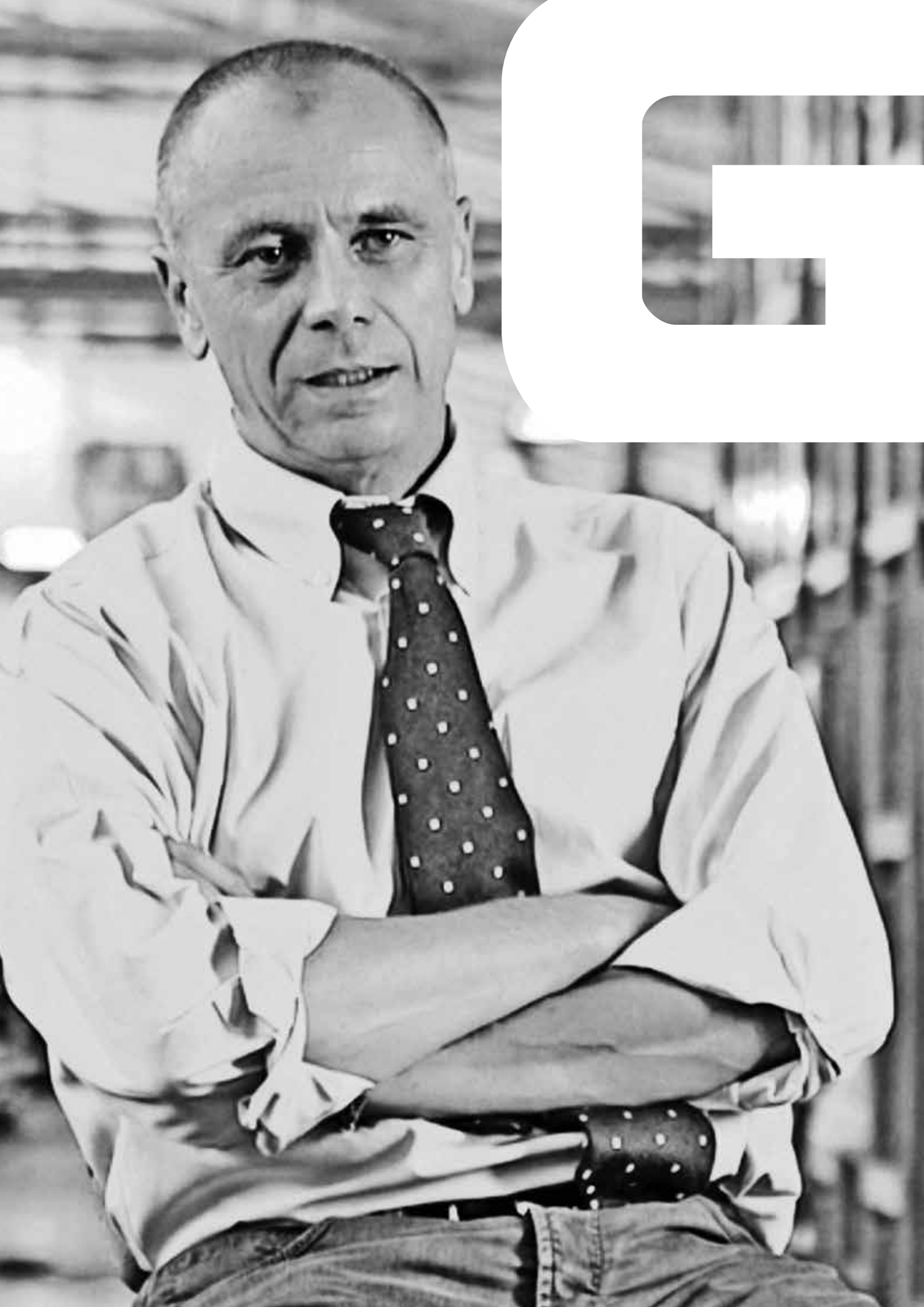




Persone e tecnologia.
L'evoluzione
della climatizzazione.

 **Galletti**
AIR CONDITIONING



SIAMO CONVINTI CHE NEL
NOSTRO SETTORE L'ITALIA
VANTI I MIGLIORI PRODOTTI
AL MONDO IN TERMINI DI
QUALITÀ E PRESTAZIONI.

Luca Galletti
Presidente

La climatizzazione comfort porta il nostro nome.

La Galletti è cresciuta con un'idea chiara del percorso da seguire. Le tre generazioni che si sono succedute alla guida dell'azienda hanno superato le difficoltà di oltre 100 anni di storia grazie alla capacità di rimbocarsi le maniche, ricominciando da zero quando è stato necessario.

La stessa tenacia è stata dimostrata dalle centinaia di persone che, in ambiti diversi tra loro, hanno lavorato dal 1906 a oggi con impegno nell'azienda.

Per questo la Galletti è da sempre riconosciuta come un'azienda fatta di persone, che non si tirano indietro e che ci mettono la faccia.

Credere nello sviluppo interno dei processi strategici ha permesso una crescita costante, anno dopo anno, sviluppando prodotti altamente competitivi in termini di qualità e prestazioni nel settore della climatizzazione comfort, per il terziario e l'area residenziale.

Crescendo, la Galletti ha mantenuto un fortissimo legame con il territorio, investendo in modo rilevante per diventare protagonista sul panorama internazionale.

Oggi è la terza generazione della famiglia a portare avanti un'azienda formata da più di 150 persone e fiore all'occhiello in questo settore del made in Italy.



Ieri

Le prime sfide.

Galletti è un marchio di famiglia da tre generazioni nato a Castel Maggiore, alle porte di Bologna, in un piccolo opificio per la lavorazione del ferro e la riparazione di attrezzi e macchine agricole.

La sua è una storia che inizia più di cent'anni fa, ricca di sfide e successi ma sempre legata al territorio in cui è nata.

La parziale distruzione della fabbrica avvenuta durante la seconda Guerra Mondiale non ha impedito alla piccola bottega di trasformarsi in un'impresa in grado di contare su più di cento dipendenti.

La capacità di adattamento e rilancio di fronte ad ogni evento è da sempre la chiave del successo di Galletti.

Ieri, oggi e domani.



1906

La nascita

Ugo Galletti apre un piccolo opificio alle porte di Bologna (Castelmaggiore), per la lavorazione del ferro e la riparazione di attrezzi agricoli.



1930

La crescita

La Galletti diventa un'impresa che può contare su oltre 100 lavoratori impegnati nella lavorazione della lamiera per conto terzi.

1906

1920

1930

1950



1920

Il freddo nel proprio DNA

La Galletti inizia la sua espansione specializzandosi nella produzione di stampi per il ghiaccio.



1950

La guerra e le grandi commesse

Tocca ai figli Fiorenzo e Luigi Galletti organizzare la ripartenza, che passa dalle commesse prestigiose firmate Ferrari, Lamborghini trattori, Ducati, Landini e Ferrovie dello Stato. Inizia anche la produzione di telai per motocicli.



1960

Il boom

La Galletti abbandona il ruolo di terzista ed entra nel mercato del riscaldamento con il proprio marchio.

1980

Vento del Sol Levante

Nasce la partnership con un'importante azienda di climatizzazione giapponese. Galletti diventa distributore esclusivo per l'Italia di split per il settore residenziale. Nel 1982 l'azienda si sposta nell'attuale sede di Bentivoglio.



1960

1970

1980

1990

1994



1970

Aria nuova

Nuova gamma di prodotti per la climatizzazione. Dopo il settore riscaldamento, la Galletti ottiene un grande successo nel mercato del condizionamento con il ventilconvettore Polar Warm.



1994

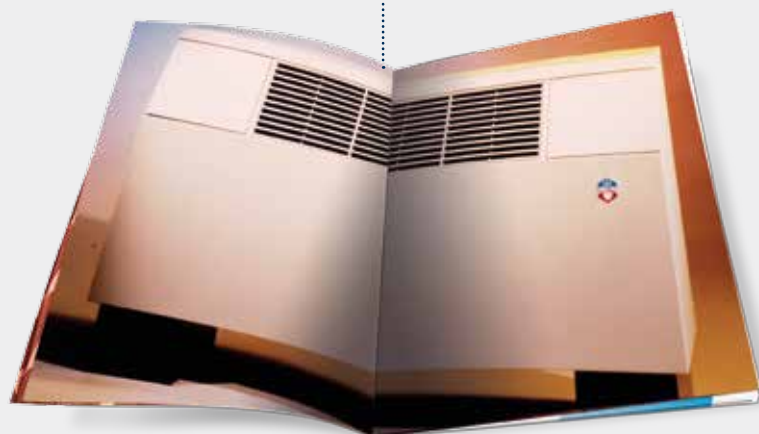
Eurovent

I prodotti Galletti ottengono la certificazione Eurovent. Una garanzia di qualità nel campo della climatizzazione.

1990

Insieme

In questo decennio inizia la costruzione del Gruppo Galletti con l'obiettivo di presidiare con competenze specifiche diverse tutti i settori del HRVAC (heating, refrigeration, ventilation, air conditioning).





2000

Il centenario

La storia dell'azienda raggiunge i 100 anni e prosegue sotto la guida del presidente Luca Galletti, affermando il proprio ruolo di leader nel mercato dei terminali idronici e dei chiller.

2000

2014

2014

Il Gruppo

Oggi il gruppo è composto da sette realtà dell'HRVAC, conta 8 stabilimenti produttivi per un totale di oltre 450 dipendenti.



Oggi

Nuovi traguardi.

Galletti è un'azienda specializzata nella produzione di terminali idronici, chiller e pompe di calore, con competenze specifiche che ne attestano l'importanza nell'ambito della climatizzazione comfort.

Forte della vendita di oltre 2.000.000 di fancoil (dagli anni 70 sono più di 40 anni) e della ventennale esperienza sui chiller e le pompe di calore, l'azienda riesce a far fronte alle nuove richieste del mercato assicurando la massima qualità e affidabilità. Grazie ad una rete di distributori qualificati e centri di assistenza, il supporto è garantito lungo tutta la vita del prodotto.

CHI SIAMO

Il segreto che ha permesso all'azienda di evolversi è il continuo adattamento alle sfide del mercato.

Michele Galletti

Responsabile Divisione Commerciale



L'azienda ha affrontato diverse esperienze come contoterzista fino agli anni '50, ultima fra tutte l'entusiasmante parentesi nel mondo motociclistico come costruttore di telai. Queste esperienze hanno permesso all'azienda di acquisire un notevole know how nella lavorazione della lamiera, aprendo la strada ad un'evoluzione del modo di fare impresa condotto fino a quel momento.

La Galletti entra così negli anni '60 nel mondo della climatizzazione comfort, lanciando un prodotto col proprio marchio in un mercato che stava appena nascendo. Si apre così il filone dei terminali idronici che, ancora oggi, rappresenta un'area strategica dell'azienda, inserita in uno dei cataloghi di prodotto più ampi del settore.

Ai terminali idronici, che da sempre identificano il marchio Galletti in tutto il mondo,

si è affiancato col tempo il segmento dei chiller e delle pompe di calore che è diventato una delle altre aree strategiche di business.

La capacità di produrre internamente semilavorati e componenti strategici ha permesso all'azienda di fare diventare versatilità e flessibilità i propri tratti distintivi e quindi potere proporre prodotti che rispondono al meglio alle specifiche richieste dei clienti.

La nascita negli ultimi anni di un Dipartimento per lo Sviluppo Software e Hardware ha permesso all'azienda di completare il catalogo con il segmento dedicato alla regolazione di terminali idronici, chiller e pompe di calore.

Oggi la Galletti è una delle aziende di riferimento per la climatizzazione comfort su tutto il territorio nazionale, oltre ad esportare i suoi prodotti in Russia, Sudafrica, Nord Africa e Medioriente.

Perché esplorare nuovi confini è sempre stata una prerogativa dell'azienda.

“Rispondere efficacemente alle richieste dei clienti è una delle priorità alla quale prestiamo costante attenzione.”





R&D E PROGETTAZIONE

Quello che rende distintiva la Galletti è il poter contare su una ricerca ed uno sviluppo interni e la flessibilità nei confronti delle richieste dei clienti.

Alessandro Casolari
Direttore Tecnico



Il mercato richiede prodotti sempre più all'avanguardia dal punto di vista della qualità, delle prestazioni e dell'efficienza energetica. Per soddisfare questa necessità, la Galletti fa affidamento da sempre su un moderno dipartimento di **R&D (Research & Development)** interno all'azienda.

Questo reparto è un organo vitale dell'azienda, che lavora in stretta collaborazione con l'area di produzione e il reparto di controllo qualità, per garantire un prodotto studiato nei minimi dettagli. I feedback immediati tra questi reparti e i test sul campo sono necessari per il raggiungimento degli alti standard che la Galletti si prefigge.

Il costante desiderio di migliorare il prodotto va di pari passo con la necessità di affinare le tecniche di ricerca e sviluppo.

L'azienda può contare su una camera calorimetrica per i terminali idronici, una camera climatica per i chiller ed è una delle poche aziende in Italia a poter contare su una camera riverberante per la misurazione reale dei livelli acustici.

Ciò che è sviluppato, concepito, analizzato nel dipartimento R&D, in seguito prende forma nell'Ufficio Tecnico che si occupa della **progettazione meccanica ed elettrica dei terminali idronici, chiller e pompe di calore.**

L'Ufficio Tecnico grazie ad un team dedicato di risorse si occupa anche dello sviluppo da zero di soluzioni software e hardware, attività che permette all'azienda, a differenza di altre concorrenti, di proporsi sul mercato con un'offerta "aperta" alle esigenze dei propri interlocutori.

La sinergia tra le diverse aziende del Gruppo permette un continuo scambio d'informazioni, accresce le competenze e garantisce un'evoluzione ancora più rapida delle tecnologie che la Galletti può applicare ai propri prodotti.

"Partiamo dalla ricerca per migliorare la progettazione, innovando e cercando strade nuove."

PRODUZIONE VERTICALE

“Abbiamo creduto che il passo da compiere fosse quello di adottare uno strumento di lavoro in grado di completare un'opera quasi unica: un centro di lavoro integrato.”

Dario Masina
Direttore di Stabilimento



La lavorazione della lamiera è da sempre nel know how di Galletti. Dopo anni di esperienza in questo settore, l'azienda si è impegnata a realizzare qualcosa di unico che potesse diventare il cuore dell'innovazione e dello sviluppo dei processi di produzione: **il centro di lavorazione automatizzato della lamiera.**

Si tratta di un'unità produttiva all'avanguardia costituita da un sistema che integra

“Abbiamo lavorato moltissimo sui processi, sulle competenze e sugli strumenti.”

un magazzino automatico, un robot per la piegatura di piccole parti, un centro di punzonatura e uno di piegatura.

Questo centro integrato di ultima generazione rappresenta l'esempio lampante di ciò che significa per la Galletti il concetto di “verticalizzazione”.

Le importanti competenze della Galletti, insieme alla grande flessibilità produttiva, nascono, oltre che dall'esperienza, anche dalla capacità di portare all'interno processi strategici, come la lavorazione della lamiera.

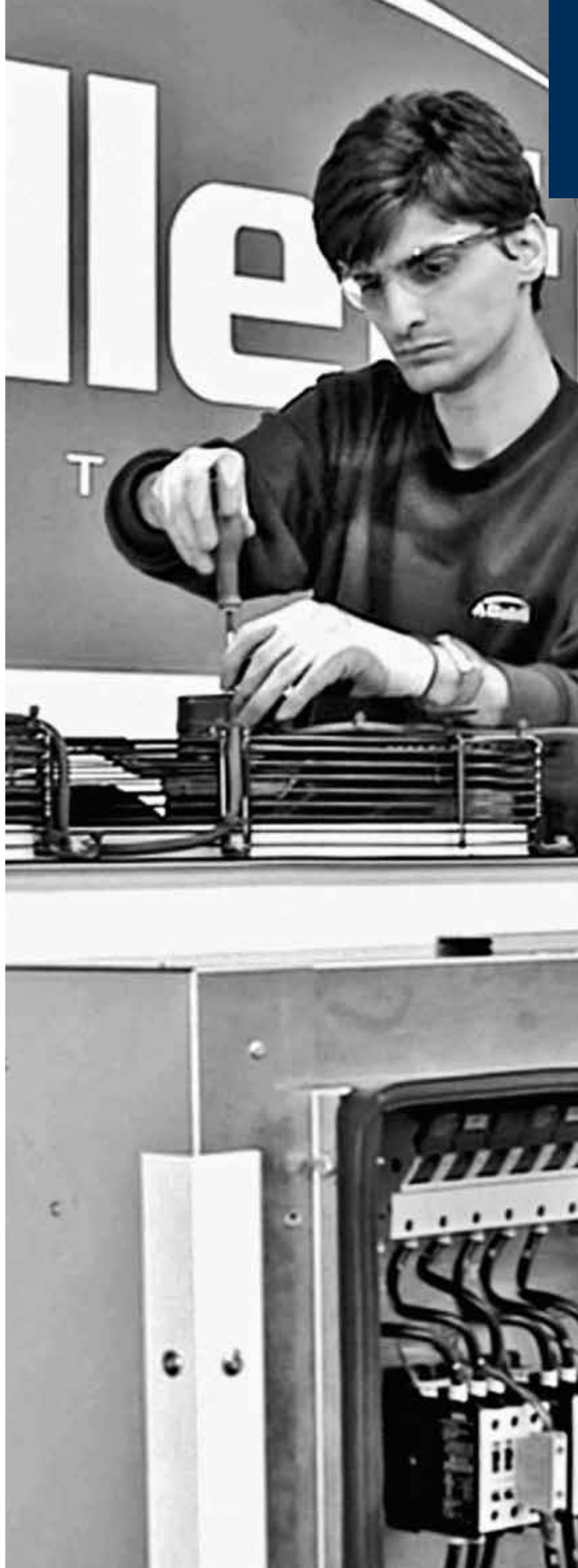
A questa si aggiunge la gestione di altre due importanti lavorazioni: la produzione interna degli scambiatori di calore e lo sviluppo interno di hardware e software di regolazione.



Questi semilavorati e componenti strategici sviluppati, progettati e prodotti in Galletti garantiscono all'azienda un importante vantaggio competitivo rispetto agli altri players presenti sul mercato.

La gestione dei processi produttivi si completa con la realizzazione all'interno dello stabilimento Galletti del prodotto finito: linee semi-automatizzate per l'assemblaggio dei fancoil si affiancano a linee di produzione di chiller e pompe di calore, aria-acqua e acqua-acqua, permettendo alla Galletti di presentarsi sul mercato con propri prodotti inseriti in uno dei cataloghi più ampi del settore.

Linee di produzione e sistemi di lavorazione all'avanguardia sono integrati al meglio con personale dalle elevate competenze, sul quale s'investe continuamente.





QUALITÀ AZIENDALE E DI PRODOTTO

“La qualità di tutti i prodotti Galletti è garantita dalla certificazione Eurovent.”

Marco Marchetti
Assicurazione Qualità



Quando un'idea prende vita sotto forma di progetto, allo stesso tempo nasce un'attenzione per i dettagli che accompagnerà il prodotto fino al post-vendita.

Tutti i componenti vengono testati in laboratorio con prove di resistenza dei materiali, prove anti-corrosione, prove di funzionamento con diversi carichi di lavoro. Nessun prodotto finito lascia la Galletti prima che sia stato effettuato il collaudo

a fine linea con prove di funzionamento di tutti i componenti, prove di sicurezza elettrica e prove di sicurezza del circuito frigorifero.

Solo così tutti i prodotti Galletti possono superare i severi test di qualità e ricevere la **Certificazione Eurovent**, ente europeo di riferimento per il settore che attesta le prestazioni dei terminali idronici e dei chiller.

Per garantire al cliente la miglior offerta possibile non basta la qualità sul prodotto, è necessario organizzare tutta l'azienda secondo rigidi canoni qualitativi e di sicurezza.

Per questo la Galletti vanta da molti anni le massime certificazioni in termini di qualità e sicurezza aziendale come le ISO 9001 e le OHSAS 18001.

“La sicurezza aziendale e la qualità dei prodotti sono conformi alle normative più severe.”

QUALITÀ SERVIZI PRE E POST VENDITA

La forte motivazione delle persone che operano nella Galletti è la chiave di un servizio al cliente costante ed efficace.

Lucio Panigalli

Direttore Amministrativo e Personale



La qualità, la puntualità di consegna e la forte innovazione portata dai nostri prodotti, permette alla Galletti di rimanere nel mondo della climatizzazione con un ruolo da protagonista.

La differenza sul mercato non viene solo dalla qualità dei prodotti ma anche da servizi di pre-vendita e post-vendita affidabili.

È per questo che la Galletti negli ultimi anni ha notevolmente investito in queste aree, sia in termini di struttura sia in termini di formazione alle risorse dedicate.

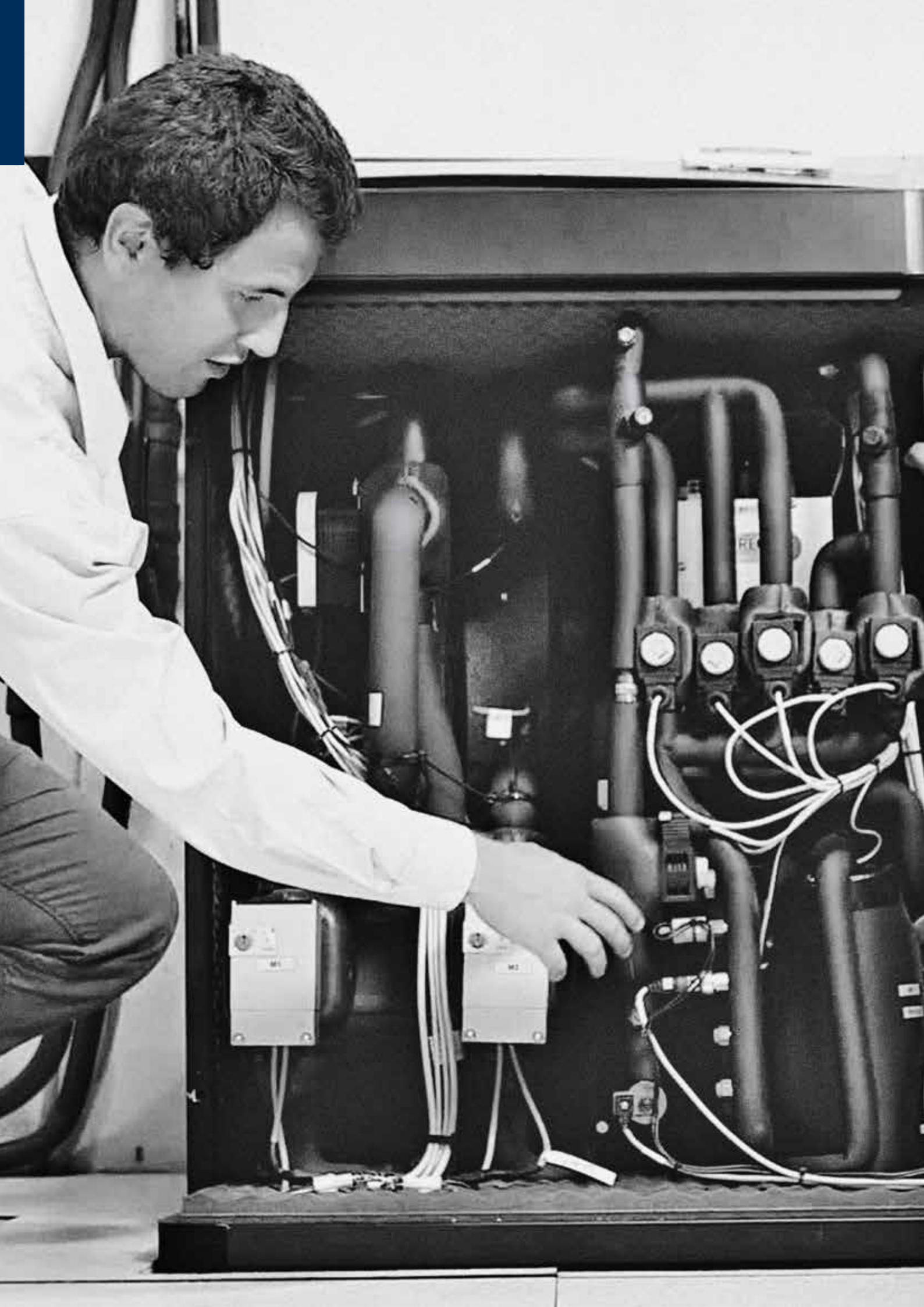
Attraverso l'Ufficio Product Management la Galletti fornisce il migliore supporto tecnico-commerciale per orientare il cliente o il professionista verso le soluzioni più consone alle sue esigenze.

Il rapporto con l'azienda non termina con la consegna del prodotto. Grazie alla struttura di sede dedicata GH Service, l'azienda è in grado di fornire assistenza post-vendita per qualsiasi necessità di riferimento.

Lo scambio e la collaborazione quotidiana tra le aziende del Gruppo favoriscono la crescita delle persone e delle loro competenze.

“La Galletti affianca ai suoi clienti un team preparato con competenze specifiche.”





I PRODOTTI

“L’elevata industrializzazione e capacità produttiva, insieme a una particolare flessibilità nelle fasi di progetto, si traducono, in forma di prodotti, in soddisfazione per gli operatori del settore.”

È passato più di mezzo secolo, cambiano le tipologie d’impianto e le destinazioni d’uso.

Nonostante il cambiamento dei mercati e delle esigenze dei consumatori, la Galletti rimane tra le aziende di riferimento del settore.

L’obiettivo è quello di proporre un’ampia gamma di prodotti, coniugando tecnologia, design e la massima affidabilità.



VENTILCONVETTORI

La più vasta gamma di ventilconvettori presente sul mercato, con mobile di copertura o ad incasso. Ampia scelta di soluzioni per montaggio a pavimento, parete, parete alta, soffitto, canalizzabile.

ESTRO

- 20 modelli da 1 a 11 kW
- 9 differenti versioni costruttive, con mobile di copertura e ad incasso
- 3 motorizzazioni: 3 velocità, 6 velocità, BLDC inverter
- Per impianti a 2 e 4 tubi

FLAT

- 11 modelli da 1 a 4,6 kW
- Mobile di design, installazione a parete e a pavimento/soffitto

2x1

- 3 motorizzazioni: 3 velocità, 6 velocità, BLDC inverter
- Per impianti a 2 e 4 tubi
- Versione 2x1 con motore a 4 velocità e possibilità di convezione naturale

FM

- 3 modelli da 2 a 4 kW
- Installazione a parete alta
- Motore BLDC inverter
- Valvola ON/OFF integrata a 2 o 3 vie



CASSETTE

Cassette idroniche IWC sono il frutto dell'esperienza di Galletti nella progettazione e produzione di terminali di impianti idronici completi d'innovativi sistemi di regolazione.

IWC

- 6 modelli da 2 a 10 kW
- Motori a 4 velocità o BLDC inverter
- Con telecomando a raggi infrarossi o comando a filo
- Per impianti a 2 e 4 tubi



- FANCOIL
- CASSETTE
- AEROTERMI
- UNITÀ CANALIZZABILI

UNITÀ CANALIZZABILI

Unità a media e alta prevalenza, con possibilità di funzionamento orizzontale o verticale.

DUCTIMAX

- 12 modelli da 2 a 8 kW
- Motori multivelocità (fino a 7) o BLDC inverter
- Batteria di scambio termico a 3 e 4 ranghi
- Per impianti a 2 e 4 tubi



PWN

- 9 modelli da 2,5 a 10 kW
- Motori a 7 velocità o BLDC inverter
- Batteria di scambio termico fino a 6 ranghi
- Per impianti a 2 e 4 tubi



UTN

- 14 modelli da 2 a 22 kW
- Motori a 3 velocità o BLDC inverter
- Portata aria fino a 4000 m³/h
- Per impianti a 2 e 4 tubi



AEROTERMI

Per il riscaldamento di ambienti con grandi volumi, ad uso magazzino, industriale o commerciale, installabili a parete e a soffitto.

AREO

- 18 modelli da 3 a 98 kW
- Motori AC o BLDC inverter
- Batteria di scambio termico fino a 4 ranghi
- Funzionamento con acqua refrigerata, calda, surriscaldata e vapore saturo



REFRIGERATORI D'ACQUA E POMPE DI CALORE CON DISSIPAZIONE IN ARIA

Refrigeratori d'acqua e pompe di calore, con condensazione in aria, con range di potenze da 4 a 1200 kW, progettati per privilegiare l'efficienza energetica e soddisfare tutte le richieste progettuali e di installazione.

MPIDC

- 5 modelli da 10 a 29 kW, monoblocco per installazione all'esterno, con dissipazione in aria
- Solo freddo e pompa di calore
- Compressore BLDC inverter
- Kit idronico integrato



MCI

- 5 modelli da 5 a 13 kW monoblocco per installazione all'esterno, con dissipazione in aria
- Pompe di calore Classe A+ e A++
- Unità FULL INVERTER (compressore, pompa e ventilatori)
- Kit idronico con pompa e vaso di espansione incorporato



MPE

- 25 modelli da 4 a 76 kW, monoblocco per installazione all'esterno, con dissipazione in aria
- Solo freddo e pompa di calore
- Mono o bi compressore
- Kit idronico integrato



V-IPER

- 20 modelli da 50 a 380 kW per installazione all'esterno con dissipazione in aria
- Classe A in modalità chiller e pompa di calore
- Unità solo freddo con batterie a microcanali con trattamento protettivo
- Soluzioni monociruito e biciruito, funzionamento ottimizzato a carico parziale



SCX

- 22 modelli da 80 a 360 kW, monoblocco per installazione all'esterno, con dissipazione in aria
- Solo freddo, pompa di calore e recupero totale
- Soluzioni tandem e trio per un'elevata efficienza ai carichi parziali
- Kit idronico integrato



LCX

- 16 modelli da 60 a 360 kW, monoblocco per installazione all'esterno, con dissipazione in aria
- Solo freddo e pompa di calore ad alta efficienza, 3 allestimenti acustici
- Fino a 4 compressori mono e bicircuito
- Kit idronico integrato



MTE

- Motocondensanti ad aria
- 29 modelli da 5 a 213 kW, monoblocco per installazione all'esterno
- Solo freddo
- Fino a 4 compressori mono e bicircuito



LSE

- 12 modelli da 360 a 1200 kW, monoblocco per installazione all'esterno, con dissipazione in aria
- Solo freddo e pompa di calore, standard e silenziato
- Fino a 12 compressori su 4 circuiti frigo
- Kit idronico integrato



REFRIGERATORI DI ACQUA E POMPE DI CALORE CON DISSIPAZIONE IN ACQUA

Refrigeratori di acqua e pompe di calore, con condensazione in acqua, con range di potenze da 5 a 680 kW, progettati per privilegiare l'efficienza energetica, la flessibilità di installazione, con la possibilità di dissipare sul terreno, in falda o mediante drycooler e condensatori remoti.

MCW

- 11 modelli da 5 a 40 kW, monoblocco per installazione all'interno, con dissipazione in acqua
- Solo freddo e pompa di calore
- Monocompressore, monocircuito
- Kit idronico integrato



LEW

- 24 modelli da 50 a 680 kW, monoblocco per installazione all'interno, con dissipazione in acqua

LER

- Solo freddo e pompa di calore, standard o silenziato
- Fino a 6 compressori su 2 circuiti frigoriferi
- Kit idronico in opzione
- Disponibile anche in versione senza condensatore (motoevaporante)



- ACQUA-ACQUA
- POLIVALENTI AD ARIA

POMPE DI CALORE POLIVALENTI A RECUPERO TOTALE

La sempre crescente esigenza di ridurre i consumi energetici ed aumentare l'efficienza di produzione di acqua refrigerata (per il condizionamento dell'aria) e di acqua calda (per il riscaldamento ed il sanitario), unita alla necessità di rendere tali processi indipendenti tra loro e dalla stagione di funzionamento, trova la sua piena realizzazione nelle nuove serie di UNITÀ POLIVALENTI Galletti.

Il termine polivalente nella sua accezione "vera" indica una macchina capace di recupero totale nella fase estiva allo scopo di produrre acqua calda sanitaria, ovvero acqua calda per usi differenti (senza dovere invertire il ciclo frigorifero con le conseguenti inevitabili perdite di efficienza e comfort che ne deriverebbero).

HiWarm e HiWarm Compact sono due pompe di calore aria-acqua polivalenti a recupero totale con tecnologia inverter BLDC progettate per applicazioni residenziali fino ai 35 kW.

HIWARM

- 3 modelli da 2 a 33 kW, con dissipazione in aria, in esecuzione split
- Produzione di ACS 365 gg/anno
- Compressore BLDC inverter
- Kit idronico integrato con pompe EC



HIWARM COMPACT

- 5 modelli da 2 a 39 kW, con dissipazione in aria, monoblocco compatto per installazione esterna
- Produzione di ACS 365 gg/anno
- Compressore BLDC inverter
- Kit idronico integrato



I PRODOTTI:

CHILLER E POMPE DI CALORE, REGOLAZIONE E SUPERVISIONE

Le unità LCP e LEP presentano 4 connessioni idrauliche che consentono indifferentemente l'installazione in impianti a 2 o a 4 tubi, asservita ad impianti di climatizzazione e produzione ACS oppure ad impianti con necessità contemporanea di riscaldamento e raffreddamento / deumidificazione.

LCP

- 16 modelli da 50 a 320 kW, con dissipazione in aria, monoblocco per installazione all'esterno
- Per impianti a 2 tubi + ACS oppure per impianti a 4 tubi
- Fino a 4 compressori su 2 circuiti frigorifero
- Kit idronico integrato



LEP

- 19 modelli da 40 a 420 kW, con dissipazione in acqua, monoblocco per installazione all'interno
- Per impianti a 2 tubi + ACS oppure per impianti a 4 tubi
- Fino a 4 compressori su 2 circuiti frigorifero
- Kit idronici in opzione



- POLIVALENTI AD ARIA E AD ACQUA
- CONTROLLI ELETTRONICI
- SUPERVISIONE D'IMPIANTO

CONTROLLORI ELETTRONICI A MICROPROCESSORE

Controllare la climatizzazione diventa semplice e immediato. L'effettivo comfort ambiente è accessibile in modo efficace grazie ai controllori elettronici a microprocessore Galletti.

Design e tecnologia s'incontrano nei comandi con display a cristalli liquidi di ultima generazione per il controllo del terminale idronico, dei chiller, della pompa di calore o del sistema integrato.

Sistemi di gestione, opzioni master/slave, regolazione auto adattiva, gestione dell'umidità ambiente sono solo alcuni dei principali plus di una proposta qualificata ed affidabile.

MY COMFORT

- Controllore per terminali di impianti idronici con display LCD
- Misura di temperatura aria e acqua e umidità ambiente
- 4 Uscite digitali ed analogiche
- Porta di comunicazione seriale

EVO

- Controllore per terminali di impianti idronici con display LCD remoto
- Misura di temperatura aria e acqua e umidità ambiente
- 4 Uscite digitali ed analogiche
- 2 porte di comunicazione seriale

EVO SYSTEM

- Controllore elettronico per impianti con pompa di calore
- Attivazione automatica pompa di calore/ integrazione su base convenienza / efficienza
- Controllo accumuli termici (utente / ACS)
- Gestione pompe / valvole regolazione

ERGO

- Software di gestione di impianti
- Protocollo modbus, 247 punti gestiti
- Gestione funzionamento chiller e terminali idronici
- Analisi funzionamento impianto



Gruppo Galletti. Crescere insieme.

Dall'intuizione di un pool di manager nasce il Gruppo Galletti.

La crescita dell'azienda Galletti e l'evoluzione del mercato hanno aperto la strada all'ingresso di altre sei importanti realtà imprenditoriali, tutte italiane, in grado di potere offrire un pacchetto completo di prodotti e servizi.

Nasce così il Gruppo Galletti. Ogni azienda ha un'identità ben definita con specifiche competenze che mette a disposizione del Gruppo per potersi presentare come un unico partner nel settore dell'HRVAC.

La volontà di mantenere i processi strategici all'interno dell'azienda è la chiave del successo del Gruppo Galletti, capace, grazie a notevoli investimenti, di fare registrare negli ultimi anni una costante crescita.



GALLETTI

Azienda di riferimento del settore della climatizzazione comfort, leader nella produzione di terminali idronici, chiller e pompe di calore.



HIREF

Innovazione e flessibilità sono le parole d'ordine di questa azienda che offre soluzioni tecnologiche nel settore della climatizzazione per ambienti ad alta densità di potenza.



CETRA

Marchio storico del settore, Cetra oggi è l'azienda del Gruppo che presidia il mercato del trattamento dell'aria per il residenziale e il terziario.



ENEREN

Grazie a un team di competenze integrate Eneren fornisce pacchetti completi a 360 gradi in termini di servizi e prodotti in ambito geotermia, fotovoltaico, biomasse.



HIDEW

Grazie all'importante know how sviluppato nel settore della deumidifica, l'azienda offre un vasto catalogo di deumidificatori abbinabili a sistemi radianti residenziali, deumidificatori industriali e per piscine.



TECNO REFRIGERATION

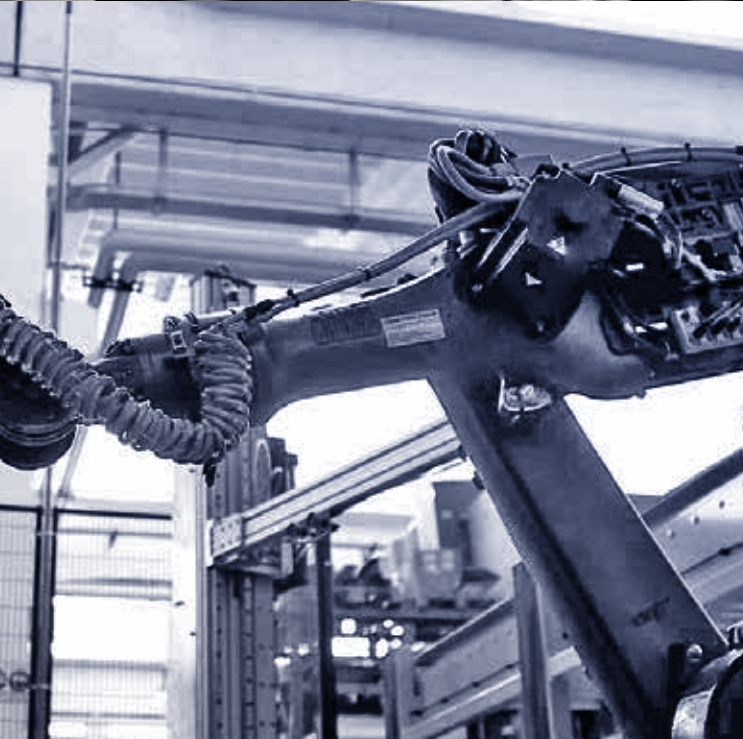
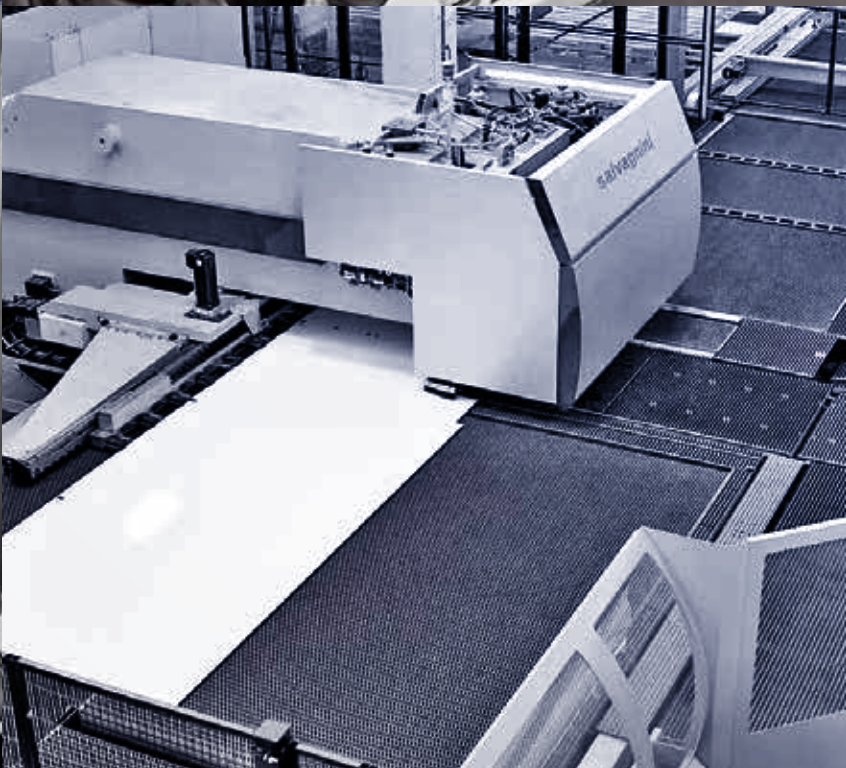
Refrigerazione commerciale e climatizzazione per il settore navale e ferroviario sono le specializzazioni di Tecno Refrigeration.



GH SERVICE

Offre servizi di manutenzione, assistenza e supporto post-vendita per i prodotti di tutte le realtà del Gruppo Galletti.







Galletti S.p.A.

Via L.Romagnoli, 12/a | 40010 Bentivoglio (BO) ITALY | T +39 051 8908111 | F +39 051 8908122/3 | www.galletti.it

GACPIX171A