

Soluciones en Refrigeración Industrial y Comercial

Catálogo General





I Nosotros

En RCR Refrigeración, somos especialistas para aplicaciones industriales y comerciales. Con un enfoque centrado en la eficiencia energética y la innovación técnica, transformamos necesidades complejas en soluciones de ingeniería precisas y rentables.

Nuestra metodología integra el ciclo de vida completo del proyecto: desde la concepción técnica y la planeación financiera, hasta la ejecución final. Esto nos permite garantizar una transición fluida entre el diseño conceptual y la puesta en marcha, asegurando que cada sistema opere bajo los más altos estándares de rendimiento.

Nuestro equipo técnico se encuentra certificado por los principales fabricantes a nivel mundial, lo que garantiza la óptima calidad de nuestras instalaciones, siempre apegados a los más altos estándares de la industria.

I Nuestra historia

Fundada en 1971 por **Manuel Ballesteros Arvizu** en Hermosillo, Sonora, RCR Refrigeración se ha consolidado como una empresa familiar de referencia en el sector. Con más de 50 años de experiencia acumulada, hemos evolucionado de ser pioneros regionales para convertirnos en especialistas en el diseño y fabricación de sistemas de refrigeración de alta complejidad.

Nuestra trayectoria se define por la búsqueda constante de la excelencia técnica. Nos especializamos en proveer soluciones integrales para los sectores **comercial, retail y la industria alimentaria**, desarrollando equipos e instalaciones a medida que responden a los desafíos climáticos y operativos más exigentes.

Innovación y Sostenibilidad

Implementamos **tecnología de punta y criterios de alta eficiencia energética** en cada proyecto, garantizando sistemas que no solo optimizan el rendimiento operativo, sino que también minimizan el impacto ambiental. Nuestra identidad como empresa familiar nos permite ofrecer un compromiso personal en cada obra, respaldado por la infraestructura de una compañía líder en refrigeración para la conservación de alimentos.





I Ingeniería

En RCR Refrigeración nos especializamos en el desarrollo de proyectos “Llave en Mano” (Turnkey Projects), abarcando desde la ingeniería conceptual hasta el equipamiento final de construcciones frigoríficas.

Nuestra metodología integra el cálculo térmico de precisión, al igual que el diseño arquitectónico-funcional, asegurando una ejecución técnica impecable que responde a los estándares internacionales de seguridad y eficiencia.

CAPACIDAD INDUSTRIAL Y ALCANCE

40+ AÑOS DE EXPERIENCIA

500+ CLIENTES

2000+ PROYECTOS EJECUTADOS

400+ EMPLEADOS

31,000m² DE INFRAESTRUCTURA

Presencia México, Costa Rica y Guatemala

Capacidad de ejecución y operaciones en la Región Andina

I Misión y Visión



Misión:

Soluciones frigoríficas para la conservación de alimentos.



Visión:

Ser el principal grupo empresarial especialista en refrigeración, ventilación y aire acondicionado que comercialice, desarrolle y de servicio a los principales clientes y nichos de mercado de América Latina.

Personal técnico calificado

Nuestros ingenieros se encargan de diseñar la mejor solución para su proyecto. Con equipos de tecnología de punta y alta eficiencia energética, ofrecemos asegurar la cadena de frío para el sector logístico y de distribución de alimentos. Convertimos la tecnología en una ventaja competitiva.

- Automatización de procesos y eficiencia al máximo de los recursos.
- Costos de operación y mantenimiento simplificados.



| Respaldo logístico de respuesta inmediata

Entendemos que, en la industria alimentaria y comercial, mantener la cadena de frío es sumamente crítico. Por ello, mantenemos una infraestructura de soporte, diseñada para mitigar cualquier riesgo operativo y asegurar la operación de sus sistemas.

Área de Atención y Contact Center 24/7

En RCR Refrigeración contamos con un área de Atención de Servicio y Contact Center especializada en el manejo de incidencias para cadenas de tiendas de conveniencia y supermercados. Centralizamos todos los reportes de fallas en equipos de refrigeración, desde que el cliente levanta el reporte a través de la línea de contacto hasta la solución y cierre documentado del servicio.



Incidencias Retail

polizaswm@rcr.com.mx



| Soluciones Llave en Mano

Integración desde la conceptualización hasta la puesta en marcha

Redefinimos la modalidad “Llave en mano” mediante un enfoque de ingeniería, diseñando ecosistemas de alta precisión donde cada componente está sincronizado para ofrecer un rendimiento superior.

No solo configuramos equipos, analizamos las variables termodinámicas específicas de cada producto (Cárnico, lácteos, procesados) y las condiciones climáticas extremas de cada región.

Nuestro estándar en la cadena de frío

Garantizamos una transición técnica fluida y la eliminación de riesgos operativos mediante un modelo de ejecución basado en tres pilares estratégicos:

- **Control preciso:** Implementamos sistemas de monitoreo y automatización que aseguran una estabilidad térmica constante, neutralizando cualquier desviación en puntos críticos de control.
- **Calidad del producto:** Salvaguardamos una cadena de frío preservando las propiedades organolépticas y extendiendo la vida de anaquel de cada producto.
- **Optimización de recursos:** Maximizamos el aprovechamiento energético y minimizamos la merma operativa. Al reducir el desperdicio mediante tecnología de refrigeración de vanguardia, fortalecemos la seguridad alimentaria y el retorno de inversión del negocio.



I Inventario y disponibilidad de partes de reemplazo

Contamos con bodegas en México con un un amplio inventario de equipos, accesorios y componentes de reemplazo. Nuestra capacidad está respaldada por:

- **Gestión de refacciones:** Amplio stock de partes y accesorios certificados, seleccionados bajo los más estrictos estándares de calidad internacional.
- **Logística de precisión:** Un sistema de suministro especializado optimizado para cubrir cualquier eventualidad técnica para proyectos de gran escala.

Además de un inventario de más de doscientos compresores para entrega y reemplazo inmediato.



I Fabricantes y componentes certificados

En RCR Refrigeración seleccionamos rigurosamente cada componente bajo criterios de eficiencia y financiera para su proyecto. Contamos con el respaldo técnico directo de los principales fabricantes globales, asegurando una compatibilidad total y el acceso a las últimas innovaciones tecnológicas de la industria.

Hillphoenix.
a DOVER company

ADVANSOR
a DOVER company

embraco

SRMTEC



COPELAND

BOHN

TECNAC 



 **DISPLAY
DOORS**

 **ALAPONT**
GLOBAL México

Danfoss



 **Carlyle**



| Sistemas con Refrigerantes Naturales (CO2 | NH3)

Integramos soluciones basadas en refrigerantes naturales de bajo impacto ambiental que maximizan el COP (Coefficient of Performance), reduciendo el costo operativo desde el primer día.

Entendemos que la sostenibilidad es fundamental para sus procesos. Nuestras soluciones están diseñadas para ayudarlo a alcanzar sus objetivos de cumplimiento ESG. Asesoramos y migramos activamente a nuestros clientes hacia el uso de refrigerantes naturales, como el amoníaco (NH3) y el dióxido de carbono (CO2).

| Soluciones especializadas por industria

En RCR Refrigeración, entendemos que cada industria posee variables críticas distintas; por eso, diseñamos sistemas que optimizan la cadena de frío de cada cliente e industria, garantizando frescura, inocuidad y rentabilidad.



Centros de distribución y logística

Diseñamos infraestructuras de gran escala preparadas para el alto flujo operativo, almacenamiento, carga y descarga en muelles de sus productos.



Comercial

Desarrollamos ecosistemas de refrigeración para las cadenas de suministro más dinámicas del mercado, desde hipermercados de gran formato hasta puntos de venta de proximidad y tiendas de conveniencia.



Bodegas de congelación y conservación

Diseñamos y construimos infraestructuras frigoríficas de alta eficiencia para aplicaciones especiales que demandan precisión térmica y operatividad continua.



Cárnico

Diseñamos y equipamos instalaciones completas para el manejo de proteínas, enfocándonos en: gestión de canales, abatimiento crítico (Blast Freezers), suministro de hielo y chillers, plantas de proceso, conservación y logística.



Agrícola

Desarrollamos proyectos “Llave en mano” para la agroindustria. Eliminando el calor del campo de manera eficiente, minimizando la deshidratación y la pérdida de humedad gracias a nuestros sistemas de Pre-enfriado.



Acuícola

Diseñamos y construimos plantas procesadoras y congeladoras para las principales empresas al Noroeste de México del sector acuícola. Áreas de proceso, pasillos fríos, bodegas de conservación, andenes de recepción/descarga asegurando la temperatura del producto.

Centros de distribución y Bodegas de Conservación

Diseñamos y construimos Centros de Distribución (CEDIS) y Bodegas de Conservación que garantizan una cadena de frío ininterrumpida y una vida de anaquel extendida para cada activo almacenado.

Refrigerantes naturales

Nuestras soluciones de almacenamiento masivo integran tecnologías de última generación que definen el futuro de la industria:

- **Sistemas de CO2 (R744):** Implementamos centrales de refrigeración de vanguardia, tecnología transcrítica con Potencial de Calentamiento Global igual a 1 (GWP=1) y cero impacto en la capa de ozono.
- Sistemas de atmósfera controlada.
- Desarrollamos bodegas especializadas que regulan con precisión los niveles de gases y humedad, ideales para productos que requieren periodos de conservación prolongados sin perder sus propiedades.



Comercial: Supermercados y tiendas de conveniencia

Tenemos la más amplia oferta de soluciones para el segmento de supermercados, cadenas comerciales y tiendas de conveniencia

- Diseñamos sistemas de refrigeración que ofrecen un control preciso y uniforme de la temperatura dentro de vitrinas, murales y cámaras.
- Cámaras con puertas Reach-In para exhibición y almacenamiento: Cámaras para media y baja temperatura de alta eficiencia energética.
- Equipo comercial: Equipos customizables, acorde al diseño de su tienda, vitrinas de servicio, murales e islas.
- Sistemas de refrigeración: Sistemas compactos, eficientes, operados con refrigerantes naturales y diseñados para una instalación rápida y de un alto rendimiento.





I Industria cárnica

Diseñamos y equipamos entornos operativos completos para el manejo de proteína, enfocándonos en:

- **Gestión de Canales y Sacrificio:** Diseño de plantas de sacrificio y sistemas de enfriamiento rápido para canales, configurados para reducir la merma por deshidratación y estabilizar el pH de la proteína desde el primer minuto.
- **Abatimiento Crítico (Blast Freezers):** Túneles de ráfaga de alta velocidad para alcanzar temperaturas de seguridad en tiempos récord.
- **Congelación de Placas (Plate Freezer):** Soluciones de contacto para bloques de producto.
- **Carton Freezer:** Sistemas automatizados para el congelado eficiente de producto terminado y empacado en cajas.
- **Sistemas IQF (Individual Quick Freezing):** Tecnología de congelación rápida individual que garantiza que cada pieza mantenga su forma, textura y calidad.
- **Plantas de Proceso y Valor Agregado:** Áreas de despiece y empaque con control de humedad, temperatura y filtración de aire para entornos estériles.
- **Suministro de Hielo y Chillers:** Equipos de generación de hielo y enfriadores de agua tipo Chiller para procesos de hidratación y control de temperatura en línea.
- **Conservación y Logística:** Cámaras de congelación y conservación, operando con refrigerantes naturales para una operación sustentable y de bajo costo operativo.

| Plantas procesadoras de mariscos

Desarrollamos infraestructuras de alto rendimiento para el sector acuícola, tecnología de ultra-congelación diseñada para preservar la textura, el color y el peso del producto, garantizando que el marisco mantenga su valor en el mercado global.

Especialización en procesamiento de Mariscos:

- **Sistemas de congelación por inmersión (freezadoras):** Ideal para el sellado térmico inmediato del camarón y otras especies.
- **Áreas de proceso:** Salas de selección y empaque.
- **Sistemas de enfriamiento de agua (Chiller):** Enfriamiento de agua de proceso para tanques de recepción y líneas de producción, manteniendo la cadena de frío desde el primer contacto.
- **Fabricadoras de hielo:** Sistemas de alta capacidad para la preservación en plantas y embarcaciones.
- **Bodegas de conservación y congelación:** Para almacenamiento masivo, ideal para inventarios de exportación.



I Soluciones para la Agroindustria

Cómo líderes en refrigeración en el sector agroindustrial, nuestros sistemas post cosecha están enfocados en la eliminación inmediata del “calor en campo” y el control metabólico del producto.

Nuestras soluciones de Sistemas de Pre-enfriamiento ofrecen máxima flexibilidad operativa para el abatimiento térmico mediante sistemas fijos y móviles. A través de tecnologías de aire forzado, hidrogenfriado, enfriamiento por vacío (Vacuum Cooling) y fabricadoras de hielo, garantizamos una extracción de calor inmediata y una rehidratación óptima, preservando la integridad de los productos durante su transporte y conservación.

- **Cámaras de maduración:** Sistemas inteligentes que regulan los ciclos biológicos del producto.
- **Plantas de empaques y centros de distribución:** Plantas que optimizan el flujo de trabajo, desde la recepción en andenes refrigerados hasta al almacenamiento masivo.
- **Andenes de carga y descarga:** Control de infiltraciones térmicas para mantener la cadena de frío durante maniobras.
- **Bodegas de conservación:** Especialistas en el diseño de entornos para papa y semilla, donde el control preciso de gases, humedad y temperatura es crítico para la viabilidad del producto.



Nuestros Clientes

Un amplio número de proyectos exitosos avalan nuestra capacidad operativa y técnica.





REFRIGERACIÓN

Contáctanos

Hermosillo, Sonora

Calle de la Plata #75, Col. Parque Industrial, C.P. 83299
Tel. (662) 251-0692

León, Guanajuato

C. Padre Tiziano Puppín 508, San Miguel de Rentería, C.P. 37235
Tel. (477) 780-9858

Mexicali, Baja California

Calz Lombardo Toledano 1045-A, Cucapah, C.P. 21340
Tel. (686) 516-3272

Culiacán, Sinaloa

Blvd. Jesús Kumate 5420, interior 28 sur, Parque Industrial el Trebol, Col. Campo El Diez, C.P. 80300
Tel. (667) 750-4608

Monterrey, Nuevo León

Barcelona 3742-B, Col. Popular, C.P. 64400
Tel. (81) 1772-4442

Prov. de Alajuela, Costa Rica

Ofibodegas Milano, Bodega 15. C.P. 20108
Tel. (506) 8877-1462

Guadalajara, Jalisco

Calle Palma Sola 1261, Col. 18 de Marzo, C.P. 44963
Tel. (33) 3609-9099

Tijuana, Baja California

Francisco Eusebio Kino Nte. 108, Garita de Otay, C.P. 22430
Tel. (664) 684-9130

Guatemala, Guatemala

Av, La Reforma 10-00, Apartamento 5B, Zona 9, Edificio Condominio Reforma