



BROCHURE CORPORATIVO

2024 - 2025

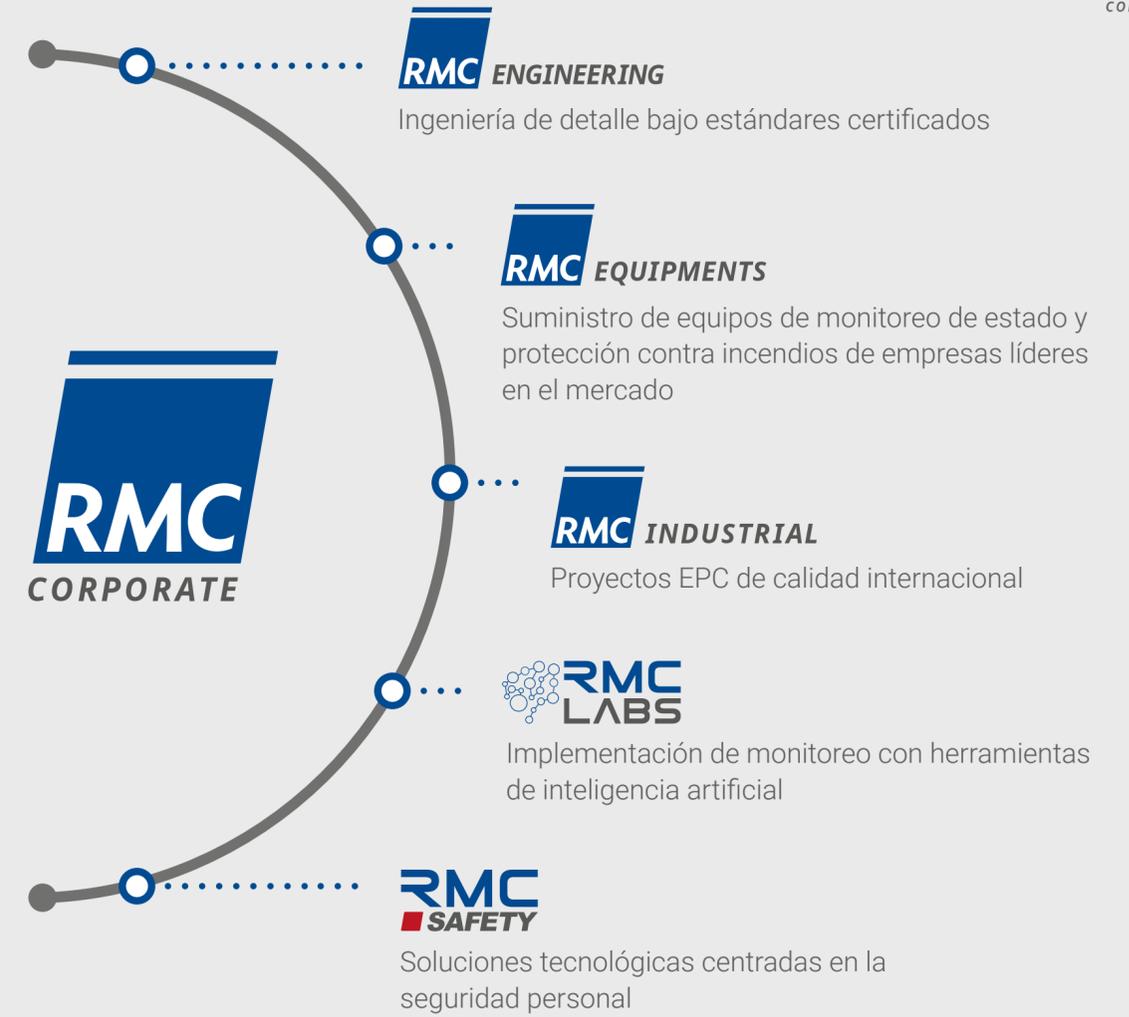
Sobre RMC Corporate

MISIÓN

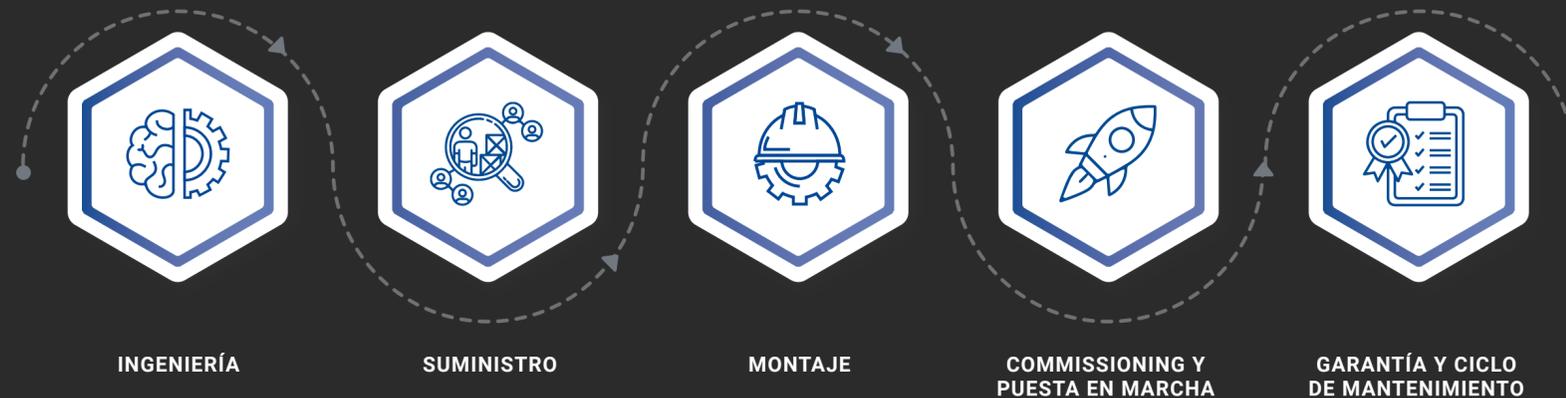
Somos un grupo de empresas enfocado en la seguridad y continuidad de los procesos, desde la ingeniería hasta la implementación de proyectos de monitoreo de estado y sistemas de protección contra incendios. Desarrollamos soluciones innovadoras con un equipo que se mantiene a la vanguardia de los desafíos del sector industrial.

VISIÓN

Queremos ser una herramienta de transformación que posicione a nuestros clientes como líderes en la seguridad y disponibilidad de los procesos.



**OFRECEMOS
CICLO
INTEGRAL
EPCM**



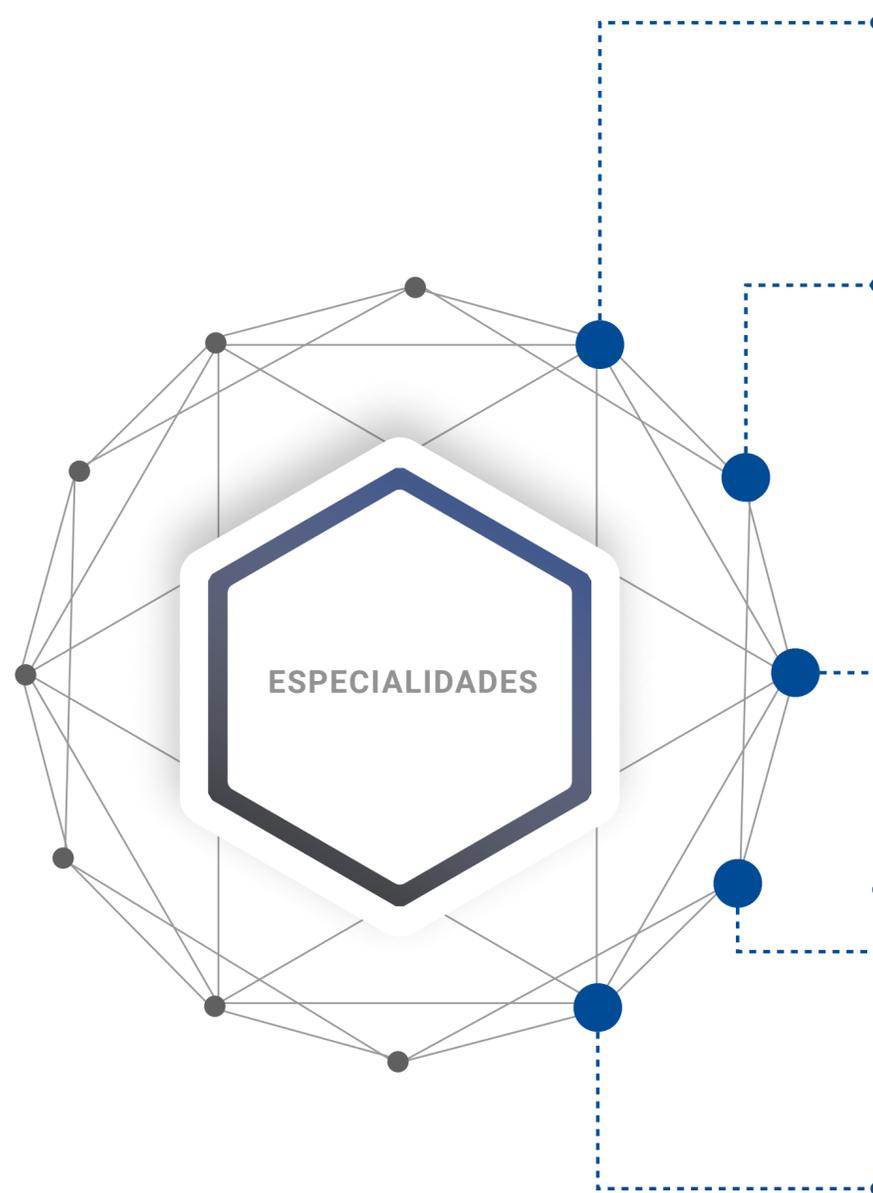


RMC Engineering

Bajo la premisa de que no hay un proyecto idéntico a otro, y sobre la base de una profunda evaluación de riesgos, se desarrollan nuestros proyectos de ingeniería bajo completos estándares internacionales de diseño.

MARCA
REPRESENTADA

GEXCON



PROTECCIÓN INCENDIOS

Soluciones específicas bajo estándares de diseño internacional

INGENIERÍA API

Ingeniería de operaciones combustibles. Análisis de integridad y diseño sobre cumplimiento de Decreto Supremo 160, NFPA 30, NFPA 30A y NFPA 122

TECNOLOGÍA

Integración de proyectos específicos de monitoreo por Fibra Óptica y Sistemas Water-Mist

HAZOP Y FRA®

Desarrollo de Análisis HazOp y Fire Risk Assessment de acuerdo a estándares NFPA 551

INGENIERÍA ANALÍTICA DE RIESGOS Y CONSECUENCIAS

Implementación de software avanzado de ingeniería analítica. Modelación avanzada de dispersión, explosión e incendio



RMC Equipments

Suministros adaptados a las necesidades de cada proyecto. Somos *Vendor* de las empresas más importantes del mundo en sus respectivas áreas de especialidad, cubriendo la totalidad de los requerimientos de un proyecto certificado de protección contra incendios.



MARCAS REPRESENTADAS



Monitoreo de temperatura y vibraciones mediante Fibra Óptica



Sistemas **High-Pressure Water-Mist** para protección en aplicaciones industriales y comerciales



Soluciones de **monitores** y **proporcionadores** de espuma optimizados



Sistemas de detección lineal de temperatura (LHD) y temperatura confirmada (CTI)



Extintores portátiles y carros móviles de polvo químico seco, dióxido de carbono, espuma y agentes especiales



Válvulas de diluvio de alta prestación, acero inoxidable y aleaciones especiales. **Monitores** de mediana y alta demanda



Monitoreo de estado, mediante fibra óptica, de **temperatura, vibraciones** y **esfuerzos estructurales (SHM)**



Sistema **lineal de detección de fugas** de hidrocarburos, agua y ácido en zonas de difícil acceso



Sistema de **monitoreo IR** para acción de monitores de extinción inteligentes

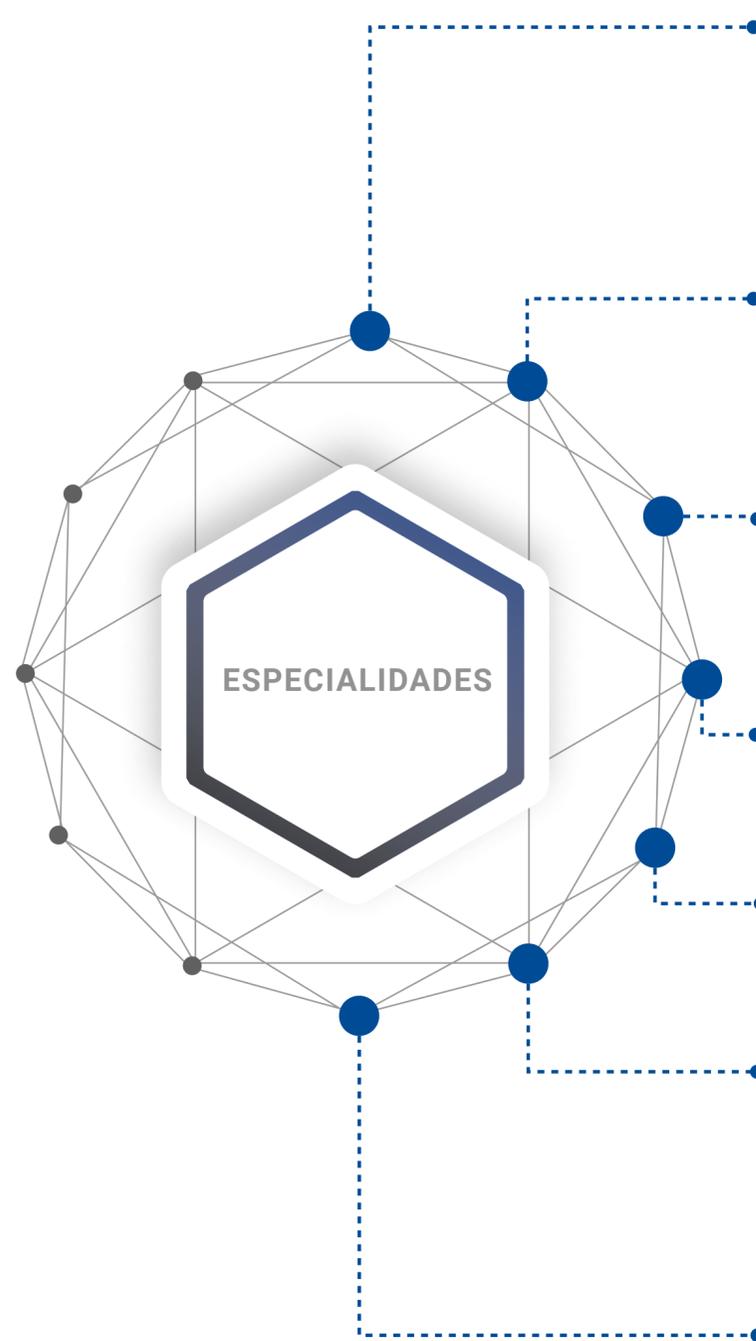


Sistemas de **bombas de incendio** certificadas **FM / VdS**



Tecnología de **detección** de incendios y gases, mediante sistemas **UV-IR** e **IR3**

No solo desarrollamos ingeniería y suministro de soluciones, nuestro equipo de **RMC Industrial**, ejecuta la construcción y montaje de éstas, respetando siempre los protocolos de seguridad y calidad para entregar un proyecto de excelencia.



SISTEMA DE AGUA

- 1 · Water-Mist NFPA 750
- 2 · Water-Spray NFPA 15
- 3 · Sprinklers NFPA 13

SISTEMAS DE ESPUMA

- 1 · Espuma NFPA 11
- 2 · Espuma NFPA 16

MONITOREO TEMPERATURA

- 1 · Detección por Cable Lineal de Temperatura (LHD) - Protectowire®
- 2 · Monitoreo de Temperatura DTS Fibra Óptica - AP Sensing®

MONITOREO DE FUGAS

- 1 · Sensor DTS y DAS Fibra Óptica - AP Sensing®

MONITOREO DE ESTADO

- 1 · Monitoreo Salud Estructural (SHM) Fibra Óptica - NBG®

INSPECCIÓN Y MANTENCIÓN API

- 1 · Limpieza y Mantenimiento de Tanques y Poliductos
- 2 · Inspección In-Line Inspection Service (ILT) y In-Service Tank Inspection (OTIS)

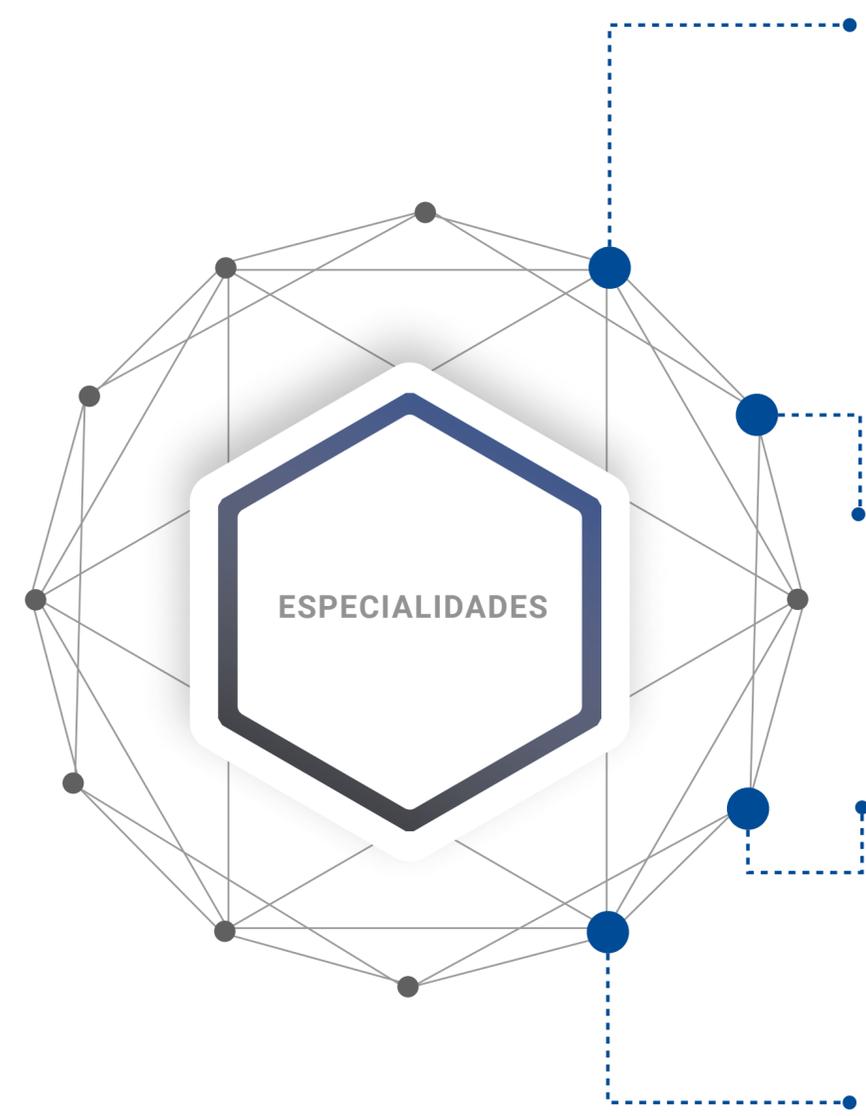
MANTENCIÓN NFPA

- 1 · Mantenimiento Sistema de Protección de Incendios



RMC Labs

Desarrollo de soluciones tecnológicas para la industria, mediante la integración de herramientas de software de vanguardia y hardware especializado, con el objetivo de generar valor, aumentar la productividad y garantizar la seguridad en las operaciones.



COMPUTER VISION

Construimos soluciones industriales basadas en algoritmos de visión computacional. Mediante modelos de inteligencia artificial, somos capaces de construir soluciones que integren la detección de objetos e interpretación del espacio (*spatial awareness*) para automatizar o ayudar a la toma de decisiones

EMBEDDED COMPUTING

Creamos sistemas a medida, integrando y desarrollando hardware y software, según las necesidades de nuestros clientes

DATA SCIENCE

Haciendo uso de herramientas de métodos, procesos, algoritmos y sistemas científicos, transformamos datos en conocimiento accionable

APPLIED ARTIFICIAL INTELLIGENCE

Nos apasiona la creación de soluciones aplicadas, donde la investigación y el estado del arte convergen a soluciones robustas y altamente eficientes

MARCAS REPRESENTADAS

RMC Safety

Porque cuidar la vida es lo más importante, ofrecemos soluciones tecnológicas centradas en seguridad personal. Productos innovadores diseñados especialmente para garantizar la protección en diversas condiciones y circunstancias.

www.rmcsafety.cl

RMCSAFETY



HUGHES
HUGHES-SAFETY.COM
Justrite Safety Group

Líder mundial en **soluciones de duchas de emergencia** y lavajos



EquiRay **SUNFIBRE**
Wearable Active Lighting Technology

Equipamiento de **protección personal** por visualización de alto impacto **lumínico**



wearin'

Sistema de monitoreo remoto condiciones **biométricas** de personal



www.rmccorporate.com

  RMCCORPORATE

Bellavista 05, Edificio Olimpo, Of. 307, Viña del Mar

