

TMGA protège ses silos présentant un risque d'explosion grâce à une technologie thermique de haute précision

Face à des risques latents tels que la combustion spontanée ou la poussière explosive, les capteurs thermiques haute sensibilité et la MOBOTIX Thermal Validation App protègent de manière préventive les installations critiques de Terminales Marítimas de Galicia (TMGA), optimisant les coûts et répondant aux exigences les plus strictes en matière de sécurité industrielle.

TMGA est l'un des principaux opérateurs de vrac solide du port de La Corogne, traitant plus de 2 millions de tonnes par an. Son activité se concentre sur le stockage, le traitement et la transformation de vrac solide, notamment les céréales, le charbon, les engrais, les produits agroalimentaires, les minéraux tels que l'alumine ou le quartz, et les cargaisons conventionnelles telles que le verre, le bois ou les composants éoliens.

L'installation mise en avant dans ce cas d'usage est un espace stratégique de 6 750 m² situé dans le port extérieur de La Corogne, à Punta Langosteira. Dans un environnement comme celui-ci, où les opérations de manutention de vrac présentent des risques latents d'incendie liés à la combustion spontanée des céréales, à la formation de poussières explosives et à la présence de sources d'inflammation, il est indispensable de s'appuyer sur une solution technologique à la fois préventive, fiable et précise.

Afin de prévenir ces risques, Ártabra Seguridad a proposé à TMGA une solution de vidéosurveillance thermique mise en oeuvre avec les équipes de By Demes et la technologie MOBOTIX, fabricant allemand de référence dans le domaine des systèmes de vidéosurveillance intelligents.

LA SOLUTION : UNE TECHNOLOGIE PERSONNALISÉE CONÇUE POUR LES ENVIRONNEMENTS LES PLUS EXIGEANTS

La solution mise en place consistait en l'installation de quatre caméras MOBOTIX S74 équipées de capteurs thermiques haute sensibilité et certifiés EN54. Leur architecture modulaire et leur petite taille, font de ces caméras un outil polyvalent et très efficace pour les environnements industriels aux conditions d'installation exigeantes. Ici, les caméras ont été intégrées dans des boîtiers certifiés pour les environnements à risque ATEX, un aspect essentiel compte tenu de la présence possible d'atmosphères explosives.

Données clés

Secteur

Logistique maritime et gestion portuaire

Client



Calendrier

2025

Produits

MOBOTIX S74 & Thermal Validation App

“

Travailler avec MOBOTIX nous a permis d'offrir au client une solution robuste et adaptée à l'environnement industriel complexe dans lequel TMGA opère. La précision de l'image thermique et la capacité d'analyse intégrée ont été essentielles pour garantir un système qui agit avant qu'une urgence réelle ne se produise.

“

Ártabra Seguridad,
Équipe d'ingénierie

La technologie thermique permet de détecter des points chauds de très petite taille, même à longue distance, et d'anticiper tout foyer d'incendie avant qu'il ne se développe. Dans une usine comme celle de TMGA, où la détection précoce peut éviter des dommages opérationnels et environnementaux à grande échelle, cette capacité d'anticipation est fondamentale.

L'installation exploite l'application de validation thermique développée par MOBOTIX. Cette application, directement intégrée à la caméra, agit comme un filtre intelligent pour réduire les fausses alarmes, en ne validant que les alertes thermiques qui représentent réellement un risque. Cela était particulièrement important dans cette installation, car le mouvement constant des machines et des véhicules dans la zone aurait pu générer de multiples fausses alertes sans cette fonction.

« Travailler avec MOBOTIX nous a permis d'offrir au client une solution robuste et adaptée à l'environnement industriel complexe dans lequel TMGA opère. La précision de l'image thermique et la capacité d'analyse intégrée ont été essentielles pour garantir un système qui agit avant qu'une urgence réelle ne se produise », souligne l'équipe d'ingénieurs d'Ártabra Seguridad.

DÉFIS DE DÉVELOPPEMENT ET D'INSTALLATION

Dès le début, la conception du système a nécessité une analyse technique rigoureuse. Il était essentiel de calculer avec précision la taille du point chaud à détecter et de définir l'angle de vision et l'emplacement exact de chaque objectif afin de garantir une couverture efficace avec le moins d'appareils possible. Cette phase de planification préalable a permis une installation optimisée et efficace, répondant aux exigences du client tant en termes de couverture que de coût d'exploitation.

L'installation s'est déroulée sans complication, et seuls de petits ajustements de calibrage et de configuration ont été nécessaires après la mise en service. La bonne coordination entre le distributeur By Demes et l'équipe technique locale d'Ártabra Seguridad a permis de développer une solution adaptée aux particularités de l'environnement, garantissant à la fois la sécurité et la fonctionnalité du système.

« L'atout majeur de cette solution réside dans sa capacité, non seulement à détecter, mais surtout à prévenir tout début d'incendie. Les caméras peuvent être installées à des dizaines de mètres sans perdre en précision, ce qui réduit ainsi le nombre total d'appareils nécessaires et garantit une couverture efficace dans les environnements ATEX », explique Arón López Boente, délégué commercial de By Demes.

« Le soutien apporté depuis la conception jusqu'à la mise en service a été essentiel pour obtenir une solution robuste », soulignent les membres du département technique d'Ártabra Seguridad.

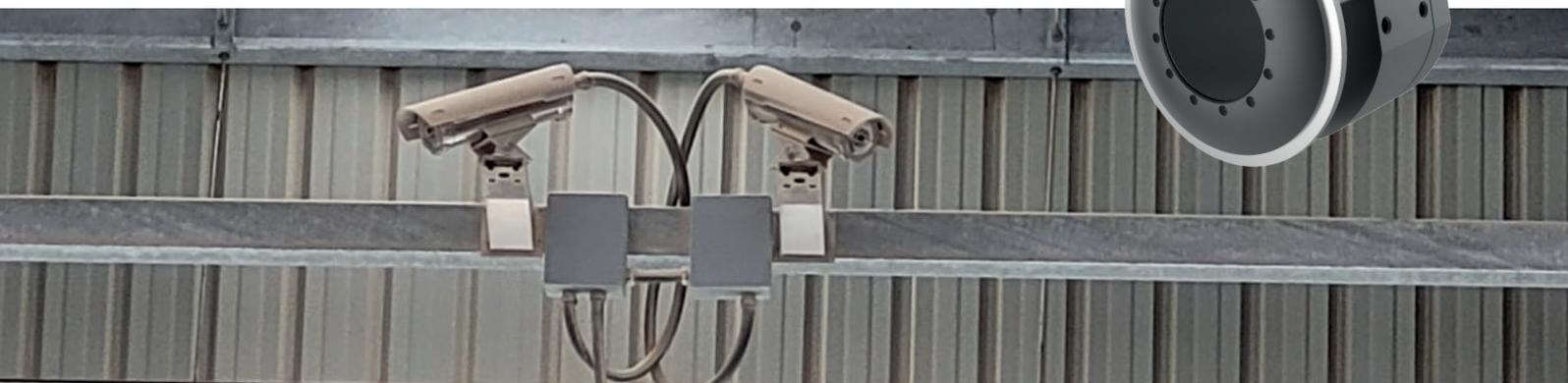
POURQUOI MOBOTIX ?

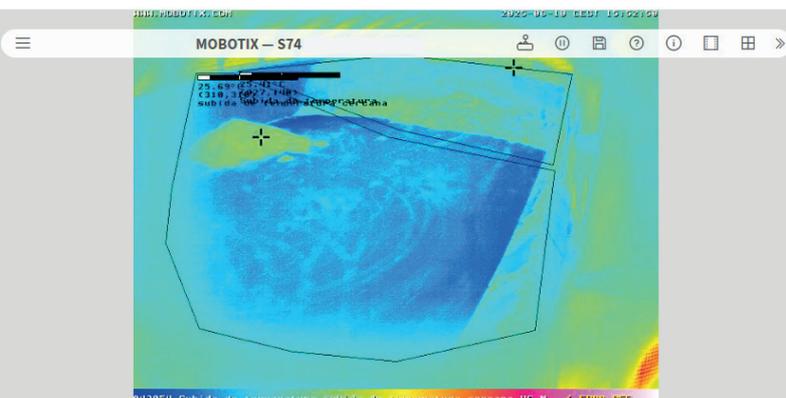
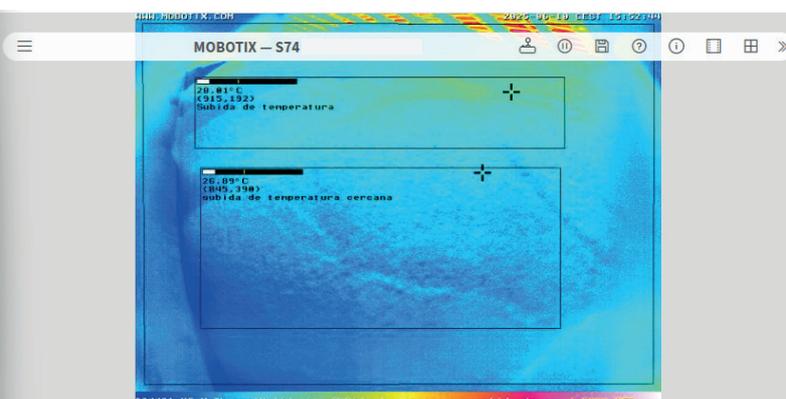
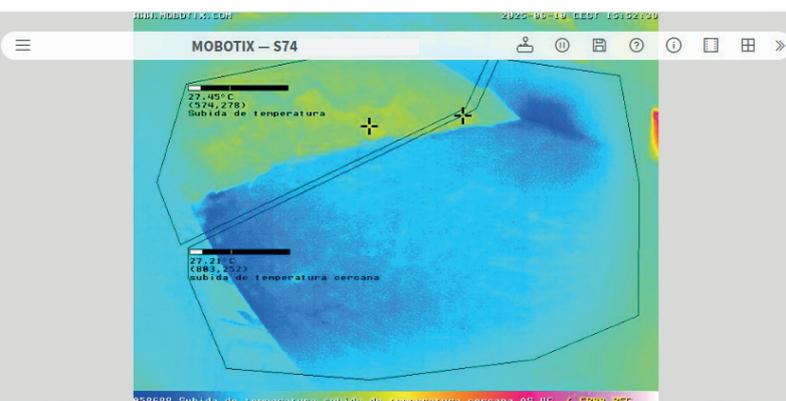
Le choix de cette technologie s'est basé sur sa capacité à offrir une solution robuste, précise et flexible, adaptée aux conditions industrielles les plus exigeantes. Ce qui a été déterminant, ce sont la haute précision de ses capteurs thermiques, la possibilité d'effectuer des analyses intelligentes intégrées ou de générer des alarmes sans serveurs externes, et la robustesse de son matériel, qui bénéficie d'une garantie constructeur de cinq ans.

De plus, les solutions s'intègrent parfaitement dans des boîtiers certifiés ATEX, une caractéristique essentielle pour une utilisation dans des environnements potentiellement explosifs. Cette capacité était cruciale pour répondre aux normes de sécurité strictes exigées par le client, garantissant à la fois la conformité et la fiabilité opérationnelle.

Le choix de MOBOTIX a été motivé par les performances avérées de ses caméras thermiques : couverture longue distance, précision dans la mesure de la température et réduction des coûts d'exploitation grâce à la diminution du nombre d'appareils nécessaires.

Grâce à cette solution, Terminales Marítimos de Galicia a renforcé de manière proactive la sécurité de ses installations, minimisant efficacement les risques tout en investissant dans une technologie conçue pour répondre à la fois aux exigences actuelles et aux défis futurs.





Scannez le code et découvrez l'application Thermal Validation !