



## **MOBOTIX offre soluzioni di video-sorveglianza ottimizzate per il settore industriale**

**19 febbraio 2020**

Langmeil, 19 febbraio 2020: la nuova piattaforma aperta MOBOTIX 7 basata su un sistema video modulare cambia in maniera radicale l'utilizzo della video-sorveglianza e l'analisi video. Grazie al portfolio aziendale di prodotti hardware, software e di soluzioni partner intelligenti, MOBOTIX è in grado di effettuare con precisione la mappatura e identificazione dei requisiti correnti e futuri per un'ampia gamma di settori industriali. In particolare, una delle aree di interesse principali per l'azienda è rappresentata dal settore industriale e produttivo.

Con la piattaforma MOBOTIX 7, MOBOTIX completa il suo portfolio di prodotti e soluzioni volto a soddisfare tutte le esigenze del settore industriale e produttivo. I modelli MOBOTIX MOVE, la comprovata serie Mx6 e la nuova serie MOBOTIX 7 sono infatti in grado di coprire tutti i requisiti correnti e futuri del settore. La gamma offerta va da telecamere standard ad alta qualità a sistemi video IoT basati sull'Intelligenza Artificiale (AI), che vengono sviluppati per le innovative applicazioni del futuro: si tratta di sistemi robusti, affidabili e sicuri, che vanno oltre la "visione umana".

### **Sicurezza ed efficienza per il settore industriale e produttivo: prevenzione di furti e incendi**

I furti, l'accesso non autorizzato a zone pericolose, gli incendi e gli infortuni rappresentano i principali rischi per le aziende del settore industriale e manifatturiero. Per questo settore è fondamentale quindi prevenire danni economici e soprattutto il ferimento di persone derivanti da tali rischi. Ad esempio, la presenza di fumo o fiamme all'interno di veicoli, macchinari o contenitori può essere rilevata con anticipo tramite le soluzioni offerte. A tale scopo, metodi di analisi video avanzati vengono "incorporati" direttamente nel firmware della telecamera sotto forma di applicazioni software speciali. Inoltre, MOBOTIX offre opzioni efficaci per un monitoraggio affidabile delle aree più sensibili, all'esterno e al chiuso. Per esempio, l'analisi

video con funzionalità "eye-tracking" consente di salvare numerose vite in caso di situazioni di emergenza poiché garantisce che i lavoratori in zone pericolose prestino sempre la massima attenzione durante il processo produttivo. Se il sistema video rileva una disattenzione, i macchinari vengono arrestati automaticamente.

### **Molto più della sicurezza: miglioramento dei processi grazie a un'avanzata tecnologia video**

Grazie all'avanzata tecnologia di videosorveglianza e analisi video, le aziende possono ora ottimizzare i loro processi industriali. Ad esempio, i sistemi intelligenti MOBOTIX consentono di ridurre i tempi di inattività degli impianti, il che rappresenta un contributo fondamentale per una produzione più efficiente. Il fatto che le telecamere non richiedano manutenzione rappresenta un ulteriore vantaggio per il rispetto dei budget aziendali. Le aziende del settore industriale e produttivo possono inoltre beneficiare di numerose applicazioni avanzate per l'analisi video che sono già disponibili sul mercato o che verranno realizzate nel prossimo futuro.

"In collaborazione con i nostri partner aziendali, siamo costantemente impegnati nello sviluppo di soluzioni industriali intelligenti in grado di soddisfare le esigenze dei loro utenti. Grazie al supporto dell'Intelligenza Artificiale e del Deep Learning, i nostri sistemi video si adattano perfettamente alle esigenze dei clienti. In questo modo, i sistemi sono in grado di affrontare le sfide specifiche dei clienti nel settore industriale e produttivo", spiega Hartmut Sprave, CTO di MOBOTIX AG.

### **Soluzioni pronte all'uso anche in condizioni estreme**

Negli impianti industriali e produttivi, in alcuni casi si possono verificare condizioni ambientali estreme. Variazioni di temperatura, polveri, umidità: i robusti sistemi video "Made in Germany" sono in grado di resistere a condizioni esterne difficili e sono tra i più affidabili del settore.

La maggior parte delle telecamere MOBOTIX ha una vita utile media di 80.000 ore (> 9 anni) (misurata in base al valore di tempo medio prima di una avaria, MTBF). Inoltre, non sono richiesti alloggiamenti protettivi aggiuntivi, né sistemi di condizionamento dell'aria per installazioni in ambienti esterni e interni. I sistemi ottici altamente sensibili, i sensori termici, gli illuminatori a infrarossi e le applicazioni intelligenti integrabili consentono di gestire le condizioni visive e ottiche più difficili, come ad esempio le condizioni di oscurità, vapore, fumo e nebbia.

### **Massima attenzione alla sicurezza e alla protezione dei dati**

L'avanzata elaborazione dati Edge Computing rappresenta un componente chiave nel DNA di MOBOTIX. Le telecamere MOBOTIX sono di fatto "computer" ad alte prestazioni dotati di "occhi". L'intero processo di analisi video (e registrazione video, disponibile come optional) ha luogo all'interno della telecamera grazie a una qualità dell'immagine nitida e luminosa, in tempo reale e a un sistema di gestione automatica intelligente. Le telecamere IoT autonome trasmettono le immagini in rete in maniera sicura, con crittografia end-to-end (secondo gli standard più elevati del settore) e solo quando si verificano eventi rilevanti. La trasmissione di meno dati implica anche un minor rischio di attacchi informatici. La tecnologia Edge Computing elimina la necessità di server video centralizzati e di dispositivi di registrazione.

### **Sicurezza informatica "Made in Germany"**

MOBOTIX si serve esclusivamente di componenti elettronici di alta qualità e ad alte prestazioni. Questo principio viene applicato in modo coerente in tutto l'ambito elettronico digitale. La sicurezza informatica ha la massima priorità in MOBOTIX ed è tenuta in alta considerazione attraverso il concept aziendale MOBOTIX

Cactus. Tra le diverse iniziative, MOBOTIX ha ottenuto la certificazione come migliore sicurezza informatica rilasciata dall'istituto di certificazione e di prova francese CNPP (Centre National de Prévention et de Protection), riconosciuto a livello internazionale, diventando di fatto la prima azienda europea a ottenere tale certificazione. Anche la protezione dei dati in conformità con il Regolamento generale sulla protezione dei dati (RGDP) dell'UE è di vitale importanza per MOBOTIX. Sia i diritti di accesso che le impostazioni delle telecamere possono essere regolati in maniera sensibile e in base all'applicazione: una soluzione al 100% "Made in Germany" per la massima sicurezza informatica.

"MOBOTIX offre alle aziende del settore industriale e produttivo una gamma completa di prodotti che copre tutte le esigenze e i requisiti del settore attraverso un'unica soluzione completa. Insieme ai nostri partner e clienti finali, sviluppiamo sistemi personalizzati partendo dal nostro intero portfolio di prodotti e soluzioni al fine di affrontare e gestire in maniera ottimale le sfide specifiche del settore e della singola azienda", sostiene Thomas Lausten, CEO di MOBOTIX.

### **Informazioni su MOBOTIX AG**

MOBOTIX è un produttore leader nel settore dei sistemi video IP intelligenti di qualità superiore e definisce gli standard per le tecnologie innovative per telecamere e le soluzioni di sicurezza decentralizzate, al più alto livello di sicurezza informatica e in conformità con il Regolamento RGPD dell'UE. L'azienda è stata fondata nel 1999 e ha sede a Langmeil, Germania. Oltre a svolgere attività di ricerca e sviluppo (RS) in autonomia, MOBOTIX realizza prodotti coperti da una garanzia di eccellenza "Made in Germany". L'azienda ha sedi anche a New York, Dubai, Sidney, Parigi e Madrid. I clienti di tutto il mondo fanno affidamento sulla durata e sull'affidabilità delle soluzioni hardware e software MOBOTIX. La flessibilità, l'intelligenza integrata e l'impareggiabile protezione dei dati offerte dalle soluzioni dell'azienda sono apprezzate in molti settori. I prodotti e le soluzioni MOBOTIX forniscono aiuto e supporto ai clienti in settori quali la produzione industriale, la vendita al dettaglio, la logistica e il settore medico-sanitario. Grazie a solide partnership tecnologiche a livello internazionale, l'azienda intende espandere la sua piattaforma universale e le nuove applicazioni a un'ampia varietà di aree attraverso l'uso dell'Intelligenza Artificiale e moduli di Deep Learning.