

# Installation d'une détection incendie par caméras thermiques

BRABANT CHIMIE

1 Rue de la Gare  
45490 MIGNERESDavid TOURATIER  
d.touratier@brabant-chimie.frResponsable de site  
02 38 87 16 68

CENTRE VAL DE LOIRE

2024

➤ Mots clés : surveillance, incendie, anticipation des risques

## L'ENTREPRISE

Brabant Chimie, implantée depuis 1935 à Mignères (45), est spécialisée dans la **distribution et la régénération de solvants et d'alcool**. L'entreprise traite environ **10 000 tonnes de solvants par an**, dont **4 000 tonnes sont recyclées** grâce à ses unités de distillation. Elle fait partie du **groupe familial Brabant**, qui compte **250 salariés sur 5 sites en France** et génère un chiffre d'affaires de **7,5 millions d'euros en 2021**.

## LE CONTEXTE

Le site de Brabant Chimie est autorisé à stocker **1 192 tonnes de liquides inflammables**, en récipients fixes et mobiles. Or, les réglementations ont évolué avec **l'arrêté du 3 octobre 2010** et son **complément du 24 septembre 2020**, imposant un **renforcement des systèmes de détection incendie**.

Face à ces obligations et aux enjeux de **sureté industrielle**, l'entreprise a cherché une solution innovante capable d'assurer **une surveillance permanente du site, y compris en période de fermeture**, tout en optimisant la réactivité en cas d'élévation anormale de température.

## IDÉE ET OBJECTIFS

Le projet visait à **installer un réseau de caméras thermiques intelligentes**, capable de :

- **Détecter les départs de feu en temps réel**, avec un système d'alerte automatique.
- **Améliorer la télésurveillance** en combinant vision classique et thermique.
- **Transmettre les alertes immédiatement** aux équipes internes et à une société de surveillance externe.
- **Anticiper les risques d'incendie** en identifiant les hausses anormales de température avant qu'un sinistre ne se déclare.



## MISE EN OEUVRE

Le projet a nécessité un **investissement de 100 000 €** et s'est déroulé sur **six mois**, de la première consultation avec le fournisseur **MOBOTIX** jusqu'à l'installation finale.

Les étapes de mise en place ont inclus :

- **Analyse des zones à risque** et définition du positionnement optimal des caméras.
- **Sélection de 10 caméras thermiques et classiques combinées**, capables de mesurer la température sur chaque pixel.
- **Installation par la société SES**, intégrant un **système de report des images et alarmes** vers un PC de surveillance et un accès smartphone.
- **Paramétrage des seuils d'alerte**, avec adaptation aux contraintes industrielles (réverbération du soleil sur les cuves inox, activité journalière).
- **Mise en place d'une surveillance à distance** en partenariat avec **Luxant**, garantissant une intervention rapide en cas d'anomalie.
- L'installation a été complétée par une **formation des exploitants** pour assurer une utilisation optimale du dispositif.



## RÉSULTATS

Grâce à ce projet, Brabant Chimie a considérablement amélioré la **sécurité incendie et la sureté du site** :

- **Surveillance 24h/24 et détection immédiate des départs de feu**, y compris hors horaires de travail.
- **Réduction du risque d'incendie grâce aux alertes précoces**, permettant une intervention rapide.
- **Meilleure protection du personnel et des infrastructures**, réduisant les risques d'accidents majeurs.
- **Adhésion et engagement des salariés**, qui ont participé à l'élaboration du projet et ont accueilli favorablement ces améliorations.
- **Validation du dispositif par la DREAL et le SDIS**, qui ont salué cette initiative innovante et son efficacité en matière de prévention.

Cette solution renforce également l'efficacité du **Plan d'Opération Interne (POI)**, en permettant une **détection rapide et une réaction immédiate en cas d'incident**.



## BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce projet constitue un **exemple de modernisation proactive de la sécurité industrielle**, combinant **technologie avancée et conformité réglementaire**. Il permet à Brabant Chimie de **pérenniser ses activités tout en garantissant une meilleure protection de ses installations**.

À l'avenir, l'entreprise envisage d'**étendre cette solution à d'autres sites** du groupe, tout en explorant d'autres technologies pour **optimiser encore davantage la prévention des risques industriels**.