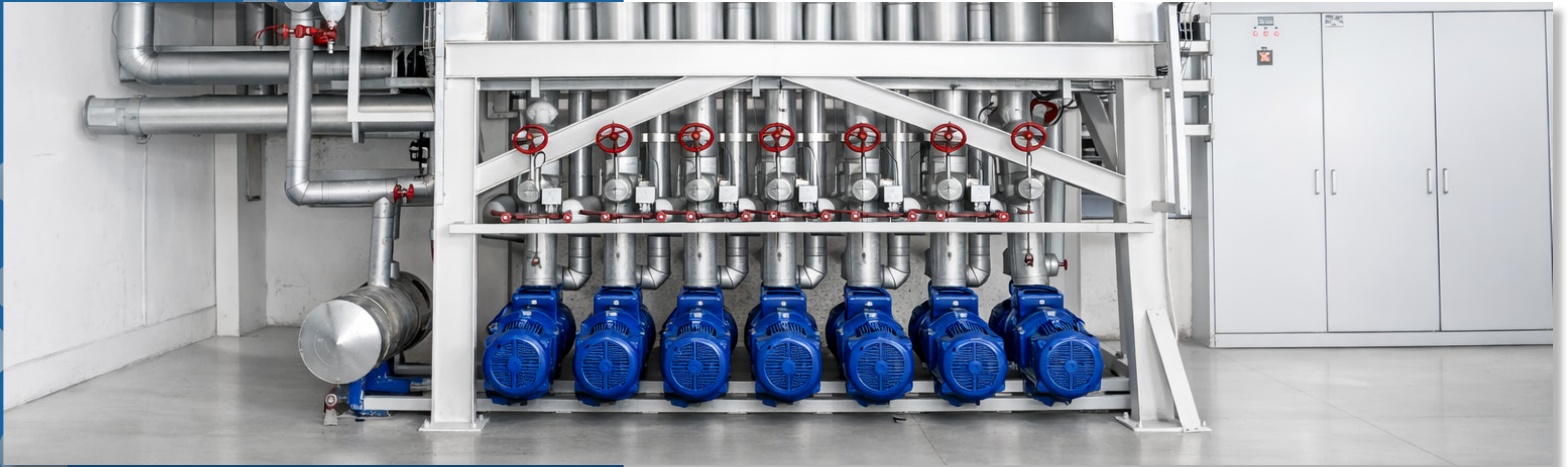






Nuestra Misión

En Firku, acompañamos a nuestros clientes en todo el proceso de decisión y compra, entregando una asesoría técnica especializada, un servicio personalizado y una respuesta ágil ante cada requerimiento, Nuestro compromiso es entender a fondo cada necesidad para ofrecer siempre la solución más eficiente, segura y adaptada a cada proyecto.

Nuestros Objetivos

- Consolidarnos como un aliado confiable y serio en el desarrollo de proyectos de refrigeración industrial.
- Ser reconocidos por entregar soluciones de alto nivel técnico, pensadas para maximizar el rendimiento y eficiencia.
- Posicionarnos como referentes en el diseño de soluciones con un fuerte enfoque en la seguridad operativa e industrial.

FIRKU

¿Por qué Nosotros?

Trayectoria

Equipo liderado por Carlos Paredes Caroca, ingeniero mecánico especialista en refrigeración industrial, con más de 33 años de presencia en el mercado.

Altos Estándares

Nuestro trabajo se rige bajo normativas internacionales.



Nos Destaca

Desarrollo de proyectos con ingeniería de detalle, enfocados en el cálculo y nuestra experiencia en terreno.

FIRKU

Nuevos Proyectos

Sistemas

- Sistema de amoníaco de circuito cerrado.
- Sistema de amoníaco con glicol como refrigerante secundario.
- Sistema de amoníaco con hycool como refrigerante secundario.
- Sistema de amoníaco con dos refrigerantes secundarios:
 - hycool para baja temperatura.
 - glicol para media temperatura.

Desarrollo

- Balance térmico de los recintos frigoríficos.
- Selección de equipos acorde a la capacidad requerida.
- Diseño y cálculo de todo el sistema de piping:
 - cañerías
 - válvulas
 - estanques
- Supervisión técnica en terreno hasta la recepción del proyecto.

FIRKU





Mejorar el rendimiento de instalaciones ya operativas.



Implementar tecnología de punta para generar ahorro energético.



Desarrollar sistemas de alto rendimiento al menor costo posible.

FIRKU

Asesoría Técnica Especializada



Soluciones a medida

Túnel de pre frío



Hidrocooler de recepción



Diseño de ingeniería de red de válvulas de seguridad



Ventiladores de extracción para emergencias





Tipos de Clientes

FIRKU

Frutícolas y Hortofrutícolas



Empresas Lecheras



Empresas Pesqueras



Faenadoras de Carne



Empresas de Embotellamiento



Empresas Químicas



Plantas Frigoríficas en Tierra



Empresas de Distribución



Plantas Frigoríficas a Bordo de Barcos



Empresas de Grasas Industriales



vitafoods

**san
clemente**

**Minuto
Verde**

Watt's

D
DOSAL

DDC
David Del Curto

u

GREENEX
Naturally Fresh

UNIMARC

INDURA

AGRICOM

FRIGOSORNO

**FRUTOS
del
MAIPO**

Cientes
destacados

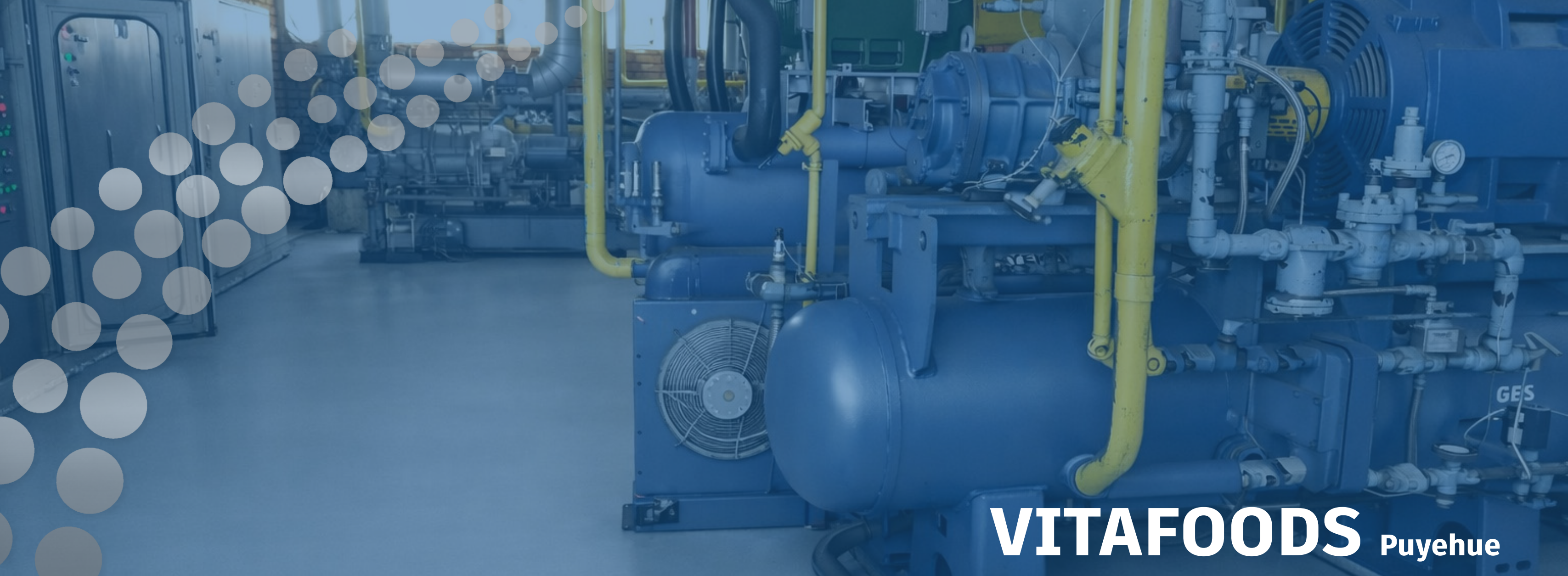


GREENEX



FIRKU

En la planta de Greenex ubicada en Codegua de Graneros, desarrollamos un sistema frigorífico que opera con amoníaco como refrigerante primario y etilenglicol (EG) al 30 % como refrigerante secundario, con el cual se logrará el pre-enfriamiento de fruta en hidrocoolers de recepción, mantención de fruta en cámaras de almacenamiento, calibración y selección de cerezas, palletizado, pre enfriamiento en túneles de tipo californianos y de posición, almacenamiento de pallets en cámaras de almacenamiento y posterior despacho de pallets a través de un andén refrigerado.



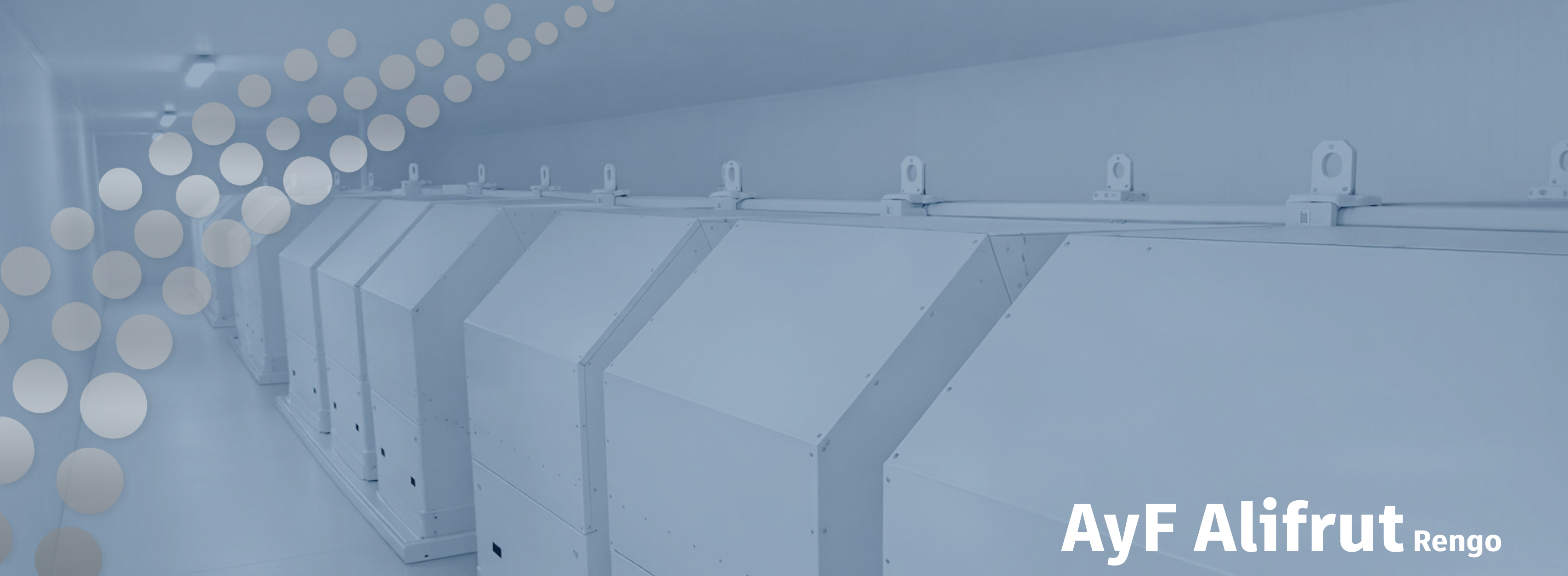
VITAFOODS Puyehue



FIRKU

En la planta de Vitafoods ubicada en Puyehue, Osorno, desarrollamos un proyecto que contempló el reacondicionamiento del sistema recirculado de amoníaco de circuito cerrado, la optimización de la sala de máquinas y la incorporación de nuevos túneles de congelamiento IQF, alimentados por un nuevo estanque de bombeo que opera a -40°C de evaporación.

También, se realizaron mejoras en otros sectores del sistema de refrigeración, asociados a mejorar tanto la eficiencia como su seguridad operacional.



AyF Alifrut_{Rengo}



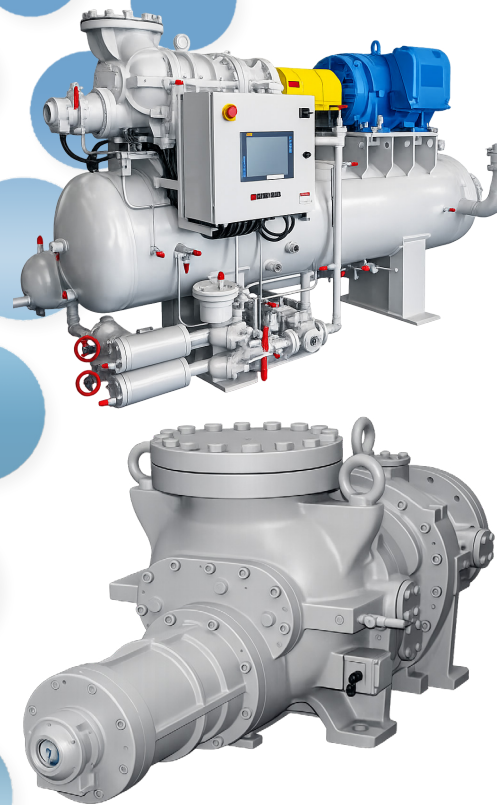
FIRKU

En la planta de Alifrut S.A. de Rengo, se ampliaron las instalaciones frigoríficas, construyendo en una primera etapa, dos cámaras de congelados a -20°C y un andén de carga con un funcionamiento a temperatura ambiente de 0°C .

Se construyó a su vez, una nueva sala de máquinas, que alberga un sistema recirculado con amoníaco para atender los nuevos recintos .

La sala de máquinas se ampliará a futuro, para atender la demanda de refrigeración de los recintos refrigerados que se proyectarán en una segunda etapa, los cuales son una cámara de picking que funcionará a -20°C y una cámara de congelados con racks automáticos para almacenar producto terminado a -20°C .

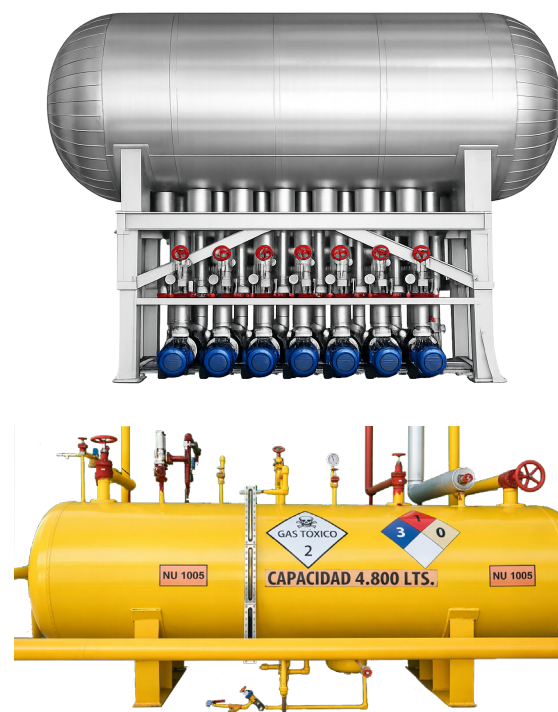
Venta de Productos Equipos



Compresores
-Tornillo
-Reciprocante



**Válvulas
y controles**



**Estanques
a presión**
-Separadores de líquido
-Recibidores de líquido
-Termosifón/Siempre
lleno



Evaporadores
-Cúbicos
-Plafón
-Penthouse
-Insulated Cooler



**Condensadores
y torres de
enfriamiento**
-Evaporativos
-Enfriados por aire
-Torres de enfriamiento

FIRKU

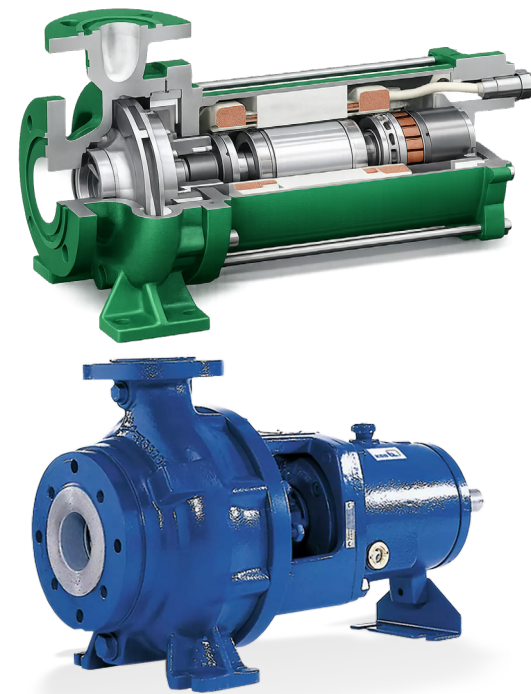
Venta de Productos Equipos



Sensores de amoníaco

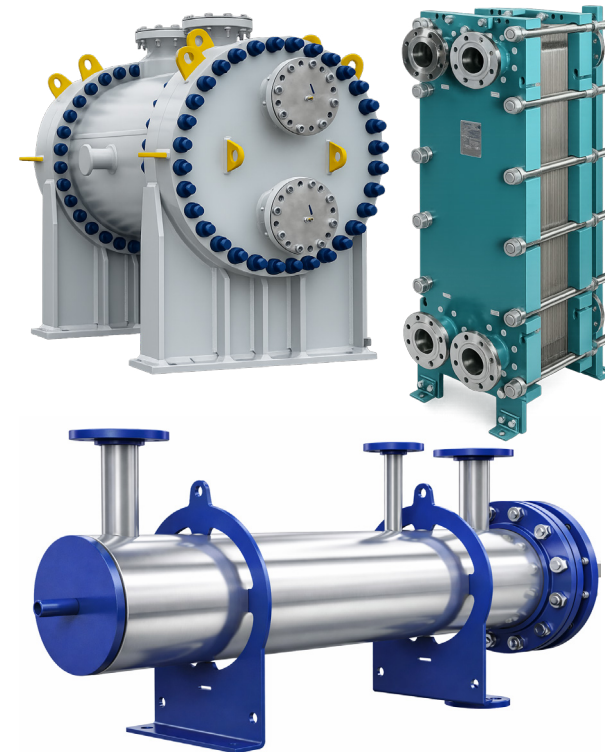


Enfriador de agua Buco



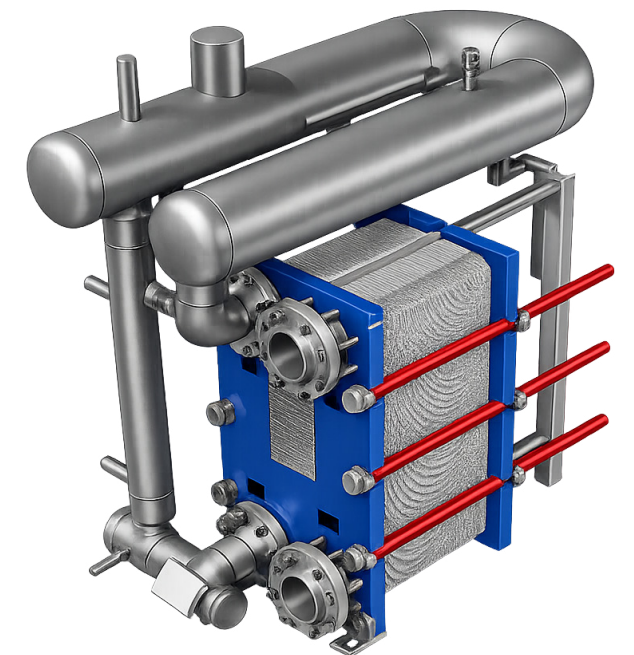
Bombas de recirculación

- Bombas de agua, glycol y Hycool
- Bombas de amoníaco de tipo herméticas con bajo costo de mantenimiento.



Intercambiadores de calor

- Carcasa y tubo
- Carcasa y placas
- Tipo Placas



U-Turn

- Amoniaco/Glicol
- Amoniaco/Hycool

FIRKU

Venta de Productos Refrigerantes



Refrigerantes secundarios

FIRKU

- Hycool
- Etilenglicol Dowtherm SR1
- Propilenglicol Dowfrost



Freón

- R704C
- R134A
- R410A
- R507

- R22
- R404A
- R438A

Marcas que comercializamos



contacto@firku.cl



(+56 2) 2 2745525

Lunes a viernes de 9:00 a 18:00 hrs.



**Antonio Varas N° 303, oficina 510,
Providencia, Santiago, Chile**



<https://www.firku.cl/>

