MOBOTIX ofrece soluciones de videovigilancia optimizadas para el sector y destinadas a procesos industriales y de producción más seguros y eficaces

el 19 de febrero de 2020

Langmeil, 19 de febrero de 2020: La nueva plataforma de sistema de vídeo modular y abierta MOBOTIX 7 cambia radicalmente el uso de la videovigilancia y el análisis de vídeo. Gracias a su cartera de productos de hardware, software y soluciones de socios inteligentes, MOBOTIX puede determinar con precisión los requisitos actuales e incluso futuros de diversos sectores. Una de las principales áreas de atención es el sector industrial y de producción.

Con MOBOTIX 7, MOBOTIX añade un producto más a su cartera de productos y soluciones para satisfacer todos los requisitos del sector industrial y de producción. Los modelos MOBOTIX MOVE, el Mx6 (con una trayectoria probada) y la nueva serie MOBOTIX 7 cubren todos los requisitos actuales e incluso futuros del mercado, desde la cámara estándar de alta calidad hasta el sistema de vídeo IoT de gama alta basado en IA y desarrollado para aplicaciones innovadoras y futuras. La solidez, la fiabilidad y la seguridad llevadas un paso más allá de la visión humana.

Seguridad y eficiencia en el sector industrial y de producción: adiós a robos e incendios

Los robos, el acceso no autorizado a zonas peligrosas, los incendios y los accidentes son los riesgos principales para las empresas del sector industrial y de producción. Evitar los daños económicos y, muy en especial, los personales, resulta esencial. Por ejemplo, el humo o el fuego en vehículos, máquinas o contenedores se pueden detectar de manera temprana. Para ello, los métodos de análisis de vídeo de última generación se "fijan" directamente al firmware de la cámara en forma de aplicaciones especializadas. MOBOTIX también ofrece opciones eficaces para supervisar de forma fiable las zonas interiores y exteriores

más sensibles. Por ejemplo, el análisis de vídeo de seguimiento ocular puede salvar vidas en caso de emergencia, ya que garantiza que los empleados que trabajan en zonas peligrosas prestan siempre la atención necesaria durante el proceso de producción. Si el sistema de vídeo detecta una falta de atención, las máquinas se detienen automáticamente.

Mucho más que seguridad o cómo la tecnología de vídeo moderna ayuda a mejorar los procesos

Con la videovigilancia y el análisis actuales, las empresas tienen cada vez más capacidad para optimizar los procesos. Los sistemas inteligentes MOBOTIX pueden ayudar a reducir el tiempo de inactividad de las máquinas, lo que contribuye decisivamente a una producción más eficaz. El hecho de que las cámaras no necesiten mantenimiento supone una gran ventaja para los presupuestos de las empresas. Las empresas del sector industrial y de producción utilizan numerosas aplicaciones de análisis de vídeo especiales ya disponibles y utilizarán otras que estarán disponibles en un futuro próximo.

"Junto con nuestros socios, desarrollamos continuamente soluciones inteligentes para el sector que satisfacen las necesidades de los usuarios. Gracias a la inteligencia artificial y al aprendizaje profundo, nuestros sistemas de vídeo se pueden adaptar con precisión a las necesidades de nuestros clientes. Y es así como cumplen los retos específicos e individuales de nuestros clientes en el sector industrial y de producción", explica Hartmut Sprave, director de tecnología de MOBOTIX AG.

Listo para usar incluso en condiciones extremas

En las plantas industriales y de producción, las condiciones ambientales pueden llegar a ser extremas. Fluctuaciones de temperatura, polvo, humedad... Los sólidos sistemas de vídeo de fabricación alemana desafían incluso los factores externos más complicados; por eso se encuentran entre los más fiables del sector.

La mayoría de las cámaras MOBOTIX tienen una vida útil media equivalente a un tiempo medio entre fallos (MTBF) de 80 000 horas, es decir, más de 9 años. Para la instalación en interiores y exteriores, no se necesitan carcasas de protección ni medidas de aire acondicionado adicionales. La óptica de alta sensibilidad, los sensores térmicos, los iluminadores de infrarrojos e incluso las aplicaciones inteligentes desafían las condiciones ópticas más difíciles, como la oscuridad, el vapor, el humo o la niebla.

La seguridad y la protección de los datos como prioridad

La informática periférica es un componente elemental del ADN de MOBOTIX. Las cámaras MOBOTIX son, básicamente, ordenadores de alto rendimiento dotados de ojos. Todo el análisis de vídeo y, llegado el caso, la grabación, se realiza en la cámara, con una calidad de imagen excelente, en tiempo real y organizado de forma autónoma e inteligente. Las cámaras IoT autónomas transmiten imágenes a la red mediante cifrado integral seguro y conforme a los estándares más estrictos solo cuando se producen eventos relevantes. Esta disminución de la transmisión de datos también implica que hay menos oportunidades para los ciberataques. La informática periférica elimina la necesidad de contar con dispositivos de grabación y servidores de vídeo centrales.

Ciberseguridad de fabricación alemana

MOBOTIX solo utiliza componentes electrónicos de alto rendimiento y alta calidad. Este principio se aplica de forma coherente en todo el mundo digital. La ciberseguridad es un aspecto de la máxima prioridad en MOBOTIX y se vive intensamente a través del concepto Cactus de MOBOTIX. No es casualidad que MOBOTIX cuente con la certificación de la mejor ciberseguridad del instituto de pruebas francés CNPP (Centre National

de Prévention et de Protection), y haya sido el primer fabricante europeo en recibir esta distinción. La seguridad de los datos con respecto al RGPD también es fundamental para MOBOTIX. Tanto los derechos de acceso como los ajustes de la cámara se pueden configurar en función de la aplicación: Fabricación 100 % alemana para la máxima seguridad cibernética posible.

"Por lo tanto, MOBOTIX ofrece a las empresas sector industrial y de producción una gama completa de productos que cubre todas las necesidades y requisitos del sector y la producción como una solución integral. Junto con nuestros socios y clientes finales, desarrollamos sistemas personalizados a partir de toda nuestra cartera de productos y soluciones que satisfacen de forma óptima los retos específicos del sector y de la empresa", afirma Thomas Lausten, director ejecutivo de MOBOTIX.

Acerca de MOBOTIX AG

MOBOTIX es un fabricante líder de sistemas de video IP inteligentes de alta calidad, que establece los estándares en cuanto a tecnologías de cámara innovadoras y soluciones de seguridad descentralizadas con el más alto nivel de seguridad cibernética y en total conformidad con el RGPD. Empresa fundada en 1999, MOBOTIX tiene su sede central Langmeil (Alemania). La empresa cuenta con su propio departamento de I+D y fabrica sus productos con la garantía de excelencia inherente al concepto de fabricación 100 % alemana. Además, dispone de oficinas de ventas en Nueva York, Dubái, Sídney, París y Madrid. Clientes de todo el mundo confían en la durabilidad y fiabilidad de las soluciones de hardware y software de MOBOTIX. La flexibilidad, inteligencia y seguridad de datos sin precedentes de las soluciones de la empresa son muy valoradas en numerosos sectores. Los productos y soluciones de MOBOTIX ayudan a los clientes en el desarrollo de su actividad en sectores tales como la producción industrial, el comercio minorista, la logística y la asistencia sanitaria. Con sólidas asociaciones tecnológicas internacionales, la empresa está ampliando su plataforma universal y sus nuevas aplicaciones a una amplia variedad de áreas mediante el uso de módulos de Inteligencia artificial y Aprendizaje profundo.