



Alha Group integriert MOBOTIX Thermal-Technologie und Zugangskontrolle, um maximale Sicherheit für Mitarbeiter, Lieferanten und Gäste zu gewährleisten.

13. Juli 2020

Mit neun modernen MOBOTIX Wärmebildkameras hat Alha es geschafft, den neuen Anforderungen an den Schutz und die Sicherheit des Personals rund um Covid-19 gerecht zu werden.

Mailand, 13. Juli 2020 - Am Flughafen Malpensa werden pro Jahr 400.000 Tonnen Fracht umgeschlagen. Die Alha-Gruppe ist der wichtigste Frachtabfertiger im 25.000 qm großen Areal, das 32 Fluggesellschaften mit 34 großen Frachtflugzeugen beherbergt.



Malpensa Airport Cargo Area

Im Jahr 2012 erhielt das Terminal Malpensa die Zertifizierung als Kompetenz- und Verwaltungszentrum für die Luftfracht und den Straßentransport – speziell für hochwertige Kleingüter wie Smartphones, Tablets, Designermode und Accessoires. Seitdem hat auch der Personentransport in Malpensa exponentiell zugenommen. Das war ausschlaggebend für die Alha-Gruppe, sich mit einem Videoüberwachungssystem auszustatten, das ein Höchstmaß an Schutz bietet. Die Wahl fiel auf die seit mehr als 20 Jahren in Deutschland produzierende MOBOTIX AG.

„Wir haben neun MOBOTIX Wärmebildkameras an unseren Standorten in Malpensa, Rom Fiumicino, Segrate, Pioltello, Verona und Prato installiert, um die wichtigen Verkehrsbereiche strategisch abzudecken“, sagte Marco Alesi, Sicherheitsmanager der Alha Group.

Die MOBOTIX Thermalsysteme wurden vom Alha-Partner Trium Anfang März als Reaktion auf die Covid-19 Notfallsituation installiert. Alha kann nun die Zugänge zu den Büros und Lagerhallen zuverlässig kontrollieren.

Im Rahmen dieses Projekts wurde auch ein "virtueller Sicherheitskäfig" errichtet, mit dem Alha die wertvollen Umschlagsgüter seiner Kunden vor Diebstahl schützt. Ein Infrarot-Alarmsystem grenzt einen definierten Bereich ab. Sobald dieser von einem Eindringling betreten wird, löst das videobasierte System einen Alarm aus. Mit Hilfe der Kamera-Live-Bilder kann der ungebetene Gast unverzüglich ermittelt und gestoppt werden.

Alha hat damit eine herkömmliche und kostspielige Schließanlage gegen eine zeitgemäße digitale Videolösung ersetzt und gleichzeitig die alltäglichen Arbeitsprozesse beschleunigt. Die MOBOTIX Kameras sind in das Einbruchmeldesystem eingebunden, das über Sicherheitsausweise gesteuert wird. Jedes Deaktivieren wird genau protokolliert.

„Bereits mit den in der Vergangenheit installierten MOBOTIX Kameras waren und sind wir sehr zufrieden“, betont Marco Alesi. Und das nicht nur wegen der hochwertigen und langlebigen Qualität, sondern auch wegen der zahlreichen Integrations- und Entwicklungsmöglichkeiten, die wir im Laufe der Zeit nutzen konnten. Das ist ein großer Pluspunkt, der auch bei unserer jüngsten Installation zum Tragen kommt.“

In das Arbeitszeiterfassungssystem integriert, wird beim Anmeldevorgang jedes Mitarbeiters im Lager- und Bürozugangsbereich eine Wärmebildkamera aktiviert. Die Kamera fordert den Mitarbeiter per Audionachricht auf, in die Kamera zu blicken und die Brille oder Kopfbedeckung abzunehmen. Ist der von der Kamera ermittelte Körpertemperaturmesswert nicht höher als 37,5 Grad Celsius, gibt ein grünes LED-Blinklicht der Kamera den Zugang zum Laderaum frei. Andernfalls wird man durch ein rotes Blinklicht und eine weitere Audionachricht aufgefordert, zu warten, bis Fachpersonal eine Fiebermessung durchführt.

Gleichzeitig sendet das System eine E-Mail mit datiertem Kamera-Screenshot, gespeicherten Personaldaten und der ermittelten Temperatur. Dank des in die Kamera integrierten VoIP-Gegensprechsystems kann das Alha Sicherheitspersonal sofort mit den Mitarbeitern kommunizieren, die beim Zutritt in das Firmengebäude vorübergehend angehalten wurden.

„Die Kontrollmaßnahmen verstärken die Sicherheit von uns allen in dieser Krise. Die mit dem System verbundene Möglichkeit, unmittelbar nach einem negativen Vortest den persönlichen Kontakt herzustellen, ist für uns ein selbstverständlicher Teil der Fürsorge gegenüber unseren Mitarbeitern“, erklärt Alesi.