

3E Basor

CABLE TRAY SPECIALIST

 **FOOD
INDUSTRY**

Different works, different solutions.

We understand as Food Industry the part of the industry that makes all the processes related to the food Chain. We include within this concept the phases of transport, reception, storage, processing and conservation.

Thanks to the science and technology of food, the progress at this industry has increased and the growth of the production goes hand in hand with the progressive effort in the surveillance of the hygiene and food laws in all countries, trying to regulate and unify the processes and products.

Basor Electric has been able to understand these new and more professionalized times, offering to our clients the best solutions for the food sector with the best quality and always complying with the most demanding standards.

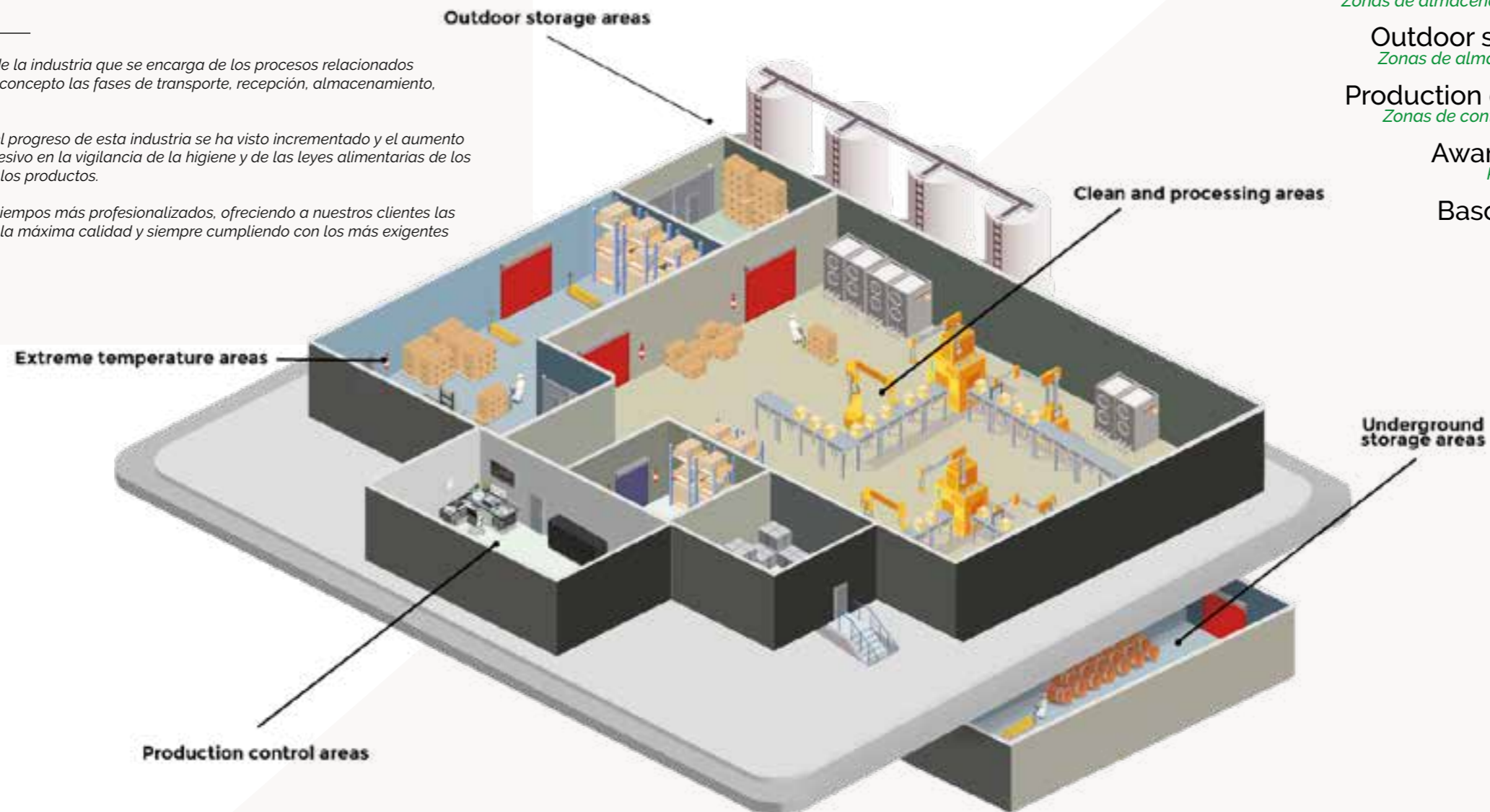
Entendemos como industria alimentaria la parte de la industria que se encarga de los procesos relacionados con la cadena alimentaria. Se incluyen dentro del concepto las fases de transporte, recepción, almacenamiento, procesamiento y conservación.

Gracias a la ciencia y la tecnología de alimentos el progreso de esta industria se ha visto incrementado y el aumento de producción ha ido unido con un esfuerzo progresivo en la vigilancia de la higiene y de las leyes alimentarias de los países intentando regular y unificar los procesos y los productos.

Basor Electric ha sabido interpretar estos nuevos tiempos más profesionalizados, ofreciendo a nuestros clientes las mejores soluciones para el sector alimentario con la máxima calidad y siempre cumpliendo con los más exigentes estándares.

Index

Tecnical Addendum	4
<i>Adenda técnica</i>	
Clean and processing areas	6
<i>Zonas limpias y de procesado</i>	
Extreme temperature areas	8
<i>Zonas de temperaturas extremas</i>	
Underground storage areas	10
<i>Zonas de almacenamiento subterráneo</i>	
Outdoor storage areas	12
<i>Zonas de almacenamiento exterior</i>	
Production control areas	14
<i>Zonas de control de la producción</i>	
Awarded Projects	16
<i>Proyectos premiados</i>	
Basor Worldwide	18
<i>Basor en el mundo</i>	
Our Partners	21
<i>Nuestros partners</i>	



Technical Addendum

Adenda Técnica

Safety in the food industry is essential. The electrical installation and the production lines must be always clean. Any risk of contamination, can affect to the consumer health and the corporate image.

La seguridad en la industria alimentaria es fundamental. La instalación eléctrica y las líneas de producción deben permanecer siempre limpias. Cualquier riesgo de contaminación, puede afectar a la salud de los consumidores y a la imagen corporativa de la propia empresa.

STANDARD/NORMA: EN 1672-2:2005+A1:2009

This addendum specifies common hygiene requirements for machinery and installation used in preparing and processing food for human and, where relevant, animal consumption to eliminate the risk of contagion, infection, illness or injury arising from this food.

Esta adenda especifica los requisitos comunes de higiene para las máquinas e instalaciones utilizadas en la preparación y procesamiento de alimentos para uso humano y, en su caso, consumo de animales para eliminar el riesgo de contagio, infección, enfermedad o lesión causada por estos alimentos.

RAW MATERIALS AT INSTALLED PRODUCTS/MATERIAS PRIMAS EN LOS PRODUCTOS INSTALADOS

The surfaces of the materials shall be durable, cleanable and where required capable of being disinfected, without breaks, resistant to cracking, chipping, flaking and abrasion, preventing the penetration of unwanted matter under intended use. In addition to this, the materials shall be:

- Corrosion resistant
- Non toxic
- Non absorbent
- Non transfer undesirable odours, colours or taint

In the non-food areas, the materials shall be made of corrosion resistant material or material that is treated (coated or painted) to be corrosion resistant, these surfaces shall be cleanable.

Las superficies de los materiales deberán ser duraderas, limpiables y, cuando sea necesario, capaces de ser desinfectadas, sin roturas, resistentes al agrietamiento, al astillado, al escamado o la abrasión, evitando la penetración de materias no deseadas. Además de esto, los materiales serán:

- Resistentes a la corrosión
- No tóxicos
- No absorbentes
- No deberán transferir olores, colores o manchas

En las áreas no alimentarias, los materiales deberán estar hechos de material resistente a la corrosión o de material que sea tratado (recubierto o pintado) para que sea resistente a la corrosión, estas superficies deberán ser limpiables también.

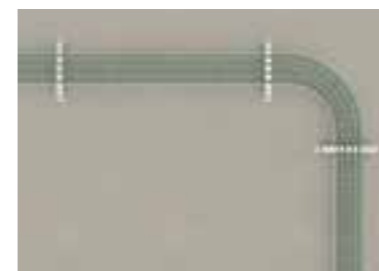
The Installation/La instalación

A hygienic food factory installation must be designed to keep the number of microbes low. Pests, such as insects, rodents and other animals, must be kept at bay and those present for whatever reason, should not find places where they could breed:

- There should be no horizontal surfaces that cannot easily be inspected and cleaned
- There should be no narrow spaces between equipment and walls, floors and ceilings.
- The cables must have an efficient positioning for a correct cleaning

Una instalación higiénica para una fábrica de alimentos debe estar diseñada para mantener el número de microbios bajo. Las plagas, como los insectos, los roedores y otros animales, deben mantenerse a raya y los presentes por cualquier motivo, no deben encontrar lugares donde puedan criar:

- No debe haber superficies horizontales que no puedan inspeccionarse y limpiarse fácilmente
- No debe haber espacios estrechos entre el equipo y las paredes, pisos y techos.
- Los cables deben tener una colocación eficiente para un correcto lavado.



Vertical installation / Instalación vertical



Enough space for a correct cleaning
Espacio correcto para una buena limpieza



Efficient positioning of the cables
Colocación eficiente de los cables

The Cleaning/La limpieza

Surfaces shall have a finish so that no particle of product becomes trapped in small crevices, thus becoming difficult to dislodge and so introduce a contamination hazard. Surfaces shall be cleanable and where required capable of being disinfected. For this purpose they shall be smooth, continuous or be sealed.

Las superficies deben tener un acabado de modo que ninguna partícula de producto quede atrapada en pequeñas hendiduras ya que será difícil de desalojar. Las superficies deben poder limpiarse y, cuando sea necesario, podrán ser desinfectadas. Para ello deberán ser lisas, continuas o estar selladas.

Hygiene risk / Riesgo higiénico



Acceptable / Aceptable.

Clean and processing areas

The clean and processing areas must be proposed according to hygienic designs that guarantee the food security, removing the risk of all kinds of contamination. In addition to this, the cleaning and disinfestation must be easy and contribute to the conservation and maintenance of the installation.

The correct choice of the materials at cable trays, warrants that the installation can be cleaned in the correct form and the surfaces resist the contact with the alimentary and chemical products that are used for the cleaning.

It must be taken under consideration that there installations with a difficult cleaning will need more intense procedures, chemical products more aggressive or longer cleaning cycles, resulting in a higher cost of these kind of operations.

Zonas limpias y de procesamiento

Las instalaciones en las zonas de procesamiento deben de estar planteadas de acuerdo a un diseño higiénico que garantice la seguridad de los alimentos, eliminando el riesgo de cualquier tipo de contaminación. Además, se debe facilitar la limpieza y desinfección y contribuir a la conservación y mantenimiento de la instalación.

La correcta elección de los materiales en las bandejas portacable, garantiza que la instalación se pueda limpiar de forma adecuada y que las superficies resistan el contacto con los productos alimentarios y los productos químicos que se utilizan para la limpieza.

Debe tenerse en cuenta que las instalaciones que sean difíciles de limpiar necesitarán procedimientos más intensos, productos químicos más agresivos o ciclos de limpieza más largos, dando lugar a un coste más elevado en este tipo de operaciones.

Legend/Leyenda

↔ Width /Ancho

↔ Length /Largo

📄 Raw Material /Materia prima

CMS Cable Management System /Sistema de bandeja portacable
CMS with Electrical continuity /SBP con continuidad eléctrica
CMS insulating /SBP aislante

↕ High /Alto

📦 Safe Working Load /Carga de trabajo admisible

⊘ Diameter / Diámetro

🔪 Impacto /Impacto

🚰 Watertightness /Estanqueidad

Wire mesh/Hilo



model /BFR

↔ 30 - 600 mm ↕ 35/65/105

↔ 3000 mm

📦 LOW/MEDIUM

📄 Stainless Steel 304L / 316L

CMS with electrical continuity



model /BF2R

↔ 60 - 600 mm ↕ 65/105

↔ 3000 mm

📦 SWL LOW/MEDIUM

📄 Stainless Steel 304L / 316L

CMS with electrical continuity



Cable Trays/Bandejas Portacable



model /ERE

↔ 100 - 600 mm ↕ 35/60/80/100

↔ 3000 mm

📦 SWL LOW

📄 Stainless Steel 304L / 316L

CMS with electrical continuity



model /MRE

↔ 100 - 600 mm ↕ 60/80/100

↔ 3000 mm

📦 SWL MEDIUM

📄 Stainless Steel 304L / 316L

CMS with Electrical continuity



model /BS

↔ 50 - 900 mm ↕ 12/18/25/50

↔ 2000-3000 mm

📦 SWL HIGH

📄 Stainless Steel 316L

CMS with Electrical continuity

Cable Ladder/Escaleras



model /F

↔ 100 - 600 mm ↕ 100

↔ 3000 mm

📦 SWL MEDIUM

📄 Aluminium

CMS with electrical continuity



model /BSL

↔ 100 - 900 mm ↕ 75/100/125/150

↔ 3000 mm

📦 SWL MEDIUM/HIGH

📄 Stainless Steel 304L / 316L

CMS with electrical continuity



model /IL/IS/IR

↔ 150 - 900 mm ↕ 100/125/150

↔ 6000 mm

📦 SWL HIGH

📄 Aluminium

CMS with Electrical continuity



Extreme temperature areas

Extreme temperature areas are places with a very low temperature, where the environmental temperatures can be less than 20 degrees. We consider low temperature areas freezer chambers and cold rooms. In these places, the isolation and other protection elements for the electrical materials must not suffer any deterioration at the useful temperature.

The cable trays must support all the strain of these environmental conditions. For this reason, when different parts of the indoor canalisation are exposed to different temperatures such as cold rooms, the cable trays must be capable of supporting the circulation of the air from the hottest area to the coldest one, without losing its properties.

Zonas de temperatura extrema

Las zonas de temperatura extrema son emplazamientos a muy baja temperatura, lugares donde puedan presentarse y mantenerse temperaturas ambientales inferiores a -20 °C. Se consideran como zonas a temperatura muy baja las cámaras de congelación y las cámaras frigoríficas. En estos emplazamientos deberán cumplirse que el aislamiento y demás elementos de protección del material eléctrico utilizado no deberá sufrir deterioro alguno a la temperatura de utilización.

Las bandejas portacable deberán soportar los esfuerzos resultantes a que se verán sometidas por las condiciones ambientales. Por lo tanto, cuando distintas partes de una canalización interior estén expuestas a muy distintas temperaturas, como en los almacenes frigoríficos, las bandejas deberán ser capaces de soportar la circulación de aire desde la parte más caliente a la más fría, sin perder sus propiedades.

Wire mesh/Hilo



model /BFR

↓ 30 - 600 mm ↓ 35/65/105
 ⇄ 3000 mm SWL LOW/MEDIUM
 Pre-Galvanized
 CMS with electrical continuity



model /BF2R

↓ 60 - 600 mm ↓ 65/105
 ⇄ 3000 mm SWL LOW/MEDIUM
 Pre-Galvanized
 CMS with electrical continuity



Cable Trays/Bandejas Portacable



model /ERE

↓ 50 - 600 mm ↓ 35/50/60/80/100
 ⇄ 3000 mm SWL LOW
 Pre-Galvanized
 CMS with electrical continuity



model /MRE

↓ 100 - 600 mm ↓ 60/80/100
 ⇄ 3000 mm SWL MEDIUM
 Pre-Galvanized
 CMS with electrical continuity



model /FRE

↓ 100 - 600 mm ↓ 35/50/60/80/100
 ⇄ 3000 mm SWL HIGH
 Pre-Galvanized
 CMS with electrical continuity



Cable Ladder/Escalera



model /FE

↓ 100 - 600 mm ↓ 60/75/100/120/150
 ⇄ 3000 mm SWL MEDIUM
 Hot Dip Galvanized
 CMS with Electrical continuity



model /F

↓ 100 - 600 mm ↓ 100
 ⇄ 3000 mm SWL MEDIUM
 Aluminium
 CMS with electrical continuity



model /BSL

↓ 100 - 900 mm ↓ 75/100/125/150
 ⇄ 3000 mm SWL MEDIUM/HIGH
 Stainless Steel 304L
 CMS with electrical continuity



Underground storage areas

Accessible underground storage areas are wet places, those where the floor, roof and walls are or can be impregnated with humidity and where mud or thick water droplets can appear temporarily due to condensation or causing the appearance of mold.

In these areas, it is recommended that the electrical material, and specially the cable containment, complies with the watertightness needed according with the specific use destined.

Zonas de almacenamiento subterráneo

Las zonas de almacenamiento subterráneo accesibles son emplazamientos mojados, aquellos en que los suelos, techos y paredes estén o puedan estar impregnados de humedad y donde se vean aparecer, aunque solo sea temporalmente, lodo o gotas gruesas de agua debido a la condensación o bien estar cubiertos con moho durante largos periodos.

En estas zonas, el material eléctrico, y en especial las canalizaciones portacables, es recomendable que cumplan con la condición de estanqueidad necesaria según el uso a que estén destinadas.

Tube/Tubo



model /RE1250 RLH

Ø 16-63 2J / IK 07

3000 mm IP 54

Polypropylene Halogen Free
CMS Insulating **RoHS**



model /R1250 CLH

Ø 16-63 6J / IK 08

3000 mm IP 40

Polypropylene Halogen Free
CMS Insulating **RoHS**



model /R1250 PVC

Ø 16-63 2J / IK 07

3000 mm IP 40

PVC
CMS Insulating **RoHS**

Cable Trays/Bandejas Portacable



model /CT

80 - 600 mm 40/60/80/100

3000 mm SWL MEDIUM

Pre-galvanized + Painting
CMS with electrical continuity



model /CTI

80 - 140 mm 40/60/80

3000 mm SWL MEDIUM

Stainless Steel 304L
CMS with electrical continuity



model /BPE + COVER

100 - 600 mm 60/100

3000 mm SWL MEDIUM

PVC UVM1 **UL**
CMS insulating

Cable Ladder/Escaleras



model /F

100 - 600 mm 100

3000 mm SWL MEDIUM

Aluminum **UL**
CMS with Electrical continuity



model /BSL

100 - 900 mm 50/100/125/150

3000 mm SWL HIGH

Stainless Steel 304L **UL**
CMS with Electrical continuity

Outdoor storage areas

Outdoor storage areas are places with a high incidence of the weather elements, where the humidity and the sun rays cause the quick wear of any kind of installed product.

In the particular case of outdoor installations, the use of cable trays will be marked by a minimum corrosion resistance of Class 5, a galvanization specially designed to resist the effect of weather elements for a long time.

Zonas de almacenamiento exterior

Las zonas de almacenamiento exterior son zonas con una alta incidencia de los elementos meteorológicos, donde la humedad y los rayos solares ejercen un desgaste acelerado a cualquier tipo de producto que se encuentre instalado.

En el caso particular de instalaciones a la intemperie, el uso de bandejas portacable vendrá marcado por una resistencia a la corrosión mínima de Clase 5, con galvanizados especialmente diseñados para soportar las inclemencias meteorológicas durante un largo periodo de tiempo.

Wire Mesh/^{Hilo}



model /BFR

└┐ 30 - 600 mm └┐ 25/35/65/105

⇄ 3000 mm ⚡ SWL LOW/MEDIUM

🔧 Hot dip galvanized

CMS with electrical continuity



model /BF2R EZ1000

└┐ 60 - 600 mm └┐ 60/105

⇄ 3000 mm ⚡ SWL LOW

🔧 Electrozincated EZ1000

CMS with electrical continuity

Cable Trays/^{Bandejas Portacable}



model /ERE

└┐ 50 - 600 mm └┐ 35/50/60/80/100

⇄ 3000 mm ⚡ SWL LOW

🔧 Hot dip galvanized

CMS with electrical continuity



model /MRE

└┐ 100 - 600 mm └┐ 60/80/100

⇄ 3000 mm ⚡ SWL MEDIUM

🔧 Hot dip galvanized

CMS with electrical continuity



model /FRE

└┐ 100 - 600 mm └┐ 35/60/80/100

⇄ 3000 mm ⚡ SWL HIGH

🔧 Hot dip galvanized

CMS with electrical continuity



Cable Ladder/^{Escalera}



model /FE

└┐ 100 - 600 mm └┐ 60/75/100/120/150

⇄ 3000 mm ⚡ SWL MEDIUM

🔧 Hot dip galvanized

CMS with electrical continuity



model /BSL

└┐ 100 - 900 mm └┐ 50/100/125/150

⇄ 3000 mm ⚡ SWL HIGH

🔧 Hot dip galvanized

CMS with electrical continuity



Cable Trays/^{Bandejas portacable}



model /BPE

└┐ 100 - 600 mm └┐ 60/100

⇄ 6000 mm ⚡ SWL MEDIUM

🔧 CMS insulating

Insulating



Production control areas

The production and control area is a room adjacent to factory, integrated or separated of it where all the production activities are coordinated. All the machinery signals to this room arrive to program the daily activity that will move all the factory production processes.

In the case of the cable trays, the use will be indoor, with a poor incidence of external agents which could damage and reduce the product life.

Zonas de control de la producción

La zona de control de producción es una sala adyacente a la fábrica, bien integrada o separada de esta donde se coordinan todas las actividades de producción. A esta sala llegan todas las señales de la maquinaria y es donde se procesarán para conformar la programación diaria que moverá todos los procesos productivos de la factoría.

En el caso de las bandejas portacable, el uso será de ámbito interior, con una escasa incidencia de agentes externos que puedan marcar un deterioro en la vida del producto.

Wire Mesh/^{Hilo}



model /BFR
 30 - 600 mm 35/65/105/150
 3000 mm SWL LOW/MEDIUM
 Electrozincated
 CMS with electrical continuity



model /BF2R EZ1000
 100 - 600 mm 60/105
 3000 mm SWL LOW
 Electrozincated EZ1000
 CMS with electrical continuity



model /BFR
 30 - 600 mm 35/65/105/150
 3000 mm SWL LOW/MEDIUM
 Electrozincated + Painting
 CMS with electrical continuity

Cable Trays/^{Bandejas Portacable}



model /ERE
 50 - 600 mm 35/50/60/80/100
 3000 mm SWL LOW
 Pre-Galvanized
 CMS with electrical continuity



model /MRE
 100 - 600 mm 60/80/100
 3000 mm SWL MEDIUM
 Pre-Galvanized
 CMS with Electrical continuity



model /FRE
 100 - 600 mm 35/60/80/100
 3000 mm SWL HIGH
 Pre-Galvanized
 CMS with electrical continuity

Cable Ladder/^{Escalera}



model /FE
 100 - 600 mm 60/75/100/120/150
 3000 mm SWL MEDIUM
 Hot dip galvanized
 CMS with electrical continuity



model /BSL
 100 - 900 mm 50/100/125/150
 3000 mm SWL HIGH
 Hot dip galvanized
 CMS with electrical continuity



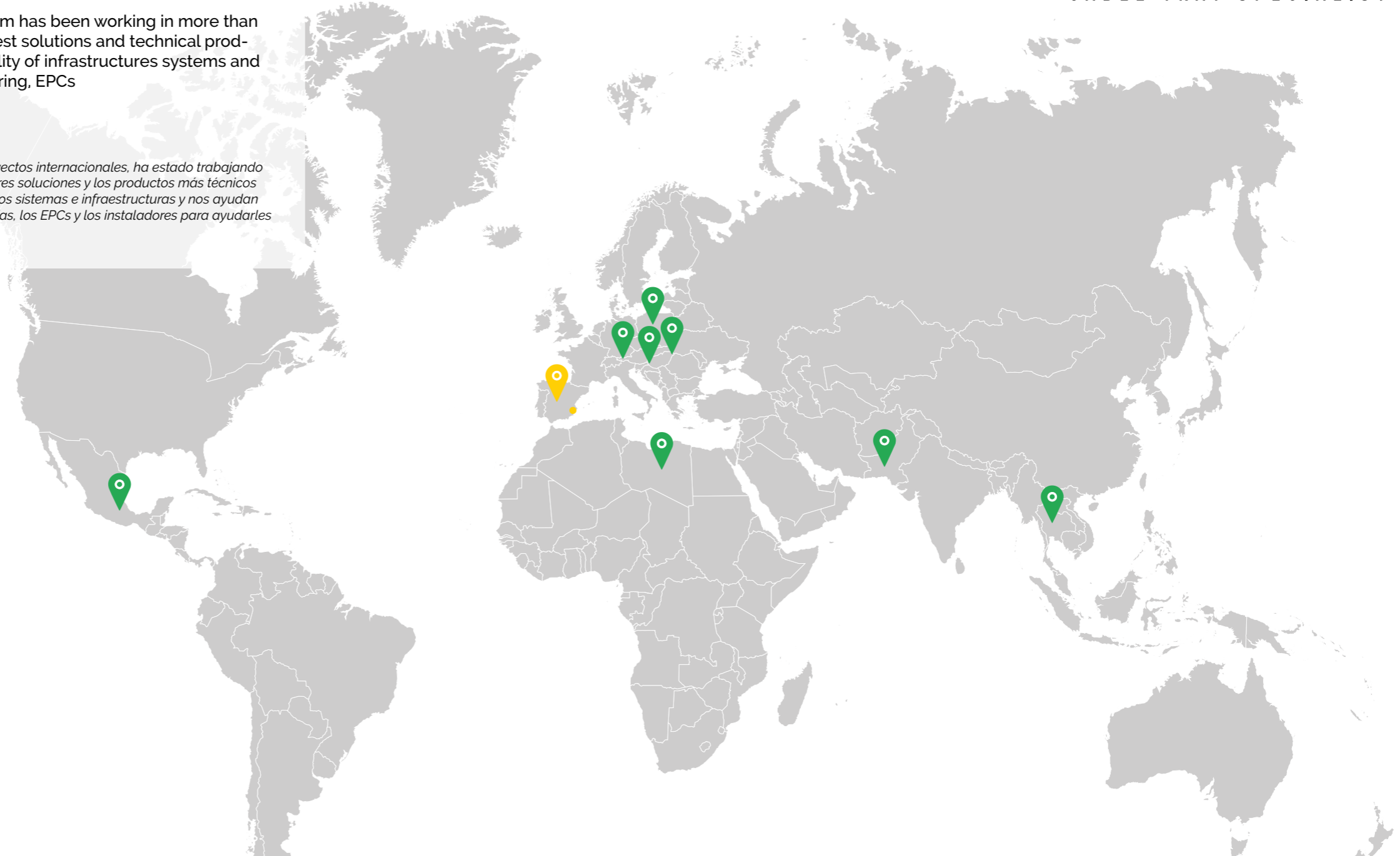
model /BPE
 100 - 600 mm 60/100
 6000 mm SWL MEDIUM
 CMS insulating
 Insulating

Awarded Projects



For the last 20 years Basor's International Projects team has been working in more than 40 countries and growing economies to deliver the best solutions and technical products for its situations. These projects improve the quality of infrastructures systems and help us to offer the best of ust. We work with engineering, EPCs and installers to help them do this.

Durante los últimos 20 años, el equipo de Basor especializado en proyectos internacionales, ha estado trabajando en más de 40 países y economías emergentes para entregar las mejores soluciones y los productos más técnicos para todo tipo de situaciones. Estos proyectos mejoran la calidad de los sistemas e infraestructuras y nos ayudan a seguir ofreciendo lo mejor de nosotros. Trabajamos con las ingenierías, los EPCs y los instaladores para ayudarles en todo lo posible.



- Headquarters
- Last Projects
- Spanish Projects

Europe

COUNTRY	PROJECT REFERENCE	Q.TITY IN USD	OWNER
Poland	Wroclav Animal Food Factory	83000	Nestle
Hungary	Dunaharaszti Bottling Plant	125000	Coca-Cola
Hungary	Miskolc Chocolate Factory	77000	Nestle
Austria	Agrana Juice Factory	58000	Austria Juice

America

COUNTRY	PROJECT REFERENCE	Q.TITY IN USD	OWNER
Mexico	Corona Bottling Plant DF	89000	Grupo Modelo

Africa

COUNTRY	PROJECT REFERENCE	Q.TITY IN USD	OWNER
Lybia	Swani Foods Juice Factory	25000	Al-Mansour Corp.

Spain

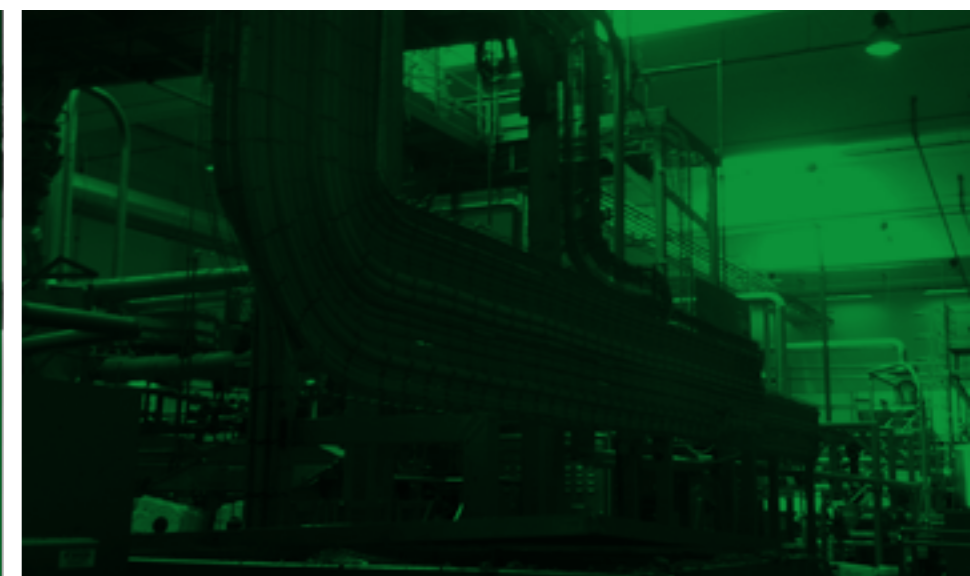
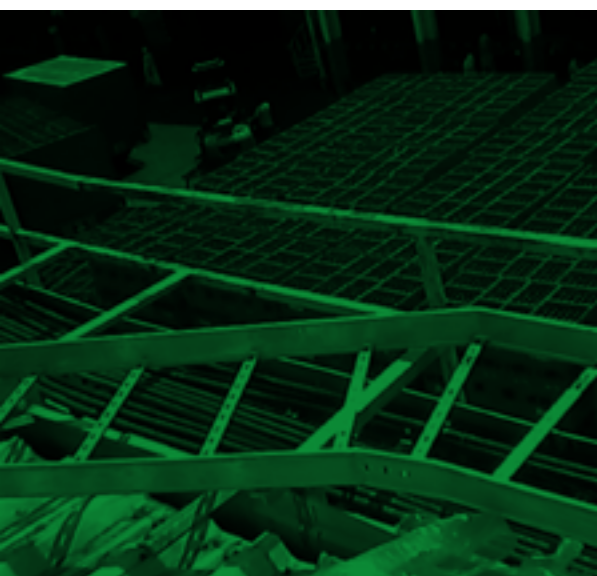
COUNTRY	PROJECT REFERENCE	Q.TITY IN USD	OWNER
Valencia	Cheste Meat Processing Plant	35000	Martinez Loriente
Barcelona	Vic Packing Plant	50000	Casa Tarradellas
Palencia	Aguilar Processing and Packing Plant	38000	Grupo Siro
Burgos	Nueva Bureba Processing Plant	62000	Campofrío
Palencia	Chocolate Manufacturing Plant	44000	Bombones Trapa
Málaga	Extension San Miguel Bottling Plant	32000	Mahou San Miguel

Spain

COUNTRY	PROJECT REFERENCE	Q.TITY IN USD	OWNER
Murcia	Alhama Processing and Packing Plant	26000	El Pozo
La Rioja	Haro Wine Cellar & Plant	12000	Ramón Bilbao
Murcia	Caravaca Processing Plant	22000	Postres Reina
Granada	T.M Bottling Plant	10000	Lanjarón
Lerida	Mollerussa Bottling Plant	13000	Puleva
Murcia	Totana Processing Plant	25000	Moyca
Palencia	New Processing Plant	15000	Gullon

Asia/Oceania

COUNTRY	PROJECT REFERENCE	Q.TITY IN USD	OWNER
Pakistan	Lahore Bottling Plant	133000	Cocacola
Thailand	Nestle Suratthani Water Plant	100000	Nestle

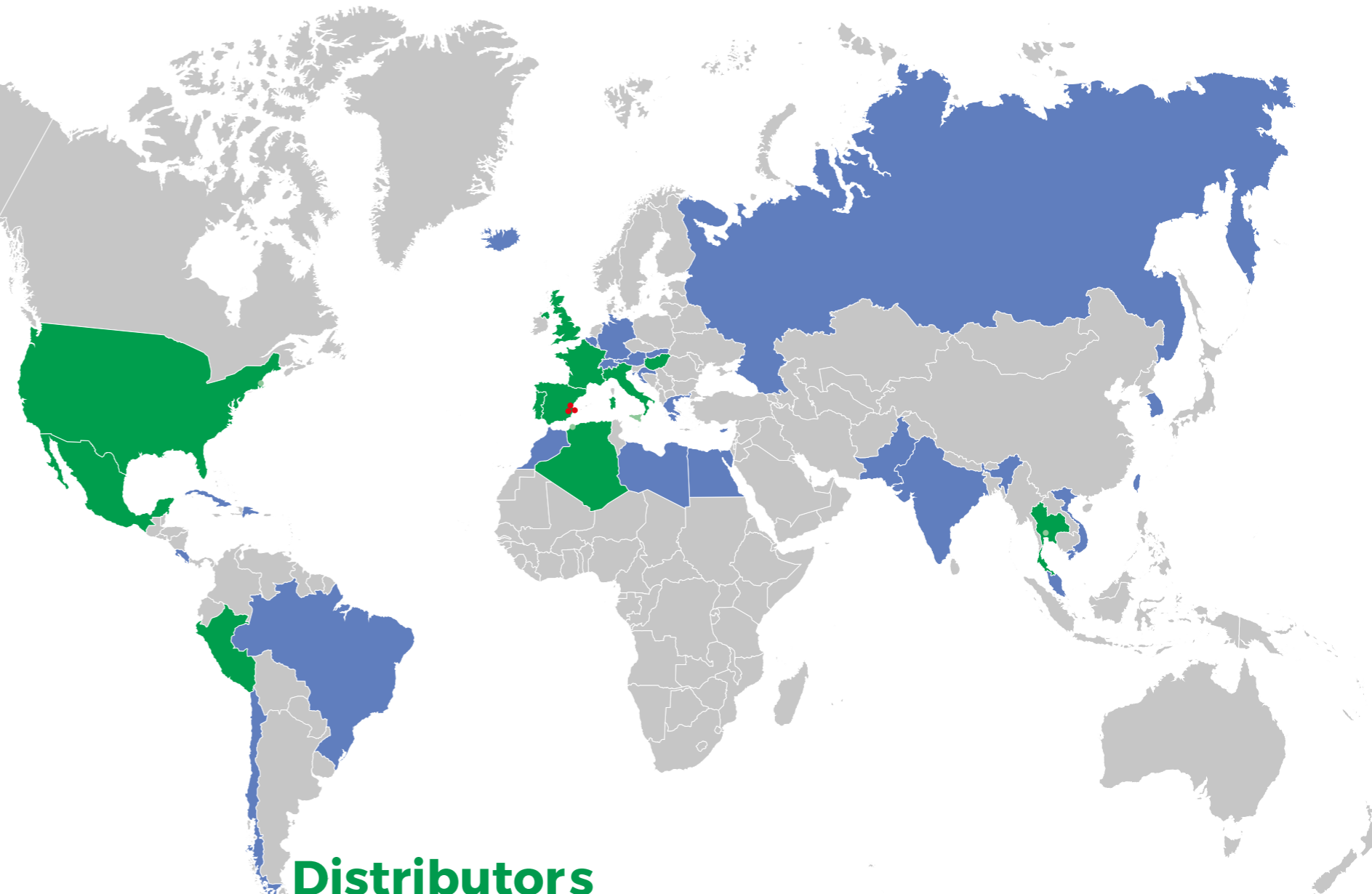


Basor Worldwide

Basor was established in the early 60's by Mr. Vicente Bañuls Soler, an electric engineer from the town of Gandia. The company started doing all kind of electric installations around the country. After his success in this field Mr. Bañuls thought he could improve the products wich he was installing, and he became a manufacturer. At this moment Basor Electric was borned. After all these years, the Company never stopped growing in number of products, employees, turnover and profits. Basor Electric remains as a 100% family owned company, and now, a very well prepared 2nd generation has come on board, and the international expansion of the company is currently their priority.

But today Basor is not only the Bañuls family, it's much more. It's a complex organization with highly skilled professionals in each department who work every day with the commitment to bring this Company as far as they can.

Basor se estableció a principios de los 60 por Don Vicente Bañuls Soler, un ingeniero electrico del pueblo de Gandia. La empresa empezó haciendo todo tipo de instalaciones alrededor del país. Después de cosechar gran éxito en este campo, el Sr. Bañuls pensó que el podría mejorar los productos que instalaba y convertirse en fabricante, en ese momento Basor Electric nació. Después de todos estos años, la empresa no ha dejado de crecer en número de productos, empleados, facturación y beneficios. El 100% de Basor Electric pertenece a la familia Bañuls y ahora, una bien preparada segunda generación se ha unido al proyecto, siendo la expansión internacional su prioridad actual. Pero hoy Basor no es solo la familia Bañuls, es mucho más. Es una compleja organización con profesionales altamente cualificados en cada departamento que trabajan cada día con el propósito de llevar a la empresa hasta lo más lejos que puedan.



- **Headquarters and Manufacturing Site**
- **Subsidiaries**
- **Distributors**

Headquarters

TYPE	COUNTRY	CITY
Headquarters	Spain	Gandia
Manufacturing	Spain	Gandia
		Castelló del Rugat
		Almansa
		Mexico

Subsidiaries

CONTINENT	COUNTRY	PROJECT
Europe	Portugal	Barreiro
	Italy	Parma
	UK	Padockwood
	France	Paris
	Hungary	Budapest
Asia	Thailand	Bangkok
Africa	Argelia	Argel
	USA	Illinois
America	Mexico	Mexico DF
	Peru	Lima

Distributors

CONTINENT	COUNTRY	COUNTRY	CONTINENT	COUNTRY	CONTINENT	COUNTRY	CONTINENT	COUNTRY
Europe	Malta	Austria	América	Chile	Asia	Pakistan	Africa	Morocco
	Greece	Iceland		Brasil		Hong Kong		Lybia
	Cyprus	Czech Republic	Costa Rica	Vietnam	Egypt			
	Croatia	Bulgaria	Cuba	Tunisia				
	Slovakia	Romania	R. Dominicana	India				
	Switzerland	Poland	Taiwan					
Germany	Holland	South Korea						
Belgium		Russia						
Chile								

Our Partners

In the process of selecting partners, we place particular value and all our efforts on a long-term, sustainable and win to win partnerships. Only in this long way, we are able to develop all the necessary knowledge and experience to apply this into the market as a quality service with hard work and commitment. Thanks to our partners, we are market leaders in the sector of the cable containment. We are able to offer sustainable services for our customers across all the industrial sectors. Features such as the long-term availability of the products and information delivered by Basor Electric are a qualitative elements of these services.

Nuestros Partners

En el proceso de selección de partners, ponemos un valor adicional y todos nuestros esfuerzos en construir partnerships a largo plazo, sostenibles donde todas las partes salgan ganando. Unicamente con este largo camino, somos capaces de desarrollar todo el conocimiento necesario y la experiencia suficiente para aplicarla en el mercado con un servicio de calidad y un trabajo duro. Gracias a nuestros partners, somos uno de los líderes del mercado en canalización portacable, somos capaces de ofrecer servicios sostenibles para nuestros clientes a través de todos los sectores industriales. Aspectos tales como la disponibilidad a largo plazo de los productos y la información entregada por Basor Electric son elementos cualitativos de estos servicios.



BEGREEN
CableManagementSystems

BE Basor
CABLE TRAY SPECIALIST

BASOR ELECTRIC S.A Headquarters

Avenida Alcodar 45-47
46701 Gandia SPAIN

+34 962876695
basor@basor.com
www.basor.com


@basorelectric


[www.linkedin.com/
company/basor-electric-sa](http://www.linkedin.com/company/basor-electric-sa)


[www.youtube.com/user/
basorelectric](http://www.youtube.com/user/basorelectric)