

Infrico: en Milán, con la bandera de la eficiencia energética, la calidad y el compromiso con el cliente



Un año más, Infrico acudió a la feria milanesa con un gran stand en el que mostró al público asistente todas sus innovaciones en frío comercial e industrial. Según **José María Torres, marketing manager de la compañía** cordobesa hay tres aspectos en los que Infrico basa su estrategia de crecimiento: «la eficiencia energética, la calidad y el compromiso con nuestros clientes», señaló durante el encuentro profesional en una entrevista concedida a Mab Hostelero. «Estos son los principales valores que transmitimos en nuestros productos y en nuestra manera de trabajar. Nos distinguimos por la calidad del producto, la terminación, la fiabilidad en la refrigeración», señala José María.

Y bajo estas premisas, la firma presentó en Host Milán una nueva línea con clase energética A, formada por mesa y armario frigorífico, «que ofrecen un cambio de diseño en cuanto al sistema de ventilación de la máquina y un rediseño de puertas», señala el director de marketing de Infrico. «Además, estamos presentando nuestra nueva cámara con panel machihembrado y sistema de unión por clipart, y, en la línea de pastelería, presentamos una vitrina con un nuevo diseño de concepto norteamericano», comenta José María.

TENDENCIAS DEL MERCADO

Según José María, las tendencias se dirigen a la búsqueda de

una mayor eficiencia energética, «tanto en vitrinas como en mesas y armarios frigoríficos, a través de los nuevos refrigerantes como es el R290, el R600, R452, que llegan como consecuencia de la desaparición de 404 y muy pronto también del 134A».

José María señala que «la tendencia actual en vitrinas son las líneas rectas, tanto en vidrios como en costados, así como la introducción de más colores, como los tonos pastel que estamos introduciendo. También se introducen las puertas de vidrio, para vitrinas supermarket y retail».

UNA COMPAÑÍA EN PLENO CRECIMIENTO

«Este año ha ido muy bien para la compañía», señala José María Torres. «Seguimos en la línea de crecimiento, tanto en el mercado nacional como en el de la exportación, y a día de hoy, Infrico está desarrollando producto para más de 80 países de la mano de nuestros distribuidores».

De hecho, el imparable crecimiento de Infrico, ha llevado a la compañía a abrir una nueva fábrica para supermarket que cuanta con un centro de producción de 10.000 m² sobre una superficie de 40.000 m², situados en Lucena (Córdoba). «Va a ser una fábrica especializada en la producción de vitrinas para supermarket y, además, producirá toda la gama de vitrinas que actualmente Infrico tiene en su catálogo», señala José María. «Esta fábrica empezará a funcionar a principios de 2018 y contará con unas 70 y 80 personas empleadas».

Así, 2018 se perfila como un buen año para la empresa: «esperamos que, por lo menos, sea tan bueno como 2017 y que podamos seguir creciendo de la mano de nuestros distribuidores».



Infrico: abatidores de temperatura, un elemento básico en la cocina de quinta gama

El abatidor de temperatura está tomando un auge considerable en la cocina de cualquier establecimiento hostelero, ya que permite aprovechar mejor los recursos con el consecuente ahorro económico. Infrico ofrece una variedad de equipos con diversas capacidades, desde 3 hasta 20 niveles dobles, compatibles con los principales fabricantes de hornos, garantizando la seguridad alimentaria de los productos.

Los abatidores de temperatura de Infrico permiten reducir en un tiempo muy breve la temperatura en el corazón de los alimentos, sean cocidos o frescos, conservando sus características de frescura, higiene y calidad y reduciendo los riesgos de proliferación bacteriana.

La manera tradicional de conservar los alimentos cocinados ha sido dejar enfriar los alimentos al aire libre hasta que alcancen una temperatura ideal para su conservación en el refrigerador.

La fase de enfriamiento entre +65° C y +10° C es un intervalo de tiempo que compromete las características naturales del producto (humedad, consistencia, aroma, color...) y lo somete a la agresión y a la consecuente proliferación de bacterias.

Con los abatidores de la firma Infrico se consigue reducir al máximo la permanencia de los alimentos en este intervalo crítico de temperaturas.

DESCRIPCIÓN DE LOS CICLOS

– **Abatimiento rápido:** este tipo de abatimiento permite mantener intactas sus características originales, el descenso rápido de temperatura en el corazón del producto de +90° C a +3° C en menos de 90 minutos y mantener el producto entre 0° C y +5° C garantiza la calidad, aroma, color, humedad y consistencia.

– **Congelación rápida:** permite congelar rápidamente y transformar los líquidos que contienen los alimentos en microcristales de hielo, que no daña la estructura celular del producto, pasando de +90° C a -18° C en el corazón del producto en menos de 270 minutos.

TODO SON VENTAJAS

- Gran calidad de los platos en cualquier momento, para mayor satisfacción de los clientes, el cocinero y la empresa.
- Posibilidad de hacer compras controladas de más cantidad de productos, cuando convenga, con el ahorro que conlleva.
- Seguridad alimentaria de todos los productos, ya que

están tratados correctamente de conformidad con el sistema HACCP.

- Menos pérdida de peso, ya que la humedad de los productos no se evapora.
- Ahorro de tiempo hasta en un 30%, con la posibilidad de elaborar platos cocinados para varios días.
- Menor deshechos, ya que la calidad de los alimentos enfriados y congelados se conserva durante mucho más tiempo.
- Mayor organización en el trabajo, porque la preparación y cocción es independiente y no está ligada al servicio.
- Menú más amplio y siempre disponible, de máxima calidad y sin riesgos.
- Compatible con los principales fabricantes de hornos.
- Carga y descarga de parámetros.
- Carga y descarga de programas.
- Descarga de la información relativa a alarmas HACCP.

