



La Planta de Montilla está comprometida en alcanzar la excelencia en la calidad de todos sus productos y servicios, pilar necesario para garantizar el bienestar de los clientes y conseguir sus metas.

Somos un proveedor líder en la fabricación de equipos de climatización.

El éxito de nuestro sistema de gestión consiste en una excelente y constante innovación, diseño, producción y soporte preventa y postventa.

Cumplir con los requerimientos de clientes, así como los requisitos normativos y legales; así como continuar mejorando el uso y control del sistema de gestión.

Estamos convencidos de la importancia que supone la correcta aplicación y mejora del sistema de control.

Nuestra Misión:

Contribuir con la organización HVAC para ser un proveedor líder de climatización más seguro, experto, sostenible y de alto rendimiento, logrando la excelencia en el diseño y suministro de equipos de climatización, equipos de refrigeración, bombas de calor, climatizadores de aire, unidades terminales y equipos de intercambio térmico y brindando soporte a sus ventas.

Nuestra Visión:

La Planta de Montilla es un centro rentable y socialmente responsable, que mediante equipos de trabajo competentes y organizados, es ejemplo de excelencia operativa en el diseño y fabricación de sistemas de climatización, así como en la reducción del impacto de sus actividades y productos en el medio ambiente, en la seguridad y salud de sus trabajadores, y en usuarios de sus productos.

Montilla, 5 de mayo de 2018

José Luis Orobia Enfedaque

Director General

Planta de Montilla