MOBOTIX



Le soluzioni MOBOTIX soddisfano gli standard globali TAPA

10 marzo 2022

Langmeil, marzo 2022 – La TAPA (Transported Asset Protection Association, associazione per la protezione delle merci destinate al trasporto) ha certificato che i sistemi e le soluzioni MOBOTIX garantiscono la sicurezza del trasporto nella catena di distribuzione. La TAPA riunisce produttori, trasportatori, fornitori di servizi della logistica e forze dell'ordine, con l'obiettivo di ridurre le perdite nella catena di distribuzione internazionale. I requisiti TAPA sono riconosciuti come standard globali per le operazioni di carico e la sicurezza nei trasporti. Il furto e, quindi, la perdita della merce e l'interruzione nella catena di distribuzione, con le conseguenti perdite del sistema produttivo, rappresentano un problema serio per il settore dei trasporti e della logistica. "Sempre più produttori ritengono indispensabile che le aziende appartenenti al settore della logistica e dei trasporti a cui si affidano siano certificate TAPA, e che possano quindi garantire la sicurezza del trasporto nella catena di distribuzione", spiega Christian Heller, Vice President Sales per Europa centrale e settentrionale di MOBOTIX AG. "Abbiamo deciso di aderire alla TAPA nell'interesse dei nostri clienti presenti nel settore della logistica e dei trasporti, con l’obiettivo di aumentare ulteriormente le nostre competenze in questi settori, affinché le soluzioni di videosorveglianza che proponiamo superino addirittura gli stessi standard TAPA", afferma Heller.



TAPA pone l'accento soprattutto sulla prevenzione dei furti attraverso l'utilizzo di informazioni in tempo reale e delle più recenti misure di prevenzione. Per questo ha stabilito degli standard minimi per lo stoccaggio e il trasporto di merci e per il parcheggio dei veicoli di trasporto.

Molti clienti nel settore della logistica e delle assicurazioni per i beni high-tech richiedono la conformità con gli standard TAPA. Le aziende di logistica e trasporti possono così dimostrare agli assicuratori e ai loro clienti finali che rispettano gli standard globali di sicurezza, riducendo al minimo e, nel migliore dei casi, evitando perdite nel trasporto. Ai requisiti globali di sicurezza delle merci TAPA (Standards Facility Security Requirements, FSR), che definiscono i requisiti di sicurezza per gli stabilimenti, si aggiungono i requisiti di sicurezza di trasporto (Trucking Security Requirements, TSR), che si concentrano esclusivamente sul trasporto via camion. Inoltre, i requisiti di sicurezza per i parcheggi (Parking Security Requirements, PSR) stabiliscono per la regione EMEA gli standard minimi specifici per la sicurezza nei parcheggi utilizzati dai veicoli per il trasporto di merci su strada.

"La tecnologia video gioca un ruolo importante soprattutto negli standard FSR e PSR. Attualmente stiamo lavorando ad un progetto per un magazzino di logistica in Germania", afferma Heller, e assicura: "L'adesione alla TAPA è un incentivo per le nostre vendite nel settore della logistica, perché certifica che le soluzioni MOBOTIX sono in grado di ridurre il crescente numero di attacchi alla catena di distribuzione causati soprattutto da bande di ladri, o addirittura di eliminarli."

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