

Reno-Nord, Nordjütland, Dänemark



Abfallwirtschaftsunternehmen Reno-Nord

Nachhaltiges Recycling und Umweltschutz im Blick

Reno-Nord ist ein dänisches Recyclingunternehmen in Nordjütland, das eine der modernsten Müllverbrennungsanlagen in Europa betreibt. Das Unternehmen ist darauf spezialisiert, den Abfall möglichst umweltfreundlich zu verwerten oder zu verbrennen. So wird das Abfallvolumen minimiert und die in den Abfällen enthaltene Energie bestens genutzt. Um dies zu ermöglichen, hat sich überwacht Reno-Nord große Teile des Verbrennungsprozesses mit High-End-Videotechnologie. So können sowohl die korrekte Verarbeitung der täglichen 250 Abfall-Ladungen als auch die dabei entstehenden Mengen exakt dokumentiert werden.

Von der analogen zur digitalen Lösung

Die analoge Überwachung der Mülldeponie und der Verbrennungsanlage von Reno-Nord stieß an Ihre Grenzen. So entstand der Wunsch, hier neue Wege zu gehen. "Während unserer Beratungen über die Lösung dieses Archivierungsproblems schlug unser IT-Lieferant, MRC Computer A/S eine Installation von digitalen MOBOTIX Videosystemen vor. Dies entsprach genau unseren Anforderungen, die wir an die Lösung hatten", betont Thomas Lyngholm, Environmental Geschäftsführer bei Reno-Nord.

MRC Computer A/S liefert „schlüsselfertige“ IT-Lösungen an große und kleine Unternehmen. Jesper Tommerup von MRC Computer A/S ist stolz auf das große Marktpotenzial seines Unternehmens. Die Nachfrage nach professioneller IP-Überwachung steigt merklich. MRC Computer A/S bezog die MOBOTIX High-End-Videosysteme für das Reno Nord-Projekt von ihrem langjährigen Lieferanten von Netzwerkausrüstung, SECDaCom.

Robuste MOBOTIX-Kameras meistern schwieriges Umfeld

Herkömmliche Videosysteme konnten Reno-Nord als Überwachungslösung nicht überzeugen. Die Außenkameras, insbesondere die in der feuchten Umgebung der Abfalldeponie, waren undicht oder beschlagen. Mit den MOBOTIX Systemen wurden endlich zuverlässige, robuste Kameras gefunden, die in der Lage sind, das harte Umfeld zu meistern. "Wir mussten eine Überwachungskamera finden, die perfekt in der heißen, feuchten, staubigen Umwelt zurechtkam. Zudem musste sie den Schwingungszuständen der Energieanlage sowie der rauen Umgebung der Abfallentsorgungsanlage trotzen. Zudem erzeugt das Seeklima des Limfjord immer wieder Spuren von Salzwasser auf dem gesamten Material vor Ort. Die MOBOTIX-Lösung für Reno-Nord ist nach unserer Erfahrung strapazierfähig genug für die raue Umgebung in der Energieanlage", sagt Jesper Tommerup von MRC Computer A/S.

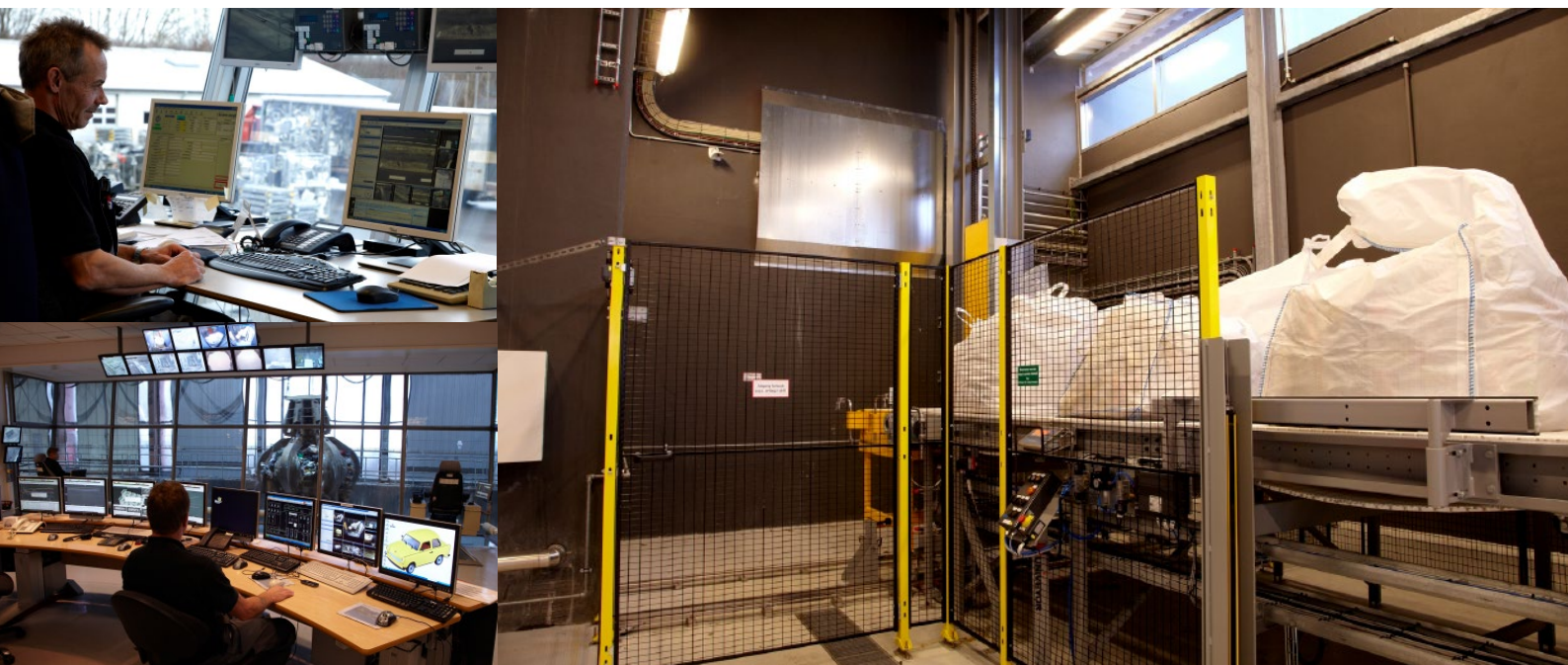
Zuverlässige Fernsteuerung der Betriebsprozesse dank moderner Videotechnologie

Die Kameras werden vielseitig eingesetzt. Ein Großteil der MOBOTIX Videosysteme überwacht die Betriebsprozesse. Die Anlage kann von den Mitarbeitern aus dem Kontrollraum heraus bedient werden. Sie haben so immer besten Überblick über die Geschehnisse in den verschiedenen Bereichen der Anlage. Zwei Kameras dienen zur Zugangskontrolle für die beiden Standorte. Ebenso können mit den digitalen Helfern Unregelmäßigkeiten, wie z.B. die Nichteinhaltung von Vorschriften, überwacht werden.

Eine ganz zentrale Rolle übernehmen die Videosysteme bei der Anlieferung des Abfalls. Sonderabfälle können entdeckt und die Handhabung dokumentiert werden. Es wird besonders auf gefährliche Abfälle für die Verbrennungsanlage geachtet. Lange Balken und Sonderabfälle wie Batterien und Chemikalien werden aussortiert. Recycelbare Bestandteile, wie Metall, Papier und Glas werden der Weiterverarbeitung zugeführt.

Wertvolles Monitoring und effektive Kontrolle

"Insbesondere die Gemeinde Aalborg muss in der Lage sein, auf einfache Weise zu dokumentieren, welche Art von Abfall geliefert wurde. Mit dem modernen MOBOTIX Videosystem kann



transparent festgehalten werden, dass gesetzliche Recycling-Vorschriften zuverlässig erfüllt werden. Die Überwachung der Verbrennungsanlage ist auch für die Behörden einfacher geworden. Polizei- und Zollbehörden müssen nicht jedes Mal mit mehreren Personen auftauchen, um beschlagnahmte Waren zu vernichten. Ein Beobachter im Kontrollraum reicht aus, um den gesamten Prozess der sicheren Vernichtung zu begutachten.

Vier Schrauben, ein PoE-Stecker und los geht's!

Reno-Nord arbeitet mit dem Video-Management-System von Milestone. Die Software kann unterschiedliche Kamertypen miteinander kombinieren, sodass Integration der neuen MOBOTIX-Kameras in das bestehende Netzwerk einfach war. Die

Installation der Videosysteme erfolgte durch die Reno-Nord-Elektriker. Thomas Lyngholm war sehr zufrieden: "Es war ganz einfach. Ein paar Schrauben anziehen, die Verbindung mit der Stromversorgung über einen PoE-Stecker herstellen und schon waren die Systeme in Betrieb."

Mit MOBOTIX flexibel und erweiterbar in die Zukunft

"Wir können den Unterschied zur analogen Technik in vielerlei Hinsicht erkennen. Es ist unglaublich einfach, neue Einheiten an unsere Überwachung anzuschließen. Das neue Anwendung-Spektrum wird es Reno-Nord ermöglichen, seine Überwachungslösung in Zukunft im Zuge der Erweiterung des Standortes und neuer Nutzungsmöglichkeiten variabel und flexibel anzupassen."

Herstellereinführung: