

R290 PLATFORMĄ ROZWOJU I MOŻLIWOŚCI

Wszyscy zorientowani w tematyce czynników chłodniczych, a konkretnie znający zaostrożące się przepisy limitujące stosowanie czynników HFC wynikające z tzw. ustawy F-gazowej, zapewne podzielą moje zdanie, że w momencie obwieszczenia ustawy większość firm i osób z branży HVACR potraktowała to jak kolejne nie do końca przemyślane utrudnienie dla branży. Szczególnie producenci urządzeń stosujących czynniki HFC, którego jednego z nich jestem przedstawicielem, łamali sobie głowy jak dostosować produkty do nowej rzeczywistości i utrzymać sprzedaż.

Z perspektywy kilku lat mogę stwierdzić, że owszem, wybór np. nowego czynnika z niskim GWP i przeprojektowanie urządzeń oraz kompleksowe przygotowanie oferty to duży wysiłek i koszty, z drugiej jednak strony podniosło to standardy produkcji, obsługi serwisowej i spowodowało ogólny wzrost wiedzy zaangażowanej kadry w zakresie inżynierii, przepisów bezpieczeństwa oraz ekologii. Zmiany te dotknęły również potencjalnego odbiorcę urządzeń chłodniczych, który jest zmuszony poszukiwać dostawców rozwiązań dostosowanych do nowych przepisów. I tu pokazała się nowa przestrzeń biznesowa dla dostawców urządzeń z czynnikami naturalnymi, którzy sprawnie dostosowali się z ofertą do nowych warunków.

Jako przykład adaptacji producenta do nowych przepisów i zmieniającego się rynku, z własnego doświadczenia podam Państwu zastosowanie propanu (R290) w agregatach wody lodowej.

Proces przejścia zaczął się od gruntownej analizy konstrukcji chillera pod względem doboru komponentów dostosowanych do R290 oraz symulacji osiągnięć. Przeanalizowaliśmy możliwość wykorzystania istniejących już koncepcji konstrukcyjnych oraz wykonaliśmy wiele analiz porównujących osiągi przy zastosowaniu HFC i R290. Równolegle zebraliśmy i dokonaliśmy interpretacji istniejących w kraju przepisów dotyczących budowy, eksploatacji, użytkowania i transportu urządzeń zawierających czynnik palny. Nie obyło się bez szeregu konsultacji z przedstawicielami służb ochrony przeciwpożarowej oraz specjalistami branżowymi. Proces produkcji, ze względu na zastosowanie czynnika palnego, został zmodyfikowany i uzupełniony o dodatkowe elementy kontroli jakości oraz modernizację stanowiska testowego. Bardzo ważnym etapem było przeprowadzenie szeregu szkoleń dla załogi produkcyjnej, pionu handlowego i oczywiście serwisu. Elementem wieńczącym było opracowanie nowej dokumentacji i instrukcji obsługi.

Opisany proces miał niewątpliwy wpływ na weryfikację działań i procesów we wszelkich pozostałych obszarach działalności firmy, co przekłada się na pozytywną postrzegalność jako partnera biznesowego.

Można zaobserwować na rynku, że inwestorzy poszukujący ekologicznych rozwiązań