

Adam Sieroń

# Multivalve

– armatura przemysłowa szyta na miarę



**Gliwicka spółka Multivalve, dzięki konsekwentnemu ulepszaniu konstrukcji produkowanych urządzeń, jest w stanie rozwiązać najbardziej szczegółowe problemy klientów swojej branży. W jaki sposób to robi?**

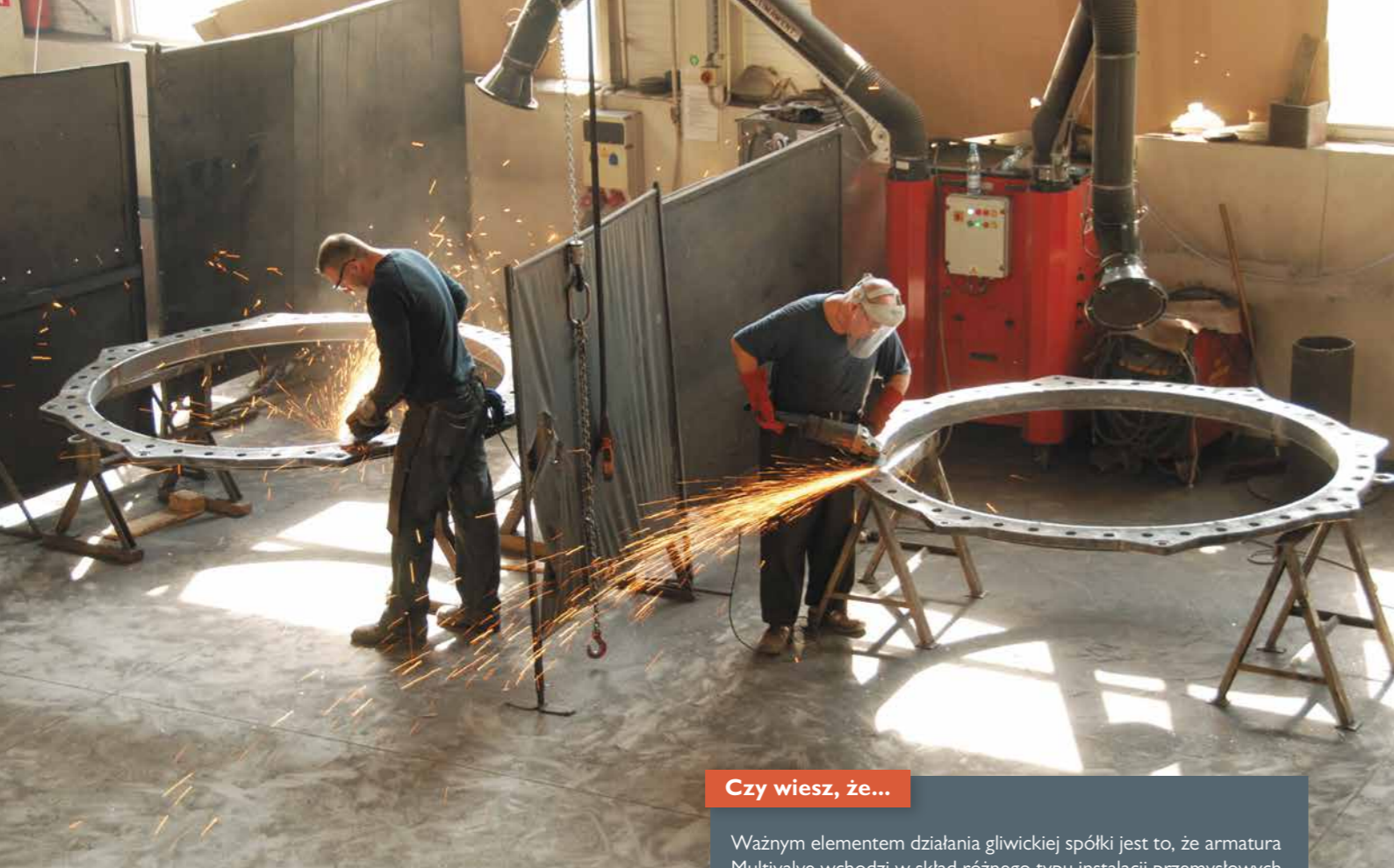
„**P**rodujemy w odpowiedzi na indywidualne zapotrzebowanie klientów. Często są to urządzenia będące w fazie projektowania, powstające w trakcie tworzenia dużych instalacji przemysłowych, takich jak instalacje odsiarczania, odazotowania, odpylania – mówi mgr inż. Tomasz Szukała, dyrektor handlowy Multivalve sp. z o.o., i dodaje: – Naszym atutem jest z całą pewnością umiejętność dostosowania swoich wyrobów do konkretnych, jednostkowych potrzeb klienta. Dzięki temu możemy uczestniczyć w wielu dużych i prestiżowych inwestycjach”.

Spółka specjalizuje się w produkcji armatury przemysłowej, wodociągowej, kanalizacyjnej, a także gazowej. Firma, mająca siedzibę w Gliwicach, na terenie Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej, wytwarza armaturę i wyroby z szerokiej gamy gatunków stali: konstrukcyjnych, żaroodpornych i kwasoodpornych. Jako zabezpieczenie antykorozyjne Multivalve stosuje trawienie i pasywację, cynkowanie, a także malowanie. Ma w ofercie również urządzenia chemoodporne i trudnościeralne. Wśród podstawowych produktów w portfolio znajdują się m.in.: wstawki montażowe, zastawki, przelewy, przepustnice i żaluzje, kłapy zwrotne, zaślepki okularowe, kompensatory, zasuwki, a także instalacje kompleksowe.

## NOWOCZESNE PODEJŚCIE DO TRADYCYJNEJ MECHANIKI

Główną zaletą Multivalve, obok niezawodności jej produktów, jest rozwinięta poprzez realizację kolejnych kontraktów umiejętność rozwiązywania konkretnych problemów i spełnienia potrzeb klientów. „Rozwiązujemy różnego typu problemy. To efekt tego, że nasze urządzenia najczęściej działają jako element dużych instalacji przemysłowych. Dlatego też punktem wyjścia naszej pracy jest informacja, z jakimi zadaniami ma sobie radzić dany produkt. Ważne są także kwestie gabarytów zabudowy, łożyskowania itd. Czasem instalacja jest zamontowana tak, że nasze urządzenia pracują na wysokości ponad 40 m. Wtedy pojawia się kwestia obsługi tych urządzeń w trakcie eksploatacji, by mogły długotrwale pracować bez konieczności częstej obsługi – argumentuje Tomasz Szukała i dodaje: – Tym, co robimy, jest w gruncie rzeczy połączenie tradycyjnej mechaniki z nowatorstwem w każdym kolejnym urządzeniu”.

Nie może dziwić fakt, że atutem firmy jest nie tylko wiedza techniczna załogi, pozwalająca na tworzenie rozwiązań ściśle dopasowanych do potrzeb klientów, lecz także umiejętność współpracy, dzięki której urządzenia marki Multivalve są w stanie spełniać wszystkie swoje zadania. W związku z tym już na etapie projektowania firma blisko współpracuje z kontrahen-



### Czy wiesz, że...

Ważnym elementem działania gliwickiej spółki jest to, że armatura Multivalve wchodzi w skład różnego typu instalacji przemysłowych. „My jako producent jesteśmy mechanikami. Aby nasze urządzenie mogło działać, potrzebny jest jakiś napęd. Napędy są elektryczne, pneumatyczne, a czasem ręczne lub elektrohydrauliczne, w postaci kółka lub dźwigni. Ważne jest ustalenie z klientem, jaki to ma być napęd, w jaki sposób będzie zasilany, co będzie jego zadaniem, czy ma być regulacyjny czy odcinający, czy ma się otwierać szybko, czy powoli itd. To są kolejne parametry, które determinują dobór odpowiedniego napędu – mówi mgr inż. Tomasz Szukała. – Po wykonaniu części mechanicznej wynikowo podajemy moment obrotowy, który jest wymagany do tego, by móc zawór otworzyć lub zamknąć. Do producenta napędów wysyłamy określone parametry elektryczne lub pneumatyczne, które ma spełniać siłownik, z informacją, jakie jest przyłącze napędu, by urządzenie mogło odgrywać swoją rolę.

tami w celu optymalnego dobrania armatury i jej konstrukcji do konkretnych warunków pracy, środowiskowych itd.

To bardzo istotne, ponieważ urządzenia konstruowane przez fachowców z Gliwic muszą zostać właściwie dopasowane do tworzonej instalacji jako jej element. Dlatego też ważnym elementem nowej konstrukcji jest wykonanie wszystkich niezbędnych obliczeń związanych z grubością materiałów, ich wytrzymałością i odpornością na warunki, w których urządzenie będzie pracować, tym bardziej że armatura Multivalve przeznaczona jest dla kilku różniących się branż przemysłu. Jej głównymi odbiorcami są hutnictwo, koksownictwo, energetyka, wodociągi i kanalizacja, górnictwo, cementownie, a także przemysł papierniczy. „Rzeczywiście, nasz sprzęt pracuje w bardzo różnych warunkach. Czasem ma on do czynienia z mediami wycieralnymi, więc dobrany materiał musi być odporny na ścieranie. W innych wypadkach jest to bardzo wysoka temperatura pracy, rzędu 700°C. Trzeba więc dobrać materiał, który w takiej temperaturze nie zmieni swojej struktury i będzie mógł w tych warunkach funkcjonować normalnie. Konstrukcja musi być właściwie dobrana pod kątem rozszerzalności cieplnej, by w momencie, w którym w temperaturze kilkuset stopni materiał się rozszerzy, przepustnica lub zawór w żaden sposób się nie zakleszczyły i instalacja mogła dalej pracować z zachowaniem szczelności, jakiej klient wymaga – stwierdza dyrektor handlowy Multivalve. – Gdy życzy sobie, by nasze urządzenie, np. po zamknięciu, dało szczelność na poziomie 99%, my, biorąc pod uwagę wszystkie warunki pracy, łącznie np. z występującym zapyleniem (przy zapyleniu nie można zastosować niektórych rodzajów uszczelnień, ponieważ w trakcie eksploatacji dany zawór może się zakleszczyć), musimy dobrać parametry urządzenia w taki sposób, by spełniły swoje zadanie. W skutecznym rozwiązywaniu tego typu problemów jesteśmy prawdziwymi specjalistami”.

### SZERSZY WACHLARZ MOŻLIWOŚCI

Multivalve funkcjonuje na rynku od roku 2005. Na początku w firmie zatrudnionych było 15 osób. Obecnie w spółce pracuje ich już 55. Firma zmieniła także swoją siedzibę i funkcjonuje w ramach Gliwickiej Podstrefy KSSE. Znacząco zwiększyła swój park maszynowy. W ostatnim czasie przedsiębiorstwo zakupiło m.in. maszynę do cięcia wodą, a także maszynę

do zwińniania metalowych kołnierzy w konstrukcjach armatury. Pozwalają one optymalizować koszty i dają szerszy wachlarz możliwości pod względem wykonawstwa konstrukcji.

Nie może więc dziwić fakt, że producent konsekwentnie rozwija ofertę, wprowadzając do swojego portfolio nowe rozwiązania konstrukcyjne. „Najnowszym wyrobem Multivalve jest przepustnica podwójnie mimośrodowa, która jest w stu procentach szczelna. Takiego urządzenia w długi naszej wiedzy żaden polski producent jak dotąd nie oferował. Dzięki umiejętnościom konstrukcyjnym, a także parkowi maszynowemu możemy je produkować już w tej chwili. To dla nas kolejny krok naprzód – mówi Tomasz Szukała. – Rozwijamy ofertę także w obszarze dużych przepustnic, które są doszczelniane powietrzem. Konstruuje się je w taki sposób, że dysk zaworu jest podwójny. Dzięki temu po jego zamknięciu wprowadzane z zewnątrz powietrze ma wyższe ciśnienie niż to, które znajduje się w instalacji. W związku z tym medium nie przepłynie dalej, ponieważ ma do czynienia z wyższym ciśnieniem niż w rurociągu. Myślę, że to kolejny interesujący produkt w naszej ofercie”.

Konsekwentne budowanie marki przez Multivalve zaowocowało uzyskaniem stabilnej pozycji na polskim rynku. Jednocześnie firma cały

## KONSEKWENTNE BUDOWANIE MARKI PRZEZ MULTIVALVE ZAOWOCOWAŁO UZYSKANIEM STABILNEJ POZYCJI NA POLSKIM RYNKU

czas zwiększa swoje szanse na rozwój na rynkach międzynarodowych, gdyż coraz bliżej współpracuje z niemiecką firmą, która wprowadza urządzenia marki Multivalve w swoich instalacjach i ma bazę klientów na całym świecie. W ten sposób w ostatnim czasie przedsiębiorstwo z Gliwic dostarczyło przepustnicę aż do Chile. Polski producent współpracuje również z niemiecką firmą produkującą kompensatory. Współpraca opiera się na tym, że spółka z Gliwic kupuje technologię związaną z gumowymi mieszkami, do których produkuje kołnierze, i gotowy produkt sprzedaje na rynku polskim. Jednocześnie dostarcza niemieckiemu partnerowi swoje kołnierze, które wyposażone w gumowe mieszki trafiają do klientów na całym świecie, m.in. do Zjednoczonych Emiratów Arabskich i innych krajów Zatoki Perskiej. Dzięki temu Multivalve może z optymizmem patrzeć na możliwości rozwojowe.



### DOBRY PŁATNIK

„Podstawą strategii firmy od samego początku jest stabilny rozwój. Od 3–4 lat naszą sytuację oceniamy jako dobrą. Nie notujemy nagłych spadków ani wzrostów. Między innymi dlatego, że funkcjonujemy w kilku branżach – opowiada dyrektor handlowy Multivalve sp. z o.o. – To uniezależnia nas od problemów jednej branży w danym okresie. W tej chwili mamy duże inwestycje w energetyce. Skoro buduje się cztery bloki energetyczne (jeden w Turowie, dwa w Opolu i jeden w Jaworznie), to widzimy bardzo duże szanse na kontrakty w tym obszarze. Przez ostatnie pół roku naszym największym klientem była Huta Miedzi Głogów, do której udało nam się dostarczyć kilka niestandardowych urządzeń, w tym prototypy. Prace rozruchowe zostały już wykonane. Do działania naszych urządzeń nie ma żadnych zastrzeżeń. Uznajemy za sukces to, że udało nam się wdrożyć do pracy całkiem nowe urządzenia”.

Podstawą zmian w armaturze Multivalve jest optymalizacja konstrukcji. Zmienia się w niej sposób uszczelniania, jakość i rodzaj materiałów, kształt szczegółów budowy. Jednocześnie podstawowa zasada działania i budowa konstrukcji tych urządzeń od wielu lat są podobne. „Wyróżnia nas elastyczność produktu, który jest ściśle dostosowany do potrzeb klientów. Zawsze wychodzimy naprzeciw ich oczekiwaniom. To się opłaca, gdyż klient pamięta, że rozwiązaliśmy jakiś jego problem – stwierdza Tomasz Szukała i dodaje: – Multivalve ma jeszcze jeden niewątpliwą atut. Na pierwszym miejscu stawiamy rzetelność. Dodowem tego jest Certyfikat Dobry Płatnik, którym możemy się poszczycić. Ten fakt to silna karta przetargowa przy zdobywaniu kolejnych kontraktów. Także dzięki temu możemy się rozwijać”.



Spółka specjalizuje się w produkcji armatury przemysłowej, wodociągowej, kanalizacyjnej, a także gazowej. Ma w ofercie wiele własnych rozwiązań konstrukcyjnych i technicznych. Wśród podstawowych produktów w portfolio przedsiębiorstwa z Gliwic znajdują się m.in.:

- kompensator elastomerowy stosowany w instalacjach wody chłodzącej, wody pitnej, instalacjach odsalania na rurociągach, pompach, skraplaczach, zbiornikach i instalacjach przemysłowych. Urządzenie ma konstrukcję hydrodynamiczną, jednofalową i składa się z mieszka z samouszczelniającą wywijką oraz obrotowych kołnierzy z szybkami chroniącymi mieszki. Kompensator umożliwia kompensację ruchów osiowych, poprzecznych i kątowych;
- przepustnica kanałowa (będąca przepustnicą dwukołnierzową, odcinającą lub regulacyjną do powietrza i gazów) do gazów zapylnych posiadająca specjalne uszczelnienie lamelowe samoczyszczące. Ma ona możliwość dostosowania przyłączy kołnierzowych i długości zabudowy do indywidualnych wymagań klienta. Możliwe jest wykonanie urządzenia z zachowaniem stuprocentowej szczelności;
- wstawka montażowa (łącznik rurowy) utwierdzona z osiowym luzem montażowym. Stosowana jest przy montażu i demontażu różnego rodzaju armatury odcinającej i regulacyjnej. Ma ona możliwość dostosowania przyłączy kołnierzowych i długości zabudowy do indywidualnych wymagań klienta. Urządzenie jest przeznaczone do współpracy z mediami takimi jak powietrze, gazy, woda pitna, procesowa, ścieki itp. Stosowana jest tam, gdzie elementy ze stali nierdzewnych są w całości poddawane procesowi trawienia i pasywacji metodą zanurzeniową lub natryskową;
- zastawka kanałowa przeznaczona do zabudowy w kanale otwartym. Urządzenie służy do odcinania lub dławienia przepływu wody pitnej, chłodzącej, rzecznej, ścieków komunalnych, przemysłowych i innych. Jest montowane przez betonowanie w brudach lub za pomocą kotew do wewnętrznych ścian kanału. Multivalve dla zadanych parametrów pracy i miejsca zabudowy wykonuje indywidualne obliczenia konstrukcyjne metodą elementów skończonych (MES). W zastawce napęd montowany jest bezpośrednio na ramie i zapewnia trójstronną szczelność w obu kierunkach;
- zastawka ścienna służąca do odcinania lub regulacji przepływu i poziomu wody pitnej, chłodzącej, rzecznej, ścieków komunalnych, przemysłowych i in. Również w tym wypadku dla zadanych parametrów pracy i miejsca zabudowy wykonywane są indywidualne obliczenia konstrukcyjne metodą elementów skończonych (MES). W urządzeniu napędy mogą być montowane na kolumnie centralnej, odsuniętej lub na ramie. Konstrukcyjnie zastawka dostosowana jest do montażu na ścianach zbiorników okrągłych i prostokątnych oraz cechuje się czterostronną szczelnością w obu kierunkach;
- zaślepka okularowa, kołnierzowa, odcinająca, przeznaczona do współpracy z mediami takimi jak woda pitna, woda procesowa, woda chłodnicza, substancje ropopochodne i gazy. Znajduje zastosowanie w pracach remontowych prowadzonych na rurociągu i umożliwia szybkie i całkowite odcięcie przepływu. Jej dużą zaletą jest dostosowanie przyłączy kołnierzowych do indywidualnych wymagań klienta. Zaślepka okularowa stosowana jest w przemyśle energetycznym, koksowniczym, hutniczym, wydobywczym, cementowym, papierniczym oraz cukrowniczym;
- zasuwka zsykowa kanałowa służąca do odcinania lub regulacji mediów w kanałach, np. materiałów sypkich, płynów, gazów, spalin itp. Ma możliwość dostosowania przyłączy kołnierzowych, długości zabudowy do indywidualnych wymagań klienta. Może być wykonana z powłoką antyabrazijną, zwiększającą odporność powierzchni na ścieranie. Urządzenie charakteryzuje się szczelnością w zakresie 95–100% (w zależności od medium). Istnieje możliwość wykonania go w wersji doszczelnionej powietrzem. Zakres temperatur pracy zasuwki wynosi od -40 do 1200°C.