

**FM** grupo  
tecnológico

SOLUCIONES  
TECNOLÓGICAS 360°

Sistemas de Seguridad, Jaulas de Faraday  
EMC, Recintos TEMPEST, Rack.



# FM Grupo Tecnológico

Desarrollo de soluciones técnicas para entornos donde la seguridad, la confidencialidad y la precisión son absolutamente esenciales. Desde FM concebimos, fabricamos e instalamos espacios de alta especialización para sectores estratégicos, tecnológicos, sanitarios y de defensa.



# Quiénes Somos

FM Grupo Tecnológico representa la excelencia en ingeniería especializada. Nuestra propuesta se distingue por una visión integral donde la innovación, la fabricación propia y la máxima exigencia técnica convergen para dar forma a proyectos únicos.

Cada proyecto es abordado con una filosofía basada en la personalización, el rigor y la excelencia constructiva, aportando a nuestros clientes la tranquilidad de contar con un socio técnico capaz de materializar espacios protegidos con las máximas garantías.

## Sede y Alcance

Con sede en **Paterna, Valencia**, desarrollamos, fabricamos e instalamos soluciones avanzadas para instalaciones críticas en todo el territorio nacional e internacional.

## Sectores que Servimos

Defensa

Tecnología

Sanitario

Estratégico

# Nuestra Propuesta de Valor

En FM Grupo Tecnológico desarrollamos productos propios de alto valor añadido, integrando tecnología, eficiencia y precisión en cada solución. El resultado son espacios protegidos a medida que responden a los estándares más exigentes del mercado.



## Fabricación Propia

Desarrollamos y fabricamos nuestros propios productos, garantizando el control total de la calidad y la adaptación a cada proyecto específico.



## Ingeniería Integral

Desde el diseño hasta la instalación, ofrecemos una solución completa que integra todas las fases del proyecto bajo un único interlocutor técnico.



## Máxima Exigencia Técnica

Cada solución es concebida para responder a los estándares más rigurosos de seguridad, confidencialidad y rendimiento operativo.



## Personalización Total

Diseñamos soluciones a medida adaptadas a las necesidades específicas de cada cliente, entorno y aplicación técnica.

# Nuestras Soluciones

Una cartera completa de productos y servicios especializados para infraestructuras críticas, diseñados para garantizar protección, rendimiento y fiabilidad en los entornos más exigentes.

01

---

## Jaulas de Faraday

Recintos protegidos frente a interferencias electromagnéticas externas y fugas de señal.

03

---

## Blindajes Magnéticos

Control riguroso de campos magnéticos en espacios y equipos de alta sensibilidad.

02

---

## Salas TEMPEST

Protección avanzada de información sensible frente a emisiones electromagnéticas comprometedoras.

04

---

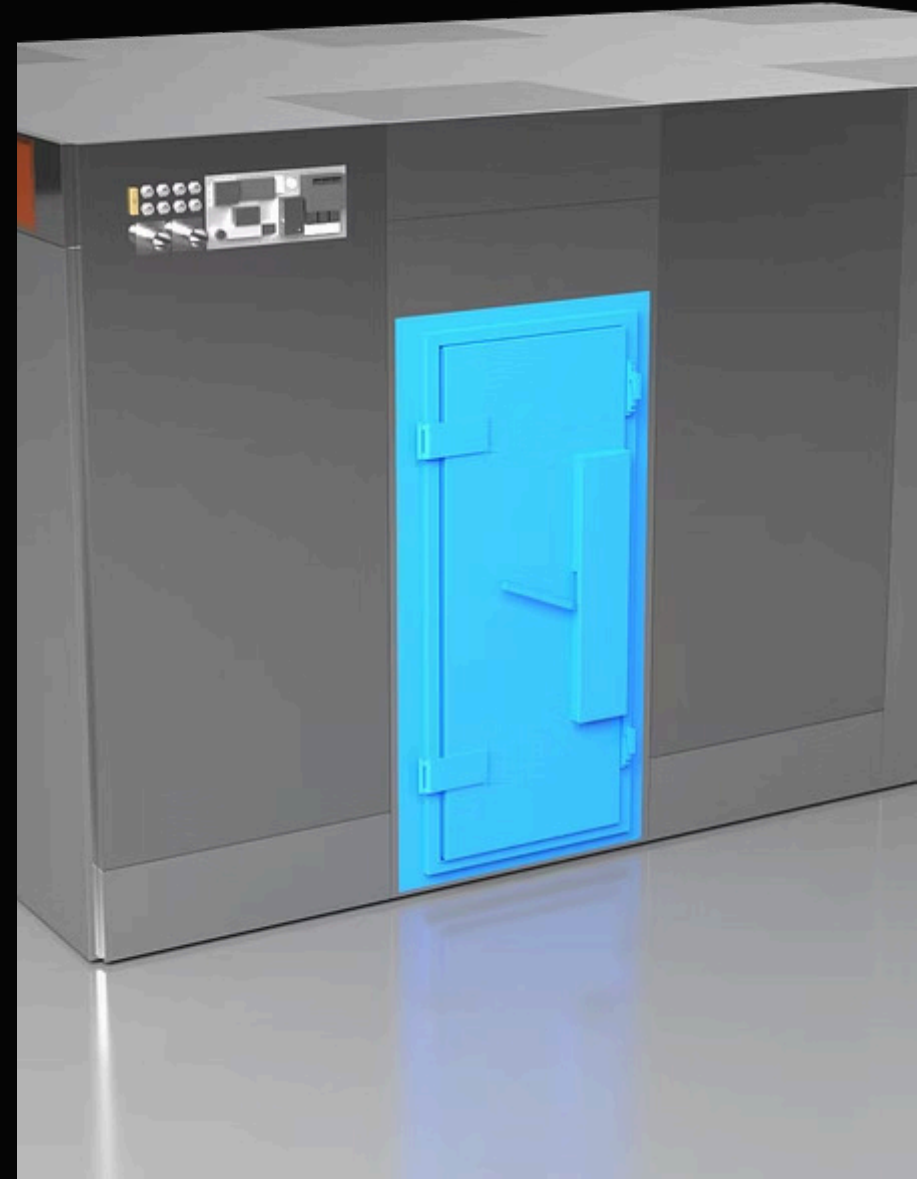
## Sistemas de Refrigeración

Climatización de precisión para salas críticas, data centers y entornos de misión crítica.

# Jaulas de Faraday

Las **jaulas de Faraday** de FM Grupo Tecnológico están diseñadas para crear recintos protegidos frente a interferencias electromagnéticas externas y fugas de señal, garantizando un entorno de máxima seguridad y estabilidad. Se trata de una solución esencial en instalaciones donde la protección de la información, la integridad de las comunicaciones y el control del entorno electromagnético resultan críticos.

Su diseño a medida permite adaptarse a diferentes aplicaciones técnicas, estratégicas y de alta sensibilidad, convirtiéndose en un elemento fundamental para cualquier infraestructura que requiera aislamiento electromagnético certificado.



# Jaulas de Faraday – Características y Aplicaciones

Una jaula de Faraday es un recinto construido con materiales conductores que bloquea los campos electromagnéticos externos, impidiendo tanto la entrada de interferencias como la fuga de señales desde el interior. FM Grupo Tecnológico las diseña y fabrica con los más altos estándares de atenuación electromagnética.

## Características Técnicas

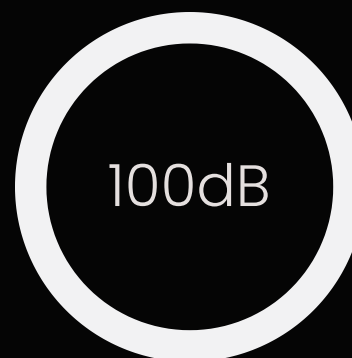
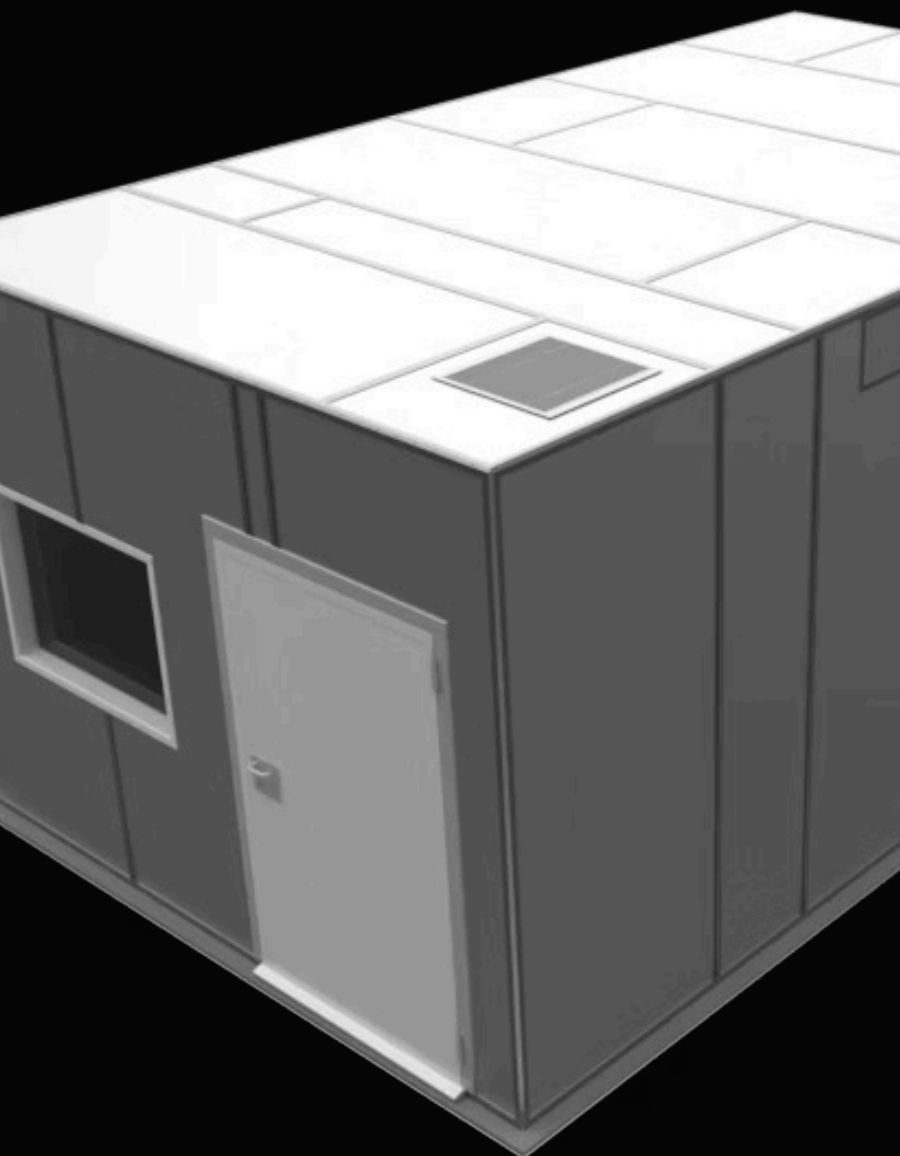
- Alta atenuación de señales electromagnéticas en un amplio espectro de frecuencias
- Diseño completamente personalizable en dimensiones y configuración
- Materiales de alta calidad con tratamientos superficiales especializados
- Integración de accesos, ventilación y sistemas auxiliares sin comprometer la protección
- Cumplimiento de normativas internacionales de compatibilidad electromagnética (EMC)

## Aplicaciones Principales

- Instalaciones militares y de defensa nacional
- Centros de control y mando estratégico
- Laboratorios de pruebas EMC y certificación
- Instalaciones gubernamentales y organismos oficiales
- Centros de investigación y desarrollo tecnológico
- Salas de comunicaciones seguras
- Entornos médicos con equipos de alta precisión

## Valor Diferencial

Cada jaula de Faraday es concebida como un proyecto único, con ingeniería propia y fabricación en nuestras instalaciones de Paterna, garantizando el máximo control de calidad en cada fase del proceso.



### Atenuación

Niveles de atenuación electromagnética alcanzables según especificación del proyecto



### Protección Total

Blindaje completo en todas las superficies, incluyendo suelo, techo y paredes



### Diseño

Cada proyecto es único, adaptado a las dimensiones y requisitos específicos del cliente

# Salas TEMPEST

Las **salas TEMPEST** están concebidas para la protección avanzada de información sensible frente a emisiones electromagnéticas comprometedoras. Estas soluciones responden a las exigencias de entornos donde la confidencialidad y la seguridad de los datos son absolutamente prioritarias.

FM Grupo Tecnológico desarrolla salas TEMPEST con un alto nivel de especialización, combinando seguridad, funcionalidad y fiabilidad operativa para garantizar que ninguna emisión electromagnética pueda comprometer la integridad de la información procesada en su interior.



# Salas TEMPEST – Tecnología y Entornos de Aplicación

## ¿Qué es TEMPEST?

TEMPEST es el estándar de seguridad que define los requisitos para proteger los equipos electrónicos frente a la interceptación de sus emisiones electromagnéticas no intencionadas. Una sala TEMPEST garantiza que la información procesada en su interior no pueda ser captada ni reconstruida desde el exterior.

## Características de Nuestras Salas

- Cumplimiento de estándares NATO SDIP-27 y normativas equivalentes
- Atenuación de emisiones en un amplio rango de frecuencias
- Integración de sistemas de alimentación eléctrica filtrada
- Control de accesos y sistemas de seguridad perimetral
- Diseño modular o de obra según los requisitos del proyecto
- Compatibilidad con sistemas de climatización y ventilación filtrada

## Entornos de Aplicación

### Instalaciones Militares

Centros de mando, salas de operaciones y bases de defensa que manejan información clasificada.

### Organismos Oficiales

Ministerios, agencias gubernamentales y organismos de inteligencia con requisitos de máxima confidencialidad.

### Centros de Control

Infraestructuras críticas de control de sistemas nacionales, energéticos o de comunicaciones.

### Espacios Estratégicos

Cualquier entorno donde la fuga de información electromagnética represente un riesgo inaceptable.

# Seguridad, Funcionalidad y Fiabilidad Operativa

El diseño de cada sala TEMPEST de FM Grupo Tecnológico integra de forma armónica los requisitos de protección electromagnética con las necesidades operativas del usuario final. El resultado es un espacio de trabajo completamente funcional que cumple simultáneamente con los más exigentes estándares de seguridad de la información.

## Diseño

Ingeniería personalizada para cada proyecto, adaptada a los requisitos específicos de seguridad y operatividad.

## Fabricación

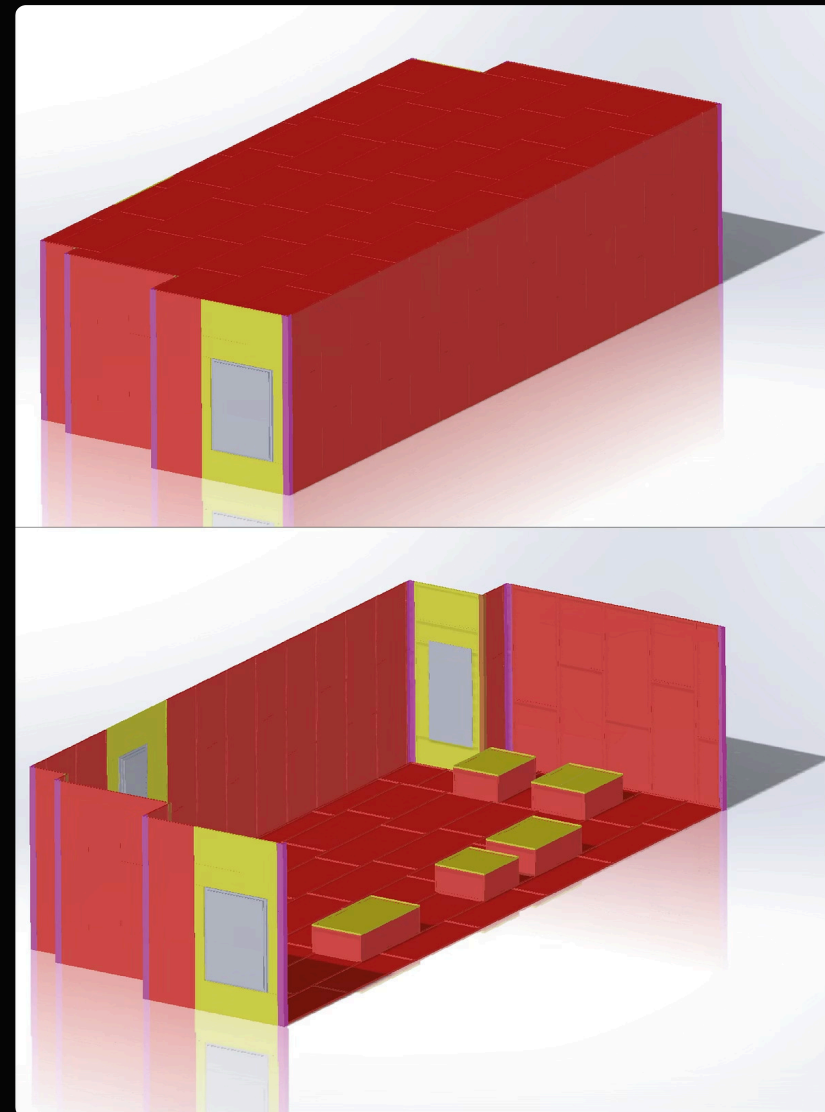
Producción propia en nuestras instalaciones de Paterna con control de calidad en cada fase del proceso.

## Instalación

Equipo técnico especializado que garantiza la correcta ejecución y certificación de la sala.

## Mantenimiento

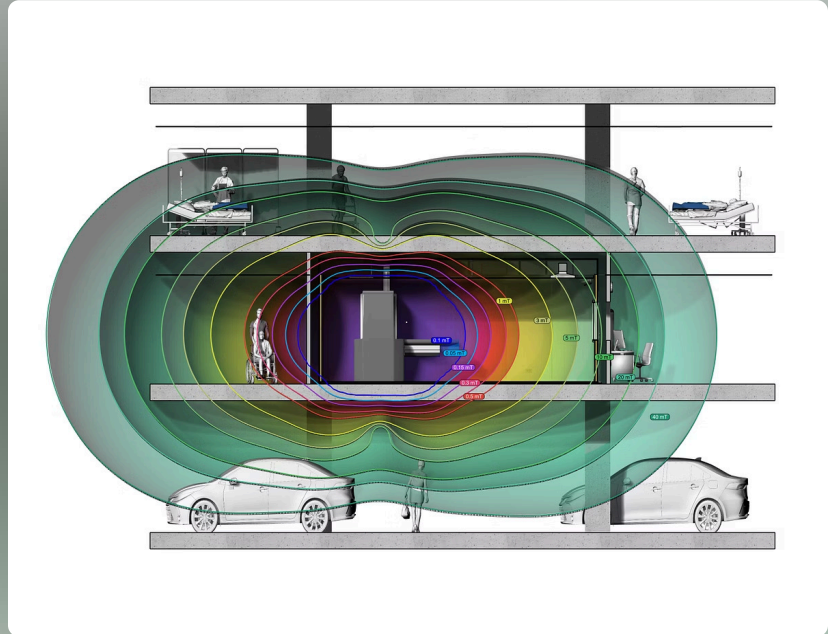
Soporte técnico continuo para asegurar la vigencia y el rendimiento de la protección a lo largo del tiempo.



# Blindajes Magnéticos

Los **blindajes magnéticos** permiten reducir o contener la influencia de campos magnéticos en espacios, equipos e infraestructuras de alta sensibilidad. Son una solución clave en aquellos entornos donde la precisión técnica, la protección de los sistemas y la estabilidad operativa requieren un control riguroso de las condiciones electromagnéticas.

En FM Grupo Tecnológico diseñamos soluciones de blindaje magnético completamente adaptadas a cada proyecto, asegurando la máxima eficacia y compatibilidad con las necesidades específicas del cliente y del entorno de instalación.



# Blindajes Magnéticos — Soluciones a Medida

## ¿Por qué son necesarios?

Los campos magnéticos pueden interferir gravemente con el funcionamiento de equipos de alta precisión, sistemas de medición, dispositivos médicos y equipos electrónicos sensibles. El blindaje magnético crea una barrera que atenúa estos campos, protegiendo tanto los equipos como la integridad de los procesos que dependen de ellos.

## Materiales y Tecnología

- Aleaciones de alta permeabilidad magnética (Stabolec )
- Acero de bajo carbono para aplicaciones de baja frecuencia
- Soluciones multicapa para requisitos de atenuación elevados
- Tratamientos térmicos especializados para optimizar las propiedades magnéticas
- Diseño asistido por simulación de campos electromagnéticos

## Aplicaciones Típicas

- Salas de resonancia magnética (MRI) en entornos hospitalarios
- Laboratorios de metrología y calibración de alta precisión
- Instalaciones de microscopía electrónica
- Centros de investigación con equipos de medición sensibles
- Instalaciones industriales con fuentes de campo magnético intenso
- Entornos de fabricación de semiconductores
- Salas de pruebas y certificación de equipos electrónicos

## Nuestro Enfoque

Cada solución de blindaje magnético comienza con un análisis detallado del entorno, la caracterización de los campos presentes y la definición de los niveles de atenuación requeridos, garantizando una solución eficaz y optimizada.



## Análisis Previo

Caracterización detallada del entorno electromagnético y definición de los requisitos de atenuación necesarios para cada aplicación específica.



## Diseño Personalizado

Ingeniería a medida con simulación computacional de campos magnéticos para optimizar la geometría y los materiales del blindaje.



## Fabricación Propia

Producción en nuestras instalaciones con materiales de alta permeabilidad magnética y tratamientos térmicos especializados.



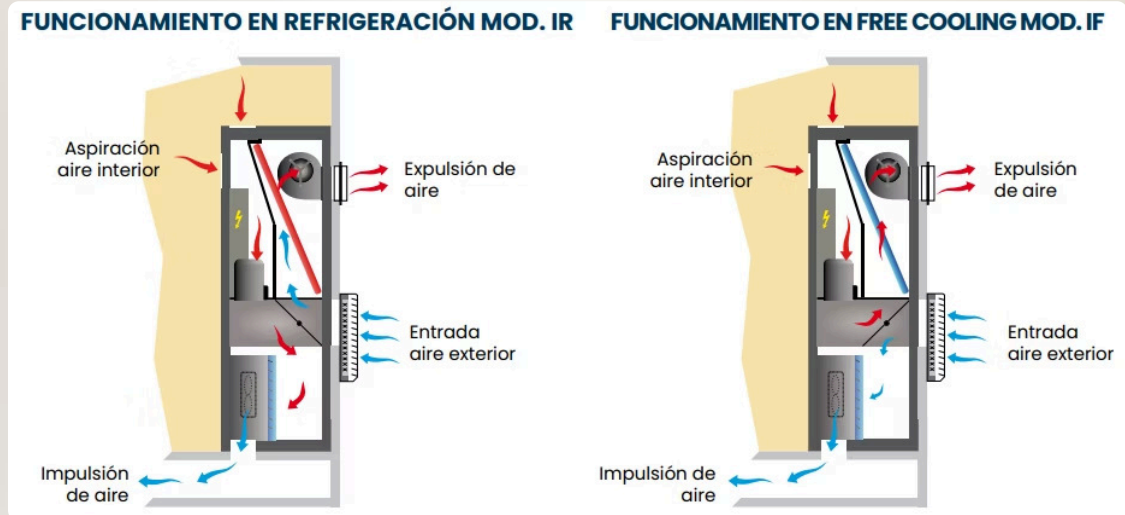
## Verificación y Certificación

Medición y validación de los niveles de atenuación alcanzados, garantizando el cumplimiento de las especificaciones del proyecto.

# Sistemas de Refrigeración para Salas Críticas

Los **sistemas de refrigeración para salas críticas** están diseñados para mantener unas condiciones térmicas estables y controladas en espacios donde operan equipos de alto valor y máxima exigencia. Estas soluciones permiten garantizar la continuidad del servicio, proteger la infraestructura y optimizar el rendimiento de los sistemas instalados.

FM Grupo Tecnológico desarrolla e integra sistemas de climatización de precisión orientados a asegurar fiabilidad, eficiencia energética y seguridad operativa en entornos de misión crítica, donde cualquier fallo térmico puede tener consecuencias graves para la operación.



# Refrigeración para Salas Críticas — Tecnología y Prestaciones

## ¿Por qué es crítica la refrigeración?

Los equipos electrónicos de alta densidad generan grandes cantidades de calor que, si no se disipan correctamente, pueden provocar fallos, reducir la vida útil de los componentes y comprometer la continuidad del servicio. Una refrigeración de precisión es, por tanto, un elemento fundamental de cualquier infraestructura crítica.

## Características de Nuestros Sistemas

- Control preciso de temperatura y humedad con tolerancias mínimas
- Redundancia N+1 para garantizar la continuidad del servicio
- Monitorización continua de parámetros ambientales en tiempo real
- Integración con sistemas de gestión de infraestructuras (DCIM)
- Alta eficiencia energética con optimización del PUE
- Diseño adaptado a las características específicas de cada sala

## Entornos de Aplicación

### Data Centers

Refrigeración de alta densidad para centros de procesamiento de datos de cualquier escala.

### Salas de Telecomunicaciones

Control térmico preciso para equipos de comunicaciones en operación continua.

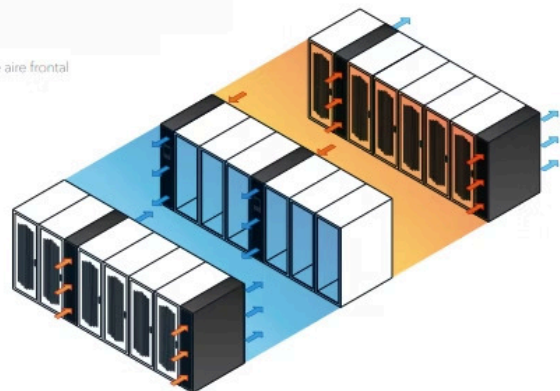
### Salas de Seguridad

Climatización especializada para centros de control y salas de operaciones críticas.

### Entornos Militares

Soluciones robustas para instalaciones de defensa con requisitos ambientales exigentes.

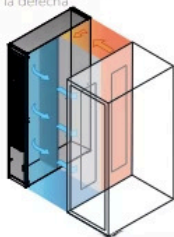
Flujo de aire frontal



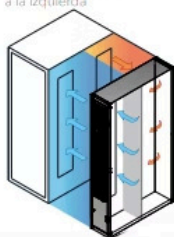
# Sistemas InRow

Los **sistemas InRow** son soluciones de refrigeración de alta eficiencia especialmente indicadas para **data centers** y salas técnicas con elevada densidad de carga térmica. Su integración directa entre racks permite una climatización precisa, una distribución optimizada del aire y una respuesta inmediata a las necesidades reales de refrigeración del entorno.

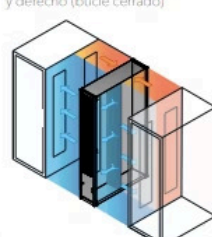
Flujo de aire lateral a la derecha



Flujo de aire lateral a la izquierda



Flujo de aire lateral izquierdo y derecho (bucle cerrado)



Gracias a su diseño, los sistemas InRow ofrecen una mejora significativa en eficiencia energética, rendimiento y control térmico respecto a los sistemas de refrigeración perimetral convencionales, siendo la solución óptima para entornos de alta densidad computacional.

# Sistemas InRow – Ventajas y Especificaciones

## ¿Cómo funcionan?

Los sistemas InRow se instalan directamente entre las filas de racks del data center, capturando el aire caliente generado por los equipos en el punto exacto donde se produce y devolviendo aire frío de forma inmediata. Este enfoque elimina los problemas de mezcla de aire caliente y frío propios de los sistemas perimetrales, maximizando la eficiencia del proceso de refrigeración.

## Ventajas Principales

- Refrigeración en el punto de generación de calor, sin pérdidas por distancia
- Eliminación de puntos calientes en entornos de alta densidad
- Escalabilidad modular: se añaden unidades según crece la carga térmica
- Reducción significativa del consumo energético respecto a sistemas convencionales
- Monitorización y control inteligente de cada unidad de forma independiente
- Compatibilidad con sistemas de gestión centralizada de infraestructuras

## Especificaciones Técnicas Destacadas

- Capacidades de refrigeración desde 10 kW hasta más de 100 kW por unidad
- Opciones de refrigeración por aire o por agua (chilled water)
- Control electrónico de velocidad de ventiladores para optimización energética
- Sensores de temperatura integrados en múltiples puntos de medición
- Diseño compacto compatible con racks estándar de 19"

## Indicado Para

- Data centers de alta densidad y centros de computación de alto rendimiento (HPC)
- Salas técnicas con racks de servidores de elevada potencia
- Infraestructuras que requieren escalabilidad y flexibilidad en la refrigeración
- Entornos donde la eficiencia energética es un objetivo prioritario

+40%

Eficiencia Energética

Mejora en eficiencia energética respecto a sistemas de refrigeración perimetral convencionales

100kW

Capacidad Máxima

Capacidad de refrigeración por unidad, escalable según las necesidades del proyecto

0°C

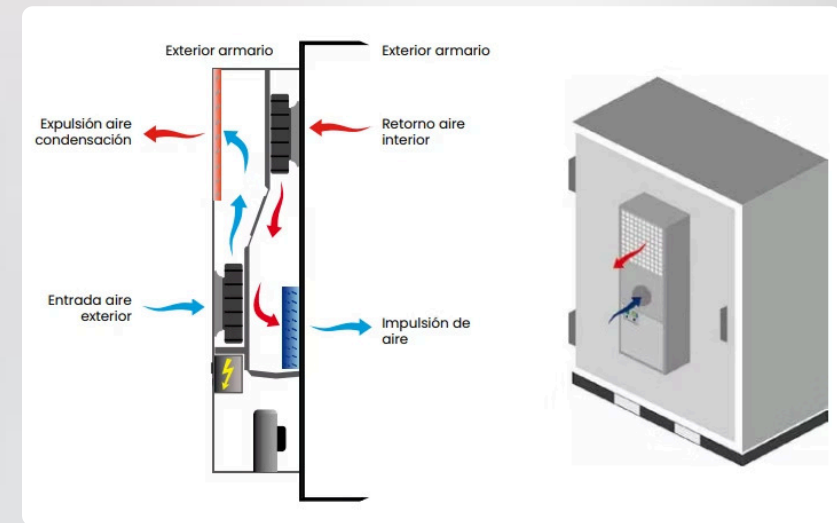
Puntos Calientes

Eliminación total de puntos calientes gracias a la refrigeración directa en el punto de generación

# Armarios Rack Refrigerados

Los **armarios rack refrigerados** combinan almacenamiento seguro y refrigeración integrada en una única solución, permitiendo alojar equipos críticos en condiciones térmicas óptimas. Están especialmente indicados para infraestructuras tecnológicas que requieren protección, accesibilidad y control ambiental en espacios compactos o de alta exigencia.

FM Grupo Tecnológico ofrece armarios rack refrigerados pensados para maximizar la seguridad de los equipos y garantizar su correcto funcionamiento de forma continua, incluso en entornos donde el espacio disponible es limitado o las condiciones ambientales externas son adversas.



# Armarios Rack Refrigerados — Características y Aplicaciones

## Solución Todo en Uno

El armario rack refrigerado integra en un único gabinete el alojamiento de los equipos, el sistema de refrigeración, la gestión del cableado y los sistemas de monitorización ambiental. Esta integración simplifica la instalación, reduce el espacio necesario y facilita el mantenimiento de la infraestructura.

## Características Técnicas

- Refrigeración integrada con control preciso de temperatura interior
- Diseño hermético que aísla los equipos del entorno exterior
- Capacidades desde armarios de pequeño formato hasta soluciones de alta densidad
- Sistemas de alarma y monitorización de parámetros ambientales
- Opciones de acceso frontal, lateral y trasero para facilitar el mantenimiento
- Compatibilidad con equipos estándar de 19" y 21"

## Aplicaciones Ideales

### → Espacios Reducidos

Instalaciones donde no es posible dedicar una sala completa a los equipos tecnológicos pero se requiere control ambiental.

### → Entornos Industriales

Fábricas, plantas de producción y entornos con condiciones ambientales adversas donde los equipos deben estar protegidos.

### → Instalaciones Remotas

Ubicaciones sin sala de servidores dedicada donde se necesita una solución autónoma y de bajo mantenimiento.

### → Extensiones de Data Center

Ampliaciones de infraestructura existente en ubicaciones secundarias o puntos de presencia distribuidos.


# Enfriadoras de Agua para Procesos

Las **enfriadoras de agua para procesos** están diseñadas para proporcionar un control térmico fiable, constante y eficiente en aplicaciones industriales y técnicas que requieren temperaturas estables. Su función es esencial para optimizar procesos, proteger equipos sensibles y asegurar la continuidad operativa en instalaciones donde la precisión térmica resulta determinante.

FM Grupo Tecnológico integra soluciones de enfriamiento adaptadas a las necesidades de cada proyecto, priorizando rendimiento, robustez y eficiencia en cada instalación, desde aplicaciones de pequeña escala hasta grandes infraestructuras industriales.


outdoor and indoor installations

## Chillers




**Air cooled chillers with integrated free cooling**  
for outdoor installation.  
RAH F Serie

- Cooling capacity from 338 kW to 1586 kW




**Air cooled chillers for outdoor installation**  
equipped with inverter screw compressors, axial fans and microchannel condensing coils.  
RAH HVC VS Serie

- Cooling capacity from 306 kW to 1555 kW



**Water cooled chillers**  
**Water condensed**  
for indoor installation  
RWV Serie


- Cooling capacity from 269 kW to 2020 kW



**Ammonia packaged Air-cooled screw chiller**  
outdoor installation for high cooling capacities  
ORCA Serie


- Cooling capacity from 200 kW to 2500 kW

## Close Control Units



**Direct expansion Inverter close control unit**  
air-condensed with inverter compressor  
DX Serie

- Cooling capacity from 7 kW to 120 kW




**Direct expansion Close control unit**  
air-condensed with on/off compressor  
DX Serie

- Cooling capacity from 6 kW to 125 kW



**Direct expansion Close control unit for high density racks**  
30 - 60 cm  
InRow Serie


- Cooling capacity from 12 kW to 70 kW



**Water cooled Close control unit**  
extended version  
WU-WUL Serie

- Cooling capacity from 6 kW to 216 kW

## Dua Cell Cooling System



**Adiabatic dry cooler with closed-circuit**

- adiabatic dry cooler with closed-circuit cooling tower to ensure full performance in all climate conditions.
- High efficiency, strong redundancy** and optimized water and energy usage for mission-critical data centres.
- Intelligent multi-stage operation maximizes heat-rejection efficiency** while maintaining excellent WUE/PUE and offering scalable, flexible control

# Enfriadoras de Agua — Tecnología y Aplicaciones

## Principio de Funcionamiento

Las enfriadoras de agua para procesos utilizan un ciclo de refrigeración por compresión o absorción para enfriar agua o fluidos portadores de calor, que posteriormente se distribuyen a los puntos de consumo. Este sistema permite un control preciso y estable de la temperatura en múltiples puntos simultáneamente, con alta eficiencia energética.

## Características Técnicas

- Rango de temperaturas de proceso desde -20°C hasta +20°C según aplicación
- Alta precisión en el control de temperatura ( $\pm 0,1^\circ\text{C}$  en modelos de alta precisión)
- Sistemas de refrigeración por aire o por agua según disponibilidad
- Compresores de alta eficiencia con variadores de frecuencia
- Sistemas de control avanzado con comunicación remota y telemetría
- Diseño robusto para operación continua en entornos industriales exigentes

## Sectores de Aplicación

- Industria farmacéutica y biotecnológica con requisitos de temperatura críticos
- Fabricación de semiconductores y electrónica de precisión
- Instalaciones láser y equipos ópticos de alta potencia
- Procesos de mecanizado de precisión y fabricación industrial
- Laboratorios de investigación y desarrollo con equipos sensibles
- Instalaciones médicas y hospitalarias con equipos de diagnóstico
- Data centers y salas técnicas con necesidades de refrigeración de proceso

## Ventaja Competitiva

FM Grupo Tecnológico no solo suministra el equipo, sino que diseña e integra la solución completa de enfriamiento, incluyendo la distribución de fluido, los sistemas de control y la monitorización remota, garantizando un funcionamiento óptimo desde el primer día.



## Precisión Térmica

Control de temperatura con tolerancias de  $\pm 0,1^{\circ}\text{C}$  en modelos de alta precisión, garantizando la estabilidad de los procesos más exigentes.



## Eficiencia Energética

Compresores con variadores de frecuencia y sistemas de control inteligente que optimizan el consumo energético en función de la demanda real.



## Operación Continua

Diseño robusto para funcionamiento ininterrumpido en entornos industriales exigentes, con sistemas de redundancia para garantizar la continuidad del proceso.

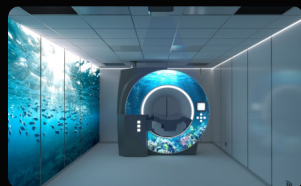


# Sectores Estratégicos que Servimos



## Defensa y Seguridad Nacional

Instalaciones militares, centros de mando, bases de operaciones y organismos de inteligencia que requieren el máximo nivel de protección electromagnética y confidencialidad de la información.



## Sector Sanitario

Hospitales, centros de diagnóstico y laboratorios médicos donde la precisión de los equipos y el control del entorno electromagnético son fundamentales para la seguridad del paciente.



## Tecnología e Infraestructura Digital

Data centers, centros de procesamiento de datos, operadores de telecomunicaciones y empresas tecnológicas que necesitan infraestructuras térmicas y electromagnéticas de alto rendimiento.



## Organismos Oficiales y Gubernamentales

Ministerios, agencias gubernamentales, organismos reguladores y entidades públicas con requisitos de seguridad de la información y protección de comunicaciones clasificadas.

# Nuestro Proceso: Del Concepto a la Instalación

En FM Grupo Tecnológico gestionamos cada proyecto de forma integral, desde el análisis inicial de requisitos hasta la puesta en marcha y el soporte post-instalación, garantizando la máxima calidad en cada fase del proceso.



Este proceso integral, con fabricación propia en nuestras instalaciones de Paterna, nos permite mantener el control total de la calidad en cada fase y garantizar que el resultado final cumple exactamente con las especificaciones y expectativas del cliente.

# Por qué Elegir FM Grupo Tecnológico

## Fabricación 100% Propia

Todos nuestros productos son diseñados y fabricados en nuestras instalaciones de Paterna, Valencia. Esto nos permite garantizar el control total de la calidad, la trazabilidad de los materiales y la adaptación precisa a los requisitos de cada proyecto, sin dependencia de terceros para los componentes críticos.

## Ingeniería Especializada

Nuestro equipo técnico cuenta con una profunda especialización en electromagnética, termofluidos y sistemas de infraestructuras críticas. Esta expertise nos permite abordar proyectos de alta complejidad con la solvencia técnica que los entornos más exigentes requieren.

## Soluciones Integrales a Medida

No ofrecemos productos estándar de catálogo. Cada solución es concebida, diseñada y fabricada específicamente para el proyecto del cliente, integrando todos los sistemas necesarios bajo una única responsabilidad técnica y contractual.

## Compromiso con la Excelencia

La excelencia constructiva y la máxima exigencia técnica son los valores que guían cada decisión en FM Grupo Tecnológico. El resultado son proyectos que superan las expectativas del cliente y que perduran en el tiempo con el mínimo mantenimiento.

# Infraestructuras Críticas: Nuestro Ámbito de Especialización

## ¿Qué es una Infraestructura Crítica?

Las infraestructuras críticas son aquellas instalaciones, sistemas y servicios cuyo funcionamiento continuo es esencial para la seguridad nacional, la economía, la salud pública o la prestación de servicios fundamentales. Cualquier interrupción o compromiso de su funcionamiento puede tener consecuencias graves y de amplio alcance.

En este contexto, la protección electromagnética y la gestión térmica de precisión no son opcionales: son requisitos fundamentales para garantizar la resiliencia y la continuidad operativa de estas instalaciones.

## Nuestro Rol en la Protección de Infraestructuras Críticas

FM Grupo Tecnológico actúa como socio técnico de referencia para los operadores de infraestructuras críticas, aportando soluciones que garantizan:

- **Continuidad del servicio:** sistemas de refrigeración redundantes y de alta fiabilidad
- **Seguridad de la información:** protección electromagnética certificada frente a interceptación y fugas
- **Integridad operativa:** entornos controlados que protegen los equipos y los procesos
- **Cumplimiento normativo:** soluciones que responden a los estándares nacionales e internacionales aplicables
- **Resiliencia:** diseños robustos pensados para operar en condiciones adversas sin degradación del servicio

# Sede en Paterna, Valencia

FM Grupo Tecnológico opera como un centro de excelencia tecnológica donde convergen el diseño, la ingeniería, la fabricación y la gestión de proyectos. Nuestra ubicación estratégica en el corazón del corredor tecnológico valenciano nos permite acceder a los mejores recursos humanos y materiales, y dar servicio a clientes en todo el territorio nacional e internacional.

## Diseño e Ingeniería

Equipo técnico especializado en el desarrollo de soluciones a medida para cada proyecto.

## Fabricación Propia

Instalaciones de producción equipadas para la fabricación de todos nuestros productos con los más altos estándares de calidad.

## Gestión de Proyectos

Coordinación integral de cada proyecto desde el primer contacto hasta la entrega y el soporte post-instalación.

# Compromiso con la Calidad y la Innovación

En FM Grupo Tecnológico, la calidad no es un departamento: es una filosofía que impregna cada decisión, cada proceso y cada producto que sale de nuestras instalaciones. Nuestro compromiso con la innovación continua nos impulsa a estar siempre a la vanguardia de las soluciones técnicas para infraestructuras críticas.

## Investigación

Exploración continua de nuevas tecnologías y materiales para mejorar nuestras soluciones.

## Mejora Continua

Análisis de resultados y retroalimentación para incorporar mejoras en futuros proyectos.



## Diseño

Ingeniería de vanguardia aplicada al desarrollo de soluciones a medida para cada cliente.

## Fabricación

Producción propia con control de calidad exhaustivo en cada fase del proceso productivo.

# Resumen de Soluciones FM Grupo Tecnológico

Una visión completa de nuestra cartera de productos y servicios para infraestructuras críticas, organizados por área de especialización.

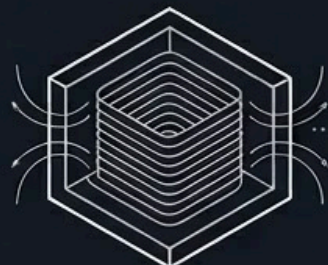
## PROTECCIÓN ELECTROMAGNÉTICA: JAULAS



**JAULAS FARADAY**  
RECINTOS PROTEGIDOS



**SALAS TEMPEST**  
EMISIONES SEGURAS



**BLINDAJES MAGNÉTICOS**  
CONTROL CAMPOS

## GESTIÓN TÉRMICA: CRÍTICA E INROW



**REFRIGERACIÓN CRÍTICA**



**SISTEMAS INROW**



**ARMARIOS REFRIGERADOS**



**ENFRIADORAS AGUA**

# Nuestros Valores Fundamentales

## Precisión

Cada solución es diseñada y fabricada con el máximo rigor técnico, sin compromisos en la calidad de los materiales, los procesos o los resultados. La precisión es el fundamento de la confianza que nuestros clientes depositan en nosotros.

## Innovación

La innovación continua es el motor que nos permite ofrecer siempre las soluciones más avanzadas y eficientes del mercado. Invertimos en investigación y desarrollo para mantenernos a la vanguardia de la tecnología aplicada a infraestructuras críticas.

## Compromiso

Nos comprometemos con cada proyecto como si fuera el único. La satisfacción del cliente, el cumplimiento de los plazos y la superación de las expectativas técnicas son los indicadores que miden nuestro éxito.



# Contacta con FM Grupo Tecnológico

¿Tienes un proyecto que requiere soluciones de protección electromagnética, blindaje magnético o gestión térmica para infraestructuras críticas? Nuestro equipo técnico está a tu disposición para analizar tus necesidades y proponer la solución más adecuada.

## Sede Principal

### **FM Grupo Tecnológico**

Paterna, Valencia (España)

## Nuestras Especialidades

- Jaulas de Faraday
- Salas TEMPEST
- Blindajes Magnéticos
- Sistemas de Refrigeración para Salas Críticas
- Sistemas InRow
- Armarios Rack Refrigerados
- Enfriadoras de Agua para Procesos

## ¿Por qué Contactarnos?

En FM Grupo Tecnológico ofrecemos desde el primer contacto una atención técnica especializada. No somos un distribuidor: somos el fabricante e integrador de las soluciones que proponemos, lo que nos permite dar respuestas precisas, plazos realistas y garantías sólidas.

- Cada proyecto comienza con un análisis detallado de los requisitos del cliente. Contáctanos para iniciar la conversación técnica y descubrir cómo podemos ayudarte a proteger y optimizar tu infraestructura crítica.

**Tel. +34 963 134 517** | <https://fmgrupotec.com>