

Kaiapoi, Neuseeland



MOBOTIX optimiert die Prozesse des größten Herstellers von Fleisch- und Wurstwaren in Neuseeland: Hellers Limited

Hellers Limited ist Neuseelands größter Produzent von Speck, Schinken und Aufschnitt. In der rund um die Uhr betriebenen Produktionsstätte von Hellers in Kaiapoi in der Nähe von Christchurch sind 400 Mitarbeiter beschäftigt, die pro Woche 350 Tonnen Wurstwaren produzieren. Die Sicherheit der Mitarbeiter spielt für das Unternehmen eine wesentliche Rolle. Aufgrund einer Serie von Diebstählen und Bedrohungsfällen ergab sich in jüngster Zeit die Notwendigkeit, die Mitarbeiter durch ein angemessenes Sicherheitssystem zu schützen.

Die Anforderungen des Kunden

Hellers benötigte ein intelligentes vernetztes Überwachungssystem, das auch bei schlechten Lichtverhältnissen gut erkennbare Aufzeichnungen ermöglicht, sich einfach und ohne teure Verkabelung und Stromversorgung installieren lässt und dessen Aufzeichnungen kostengünstig gespeichert, wiedergegeben und gesichtet werden können. Die Kameras mussten zudem robust und vandalismussicher sein, da sie auch im Freien installiert werden.

Die Lösung von MOBOTIX

Todd Heller, einer der Gründer von Hellers, traf sich während einer Auslandsreise mit John Hurford, Managing Director of Network Imaging Solutions. Heller war so beeindruckt von der von Hurford beschriebenen Technologie, dass er seine IT-Abteilung nach seiner Rückkehr anwies, sich genauer mit der Lösung zu beschäftigen.

Hurford empfahl die Installation von zehn DayNight M12-Kameras zur Überwachung der Parkplätze und

Eingangstore und zur Gewährleistung der persönlichen Sicherheit der Mitarbeiter. In Kombination mit optimierten Zaun- und Torsystemen gewährleistet das Kamerasystem die Sicherheit der Mitarbeiter, ihres Eigentums und des Fabrikgeländes. Die Kameras wurden dazu genutzt, Polizeibeamten bei Verkehrsunfällen Beweise vorzulegen und im Fall von Fahrzeugschäden die Schuldfrage zu klären. Das System konnte ebenfalls dazu verwendet werden, Kabeldiebe auf dem Gelände zu überführen.

Die Kameras wurden im Februar 2007 installiert. Als dem Management von Hellers die Qualität der Bilder, die unkomplizierte Installation und die einfache Anzeigeschnittstelle vor Augen geführt wurden, erkannte es sofort das weitere Potenzial des Systems. „Wir wussten, dass uns die Kameras ermöglichen könnten, den Geschäftsbetrieb zu optimieren und die Sicherheit unserer Mitarbeiter zu erhöhen“, so Heller.

Dank der benutzerfreundlichen und frei verfügbaren API, die in alle Kameras von MOBOTIX integriert ist, konnte die IT-Abteilung von Hellers die kundenspezifische Integration mit dem kürzlich installierten Cardax-Zugangskontrollsystem ermöglichen. Diese Integration ermöglichte die Verwendung der Kameras zur nachträglichen Bestätigung von Handlungen und war besonders hilfreich bei der Überprüfung von Mitarbeiteransprüchen, wenn das Zeiterfassungssystem ausgefallen ist.

Für Hellers gab es viele Möglichkeiten die einzigartige Hemispheric Q24-Kamera zur Prozessverbesserung im

Unternehmen einzusetzen. „Mithilfe der Q24 können wir alle Ecken eines Raums mit einer einzigen Kamera einsehen und erhalten gleichzeitig hochwertige heranzoomte Aufnahmen“, so Dominic Stove, IT Manager bei Hellers. „Durch die Nutzung dieser Kameras konnten wir Fehler und Probleme in unseren Prozessen erkennen und verbessern sowie Schwachstellen identifizieren, die behoben werden müssen.“ Einmal konnte mithilfe der Kamera ein Mitarbeiter ausfindig gemacht werden, der durch Fehler bei der Reinigung einer Maschine Reparaturkosten in Höhe von mehreren Tausend Dollar verursacht hatte. So konnte der Mitarbeiter erneut geschult werden, um zukünftig ähnliche Vorfälle zu vermeiden. „Die Einsparungen, die wir durch die Produktionsverbesserungen und die Eindämmung von Problemen erzielt haben, übersteigen die anfänglichen Investitionen in die Installation des Systems deutlich“, freut sich Heller.

Nachvollziehen von Lagerbewegungen

Täglich werden Tausende von Artikeln aus den verschiedenen Lagern von Hellers versandt, wobei zwangsläufig zuweilen Probleme auftreten. „Es gab Situationen, in denen sich Kunden beschwert haben, dass falsche Artikel an sie versandt wurden. Wir hatten keine Möglichkeit nachzuvollziehen, zu welchem Zeitpunkt genau der Fehler gemacht wurde“, erklärt Heller. „Durch die Installation von hochauflösenden Kameras an jedem Ladedock in Kombination mit Kameras, die die Kommissionierungsbereiche abdecken, kann der Lagerleiter nachvollziehen, welche Produkte auf welche Lkw geladen wurden.“ Diese zusätzlichen



Informationen wurden von Hellers auch dazu verwendet, den Kommissioniervorgang zu optimieren, sodass der Lagerleiter die Lagerflächen effizienter nutzen kann.

Aufnahmen der Kamera während der Erd- und Nachbeben wurden verwendet, um die Auswirkungen auf den Standort einzuschätzen, einschließlich Schäden oder Bewegungen an schweren Regalen und großen Maschinen. „Da die Kameras mit PoE betrieben werden, konnte eine relativ kleine USV den Systembetrieb während des Stromausfalls, der dem Erdbeben folgte, aufrechterhalten“, erklärte Hurford. „Dies ermöglichte eine unterbrechungsfreie Versorgung des Werks und half bei der technischen Bewertung des Standorts.“

Ergebnis und laufende Verbesserungen

Hellers sucht ständig nach Möglichkeiten, Prozesse zu verbessern und die Betriebseffizienz zu steigern, indem Kameras entlang der Produktionslinie installiert

werden. Vorgesetzte können mithilfe dieser Kameras die Arbeitsabläufe überwachen und Engpässe und Ineffizienzen erkennen. Die einzelnen Einsparungen können sich auf viele Arbeitsstunden aufsummieren, was sich in deutlichen Kosteneinsparungen widerspiegelt.

„Das System wird jeden Tag genutzt“, erläutert Heller. „Beispielsweise von einem Vorgesetzten, der die Fehlerberichte in der Produktionslinie überprüft, die Ursachen für Verletzungen oder Unfälle klärt oder Produktionslinien überwacht, um sicherzustellen, dass stets die richtigen Prozesse befolgt werden.“

Im Gegensatz zu anderen Systemen sind bei dem dezentralisierten Konzept von MOBOTIX ein Hochgeschwindigkeitscomputer und bei Bedarf eine digitale Langzeitspeichermöglichkeit in jede Kamera integriert, sodass Aufnahmen über mehrere Tage hinweg möglich sind. Der PC und das Video-Kontrollzentrum dienen

jetzt lediglich der Überwachung und Steuerung der Kameras (PTZ), nicht der Analyse oder Aufzeichnung. So muss keine teure Videoverwaltungssoftware erworben werden, da wichtige und rechenintensive Funktionen bereits in die Kameras von MOBOTIX integriert sind.

Hellers hat mehr als 70 Kameras vor Ort installiert und nimmt das Material auf zwei an das Netzwerk angeschlossene 12-TB-Speicher-Arrays auf, sodass Aufzeichnungen für bis zu 8 Wochen archiviert werden können. Dank der dezentralen Verarbeitungs- und Pufferungsarchitektur der Kameras von MOBOTIX sind die Bandbreitenanforderungen minimal und kurzfristige Netzwerk- oder Speicherprobleme führen nicht zu Verlusten des Videomaterials. „Wir sind mit dem System sehr zufrieden und sehen das System nicht nur als Überwachungstool, sondern schätzen die Vorteile, die die Nutzung von Videoaufnahmen bietet, um viele Aspekte des Unternehmens zu verbessern“, so Heller.

Herstellereinformationen: