



Les caméras thermiques innovantes communiquent avec des systèmes d'extinction pour prévenir le risque d'incendie dans les usines de production

MOBOTIX et Hekatron Brandschutz.

le 27 mars 2019

Langmeil (Allemagne), 27 mars 2019 – La température grimpe lorsque les casseroles et les poêles sont polies dans l'usine de production de Kuhn Rikon, le leader suisse des ustensiles de cuisine et de la vaisselle. Si la température dépasse un certain seuil, des explosions de poussière sont susceptibles de se produire. Ce qui, dans le pire des cas, peut entraîner des arrêts de production et de sévères dégâts liés à l'incendie. Dans le cadre d'un projet commun initié par ITES GmbH, MOBOTIX et Hekatron Brandschutz ont fourni à Kuhn Rikon une solution de protection à 360° pour prévenir ce risque. Les caméras à imagerie thermique de MOBOTIX sont connectées au centre de contrôle des extincteurs et d'alarme incendie Integral IP installé chez Hekatron Brandschutz. Les caméras surveillent la température lors des processus de production et interviennent de manière autonome. En cas de surchauffe, le système donne non seulement l'alerte mais arrête également automatiquement la machine de production et lance, si besoin, le processus d'extinction.

En juin 2015, des assiettes surchauffées à cause du polissage ont causé une explosion de poussière à l'usine principale de Kuhn Rikon située à Rikon (vallée de la Töss, Suisse). Cette explosion a déclenché un violent incendie qui a détruit le système de production et des parties du bâtiment. En comptant l'arrêt de production qui en a découlé, les dégâts de l'incendie se sont élevés à 5,2 millions de francs suisses (soit 4,6 millions d'euros). A lui seul, l'arrêt de production a coûté 1,4 million de francs suisses (soit 1,2 million d'euros) à l'entreprise. « Heureusement, personne n'a été blessé. Cet accident nous a néanmoins fait brutalement comprendre que nos processus de production avaient urgemment besoin d'une protection fiable allant au-delà du champ d'action des systèmes de protection incendie traditionnels », explique Paul Brunschwiler, technicien de production chez Kuhn Rikon AG.



Caméras thermiques M16 MOBOTIX : programmation sur-mesure et prévention optimale

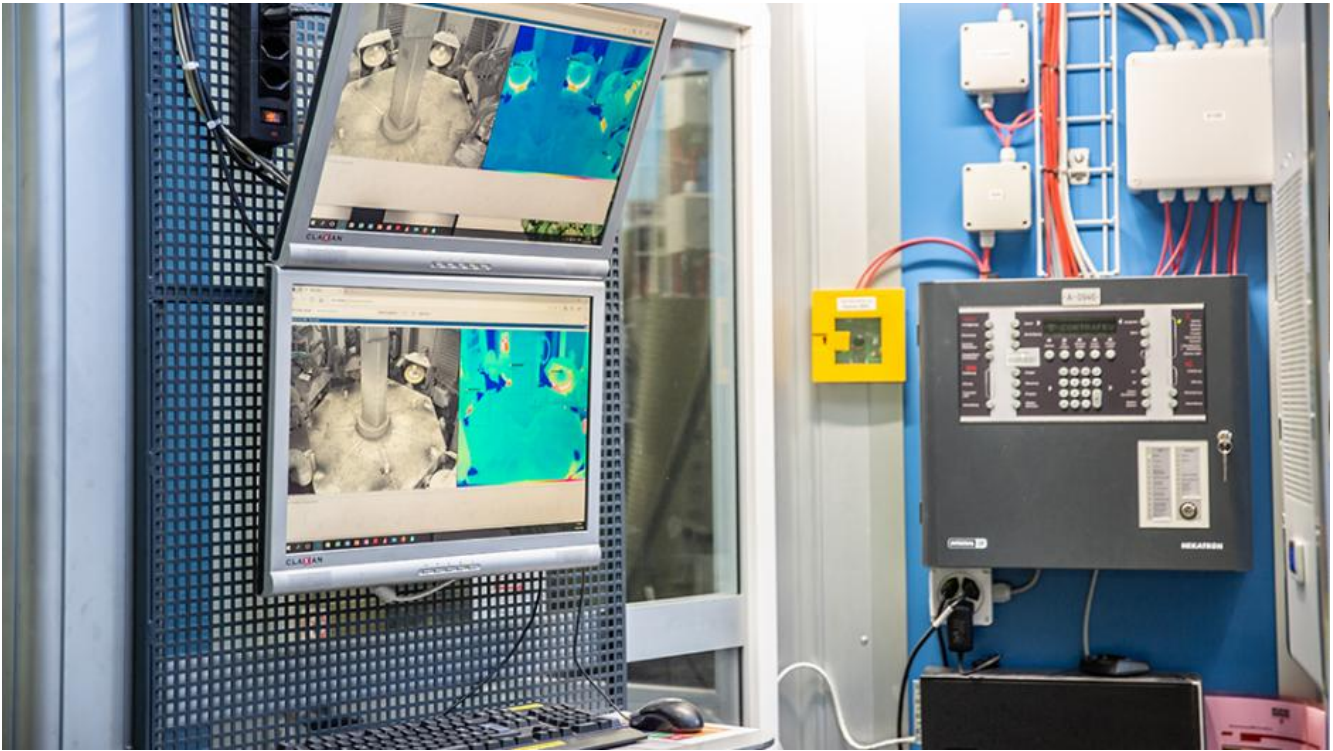
Le chef de projet Mathias Stauffacher a judicieusement proposé de connecter les caméras thermiques M16 Thermal de MOBOTIX avec un centre de contrôle des extincteurs et d'alarme incendie installé chez Hekatron Brandschutz. Les caméras thermiques M16 de MOBOTIX offrent une résolution d'image exceptionnelle et permettent une surveillance précise de toutes les zones de danger de l'usine de Kuhn Rikon. En outre, le pack logiciel des caméras IP permet une programmation sur-mesure pour s'adapter aux besoins de l'entreprise suisse. « Nous avons programmé les trois niveaux d'alerte avec exactitude. Il y a une alerte pour les températures critiques. La production s'arrête lorsque le seuil est dépassé, puis le processus d'extinction est immédiatement déclenché après l'arrêt de la production pour éviter toute propagation de l'incendie », explique M. Stauffacher.

Kuhn Rikon : une baisse significative des erreurs de production et une augmentation de 5 % du processus de production

« La compatibilité entre MOBOTIX et Hekatron Brandschutz ainsi que le système convivial qui ne nécessite que très peu de maintenance nous ont pleinement convaincus. La mesure continue et précise de la température nous a également permis d'optimiser notre processus de production pour garantir le fait que nous travaillons toujours à la température idéale et pour éviter toute erreur de production. Globalement, nous avons réussi à optimiser notre processus de production d'environ 5 % et ce faisant à rendre l'environnement de travail plus agréable pour nos employés », confie Paul Brunschweiler.

« ITES GmbH est spécialisée dans les technologies de sécurité et de protection incendie innovantes. Forts de nos compétences et de notre expérience, nous sommes capables de développer et d'implémenter des solutions de pointe personnalisées pour nos clients. Notre approche holistique offre une véritable valeur ajoutée à nos clients », explique Alexander Iglhaut, directeur des technologies de sécurité chez ITES.

« MOBOTIX et Hekatron Brandschutz sont très semblables. Nos deux entreprises développent leurs technologies et fabriquent leurs produits en Allemagne. Les projets couronnés de succès comme celui-ci prouvent que ces deux entreprises s'attachent avant tout à fournir du matériel, des logiciels et des services de très haute qualité », s'enthousiasme Christian Heller, Directeur des ventes de la région DACH chez MOBOTIX AG. « Le projet mené à bien pour Kuhn Rikon montre l'importance d'une solution matérielle et logicielle intelligente dans l'optimisation de la production et la protection incendie. Nos systèmes de sécurité intelligents sont également très utilisés dans d'autres secteurs tels que la gestion des déchets ou encore l'industrie gazière et pétrolière », détaille C. Heller.



« L'accident survenu dans l'usine de Kuhn Rikon démontre l'extrême importance de la protection incendie en tant que 'contrat d'assurance-vie' pour les systèmes techniques. Ici, la protection des employés et celle de la productivité de l'entreprise vont de pair », souligne Daniel Triebswetter, expert du contrôle des systèmes d'extinction chez Hekatron Brandschutz. « La solution conçue pour Kuhn Rikon retient l'attention avec sa méthode très simple de connexion des caméras à imagerie thermique MOBOTIX au centre de contrôle des extincteurs et d'alarme incendie Integral IP ainsi qu'avec son système de gestion incendie intelligent - de la mise à l'arrêt de la production au déclenchement du système d'extinction. »

A propos de MOBOTIX AG

Fabricant leader de systèmes vidéo IP intelligents de qualité premium, MOBOTIX établit des normes pour les technologies de caméra innovantes et les solutions de sécurité décentralisées avec un niveau de cybersécurité optimal. Fondée en 1999, l'entreprise MOBOTIX est sise à Langmeil, en Allemagne. Originaire d'Allemagne, l'entreprise a des bureaux à New York, Dubaï, Sydney, Paris et Madrid. Les clients du monde entier se fient à la longévité et à la fiabilité du matériel et des logiciels MOBOTIX. La flexibilité des solutions, l'intelligence intégrée et le très haut niveau de sécurité des données sont appréciés dans de nombreux secteurs. Les produits et les solutions MOBOTIX aident les clients dans des secteurs tels que la production industrielle, la vente au détail, la logistique, la santé, etc. Avec ses solides partenariats technologiques internationaux, l'entreprise travaille à redéfinir l'avenir.

A propos de Hekatron Brandschutz

Garantir la meilleure protection possible des personnes et des biens dans les situations d'urgence est et reste le moteur de Hekatron Brandschutz, une entreprise spécialisée dans la protection incendie des systèmes techniques en Allemagne. Sise à Sulzburg (Bade-Wurtemberg, sud de l'Allemagne), l'entreprise contribue depuis plus de 55 ans activement au développement d'équipement de protection incendie avec ses produits et services innovants tout en s'engageant sur le plan environnemental et éthique.

Pour plus d'informations, veuillez contacter :

Agence RP : fimakom - communication network, Jörg Peter, joerg.peter@fimakom.de

[Consultez notre site](#)

[Suivez-nous sur LinkedIn](#)

[Suivez-nous sur Facebook](#)

[Suivez-nous sur Twitter](#)

[Abonnez-vous à notre chaîne YouTube](#)

Contact:

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

Agence RP: fimakom - communication network, Jörg Peter, joerg.peter@fimakom.de, Port.: +49 (0) 173 - 6606031