

Kaiapoi (Nueva Zelanda)



MOBOTIX mejora los procesos al mayor productor de productos cárnicos de Nueva Zelanda

Hellers Limited es el mayor productor neozelandés de panceta, jamón y derivados cárnicos. Las instalaciones de producción de Hellers en Kaiapoi, a las afueras de Christchurch, funcionan las 24 horas del día y producen 350 toneladas de salchichas a la semana con una plantilla de 400 personas. La seguridad del personal es una cuestión que preocupa a la empresa, así que tras una serie de robos y actos violentos se hizo palpable la necesidad de contar con un sistema de vigilancia que garantizara la seguridad de sus empleados.

Identificar el problema del cliente

Hellers necesitaba un sistema inteligente de vigilancia en red que pudiera proporcionar imágenes claras en condiciones de poca luminosidad; debía poder instalarse de forma sencilla y sin caros cableado ni alimentadores, y tenía que ser asequible pero capaz de almacenar, reproducir y supervisar. Además, las cámaras elegidas también debían ser sólidas y resistentes a actos vandálicos porque se instalarían en el exterior.

La solución de MOBOTIX

El socio fundador de Hellers, Todd Heller, conoció a John Hurford, director ejecutivo de Network Imaging Solutions, durante un viaje al extranjero. Heller quedó tan impresionado con la tecnología que le describió Hurford que, al volver de su viaje, solicitó al departamento de TI que analizaran dicha solución.

Hurford recomendó diez cámaras M12 DayNight para cubrir los aparcamientos y puertas de entrada, y propor-

cionar así a los trabajadores la seguridad personal que la empresa necesitaba. Junto con la mejora del vallado y los accesos, el sistema de cámaras garantiza la seguridad de la fábrica, del personal y de sus propiedades. Las cámaras se han utilizado para proporcionar pruebas a la policía en accidentes de tráfico y para determinar la culpabilidad en caso de daños en vehículos. El sistema se ha utilizado incluso para condenar a los ladrones a los que se ha pillado robando cables dentro de la propiedad.

Las cámaras se instalaron en febrero de 2007 y cuando los directivos de Hellers vieron la calidad de las imágenes, la facilidad de instalación y la sencilla interfaz de visualización, apreciaron de inmediato el potencial del sistema. "Nos dimos cuenta de que las cámaras nos permitirían mejorar la operativa empresarial, así como aumentar la seguridad de nuestro personal", explica Heller.

Gracias a la API gratuita y de fácil manejo que todas las cámaras MOBOTIX llevan incorporada, el departamento de TI de Hellers pudo crear una integración personalizada con el recién instalado sistema de control de accesos Cardax. Dicha integración permitió utilizar las cámaras como confirmación secundaria de las acciones y ha sido especialmente útil para verificar las quejas del personal cuando ha fallado el sistema de control de tiempo y presencia.

Hellers vio muchas posibilidades de aplicar la exclusiva cámara Q24 Hemispheric a la mejora de procesos en la empresa. "La Q24 nos permite ver todas las esquinas

de una sala desde una sola cámara, y eso sin dejar de proporcionar imágenes ampliadas de gran calidad", dice Dominic Stove, director de TI en Hellers. "Mediante el uso de estas cámaras hemos podido identificar errores o problemas en nuestros procesos, y mejorarlos, así como identificar cuestiones que requieren nuestra atención." En una ocasión, la cámara permitió identificar a un miembro de la plantilla que estaba limpiando una máquina de forma incorrecta, lo que generaba un gasto de miles de dólares en reparaciones. Una vez identificado, el trabajador volvió a recibir formación para evitar futuros incidentes. Heller elogia los resultados: "El ahorro que hemos logrado con las mejoras en el proceso de producción y con la reducción de problemas supera con mucho la inversión inicial que supuso la instalación del sistema".

Comprobación de movimientos de stocks

Miles de productos se envían a diario desde los diversos almacenes de Hellers y es inevitable que a veces surjan problemas. "A veces nos encontrábamos con clientes que se quejaban de que les habíamos enviado los productos incorrectos y no teníamos manera de comprobar los movimientos que se habían realizado en el almacén para determinar cuándo se había producido el error", explica Heller en relación a esta problemática. "Con las cámaras de alta resolución instaladas en cada uno de los muelles de carga, junto con las cámaras que cubren las zonas de preparación de pedidos, el responsable de almacén puede ahora confirmar qué productos se han cargado en qué camiones." Hellers también ha utilizado esta información adicional para optimizar el proceso de preparación de



pedidos, de modo que ahora el responsable de almacén puede reponer existencias de forma más eficiente en la zona de carga.

Durante los terremotos y las réplicas posteriores, las imágenes de las cámaras se han utilizado para evaluar el impacto en las instalaciones, incluyendo los daños y desplazamientos sufridos por pesadas estanterías y máquinas de grandes dimensiones. “Como las cámaras se alimentan por PoE, con un SAI relativamente pequeño se pudo mantener el sistema en funcionamiento durante el corte de corriente que siguió a los terremotos”, comenta Hurford; “ello permitió tener cubierta la fábrica de forma ininterrumpida y ayudó a que los ingenieros pudieran evaluar el estado de las instalaciones.”

Resultados y mejoras continuas

En Hellers están continuamente buscando formas de mejorar sus procesos y aumentar la eficiencia operativa, y lo hacen instalando cámaras a lo largo de la línea de

producción. Los supervisores pueden monitorizar así el flujo de trabajo desde dichas cámaras e identificar cuellos de botella e ineficiencias. El total acumulado de pequeños ahorros concretos como este puede ascender a varias horas de trabajo humano, lo cual se refleja en un auténtico ahorro de costes.

“El sistema es utilizado a diario por alguna persona de nuestra organización”, explica Heller. “Dicha persona puede ser un supervisor comprobando los informes de algún problema en la línea de producción, aclarando las circunstancias de un accidente o lesión, o monitorizando las líneas de producción para asegurarse de los procesos se realicen correctamente en todo momento.”

Con el concepto descentralizado de MOBOTIX, y a diferencia de otros sistemas, cada cámara incorpora un ordenador de alta velocidad y, si es necesario, capacidad de almacenamiento digital a largo plazo, lo que permite disponer de varios días de tiempo de grabación. El PC y

el centro de control de vídeo ahora sólo sirven para ver y controlar las cámaras (PTZ), pero no para analizar ni grabar imágenes. Ello hace innecesario adquirir caros programas de software de gestión de vídeo, puesto que las funciones más importantes y que requieren de ordenador ya están integradas en las cámaras MOBOTIX.

Hellers tiene más de 70 cámaras instaladas en la planta que graban sus imágenes en dos matrices de almacenamiento de 12 TB conectadas a la red que permiten archivar hasta 8 semanas de imágenes. Gracias al procesamiento descentralizado y a la arquitectura de almacenamiento en búfer de las cámaras de MOBOTIX, la necesidad en materia de ancho de banda es mínima y los problemas de almacenamiento o de red a corto plazo no provocan la pérdida de grabaciones. “Estamos muy contentos con el sistema y somos conscientes de las ventajas de utilizar el vídeo, no sólo como herramienta de vigilancia, sino también para mejorar muchos aspectos de la empresa”, afirma Heller.

Información del distribuidor: