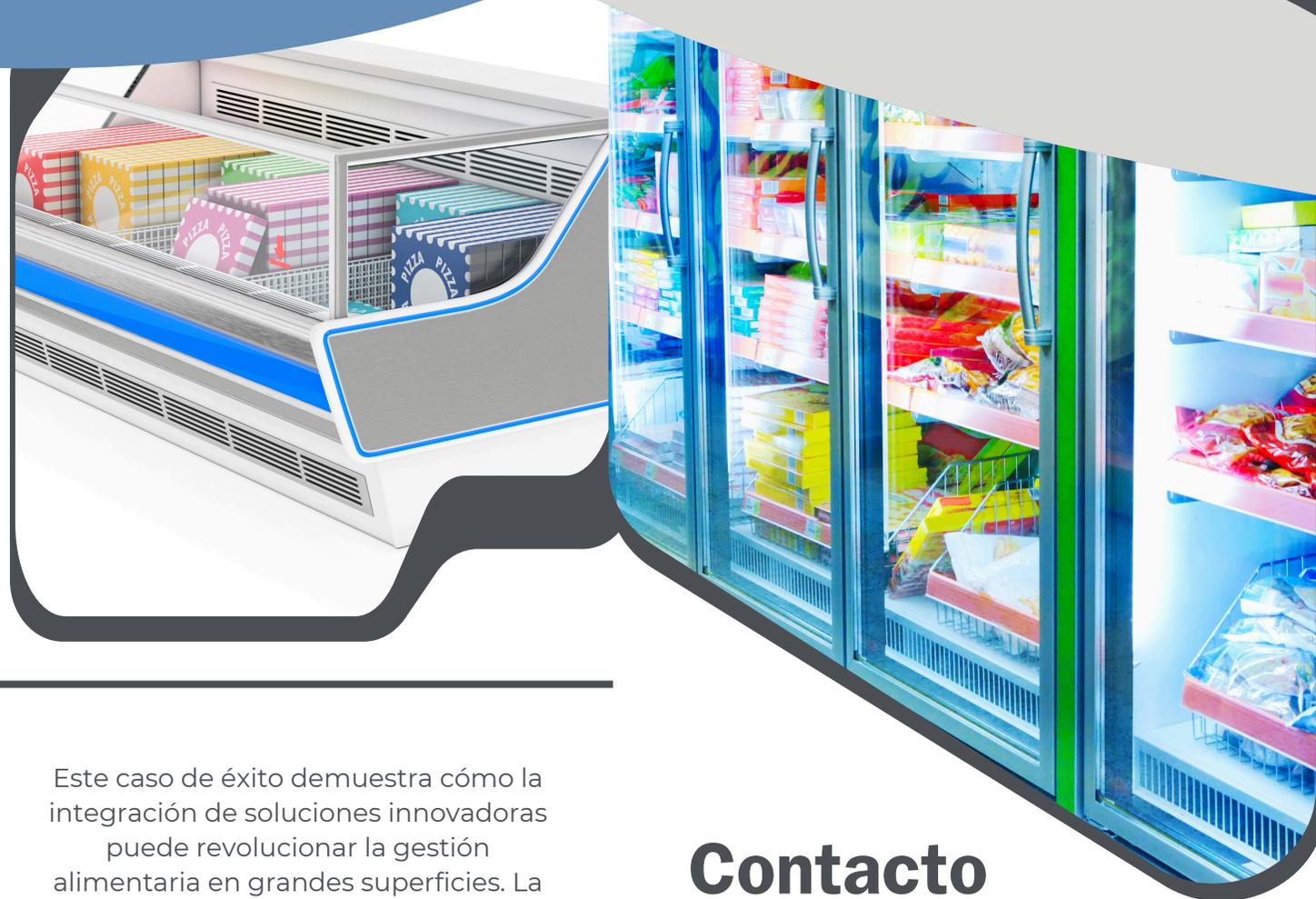


APLICACIONES SUPERERCADO

KICONEX, expertos en soluciones avanzadas de gestión y control remoto.

Nuestra tecnología permite supervisar en tiempo real el estado de tus equipos desde cualquier lugar, de esta manera, simplificamos y reducimos costes de implantación de este sistema de supervisión.



Este caso de éxito demuestra cómo la integración de soluciones innovadoras puede revolucionar la gestión alimentaria en grandes superficies. La tecnología no solo impulsa eficiencia y ahorro, sino que también refuerza la seguridad y la calidad, elementos clave para la confianza del consumidor.

 **KICONEX**

IMPULSA TU CRECIMIENTO CON LA
TECNOLOGÍA DEL FUTURO, HOY

Contacto

 www.kiconex.com

 kiconex@kiconex.com

 Pol. Ind. los Santos, C. Antonio Carrillo Cuadra, 13, 14900 Lucena, Córdoba

DESAFÍOS

- Mantener temperaturas ideales en murales, vitrinas y cámaras de conservación para garantizar la calidad alimentaria.
- Asegurar la seguridad en zonas de trabajo críticas mediante protocolos confiables.
- Reducir el consumo energético, manteniendo operaciones eficientes tanto en horarios de alta demanda como durante la noche, cuando las necesidades cambian.



SOLUCIÓN

- **Control automatizado de temperatura:** Sistema de gestión inteligente ajusta dinámicamente las temperaturas de vitrinas y murales según la actividad del día.
- **Supervisión de equipos frigoríficos:** La enfriadora de glicol, para refrigeración positiva y la central de CO₂ subcrítico, para congelación, son gestionadas para garantizar su máximo rendimiento.
- **Protocolos de seguridad activa:** Alarmas de funcionamiento de emergencia, detectores de fugas de CO₂ y sistemas de alerta ante posibles incidentes.
- **Optimización por horarios:** Programación automática de los equipos ajusta su funcionamiento a los momentos de mayor actividad, reduciendo el uso innecesario y maximizando la eficiencia.

RESULTADOS

- **Ahorro energético significativo:** La automatización y el ajuste dinámico redujeron el consumo de energía, contribuyendo a objetivos de sostenibilidad.
- **Calidad alimentaria garantizada:** Las temperaturas adecuadas preservan los alimentos en óptimas condiciones, sin importar el horario.
- **Mayor seguridad:** Los protocolos de emergencia y la supervisión activa protegen tanto al personal como los activos.
- **Prolongación de la vida útil de los equipos:** Una gestión eficiente y alternada de los equipos frigoríficos reduce el desgaste, incrementando su durabilidad.

