

MOBOTIX e Konica Minolta Italia si riaffermano partner strategici per il mercato italiano

el 20 de julio de 2022

Milano, 18 luglio 2022 – A distanza di un anno dall'annuncio dell'accordo di distribuzione, MOBOTIX e Konica Minolta Italia consolidano ulteriormente la propria alleanza, con l'obiettivo di offrire al mercato italiano soluzioni intelligenti per la videosorveglianza.

Forti di un know-how basato sull'innovazione e sull'esperienza in ambito tecnologico, le due aziende hanno messo in campo fin da subito un approccio condiviso, che ha permesso nel corso dei mesi di creare un'offerta estremamente strutturata e focalizzata sui più svariati mercati verticali. Ed è proprio sull'analisi delle specificità degli utenti finali che si basa la strategia congiunta di MOBOTIX e Konica Minolta Italia, consapevoli che le ragioni che portano a una richiesta di soluzioni per la sicurezza possono talvolta variare anche profondamente a seconda del segmento di mercato interessato.

Il valore aggiunto che deriva dalla collaborazione tra le due multinazionali prende sicuramente il nome di *integrazione*, dove le componenti in campo sono, da un lato, la lunga esperienza nella gestione del canale di reseller e system integrator di Konica Minolta e, dall'altro la tecnologia sicuramente all'avanguardia delle telecamere MOBOTIX, basate sulle più moderne novità in ambito di intelligenza artificiale e di deep learning e ormai non più circoscrivibili all'interno di un puro concetto di videosorveglianza.

"Negli ultimi anni le esigenze degli utenti finali sono cambiate in modo significativo e si sono evolute verso una visione della videosorveglianza che va ben oltre il concetto di sicurezza. Una soluzione intelligente, oltre a soddisfare i massimi livelli di sicurezza, per essere davvero efficiente deve, da un lato, poter garantire agli utenti finali un ritorno tangibile degli investimenti e, dall'altro, saper rispondere ai cambiamenti in maniera estremamente repentina, monitorando ed ottimizzando i flussi di lavoro, i processi e la produttività aziendale. Non si tratta più solo di gestire la sicurezza, ma di gestire con la massima tempestività dati, informazioni e tutto quanto ad essi annesso", ha commentato Alberto Vasta, Country Manager Italia e Malta di MOBOTIX.

“Nelle attività che, come Konica Minolta portiamo avanti quotidianamente, cerchiamo di trasmettere al cliente il potenziale di tale tecnologia: se fino a qualche anno fa la telecamera era utilizzata per prevenire furti o atti vandalici, oggi attraverso tale dispositivo possiamo intercettare immagini, rumori, flussi video complessi, analizzarli e interpretarli al fine di fornire più informazioni possibili per ottimizzare la gestione delle operazioni e per prendere decisioni finalizzate ad efficientare i processi di business”, ha aggiunto Massimiliano Macchia, Digital Solutions Director di Konica Minolta Italia.

L’aumento della qualità, della produttività e, non da ultimo, della competitività, in un contesto destinato ad evolversi a ritmi ormai davvero impressionati, rappresenta un fattore distintivo soprattutto in termini di crescita che le due multinazionali stanno promuovendo attraverso lo sviluppo di progetti pensati per specifici comparti verticali - dal manifatturiero al retail, dall’healthcare alla logistica, fino al mondo dei trasporti – caratterizzati, sempre di più, da esigenze anche molto diversificate: se nel manifatturiero sono sempre più frequenti le richieste di controllo della qualità e del monitoraggio della temperatura di semilavorati all’interno di un processo produttivo, nel retail sta diventando di fondamentale importanza analizzare il comportamento dei visitatori e studiare il profilo della clientela, al fine di garantire un’esperienza di acquisto sempre più in linea con le aspettative di un determinato target di riferimento.

Nell’ambito di un’offerta così specifica, diventa allora estremamente strategico selezionare il proprio pubblico di riferimento.

“Il nostro programma di sviluppo del canale ha l’obiettivo di individuare e ingaggiare partner capaci di proporre e gestire insieme a noi progetti di video analisi ad altissimo livello. Proprio per le caratteristiche delle soluzioni MOBOTIX, il system integrator a cui ci rivolgiamo deve prima di tutto essere in grado di sviluppare progetti profondamente customizzati, talvolta addirittura unici nel proprio genere. Il fine ultimo è sempre quello di instaurare una collaborazione che vada dalla creazione dell’opportunità fino alla delivery del progetto, con un affiancamento continuo al system integrator quale leva indispensabile per essere efficaci tanto in fase di proposizione, quanto a livello progettuale”, ha continuato Macchia.

Una strategia resa possibile anche dall’impegno che MOBOTIX garantisce in ambito di formazione, attraverso l’organizzazione online o in presenza - nello show room di Konica Minolta Italia - di corsi di formazione o training tecnici rivolti sia ai clienti esistenti che ai partner non ancora certificati.

“Offriamo a Konica Minolta Italia un supporto costante e continuativo, affinché le potenzialità dei nostri sistemi di videosorveglianza siano compresi e sfruttati al massimo e affinché i system integrator ricevano una conoscenza approfondita su tutte le nostre telecamere, prese in considerazione sia come sistemi di videosorveglianza stand alone, che come parte integrante di infrastrutture IoT anche molto complesse”, ha concluso Vasta.

Contatto stampa

MOBOTIX AG

Am Stundenstein 2• 67722 Winnweiler • Germania

Public Relations

publicrelations@mobotix.com

+49 6302 9816-0

Contatta MOBOTIX AG

Informazioni su MOBOTIX AG

MOBOTIX è un produttore leader nel settore dei sistemi video IP intelligenti di qualità superiore e definisce gli standard per le tecnologie innovative per telecamere e le soluzioni di sicurezza decentralizzate, al più alto livello di sicurezza informatica e in conformità con il Regolamento RGPD dell'UE. L'azienda è stata fondata nel 1999 e ha sede a Langmeil, Germania. Oltre a svolgere attività di ricerca e sviluppo (RS) in autonomia, MOBOTIX realizza prodotti coperti da una garanzia di eccellenza "Made in Germany". I clienti di tutto il mondo fanno affidamento sulla durata e sull'affidabilità delle soluzioni hardware e software MOBOTIX. La flessibilità, l'intelligenza integrata e l'impareggiabile protezione dei dati offerte dalle soluzioni dell'azienda sono apprezzate in molti settori. I prodotti e le soluzioni MOBOTIX forniscono aiuto e supporto ai clienti in settori quali la produzione industriale, la vendita al dettaglio, la logistica e il settore medico-sanitario. Grazie a solide partnership tecnologiche a livello internazionale, l'azienda intende espandere la sua piattaforma universale e le nuove applicazioni a un'ampia varietà di aree attraverso l'uso dell'Intelligenza Artificiale e moduli di Deep Learning.

Seguiteci su:

MOBOTIX

BeyondHumanVision