



Innovative Thermalkameras kommunizieren mit Löschsystemen, um Brände in der Produktion zu verhindern.

MOBOTIX und Hekatron Brandschutz

27. März 2019

Langmeil, 27. März 2019 – Es geht heiß her, wenn bei Kuhn Rikon, der Schweizer Marke Nr. 1 für Kochgeschirr und Küchenhelfer, Pfannen und Töpfe im Produktionsprozess poliert werden. Steigt die Temperatur dabei über einen bestimmten Punkt, kann es leicht zu einer Staubexplosion kommen, die im schlimmsten Fall zu hohen Brandschäden und Produktionsausfällen führt. MOBOTIX, ITES und HEKATRON haben in einem gemeinsamen Projekt Kuhn Rikon vor dieser Gefahr optimal geschützt. MOBOTIX Wärmebildkameras wurden auf eine Brandmelderlöschzentrale-Integral IP der Firma Hekatron Brandschutz aufgeschaltet. Die Kameras überwachen den Produktionsprozess auf kritische Temperaturen und greifen selbständig in den Produktionsprozess ein. Bei möglicher Überhitzung schlägt das System nicht nur Alarm, sondern stoppt die Produktionsmaschine selbstständig und startet bei Bedarf auch den Löschvorgang.

Im Juni 2015 führten überhitzte Polierplatten im Kuhn Rikon Stammwerk im Schweizerischen Rikon im Tösstal erst zu einer Staubexplosion und dann zu einem verheerenden Brand, der die Produktionsanlage und Teile des Produktionsgebäudes zerstörte. Mit dem daraus resultierenden Produktionsausfall entstand ein Gesamtschaden von 5,2 Mio. Schweizer Franken (4,6 Mio. Euro). Allein der Produktionsausfall belief sich auf 1,4 Mio. Schweizer Franken (1,2 Mio. Euro). „Zum Glück hatten wir keine Personenschäden zu beklagen, aber uns wurde auf drastische Weise klar gemacht, dass wir dringend einen zuverlässigen Schutz unseres Produktionsprozesses brauchen, der über einen gewöhnlichen Brandschutz hinausgeht“, erklärt Paul Brunschwiler, Produktionstechniker bei der Kuhn Rikon AG.



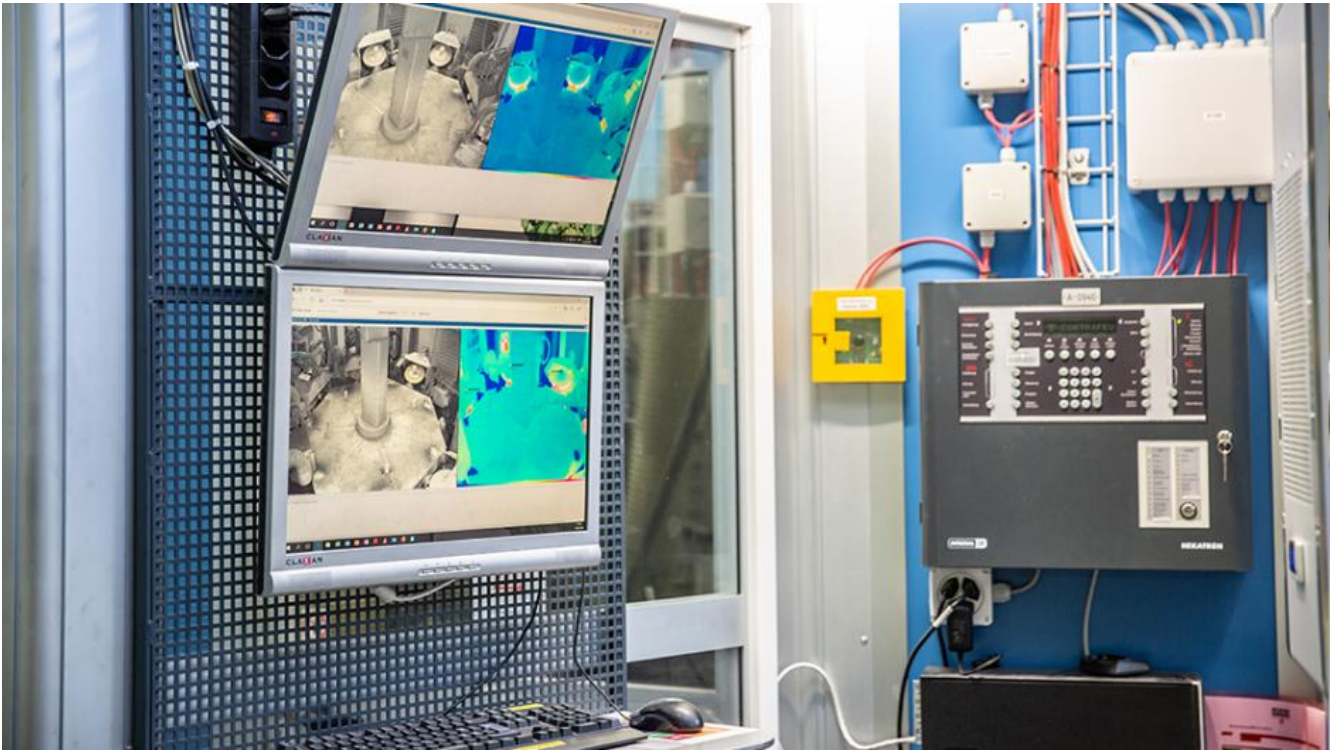
MOBOTIX M16 Thermalkameras: Passgenaue Programmierung und optimale Prävention

Projektmanager Mathias Stauffacher überzeugte mit seinem Vorschlag, die Wärmebildkamera M16 Thermal von MOBOTIX mit einer Brandmelderlöschzentrale der Firma Hekatron Brandschutz zu koppeln: Die M16 Thermalkameras von MOBOTIX bieten eine sehr hohe Bildauflösung und ermöglichen die exakte Überwachung aller Gefahrenzonen innerhalb des Kuhn Rikon Produktionsablaufs. Das Softwarepaket der IP-Kameras eröffnet darüber hinaus eine passgenaue Programmierung auf die Bedürfnisse des Schweizer Unternehmens. „Wir haben drei Eskalationsstufen programmiert: Eine Warnmeldung bei einer kritischen Temperatur, den Produktionsstopp, wenn diese Grenze überschritten wird sowie den sofortigen Start des Löschvorgangs nach dem Produktionsstopp, so dass eine Brandausbreitung in jedem Fall unterbunden bleibt“, so Stauffacher.

Kuhn Rikon: Deutlich weniger Fehlproduktionen, Produktionsablauf um 5 % gesteigert

„Die Kompatibilität von MOBOTIX und Hekatron Brandschutz sowie das bedienfreundliche und wartungsarme System haben uns zu 100 Prozent überzeugt. Durch die permanente und exakte Temperaturmessung konnten wir zudem unseren Produktionsprozess derart optimieren, dass wir jederzeit mit der optimalen Temperatur arbeiten und Fehlproduktionen weitestgehend vermieden werden. Insgesamt konnten wir unseren Produktionsablauf um circa 5 Prozent optimieren und damit auch die Arbeitsatmosphäre für unsere Mitarbeiter viel entspannter gestalten“, berichtet Paul Brunswiler.

„Die DNA von MOBOTIX und Hekatron Brandschutz ist sehr vergleichbar. Wir sind zwei Unternehmen, die ihre Technologie in Deutschland entwickeln und ihre Produkte auch in Deutschland herstellen. Der klare Fokus auf Premiumqualität in Hard- und Software, aber auch im Service zeigt sich im Ergebnis solcher gemeinsamer Erfolgsprojekte“, betont Christian Heller, Sales Director DACH der MOBOTIX AG. „Das Kuhn Rikon-Projekt unterstreicht die Bedeutung von intelligenten Hard- und Softwarelösungen beim Brandschutz und in der Produktionsoptimierung. Auch in vielen weiteren Branchen wie der Abfallwirtschaft oder in der Mineralöl- und Gas Industrie spielen unsere intelligenten Sicherheitssysteme eine tragende Rolle“, so Heller.



"Der Vorfall bei Kuhn Rikon verdeutlicht, wie wichtig Systeme des anlagentechnischen Brandschutzes als "Lebensversicherung" für ein Unternehmen sind. Die Mitarbeitenden schützen und die Lieferfähigkeit des Unternehmens sichern gehen dabei Hand in Hand", hebt Daniel Triebswetter, Systemspezialist Löschanlagensteuerungen bei Hekatron Brandschutz, hervor. "Die Lösung für Kuhn Rikon überzeugt durch die einfache Aufschaltung der MOBOTIX Wärmebildkamera auf die Brandmelderlöschzentrale Integral IP sowie die intelligente Brandfallsteuerung – vom Produktionsstopp bis hin zur Auslösung der Löschanlage."

"Die ITES GmbH ist ein Experte für innovative Brandschutz und Sicherheitstechnik: „Mit unserer Kompetenz und unserer Erfahrung sind wir in der Lage, für unsere Kunden passgenaue Konzepte auf dem neusten Stand der Technik zu entwickeln und umzusetzen. Unser ganzheitlicher Ansatz bietet unseren Kunden das entscheidende Plus an Funktionalität“, so Alexander Iglhaut, ITES-Geschäftsführer für Sicherheitstechnik."

Über die MOBOTIX AG

MOBOTIX ist ein führender Hersteller von intelligenten IP-Videosystemen in Premiumqualität und setzt Standards bei innovativen Kamertechnologien und dezentralen Sicherheitslösungen mit höchster Cybersicherheit. MOBOTIX wurde im Jahr 1999 gegründet und hat seinen Hauptsitz in Langmeil, Deutschland. Mit eigener Forschung und Entwicklung sowie eigener Produktion ‚Made in Germany‘ hat das Unternehmen Vertriebsstandorte in New York, Dubai, Sydney, Paris und Madrid. Weltweit vertrauen Kunden auf die Langlebigkeit und Zuverlässigkeit der Hard- und Software von MOBOTIX. Die Flexibilität der Lösungen, die integrierte Intelligenz und das höchste Maß an Datensicherheit werden in vielen Branchen geschätzt. MOBOTIX Produkte und Lösungen unterstützen Kunden unter anderem in der industriellen Fertigung, im Einzelhandel, in der Logistik oder im Gesundheitswesen. Mit starken und internationalen Technologie Partnerschaften setzt das Unternehmen in Zukunft auch weiter auf den Ausbau seiner universellen Plattform und neuen Anwendungen.

Über Hekatron Brandschutz

Menschen und Sachwerte im Ernstfall bestmöglich zu schützen, war, ist und bleibt der treibende Anspruch von Hekatron Brandschutz beim anlagentechnischen Brandschutz in Deutschland. Das Unternehmen mit Sitz im südbadischen Sulzburg gestaltet mit seinen innovativen Produkten, Dienstleistungen und Services seit über 55 Jahren die Entwicklung der Brandschutztechnik maßgeblich mit, übernimmt soziale Verantwortung und engagiert sich für den Umweltschutz.

[Besuchen Sie uns online](#)

[Folgen Sie uns auf LinkedIn](#)

[Folgen Sie uns auf Facebook](#)

[Folgen Sie uns auf Twitter](#)

[Abonnieren Sie unseren YouTube-Kanal](#)

Kontakt:

MOBOTIX AG, Kaiserstrasse, 67722 Langmeil, Tel: +49 6302 9816-0, www.mobotix.com

PR Agentur: fimakom - communication network, Jörg Peter, joerg.peter@fimakom.de, Mobil: +49 (0) 173 - 6606031