Abfallwirtschaft & Recycling

Mit intelligenter Videotechnologie Menschen und Umwelt schützen, Betriebssicherheit erhöhen und Schäden verhindern

Effektive Gesamtlösungen für alle Unternehmen in der Abfallwirtschaft

- Mülldeponien
- Müllverbrennung
- Recycling & Aufbereitung
- Wertstoffhöfe
- Betriebsinternes Recycling

MOBOTIX
BeyondHumanVision

Abfallwirtschaft & Recycling

Die unterschiedlichen Unternehmen der Abfallwirtschaft kümmern sich um das Vermeiden, Verwerten und Beseitigen von Abfällen. Große Flächen, unterschiedliche Materialien, Schüttgüter und Gefahrstoffe sowie schwere Maschinen machen das Umfeld anspruchsvoll und unübersichtlich. **Mit MOBOTIX Videotechnologie behalten Sie den Überblick!**

1 Umfassender Brandschutz

Brände im gelagerten Material

Feuer in Müllwagen

Überhitzen von Maschinen

Brände durch Sondermüll, wie Batterien

2 Gelände – und Arbeitsschutz

Einbruch- und Diebstahlschutz

Arbeitsschutz, Schutzkleidung

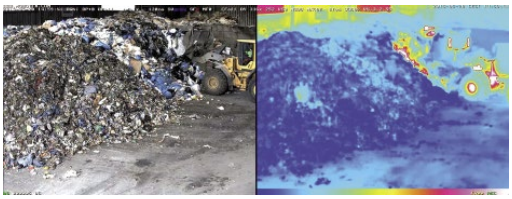
3 Prozessunterstützung

Prozessoptimierung (z.B. Containerfüllstände)

Zugangs- und Zufahrtsteuerung und Dokumentation

EN 54-10

VdS


MOBOTIX Dual Thermalbild

Umfassender Brandschutz

Große Außenflächen mit Containern und Schüttgütern oder Hallen mit hohen Decken erschweren den Brandschutz. Die ausgereifte MOBOTIX Videotechnologie **erkennt Brandherde** kontaktlos durch Erfassung kritischer Temperaturschwellen – oft bereits, **bevor ein Feuer entsteht**. So kann die Ausbreitung von Bränden effektiv bekämpft bzw. verhindert werden. Dort wo andere Brandmeldesysteme wie Rauchansauganlagen oder linienförmigen Wärmemelder an Grenzen stoßen, spielt MOBOTIX seine Stärken aus.

Zertifizierte MOBOTIX Brandfrühsterkennung

*Zahlreiche MOBOTIX Lösungen sind als Premium-Brandschutzlösungen offiziell zertifiziert. Beispielsweise über die europäische **Norm EN 54-10** für Flammenmelder (Declaration of Performance) oder durch die Anerkennung von Europas größtem Institut für Unternehmenssicherheit **VdS** Schadenverhütung GmbH. Die Eignung der MOBOTIX Systeme wurde hierbei durch festgeschriebene, intensive Tests belegt.*

MOBOTIX App – Color Recognition

Gelände – und Arbeitsschutz

Aufgrund der großen Mengen an gelagerten Materialien kommt es in Recyclingbetrieben immer wieder zu Einbrüchen. MOBOTIX Videosysteme für den **Perimeterschutz** helfen, Eindringlinge zu erkennen - Tag und Nacht und bei jedem Wetter. Auch beim **Arbeitsschutz** kann MOBOTIX helfen. So sind die Kameras beispielsweise in der Lage Arbeitskleidung, wie Helme oder Westen zu erkennen und beim Nichttragen automatisch entsprechende Hinweise auszusprechen.

Prozessunterstützung

MOBOTIX Videotechnologie kann dazu beitragen, die Prozesse zu verbessern und den Betrieb damit wirtschaftlicher zu machen. So können z.B. **Füllstände** von Schüttgruben oder Containern mit intelligenter Videoanalyse **automatisch erkannt werden**. Das entlastet das Personal oder kann wertvolle Hinweise zur Optimierung des Geländes liefern (wenn z.B. einzelne Bereiche nicht voll ausgenutzt werden). Auch die **Zufahrtskontrolle** und die Dokumentation von Fahrzeugen kann mittels **automatischer Zeichenerkennung** vereinfacht und optimiert werden.

MOBOTIX App – Color Recognition

MOBOTIX Vorteile

Mehr Sicherheit – höhere Wirtschaftlichkeit

- ✓ **Brandfrühsterkennung**, bevor Flammen entstehen
- ✓ **Geld sparen** und **Erträge erhöhen** (Unterstützung der Prozesssteuerung)
- ✓ **Sicherer Betrieb** (Schutz, Arbeitsschutz und Dokumentation)
- ✓ **Integrierbar** in bestehende Systeme (Software zur Prozesssteuerung)
- ✓ **24/7** - zuverlässige Überwachung (redundant und wartungsfrei)
- ✓ **Modular** und einfach **skalierbar**

MOBOTIX

MOBOTIX Videosysteme – Robust & zuverlässig in rauer Umgebung

Staub, Schmutz, Wettereinflüsse und wechselnde Lichtverhältnisse sind die anspruchsvollen Umgebungsbedingungen im Abfallmanagement. Die Gehäuse der MOBOTIX Videosysteme schützen vor Feuchtigkeit, Korrosion und Schadstoffen.

Hochsensible Optiken, Thermalsensoren und intelligente Apps **meistern selbst schwierigste optische Verhältnisse**. Die **störungsfreie Nutzungsdauer (MTBF)** unserer Kameras beträgt **mehr als 9 Jahre**. Das spart Wartungskosten und reduziert die Ausgaben für Ersatzgeräte.

Intelligente Video-Sicherheitslösungen Made in Germany

MOBOTIX ist ein ganzheitlicher Lösungsanbieter für alle Aspekte videobasierter Sicherheit. Wir entwickeln hochwertige dezentrale, energieeffiziente Systeme, die unseren Kunden gleichzeitig Geld sparen.

Unser Motto Beyond**HumanVision** ist auch unser Auftrag: MOBOTIX setzt alles daran, um das zuverlässigste Unternehmen zu sein, das Menschen und Sachwerte durch intelligente, cybersichere Videotechnologien jenseits des menschlichen Sehvermögens schützt.

MOBOTIX Videosysteme bestehen aus leistungsstarken, hochwertigen Komponenten – **Made in Germany** – von Hand montiert und auf Herz und Nieren geprüft an unserem Produktionsstandort in Langmeil.

Verlassen Sie sich auf uns!

Ihr Kontakt:
Sprechen Sie uns an.
Wir helfen Ihnen gerne weiter.

MOBOTIX AG
T: +49 (0) 6302 9816-129
F: +49 (0) 6302 9816-190
vertrieb@mobotix.com

DE_06/22
MOBOTIX AG • Kaiserstrasse • 67722 Langmeil • Deutschland • www.mobotix.com

MOBOTIX ist ein eingetragenes Markenzeichen der MOBOTIX AG in der Europäischen Union, den USA und anderen Ländern. Abgabe nur an Handel oder gewerbliche Kunden. Änderungen vorbehalten. MOBOTIX übernimmt keine Haftung für technische Fehler, Druckfehler oder Auslassungen. Alle Rechte vorbehalten. © MOBOTIX AG 2022

MOBOTIX
BeyondHumanVision