

Gestión de residuos y reciclaje

Con la tecnología de vídeo inteligente, podrá proteger a las personas y el medioambiente, aumentar la seguridad y evitar daños

Soluciones integrales para cualquier empresa del sector de la gestión de residuos

- Vertederos
- Incineración de residuos
- Reciclaje y tratamiento
- Centros de reciclaje
- Reciclaje interno de empresas



Gestión de residuos y reciclaje

Las empresas de gestión de residuos se encargan de reducir, aprovechar y eliminar los residuos. Las grandes superficies, los diferentes materiales, las mercancías a granel, las sustancias peligrosas y las máquinas pesadas hacen de esta tarea un reto bastante complicado. **Con la tecnología de vídeo MOBOTIX lo tendrá todo bajo control.**



1 Protección contra incendios

- Incendios en almacenes
- Incendios en camiones de basura
- Sobrecalentamiento de máquinas
- Incendios debidos a residuos peligrosos, como baterías

2 Protección laboral y de instalaciones

- Protección antirrobo e intrusiones
- Protección laboral, equipos de protección

3 Soporte para procesos

- Optimización de procesos (por ejemplo, niveles de llenado de contenedores)
- Control de acceso y documentación





Protección contra incendios

Las grandes superficies con contenedores y mercancías a granel o las naves con techos elevados pueden dificultar la protección contra incendios. La avanzada tecnología de vídeo MOBOTIX **reconoce los focos de incendio** sin contacto, ya que detecta si se superan los límites de temperatura críticos, a menudo, **antes de que se produzca el fuego**, de forma que la propagación del incendio puede contenerse eficazmente o incluso evitarse por completo. MOBOTIX demuestra sus puntos fuertes cuando otros sistemas de protección contra incendios, como los detectores de humo o los detectores de calor lineales, llegan a su límite.

Detección temprana de incendios certificada MOBOTIX

Numerosas soluciones de MOBOTIX cuentan con una certificación oficial que las acredita como soluciones de prevención de incendios de primerísima calidad. Por ejemplo, el sello de la norma europea **EN 54-10** (Declaration of Performance) para detectores de incendios o el reconocimiento del instituto especializado en seguridad empresarial más importante de Europa, la entidad alemana **VdS Schadenverhütung GmbH**. La calidad y la eficacia de los sistemas de MOBOTIX han sido demostradas mediante pruebas intensivas y estandarizadas.



Protección laboral y de instalaciones

La gran cantidad de materiales almacenados en el sector del reciclaje suele ser un foco para los robos. Los sistemas de vídeo MOBOTIX para **protección perimetral** ayudan, a detectar intrusos, de día, de noche y en todas las condiciones climáticas. MOBOTIX también puede ayudar en el ámbito de la **protección laboral**. Por ejemplo, en cuanto al equipo de protección, las cámaras pueden detectar si se llevan puestos el casco o el chaleco y, en caso de que no, emitirían el aviso correspondiente de forma automática.



Soporte para procesos

La tecnología de vídeo MOBOTIX puede ayudar a mejorar los procesos y, por tanto, a mejorar su rentabilidad. Por ejemplo, permite **detectar automáticamente** el **nivel de llenado** de fosos o contenedores con análisis de vídeo inteligentes. Así alivia la carga de trabajo del personal y puede proporcionar indicaciones valiosas para la optimización de las instalaciones (por ejemplo, si no se aprovechan al máximo algunas áreas). También es posible utilizar la **detección automática de caracteres** para simplificar y optimizar el **control de acceso** y la documentación de los vehículos.



Ventajas de MOBOTIX

Mayor seguridad = Mayor rentabilidad

- ✓ Detección temprana de incendios antes de que se produzcan llamas
- ✓ Ahorro de dinero e incremento de ingresos (soporte para el control de procesos)
- ✓ Funcionamiento seguro (protección, seguridad laboral y documentación)
- ✓ Posible integración en sistemas ya existentes (software para el control de procesos)
- ✓ Supervisión fiable ininterrumpida (redundante y sin mantenimiento)
- ✓ Modular y fácil de escalar



Sistemas de vídeo MOBOTIX – Fiables y resistentes incluso en entornos hostiles

El polvo, la suciedad, el clima y las condiciones de luz cambiantes aumentan las exigencias para el entorno en la gestión de residuos. Las carcasas de los sistemas de vídeo MOBOTIX protegen de la humedad, la corrosión y las sustancias nocivas.

Gracias a las ópticas de máxima sensibilidad, los sensores térmicos y las aplicaciones inteligentes, **se adaptan perfectamente a las condiciones ópticas más complejas**. El **promedio de funcionamiento sin fallos** de nuestras cámaras es de **más de 9 años**, lo que se traduce en un importante ahorro en costes de mantenimiento y recambios.

Soluciones de videoseguridad inteligentes con garantía alemana

MOBOTIX es un proveedor de soluciones integrales de videovigilancia. Desarrollamos sistemas de calidad superior, descentralizados y eficientes, que ayudan a nuestros clientes a ahorrar costes.

Nuestro lema, **Beyond Human Vision**, es también nuestra misión: MOBOTIX aspira a convertirse en la opción más fiable para la protección de personas y bienes, con tecnologías de vídeo inteligentes y ciberseguras capaces de ir más allá de la visión humana.

Los sistemas de vídeo MOBOTIX están formados por potentes componentes de la máxima calidad y **con garantía alemana**. El montaje se realiza y se comprueba a conciencia en nuestra sede de producción en Langmeil.

¡Confíe en nosotros!



Contacto:

¿Tiene alguna consulta?
Estaremos encantados de ayudarle.

MOBOTIX AG

Tel: +49 (0) 6302 9816-103
Fax: +49 (0) 6302 9816-190
sales@mobotix.com

ES_06/22

MOBOTIX AG • Kaiserstrasse • 67722 Langmeil • Alemania • www.mobotix.com

MOBOTIX es una marca registrada de MOBOTIX AG en la Unión Europea, Estados Unidos y otros países. Para entregar únicamente a tiendas o clientes comerciales. Documentación sujeta a cambios. MOBOTIX no asume ninguna responsabilidad por errores técnicos, fallos de impresión u omisiones. Reservados todos los derechos. © MOBOTIX AG 2022

MOBOTIX
BeyondHumanVision