



Aus Feuer und Flammen wurde Feuer und Flamme

Gefahr gebannt – Potential geweckt – Produktivität erhöht

KUHN RIKON ist eine weltbekannte Marke für Pfannen und Töpfe. Das renommierte Schweizer Unternehmen beschäftigt über 200 Mitarbeiter. Auf dem Herd meistert das Kochgeschirr die Hitze mit Bravour. Allerdings gibt es bei der Herstellung der Produkte sehr diffizile Produktionsschritte. Ein solcher war 2015 Auslöser für einen verheerenden Unfall. Beim maschinellen Polieren der Töpfe hat sich ein Schleifmittel selbst entzündet. Befeuert durch die Lüftung der Maschine kam es zu einer fatalen Staubexplosion. In der Folge brannten große Teile der Produktionsstätte nieder, was einen Schaden von über 5 Millionen Schweizer Franken (ca. 4,6 Millionen Euro) verursachte. Die Produktionsverantwortlichen sind sich einig: So etwas darf nie wieder passieren!

Herausforderungen & Risiken

Nicht nur die Gefahr und der materielle Schaden waren problematisch. Der sich stetig verändernde Markt verzeiht keine Produktionsausfälle. Die Installation einer automatischen Brandlöschanlage war unabdingbar. Doch die konventionelle Ausrüstung einer solchen Anlage war nicht ausreichend. Die Gefahrendetektion war zu träge und unflexibel. Bei der Produktion muss Druck ausgeübt werden, der zwangsläufig Reibungswärme erzeugt. Die einzelnen Polierscheiben der Produktionsmaschine reagieren dabei allerdings ganz unterschiedlich auf die entstehende Hitze. Es bedarf einer komplexen Überwachung und Steuerung aller Zonen der Anlage.

Lösungen & Vorteile

Als perfekte Lösung empfahl sich die Thermalkamera MOBOTIX M16 zusammen mit der Brandmeldezentrale Integral IP von Hekatron. Die hohe Software-Kompatibilität, das einfache Handling und die wartungsarme Top-Qualität von MOBOTIX überzeugten. Mit der Kamera ließen sich alle Zonen der Poliermaschine separat überwachen. Die hochauflösende Videoaufnahme macht den Produktionsablauf im Innern der Anlage sichtbar. Es wurden drei Eskalationsstufen programmiert, welche die MOBOTIX-Kamera bei Bedarf selbstständig auslöst: 1. Hitze-Warnung auf einem Display – 2. Maschine anhalten für eine Analyse – 3. System ausschalten und automatisch löschen.

Fazit

Das System läuft seit 2018 reibungslos. Die Prozess-Sicherheit ist wiederhergestellt. Auch andere Anlagen nutzen inzwischen diese Lösung. Die Mitarbeiter können mit den präzisen MOBOTIX-Objektiven analysieren, wie heiß einzelne Bereiche sind. Dank der vereinfachten Steuerung konnte die Produktivität um ca. 5% erhöht werden. Alles in Allem ein voller Erfolg für KUHN RIKON und MOBOTIX!

Eckdaten

Branche

Industrie

Kunde

KUHN RIKON, Schweiz

Partner

ITES GmbH
Contrafeu AG

Zeitraum

2018

Produkte

4x M16 Thermal

2x Integral IP (Hekatron)



»

Wir sind sehr zufrieden mit dem gesamten System und planen eine Erweiterung.

»

Paul Brunschweiler, Produktions-techniker KUHN RIKON

