

Líder operador de restaurantes y foodservices

Almacenes de temperatura controlada

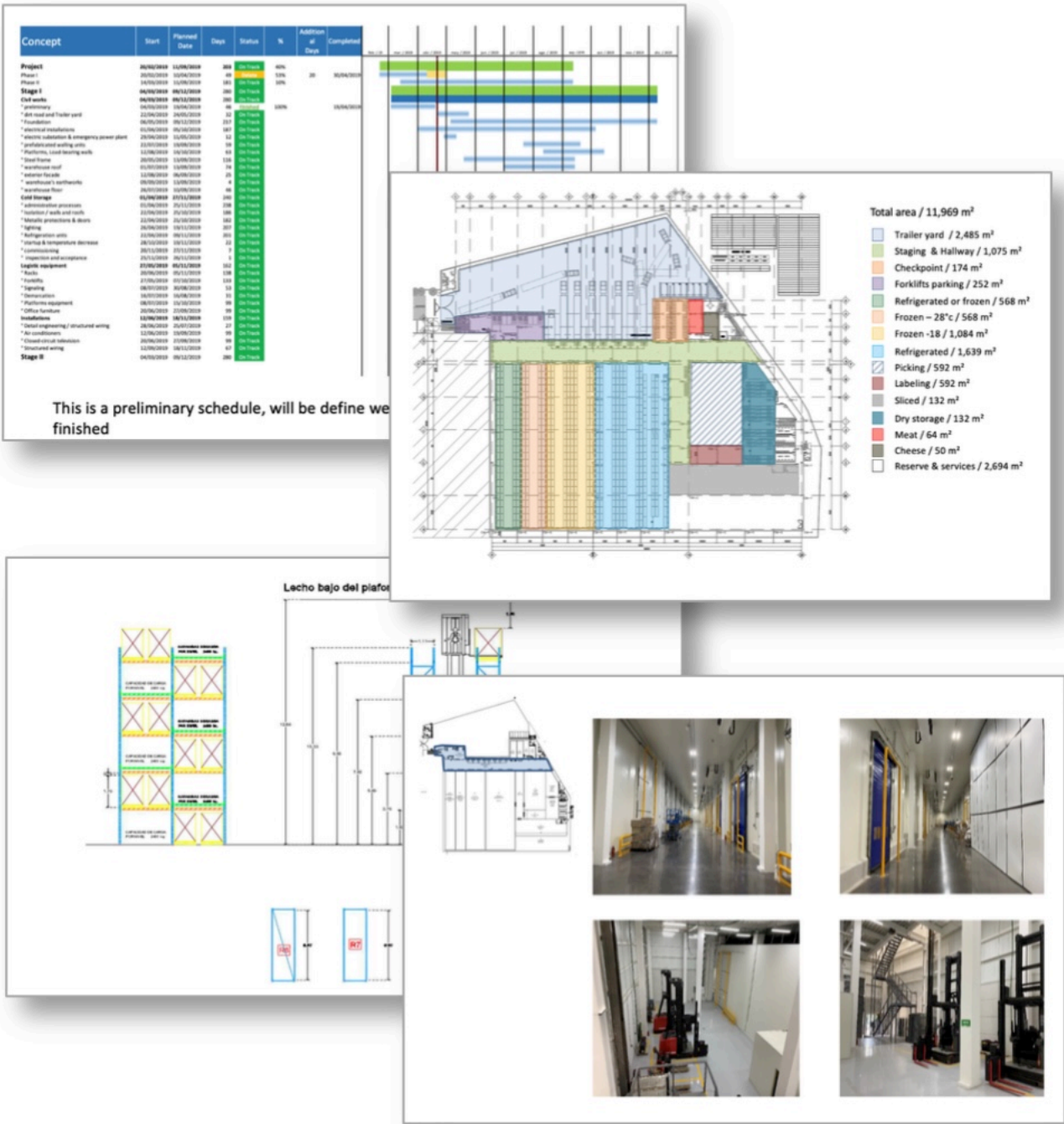
Principales beneficios y resultados

1. Diseño de almacenes de alta densidad permitiendo la mayor utilización del área disponible.
2. Definición de los equipos de refrigeración, aislamiento, calefacción de subsuelo y equipos de soporte con alto nivel de eficiencia, garantizando las temperaturas óptimas para los productos.
3. Planta de refrigeración DX Booster Transcrítico con CO₂ como único refrigerante, condensadores adiabáticos, recuperadores de calor, control centralizado en cuarto de máquinas en caso de fuga de CO₂
4. Diseño de cámaras multitemperatura, con la posibilidad de modificar la temperatura del almacén de 2° C a – 29° C .
5. Seguimiento, supervisión y coordinación de: trabajos de obra civil, instalación eléctrica, edificación de cámaras, instalación equipos de refrigeración, comisionamiento y puesta en marcha.

Desafíos iniciales

- Implementación exitosa de uno de los primeros sistemas de refrigeración con CO₂ Trancrítico en México .
- Integración de todas las ingenieras involucradas en la construcción, edificación de cámaras de refrigeración y congelación.
- Definición de las áreas de transformación y producción.

Ejemplos de entregables



“El equipo de AI&A permitió que el diseño y ejecución del nuevo Centro de distribución cumpliera con todos los estándares de la compañía internacionales que requiere una instalación de este tipo.”
CFO de la empresa