

Restaurando 2021

La hostelería analizó el mercado en plena segunda ola de la pandemia

Especial proveedores

Los fabricantes de equipos le toman el pulso a la crisis sanitaria

Artículos

Ultracongeladores de Infrico

UDEX, apuesta por la calidad y el desarrollo nacional e internacional



Síguenos [in](#) [▶](#) [f](#) [@](#)

Infrico

info@infrico.com www.infrico.com T: 0034 957 595 114



ULTRACONGELADORES DE INFRICO

Claves para conservar la vacuna contra la Covid-19

Una de las consecuencias que ha traído consigo la crisis sanitaria de la Covid-19 ha sido la necesidad de encontrar una vacuna que proteja de sus efectos. Y una vez que esa vacuna se encuentre operativa, serán necesarios equipos de frío capaces de conservarla en óptimas condiciones.

Redacción Mab Hostelero

Según los últimos datos, la vacuna contra el SARS-CoV-2 podría estar disponible a comienzos de 2021. Los fármacos en los que trabajan Pfizer y BioNTech, cuyos responsables le atribuyen una eficacia del 90%, parece que son los que tienen más visos de recibir primero luz verde definitiva para empezar a distribuirse.



Mientras se resuelven otros detalles logísticos, se tiene claro que las vacunas basadas en ARN mensajero necesitan conservarse por debajo de -75°C . Ahí es donde Infrico Med-care entra en escena. Lo hace con sus ultracongeladores ULF y CLF, que se convierten en la mejor opción para la conservación de estas vacunas.



A cierre de esta edición, la Comisión Europea llegaba a un acuerdo con Pfizer y BioNTech para el suministro de 300 millones de dosis con las que vacunar a 150 millones de personas. A España le corresponderían 20 millones. La previsión es que en enero de 2021 empiecen a llegar las primeras dosis a nuestro país. Será entonces cuando la conservación del fármaco se convierta en un aspecto clave.

Los viales de las vacunas congeladas podrán almacenarse en un ultracongelador de temperaturas, un equipamiento común en los hospitales y centros de investigación, y que Infrico les lleva suministrando en los últimos años. Los equipos de ultracongelación ULF y CLF alcanzan temperaturas de hasta -86°C , con una capacidad que oscila entre los 110 y los 800 litros en equipos verticales y, en arcones horizontales, de entre 500 y 700 litros. Capaces por lo tanto de mantener ultracongeladas miles de dosis. Sin embargo, este equipamiento puede ser necesario en centros sociosanitarios más pequeños, donde actualmente no está presente.

LAS VACUNAS BASADAS EN ARN
MENSAJERO CONTRA LA COVID-19
NECESITAN CONSERVARSE POR DEBAJO DE
 -75°C . AHÍ ES DONDE INFRICO MEDCARE
ENTRA EN ESCENA. LO HACE CON SUS
ULTRACONGELADORES ULF Y CLF, LA
MEJOR OPCIÓN SU CONSERVACIÓN.

UNA DILATADA TRAYECTORIA EN EL SECTOR DEL FRÍO

Infrico lleva más de tres décadas trabajando mano a mano con empresas de diversos ámbitos. En el sector sanitario y a través de su división Infrico Medcare, ofreciendo productos específicos y adaptados para laboratorios, bancos de sangre y farmacias. El centro de producción de Infrico, una de las instalaciones industriales más modernas de España, se ubica en Lucena (Córdoba). La planta cuenta con una superficie total de más de 100.000 metros cuadrados. Todo para ofrecer las mejores soluciones de frío.

Una empresa acreditada con el sello OEC que reconoce que nuestros productos están fabricados en España y que cuenta con capacidad para suministrar estos equipos de ultracongelación que hoy adquieren más importancia que nunca. ●



Dosilet: «Promover la venta de maquinaria local»

¿Qué ha supuesto para la industria del equipamiento y la maquinaria hostelera la crisis producida por el Covid-19?

Primero, una bofetada. Una caída de ventas sin precedentes. Después, un punto de inflexión. Todo ha cambiado vertiginosamente y nos obliga a adaptarnos a la misma velocidad. De todo lo que hacíamos hasta ahora, debemos analizar bien (y rápido) qué sirve y qué no. E introducir cambios tanto en las máquinas que fabricamos y como en su distribución acordes con las nuevas necesidades de la hostelería y restauración.

¿Cómo se evolucionará en 2021? Los hosteleros y restauradores están muy centrados ahora en el delivery y take away, que suponen atender picos de demanda con menos personal y con inversiones de capital mínimas dados los ERTES y la caída de facturación. Prestarán máximo interés a aquellos equipos que les permitan optimizar estos dos servicios. En cuanto a la distribución, la Covid-19 nos ha mostrado algu-

David Santamans, director comercial.



nos puntos débiles de la globalización como el corte de suministro de proveedores internacionales o el temor fundado de que el cambio climático puede favorecer futuras pandemias. Ninguna máquina importada de EEUU o China en barcos portacontenedores puede ser ecofriendly. Por mucho que en su etiqueta lo afirme. Hay que promover la venta de maquinaria local para ser coherentes: las campañas «alimentos km 0» se quedan cortas.

Actualmente, los modelos de restauración que ofrecen comida saludable de manera sostenible, on-line y a domicilio tienen más posibilidades de prosperar. Su apuesta por el delivery, take away o dark kitchens debe ir acompañada de una profunda revisión de los protocolos de funcionamiento interno y de la inversión en los recursos necesarios de transformación digital, publicidad, logística de transporte o equipamiento de sus cocinas.

Infrico: «Los empresarios se están reinventando»

La industria del equipamiento se ha visto muy afectada por la crisis del Covid-19. Los establecimientos, bares y restauración y hoteles, han estado cerrados durante mucho tiempo y eso ha afectado a la compra de equipos. Hay menos aperturas de locales nuevos y reformas, con lo que nos afecta de igual manera.

Sin embargo, en el equipamiento para supermercados sí hemos notado un crecimiento con compras de vitrinas y murales para este tipo de establecimientos.

El sector servicios en España es muy importante, por lo que consideramos que en 2021 tendremos un efecto rebote. Para ello, serán vitales las ayudas al sector, que repercutirán en reformas y apertura de locales nuevos, ya que durante el 2020 se han visto muy afectadas.

Ya están prosperando negocios de comidas para llevar; en supermercados el sistema «take away». Lo que está claro es que los empresarios se están reinventando, y llevando a los hogares los mejores servicios, que antes ofrecían en sus instalaciones. Durante el próximo año

veremos cómo ambos modelos de negocio trabajaran juntos.

Antonio Mendoza Alcaide, director de Marketing



Síguenos in   

Infrico



info@infrico.com
T: 0034 957 595 114
www.infrico.com

Infrico S.L.
Ctra. de Aguilar a A-318 por Moriles, Kmb15.5, A3132
14900 Lucena - Córdoba - España



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 a través de 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 cuatrocientos 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.

Certificado OEC

La compañía posee el Certificado de Origen Español Certificado (OEC) 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 cuenta con una superficie total de 160.000 metros cuadrados destinados a producción, actividades logísticas y oficinas.

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.

Para ello, aplicamos la excelencia, la innovación y el desarrollo tecnológico 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.



Ctra Las Navas los Piedros Km 2,5. 14900
Lucena (Córdoba)

Tel. 957595116 / Fax. 957595106

www.infrico.com / marketing@infrico.com

Productos

Infrico fabrica y comercializa una amplia gama de productos para el sector Horeca, Enfriadores de Botellas, Mesas Refrigeradas, Armarios de Refrigeración y Congelación, Abatidores de Temperatura.

Contamos con línea americana de productos, nuestra gama económica Infricool y una línea completa de SelfService&GastroBuffet.

Desde Infrico Supermarket fabricamos Vitriñas para Pastelería y Panadería, Vitriñas expositoras, Vitriñas para Supermercados y Murales.

Complementamos toda la gama con equipamiento de Hostelería, máquinas de hielo, lavavasos y armarios de vino entre otros.