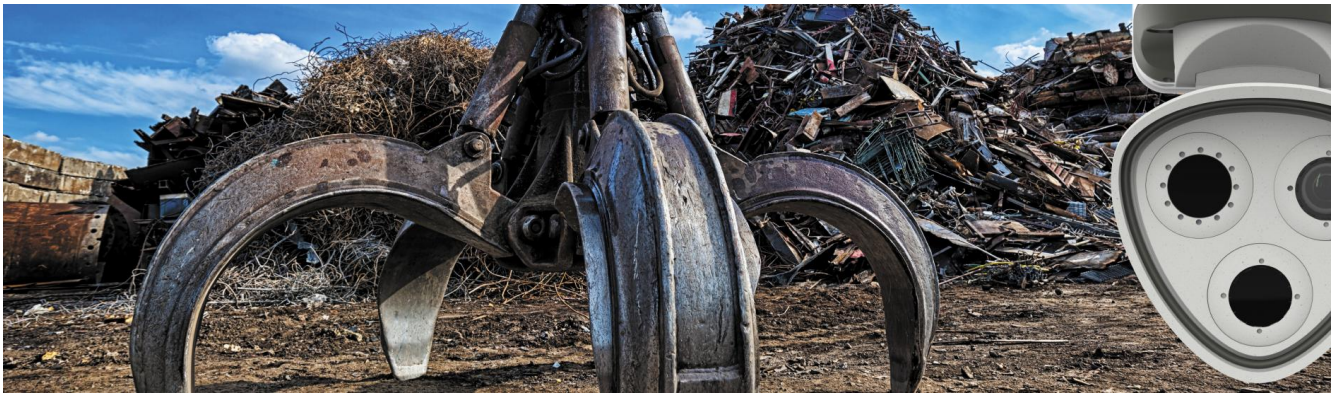


MOBOTIX presenta una solución total y eficaz para empresas de gestión de residuos

Optimizar la economía circular en paralelo a la protección

el 14 de julio de 2022

Madrid, julio de 2022 – La gestión de residuos y el reciclaje se han convertido, desde hace tiempo, en una industria importante. Según las previsiones, la industria de gestión de residuos y el reciclaje van a crecer en todo el mundo a medio plazo. Por ejemplo, en Alemania, según fuentes como el Banco Mundial, se espera que las ventas de la gestión de residuos aumenten de 40.800 millones de euros (2020) a 42.500 millones en 2025. Es necesario depositar, clasificar, separar, procesar, almacenar y reciclar una gran variedad de materiales, tanto a granel como peligrosos y reciclables. En el proceso, las empresas -ya sean vertederos o plantas de incineración, empresas de reciclaje y procesamiento, centros de reciclaje o puntos de reciclaje internos- realizan diversas tareas asociadas a numerosos peligros y riesgos. MOBOTIX ya está demostrando en múltiples empresas de residuos y reciclaje cómo su tecnología de vídeo inteligente protege a las personas y al medio ambiente, a la vez que aumenta la seguridad operativa y evita daños de muchos tipos. MOBOTIX siempre ha apoyado la gestión orientada a agotar la vida útil de las cosas, es decir, la consideración de todo el ciclo de vida de un producto, y sigue impulsando este aspecto. Así, las soluciones que optimizan aún más la economía circular encajan perfectamente en la estrategia corporativa de MOBOTIX.

Protección contra incendios: MOBOTIX ayuda con soluciones de radiometría térmica con certificación VDS

La gran cantidad de materiales diferentes que confluyen en la industria de los residuos y el reciclaje suponen un riesgo, ya que pueden reaccionar químicamente entre sí. Los residuos, almacenados en grandes naves o incluso en instalaciones exteriores, pueden provocar incendios debido a las influencias ambientales y meteorológicas. Por ejemplo, los residuos orgánicos pueden, debido a los procesos de fermentación, provocar rápidamente daños considerables. En particular, los residuos eléctricos y las pilas usadas constituyen un peligro de incendio. Por lo tanto, es esencial la monitorización permanente, y MOBOTIX ofrece una solución certificada por VdS.

Las cámaras de radiometría térmica (TR) de MOBOTIX con sensores de imagen térmica calibrados miden la radiación térmica en toda el área de la imagen y activan un "evento" cuando se superan los valores límite. Esto puede ser una alarma, un mensaje de red o la activación directa de un sistema de extinción de incendios. De este modo, la sofisticada tecnología de vídeo de MOBOTIX detecta los focos de incendio captando los umbrales de temperatura críticos antes de que se produzcan. De este modo, se puede combatir eficazmente la propagación de los incendios y, en algunos casos, incluso prevenirlos.

La obra y la seguridad laboral: apoyo a la vigilancia y la seguridad

Los residuos, principalmente los materiales reciclables y reciclados, tienen ahora un enorme valor que atrae a los ladrones. Por ello, los vertederos y los puntos de recogida deben estar vigilados y asegurados las 24 horas del día para evitar el robo de materiales reciclables. Además, las normas de seguridad para los empleados y visitantes se aplican en los terrenos de las operaciones de residuos y reciclaje y deben respetarse a toda costa.

Donde el personal de seguridad y vigilancia solía estar desplegado, MOBOTIX proporciona una solución fiable y rentable. Los sistemas de vídeo de MOBOTIX para la protección del perímetro ayudan a detectar a los intrusos, tanto de día como de noche, sin importan las inclemencias temporales.

MOBOTIX puede incluso ayudar con la seguridad en el trabajo. Por ejemplo, las cámaras pueden detectar cuando se llevan bien puestos los EPIs, como cascos o chalecos, y emitir automáticamente los avisos correspondientes.

Apoyo al proceso: controla el tráfico y los niveles de llenado

La tecnología de vídeo de MOBOTIX también puede ayudar a mejorar los procesos y, por lo tanto, hacer que las operaciones sean más económicas. Por ejemplo, el análisis de vídeo inteligente puede detectar automáticamente los niveles de llenado de las fosas de vertido o de los contenedores. Esto reduce la carga de trabajo del personal o puede proporcionar información valiosa para optimizar el sitio (si, por ejemplo, determinadas áreas no se están utilizando completamente). El control de acceso y la documentación de los vehículos también pueden simplificarse y optimizarse mediante el reconocimiento automático de matrículas.

La robustez y la fiabilidad predestinan a MOBOTIX

Las condiciones ambientales son especialmente duras en la gestión de residuos. El polvo, la suciedad, las influencias meteorológicas y las condiciones de luz cambiantes requieren sistemas de vídeo muy robustos y fiables. Las carcasas de las cámaras MOBOTIX protegen contra la humedad, la corrosión y los contaminantes. La óptica de alta sensibilidad, los sensores térmicos y las aplicaciones inteligentes dominan incluso las condiciones ópticas más difíciles. La vida útil sin fallos (MTBF) de las cámaras MOBOTIX supera los nueve años.

CONCLUSIÓN

"MOBOTIX ha definido la gestión de residuos como un mercado importante durante muchos años. Aquí no se trata sólo de proteger a las personas y los materiales reciclables. La industria de los residuos y el reciclaje es de suma importancia para nuestro medio ambiente y el manejo sostenible para nuestro futuro", señala Thomas Lausten, CEO de MOBOTIX. "Ya sea la protección contra incendios, la protección del lugar, la seguridad laboral o la optimización de procesos, toda nuestra gama de soluciones de tecnología de vídeo se utiliza en la industria de la gestión de residuos. Los desarrollos que logramos aquí con nuestras innovaciones siempre encuentran una aplicación práctica en otras industrias, por lo que la gestión de residuos es un mercado clave para MOBOTIX", añade Lausten. "Las empresas del sector de los residuos y el reciclaje

pueden estar seguras de que con MOBOTIX utilizan una solución que no sólo es puntera, sino también tan madura desde el punto de vista técnico que será capaz de superar futuros retos que aún no se pueden prever, gracias a las actualizaciones de la aplicación y el software".

Contacto de prensa

MOBOTIX AG

Am Stundenstein 2 • 67722 Winnweiler • Alemania

Public Relations

publicrelations@mobotix.com

+49 6302 9816-0

Contactar con MOBOTIX AG

Agencia PR

ArtMarketing

Claudia Quintana Aveiro

claudia@artmarketing.es

+34 913 513 151

Contactar con la Agencia PR

Acerca de MOBOTIX AG

MOBOTIX es un fabricante líder de sistemas de vídeo IP inteligentes, que se apoya en la innovación tecnológica para ofrecer soluciones descentralizadas, ciberseguras y de calidad superior. Fundada en 1999, MOBOTIX tiene su sede en Langmeil (Alemania). La empresa apuesta por la investigación y el desarrollo, así como por una producción "Made in Germany". Clientes de todo el mundo confían en la durabilidad y la fiabilidad del hardware y el software de MOBOTIX. La flexibilidad de las soluciones, las funciones inteligentes integradas y la seguridad de los datos son aspectos valorados en multitud de sectores. Los productos y las soluciones de MOBOTIX se adaptan perfectamente a las necesidades de los más diversos sectores, como instalaciones industriales, comercios minoristas, empresas de logística o entornos sanitarios, entre otros. En estrecha colaboración con sus partners tecnológicos de todo el mundo, la empresa continúa desarrollando su plataforma universal, así como nuevas aplicaciones para diferentes sectores basadas en inteligencia artificial y Deep Learning.

Síganos en:

MOBOTIX

BeyondHumanVision