



MOBOTIX bietet branchenoptimierte Videoüberwachungslösungen für sichere und optimierte Industrie- und Produktionsprozesse

19. Februar 2020

Langmeil, 19. Februar 2020 – Die neue offene und modulare Video-Systemplattform MOBOTIX 7 verändert den Einsatz von Videoüberwachung und Videoanalyse grundlegend. MOBOTIX kann mit seinem Produktportfolio aus Hardware, Software und intelligenten Partnerlösungen die aktuellen und sogar zukünftigen Anforderungen verschiedener Branchen exakt abbilden. Einer der großen Schwerpunkte liegt dabei im Industrie- und Produktionsbereich.

Mit der MOBOTIX 7 komplettiert MOBOTIX sein Produkt- und Lösungsportfolio auf sämtliche Bedürfnisse im Industrie- und Produktionsbereich. Dabei decken die MOBOTIX MOVE Modelle, die bewährte Mx6- und die neue MOBOTIX 7-Reihe alle aktuellen und sogar zukünftigen Marktbedürfnisse ab. Von der High-Quality Standardkamera bis hin zum KI-basierten für innovative und zukünftige Anwendungen entwickeltem High-End IoT-Videosystem: Robust, zuverlässig, sicher – Beyond Human Vision.

Sicherheit und Effektivität in der Industrie & Produktion - Einbrüche verhindern, Brände vermeiden

Einbrüche, unbefugtes Betreten von Gefahrenzonen, Feuer und Unfälle sind die Hauptrisiken für Unternehmen in der Fertigung und Industrie. Es gilt, wirtschaftliche und insbesondere Personenschäden zu verhindern. So können beispielsweise Rauch und Flammen an Fahrzeugen, Maschinen oder Containern frühzeitig erkannt werden. Dazu werden hochmoderne Videoanalyseverfahren in Form spezialisierter Apps direkt in die Kamerafirmware „eingeklinkt“. Auch im Einbruchschutz bietet MOBOTIX effiziente Möglichkeiten, sensibelste Innen- und Außenbereiche verlässlich zu überwachen. Beispielsweise kann die Eyetracking-Videoanalyse im Notfall Leben retten, denn sie stellt während des Produktionsablaufs sicher, dass die in Gefahrenbereichen Beschäftigten stets mit entsprechender Aufmerksamkeit arbeiten. Eine vom Videosystem erkannte Unachtsamkeit führt zum automatischen Stopp von Maschinen.

Viel mehr als Sicherheit Moderne Videotechnologie hilft, Prozesse zu verbessern:

Durch moderne Videoüberwachung und Analyse schaffen es Unternehmen immer mehr, Prozesse zu optimieren. Beispielsweise können intelligente MOBOTIX Systeme helfen, Maschinenausfallzeiten zu

reduzieren, was entscheidend zu effektiverer Produktion beiträgt. Die Wartungsfreiheit der Kameras ist ein großer Pluspunkt für die Unternehmensbudgets. Industrie- und Produktionsunternehmen profitieren von zahlreichen speziellen Videoanalyse-Apps, die bereits heute und in nächster Zukunft verfügbar sind.

„Gemeinsam mit unseren Partnern entwickeln wir fortwährend, intelligente und den Bedürfnissen der Anwender entsprechende Branchenlösungen. Unterstützt durch Künstliche Intelligenz und Deep Learning können die unsere Videosysteme exakt auf die Bedürfnisse der Kunden zugeschnitten werden. Sie erfüllen damit ganz konkrete und individuelle Herausforderungen unserer Kunden in der Industrie und Produktion“, erklärt Hartmut Sprave, CTO der MOBOTIX AG.

Einsatzbereit auch bei extremen Bedingungen

In Industrie- und Produktionsbetrieben herrschen zum Teil extreme Umgebungsbedingungen vor. Temperaturschwankungen, Staub, Feuchtigkeit – die robusten Videosysteme „Made in Germany“ trotzen selbst schwierigen äußeren Einflüssen und zählen zu den Zuverlässigsten der Branche. So beträgt die störungsfreie Nutzungsdauer „Mean Time Before Failure (MTBF)“ der meisten MOBOTIX Kameras im Schnitt 80.000 Stunden (> 9 Jahre). Für die Installation in Innen- und Außenbereichen sind keine zusätzlichen Schutzgehäuse oder Klimatisierungsmaßnahmen erforderlich. Die hochsensiblen Optiken, Thermal-Sensoren, Infrarot-Strahler oder auch die intelligenten Apps meistern schwierigste optische Verhältnisse, wie Dunkelheit, Dampf, Rauch, und Nebel.

Fokus auf Datensicherheit und Datenschutz

Edge-Computing ist elementarer Bestandteil der MOBOTIX DNA. MOBOTIX Kameras sind Hochleistungscomputer mit Augen. Die gesamte Videoanalyse - und optional auch die Aufzeichnung - finden in der Kamera statt. Mit brillanter Bildqualität, in Echtzeit und intelligent selbstorganisiert. Die autarken IoT-Kameras übertragen Bilder – nach höchsten Standards sicher End-to-End-verschlüsselt – nur bei relevanten Ereignissen in das Netzwerk. Weniger Daten zu übertragen heißt auch, dass sich weniger Möglichkeiten für Cyberangriffe bieten. Edge-Computing macht zentrale Videosever und Aufzeichnungsgeräte überflüssig.

Cybersicherheit „Made in Germany“

MOBOTIX verbaut ausschließlich leistungsstarke und hochwertige elektronische Komponenten. Dieses Prinzip zieht sich konsequent durch bis in die digitale Welt. Cybersicherheit genießt bei MOBOTIX höchste Priorität und wird über das MOBOTIX Cactus Concept intensiv gelebt. So ist MOBOTIX zum Beispiel vom international renommierten französischen Prüfinstitut CNPP (Centre National de Prévention et de Protection) für beste Cybersicherheit zertifiziert - als erster europäischer Hersteller überhaupt. Auch die Datensicherheit bezüglich der DSGVO ist für MOBOTIX elementar. So sind sowohl Zugriffsrechte als auch Kameraeinstellungen entsprechend anwendungsgerecht und sensibel justierbar: 100 Prozent „Made in Germany“ für höchstmögliche Cybersicherheit.

„MOBOTIX bietet den Industrie- und Produktionsunternehmen somit eine komplette Produktrange an, die als Gesamtlösung sämtliche Bedürfnisse und Anforderungen in der Industrie und der Produktion abdeckt. Mit unseren Partnern und den Endkunden entwickeln wir aus unserem gesamten Produkt- und Lösungsangebot maßgeschneiderte Systeme, die optimal den branchen- und unternehmensspezifischen Herausforderungen entsprechen“, sagt MOBOTIX CEO Thomas Lausten.

Über die MOBOTIX AG

MOBOTIX ist ein führender Hersteller von intelligenten IP-Videosystemen in Premiumqualität und setzt Standards bei innovativen Kameratechnologien und dezentralen Sicherheitslösungen mit höchster Cybersicherheit und DSGVO-konform. MOBOTIX wurde im Jahr 1999 gegründet und hat seinen Hauptsitz in

Langmeil, Deutschland. Das Unternehmen setzt auf eigene Forschung und Entwicklung sowie eigene Produktion ‚Made in Germany‘. Weitere Vertriebsstandorte bestehen in New York, Dubai, Sydney, Paris, Madrid und Moskau. Weltweit vertrauen Kunden auf die Langlebigkeit und Zuverlässigkeit der Hard- und Software von MOBOTIX. Die Flexibilität der Lösungen, die integrierte Intelligenz und das höchste Maß an Datensicherheit werden in vielen Branchen geschätzt. MOBOTIX-Produkte und Lösungen unterstützen Kunden unter anderem in der industriellen Fertigung, im Einzelhandel, in der Logistik oder im Gesundheitswesen. Mit starken und internationalen Technologie-Partnerschaften setzt das Unternehmen durch den Einsatz von Künstlicher Intelligenz- und Deep Learning-Modulen auf den Ausbau seiner universellen Plattform und neuen Anwendungen in unterschiedlichsten Bereichen.

MOBOTIX
BeyondHumanVision