MOBOTIX erweitert Kompetenzen in der Thermaltechnologie und steigert damit die Chancen am wachsenden Brandschutz- und Sicherheitsmarkt

14. Dezember 2022

Langmeil, Dezember 2022 – Dank neuer Hard- und Software, sowie umfangreicher Zertifizierungen stärkt MOBOTIX seine Stellung am Markt für Thermalanwendungen. Das betrifft sowohl den Brandschutz, die Qualitätssicherung und Prozessoptimierung als auch den Objekt- und Perimeterschutz.

Dreifach zertifizierte MOBOTIX Brandschutz-Kompetenz

MOBOTIX Thermaltechnologie wurde 2022 dreifach in Sachen Brandschutz zertifiziert: vom VdS (Verband der Schadenverhütung), mit der EN 54-10 (EU-Norm) und von CNPP (Französisches Nationales Zentrum für Prävention und Schutz). Die entsprechenden MOBOTIX Video-Thermalsysteme können damit z.B. in Brandschutzanlagen integriert werden, erfüllen Bauvorschriften und Vorgaben von Versicherungen. Damit eröffnet sich für MOBOTIX neues Potenzial auf dem attraktiven Brandschutzmarkt mit seinem weltweiten Marktvolumen von 78 Milliarden Euro (allein in Deutschland 2,3 Mrd. EUR; + 4% gegenüber dem Vorjahr).

Neue MOBOTIX Thermalkamera als Spezialist im Objekt- und Perimeterschutz

Auch im Objekt- und Einbruchschutz erweitert die MOBOTIX Thermaltechnologie das Portfolio. Nicht nur, dass die neue einäugige MOBOTIX p71 Thermal ECO Kamera Eindringlinge über die Wärmesignatur auch bei absoluter Dunkelheit erkennt. Sie eignet sich, wie die gesamte Thermal Range, auch für datenschutzkonforme Anwendungen (DSGVO), da sie Eindringlinge erkennt aber dabei keine Details zur persönlichen Identifikation (Privatsphäre) zeigt. 2022 betrug der Umsatz für Videoüberwachungs-technologie weltweit (ohne China) mehr als 13 Mrd. US-Dollar (+ 1,5 Mrd. zum Vorjahr).

„Die klassische Videosicherheit ist nach wie vor ein wichtiger Aspekt unserer Anwendungen“, betont MOBOTIX CEO Thomas Lausten. „Gerade die Vielseitigkeit, Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit unserer Videosysteme Made in Germany geben allen Grund für Optimismus. Nicht zuletzt, weil wir auch in Sachen Cybersicherheit höchste Standards erfüllen. In diese Qualität und Sicherheit werden wir auch weiterhin investieren und die Cybersicherheit durch Tests unabhängiger Institute kontinuierlich prüfen und nachweisen lassen. Damit und unterstützt durch weitere technischen Innovationen wollen wir unseren Marktanteil in dem Marktsegment ausbauen."

Auch in der Industrie bietet die MOBOTIX Technologie greifbare Mehrwerte. MOBOTIX-Videothermalsysteme lassen sich an industrielle Systeme wie SCADA anbinden. So können Daten gesammelt, zusammengeführt und analysiert werden. Das unterstützt die Unternehmen wesentlich bei Einsparungen und Ertragssteigerungen. „Wir haben Projekte, in welchen sich unsere MOBOTIX Thermalkameras für die Unternehmen bereits nach zwei Monaten vollständig amortisiert haben. Seitdem tragen sie Tag für Tag dazu bei, dort Materialausschuss zu minimieren und verdienen für das Unternehmen bares Geld“, zeigt sich Lausten begeistert. „Diese Möglichkeit möchten wir gerne noch vielen weiteren Kunden eröffnen.“

Das erste Feedback im Rahmen der launch begleitenden MOBOTIX Partner- und Kundenumfrage belegt das große Potenzial der Thermal-Lösungen. Durchweg fielen die Bewertungen für die Relevanz und Innovationskraft der MOBOTIX Lösungen positiv aus. Besonders die Vielseitigkeit und der konkrete Nutzen der Anwendungen fand großen Anklang.