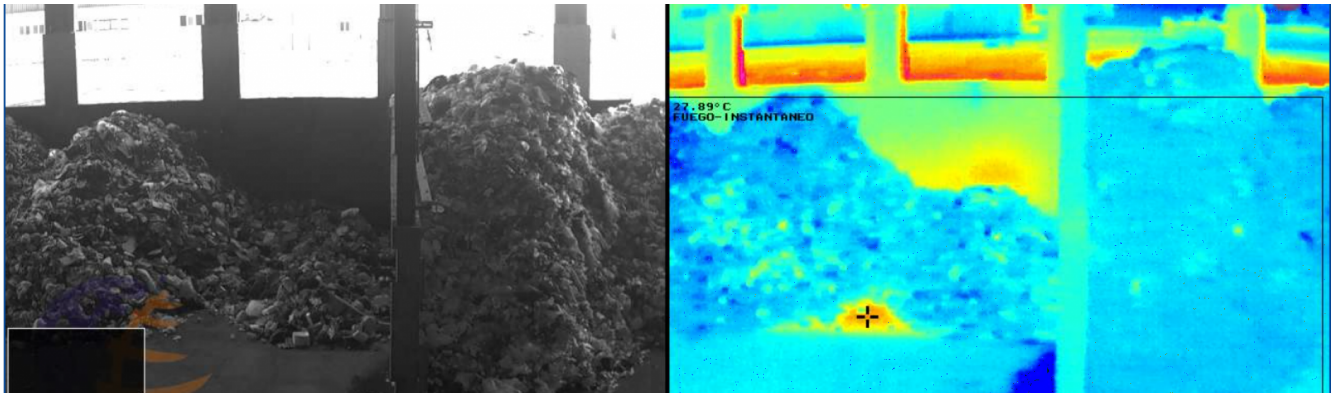


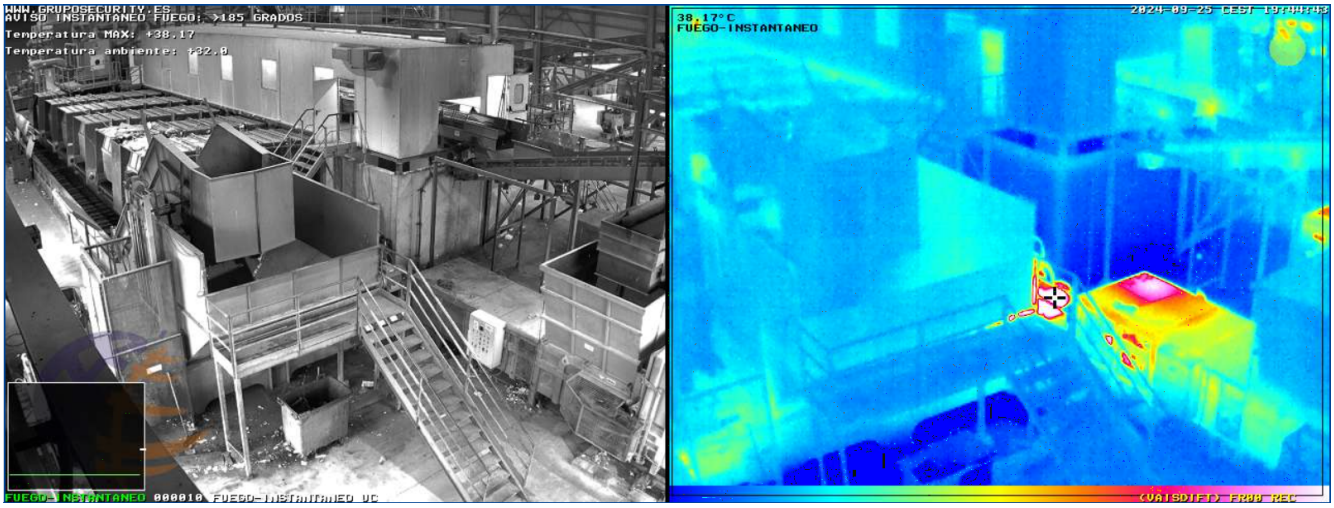
Murcia

El Centro de Gestión de Residuos de Murcia protege sus instalaciones con la tecnología térmica de MOBOTIX

le 03 juillet 2025

- **El centro ubicado en Lorca mejora su capacidad de prevención gracias a cámaras termográficas MOBOTIX con radiometría avanzada.**
- **Desde su puesta en marcha ya se han evitado 2 incendios potencialmente peligrosos gracias a su detección en fase temprana, reduciendo riesgos operativos y ambientales.**
- **Grupo Security lideró la integración del sistema, optimizado con inteligencia térmica y software conectado a centrales receptoras de alarma (CRA).**

El Centro de Gestión de Residuos de Murcia, situado en Lorca, ha dado un paso decisivo en la protección de sus instalaciones frente al riesgo de incendios con la implantación de un sistema avanzado de videovigilancia térmica, desarrollado por Grupo Security y basado en tecnología de MOBOTIX, fabricante alemán especializado en soluciones inteligentes y robustas.



Desde su instalación en 2023, el sistema ha demostrado su eficacia con la detección anticipada de dos incendios, que fueron contenidos llegando a evitar daños mayores. La satisfacción ha sido tal que, tras la primera fase, el centro amplió el número de cámaras y ya se encuentra en proceso de instalar unidades adicionales.

Cada año, el centro enfrentaba episodios críticos de incendios provocados por la acumulación de residuos y las altas temperaturas estivales, con considerables repercusiones materiales. Las soluciones convencionales de videovigilancia no eran suficientes, ya que solo permitían detectar el fuego una vez que el incidente estaba en marcha, dificultando así una respuesta rápida y eficaz.

Conscientes de la necesidad de anticipación, el equipo técnico optó por la instalación de cinco cámaras termográficas MOBOTIX con ópticas de 45º, capaces de detectar aumentos de temperatura antes de que se produzcan las llamas. Tres de estas cámaras incluyen, adicionalmente, rotores de movimiento, que amplían la cobertura visual en zonas críticas, mientras que todo el sistema se encuentra integrado en el software de MOBOTIX y conectado con centrales receptoras de alarma (CRA).

> "Apostamos por una tecnología que combina simplicidad operativa con máxima eficiencia, por ello ofrecemos soluciones que se integran por completo en su propio ecosistema, facilitando la configuración, reduciendo costes y mejorando la interoperabilidad con otros sistemas de seguridad del cliente", afirma Tatiana Boquín, Directora de Desarrollo de Negocios de MOBOTIX.

Uno de los principales retos técnicos fue la interrupción eléctrica habitual en la planta, que comprometía el funcionamiento de los rotores. Para solucionarlo, se implementaron configuraciones específicas y sistemas de alimentación ininterrumpida (SAI) que garantizan la operatividad continua.

Además, durante las primeras fases de la instalación se detectaron falsas alarmas causadas por el calor de la maquinaria, un reto resuelto mediante ajustes en la Aplicación de Validación Térmica de MOBOTIX, que a día de hoy permite diferenciar con precisión entre un foco de incendio real y una fuente de calor no peligrosa.

Contacto de prensa

MOBOTIX AG

Am Stundenstein 2 • 67722 Winnweiler • Alemania

Public Relations

publicrelations@mobotix.com

+49 6302 9816-0

Contactar con MOBOTIX AG

Agencia PR

ArtMarketing

Claudia Quintana Aveiro

claudia@artmarketing.es

+34 913 513 151

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.

Síganos en:

MOBOTIX
BeyondHumanVision