



Prévenir les incendies

Menace évitée – potentiel développé – productivité améliorée

KUHN RIKON est un fabricant suisse d'ustensiles de cuisine de renommée mondiale employant plus de 200 personnes. Leurs ustensiles résistent à la chaleur des gazinières avec panache. Toutefois, fabriquer ces produits inclut des étapes de production très difficiles. L'une d'entre elles a causé un terrible accident en 2015. Pendant le polissage mécanique d'une casserole, un abrasif s'est spontanément enflammé. Les flammes ont été intensifiées par la ventilation de la machine, ce qui a entraîné une explosion de poussière fatale. De grandes parties du site de production ont pris feu, causant plus de 5 millions de francs suisses de dommages (environ 4,6 millions d'euros). Les responsables de la production souhaitaient tous que cela ne puisse jamais se reproduire !

Risques et défis

Le risque d'incendie et les dommages matériels n'étaient pas les seuls facteurs problématiques dans cette situation. Le marché en évolution constante ne permet aucun temps d'arrêt dans la production. Il était essentiel d'installer un système d'extinction automatique d'incendie. Cependant, l'équipement conventionnel pour ce genre de système n'était pas suffisant ; la détection du danger était trop lente et manquait de flexibilité. La production nécessite d'appliquer une pression qui génère inévitablement une chaleur de friction. Les plaques de polissage individuelles de la machine de production réagissent toutefois de manière très différente à la chaleur ainsi produite. Cela demande une surveillance et un contrôle complexes de toutes les zones du système.

Solutions et avantages

La caméra thermique M16 de MOBOTIX était la solution parfaite, combinée au système d'alarme incendie central Integral IP. L'entreprise KUHN RIKON était impressionnée par le haut niveau de compatibilité logicielle, le maniement facile et la qualité supérieure à faible maintenance que fournit le produit MOBOTIX. La caméra permet de surveiller toutes les zones de la machine de polissage séparément. L'enregistrement vidéo haute résolution rend visible le flux de travail à l'intérieur du système. Trois niveaux d'alerte ont été programmés, pouvant être déclenchés indépendamment par le système MOBOTIX si nécessaire : 1. Avertissement de chaleur sur un écran – 2. Mettre la machine en pause pour une analyse – 3. Éteindre le système et supprimer automatiquement.

Synthèse

Le système fonctionne sans incident depuis 2018. La sécurité des processus a été restaurée. Depuis, d'autres sites utilisent également cette solution. Les employés peuvent utiliser les objectifs MOBOTIX précis pour analyser la chaleur des zones individuelles. Grâce aux commandes simplifiées que comporte cette nouvelle configuration, la productivité a été stimulée d'environ 5 %. Un succès total sur tous les plans pour KUHN RIKON et MOBOTIX !

Données clé

Secteur

Industrie

Client

KUHN RIKON, Suisse

Partenaires

ITES GmbH
Contrafeu AG

Période

2018

Produits

4x caméras thermiques M16
MOBOTIX
2x Integral IP de Hekatron



Nous sommes très satisfaits de l'ensemble du système et nous prévoyons de l'étendre à d'autres sites de production.



Paul Brunschwiler, responsable de production KUHN RIKON

