



MOBOTIX

P R A X I S B E R I C H T

Netzwerk-Video: Neue Einsichten für die Automobilindustrie

Intelligent, attraktiv und sympathisch

Intelligenz, Attraktivität, Hingabe – diese erklärten Markenwerte des tschechischen Automobilherstellers Skoda a.s. tragen wesentlich dazu bei, dass sich die Automarke auch in Deutschland wachsender Beliebtheit erfreut. Während

"Intelligenz" den Anspruch widerspiegelt, Produkte mit ausgezeichneter Funktionalität sowie intelligente und kundenorientierte Detaillösungen zu einem hervorragenden Preis-/Wert-Verhältnis zu entwickeln,

spricht "Attraktivität" das zukunftsweisende Design an. "Hingabe" steht – ganz im Sinne der Firmengründer Laurin & Klement – für das Streben nach Qualität, die Passion für das Produkt, den Skoda-typischen persönlichen Kontakt zu den Kunden sowie für die familienorientierte Auslegung der Fahrzeuge.

Autos aus Tradition

Skoda a.s. gehört zu den ältesten noch produzierenden Automobilherstellern der Welt. In diesem Jahr blickt die Traditionsmarke auf 100 Jahre des innovativen Autobaus zurück. Heute ist Skoda Auto eine Marke des Volkswagen-

Konzerns, beschäftigt weltweit 23.000 Mitarbeiter und ist in 82 Ländern der Erde vertreten. In der Bundesrepublik ist die 100-prozentige Tochter Skoda Auto Deutschland GmbH in Weiterstadt für den Markterfolg des Unternehmens verantwortlich.

Steigender Marktanteil

Mit einer klaren Vision, intelligenten Ideen und überdurchschnittlichem Engagement gelingt es den rund 200 Mitarbeitern, den Marktanteil des Importeurs stetig zu steigern. Insgesamt wurden im letzten Jahr in Deutschland 96.465 Skoda-PKW zugelassen (Marktanteil: ca. 3 %) und ein Umsatz von 1.087 Mio. EUR erzielt. Ein Erfolg, auf den auch die mehr als 1.200 Partnerbetriebe stolz sein können, die für den Vertrieb und Service sorgen.

Herstellergestützte Reparatur

Zur Unterstützung der Servicepartner und zur weiteren Verbesserung der Kundenzufriedenheit hat Skoda Auto Deutschland ein neues Konzept zur herstellergestützten Reparatur entwickelt. Und in diesem Konzept spielen MOBOTIX Kameras eine besondere Rolle.



Security Vision Systems





Zeigen wie es geht: Live-Kommunikation zwischen TSC und Kompetenzzentrum per Bild und Ton.

Mit Werkstattkameras zu besseren Ergebnissen

Hotline-Channel und Kompetenz-Zentrum

Motor der herstellergestützten Reparatur ist das Technische Service Center (TSC) von Skoda Auto Deutschland in Weiterstadt. Hier arbeiten sieben Diagnose- und Reparaturexperten, die auf verschiedene Baugruppen spezialisiert sind. Das Konzept selbst besteht aus mehreren Modulen, zu denen auch der "Hotline-Channel" sowie bundesweit elf so genannte Kompetenzzentren gehören. Das sind ausgewählte Skoda Partner, bei denen der Importeur je einen Werkstatt-Arbeitsplatz angemietet hat.

"Allerdings kommt das TSC nur dann ins Spiel, wenn der Servicepartner vor Ort bei der Problemlösung Hilfe benötigt", erklärt Dirk Weber, bei Skoda zuständig für technische Betreuungskonzepte. In der Regel nimmt der Servicepartner dann über den Hotline-Channel, also über das Skoda Internetportal, Kontakt mit dem TSC auf und beschreibt das Problem. "Meistens finden unsere Leute innerhalb weniger Stunden eine Lösung", erläutert Dirk Weber. So wird aus einer Anfrage ein abgeschlossener Fall, der dann als ausführliche Dokumentation in eine Datenbank aufgenommen wird, zu der die Servicepartner Zugriff haben.

Sollte das Problem auf diese Weise nicht gelöst werden, wird das betroffene Fahrzeug zum nächsten Kompetenzzentrum gebracht, wo besonders erfahrene Werkstattprofis arbeiten. "Das geht wesentlich schneller und ist deutlich günstiger als das Fahrzeug zu uns nach Weiterstadt zu holen", erklärt Dirk Weber.

Werkstatt-Webcams

"Für uns ist es allerdings wichtig, dass die Mitarbeiter im TSC sich auch optisch einen Einblick verschaffen können", erläutert Günter Ziegler, Leiter Service Technik bei Skoda. "Und da entsprechende Dienstreisen zu aufwändig sind, sollten die Kompetenzzentren mit Webcams ausgerüstet werden." So kann der Experte in Weiterstadt bei der Reparatur im Kompetenzzentrum live zuschauen und Tipps geben. Es ist aber auch möglich, dass er ein Vergleichsfahrzeug bereitstellt und eine Muster-Reparatur – ebenfalls vor einer Kamera – demonstriert. Auf diese Weise kommunizieren die Mitarbeiter im Kompetenzzentrum und im TSC per Bild und Ton miteinander und können live die Handgriffe des anderen über einen PC-Monitor bzw. eine Leinwand mitverfolgen.

Ziemlich hohe Anforderungen

"Um diese Idee zu realisieren, haben wir uns verschiedene Kameralösungen angeschaut", erzählt Günter Ziegler.



Optische Einsichten in die Reparaturabläufe via MOBOTIX Kamera.



"Dabei hatten wir ziemlich hohe Anforderungen." So sollte die Kamera leicht zu installieren und zu bedienen sein. Gleichzeitig durfte ihr die raue, ölige Werkstattumgebung nichts ausmachen. Darüber hinaus benötigte man gerade bei der Diagnose besonders scharfe Bilder und damit eine entsprechend hohe Auflösung. "Gemäß dem Motto 'think big – start small' sind wir mit diesen Anforderungen also auf die Suche gegangen, wohl wissend, dass keine Kamera alle Details erfüllen kann", erklärt Günter Ziegler.

Übertroffene Erwartungen

"Unser Netzwerk-Dienstleister ADS Networks GmbH wies uns schließlich auf die MOBOTIX Kamera hin", erinnert sich der Leiter Service Technik. Der MOBOTIX Partner (www.ads.de) hat seinen Sitz im Hessischen Bad Homburg und ist Spezialist für Datennetzwerke, Telekommunikation und Security. "Wir haben die Kamera getestet und festgestellt, dass sie unsere Erwartungen bei weitem übertraf und unserer 'Think-big-Idealvorstellung' erstaunlich nahe kam", fährt Günter Ziegler fort.

"Die Kamera zeichnet sich durch Robustheit und einfachste Bedienung aus", erläutert Dirk Weber. "In der Werkstatt aufstellen, ausrichten, Stecker in die ISDN-Steckdose – fertig. Da die Software bereits integriert ist, wird keine weitere Installation benötigt. Es ist auch kein zusätzlicher Rechner in der Werkstatt erforderlich."

"Und mit 1,3 Millionen Pixel bietet die Kamera die notwendige Auflösung", ergänzt Stefan Junker von ADS Networks. "Ein Weitwinkelobjektiv mit einem Schärfereich ab 0,3 m hilft bei der Detail-Diagnose. Darüber hinaus sind alle benötigten Funktionen wie Videomanagement, Lautsprecher und Mikrofon direkt im Gerät integriert. Die Kamera wird einfach über den Standard-Webbrowser eines PCs gesteuert und die Aufnahmen können an jedem Computer-Monitor betrachtet werden."

Leichte Entscheidung

"Klar, dass uns die Entscheidung nicht schwer gefallen ist", sagt Günter Ziegler. "Vor allem auch deshalb, weil der Preis unschlagbar günstig war. Und bei der Realisierung hat die Firma ADS Networks schnelle und sehr gute Arbeit geleistet." Auch mit dem After Sales-Service ist man zufrieden. "Die Betreuung ist einfach hervorragend."

Derzeit nutzt Skoda Auto Deutschland die MOBOTIX Kameras im TSC und in sechs Kompetenzzentren. Bis Ende des Jahres 2005 ist ein Ausbau der Kamerasysteme auf 20 Stück geplant.



Telefoniefunktionen integriert

Audio von und zur Kamera unterstützen alle Modelle, wobei die meisten bereits Mikrofon und Lautsprecher für die Liveübertragung und Speicherung integriert haben. Sprach-Alarmmeldungen mit PIN-Quittung und Weiterleitung sind über IP-Telefonie oder ISDN ebenfalls integriert. Via Telefon oder Computer lassen sich Schaltausgänge aktivieren, um so Licht zu schalten oder Türen zu öffnen.

Robust und geschützt

Das glasfaserverstärkte und schlagfeste Material schützt zusammen mit der versteckten Kabelführung nicht nur die Kamera, sondern auch das Netzwerk-Kabel vor Beschädigungen. IP65 und -30° bis +60° sind Standard.

Investitionssicher

Die freie Skalierbarkeit von Kameraanzahl, Speicherkapazität und Datenverbindungen (ISDN, DSL, Ethernet, WLAN, GSM, Kupfer, Glas) bedingt die hohe Investitionssicherheit - und dies auch jederzeit nach der Installation.

Modernste Technik - made in Germany

MOBOTIX entwickelt und produziert die hochauflösenden Speicherkameras in Kaiserslautern. Trotz kompletter Fertigung in Deutschland wird eine wetterfeste Speicherkamera mit Objektiv, Wandhalter und Software bereits für 598 Euro netto geliefert. Insgesamt sind die Kameras weltweit über 100.000 Mal im Einsatz.

MOBOTIX-Technologie: Kostensparend in jeder Hinsicht

Hochauflösend für scharfe Details

Alle MOBOTIX-Kameras sind hochauflösende Speicherkameras mit bis zu 1536 Bildzeilen und 2048 Bildpunkten horizontal. Damit stehen **im Speicherbild** 30 Mal mehr Details für eine Ausschnittvergrößerung zur Verfügung als bei der sonst eingesetzten Technik mit 288 Zeilen (CIF, 2CIF). Deshalb ermöglicht bereits eine einzige MOBOTIX-Kamera mit 90°-Weitwinkel die Überwachung eines ganzen Raumes bei besserer Detailauflösung als üblich. Die Day/Night-Kameras nutzen die verschleißfreie Dualkamera-Technologie mit je einem Farb- und Schwarz/Weiß-Sensor.

Intelligente Speichertechnik reduziert DVRs

Die neuartige intelligente Speichertechnik der MOBOTIX-Kameras reduziert bei hochauflösendem und flüssigem Video die Anzahl der Recorder um das Zehnfache. Bis zu 40 Kameras speichern auf einem einzigen Standard-PC den Videostrom mit Ton im Ringpuffer. Intelligente Suchfunktionen erleichtern die Abfrage von Ereignissen. Die professionelle Leitstand- und Recherche-Software, das MxControlCenter, steht kosten- und lizenzfrei zur Verfügung. Ereignisgesteuerte Aufzeichnung oder automatische Erhöhung der Bildrate bei Bewegungen reduzieren den Speicherbedarf erheblich.

Hohe Kosteneinsparung bei Stromversorgung

MOBOTIX-Kameras sind ohne Heizung beschlagfrei und benötigen nur 3 Watt, so dass sie ganzjährig über das Netzwerk-Datenkabel gemäß PoE-Standard versorgt werden können. Dies reduziert die Leitungsverlegung wie auch die Notstromversorgung drastisch.



Alarm-Management **MxControlCenter** Software: liegt jeder Kamera kostenfrei bei, keine Kamerabeschränkung, Layout-Editor, Recherche

MOBOTIX AG
Security Vision Systems
Luxemburger Straße 6
D-67657 Kaiserslautern
Tel.: +49 (631) 3033-100
Fax: +49 (631) 3033-190
E-Mail: info@mobotix.com
www.mobotix.com

