

Kaiapoi, Nouvelle-Zélande



MOBOTIX améliore les processus du plus grand producteur néozélandais de produits à base de viande : Hellers Limited

Hellers Limited est le plus grand producteur de bacon, jambon et autres produits à base de viande de Nouvelle-Zélande. L'usine de production de Hellers à Kaiapoi, non loin de Christchurch, fonctionne 24 heures sur 24 et produit 350 tonnes de saucisses par semaine grâce à 400 employés. La sécurité du personnel est une préoccupation majeure pour l'entreprise et une récente série de vols et de cas de harcèlement a nécessité l'acquisition d'un système de surveillance pour assurer la sécurité des employés.

Identification du problème du client

Hellers avait besoin d'un système de surveillance en réseau intelligent qui puisse fournir des images claires même avec une faible luminosité, qui puisse être installé facilement et sans câblage ni alimentation électrique coûteux et qui soit rentable en termes de stockage, d'enregistrement et de surveillance. Les caméras sélectionnées devaient être également solides et résistantes au vandalisme pour correspondre à l'installation extérieure du site.

La solution MOBOTIX

Todd Heller, l'un des fondateurs de Hellers, a rencontré John Hurford, directeur général de Network Imaging Solutions, lors d'un voyage à l'étranger. Heller a été si impressionné par la technologie décrite par Hurford qu'à son retour il a demandé à son service informatique d'étudier la solution.

Hurford lui a recommandé d'acquérir dix caméras M12 DayNight pour filmer les parkings, les portes d'entrée et offrir au personnel la sécurité que l'entreprise exige. Associé à des clôtures et des portes sécurisées, le système de caméras assure la sécurité

du personnel, de leurs biens et de l'usine. Les caméras ont été utilisées pour fournir des preuves à la police dans des incidents de la circulation et pour déterminer la responsabilité de chacun lorsque des dommages ont été causés aux véhicules. Le système a même été utilisé pour condamner des personnes qui volaient des câbles sur le site.

Les caméras ont été installées en février 2007 et lorsque l'équipe de Hellers a vu la qualité des images, la facilité d'installation et la simplicité de l'interface de visualisation, elle a immédiatement vu le fort potentiel du système. « Nous nous sommes rendu compte que les caméras pouvaient nous permettre d'améliorer le fonctionnement de l'entreprise et d'accroître la sécurité de notre personnel », a déclaré Heller.

Grâce à l'API facile à utiliser et intégrée à toutes les caméras MOBOTIX, le service informatique de Hellers a pu créer une intégration personnalisée avec le système de contrôle d'accès Cardax récemment installé. Cette intégration permet d'utiliser les caméras pour vérifier certains éléments et est particulièrement utile pour vérifier les réclamations du personnel lorsque le système enregistrant le temps et la présence ne fonctionne pas.

Hellers a vu de nombreuses possibilités d'utilisation de la caméra Q24 Hemispheric, unique en son genre, permettant d'améliorer les processus de l'entreprise. « La Q24 nous permet de voir tous les coins d'une pièce à partir d'une seule caméra, tout en offrant toujours des vidéos zoomées de grande qualité », a déclaré Dominic Stove, responsable informatique chez Hellers. « Grâce à l'utilisation de ces caméras, nous avons été en mesure d'identifier des erreurs ou des problèmes

de processus et d'améliorer ces derniers, ainsi que d'identifier les problèmes qui doivent être résolus. » Une fois, la caméra a permis d'identifier un membre du personnel qui ne nettoyait pas correctement une machine, ce qui a entraîné des milliers de dollars en frais de réparation. Une fois identifiée, cette personne a pu suivre une formation pour éviter de futurs incidents. Heller est satisfait de cette caméra : « les économies que nous avons pu réaliser en améliorant la production et en éliminant des problèmes dépassent largement l'investissement initial pour installer le système. »

Vérification des mouvements de stock

Des milliers d'articles sont expédiés quotidiennement depuis les différents entrepôts de Hellers et inévitablement, certains problèmes se produisent parfois. « Nous avions des clients qui se plaignaient de ne pas avoir reçu les bons produits et nous n'avions aucun moyen de vérifier les mouvements au sein de l'entrepôt ni de voir quand l'erreur avait été commise », a déclaré Heller. « Grâce à l'installation de caméras haute résolution sur chacun des quais de chargement, associées à des caméras couvrant les zones de préparation, le responsable de l'entrepôt est en mesure de contrôler quels produits ont été chargés dans quels camions. » Ces informations supplémentaires ont été également utilisées par Hellers pour rationaliser le processus de préparation, ce qui permet au responsable d'entrepôt de réapprovisionner les zones de chargement plus efficacement.

Pendant les tremblements de terre et les répliques qui ont suivi, les enregistrements des caméras ont été utilisés pour évaluer les conséquences sur l'installation, y compris tout dommage ou mouvement causés



aux rayonnages et à la machinerie lourde. « Comme les caméras sont alimentées par PoE, un onduleur relativement petit a pu alimenter le système malgré la coupure de courant qui a suivi les tremblements de terre », a indiqué Hurford. Il ajoute : « cela a permis une surveillance ininterrompue de l'usine et aidé à l'évaluation technique de l'installation. »

Résultats et améliorations continues

L'entreprise cherche constamment à améliorer ses processus et à améliorer l'efficacité de son fonctionnement, notamment en installant des caméras sur la chaîne de production. Les superviseurs sont alors en mesure de surveiller les flux de travail à partir de ces caméras et d'identifier les goulots d'étranglement et les problèmes d'efficacité. Le total de ces petites économies individuelles permet d'économiser de nombreuses heures de travail, ce qui se traduit par de réelles économies de coûts.

« Chaque jour, une personne de l'organisation utilise le système », déclare Heller. « Il peut s'agir d'un superviseur qui vérifie les rapports de problème de la chaîne de production, qui clarifie les circonstances en cas de blessures ou d'accidents, ou qui surveille les chaînes de production pour s'assurer que les processus sont respectés en permanence. »

Contrairement à d'autres systèmes, avec le concept décentralisé de MOBOTIX, un ordinateur à grande vitesse et, si nécessaire, un stockage numérique à long terme sont intégrés à chaque caméra, permettant plusieurs jours d'enregistrement. Le PC et le centre de contrôle vidéo servent uniquement à consulter et à contrôler des caméras (PTZ), et non à l'analyse ou l'enregistrement. Il n'est donc pas nécessaire d'acheter des logiciels de gestion vidéo coûteux, car les fonctionnalités les plus importantes et les plus gourmandes en ordinateurs sont déjà intégrées aux caméras MOBOTIX.

Plus de 70 caméras sont installées sur le site de Hellers, les vidéos sont enregistrées sur deux baies de stockage connectées à un réseau de 12 To et sont conservées pendant 8 semaines. Grâce au processus décentralisé et à l'architecture de mise en mémoire tampon des caméras MOBOTIX, les besoins en bande passante sont réduits et les petits problèmes de stockage ou de réseau ne se traduisent pas par des pertes de vidéos. « Nous sommes très satisfaits du système et reconnaissons que la vidéo a permis d'améliorer de nombreux aspects de l'entreprise, et pas seulement en tant qu'outil de surveillance », a déclaré Heller.

Informations revendeur :