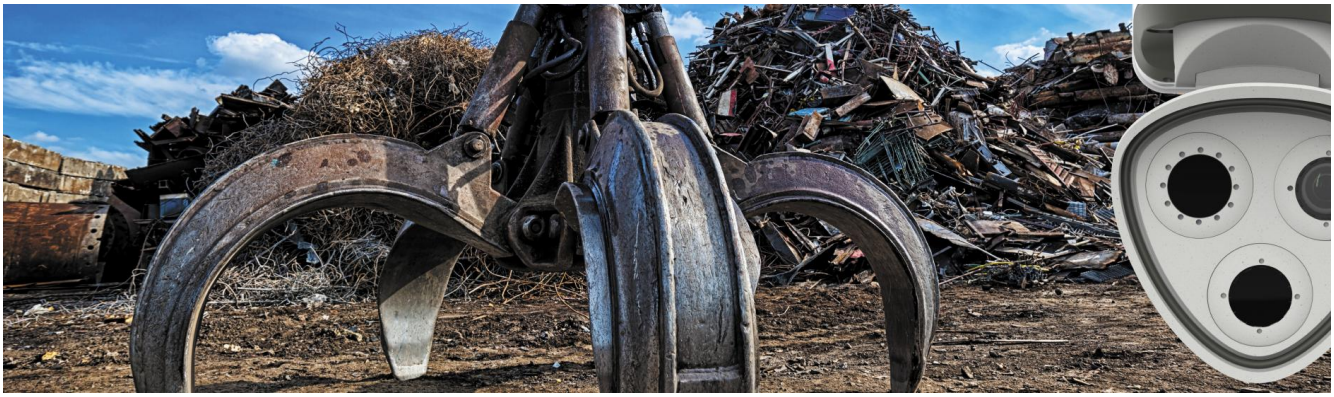
MOBOTIX



Mit intelligenter Videotechnologie Menschen und Umwelt schützen

Effektive Gesamtlösungen für Unternehmen in der Abfallwirtschaft

14. Juli 2022

Langmeil, Juni 2022 – Abfallwirtschaft und Recycling ist längst eine bedeutende Branche geworden. Prognosen zufolge wird die Abfall-und Recyclingbranche weltweit mittelfristig wachsen. In Deutschland soll zum Beispiel der Umsatz der Abfallwirtschaft von 40,8 Milliarden Euro (2020) bis 2025 auf 42,5 Milliarden steigen*. Unterschiedlichste Materialien, Schüttgüter, Gefahr-und Wertstoffe müssen deponiert, sortiert, getrennt, aufbereitet, gelagert und der Wiederverwertung zugeführt werden. Dabei erfüllen die Unternehmen – egal ob Mülldeponien oder -Verbrennungsanlagen, Recycling- und Aufbereitungsunternehmen, Wertstoffhöfe oder betriebsinterne Abfall- und Recyclingstellen unterschiedliche Aufgaben, die mit zahlreichen Gefahren und Risiken verbunden sind. MOBOTIX stellt bereits in zahlreichen Abfall- und Recyclingunternehmen unter Beweis, wie ihre intelligente Videotechnologie Menschen und die Umwelt schützt, die Betriebssicherheit erhöht und Schäden vielfältigster Art verhindert. Das End-of-Life-Management, also die Berücksichtigung des ganzen Lebenszyklus eines Produkts, unterstützt MOBOTIX seit jeher und treibt dies immer wieder an So passen die Lösungen, welche die Kreislaufwirtschaft weiter optimieren, auch bestens in die MOBOTIX Unternehmensstrategie.

Brandschutz: MOBOTIX hilft mit VDS-zertifizierten Thermal-Radiometrie-Lösunge

Die vielen unterschiedlichen Materialien, die in der Abfall- und Recyclingwirtschaft zusammenkommen, stellen grundsätzlich eine Gefahr dar, da sie gegebenenfalls miteinander chemisch reagieren. Abfälle, in großen Hallen oder auch auf dem Außengelände gelagert, können durch Umfeld- und Witterungseinflüsse, aber auch durch Vergärungsprozesse z.B. bei Biomüll, Brände auslösen, die sehr schnell zu erheblichen Schäden führen und Menschenleben gefährden können. Insbesondere Elektroschrott und Alt-Batterien sind hier im wahrsten Sinne des Wortes brandgefährlich. Eine Rund-um-die-Uhr-Kontrolle ist daher unerlässlich, und MOBOTIX bietet dafür eine von VdS**-zertifizierte Lösung.

Die Thermal Radiometry (TR) Kameras von MOBOTIX mit kalibriertem Wärmebildsensor messen die Wärmestrahlung im gesamten Bildbereich und lösen bei der Überschreitung von Grenzwerten ein so genanntes „Ereignis“ aus. Dies kann z.B. ein Alarm oder eine Netzwerkmeldung sein oder auch die direkte

Initiierung einer Brandlöschanlage. Die ausgereifte MOBOTIX Videotechnologie erkennt somit Brandherde durch Erfassung kritischer Temperaturschwellen bevor sie entstehen. So kann die Ausbreitung von Bränden effektiv bekämpft und teilweise sogar verhindert werden.

* Quellen u.a. Branchenanalyse Abfallwirtschaft, Hans Böckler Stiftung & Trends in Solid Waste Management der Weltbank und Statista Branchenreport).

** Die VdS Schadenverhütung GmbH ist Europas größtes Institut für Unternehmenssicherheit

Gelände- und Arbeitsschutz: MOBOTIX unterstützt Überwachung und Sicherheit

Abfall, insbesondere aber Wertstoffe und Recyclingmaterialien, haben mittlerweile einen enormen Wert, der auch Diebe auf den Plan ruft. Es ist daher unerlässlich, dass die Deponien und Sammelstellen rund um die Uhr bewacht werden und gesichert sind, um den Wertstoff-Diebstahl zu verhindern. Zudem gelten auf dem Gelände der Abfall- und Recyclingbetriebe Sicherheitsvorschriften für Mitarbeiter und Besucher, die unbedingt einzuhalten sind.

Wo hier früher Security- und Überwachungspersonal zum Einsatz kamen, stellt MOBOTIX eine zuverlässige und kostengünstige Lösung zur Verfügung. MOBOTIX Videosysteme für den Perimeterschutz helfen, Eindringlinge zu erkennen - Tag und Nacht und bei jedem Wetter.
Sogar beim Arbeitsschutz kann MOBOTIX helfen. So sind die Kameras beispielsweise in der Lage, das Tragen von z.B. Helmen oder Westen zu erkennen und beim Nichttragen automatisch entsprechende Hinweise auszusprechen.

Prozessunterstützung: MOBOTIX regelt Verkehr und Füllstände

Überdies kann die MOBOTIX Videotechnologie dazu beitragen, Prozesse zu verbessern und den Betrieb damit wirtschaftlicher zu machen. So können z.B. Füllstände von Schüttgruben oder Containern mit intelligenter Videoanalyse automatisch erkannt werden. Das entlastet das Personal oder kann wertvolle Hinweise zur Optimierung des Geländes liefern (wenn z.B. einzelne Bereiche nicht voll ausgenutzt werden). Auch die Zufahrtskontrolle und die Dokumentation von Fahrzeugen kann mittels automatischer Autokennzeichen-Erkennung vereinfacht und optimiert werden.

Robustheit und Zuverlässigkeit prädestiniert MOBOTIX

Im Abfallmanagement sind die Umweltbedingungen besonders hart. Staub, Schmutz, Wettereinflüsse und wechselnde Lichtverhältnisse erfordern äußerst robuste und zuverlässige Videosysteme. Die Gehäuse der MOBOTIX Kameras schützen vor Feuchtigkeit, Korrosion und Schadstoffen. Hochsensible Optiken, Thermalsensoren und intelligente Apps meistern selbst schwierigste optische Verhältnisse. Die störungsfreie Nutzungsdauer (MTBF) der MOBOTIX Kameras beträgt mehr als neun Jahre.

FAZIT

„MOBOTIX hat schon seit vielen Jahren die Abfallwirtschaft als bedeutenden Markt definiert. Hier gilt es nicht nur Menschen und Wertstoffe zu schützen. Die Abfall- und Recyclingbranche ist für unsere Umwelt und den nachhaltigen Umgang mit ihr von größter Bedeutung für unsere Zukunft“, sagt Thomas Lausten CEO der MOBOTIX AG. „Ob Brand-, Gelände- und Arbeitsschutz sowie Prozessoptimierung - in der Abfallwirtschaft kommt unsere ganze Bandbreite an Videotechnologielösungen zum Einsatz. Entwicklungen, die wir hier mit unseren Innovationen erreichen, finden immer auch schnell einen lohnenden Einsatz in anderen Branchen,

weshalb Waste Management ein absoluter Schlüsselmarkt für MOBOTIX darstellt“, so Lausten weiter. Und: „Unternehmen aus der Abfall- und Recyclingwirtschaft können sich deshalb sicher sein, mit MOBOTIX eine Lösung einzusetzen, die nicht nur State-of-the Art, sondern technisch so ausgereift ist, dass sie künftige, noch gar nicht abzusehende Herausforderungen, durch App- und Software-Updates meistern werden wird.“

Pressekontakt

MOBOTIX AG

Am Stundenstein 2 • 67722 Winnweiler • Deutschland
Public Relations
publicrelations@mobotix.com
+49 6302 9816-0

MOBOTIX AG kontaktieren

PR Agentur

fimakom - communication network
Jörg Peter
joerg.peter@fimakom.de
+49 173 6606031

PR Agentur kontaktieren

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. 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". 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.

Besuchen Sie uns auf:

MOBOTIX
BeyondHumanVision