

INSTAL Rzeszów

– nowe technologie w konstrukcjach stalowych

Producent wprowadza na rynek oparty na własnej technologii i chroniony patentem reaktor plazmowo-katalityczny. Jak to będzie miało znaczenie dla rozwoju firmy?

W najbliższym czasie INSTAL Rzeszów rozpocznie produkcję całkowicie nowego, autorskiego rozwiązania technologicznego. Będzie nim reaktor plazmowo-katalityczny. Jego wpływ ma mieć kluczowe znaczenie dla rozwoju firmy specjalizującej się w produkcji stalowych urządzeń technologicznych dla magazynowania substancji sypkich, cieczy i gazów zarówno w warunkach nadciśnienia, podciśnienia, jak i ciśnienia atmosferycznego. Oczekiwany rezultatem całego projektu ma się stać pierwsze wdrożenie nowatorskiej technologii i typoszeregu urządzeń wzbogacania energetyczności biogazu, którego źródłem jest polska myśl techniczna. Tworzona w Rzeszowie technologia będzie chroniona patentem w Polsce i Europie. „Konstruowany przez naszą firmę i wprowadzany na rynek krajowy i zagraniczny reaktor plazmowy służyć będzie do przetwarzania biogazu, którego źródłem jest recykling odpadów pochodzących z rolnictwa, hodowli zwierząt lub przemysłu spożywczego, czyli odnawialnego źródła energii – mówi Sławomir Lew, dyrektor INSTAL Rzeszów. – Biogaz nadający się do produkcji energii elektrycznej i ciepłej musi zawierać ponad 40% metanu. Do otrzymania tego typu biogazu konieczne jest przeprowadzenie procesów w ściśle określonych warunkach lub zastosowanie różnych procesów wzbogacania i modyfikacji składu słabej jakości biogazu”.

Zastosowanie tego typu urządzenia jak konstruowany w Rzeszowie reaktor plazmowo-katalityczny umożliwi modyfikację składu gazu otrzymywanego z biomasy. Jednocześnie pozwoli również m.in.: na rozkład szkodliwych gazów takich jak N_2O , NO_x czy też H_2S ; rozkładu lotnych

związków organicznych (VOC); rozkładu trwałych związków szkodliwych, a także kontrolowanego prowadzenia reakcji metanu i dwutlenku węgla.

NOWE MASZYNY W NOWYM ZAKŁADZIE

„Opracowany reaktor będzie wykorzystywał wyładowanie ślizgowe do prowadzenia procesów chemicznych. Konstrukcja reaktora i sposobu zasilania oparta jest na najnowszych osiągnięciach w dziedzinie projektowania układów plazmowych do prowadzenia procesów chemicznych. Modyfikacja składu biogazu w zbudowanym reaktorze będzie jeszcze przedmiotem badań – stwierdza Sławomir Lew i dodaje: – Wyniki już otrzymane w układach laboratoryjnym i wielokolaboratoryjnym wskazują na duży potencjał aplikacyjny opracowanych układów reakcyjnych”.

O tym, jakie znaczenie ma dla producenta z Rzeszowa rozszerzenie portfolio o nowy reaktor plazmowo-katalityczny, świadczy to, że firma obecnie rozbudowuje w tym celu swój zakład. Fakt ten znacznie zwiększy jej możliwości działania. Zmodernizowany zakład będzie mieć 2,5 tys. m² powierzchni i zostanie wyposażony w nowe maszyny. W sumie park maszynowy nowego zakładu INSTAL Rzeszów składać się będzie z ponad trzydziestu nowych urządzeń, wśród których znajdują się m.in.: wyoblarka do dennic, automat spawalniczy na słupowysięgniku, walcarki, wycinarka plazmowa, wycinarka laserowa, tokarka sterowana numerycznie, giętarka do rur, komora śrutownicza do stali nierdzewnej, komora lakiernicza, a także komora do trawienia i pasywacji.

Czy wiesz, że...

W procesie produkcji zbiorników i konstrukcji jedną z ważniejszych operacji technologicznych jest proces spawania. W związku z tym w zakładzie produkcyjnym spółki pracują w głównej mierze wykwalifikowani pracownicy posiadający uprawnienia spawalnicze nadane przez IS, UDT, TUV. Wśród technologii spawania, w których specjalizuje się INSTAL Rzeszów, w pierwszej kolejności należy wymienić: spawanie łukowe elektrodami otulonymi (111); spawanie łukowe w osłonie gazów metodą MIG (135) oraz TIG (141); spawanie łukowe drutami proszkowymi w osłonie gazów aktywnych (136); a także spawanie łukiem krytym (121) z wykorzystaniem urządzenia szwedzkiej firmy ESAB 1400A.

„Inwestycje w nowe rozwiązania technologiczne czy modernizacje dotychczas wykorzystywanych linii produkcyjnych są niezbędne w większości firm. Zmiany takie wymuszają: silna konkurencja, szybki postęp technologiczny, a także rosnące wymagania związane z ochroną środowiska. Aby sprostać konkurencji i trafić w gust potencjalnego nabywcy, jesteśmy zmuszeni inwestować w nowoczesne systemy produkcji – podkreśla Sławomir Lew. – Nowoczesna i wygodna hala zapewni zarówno dobre warunki pracy, jak i najwyższe standardy produkcji. Również dzięki temu nowy obiekt stworzy dużo większe możliwości produkcyjne. Wraz z poprawą jakości poprzez wykorzystanie najnowocześniejszego sprzętu i technologii projektowania oraz zastosowanie innowacyjnych rozwiązań skróceniu ulegną terminy realizacji naszych zamówień. Jest to w tej chwili dla nas cel numer jeden”.

W ten sposób firma realizuje strategię, której podstawą jest wdrażanie nowoczesnych rozwiązań technologicznych. Dzięki nim oraz ze względu na rozbudowę zakładu firma może m.in. uzyskać spore oszczędności. Wysokowydajne maszyny pozwolą również skutecznie zwiększyć efektywność produkcji. INSTAL Rzeszów inwestuje w park maszynowy, by nowe urządzenia i linie technologiczne zapewniły firmie jak najszybszy zwrot kosztów inwestycji.

1600 TON ZBIORNIKÓW

Dzięki realizowanej obecnie inwestycji producent z Rzeszowa liczy na to, że zwiększy swoją konkurencyjność, podniesie zatrudnienie, zwielfokrotni moce przerobowe i wprowadzi na rynek zupełnie nowy produkt charakteryzujący się m.in. wysoką skutecznością. Zgodnie z podstawowym przeznaczeniem produkcja w nowej części zakładu dotyczyć będzie przede wszystkim reaktora plazmowo-katalitycznego. Jest to urządzenie do zwiększania wartości opałowej biogazu stosowanego zwłaszcza do silników gazowych instalowanych w biogazowniach. Nie jest to jednak jedyne urządzenie znajdujące się w portfolio firmy. „Nasza oferta tworzy bardzo szeroki zestaw wyrobów. Uczestniczymy w realizacji wielu inwestycji, gdyż dla każdej z nich niezbędne są różnego typu urządzenia i technologie. Naszym klientom oferujemy również bogaty asortyment usług w zakresie: projektowania, konstruowania i doboru technologicznego urządzeń. Roboty instalacyjno-montażowe, produkcja przemysłowych wyrobów stalowych dla praktycznie wszystkich gałęzi gospodarki stanowią w przeważającej części referencje działalności firmy INSTAL Rzeszów – wylicza dyrektor zakładu i dodaje: – Obecna nasza produkcja to ponad 1600 ton różnego typu zbiorników i konstrukcji stalowych. Klientami są zarówno odbiorcy krajowi, jak i zagraniczni”.

Główny profil produkcji firmy INSTAL Rzeszów związany jest z produkcją stalowych urządzeń technologicznych, służących do magazynowania substancji sypkich, cieczy i gazów w warunkach nadciśnienia, podciśnienia i ciśnienia atmosferycznego. Produkowane przez przedsiębiorstwo urządzenia są niezbędnym elementem wielu procesów i instalacji technologicznych we wszystkich dziedzinach gospodarki, w tym m.in. w branży chemicznej, petrochemicznej (rafineryjnej), gazowniczej, energetycznej i hutniczej, spożywczej, medycznej oraz budowlanej.

W związku z tym INSTAL Rzeszów współuczestniczy w realizacji wielu inwestycji, jednocześnie dostarczając na rynek szeroki asortyment specjalistycznych urządzeń technologicznych. Co istotne dla działalności spółki, produkcja ze względu na uregulowania prawne unijnego rynku oraz wymogi polskiego ustawodawstwa w znaczącej części jest certyfikowana zarówno przez niezależne jednostki notyfikowane, działające na rynku unijnym, jak i polski Urząd Dozoru Technicznego, co umożliwia spełnianie wymogów ustawowych dotyczących rynku polskiego.

POTWIERDZIĆ KOMPETENCJE

„Produkujemy różnorodne zbiorniki, które ze względu na wielkość i skomplikowanie technologiczne za każdym razem dopasowywane są do potrzeb klientów firmy. Prefabrykacja dotyczy zbiorników w zależności od wielkości:

”

JEDNĄ Z PRZEWAG KONKURENCYJNYCH
 PRODUCENTA Z RZESZOWA JEST FAKT, ŻE
 DLA WSZYSTKICH SWOICH WYROBÓW
 SPÓŁKA OFERUJE DODATKOWE USŁUGI,
 W TYM: SPEDYCJĘ, MONTAŻ W MIEJSCU
 POSADOWIENIA, PODŁĄCZENIA
 PROCESOWE, A TAKŻE PRACE IZOLACYJNE



Czy wiesz, że...

INSTAL Rzeszów znajduje się w tej chwili na niezwykle ważnym etapie rozwoju. Firma w najbliższym czasie planuje wprowadzić na rynek reaktor plazmowo-katalityczny. W tym celu rozbudowuje zakład produkcyjny w Rzeszowie. Głównym zadaniem nowego produktu w portfolio będzie umożliwienie modyfikacji składu gazu otrzymywanego z biomasy. Pozwoli to również uzyskać rozkład szkodliwych gazów takich jak: N_2O , NO_x , H_2S ; rozkład lotnych związków organicznych (VOC); rozkład trwałych związków szkodliwych, a także prowadzenie reakcji metanu i dwutlenku węgla. „Opracowany reaktor będzie wykorzystywał wyładowanie ślizgowe do prowadzenia procesów chemicznych. Konstrukcja reaktora i sposobu zasilania oparta jest na najnowszych osiągnięciach w dziedzinie projektowania układów plazmowych do prowadzenia procesów chemicznych. Modyfikacja składu biogazu w zbudowanym reaktorze będzie jeszcze przedmiotem badań – mówi Sławomir Lew, dyrektor zakładu INSTAL Rzeszów. – Wyniki już otrzymane w układach laboratoryjnym i wielkolaboratoryjnym wskazują na duży potencjał aplikacyjny opracowanych układów reakcyjnych”.



Jedną z przewag konkurencyjnych producenta z Rzeszowa jest fakt, że dla wszystkich swoich wyrobów spółka oferuje dodatkowe usługi, w tym: spedycję, montaż w miejscu posadowienia, podłączenia procesowe, a także prace izolacyjne. Oprócz tego, w wypadku zaawansowanych konstrukcji stalowych, całość produkcji realizowana jest na indywidualne zlecenie klienta według jego projektu lub też według projektu przygotowanego przez pracownię projektową spółki na podstawie wskazówek i specyfikacji technologicznej przedstawionej przez zamawiającego.

Nie może więc dziwić to, że INSTAL Rzeszów ma na swoim koncie szereg interesujących technologicznie kontraktów, dzięki którym cały czas ugruntowuje pozycję na rynku i potwierdza swoje kompetencje w obszarze specjalistycznych urządzeń stalowych. Potwierdza to m.in. kontrakt realizowany dla firmy SNC Lavalin Polska, który dotyczył zaprojektowania, dostawy i montażu zbiorników o objętości 1 000 m³, 500 m³ i 150 m³. „W wypadku tego kontraktu głównym celem była budowa elektrociep-



łowni o mocy 463 MW we Włocławku. To zadanie zostało zrealizowane w konsorcjum z firmami: PPUH Niwa Sp. Jawna, Ropczyce oraz Tarizolacja Tarnów. Zakres prac naszej firmy obejmował projekt zbiorników, prefabrykację elementów zbiorników w zakładzie produkcyjnym, dostawę elementów na budowę, montaż zbiorników na budowie, wykonanie powłok antykorozyjnych na zbiornikach, montaż izolacji termicznej na zbiornikach, wykonanie ogrzewania elektrycznego zbiorników, a także wykonanie układów kontrolno-pomiarowych na zbiornikach wraz z szafami sterującymi – wyjaśnia dyrektor zakładu i dodaje: – Wartość tego kontraktu to mniej więcej 2,5 mln zł”.

Również w tej chwili kompetencje firmy INSTAL Rzeszów pozwalają spółce na tworzenie kolejnych oryginalnych rozwiązań w swojej branży. Obecnie firma z Podkarpacia realizuje kontrakty m.in. dla Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn SA, związane z budową bloku nr 11 w Elektrowni Kozienice. Spółka rozwija w tej chwili także produkcję zbiorników paliwowych oraz LPG. Producent jest także w trakcie negocjacji dotyczących wykonania zbiorników magazynowych. Wiele wskazuje na to, że ich wartość wyniesie kilka milionów zł.

MOTOR NAPĘDOWY FIRMY

Produkowane w Rzeszowie zbiorniki i elementy konstrukcji trafiają zarówno do klientów krajowych, jak i zagranicznych, m.in. z Niemiec i Anglii. „Produkcja realizowana jest na indywidualne zlecenie klienta; według jego projektu lub też zgodnie z projektem przygotowanym przez inżynierów naszej spółki na podstawie wskazówek i specyfikacji przedstawionych przez zamawiającego. Posiadamy własną pracownię projektową, w której wykonywane są obliczenia wytrzymałościowe, projekty konstrukcyjne i gdzie przygotowujemy kompletną dokumentację techniczną dla urządzeń produkowanych przez zakład produkcyjny spółki i uwzględniających indywidualne wymogi założeń technologicznych naszych klientów – stwierdza Sławomir Lew i dodaje: – Wyroby poza wewnętrzną kontrolą jakości są dodatkowo nadzorowane przez krajowe i europejskie jednostki notyfikowane, co dodatkowo potwierdza spełnianie wymagań norm krajowych i europejskich, a także wysokie standardy jakości produkcji”.



ZAWORY BEZPIECZEŃSTWA



ARMATURA KRIOGENICZNA:

- zawory bezpieczeństwa,
- zawory odcinające,
- zawory zwrotne,
- filtry.



ZAWORY DO TRANSFORMATORÓW OLEJOWYCH

ARKO Sp. z o.o.

Drumli 3, 02-877 Warszawa

Tel. +48 22 643 85 83 / Tel. kom +48 501 203 214

e-mail: info@arko.com.pl, www.arko.com.pl

Nie może więc dziwić fakt, że firma pozytywnie ocenia swoją aktualną sytuację rynkową. Jednocześnie wyraźny progres w zamówieniach stanowi bardzo realną szansę na dalszy rozwój firmy o wieloletnim doświadczeniu w zakresie produkcji wyrobów ze stali. INSTAL Rzeszów powstał w roku 1956 i swoją pozycję opartą na doświadczeniu i wysokiej jakości produktów buduje od niemal 60 lat.

Producent swoją strategię rozwoju opiera na ciągłym udoskonalaniu proponowanych rozwiązań technologicznych. Wiąże się z tym nie tylko działania w obszarze konstrukcyjnym, lecz także sukcesywne inwestowanie w park maszynowy. Zakup maszyn i urządzeń w ramach nowych inwestycji pozwala firmie na dalsze doskonalenie technologii oraz na zwiększenie mocy produkcyjnych.

„Stanowimy przykład prężnie rozwijającego się przedsiębiorstwa wprowadzającego coraz to nowsze rozwiązania technologiczne w produkcji. Ma to na celu zaspokojenie stale się zmieniających i rosnących wymagań ze strony rynku. Jesteśmy znani przede wszystkim ze swojej marki, elastyczności w podejściu do powierzanych nam zadań, wykwalifikowanej kadry oraz wysokiej jakości produktów. Duże znaczenie mają w tym wypadku również nasza energia, zaangażowanie i organizacja. Dzięki tym czynnikom zdobyliśmy zaufanie zarówno na rynku krajowym, jak i zagranicznym – podkreśla Sławomir Lew i podsumowuje: – Sukces przedsiębiorstwa oparty jest zarówno na wiedzy, jak i na potencjale ludzkim. W dobie rywalizacji i walki o klienta pracowników dobieramy ze szczególną starannością, tak aby firma mogła korzystać z ich umiejętności w sposób najbardziej efektywny. Brak odpowiednio przygotowanych kadr może się przyczynić do spadku jej konkurencyjności. Innym dobrym działaniem okazuje się strategia sukcesu oparta na innowacyjnych rozwiązaniach. W dużym stopniu to one są motorem napędowym przedsiębiorstwa. Podsumowując: doświadczona i profesjonalna kadra, ciągłe doskonalenie procesów produkcji oraz tradycja firmy zapewniają wysoką jakość oferowanych produktów oraz powodują, że nasze przedsiębiorstwo jest przyjazne dla klienta. Logo naszej firmy jest gwarancją profesjonalizmu”.