

E-Mobilität

Mehr Sicherheit, bessere Prozesse und höhere Erträge mit intelligenter MOBOTIX Videotechnologie

Effektive Gesamtlösungen für alle Unternehmen in der E-Mobilität

- Allgemeine Sicherheit
- Zertifizierter Brandschutz
- Prozessoptimierung
- Zufahrtskontrolle
- Fernüberwachung



Jetzt informieren
www.mobotix.com

MOBOTIX
Beyond Human Vision

1 Allgemeine Sicherheit

Viele E-Ladestationen liegen abseits oder sind unübersichtlich. Sichtbare Videosysteme schrecken potenzielle Täter ab, geben dem Nutzer ein Gefühl der Sicherheit und schützen effektiv.

- Vandalismus -, Überfall- und Diebstahlschutz
- Herumlungernde Personen erkennen
- Diebstahl von Ladekabeln verhindern bzw. aufklären
- Unfälle und Beschädigungen nachvollziehen

2 Prozessoptimierung

Kosteneffizienz, die gute Auslastung, hohe Kundenzufriedenheit und geringe Ausfallzeiten machen Ladestationen rentabel. MOBOTIX Videotechnologie kann dazu beitragen.

- Fehlbedienung erkennen und eingreifen (Audio/Durchsage)
- Kundenfreundliches Ambiente wahren
- Statistik und Marktforschung anhand von Fahrzeugdaten (Herkunft/Kennzeichen, Fabrikat)
- Unbefugtes Blockieren einschränken (z.B. kein E-Fahrzeug)
- Vorbeugende Wartung (z.B. Energiespeicher vor Ort)

3 Zufahrtskontrolle

Die kontrollierte Zufahrtssteuerung via videobasierter Kennzeichenerkennung mit Erlaubnislisten erhöht die Sicherheit, ermöglicht Dokumentationen und generiert Marketingdaten.

- Automatisierte Schrankenöffnung
- Fahrzeug-Dokumentation
- mit Priorisierung von Stammkunden

4 Fernüberwachung

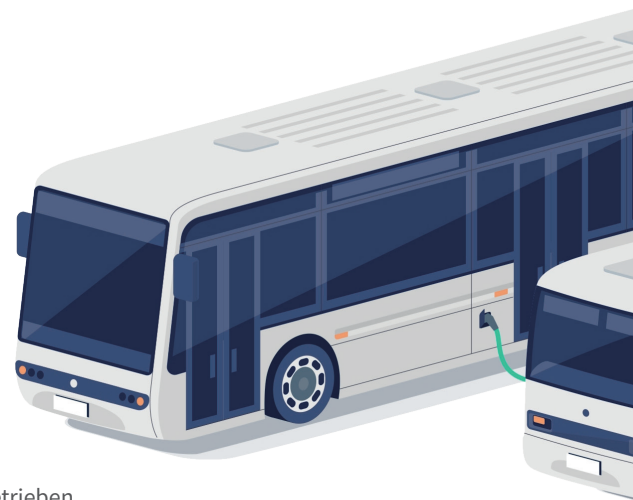
Zahlreiche E-Ladeparks werden mit wenig Personal oder komplett autonom betrieben. Dieser ressourcenschonende Betrieb wird erst mit Videotechnologie zuverlässig möglich.

- 24/7-Überblick von überall (z.B. via Cloud)
- Multi-Standorte (z.B. Franchise) parallel überblicken
- Ressourcen schonen und Kosten sparen (weniger Personal, keine Streifengänge, keine Server)

5 Zertifizierter Brandschutz

Brände sind gefährlich, besonders wenn Batterien involviert sind. Auch die daraus resultierenden Ausfallzeiten sind für die Betreiber ein massives Problem. Deshalb ist der qualifizierte Brandschutz so wichtig.

- Brandschutz beim Ladevorgang, z.B. bei Fahrzeugen mit Batterie auf dem Dach (Busse)
- Absicherung stationärer Energiespeicher (Überspannung, Überhitzung, Thermal Runaway)
- MOBOTIX Thermaltechnologie ist vierfach brandschutz-zertifiziert

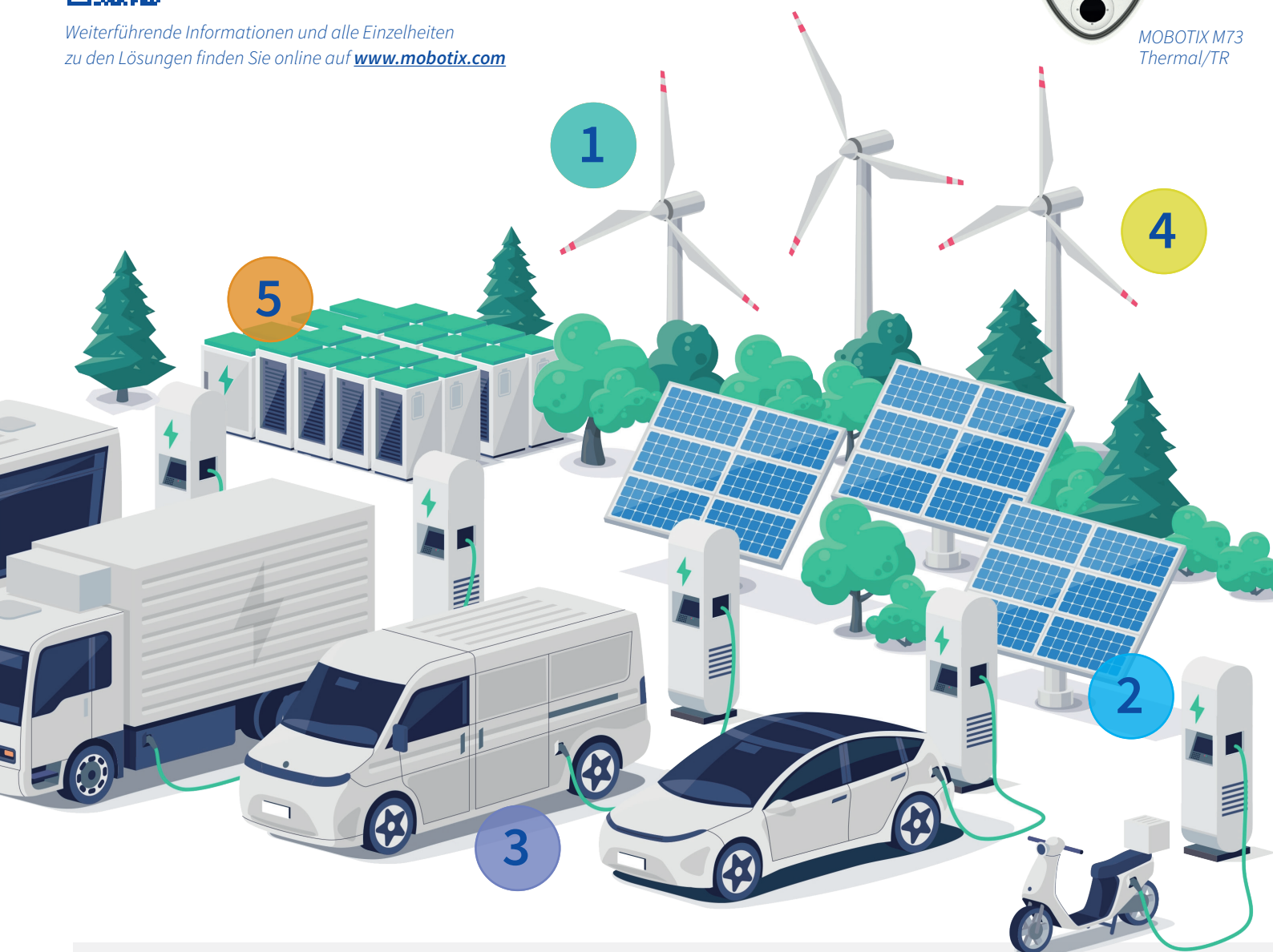




Weiterführende Informationen und alle Einzelheiten
zu den Lösungen finden Sie online auf www.mobotix.com



MOBOTIX M73
Thermal/TR



MOBOTIX Vorteile Mehr Durchblick, mehr Sicherheit, höhere Rentabilität

- Fokus auf besten ROI (Return on Investment)
- Effektiv: Wenige Kameras decken große Bereiche ab
- Datenerfassung, -verknüpfung und -analyse zur Prozessoptimierung
- Zuverlässiger 24/7-Remote-Überblick (MOBOTIX HUB und CLOUD)
- Zertifizierter Brandschutz (VdS, EN 54-10, CNPP, PBST)
- Hervorragende Bildqualität Tag & Nacht
- Robust und witterungsbeständig (Mean Time Between Failures > 9 Jahre)
- **Made in Germany:** Höchste Cybersicherheit & NDAA-konform



MOBOTIX



MOBOTIX S74 Thermal

Flexible MOBOTIX Thermalkamera. Die Module (CIF oder VGA) werden mit **über 30 Meter langen Kabeln** flexibel an das verdeckt montierte Kameragehäuse angebunden und erlauben auch diskrete Sondereinbauten.

Nachhaltigkeit als Teil der MOBOTIX DNA

Der Ausbau der E-Mobilität und die bedarfsgerechte Speicherung elektrischer Energie werden die kommenden Jahre prägen. Langlebigkeit, Nachhaltigkeit, mit Ressourcen sorgfältig umgehen, sowie energieeffiziente Produkte und Lösungen entwickeln – das gehört auch zur MOBOTIX DNA.

MOBOTIX IoT Kameras verarbeiten das Gesehene in der Kamera selbst. Sie benötigen keine weiteren energiefressenden Server oder Speichergeräte. Die robusten MOBOTIX Kameras kommen ohne Lüfter und Heizung in einem Temperaturbereich von -30°C bis 60°C aus. Mit der hemisphärischen und Multi-Lens-Kameras lassen sich viele Kameras einsparen, wo zuvor mehrere einzelne Geräte gebraucht wurden. Auch das ist effizient.

Intelligente Videotechnologielösungen Made in Germany

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

Unser Motto **BeyondHumanVision** 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 und überdies greifbare Mehrwerte schafft. Unterstützt durch künstliche Intelligenz kann MOBOTIX Videotechnologie wertvolle Daten liefern, die zur Prozess- und Ertragsoptimierung von Unternehmen beitragen können.

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 MOBOTIX!



Ihr Kontakt:

Sprechen Sie uns an.
Wir helfen Ihnen gerne weiter.

MOBOTIX AG

+49 (0) 6302 9816-129

vertrieb@mobotix.com

www.mobotix.com