

CASO DE ÉXITO

Modernización frigorífica sin detener la operación

Un proyecto ejecutado bajo condiciones operativas activas, donde la planeación y la coordinación fueron esenciales para mantener la continuidad del proceso.

Experiencia

Garantía

Especialización

PROYECTO ALFRIGO

1) Cliente / Industria

Alfrigo
Centros de Distribución



2) Reto o necesidad

Modernizar el sistema de refrigeración industrial sin interrumpir la operación ni comprometer la continuidad de los procesos.



3) Solución desarrollada por SECOVISA

SECOVISA planificó la intervención por etapas y coordinó los trabajos alrededor de la operación activa, con el objetivo de realizar la modernización reduciendo riesgos y afectaciones al proceso.

Alcance del proyecto

Complementar con los equipos, sistemas y servicios ejecutados.



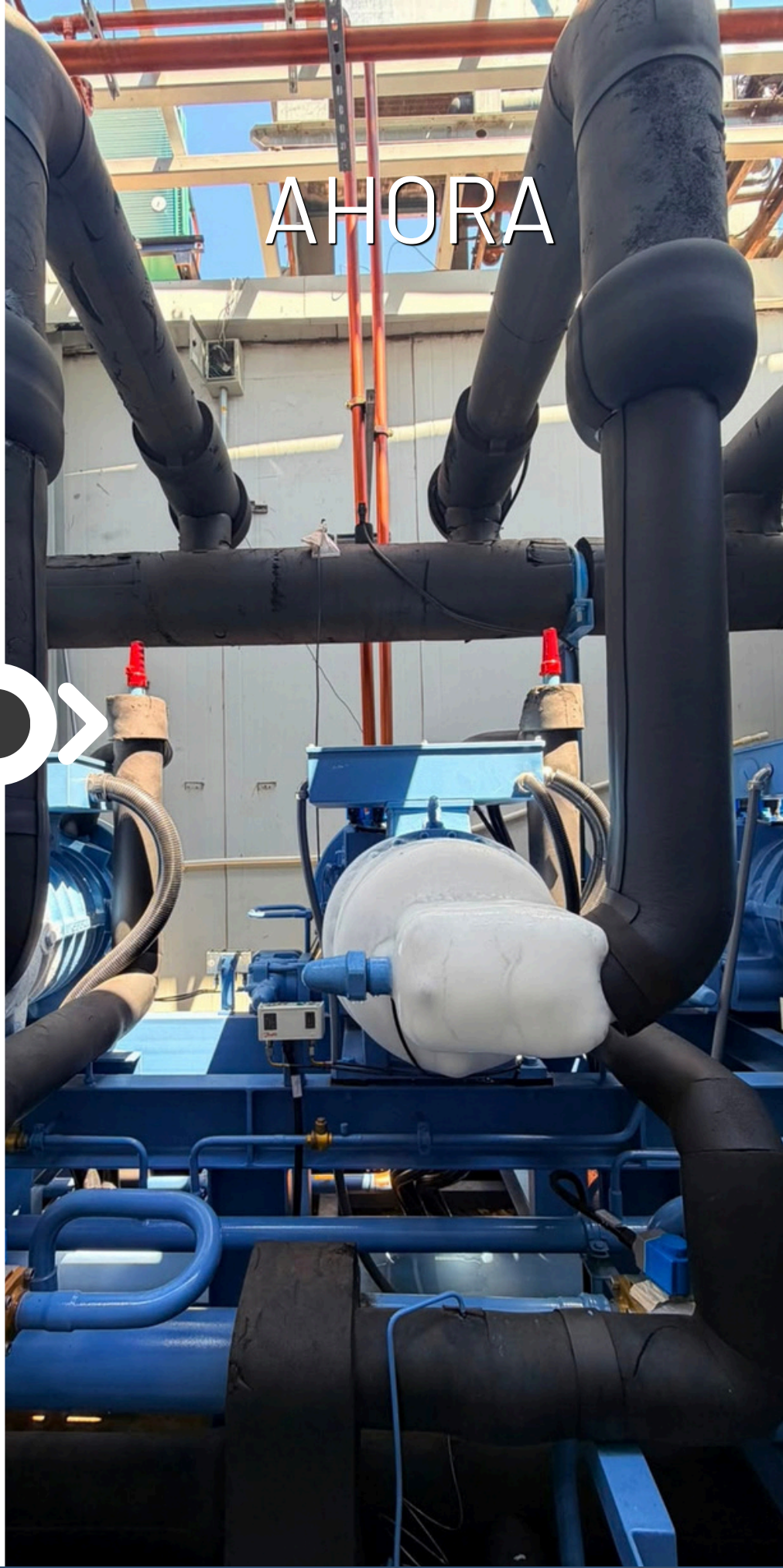
5) Resultados obtenidos

Se modernizó la infraestructura frigorífica manteniendo la continuidad operativa durante la ejecución del proyecto.

ANTES



AHORA



SECOVISA

CONTÁCTANOS HOY: **81 2290 0473**

EFICIENCIA HOY, CONFIABILIDAD SIEMPRE.



SECOVISA

CONTÁCTANOS HOY: **81 2290 0473**

EFICIENCIA HOY, CONFIABILIDAD SIEMPRE.



CASO DE ÉXITO

De un terreno sin infraestructura a un complejo de refrigeración industrial.

Un proyecto llave en mano que integró ingeniería, diseño, suministro, instalación y puesta en marcha.

Experiencia Garantía Especialización

PROYECTO PROCAEZE

1) Cliente / Industria

PROCAEZE
Procesadora de Carnes de Ezequiel Montes
Industria Alimenticia



2) Reto o necesidad

Crear desde cero la infraestructura necesaria para operar procesos cárnicos con áreas especializadas de refrigeración, procesamiento y congelación rápida.

3) Solución desarrollada por SECOVISA

SECOVISA diseñó y ejecutó integralmente el complejo de refrigeración industrial: desde el piso y la estructura con panel aislado tipo multipanel, hasta las cámaras de refrigeración, áreas de proceso y zonas de ráfaga de gran capacidad.



Alcance del proyecto

Un proyecto llave en mano que abarcó ingeniería, diseño, suministro, instalación y puesta en marcha.



5) Resultados obtenidos

Una infraestructura integral, funcional y preparada para concentrar los procesos de conservación, producción y manejo del producto dentro de un mismo complejo.



CASO DE ÉXITO

Sistemas integrales para el desarrollo y operación de un Hotel en Monterrey.

Una solución que respalda el confort, la conservación de alimentos y la continuidad operativa del hotel.

Experiencia Garantía Especialización

SECOVISA

PROYECTO GAMMA

1) Cliente / Industria

Hotel Gamma Monterrey
Industria hotelero y hospitalidad



2) Reto o necesidad

Desarrollar e instalar sistemas esenciales para la climatización, conservación de alimentos y continuidad eléctrica del hotel durante su etapa de construcción.

3) Solución desarrollada por SECOVISA

SECOVISA participó en el desarrollo y equipamiento técnico del hotel mediante la instalación del sistema HVAC, cámaras de refrigeración y congelación para el área de restaurante, instalación eléctrica, luminarias y planta de emergencia.



Alcance del proyecto

Ingeniería, diseño, suministro, instalación y puesta en marcha de sistemas HVAC, refrigeración, congelación e infraestructura eléctrica.



5) Resultados obtenidos

El hotel quedó equipado con sistemas integrales de climatización, conservación de alimentos, iluminación y respaldo eléctrico, necesarios para respaldar su operación hotelera y restaurantera.



CASO DE ÉXITO

Potencia frigorífica para procesos de congelación rápida

Una solución de alta capacidad para responder a procesos industriales de enfriamiento y congelación rápida.

Experiencia Garantía Especialización

PROYECTO DENES

1) Cliente / Industria

DENES
Industria Alimenticia



2) Reto o necesidad

Contar con la capacidad frigorífica necesaria para operar dos cuartos tipo ráfaga destinados al enfriamiento o congelación rápida de producto.

3) Solución desarrollada por SECOVISA

SECOVISA suministró e instaló una unidad motocompresora de 115 HP, conectada a cuatro evaporadores industriales, y una segunda unidad motocompresora de 160 HP, también integrada con cuatro evaporadores, para atender dos cuartos tipo ráfaga.



Alcance del proyecto

Suministro e instalación de dos unidades motocompresoras con compresores de tornillo de 115 HP y 160 HP, además de ocho evaporadores industriales.



5) Resultados obtenidos

Se habilitaron dos sistemas de refrigeración industrial de alta capacidad para respaldar los procesos de enfriamiento y congelación rápida de DENES.