



Prevención de futuros incendios

Peligro evitado - Potencial activado - Productividad aumentada

KUHN RIKON es un fabricante suizo de artículos de cocina mundialmente conocido que cuenta con más de 200 empleados. En la cocina, los utensilios soportan magníficamente el calor. Sin embargo, la fabricación de estos productos pasa por etapas de producción muy complicadas. Una de ellas provocó en 2015 un accidente desastroso. Durante el pulido de las ollas, uno de los abrasivos se incendió espontáneamente. Alimentadas por la ventilación de la máquina, las llamas provocaron una fatídica explosión de polvo. Como resultado, gran parte de la planta de producción se quemó, causando daños por valor de más de 5 millones de francos suizos (aproximadamente 4,6 millones de euros). Todos los responsables de producción estuvieron de acuerdo en que esto no debía volver a suceder.

Riesgos y desafíos

El peligro de incendio y los daños materiales no fueron los únicos problemas que se plantearon. El mercado en permanente cambio tampoco perdona que se produzcan paradas en la producción. De ahí que fuera indispensable instalar un sistema automático de extinción de incendios. Sin embargo, el equipo convencional para este tipo de sistema no era suficiente, ya que la detección del peligro era demasiado lenta y poco flexible. Durante la producción se debe aplicar una presión que inevitablemente genera calor por fricción. No obstante, cada una de las placas de pulido de la máquina de producción reacciona de forma muy diferente al calor generado. Esto requiere una compleja supervisión y control de todas las zonas de la instalación.

Soluciones y ventajas

La solución perfecta fue la cámara térmica M16 de MOBOTIX combinada con el sistema central de alarma contra incendios Integral IP. KUHN RIKON quedó impresionado con el alto nivel de compatibilidad de software, el sencillo manejo y el bajo mantenimiento que ofrece el producto de MOBOTIX. La cámara permite controlar todas las zonas de la máquina pulidora por separado. La grabación en vídeo de alta resolución permite visualizar el flujo de trabajo de producción dentro del sistema. Se programaron tres niveles de escalada que la cámara MOBOTIX activa automáticamente cuando es necesario: 1. Advertencia de calentamiento en una pantalla – 2. Parada de la máquina para el análisis – 3. Desconexión del sistema y extinción automática.

Resumen

El sistema ha estado funcionando sin problemas desde 2018 y se ha restablecido la seguridad del proceso. Entretanto, otras instalaciones también están utilizando esta solución. Los empleados pueden utilizar las lentes de precisión de MOBOTIX para analizar la temperatura de las áreas individuales. Gracias al control simplificado, la productividad se incrementó en aproximadamente un 5 %. En resumen, todo un éxito para KUHN RIKON y MOBOTIX.

Datos básicos

Sector

Industria

Cliente

KUHN RIKON, Suiza

Partners

ITES GmbH
Contrafeu AG

Periodo de tiempo

2018

Productos

4 cámaras térmicas M16 de MOBOTIX
2 Integral IP de Hekatron



»

Estamos muy satisfechos con todo el sistema y estamos planeando una ampliación a otras plantas de producción.

»

Paul Brunswiler, director de producción de KUHN RIKON

