

Infrico

Líder en fabricación de equipos de refrigeración comercial eficientes

La empresa española Infrico se ha convertido en líder en la fabricación de equipos de frío comercial. La compañía encabeza el sector tras haberse centrado en buscar el bienestar de las personas y en la construcción de un futuro mejor a través del desarrollo de maquinaria especializada y eficiente, que garantiza una perfecta conservación en materia de frío, asegurando la satisfacción plena de quienes confían en los equipos de Infrico para sus negocios de restauración como restaurantes, caterings de hoteles, pastelería, panadería, heladerías o supermercados, entre otros.

Infrico nace en 1986 de la mano de José y Juan Torres Tenllado, dos hermanos emprendedores que siempre han tenido un objetivo claro: generar las mejores soluciones de refrigeración adaptadas a las necesidades específicas de cada cliente. Vanguardia tecnológica, calidad certificada y la excelencia de sus productos son las garantías que avalan el permanente compromiso de innovación que ha posicionado a todas las empresas de Grupo Infrico, Infrico, Infrico Supermarket, Impafri e Infrico Medcare como líderes absolutos en el sector del equipamiento del frío comercial. Esta última empresa, Infrico Medcare, nace hace menos de dos años para ayudar a quienes más lo necesitan desarrollando equipamiento de última generación para contribuir a que doctores, sanitarios, farmacéuticos y químicos, puedan poner en práctica sus avances médicos contribuyendo, de esta forma, al progreso y a la mejora de la calidad de vida de todos. Se trata de equipos destinados a conservar muestras de alto valor añadido como son la san-

gre y los órganos o los tejidos humanos.

En el caso de Infrico, La empresa ofrece una muy amplia gama de maquinaria que abarca todo lo relacionado con el frío para el sector HORECA, panadería, pastelería, heladería, catering y también Supermarket, mediante su línea específica.

Con clientes en todo el mundo y una gran cuota de mercado nacional, la compañía, que se encuentra en un continuo proceso de crecimiento y expansión, cuenta en la actualidad con más de cuatrocientos empleados repartidos en 13 delegaciones en España y 15 en el extranjero. Además, en una firme apuesta por la estabilidad y el bienestar social, más del 90% de los trabajadores son empleados fijos y en el último ejercicio se ha duplicado la plantilla. Destacan los profesionales con formación de postgrado, los operarios altamente cualificados y, desde hace varios años, Infrico colabora con el sistema de Formación Profesional Dual que permite que jóvenes realicen parte de su formación en la sede de la empresa.

Precisamente, sus centros de producción están ubicados en Lucena, en la provincia de Córdoba, son unas de las instalaciones industriales más modernas de España. Tres plantas que cuenta con una superficie total de 160.000 metros cuadrados destinados a producción, actividades logísticas y oficinas y que poseen parking para empleados y un comedor para trabajadores con precios muy reducidos, entre otros aliados.

La compañía, que posee el Certificado de Origen Español Certificado (OEC) que acredita que sus productos son fabricados en España, se ha convertido en la primera compañía del sector que logra este sello tras superar con éxito su exigente proceso de auditoría.

CALIDAD, EXCELENCIA Y VANGUARDIA TECNOLÓGICA

Infrico destaca, sobre todo, por la calidad. Diseño y la tecnología más puntera para ofrecer excelencia y profesionalidad en todas y cada una de las más de 1500 referen-



Los conocidos Hermanos Torres eligen Infrico porque conocen la alta calidad de la empresa

cias de su catálogo. Todas garantizadas por las certificaciones, premios y distinciones más importantes del panorama internacional. Los puntos fuertes de la nueva gama de productos Infrico son muchos a destacar un mayor espesor de aislamiento que incrementa la eficiencia energética logrando, a su vez, un menor consumo eléctrico de los equipos y, también, la estética de los equipos, con puertas de cristal sin marco que permite la total visión del producto expuesto, el lateral display todo cristal para una visión 360 y los tiradores de diseño con agarre ergonómico. Mejoras todas ellas que han sido muy bien valorada por el exigente sector HORECA por la cantidad de beneficios que reportan al producto final, al lograr conservar de una manera óptima la frescura y las propiedades organolépticas de los alimentos. Estas bondades son fruto de la llamada "Calidad Garantizada Infrico", una certificación propia que supervisa y acredita la excelencia de los abatidores, mesas, armarios, expositores, murales y vitrinas Infrico, resultado de probar todas y cada una de las máquinas que se fabrican.

UNA EMPRESA COMPROMETIDA

El ADN de Infrico recoge fielmente la política de Responsabilidad Social de la Compañía, RSC, donde cobran protagonismo el respeto por el medio ambiente y la apuesta por el entorno sostenible, la igualdad de oportunidades y, por supuesto, la contribución de la mejora de la sociedad ayudando a las instituciones que lo necesitan. En esta línea, especialmente notable está siendo la campaña de ayuda a la Asociación Española Contra el Cáncer, donando una parte de las ventas de cada equipo, entre otras colaboraciones. El compromiso con el medio ambiente de Infrico es una realidad. La empresa ha sido incluida en el listado Greenpeace Cooltechnologies, un ranking que destaca a las compañías que usan refrigerantes naturales y una gran variedad de tec-

nologías de refrigeración sostenibles, seguras y comercialmente testadas a diferencia de otras empresas que abusan de refrigerantes fluorados de peligrosas consecuencias para el medio ambiente.

Infrico, que ha superado con éxito los exhaustivos procesos de auditoría que demuestran que su compromiso con el mantenimiento del medio ambiente es una realidad avalada por los expertos en la defensa y protección de nuestro planeta, es igualmente exigente con el origen de las fuentes de energía, la cantidad de recursos consumidos y las sustancias químicas involucradas en la producción de los dispositivos tecnológicos. Y política no se limita a la forma de fabricar, sino que también se hace extensiva a la construcción y es que, si hablamos de sostenibilidad, Infrico predica con el ejemplo a la hora de edificar sus centros. Este año, por ejemplo, se ponía marcha la fábrica de INFRICO Supermarket que destaca por estar realizada con materiales con un impacto mínimo en el entorno natural. En la planta de fabricación y el centro logístico general también se han optimizado al máximo los recursos naturales y la luz natural para que el trabajo se realice en condiciones óptimas. Igualmente se realiza un tratamiento adecuado de los residuos, apostando por el reciclaje y la reutilización de materiales.

PROYECTADOS EN EL FUTURO

En los últimos tiempos, Grupo Infrico vive la total modernización de sus procesos productivos al incorporar la tecnología más puntera. Además, las compañías del grupo están incorporando SAP y SPECIFI para ampliar su horizonte comercial con el objeto de que los clientes puedan tener los equipos Infrico desde cualquier punto y a solo un clic de distancia. Recientemente, y como parte de la modernización de su estrategia digital, Infrico se ha convertido en la primera empresa del sector del frío industrial en contar con un chatbox en su web, www.infrico.es, para que clientes y usuarios puedan comunicarse con la empresa y satisfacer adecuadamente sus demandas y necesidades.



Más de 160.000 metros cuadrados en pleno corazón de Córdoba y 1500 referencias posicionan a Infrico como líderes en su sector

