

Grupo Infrico

35 años

Desde 1986



Infrico

Impafri

Infrico
supermarket

Infrico
medcare

bu
you

Company Profile 2021

Grupo Infrico®



Infrico Horeca
40.000 m²

Oficina principal / Main office









Grupo Infrico®

INFRICO nace en 1986 con 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 su compromiso de innovación y que la han posicionado como líderes absolutos en el sector del equipamiento del frío comercial.

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, a través del frío. También el sector biomédico y de laboratorio con su prestigiosa línea **Infrico Medcare**.

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 quinientos empleados repartidos en 13 delegaciones en España y 16 en el extranjero. Además, en una firme apuesta por la estabilidad y el bienestar social, más del 90% de los trabajadores son empleados fijos.

Infrico posee el Certificado de **Origen Español Certificado** [O.E.C.] que acredita que sus productos son fabricados en España, convirtiéndose así en la primera compañía del sector que logra este sello en nuestro país, tras superar con éxito su exhaustivo proceso de auditoría.

Sus centros de producción ubicados en Lucena, en la provincia de Córdoba, son unas de las instalaciones industriales más modernas de España. Tres plantas, Infrico, Infrico Supermarket e Impafri, que cuentan con una superficie total de **160.000 metros cuadrados** destinados a producción, actividades logísticas y oficinas.

Infrico Group®

INFRICO was born in 1986 with a clear objective: to generate the best cooling solutions adapted to the specific needs of each client. **Technological vanguard, certified quality and the excellence of its products are the guarantees** to support its commitment to innovation and that have positioned it as absolute leaders in the commercial refrigeration equipment. The company offers a very wide range of machinery that covers everything related to cold for the **HORECA** sector, bakery, pastry, ice cream, catering and also **Supermarket**, through its specific line, thanks to cold. Also, the biomedical and laboratory sector, with its prestigious **Infrico Medcare** line.

It has customers around the world and a large share of the national market, the company, which is in a continuous process of growth and expansion, currently has more than five hundred employees spread across 13 delegations in Spain and 16 abroad. In addition, in a firm commitment to stability and social welfare, more than 90% of workers are permanent employees.

The company has **Spanish Origin Certificate** [S.O.C.] that certifies that its products are manufactured in Spain, thus becoming the first company in this sector in Spain to achieve this seal after successfully completing its exhaustive audit process.

The Production Centers are located in Lucena, in the province of Cordoba, they are one of the most modern industrial facilities in Spain. Three plants that have a total area of **160.000 square meters** for production, logistics activities and offices.



13 Delegaciones

13 Delegations



16 Delegaciones

16 Delegations



Mas de 500 trabajadores

More than 500 employees



Certificado Origen Español

Spanish Origin Certificate

160.000 m² dedicados a la fabricación de equipos de refrigeración comercial de última generación

**160.000 m² dedicated to the manufacture of
comercial refrigeration equipment of last generation**





INFRICO cumple 35 años generando las mejores soluciones de refrigeración, cubriendo las necesidades particulares de cada cliente.

Aunando vanguardia tecnológica y el más alto estándar de calidad y excelencia, nuestros productos también están comprometidos con la eficiencia energética, el diseño, la seguridad y la salud. La combinación de estos atributos, junto con nuestro esfuerzo por cumplir con la satisfacción del cliente, ha posicionado a la empresa en la cima del sector de equipos de refrigeración comercial.

Infrico celebrates 35 years generating the best cooling solutions, meeting the particular needs of each customer.

Combining technological leadership with the highest standards of quality and excellence, our products are also committed to energy efficiency, design, safety and health.

The combination of these attributes, together with our efforts to meet customer satisfaction, has positioned the company at the top of the commercial refrigeration equipment sector.

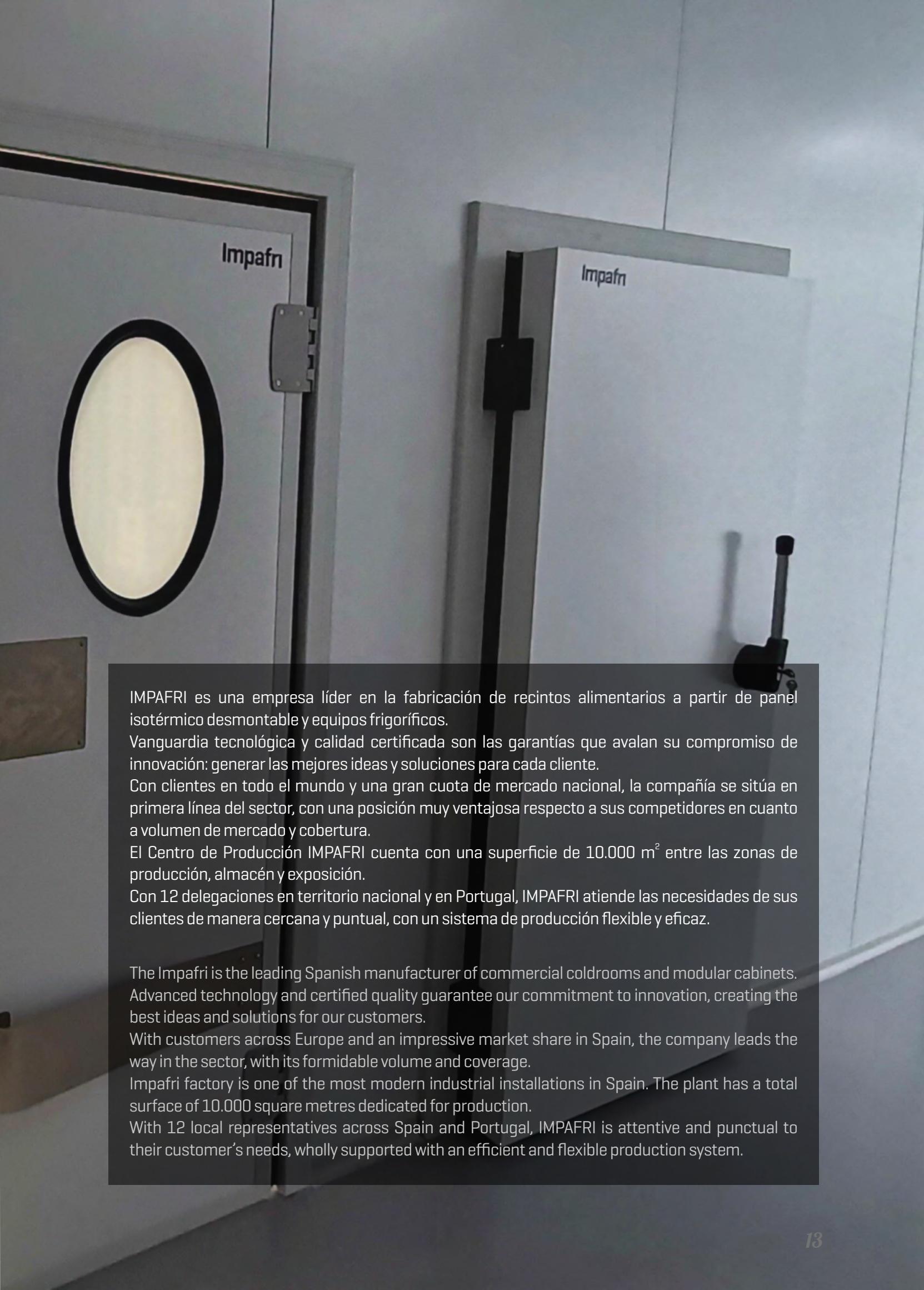








Impafri



IMPAFRI es una empresa líder en la fabricación de recintos alimentarios a partir de panel isotérmico desmontable y equipos frigoríficos.

Vanguardia tecnológica y calidad certificada son las garantías que avalan su compromiso de innovación: generar las mejores ideas y soluciones para cada cliente.

Con clientes en todo el mundo y una gran cuota de mercado nacional, la compañía se sitúa en primera línea del sector, con una posición muy ventajosa respecto a sus competidores en cuanto a volumen de mercado y cobertura.

El Centro de Producción IMPAFRI cuenta con una superficie de 10.000 m² entre las zonas de producción, almacén y exposición.

Con 12 delegaciones en territorio nacional y en Portugal, IMPAFRI atiende las necesidades de sus clientes de manera cercana y puntual, con un sistema de producción flexible y eficaz.

The Impafri is the leading Spanish manufacturer of commercial coldrooms and modular cabinets. Advanced technology and certified quality guarantee our commitment to innovation, creating the best ideas and solutions for our customers.

With customers across Europe and an impressive market share in Spain, the company leads the way in the sector, with its formidable volume and coverage.

Impafri factory is one of the most modern industrial installations in Spain. The plant has a total surface of 10.000 square metres dedicated for production.

With 12 local representatives across Spain and Portugal, IMPAFRI is attentive and punctual to their customer's needs, wholly supported with an efficient and flexible production system.





Infrico supermarket

Infrico Supermarket es el nuevo proyecto del Grupo Infrico para la refrigeración comercial dedicada al mundo del retail de alimentación.

Cuenta, desde 2016, con 14.000 m² de instalaciones de fabricación y montaje dedicadas a la fabricación de Experience, la nueva línea de mobiliario de refrigeración comercial para supermercados.

Nos dedicamos al mundo del Retail a través de la fabricación y venta de muebles frigoríficos (grupo remoto y grupo incorporado), cámaras y centrales frigoríficas, así como soluciones de instalación y repuestos.

Todo ello complementado con producto específico para áreas de supermercados de nuestra marca Infrico, líder en el mercado español en equipo de frío comercial para el sector horeca, panadería y pastelería.

Es un proyecto sólido con visión a largo plazo que ofrece a nuestros clientes soluciones que aportan valor añadido y la excelencia en el servicio. Vanguardia tecnológica y calidad certificada son las garantías que avalan su compromiso de innovación

Infrico Supermarket is the new project of the Infrico Group for commercial refrigeration dedicated to the world of food retail. Since 2016, it now has 14,000 m² of manufacturing and assembly facilities dedicated to the manufacture of Experience, the new line of commercial refrigeration displays for supermarkets.

We are dedicated to the world of retail through the manufacture and sale of refrigerated displays (remote group and plug-and-play), cold rooms and condensing units, as well as installation and spare parts.

All of this is complemented with specific products for supermarket bearing our Infrico brand, the leader in the Spanish market in commercial refrigeration equipment for the catering, bakery and pastry sector.

It is a project with a long-term vision that offers our clients solutions that provide added value and excellence in service. Technological vanguard and certified quality are the guarantees that endorse its commitment to innovation.

in foods





super





Infrico
medcare

Infrico
medcare

-86.1°C

LF400 -86°C



INFRICO Medcare nace con el claro objetivo de exportar nuestro saber en refrigeración al sector sanitario, presentando la nueva línea de productos específicos y adaptados para laboratorios, banco de sangre, y farmacias. Vanguardia tecnológica y calidad certificada son las garantías que avalan el compromiso de nuestra fabricación: generar las mejores ideas y soluciones para los clientes más exigentes. Existe una gran diferencia entre los equipos de refrigeración para el canal HORECA y para el sector médico o de laboratorios. Por este motivo, Infrico ha dedicado varios años de investigación de un grupo humano altamente cualificado para obtener las certificaciones correspondientes.

La seguridad de nuestros equipos es lo más importante, dado que están destinados al almacenamiento de muestras de gran valor. Por ello nuestro propósito es satisfacer estrictos requisitos de temperatura para garantizar la adecuada conservación de las mismas.

INFRICO Medcare was born with a clear objective to share our experience in refrigeration to the healthcare sector, presenting the new line of specific products adapted for laboratories, blood banks and pharmacies. Forefront technology and certified quality are our guarantees that vouch for our commitment to Infrico Medcare production: generating the best ideas and solutions for the most demanding clients. There is a big difference between the refrigeration equipment for the hotel / restaurants sector and the laboratories / healthcare sector. For this reason, Infrico has dedicated several years of investigation of highly qualified human resources to obtain the corresponding certifications.

The security of our equipment is of utmost importance because it is made to store very important and delicate samples. Therefore, our aim is to satisfy strict temperature requirements, to guarantee the correct conservation of the samples.







INFRICO lanza esta nueva plataforma digital a disposición de instaladores y distribuidores, para un fácil acceso a repuestos, disponible 24h al día, 365 días al año.

Es un proyecto integrado que ofrece una red transversal de soluciones digitales Ecommerce B2B.

Muy fácil de manejar, desde ella podemos encontrar fichas técnicas de producto, despiece, videos formativos y certificaciones de producto.

La satisfacción del cliente es para INFRICO su principal valor.

INFRICO piensa en ti.

Para ti.

INFRICO by You.

INFRICO launches this new digital platform available to installers and distributors, for easy access to spare parts, available 24 hours a day, 365 days a year.

It is an integrated project that offers a transversal network of B2B E-commerce digital solutions.

Very easy to use, we can find product technical sheets, exploded views, training videos and product certifications.

Customer satisfaction is its main value for INFRICO.

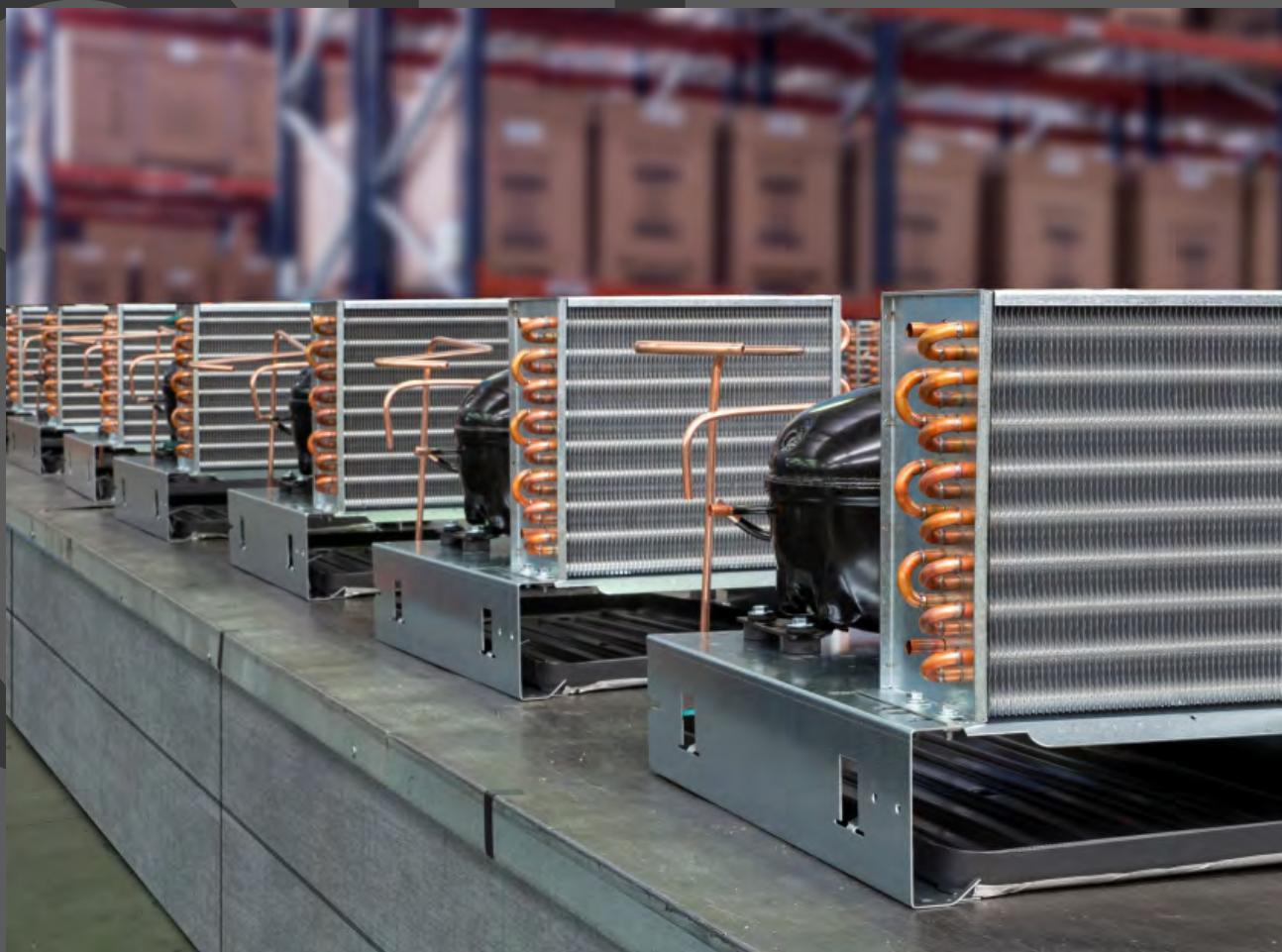
INFRICO thinks of you.

For you.

INFRICO by You.







Misión

En **Infrico** queremos contribuir al progreso de la sociedad y lo hacemos como mejor sabemos, aplicando la última tecnología en I+D+i a la fabricación de equipos de frío industrial que ofrezcan soluciones, garantizando el **bienestar** y velando por **la salud y la seguridad alimentaria y también médica y farmacéutica**.

Gracias a nuestro conocimiento, todos los equipos de frío de **Infrico** certifican la conservación y por ende las óptimas condiciones organolépticas de los alimentos. Frescura y máximo sabor garantizado. El mismo know-how trasladado a nuestra línea Infrico Medcare, asegura la perfecta conservación de muestras biológicas de alto valor añadido.

Nuestra máxima es que nuestra actividad contribuya al **bien común** y además reporte beneficios a través de un modelo de gestión eficiente, medioambientalmente sostenible y económicamente rentable, que aporte un plus a todos nuestros stakeholders, grupos de interés, y que contribuya al progreso mediante la creación de puestos de trabajo de calidad.

Para ello, aplicamos la **excelencia**, la **innovación** y el **desarrollotecnológico** en la ejecución de todas las actividades que abarcan nuestra línea de negocio. También estamos en constante relación con nuestros clientes y, en base a sus necesidades, diseñamos nuestros equipos orientando nuestros esfuerzos para continuar resultándoles la mejor opción del sector industrial del frío. Nos adaptamos siempre a sus deseos y los convertimos en realidad.

Mission

In **Infrico**, we want to contribute to the progress of society and we do it as we know best. We apply the latest technology in R&D&I when manufacturing cold industrial equipment that offer solutions, ensuring the **well-being** and guaranteeing **health and aliment safety** and also **medical and pharmaceutical safety**.

Thanks to our knowledge, all **Infrico** cold equipment certify the conservation and therefore the optimal organoleptic conditions of the food. Freshness and maximum flavor guaranteed. The same know-how transferred to our line Infrico Medcare, ensures the perfect preservation of high added value biological samples.

Our top concern is to do that our activity contributes to the **common good** and also reports benefits through an efficient management model, environmentally sustainable and economically profitable, that provides great value to all our stakeholders, interest groups, and that contributes to progress through creation of quality jobs.

For this, we apply **excellence, innovation and technological development** in the execution of all the activities in our line of business. We are also in constant relationship with our customers and we design our equipment according to their needs and directing our efforts so that we continue to be the best option in the cold industrial sector. We always adapt to their wishes and convert them into reality.



Visión

Hablar de **Infrico** es hablar de **calidad 100% garantizada**. Queremos continuar siendo una referencia para la sociedad y para ello nos hemos centrado en buscar el bienestar de las personas proyectándonos en la construcción de un futuro mejor a través del desarrollo de maquinaria que garantice una perfecta conservación en materia de frío y asegurando la satisfacción plena de quienes confían en nosotros. Para ello, **probamos todas y cada una de las máquinas que se diseñan y se construyen de nuestro centro de producción** ubicado en Lucena, en Córdoba, y disponemos de un Servicio de Asistencia Técnica, S.A.T, para atender cualquier necesidad que pueda surgir.

Defendemos a ultranza **nuestros valores** que son los que nos definen y son el motor de todo lo que hacemos. Consideramos que son los que demuestran cómo somos y cómo queremos ser, los que determinan a nuestra actitud y nuestra manera de comportarnos.

El compromiso por la innovación, la excelencia, honestidad y honradez son nuestros principios. Nuestra recompensa es el trabajo bien hecho y el orgullo de ser referentes mundiales en materia de frío por nuestra maquinaria tecnológicamente puntera.

Vision

Talking about **Infrico** is talking about **100% guaranteed quality**. We want to continue being a reference for society, so we have focused on seeking the wellbeing of people, projecting ourselves in the construction of a better future through the development of machinery that guarantees perfect conservation in the cold and ensuring the full satisfaction of who trusts us. For this, **we test each and every one of the machines that are designed and built in our production center** located in Lucena, in Córdoba, and we have a Technical Assistance Service, T.A.S, to attend to any need.

We are deeply committed to **our principles** that are what define us and are the forces of everything we do. We consider that our principles show how we are and how we want to be, the ones that determine our attitude and our way of behaving.

The commitment to innovation, excellence, honesty and legality are our principles. Our reward is a job well done and the pride of being a world benchmark in terms of cold by our technologically advanced machinery.



Calidad Infrico / Infrico Quality

Ecodiseño

GRUPO INFRICO apuesta por el Ecodiseño.

El Ecodiseño es la metodología para el diseño de productos industriales sostenibles, donde el impacto ambiental es tenido en cuenta como factor primario.

El objetivo es reducir el impacto ambiental del producto durante todo su ciclo de vida, asegurando a su vez la obtención de un beneficio.

Los factores claves para su aplicación son:

- Asegurar el cumplimiento de la legislación.
- Dar respuesta al mercado y a la demanda de clientes.
- Aumentar la calidad del producto.
- Mejorar los procesos productivos.
- Apostar por la innovación como herramienta de trabajo.

Estructura

Aislamiento de poliuretano inyectado a alta presión libre de CFC's con densidad 40 Kg/m³.

La mayoría de nuestros modelos tienen exteriores e interiores en Acero Inoxidable AISI 304 [techo, fondo, respaldo, laterales, frontis y contrapuertas].

Encimeras de trabajo en Acero AISI 304.

Puertas

Dotadas con bisagras para un retorno automático y presión permanente durante el cierre. El retorno automático queda liberado cuando la apertura supera los 95 grados.

Contrapuerta embutida con burlete de triple cámara fácilmente sustituible.

La calidad del material del burlete [exento de plomo y cadmio] asegura su estabilidad frente a los ácidos grasos, levaduras y hongos.

El tirador está integrado en la misma puerta con gran solidez.

Muchos de nuestros muebles cuentan con la posibilidad de cambiar el sentido de las puertas.

Tirador de doble agarre.



Ecodesign

INFRICO GROUP activa Ecodesign.

Ecodesign es la metodología para el diseño de productos industriales sostenibles en los que el impacto ambiental es considerado como factor primario.

El objetivo de ecodesign es reducir el impacto ambiental del producto a lo largo de su ciclo de vida, garantizando a su vez la obtención de un beneficio.

Los factores clave para la aplicación de ecodesign:

- Asegurar el cumplimiento de la legislación.
- Responder al mercado y a la demanda de los clientes.
- Incrementar la calidad del producto.
- Mejorar los procesos productivos.
- Apoyarse en la innovación como herramienta de trabajo.

Structure

Poliuretano de poliuretano inyectado a alta presión libre de CFC's con densidad 40 Kg/m³.

Exterior e interior en Acero Inoxidable AISI 304 [techo, fondo, respaldo, laterales, frontis y contrapuertas].

Encimeras de trabajo en Acero AISI 304.

Doors

Las puertas están equipadas con bisagras para un retorno automático y presión permanente durante el cierre. El retorno automático se libera cuando la apertura supera los 95°.

La puerta interior es una puerta empotrada con un sellado de tres cámaras fácilmente reemplazable.

La calidad del material del sellado [libre de plomo y cadmio] garantiza su estabilidad frente a los ácidos grasos, levaduras y hongos.

El tirador está integrado en la misma puerta con gran solidez.

La mayoría de nuestros modelos tienen puertas reversibles.

Puerta con agarre de doble agarre.



Calidad Infrico / Infrico Quality

Sistemas de control

Uso de controladores digitales y cuadro de mandos integral protegido contra las grasas y los líquidos. El grado de protección frente a líquidos está catalogado como IP44, mientras que el controlador digital alcanza grado IP65.

Máxima precisión en el control de la temperatura.

Fácil e intuitivo, ajuste sencillo del intervalo de temperaturas que deseamos conseguir

Buena visualización de la temperatura y de todos los procesos a través de una pantalla digital.

Señal de alarma remota.

Las sondas de temperatura son del tipo NTC encapsuladas y selladas, encargadas de controlar la temperatura de la cámara y del final de desescarche.

Sistema frigorífico

Sistema de Condensación Ventilada que permite un intercambio rápido y eficaz de temperaturas en la unidad que se traduce en un mejor rendimiento del equipo.

La circulación constante del aire evita la acumulación de calor en el alojamiento de la unidad y asegura su refrigeración independientemente de la ubicación del mueble.

Unidades condensadoras extraíbles y uso de bandejas evaporativas.

Los equipos de baja temperatura utilizan sistema de desescarche por gas caliente.

Uso de evaporadores de tiro forzado que garantizan un rendimiento óptimo, homogeneizando la temperatura en el interior del equipo.

Uso de evaporadores tratados anticorrosión.

Uso de Monoblocks compactos [INFRIBLOCK] aumentando capacidad de la cámara, mejorando su limpieza, y también facilitando el mantenimiento del equipo.



Control systems

Use of digital controllers and integrated control panel protected against grease and liquids. The degree of protection against liquids is classified as IP44, while the digital controller reaches IP65 degree.

Greater precision in temperature control.

Easier to adjust the temperature range we want to achieve.

Good visualization of the temperature and of all the processes through a digital screen.

Remote alarm signal.

The temperature probes are NTC type encapsulated and sealed, responsible for controlling the temperature of the chamber and the end of defrosting.

Refrigeration unit

Ventilated Condensation System that allows a quick and efficient exchange of temperatures in the unit that results in better equipment performance.

The constant circulation of air prevents the accumulation of heat in the housing of the unit and ensures its cooling regardless of the location of the cabinet.

Extractable condensing units and use of evaporative trays.

The low temperature equipment uses a hot gas defrost system.

Use of forced air evaporators that guarantee optimal performance and homogenizing the temperature inside the equipment.

Use of anticorrosion treated evaporators.

Use of compact Monoblocks [INFRIBLOCK] increasing the capacity of the chamber, improving its cleaning, and also facilitating the maintenance of the equipment.



Calidad Infrico / Infrico Quality

100% Probado

Se realizan hasta tres pruebas de estanqueidad a cada circuito a lo largo de su línea de producción, NITROGENO – HELIO – NITROGENO – GAS REFRIGERANTE.

Sala de pruebas y ensayos a final de cada línea que garantiza el cumplimiento de las pruebas de seguridad eléctrica definidas en la normativa UNE-EN 60335-2-89:2004 al 100% de la producción.

Laboratorios homologados por el cumplimiento de las Directivas del Consejo DC 2004/30/UE de Seguridad Eléctrica y DC 2014/35/UE de Compatibilidad Electromagnética.

El sistema de trazabilidad nos permite identificar, inspeccionar, controlar, y dar conformidad a nuestros fabricados.

Auditados y Certificados por AENOR, firma de reconocido prestigio internacional. ISO 9001:2015 [Calidad]; ISO 14001:2015 [Medio Ambiente]; OSHAS 18001:2007 [Prevención y Seguridad del Trabajador].

Auditados y Certificados por INTERTEK para el cumplimiento de las normativas UL 471 y NSF 7; de aplicación en los mercados de EEUU y Canadá.

Mejora continua de la calidad

Utilizando materiales de primera calidad.

Evaporadores tratados con recubrimiento contra la corrosión, alargando más la vida útil del equipo.

Empleando en todas sus baterías espesores de cobre de 0,35 y 0,50 mm.

Controladores electrónicos con relés de 2HP [30 amps] garantizando un mayor número de operaciones con mayor fiabilidad y estanqueidad frente a la entrada de humedad.

Sus prestaciones y manejo te resultará cómodo, fácil y con un estilo inigualable.

Incorporación de la iluminación LED, llegando a reducir el consumo energético entre un 80% y 90%, respecto a una bombilla tradicional.

Reducción en gasto, pero no en excelencia y es que mantenemos la calidad de la luz.

Permanentemente comprometidos con la innovación, mejorando los sistemas de frío y utilizando los más novedosos materiales y componentes en nuestros nuevos diseños.

Pequeños detalles que demuestran que **Infrico** apuesta más por la CALIDAD.



100% Tested

Up to three leak-proof tests are carried out on each circuit along its production line, NITROGEN – HELIO – NITROGEN – REFRIGERANT GAS.

A test room at the end of each line guarantees compliance with the electrical safety tests defined in the UNE-EN 60335-2-89: 2004 standard at 100% of the production.

Laboratories approved for compliance with the Directives of the Council DC 2004/108 / CE of Electrical Safety and DC 2014/35/UE of Electromagnetic Compatibility.

The traceability system allows us to identify, inspect, control and give conformity to our products.

Audited and Certified by AENOR, a firm of recognized international prestige. ISO 9001:2015 [Quality]; ISO 14001: 2015 [Environment]; OSHAS 18001: 2007 [Prevention and Worker Safety].

Audited and Certified by INTERTEK for compliance with UL 471 and NSF 7 regulations; of application in the US and Canadian markets.

Continuous improvement of quality

Using first quality materials.

Evaporators treated with corrosion protection, extending the useful life of the equipment.

Using copper thicknesses of 0.35 and 0.50 mm in all its condensers and evaporators.

Electronic controllers with 2HP relays [30 amps] guaranteeing a greater number of operations with greater reliability and sealing against the entry of moisture.

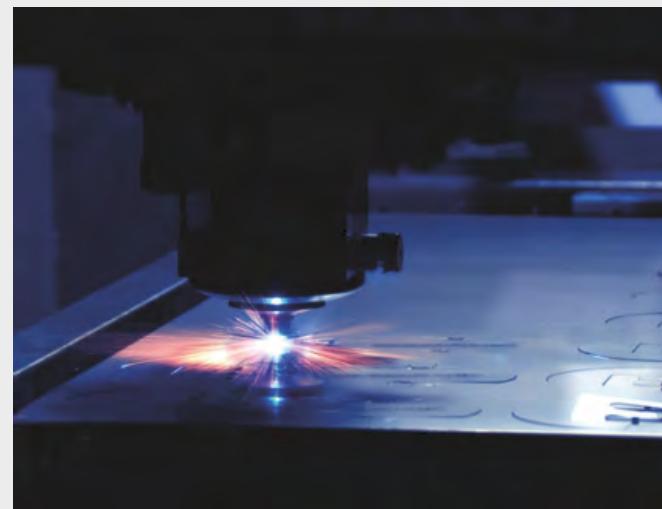
Its performance and handling will be comfortable, easy and with an incomparable style.

Incorporation of LED lighting, reducing the energy consumption between 80% and 90%, compared to a traditional bulb.

Reduction in spending, but not in quality and that is that we maintain the quality of light.

We are permanently committed to innovation, improving cold systems and using the most innovative materials and components in our new designs.

Small details that show that **Infrico** is more committed to QUALITY.



Calidad Infrico / Infrico Quality



Respeto al Medioambiente

Infrico, siguiendo con su política de respeto y conservación al medio ambiente, está Certificado en la norma internacional de Medio Ambiente ISO 14001:2015.

Controlamos el cumplimiento de todos los requisitos legales y ponemos en práctica políticas de reducción de recursos naturales, reciclaje y gestión de residuos.

Comprometidos con el diseño ecológico, y la disminución del consumo energético.

Uso de compresores de alta eficiencia energética y bajo nivel sonoro.

Aislamiento de poliuretano inyectado a alta presión libre de CFC's con densidad de 40 Kg/m³.

Cumplimos la Directiva RoHS [2011/95/UE], en virtud de la cual "Declaramos que nuestros productos cumplen, referente a la restricción del uso de determinadas sustancias peligrosas en aparatos eléctricos y electrónicos, tales como el plomo, mercurio, cadmio, cromo hexavalente, bifenilos polibromados y difeniléteres polibromados en determinadas concentraciones".

Respect for the environment

Following its policy of respect and conservation of the environment, **Infrico** is certified in the international environmental standard ISO 14001:2015.

We control compliance with all legal requirements and implement policies to reduce natural resources, recycling and waste management.

We are committed to ecological design, and the reduction of energy consumption.

We use compressors with high energy efficiency and low noise level.

Polyurethane insulation injected at high pressure free of CFC's with density 40 Kg/m³.

We comply with the RoHS Directive [2002/95/UE], so "We declare that our products comply, regarding the restriction of the use of certain dangerous substances in electrical and electronic equipment, such as lead, mercury, cadmium, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls and polybrominated diphenyl ethers in certain concentrations".

Servicio al cliente

Disponibilidad. **Infrico** cuenta con un stock permanente de equipos que nos permite flexibilidad en las entregas.

Infrico cuenta con un extenso grupo de profesionales, delegados y comerciales tanto a nivel nacional como internacional al servicio del cliente.

El Servicio Postventa de **Infrico** [SAT] está volcado en el asesoramiento, atención, reparación y envío de repuestos al servicio del cliente.

Infrico le asesorará en sus proyectos a través de su Área de Asistencia Técnica.

Garantía, **Infrico** incluye 1 año de garantía para todos sus fabricados.

Customer Service

Availability. **Infrico** has a permanent stock of equipment that allows us flexibility in deliveries.

Infrico has an extensive group of professionals, delegates and commercial both nationally and internationally at the service of the client.

The After Sales Service of **Infrico** [Technical assistance service] is focused on the advice, attention, repair and delivery of spare parts to the customer.

Infrico will advise you on your projects through its Technical Assistance Area.

Warranty, **Infrico** includes 1 year warranty for all its manufactured.

Responsabilidad Social Corporativa (RSC) / Corporate Social Responsibility (CSR)

Nuestro equipo: nuestra mayor riqueza

En **Infrico** fabricamos máquinas, pero lo que más nos importa son las personas. **La mayor riqueza de Infrico es nuestro equipo y lo cuidamos como se merece** porque sabemos que, de la felicidad de nuestros colaboradores, depende la capacidad productiva de nuestra organización.

La compañía posee el Certificado de **Origen Español Certificado** [O.E.C.] que acredita que sus productos son fabricados en España, convirtiéndose así en la primera compañía del sector en España que logra este sello tras superar con éxito su exhaustivo proceso de auditoría.

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 cuentan con una superficie total de **160.000 metros cuadrados** destinados a producción, actividades logísticas y oficinas.

Comprometidos con la innovación

Las buenas ideas son la clave del éxito. **Infrico** realiza un constante esfuerzo en innovación y mejora de nuestros equipos, una apuesta que ha sido certificada y reconocida con distinciones y premios internacionales. **Por eso, nuestra compañía es la primera empresa del sector en estar acreditada por un sistema de gestión de la calidad basado en la norma ISO 9001:2015, que engloba toda la maquinaria de su catálogo.**

Comprometidos con la sociedad

En **Infrico** queremos contribuir al progreso de la sociedad y lo hacemos como mejor sabemos, aplicando la última tecnología en I+D+i a la fabricación de equipos de frío industrial que ofrezcan soluciones garantizando **el bienestar y velando por la salud y la seguridad alimentaria**. Además, somos conscientes de nuestra responsabilidad social como agente económico y motor de desarrollo. Generamos riqueza a través de la creación de puestos de trabajo de calidad y además colaboramos con diversas causas sociales para contribuir, con nuestro apoyo, a la creación de un entorno más favorable con aquellos que más sufren.

Comprometidos con el Medio Ambiente

En el trabajo diario, además de responder a las necesidades de sus clientes, en **Infrico** prestamos especial atención a las iniciativas que contribuyan al desarrollo de una industria sostenible y respetuosa con el medio ambiente, mediante una correcta administración de los recursos naturales, el adecuado tratamiento de los residuos y el reciclaje y la reutilización de materiales.

Estamos muy orgullosos de haber superado con éxito los exhaustivos procesos de auditoría que demuestran que nuestro compromiso con el mantenimiento del medio ambiente es una realidad avalada por los expertos en la defensa y protección de nuestro planeta.

En **Infrico**, además, somos pioneros en la implantación del gas **R-290**, un refrigerante verde que no contamina y que minimiza el consumo de energía eléctrica. Lo incorporamos en nuestros equipos e impartimos cursos de formación con buenas prácticas sobre como manipular el mismo.

Our team: our greatest wealth

At **Infrico** we manufacture machines, but people are what matters most to us. **The greatest wealth of Infrico is our team and we take care of it as it deserves**, knowing how we are that the productive capacity of our organization depends on our team. The company has the **Spanish Origin Certificate** [S.O.C.], testifying that its products are manufactured in Spain, thus becoming the first company in this sector in Spain to achieve this seal after successfully completing its exhaustive audit process. The Production Centers are located in Lucena, in the province of Cordoba. They are one of the most modern industrial facilities in Spain. It has three plants with a total area of **160,000 square meters** for production, logistics activities and offices.

We are committed to innovation

Good ideas are the key to success. **Infrico** makes a constant effort in innovation and improvement of our equipment, a bet that has been certified and recognized with international awards and distinctions. **That is why our company is the first company in the sector to be accredited by a quality management system based on the ISO 9001: 2015 standard, which encompasses all the machinery of its catalog.**

We are committed to society

In **Infrico**, we want to contribute to the progress of society and we do it as we know best, applying the latest technology in R+D+i to the manufacture of cold industrial equipment that offer solutions guaranteeing **well-being and ensuring health and food safety**.

In addition, we are aware of our social responsibility as an economic agent and driving force of development. We generate wealth through the creation of quality jobs and also collaborate with various social causes to contribute, with our support, to the creation of a more favorable environment with those who suffer the most.

We are committed to the environment

In daily work, in addition to responding to the needs of its customers, **Infrico** pay special attention to initiatives that contribute to the development of a sustainable and environmentally friendly industry, through proper management of natural resources, the appropriate treatment of waste and recycling and the reuse of materials.

We are very proud to have successfully completed the exhaustive audit processes that demonstrate that their commitment to the maintenance of the environment is a reality endorsed by experts in the defense and protection of our planet.

We are also pioneers in the implementation of **R-290** gas, a green refrigerant that does not pollute and that minimizes the consumption of electricity. We incorporate it into our equipments and impart training courses with good practices on how to manipulate it.

Refrigerante R-290 / R-290 Refrigerant

Impacto medioambiental

Los refrigerantes utilizados actualmente, como son los HFC [R-134a y R-404A] tienen un potencial de calentamiento global [GWP] muy alto, lo que es nocivo para el medio ambiente. El potencial de calentamiento global [GWP] es el valor relativo que cuantifica la capacidad de un gas para provocar calentamiento global o efecto invernadero en la atmósfera. El hidrocarburo **R-290** forma parte del grupo de refrigerantes naturales y tiene un potencial de reducción de ozono [ODP] nulo y un potencial de calentamiento global [GWP] insignificante en comparación con los refrigerantes nombrados anteriormente.

Eficiencia

Los hidrocarburos como el **R-290** poseen unas excelentes propiedades termodinámicas; en este sentido, son tan buenos como los refrigerantes HFC o HCFC [o mejores] en la mayoría de las aplicaciones.

Refrigerante Refrigerant	GWP
R-290	3
R-600	3

Environmental impact

The refrigerants currently used, such as HFCs [R-134a and R-404A] have a very high global warming potential [GWP], which is harmful to the environment. Global Warming Potential [GWP] is the relative value that quantifies the ability of a gas to cause global warming or greenhouse effect in the atmosphere. The **R-290** hydrocarbon is part of the natural refrigerant group and has zero ozone depletion potential [ODP] and an insignificant global warming potential [GWP] compared to the refrigerants named above.

Efficiency

Hydrocarbons such as **R-290** have excellent thermodynamic properties; in this sense, are as good as HFC or HCFC refrigerants [or better] in most applications.

Refrigerante Refrigerant	Refrigerantes Refrigerants	Prohibido desde Prohibited from
Frigoríficos y congeladores para uso comercial <i>Commercial refrigeration and freezing equipment</i>	HFCs con PCA≥2500	1 Enero 2020
	HFCs con PCA≥150	1 Enero 2022

Eficiencia Energética / Energetic Efficiency

Etiquetado energético

Volumen neto: volumen que contiene los alimentos dentro del límite de carga.

«Temperatura de funcionamiento de refrigeración» o «temperatura de funcionamiento de congelación».

La clase de eficiencia energética.

El consumo anual de electricidad en kWh en términos del consumo de energía final anual.

La clase climática [3, 4 ó 5], junto con la temperatura de termómetro seco [en °C] y la humedad relativa [en %].

Energy labeling

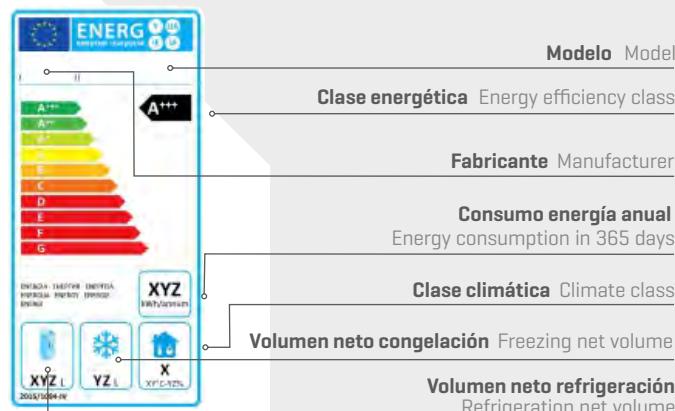
Net volume: volume that contains the food inside of the load limit.

“Operating temperature cooling” or “operating temperature of freezing”.

The energy efficiency class.

Annual electricity consumption in kWh in terms of final annual energy consumption.

The climate class [3, 4 or 5], together with dry-build temperature [°C] and relative humidity [in%].



Normativa de ecodiseño

REGLAMENTO DELEGADO [UE] 2015/1094 DE LA COMISIÓN de 5 de mayo de 2015 por el que se complementa la Directiva 2010/30/UE del Parlamento Europeo y del Consejo en relación con el etiquetado energético de los armarios y mesas de conservación refrigerados para profesionales.

Eco design directive

DELEGATE REGULATION [EU] 2015/1094 DECISION of 5 May 2015 by Directive 2010/30 / EU of the European Parliament and the Council is complemented in relation to energy labeling of refrigerated professional cabinets.

Certificados / Certificates



Normativas

En nuestro compromiso con la calidad seguimos evolucionando, siendo la primera empresa del sector en estar acreditada por un sistema de gestión de la calidad basado en la norma **ISO 9001:2015** que engloba toda la maquinaria de nuestro catálogo.

Todos nuestros equipos están conformes con las **Directivas del Consejo DC 2014/30/UE [Seguridad eléctrica] y DC 2014/35/UE [Compatibilidad electromagnética]**.

Certificado de medio ambiente ISO 14001. "Infrico, siguiendo con su política de respeto y conservación al medio ambiente ha implementado un sistema de gestión ambiental basado en la norma internacional ISO 14001:2015, a través del cual se controla el cumplimiento de todos los requisitos legales y se ponen en práctica políticas de reducción de recursos naturales, reciclaje y gestión de residuos".

Certificado de prevención riesgos laborales OHSAS: 18001. "Infrico, realiza su trabajo con las máximas garantías y seguridad; para ello ha implementado un sistema de prevención de riesgos laborales basado en el reglamento OHSAS 18001:2007 manteniendo un sistema integrado de gestión: calidad-medio ambiente-prevención".

Cumplimiento de la directiva RoHS. "Declaramos que nuestros productos cumplen con la directiva rohs

[2011/65/UE], referente a la restricción del uso de determinadas sustancias peligrosas en aparatos eléctricos y electrónicos, tales como el plomo, mercurio, cadmio, cromo hexavalente, bifenilos bolicromados y difeniléteres bolicromados en determinadas concentraciones".

Cumplimiento de la normativa sobre tratamiento de embalajes. "Declaramos que todos nuestros embalajes están fabricados siguiendo las normas internacionales para medidas fitosanitarias, concretamente la norma NIMF 15, que reglamenta el embalaje de madera utilizado en el comercio internacional. en todos nuestros palets encontrará el sello: Que acredita a nuestro proveedor para la fabricación de embalajes tratados con choque térmico".

Cumplimiento de la normativa HACCP. "Todos nuestros equipos pueden incorporar un módulo HACCP para el cumplimiento del reglamento [CE] no852/2004". [opcional].

Cumplimiento de la normativa ETL. "Bajo pedido se fabrican los productos Infrico certificados en ETL seguridad eléctrica y ETL SANITATION estadounidense".

Certificado GOST. Todos nuestros equipos cumplen con la homologación rusa.





Normatives

We continue to evolve our commitment to quality, being the first company in the sector to be accredited by a quality management system based on the **ISO 9001:2015** standard that encompasses all the machinery of our catalogue.

All our devices are in accordance with **Board Directives DC 2014/30/UE [Electrical Safety] and DC 2014/35/UE [Electromagnetic Compatibility]**.

Environmental certificate ISO 14001. "Following its policy of respect and conservation of the environment, Infrico has implemented an environmental management system based on the international standard ISO 14001:2015, through which compliance with all legal requirements is controlled and policies are implemented of reduction of natural resources, recycling and waste management".

Prevention of risks in the workplace certificate OHSAS: 18001. "Infrico does its work with the maximum guarantees and security; for this purpose, it has implemented a system for the prevention of occupational risks based on the OHSAS 18001:2007 regulation, maintaining an integrated management system: quality-environment-prevention".

Compliance with the RoHS directive. "We declare that our products comply with the directive ROHS [2011/65/UE],

concerning the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment, such as lead, mercury, cadmium, hexavalent chromium, biphenyls and polychromed diphenylethylene in certain concentrations".

Compliance with regulations on packaging treatment. "We declare that all our packaging is manufactured following international standards for phytosanitary measures, specifically the NIMF 15 standard, which regulates the wooden packaging used in international trade. On all our pallets you will find the seal: Accredits our supplier for the manufacture of packaging treated with thermal shock".

Compliance with HACCP regulations. "All our equipment can incorporate a HACCP module for compliance with the regulation [CE] no852 / 2004". [optional].

Compliance with ETL regulations. "On request, Infrico products certified in ETL electrical safety and ETL SANITATION in the United States are manufactured".

GOST certificate. All our equipment complies with the Russian approval.



AutoQuotes

DOE F-GAS



ecotic
RECICLANDO PARA CREAR

Delegaciones / Delegations

INFRICO S. L. Ctra. de Aguilar a A-318 por Moriles, Km 15,5 - A-3132. CP 14900 LUCENA, Córdoba, España

Tel.: +34 957 51 30 68

Fax: +34 957 59 11 83

info@infrico.com

Delegaciones nacionales / National delegations



ARAGÓN

Adolfo Bueno

C/ Paseo Teruel, 38, 8ºA 50004 Zaragoza
Mov: 653 85 70 60
Tel. y fax: 976 21 52 08
buenozg@orange.es



BALEARES

Manuel Castro Baños

Mov: +34 628 67 18 97
mcastro@infrico.com



CANARIAS

Carlos Vega

DICAFRI, S.L.
C/ Los Peregrinos, 48 Urb. Industrial el Goro
35219 Telde [Las Palmas]
Mov: 674 88 30 40
Fax: 928 70 10 85
comercial@dicafri.es



CASTILLA-LEÓN Y ASTURIAS

Paulino Canga González

33191 Las Regueras [Asturias]
Tel.: 985 79 95 14
Mov: 609 66 52 54
paulo@delegadoastur.com



CATALUÑA

Raúl Ballano

ITECNIC, S.L.
Pol. Ind. Sector Autopista C/ Diesel, 1 Nave 3
08150 Parets del Vallés [Barcelona]
Tel.: 93 562 61 52
Fax: 93 562 61 45
info@itecnic.com



VALENCIA, ALICANTE Y CASTELLÓN

Victoria Oliver / Elena Oliver

SILVINO OLIVER, S.L.
Pol. Ind. La Mina, Avda. Alquería de la Mina, 39
46200 Paiporta - Valencia
Tel.: 96 397 02 45
Mov: 682 09 03 80
Fax: 963 97 02 46
infricovalencia@silvino Oliver.com



GALICIA

Juan José Espejo Colmenero

C/ Carlos Maside, 52, 36212 Vigo [Pontevedra]
Mov: 609 85 01 55
escohostel@escohostel.com



CÓRDOBA, JAÉN, MÁLAGA Y ALBACETE

Miguel Cantero

Mov: 620 29 82 82
miguelcantero@infrico.com



GRANADA, ALMERÍA Y MURCIA

Daniel Riquelme Cordero

Mov: 659 85 04 15
danielriquelmecordero@hotmail.com



SEVILLA, HUELVA Y CÁDIZ

José Manuel Romana

Mov: 654 50 98 40
josemanueldibeca@hotmail.com



MADRID Y ZONA CENTRO

Javier López / Juan Carlos Ramos

Pol. Ind. "Los Olivos - Ampliación"
C/ De la Formación, 6, 28906 Getafe [Madrid]
Tel.: 91 684 60 96
Mov: 682 68 21 25
Fax: 91 684 61 06
delegacioncentro@infrico.com



PAÍS VASCO, NAVARRA, LA RIOJA, CANTABRIA

Mikel Pérez De Viñaspre

Mov: 650 25 56 34
mikelperez@infrico.com



EXTREMADURA

Manuel Pérez Guisado

Pol. Ind. La Avioneta C/ 1 de Mayo
06490 Puebla de la Calzada [Badajoz]
Mov: 670 03 23 56
Fax: 924 45 61 91
representaciones.mpg@hotmail.com

Delegaciones internacionales / International delegations



NORTH EUROPE / ASIA

Juan Carlos Fernández

✉ Mov: +34 620 000 938

✉ jcfernandez@infrico.com



AUSTRALIA / NEW ZEALAND

Frost Catering

✉ 115 Stenhouse Drive, CAMERON PARK NSW
2285 WEST WALLSEND NSW 2286

📞 Tel.: +61 249520400

📠 Fax: +61 249520455

✉ e-mail: sales@frostcatering.com.au



Infrico CENTAM / CENTRAL AMÉRICA

Javier Mena

✉ Mov: +50 377 297 112

✉ infricoventas@mexcorp-ca.com



FRANCIA / FRANCE

Miguel Prieto

✉ Zac de Portes de L'Océan OUEST, 72650 SAINT SATURNIN

📞 Tel.: + 33 2 43 42 00 33

📠 Fax: + 33 2 43 42 28 07

✉ gerant@infrico.com



Infrico MAROC / ÁFRICA / ARABIA SAUDI

Aziz Bouharten

✉ Bureau n°226 Technopark Casablanca Maroc

✉ Mov: + 212 661 107 372

📠 Fax: + 212 522 207 372

✉ aziz.bouharten@infrico.com



MIDDLE EAST / UAE DUBAI

Sushil Hiranandani

📞 Tel.: +971528 496385

✉ e-mail: middle-east@infrico.com



LATINOAMÉRICA / LATAM

Pedro Carvajal

✉ Mov: +34 690 23 44 78

✉ pcarvajal@infrico.com



ECUADOR

Giovanni Pedrazzoli

✉ Mov: +59 399 118 6962

✉ gpedrazzoli@infrico.com



BENELUX / UK

Mark Botwright

✉ Mov: +34 687 599 867

✉ mark@impafri.com



MÉXICO

Francisco Pedroche

✉ Cincinnati #139 Col. Rincón de Agua Azul
44467 Guadalajara, Jalisco

✉ Mov: +33 3630 4547 - +33 3615 7926

✉ e-mail: ventas@sinergiasmx.com



INFRICO USA / CANADA

Gigi Oyola

✉ 1409 NW 84th Avenue, Doral FL 33126

📞 Tel.: 1.855.340.4637

✉ sales@infrico.com



PORTUGAL / PORTUGAL

Rui Vigo

Unipessoal Lda. Rui Vigo - Representações

✉ Av. Sport Club Castelo da Maia, 36 - 1 Esq. 4470 - 284
S. Pedro Avioso - Maia

✉ Mov: + 351 915 283 253

📠 Fax: + 351 309 955 122

✉ rui.vigo@netcabop.pt



REPÚBLICA DOMINICANA

Rafael Podadera

✉ Mov: + 18097594424

✉ podadera.rafael@gmail.com



EAST EUROPE / RUSSIA

Dragan Cerkez

✉ Mov: +34 608 808 971

✉ dragan@infrico.com



SUIZA / SWITZERLAND

Resan Enfrico Sàrl

La pierreire 4-6

✉ CH-1029 Villars-Ste-Croix

✉ Mov: + 41 79 589 32 01

📞 Tel.: + 41 21 671 70 70

✉ resanenfrico@resanenfrico.ch

www.resanenfrico.ch



CHILE

Josué Meléndez

Comercial Maquinet

✉ El Roble 184, Recoleta, Santiago, Chile

📞 Tel.: +56 9 8198 8427

✉ ventas@maquinet.cl

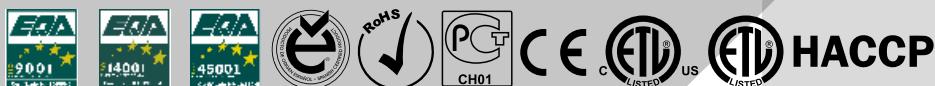


COLOMBIA

Fernando Toro López

📞 Tel.: +57 313 452 1306

✉ ftoro@infrico.com



Grupo Infrico



www.infrico.com
Mail: info@infrico.com - depcomercial@infrico.com
Tel: +34 957 59 51 00
Dir: Ctra. Aguilar a-318 por Moriles 15,5 - A-3132
14900 Lucena - Córdoba - España



www.impafri.com
Mail: comercial@impafri.com
Tel: +34 957 51 01 80
Dir: C/ José Jiménez Baena, 3 (Pol. Ind. los Santos)
14900 Lucena - Córdoba - España



www.infricosupermarket.com
Mail: info@infricosupermarket.com
marketing@infricosupermarket.com
Tel: +34 957 51 30 68
Dir: Ctra. Guadix, km 33.8
14900 Lucena - Córdoba - España



www.infricomedcare.com
Mail: info@infricomedcare.com
Tel: +34 957 59 51 14
Dir: Ctra. Aguilar a-318 por Moriles 15,5 - A-3132
14900 Lucena - Córdoba - España



www.infricobyyou.com
Mail: sat.administracion@infrico.com
Tel: +34 957 51 14 68
Dir: Ctra. Aguilar a-318 por Moriles 15,5 - A-3132
14900 Lucena - Córdoba - España