



Temperaturen sichtbar machen - für besseren Schutz und effektiveres Handeln

MOBOTIX erweitert die Möglichkeiten für Video-Thermalösungen in der Brandfrühsterkennung, Qualitätssicherung und Sicherheit

01. Dezember 2022

Langmeil, November 2022 – Oft entscheiden wenige Minuten oder gar Sekunden darüber, ob ein Unglück oder Schaden vermieden oder zumindest begrenzt werden können. Mehr, besser und früher sehen, ermöglicht effektiveres Handeln. Die MOBOTIX Thermal Detektion kann hierzu wertvolle Beiträge leisten. Sie kommt in drei Hauptbereichen zum Einsatz: Brandfrühsterkennung – bestenfalls, bereits, bevor Flammen entstehen; Qualitätssicherung und Prozessoptimierung; sowie die 24/7-Sicherheit im Objekt- und Perimeterschutz, die überdies DSGVO-konform ist.

Neue Produkte erweitern die MOBOTIX Thermal Kompetenz

Die neue **MOBOTIX p71 Thermal ECO Kamera** erweitert das MOBOTIX Thermalportfolio. Die Thermal ECO Technologie war bereits für die Multi-Lens-Systeme M73 und S74 als Modul verfügbar. Sie bietet nun auch als Single-Lens-Kamera für den Innenbereich eine preisgünstige Wärmebildüberwachung mit intelligenter Kamerabasis und App-Fähigkeit. Mit dem großen Blickwinkel von 105° ist die Thermal ECO Technologie bestens für Objekt- bzw. Perimeterschutz-Anwendungen gegen Eindringlinge und Einbrecher geeignet. Das gilt sowohl in absoluter Dunkelheit als auch für besonders datenschutzkonforme Anforderungen (DSGVO), da sie Eindringlinge zwar entdeckt aber keine Details zur Personen-Identifizierung (Privatsphäre) zeigt.

Die neue **MOBOTIX Advanced Radiometry App** erweitert die Möglichkeiten der Thermalen Radiometrie (TR). Sie erkennt kritische Wärmequellen oder Brandherde mit bis zu zwanzig individuellen Messbereichen, wobei sich jeder dieser Bereiche individuell konfigurieren lässt. So können Anwender in einem einzigen Kamerabild mehrere verschiedene Emissionswerte (Abstrahlung von Oberflächen unterschiedlicher Materialien) oder Entfernungen berücksichtigen. Das macht die Anwendung noch präziser und flexibler.

Im Brandschutz führend - dreifach zertifiziert von Brandschutzinstitutionen

MOBOTIX ist wegweisend im Brandschutz. Die MOBOTIX Thermal-Kameratechnologie ist gleich von drei international anerkannten Institutionen zertifiziert: VdS (Verband Schadenverhütung), EN 54-10 (EU-Norm) und CNPP (Französisches nationales Zentrum für Prävention und Schutz). Hierbei wurden MOBOTIX Thermal-Systeme hinsichtlich ihrer Fähigkeiten, Brände frühestmöglich zu erkennen, umfassend geprüft und zertifiziert. Die Zertifikate erlauben die Integration in bestehende Brandmeldeanlagen. Neben dem

umfassenden Rundum-Brandschutz erfüllen die Systeme zudem die Anforderungen von Versicherungen und Bauvorschriften.

Thermaltechnologie für höhere Erträge in der Industrie und Produktion

Zahlreiche Produktions- und Verarbeitungsprozesse stellen besondere Anforderungen an die Temperatur von verwendeten Rohstoffen, den Zwischenprodukten oder das Endprodukt. Zudem ist der reibungslose Betrieb der Maschinen obligatorisch. Ausfallzeiten kosten Geld. MOBOTIX Thermalsysteme ermöglichen die vorbeugende Wartung und können eine Vielzahl verschiedener Funktionen und Folgeprozesse auslösen, sobald Toleranzgrenzen über- oder unterschritten werden. Das sichert die Produktqualität. MOBOTIX Thermalkameras erkennen und melden automatisch kritische Temperaturabweichungen jeglicher Art – egal, ob heiß, warm oder kalt.

Besonders interessant ist in industriellen Anwendungen der umfangreiche MOBOTIX Raw Data Support (Rohdaten-Unterstützung), der sämtliche KI-Anwendungen (Künstliche Intelligenz) des jeweiligen Systems unterstützt. Die intelligenten MOBOTIX Thermalsysteme lassen sich über Schnittstellen (Machine-to-Machine-Kommunikation) an Industriesysteme wie z.B. SCADA oder MQTT anbinden. Durch diese Integration können zentrale Daten zusammengeführt werden.

Das Sammeln, Zusammenführen und Analysieren von Daten liefert wichtige Ansatzpunkte für effektive Entscheidungen und die Optimierung der Prozesse als Basis für Einsparungen und Ertragssteigerungen. KI-basierte Apps, die standardmäßig in MOBOTIX Systemen integriert sind oder auch individuell für bestimmte Anforderung entwickelt werden können, erweitern die nativen Kamerafunktionen für den individuellen Bedarf, z.B. durch Verhaltensanalysen, Klassifizierung, Datenanreicherung u.v.m.

MOBOTIX CEO Thomas Lausten: „Nützlich. Zuverlässig. Cybersicher“

„Mit den neuen MOBOTIX Kamerasystemen und Apps liefern wir wertvollen Nutzen aus einer Hand. Im Thermalbereich setzen wir auf ganzer Breite Standards“, fasst Thomas Lausten, CEO der MOBOTIX AG zusammen. „Alle unsere Kameras, ob mit optischen oder Thermalsensormodulen bestückt, gehören zu den robustesten, die derzeit auf dem Markt verfügbar sind. „Made in Germany“ steht für einen langfristig wartungsfreien Betrieb. Kein Produkt verlässt ungeprüft die Produktionshallen in Langmeil / Rheinland-Pfalz. Darüber hinaus stehen MOBOTIX Lösungen für höchste Cybersicherheit, DSGVO- und NDAA-Konformität“, so Lausten.