



Innovación en Seguridad Industrial

Terminales Marítimos de Galicia apuesta por la innovación en la seguridad industrial al incorporar tecnología térmica inteligente

September 11, 2025

Este proyecto, desarrollado junto a By Demes y Ártabra Seguridad, protege la manipulación anual de más de 2 millones de toneladas de graneles sólidos y refleja cómo la innovación en tecnología térmica asegura la continuidad y seguridad en entornos industriales de alto riesgo. La implementación de la App de Validación Térmica de MOBOTIX permite filtrar falsas alarmas y validar únicamente aquellas que representan un riesgo real, optimizando la eficiencia operativa y reduciendo costes de mantenimiento.

Terminales Marítimos de Galicia (TMGA), uno de los principales operadores de multi-graneles sólidos del Puerto de A Coruña, ha reforzado la seguridad de sus instalaciones mediante la implementación de tecnología térmica de alta precisión de MOBOTIX. Esta solución permite anticipar riesgos asociados a la combustión espontánea y la formación de polvo explosivo en entornos industriales de alto riesgo.

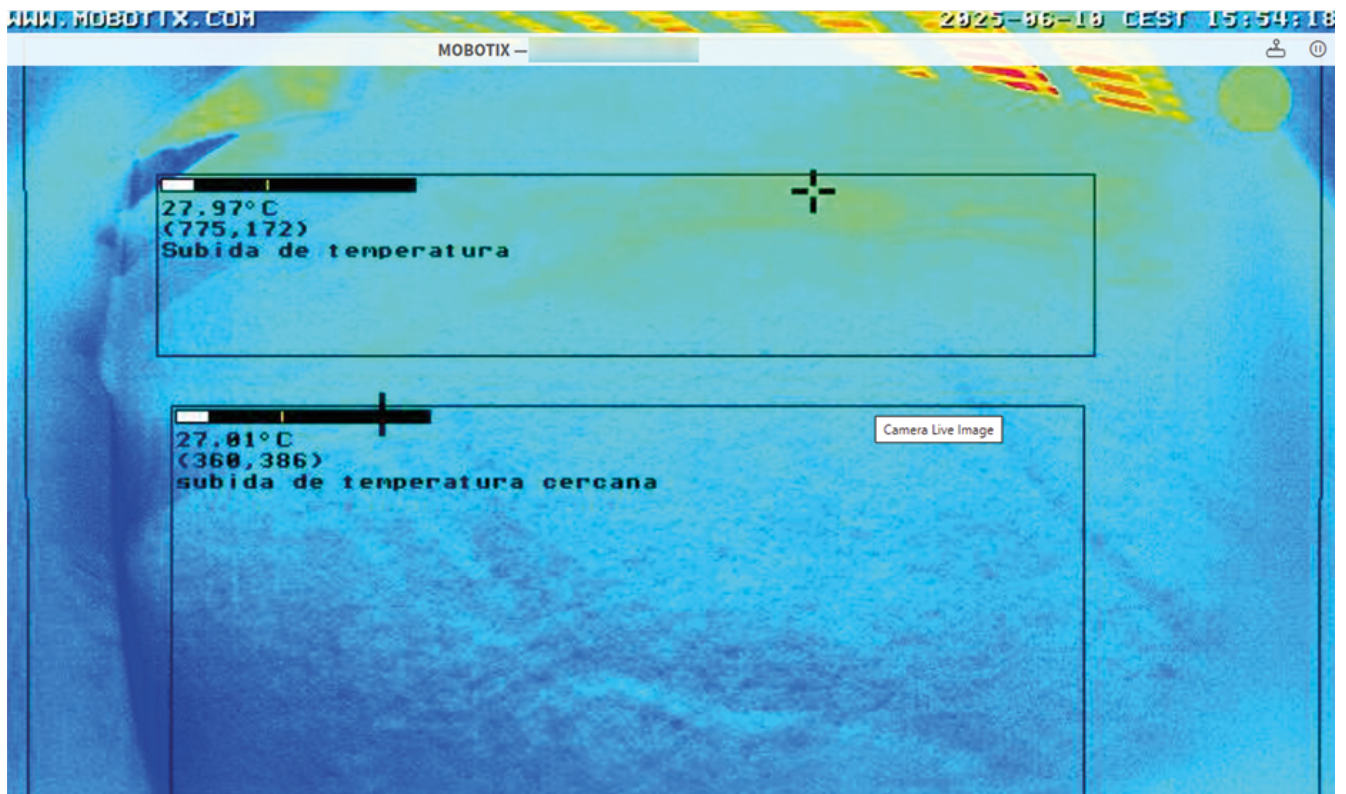
La instalación, de 6.750 m² en el puerto exterior de Punta Langosteira, se enfrenta a retos constantes derivados de la manipulación de más de 2 millones de toneladas de graneles sólidos al año. Para proteger este entorno crítico, Ártabra Seguridad, junto con By Demes como distribuidor, implementó una solución de videovigilancia basada en cuatro cámaras MOBOTIX equipadas con sensores térmicos de alta sensibilidad y certificación EN54, integradas en carcasas con certificación ATEX.

“Trabajar con MOBOTIX nos ha permitido ofrecer al cliente una solución robusta y adaptada al complejo entorno industrial en el que opera TMGA. La precisión de la imagen térmica y la capacidad de análisis embebido han sido clave para asegurar un sistema preventivo y fiable”, explica el equipo de ingeniería de Ártabra Seguridad.



Además de la capacidad de detectar puntos calientes minúsculos a largas distancias, la instalación incorpora la App de Validación Térmica de MOBOTIX, que filtra falsas alarmas y valida únicamente aquellas que representan un riesgo real, optimizando la eficiencia operativa y reduciendo costes.

“Lo más importante de esta solución es su capacidad de prevenir, más allá de detectar, cualquier conato de incendio. Las cámaras pueden instalarse a decenas de metros sin perder precisión, reduciendo el número de dispositivos necesarios y asegurando una cobertura eficaz en entornos ATEX”, añade Arón López Boente, delegado Comercial de By Demes.



Desde MOBOTIX, subrayan la importancia de este caso de éxito como ejemplo del valor diferencial de su tecnología en sectores industriales críticos, “nuestra tecnología térmica está diseñada para proteger lo que más importa: personas, infraestructuras y operaciones críticas. TMGA demuestra cómo nuestras soluciones inteligentes, ciberseguras y adaptadas a las necesidades de la instalación pueden marcar la diferencia en la prevención, minimizando riesgos y asegurando continuidad operativa”, destaca Aitor Pérez, Project Manager de MOBOTIX.

Con esta implementación, TMGA ha dado un paso decisivo hacia una seguridad industrial proactiva, integrando tecnología térmica de vanguardia que combina precisión, robustez y escalabilidad para responder a los retos actuales y futuros del sector.

Contacto de prensa

MOBOTIX AG

Am Stundenstein 2 • 67722 Winnweiler • Alemania

Public Relations

publicrelations@mobotix.com

+49 6302 9816-0

Agencia PR

ArtMarketing

Claudia Quintana Aveiro

claudia@artmarketing.es

+34 913 513 151

[Contactar con MOBOTIX AG](#)

[Contactar con la Agencia PR](#)

Acerca de MOBOTIX AG

MOBOTIX es un fabricante líder de sistemas de vídeo IP inteligentes, que se apoya en la innovación tecnológica para ofrecer soluciones descentralizadas, ciberseguras y de calidad superior. Fundada en 1999, MOBOTIX tiene su sede en Langmeil (Alemania). La empresa apuesta por la investigación y el desarrollo, así como por una producción "Made in Germany". Clientes de todo el mundo confían en la durabilidad y la fiabilidad del hardware y el software de MOBOTIX. La flexibilidad de las soluciones, las funciones inteligentes

integradas y la seguridad de los datos son aspectos valorados en multitud de sectores. Los productos y las soluciones de MOBOTIX se adaptan perfectamente a las necesidades de los más diversos sectores, como instalaciones industriales, comercios minoristas, empresas de logística o entornos sanitarios, entre otros. En estrecha colaboración con sus partners tecnológicos de todo el mundo, la empresa continúa desarrollando su plataforma universal, así como nuevas aplicaciones para diferentes sectores basadas en inteligencia artificial y Deep Learning.

Síguenos en:

MOBOTIX
BeyondHumanVision