



A tutto gas nella sicurezza!

Dentro e fuori, giorno e notte, la migliore visibilità con i sistemi video MOBOTIX

Con un totale di 120 dipendenti, il gruppo Kempe gestisce 42 stazioni di rifornimento, principalmente nella Baviera settentrionale, di cui 16 del proprio marchio ELO, le aree di servizio e gli autolavaggi Kempe.

La sfida: il monitoraggio in caso di furti

La ditta aveva a che fare con occasionali furti di carburante, per i quali non era possibile intraprendere un'azione penale sicura. Le riprese delle videocamere presenti non erano sufficientemente indicative. Inoltre capitava che venissero contestati danni presumibilmente verificatisi durante l'autolavaggio, senza che fosse possibile verificare se la vettura fosse già danneggiata in precedenza. Negli ultimi anni tali irregolarità erano aumentate, il che ha spinto i dirigenti di Kempe a trovare una soluzione.

La soluzione: monitoraggio sicuro a livello informatico e conforme al RGPD

Da circa 10 anni la Elektro-Schäfer GmbH fornisce consulenza al gruppo Kempe nel settore IT e telecomunicazioni. In stretta collaborazione con il grossista di materiale elettrico Sonepar e con i dipendenti MOBOTIX sul posto è stata sviluppata una soluzione personalizzabile in grado di proteggere completamente ogni stazione Kempe, comprese le stazioni di rifornimento e gli impianti di lavaggio. Vengono inoltre monitorati in maniera mirata anche l'area dello shop e la cassa.

In alcune filiali viene utilizzata anche la MOBOTIX M73. Grazie ai tre moduli integrati è possibile riconoscere al meglio le targhe dei camion anche di notte e in controluce, con il modulo proiettore a infrarossi e il filtro Long Pass. Grazie a una stretta collaborazione tutto il processo, dalla valutazione delle esigenze, passando per l'offerta e fino alla consegna, si svolge in brevissimo tempo. A seconda delle dimensioni della stazione, l'installazione della soluzione può richiedere da 1 a 3 giorni, senza necessità di interrompere l'esercizio.

La soluzione MOBOTIX funziona senza problemi, è completamente conforme al RGPD ed estremamente sicura a livello informatico, poiché i dati raccolti vengono salvati soltanto nella videocamera per un tempo prestabilito. Questo esclude la possibilità di uso improprio di immagini o video rubati tramite la rete.

Dati essenziali

Settore

Autorità statali, regionali & locali / Traffico

Cliente

Kempe GmbH & Co
ELO-Mineralöl KG

Partner

Elektro Schäfer GmbH
Sonepar

Periodo

2022

Soluzioni

MOBOTIX M16, M26, c26, v26



||

Ciascuna stazione di rifornimento rappresenta un piccolo universo a sé, nel quale tutti gli ingranaggi devono incastrarsi perfettamente tra loro. Poiché le condizioni in loco sono diverse, diverse risultano anche le esigenze: con i sistemi video MOBOTIX possono essere soddisfatte tutte quante. Tutto per la completa sicurezza dei nostri clienti e dipendenti.

||

Roland Köhler, gruppo Kempe

Le quattro diverse videocamere IP MOBOTIX M16, M26, c26 e v26 costituiscono il cuore della soluzione sviluppata per Kempe. Con la funzione giorno e notte, obiettivi a grandangolo, moduli infrarossi e diversi moduli sensori, è garantito il monitoraggio nitido a 360° giorno e notte, durante e oltre gli orari di esercizio. L'elevata risoluzione consente di riconoscere senza difficoltà i numeri di targa e le persone, nonché lo stato dei veicoli davanti all'ingresso dell'autolavaggio, anche in controluce o al buio. Il materiale può anche essere consegnato alle autorità per il perseguimento di reati nell'ambito di indagini penali. In questo modo si possono denunciare ladri e clienti che non pagano.

I risultati: Protezione totale: fuori, dentro, giorno e notte!

“Presso le nostre stazioni dotate del sistema MOBOTIX non abbiamo soltanto il vantaggio del notevole risparmio di tempo con i sistemi di sicurezza video. C'è stato anche un grande calo degli episodi di furto o mancato pagamento. I nostri dipendenti si sentono al sicuro, e ladri e clienti che non pagano possono essere perseguiti efficacemente. Anche i casi di richiesta di intervento delle assicurazioni negli autolavaggi sono diminuiti: sono così risolte al 100% tutte le sfide. “Monitoraggio e protezione totali, giorno e notte!”, così Roland Köhler del gruppo Kempe riassume i vantaggi del sistema video MOBOTIX, impiegato in maniera simile anche in altre stazioni di rifornimento dell'impresa.



