

Javier Bezares Director y fundador de BCB Ingeniería

“La innovación es el motor sin el que nuestra empresa no podría sobrevivir”

BCB Ingeniería es una compañía especializada en visión artificial y termografía infrarroja para la industria. Hablamos con su director, Javier Bezares.

¿Cuáles fueron los orígenes de la empresa?

Fundamos la empresa en 1996 tres compañeros recién salidos de la Escuela de Ingenieros de Telecomunicaciones. Con el tiempo, me quedé solo y, casi treinta años después, mantenemos la misma esencia: convertir la tecnología en soluciones reales para la industria. Especializados en visión artificial, sensores ópticos y termografía infrarroja, actuamos como nexo entre la universidad y la empresa, aplicando la tecnología para optimizar procesos, mejorar la calidad y aumentar la eficiencia industrial. Hemos colaborado con instituciones



como el DLR, el Max Planck o Fraunhofer, y participado en programas europeos como FP5 o H2020.

¿Cómo incorporan los proyectos de I+D en sus productos y servicios digitales?

La “i” pequeña del I+D+i es nuestro motor. Sin innovación continua, una empresa tecnológica no puede sobrevivir. Desarrollamos productos de nicho y nuevas prestaciones que responden a necesidades concretas de

nuestros clientes. Entre nuestros proyectos destaca el bcbElectrolytic, que detecta cortocircuitos entre ánodos y cátodos en refinerías de zinc o cobre mediante termografía infrarroja. En el ámbito energético, el bcbCondition supervisa subestaciones eléctricas, y en renovables somos probablemente la empresa que más helióstatos de 120 m² ha calibrado en plantas termosolares de torre. También trabajamos en automoción: hemos inspeccionado, por ejemplo, más de un

millón de paneles de mando del Ford Fiesta y sistemas de iluminación del Audi A8 mediante visión artificial y cámaras climáticas con nuestro bcb-TestBench.

¿Cómo adaptan sus soluciones a distintos sectores industriales?

Nuestra tecnología es transversal: en todo tipo de industrias y procesos que trabajen entre -20 y 2.000 °C podemos aplicar nuestros sistemas integrados de software y equipos de visión artificial, especialmente de termografía, que permiten realizar controles de calidad, control de procesos, y mantenimiento preventivo y predictivo, entre muchas otras aplicaciones donde la temperatura es un factor crítico. Creemos que lo que no se mide no se puede mejorar, y ayudamos a las empresas a ganar trazabilidad y fiabilidad mediante la medición continua y el análisis automático de imágenes. Decimos que “movemos bytes”, sobre todo en imágenes infrarrojas.

¿Qué ventajas aporta desarrollar software propio?

Desarrollar un software propio para soluciones de visión artificial en la industria nos permite ofrecer lo mejor de ambos mundos: solu-

ciones a medida cuando el cliente lo requiere, desarrollos intermedios adaptados a cada proceso y plataformas estándar como bcbMonitor5, que perfeccionamos desde hace casi una década.

¿Qué presentarán en la Feria Advance Manufacturing Madrid?

Mostraremos cómo la termografía en línea y nuestras soluciones software pueden transformar el control de procesos. Presentaremos avances en bcbDieCasting, para prensas de chapa en automoción, y bcbElectrolyticIR, para detectar cortos en refinerías de zinc y cobre en tiempo real.

¿Cuáles son los retos de la empresa para los próximos años?

El reto es adaptarnos a la velocidad con la que evoluciona la tecnología. Queremos consolidar nuestra expansión internacional: en México tenemos presencia desde 2012 y actualmente realizamos proyectos en Canadá, Dubái y Noruega; y avanzar en inteligencia artificial y machine learning para seguir siendo referencia en visión artificial y termografía aplicada a la industria y, así, ayudar a ver lo invisible y mejorar lo medible.