MOBOTIX



Caméras thermiques et retour sur investissement

Une approche plus intelligente de la sécurité incendie

le 09 juillet 2025

Les caméras thermiques sont souvent négligées lorsqu'il s'agit d'outils de détection précoce des incendies. Pourtant, les caméras thermiques MOBOTIX, dotées d'une technologie avancée de radiométrie thermique, offrent plus d'avantages que les outils traditionnels de détection incendie. Elles ne se contentent pas de détecter une flamme, elles identifient les sources de chaleur à un stade précoce, avant même que le feu ne se déclare. Mais comment calculer le retour sur investissement (ROI) des caméras thermiques, en particulier dans les systèmes de détection incendie?

Il est essentiel de comprendre les avantages financiers et fonctionnels des caméras thermiques. Regardons de plus près les facteurs tangibles et intangibles qui contribuent au retour sur investissement des caméras thermiques MOBOTIX.

Le coût réel des incendies pour les entreprises

Avant d'évaluer le ROI des caméras thermiques, il est important de comprendre les coûts qu'elles permettent d'éviter. Les incendies ne causent pas seulement des dégâts matériels ; ils peuvent perturber l’activité, augmenter les primes d'assurance et même nuire à l'environnement.

Principales conséquences financières des incendies

Dommages matériels et réparations: Les incendies provoquent d'importants dégâts qui nécessitent des réparations coûteuses. Pour les grandes installations ou les infrastructures essentielles, les coûts de remise en état peuvent atteindre des millions.

Temps d'arrêt et perte de revenus: Les arrêts dus aux incendies peuvent interrompre la production ou les services. L'impact financier d'un arrêt imprévu est important, en particulier pour les industries à fort volume comme l'industrie manufacturière.

Poursuites judiciaires et pénalités de mise en conformité: Le non-respect des normes de sécurité incendie peut entraîner des poursuites judiciaires coûteuses ou des sanctions réglementaires.

Primes d'assurance: Les bâtiments présentant un risque d'incendie plus élevé ont souvent des primes d'assurance plus élevées. Les compagnies d'assurance récompensent de plus en plus les entreprises dotées de systèmes de détection d'incendie certifiés et avancés, car ils réduisent les risques.

Compte tenu de ces coûts, les investissements dans des systèmes de détection incendie avancés, tels que les caméras thermiques MOBOTIX, peuvent être rapidement rentabilisés.

Téléchargez notre guide gratuit

Pourquoi les caméras thermiques MOBOTIX sont-elles plus performantes que les systèmes de détection incendie traditionnels ?

Les caméras thermiques MOBOTIX ne se contentent pas de détecter les incendies de manière précoce ; elles fournissent un système complet de surveillance de la chaleur qui réduit à la fois les risques et les coûts. Alors que les outils de détection incendie traditionnels, tels que les détecteurs de fumée ou de flammes, nécessitent des preuves visibles de l'incendie, les caméras thermiques détectent la chaleur dès les premiers stades.

Avantages des caméras thermiques MOBOTIX

- **Détection précoce de la chaleur** : Les caméras MOBOTIX détectent les niveaux de chaleur anormaux avant l'apparition de fumée, de flammes ou de dommages visibles. Cette réponse rapide peut permettre d'éviter complètement les incendies.
- **Ciblage précis** : Les caméras MOBOTIX localisent visuellement les sources de chaleur et fournissent des mises à jour en temps réel, ce qui est essentiel pour une intervention ciblée (par exemple, ajustement des systèmes de refroidissement ou déploiement d'équipes d'extinction sur site).
- **Surveillance de zones étendues** : Les caméras MOBOTIX peuvent surveiller de vastes zones difficiles d'accès, telles que des sites industriels, des installations de stockage ou des usines de traitement des déchets. Moins de caméras sont nécessaires pour couvrir ces zones, ce qui réduit les coûts d'installation et de maintenance.
- **Fonctionnalité double** : Les caméras MOBOTIX ne se contentent pas de détecter les incendies. Elles surveillent également la sécurité générale des locaux et l'état des équipements (par exemple, en détectant la surchauffe des machines).
- **Conformité réglementaire**: les caméras MOBOTIX ; certifiées VdS, EN54 et CNPP, aident les entreprises à se conformer aux réglementations nationales et internationales en matière de sécurité incendie. Cette conformité peut également avoir une influence positive sur les négociations avec les assurances.
- **Peu de maintenance et grande durabilité**: Les caméras thermiques MOBOTIX sont conçues pour être robustes et ne nécessiter qu'un minimum d'entretien. Contrairement aux détecteurs traditionnels, elles résistent à la poussière, à la vapeur et à d'autres facteurs environnementaux susceptibles de provoquer de fausses alarmes.



Le retour sur investissement des caméras thermiques MOBOTIX

Pour calculer le retour sur investissement d'une caméra thermique MOBOTIX, il faut examiner les avantages directs et indirects.

Facteurs de retour sur investissement directs

1. **Réduction des coûts des dommages** : En détectant la chaleur à un stade précoce, les caméras thermiques réduisent les dommages causés par les incendies. Pour des installations dont les actifs se chiffrent en millions, cela représente une économie importante.
2. **Réduction des primes d'assurance** : L'amélioration des mesures de sécurité incendie peut faire baisser le coût des assurances. De nombreux assureurs offrent des réductions pour la mise en place de systèmes de détection thermique de pointe.
3. **Un minimum de fausses alarmes**: La technologie avancée de MOBOTIX réduit les fausses alarmes coûteuses qui perturbent les opérations et utilisent des ressources inutiles.
4. **Économies grâce à la double fonctionnalité**: Les caméras thermiques MOBOTIX servent à la fois de système de détection incendie et de solution de surveillance de sécurité, ce qui évite aux clients d'avoir à investir dans plusieurs systèmes.

Facteurs de retour sur investissement indirects

1. **Éviter les temps d'arrêt** : Les incendies entraînent souvent des arrêts de production prolongés. En prévenant les incendies avant qu'ils ne se déclarent, les entreprises évitent des pertes d'exploitation et de revenus.
2. **Réputation de la marque** : Les entreprises qui appliquent des mesures de sécurité rigoureuses signalent leur fiabilité et leur attention aux clients, ce qui renforce la confiance et la valeur de l'entreprise.
3. **Conformité et sanctions évitées** : Les systèmes de détection avancés garantissent que les entreprises respectent les réglementations en matière de sécurité incendie, évitant ainsi les amendes, les coûts de responsabilité et les batailles juridiques.
4. **Responsabilité environnementale** : La prévention des incendies permet de réduire les dommages causés à l'environnement et d'aligner les entreprises sur les objectifs de développement durable, ce

qui peut séduire les parties prenantes soucieuses de l'environnement.

Exemple de formule de retour sur investissement

Voici une équation simplifiée du retour sur investissement pour évaluer l'investissement dans une caméra thermique :

ROI = (Économies de coûts + Maintien des revenus + Remises d'assurance - Investissement initial de la caméra) ÷ Investissement initial de la caméra

Bien que cette équation ne prenne pas en compte tous les avantages intangibles, elle illustre la façon dont ces caméras réduisent les risques financiers tout en protégeant les personnes et les biens.

Pourquoi MOBOTIX est le choix logique

Lorsqu'il s'agit de choisir une caméra thermique, toutes les solutions ne se valent pas. Les caméras MOBOTIX offrent plusieurs avantages distincts par rapport à la concurrence en matière de radiométrie thermique et de détection des incendies :

- **Certifications** : MOBOTIX est certifiée par VdS, EN54 et CNPP pour la détection thermique des incendies, ce qui garantit la conformité aux normes strictes du secteur.
- **Qualité du matériel** : D'une durabilité inégalée, les caméras MOBOTIX résistent aux environnements difficiles sans dégradation des performances.
- **Logiciel avancé**: Les caméras thermiques MOBOTIX sont dotées d'applications intégrées, d'analyses et d'intégrations de cartes thermiques, ce qui simplifie le processus de surveillance.
- **Options d'intégration** : Ces caméras s'intègrent parfaitement aux systèmes d'extinction d'incendie modernes tels que les canons à eau ou à vapeur.

Les caméras thermiques ne sont pas un simple achat, mais un investissement dans la protection, la prévention et la tranquillité d'esprit. Pour les entreprises, le déploiement de caméras thermiques MOBOTIX garantit une détection précoce des incendies potentiels, ce qui permet d'éviter les pertes financières, de protéger les vies et de préserver les biens.

Si vous êtes prêt à améliorer la sécurité incendie tout en maximisant le retour sur investissement, découvrez comment les caméras thermiques MOBOTIX peuvent transformer les opérations de votre entreprise. **Contactez-nous dès aujourd'hui pour en savoir plus sur les solutions de radiométrie thermique MOBOTIX pour votre établissement.**

Contact presse

MOBOTIX AG

Am Stundenstein 2 • 67722 Winnweiler • Allemagne

Public Relations
publicrelations@mobotix.com
+49 6302 9816-0

Contactez MOBOTIX AG

Agence PR

Noémie Diaz de Cerio
noemieddc.pr@gmail.com

+33 6 72 90 98 62

Contacter l'agence PR

A propos de MOBOTIX AG

MOBOTIX est un fabricant leader de systèmes vidéo IP intelligents de qualité premium et établit des standards en matière de technologies de caméra innovantes et de solutions de sécurité décentralisées offrant un très haut niveau de cybersécurité. MOBOTIX a été fondée en 1999 et son siège social est situé à Langmeil en Allemagne. Forte de son propre département de recherche et développement et de ses produits « Made in Germany ». Des clients du monde entier accordent leur confiance aux produits matériels et logiciels durables et fiables de MOBOTIX. La flexibilité des solutions, l'intelligence intégrée et l'excellente sécurité des données sont appréciées et estimées dans de nombreux secteurs. Les clients faisant appel aux solutions et produits MOBOTIX travaillent dans des domaines tels que la production industrielle, le commerce de détail, la logistique ou encore la santé. Avec ses solides partenariats technologiques internationaux, l'entreprise mise à l'avenir sur l'élargissement de sa plateforme universelle et de nouvelles applications.

Suivez-nous sur :

MOBOTIX

BeyondHumanVision