gli stessi sui quali si basa il gioco del rugby, attività alla quale partecipo con grande passione e onore già da qualche tempo. Queste stesse regole hanno favorito la crescita sana e vigorosa della nostra Azienda in ambito internazionale, negli anni.

Oltre a questo atteggiamento crediamo fermamente che la Green Technology sia un elemento indispensabile per affrontare le sfide del futuro, e proprio per questo motivo la funzione di Ricerca, Sviluppo e Innovazione costituisce parte integrante delle nostre politiche aziendali.

In conclusione, non mi rimane che augurare a tutti un buon lavoro, certo della condivisione del senso di queste mie parole.

A presto,

Good morning,

I address this reflection to our **Customers, Suppliers, and Partners**.

To our Customers, because they are the essence of our Company. We extend our deepest thanks and appreciation to them. We provide continuous support and service to ensure they can offer technologically advanced products, helping them succeed and remain competitive in their respective sectors.

To our Suppliers, because they are an integral part of our products and production process. They are essential in ensuring the high efficiency, quality, and reliability of our refrigeration units.

To my precious and determined Collaborators, because they are the driving force behind our company. Without their participation and collaboration, nothing would be possible.

The factors that ensure the proper functioning of this delicate balance are rooted in four simple but fundamental principles: move forward, push, support, and persist in the effort. These principles, combined with core values such as courage, loyalty, discipline, and teamwork, are the same ones that underpin rugby - a sport in which I have had the privilege and passion to participate for some time now. These same values have contributed to the healthy and vigorous growth of our Company on the international stage over the years.

In addition to this mindset, we firmly believe that Green Technology is an essential element for facing the challenges of the future. This is the reason why Research, Development, and Innovation play a fundamental role in our corporate policies.

In conclusion, I can only wish everyone a good work ahead, confident that all will agree with the meaning of these words.

See you soon!

CEO | Massimo Turci

Massimo Turci



Team 2025



THE FUTURE OF REFRIGERATION.

SEGUICI | FOLLOW US



www.teconline.com | www.tecous.com

TECO S.r.l. Via G. Ricci Curbastro, 8 - 48124 Fornace Zarattini Ravenna - Italy ☎ +39 0544.408333 🖨 +39 0544.280084

GRAZIE | THANK YOU