

# Reno-Nord en Jutlandia Septentrional, Dinamarca



## Empresa de procesamiento de residuos Reno-Nord

### Documentación del proceso de incineración

Reno-Nord es una empresa de procesamiento de residuos danesa, con sede en la región de Jutlandia Septentrional, que controla una de las plantas incineradoras más modernas y eficientes de Europa. La actividad principal de la empresa es el procesamiento e incineración de residuos de una forma respetuosa con el medio ambiente que mantiene al mínimo el volumen de residuos y los aprovecha como fuente de energía. Esto es posible gracias a que Reno-Nord supervisa gran parte del proceso de incineración con el fin de documentar mejor el correcto procesamiento de las 250 remesas de residuos que pasan por el sistema cada día.

### De lo analógico a lo digital

Reno-Nord lleva varios años usando sistemas de vigilancia analógicos tanto en sus instalaciones de procesamiento de residuos como en su planta incineradora. Sin embargo, buscaban almacenar las imágenes de esta última, lo que les llevó a plantearse la inversión en un nuevo sistema de vigilancia.

“Mientras deliberábamos cómo resolver el problema de almacenamiento, nuestro proveedor de TI, MRC Computer A/S, se nos adelantó sugiriendo una instalación digital de cámaras MOBOTIX que cumpliera a la perfección nuestras necesidades, requisitos e intenciones”, asegura Thomas Lyngholm, responsable medioambiental de Reno-Nord.

MRC Computer A/S es un proveedor de seguridad de TI que presta servicios a empresas de todos los tamaños. Jesper Tommerup, de MRC Computer A/S, asegura que, en vista de la creciente demanda de monitorización por IP, la empresa ve un gran potencial en el mercado de la videovigilancia. MRC Computer A/S recurrió a su proveedor de equipos de red de confianza, SEC DataCom, para comprar las cámaras que luego instalaría en Reno-Nord.

### Cámaras MOBOTIX resistentes

Con su anterior solución de vigilancia, Reno-Nord descubrió que las cámaras exteriores, sobre todo las del centro de eliminación de residuos, tenían fugas o se empañaban por la humedad ambiental. En consecuencia, uno de los retos de la instalación fue encontrar un tipo de cámara capaz de aguantar las exigentes condiciones del entorno, tanto en el centro de eliminación de residuos como en la central energética.

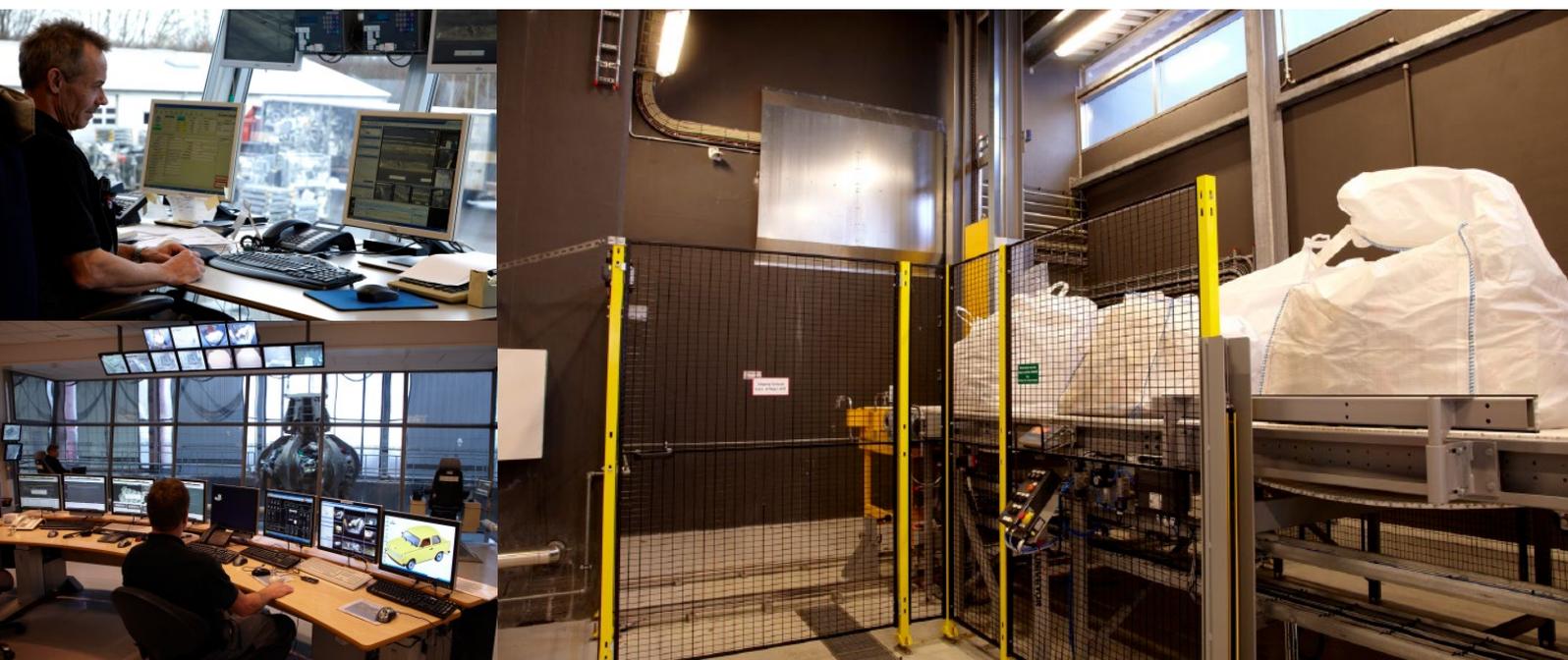
“Necesitábamos una cámara de vigilancia que funcionara en las condiciones de calor, humedad, polvo y vibraciones de la central energética y también en el duro entorno de la planta de eliminación de residuos, donde el Limfjord deposita restos de agua salina por todas partes. Sabiendo esto, sugerimos a Reno-Nord una solución de MOBOTIX, ya que nuestra experiencia nos decía que sería lo suficientemente resistente como para aguantar el entorno de trabajo de la central energética”, afirma Jesper Tommerup, de MRC Computer A/S.

### Incineración documentada

Reno-Nord utiliza las cámaras de sus instalaciones para fines diversos. La mayoría supervisa los procesos operativos de la planta mientras los empleados comprueban de un vistazo qué ocurre en las distintas zonas del recinto desde la sala de control. Otras dos cámaras vigilan el acceso a ambas instalaciones, lo que permite detectar irregularidades como incumplimientos de normativas de seguridad laboral, por ejemplo.

Además, la solución de videovigilancia sirve un tercer propósito crucial. Otro grupo de cámaras visibiliza una sección de los residuos que llegan a la planta de procesamiento. Esto permite llevar un control de los residuos especiales y facilita el registro de su entrada. Con ello, se presta especial atención a los residuos que pudieran causar daños a la planta incineradora, como vigas largas, residuos peligrosos como baterías o desechos químicos, o material reciclable como metal, papel o vidrio.

“El municipio de Aalborg en concreto quería llevar un registro del tipo de residuos que entraban en la planta incineradora y, gracias a este sistema de vigilancia, ahora puede documentar el cumplimiento de los requisitos de reciclaje, entre otras cosas. Los asesores del municipio visitan nuestra estación de pesaje y utilizan nuestro sistema de vigilancia para recopilar datos y documentación que les ayude a desempeñar tareas preventivas”, cuenta Thomas Lyngholm, a lo que añade:



“La supervisión de la planta incineradora también evita que tengan que personarse siete agentes cada vez que las autoridades policiales o aduaneras necesiten destruir bienes incautados. Ahora les basta con enviar a una persona, que accede a la sala de control, supervisa el recorrido de los residuos a lo largo de todo el proceso y se lleva la documentación que acredita su eliminación en el horno”.

#### Cuatro tornillos y un conector PoE

Para la nueva solución, Reno-Nord decidió conservar algunas de las cámaras que ya usaba, pues se podían adaptar para que funcionaran con las unidades de la nueva solución de vigilancia por IP. Este sistema se controla mediante software de Milestone que gestiona la combinación de cámaras de distintos tipos, y las cámaras MOBOTIX resultaron fáciles de incorporar a la red preexistente.

El propio equipo de electricistas de Reno-Nord se encargó de la instalación, cuya facilidad ha satisfecho enormemente a Thomas Lyngholm:

“Apenas hubo que atornillarlas y conectarlas a una toma de alimentación, y estaban listas. A diferencia de mis experiencias con otras soluciones, esta resultó muy fácil de instalar y configurar. Normalmente habría que pensar en carcasas, elementos calefactores, cableado... pero con MOBOTIX es tan sencillo como instalar la cámara, conectar la toma PoE y listo”.

#### La solución digital fue la decisión correcta

Tras la instalación inicial, Reno-Nord no tardó mucho en corroborar que su transición de la vigilancia analógica a la digital había sido una decisión acertada.

“Hemos notado la diferencia en muchos aspectos del día a día, pero lo que nos ha encantado de verdad es la facilidad para conectar nuevas unidades al sistema de vigilancia. Antes teníamos que convertir las señales a fibra óptica, transmitir las y luego reconvertirlas a la señal analógica, lo que implicaba instalar nuevo cableado constantemente. Ahora todo es mucho más sencillo y está todo en la red. También hemos descubierto que la calidad de imagen mejorada nos aporta mucha más información, en especial al usar la función de zoom digital integrada”.

El abanico de nuevas posibilidades con el que ahora cuenta Reno-Nord agilizará también la futura ampliación de su solución de vigilancia a medida que lo hagan sus instalaciones y vayan surgiendo nuevas aplicaciones potenciales

Información del distribuidor: