

Infrico, fiabilidad en refrigeración y congelación

Infrico es un referente en la fabricación de frío comercial desde 1986. Su continuo e imparable crecimiento está reflejado en los más de 100.000 m² destinados a la fabricación en Lucena (Córdoba), clúster histórico de la industria del frío en España. Infrico ha lanzado ahora una nueva línea de equipos para laboratorios, bancos de sangre y farmacias. Hablamos al respecto con Agata Obrzut, directora de Marca de la firma.

¿Por qué Infrico Medicare?

Infrico Medicare es una apuesta segura y exclusiva para el sector sanitario y de laboratorios. El nombre de esta nueva marca proviene de la combinación de dos palabras inglesas Medical y Care, con la que queremos transmitirles a nuestros usuarios el especial cuidado en la conservación de sus productos más delicados y valiosos.

¿Por qué Infrico decide diversificar sus líneas de producto?

Entendemos que cada mercado tiene sus particularidades y los usuarios finales de nuestros equipos tienen distintas necesidades. No podemos diseñar y fabricar de la misma forma los equipos para un hotel, un supermercado o una pastería

que para un hospital o una farmacia. Por ello Infrico Medicare cuenta con su propia línea de fabricación y control, algo fundamental para los equipos de esta gama.

¿Es Infrico Medicare totalmente nueva en el sector?

Sí y no... Como marca comercial sí, pero cierto es que desde hace muchos años los usuarios de varias facultades, hospitales o centros de investigación utilizan los equipos Infrico, exactamente los mismos que en hostelería. Desde hace varios años, también fabricamos para algunas empresas del sector de laboratorios y de farmacias, que los comercializan con su marca. Finalmente, el bagaje de experiencia que ya tenemos nos ha llevado al lanzamiento de nuestra propia marca.



Agata Obrzut.



¿En qué se diferencia Infrico Med-care del resto de los equipos de Infrico?

Los equipos de Infrico Medicare están dentro de un sistema de calidad ampliado según la ISO 13485 de producto sanitario. Varían los procesos de fabricación y control de los equipos sobre todo por la seguridad de los productos almacenados posteriormente. Los controles de compatibilidad electromagnética y seguridad eléctrica se realizan según las normas de los equipos electromédicos, que son bastante más restrictivas.

Por otro lado, los equipos de Infrico Medicare ofrecen equipamiento de serie y opcional que no es demandado por los usuarios de hostelería. Además, existen también algunas aplicaciones especiales donde varía el intervalo de temperaturas. Por ejemplo, en nuestra gama Lab Care tenemos un ultracongelador de -86 °C, siendo el primer fabricante español en conseguirlo.

¿Cuáles son principales objetivos de Infrico Medicare?

Lograr la confianza del sector. Somos conscientes de que es un mercado ma-

duro, donde hay muchas marcas muy buenas y consolidadas. Pero estamos seguros de que paso a paso, con mucho trabajo, esfuerzo y buen servicio lo conseguiremos. Vamos a escuchar a nuestros clientes y seguir con el continuo desarrollo de nuestros equipos para poder cumplir con las expectativas del mercado.

Stand en Expoquimia:
Pabellón 2, C215.



www.infricomedicare.com

