

Gestione e riciclaggio dei rifiuti

Proteggere le persone e l'ambiente, aumentare la sicurezza in azienda ed evitare danni grazie alla tecnologia video intelligente

Soluzioni complete ed efficaci per tutte le imprese nel settore della gestione dei rifiuti

- Discariche
- Combustione dei rifiuti
- Riciclaggio e trattamento
- Centri di riciclaggio
- Riciclaggio interno all'azienda



Gestione e riciclaggio dei rifiuti

Il lavoro delle imprese che operano in questo settore consiste nell'evitare, riciclare ed eliminare i rifiuti. Grandi superfici, materiali di diverso tipo, materiale sfuso e sostanze pericolose, ma anche macchinari pesanti, rendono la loro attività complessa e impegnativa. **Con la tecnologia video MOBOTIX, avete tutto sotto controllo!**



1 Protezione antincendio completa

- Incendio di materiali stoccati
- Fuoco nei camion di raccolta rifiuti
- Surriscaldamento di macchinari
- Incendi provocati da rifiuti speciali, come le batterie

2 Sicurezza dei locali e sul lavoro

- Protezione da furti e intrusioni
- Sicurezza sul lavoro, abbigliamento protettivo

3 Supporto ai processi

- Ottimizzazione dei processi (ad es. livelli di riempimento dei container)
- Controllo di ingressi e uscite, documentazioni





Protezione antincendio completa

Grandi superfici esterne con container e materiale sfuso o padiglioni con soffitti alti rendono più complessa la protezione antincendio. La raffinata tecnologia video MOBOTIX **riconosce i focolai d'incendio** senza contatto rilevando le soglie di temperatura critiche, spesso ancor **prima che si sviluppino i roghi**. Ciò permette di evitare o di contrastare efficacemente la propagazione delle fiamme. Là dove altri sistemi di allarme antincendio mostrano i propri limiti (ad es. impianti di aspirazione del fumo, rilevatori di calore lineari) MOBOTIX sfodera i suoi punti di forza.

Rilevamento certificato e precoce degli incendi MOBOTIX

Numerose soluzioni MOBOTIX sono certificate ufficialmente come soluzioni antincendio premium. Ad esempio, in base alla **norma europea EN 54-10** per i rilevatori di fiamma (Declaration of Performance) o grazie al riconoscimento del più importante istituto per la sicurezza aziendale in Europa, la **VdS Schadenverhütung GmbH**. L'adeguatezza dei sistemi MOBOTIX è stata comprovata da test intensivi obbligatori.



Sicurezza dei locali e sul lavoro

Considerate le grandi quantità di materiali stoccati, le imprese di riciclaggio dei rifiuti sono continuamente esposte al rischio di furti. I sistemi video MOBOTIX per la **protezione perimetrale** permettono di riconoscere gli intrusi di giorno e di notte, indipendentemente dalle condizioni meteorologiche. MOBOTIX può essere d'aiuto anche per la **sicurezza sul lavoro**. Le sue videocamere, infatti, sono in grado di riconoscere indumenti protettivi come caschi e giubbotti, ed emettono automaticamente un avviso se non vengono indossati.

Supporto ai processi

La tecnologia video MOBOTIX può contribuire a migliorare i processi e con essi la redditività dell'azienda. Ad esempio, l'analisi video intelligente permette di **riconoscere automaticamente i livelli di riempimento** delle fosse o dei container. Così si alleggerisce il carico di lavoro del personale e si ottengono preziose indicazioni per l'ottimizzazione dello stabilimento (ad es. se singole aree non vengono sfruttate appieno). Anche il **controllo degli accessi** e la documentazione dei veicoli possono essere semplificati e ottimizzati con il **riconoscimento automatico delle targhe**.



Vantaggi di MOBOTIX

Più sicurezza, maggiore redditività

- ✓ Rilevamento precoce degli incendi, prima ancora che si sviluppino le fiamme
- ✓ Risparmio e maggiori guadagni (supporto al controllo dei processi)
- ✓ Sicurezza operativa (protezione, sicurezza sul lavoro e documentazione)
- ✓ Possibilità di integrazione nei sistemi esistenti (software di controllo dei processi)
- ✓ Monitoraggio affidabile 24/7 (ridondante e senza bisogno di manutenzione)
- ✓ Modulare e scalabile con facilità



Sistemi video MOBOTIX: robusti e affidabili anche negli ambienti difficili

Polvere, sporcizia, agenti atmosferici e luminosità variabile sono le complesse condizioni ambientali a cui far fronte nella gestione dei rifiuti. Gli involucri dei sistemi video MOBOTIX proteggono da umidità, corrosione e sostanze dannose.

Le ottiche a elevata sensibilità, i sensori termici e le app intelligenti **riescono a gestire anche le condizioni ottiche più difficili**. Il tempo medio **tra i guasti (MTBF)** delle nostre videocamere è di **oltre 9 anni**. Ciò consente di risparmiare sui costi di manutenzione e di ridurre la spesa per le unità di ricambio.

Soluzioni intelligenti di videosorveglianza Made in Germany

MOBOTIX offre soluzioni olistiche per tutti gli aspetti della sicurezza basata sulla videosorveglianza. Sviluppiamo sistemi di alta qualità, decentralizzati e a basso consumo energetico, che, allo stesso tempo, fanno risparmiare i nostri clienti.

Il nostro motto **BeyondHumanVision** è anche la nostra missione: MOBOTIX è impegnata ad assicurare la massima affidabilità nella protezione di beni e persone, attraverso tecnologie video intelligenti e sicure che vanno oltre le potenzialità dell'occhio umano. I sistemi video MOBOTIX sono costituiti da componenti potenti e di alta qualità, **Made in Germany**, assemblati a mano e rigorosamente testati nel nostro sito di produzione di Langmeil.

Potete contare su di noi!



I vostri contatti:
parlate con noi.
Siamo a vostra disposizione.

MOBOTIX AG

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

IT_06/22

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

MOBOTIX è un marchio di MOBOTIX AG registrato nell'Unione europea, negli Stati Uniti e in altri Paesi. Distribuzione solo ad attività o clienti commerciali. Con riserva di modifiche. MOBOTIX non si assume alcuna responsabilità per eventuali errori tecnici, errori di stampa o omissioni. Tutti i diritti riservati. © MOBOTIX AG 2022

MOBOTIX
BeyondHumanVision