MOBOTIX

Thermalkameras und der ROI (Return on Investment)

Die clevere Lösung für den Brandschutz

09. Juli 2025

Wenn es um die frühzeitige Branderkennung geht, stehen Thermalkameras selten ganz oben auf der Liste. Dabei bieten gerade die Thermalkameras von MOBOTIX, ausgestattet mit hochentwickelter radiometrischer Technologie, zahlreiche Vorteile gegenüber klassischen Brandmeldesystemen. Denn sie erkennen nicht erst die sichtbaren Flammen – sie detektieren kritische Wärmequellen bereits vor der Entstehung eines Feuers.

Doch wie lässt sich der Return on Investment (ROI) von Thermalkameras im Brandschutz konkret beziffern? Wer die finanziellen und funktionalen Vorteile versteht, erkennt schnell, dass sich diese Investition vielfach auszahlt.

Die wahren Kosten von Bränden in Unternehmen

Bevor man den ROI betrachtet, lohnt sich ein Blick auf die Schäden, die Brände verursachen – und die durch eine frühzeitige Erkennung vermieden werden können. Denn ein Feuer bedeutet weit mehr als nur Sachschäden: Es bringt Produktionsausfälle, steigende Versicherungskosten und sogar Umweltschäden mit sich.

Finanzielle Auswirkungen von Bränden

Sachschäden & Reparaturen: Die Wiederherstellung nach einem Brand kann Millionen kosten – vor allem in Industrieanlagen oder kritischen Infrastrukturen.

Stillstand & Umsatzverlust: Produktionsstopps oder Ausfälle von Dienstleistungen verursachen gravierende Einnahmeverluste.

Strafzahlungen & Klagen: Wer geltende Brandschutzvorgaben nicht einhält, riskiert Bußgelder oder gerichtliche Auseinandersetzungen.

Versicherungsprämien: Höheres Brandrisiko bedeutet höhere Versicherungsbeiträge – es sei denn, moderne Brandschutzlösungen senken das Risiko messbar.

All das zeigt: Investitionen in smarte Brandschutzsysteme wie MOBOTIX Thermalkameras amortisieren sich schneller, als man denkt.

Laden Sie unseren kostenlosen Leitfaden herunter

Warum MOBOTIX Thermalkameras klassischen Brandmeldern überlegen sind

Anders als herkömmliche Rauch- oder Flammenmelder erkennen MOBOTIX Thermalkameras Wärmeentwicklungen bereits im Frühstadium – ganz ohne sichtbare Anzeichen eines Brandes. So lassen sich gefährliche Situationen verhindern, bevor es kritisch wird.

Die Vorteile der MOBOTIX Thermalkameras auf einen Blick:

- **Früherkennung von Hitzeentwicklungen**:Noch bevor Rauch oder Flammen auftreten, schlagen die Kameras Alarm.
- **Gezielte Überwachung**: Wärmequellen werden exakt lokalisiert – ideal für schnelle Reaktionen wie gezieltes Kühlen, Abstellen der Maschinen oder automatisierte Löschsysteme.
- **Großflächige Abdeckung**: Auch weitläufige oder schwer zugängliche Bereiche wie Lagerhallen, Industrieanlagen oder Recyclinghöfe lassen sich effizient mit wenigen Geräten überwachen.
- **Multifunktionalität**: Neben der Branderkennung dienen MOBOTIX Thermalkameras gleichzeitig zur allgemeinen Sicherheitsüberwachung und Zustandskontrolle von Maschinen.
- **Zertifizierte Sicherheit**: Die Systeme erfüllen internationale Normen wie VdS, EN54 und CNPP – ein Pluspunkt für Versicherer und Behörden.
- **Robustheit & Langlebigkeit**: Unempfindlich gegenüber Staub, Dampf oder extremen Witterungsbedingungen – ideal für den Dauerbetrieb mit minimalem Wartungsaufwand.

So berechnen Sie den ROI von MOBOTIX Thermalkameras

Der ROI ergibt sich aus einer Kombination direkter und indirekter Vorteile. Hier ein Überblick über die wichtigsten Einflussfaktoren:

Direkte ROI-Faktoren:

1. **Minimierung von Brandschäden**: Frühzeitige Detektion verhindert kostspielige Schäden an Gebäuden und Anlagen.
2. **Senkung von Versicherungsprämien**: Versicherer honorieren zertifizierte Brandschutzsysteme oft mit Preisnachlässen.
3. **Reduktion von Fehlalarmen**: Die intelligente Technologie vermeidet unnötige Alarme – das spart Zeit, Kosten und Personalressourcen.
4. **Kostenvorteil durch Doppelnutzung**: Eine Kamera für Brandschutz und Überwachung – das spart Investitionen in separate Systeme.

Indirekte ROI-Faktoren

1. **Vermeidung von Betriebsunterbrechungen**: Keine Brände = keine Ausfallzeiten = kein Umsatzeinbruch.
2. **Reputationsgewinn**: Wer Verantwortung zeigt, gewinnt Vertrauen bei Kunden, Partnern und Behörden.
3. **Rechtssicherheit**: Durch Einhaltung der Brandschutzrichtlinien vermeiden Unternehmen Strafen und Haftungsrisiken.
4. **Umweltschutz & Nachhaltigkeit**: Die Vermeidung von Bränden schützt Ressourcen und passt zur ESG-Strategie.

Beispielhafte ROI-Formel

ROI = (Kostenersparnis + Umsatzsicherung + Versicherungsrabatte – Investitionskosten) ÷ Investitionskosten

Zwar bildet diese Formel nicht jeden Aspekt ab – sie zeigt aber: Der Einsatz von MOBOTIX Thermalkameras reduziert das Risiko und steigert gleichzeitig den wirtschaftlichen Nutzen.

Warum MOBOTIX die beste Wahl ist

Nicht alle Thermalkameras sind gleich – MOBOTIX bietet zahlreiche Alleinstellungsmerkmale:

- **Zertifizierte Qualität**: VdS-, EN54- und CNPP-Zertifizierungen garantieren höchste Sicherheitsstandards.
- **Robuste Hardware**: Langlebig, wetterfest und leistungsstark – auch in extremen Umgebungen.
- **Intelligente Software**: Inklusive Apps, Analysefunktionen und Wärmebild-Mapping.
- **Nahtlose Integration**: Kompatibel mit modernen Löschsystemen wie Wasser- oder Dampflanzen.

Fazit: Investition mit Weitblick

Thermalkameras sind keine einfache Anschaffung – sie sind ein strategisches Investment in Sicherheit, Prävention und Zukunftsfähigkeit. MOBOTIX Thermalkameras schützen Menschen, Werte und Prozesse – zuverlässig und nachhaltig.

Neugierig geworden?

Erfahren Sie mehr über unsere Lösungen für thermische Früherkennung – oder fordern Sie gleich eine persönliche Beratung an.

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