

Uz jubilej modernizacija opreme

U jubilarnoj 120. godini postojanja Messer Grupe, preduzeće Messer Tehnogas A.D. Srbija kao deo ove kompanije, proglasilo je 2018. godinom novih ulaganja i modernizacije opreme. Pored puštanja u rad dve rashladne kule na početku ove godine, u proizvodne pogone Messer Tehnogas A.D. u Smederevu stigla su dva nova kompresora, jedan vazdušni i jedan kiseonički. U preduzeću Messer Tehnogas A.D. u Smederevu očekuju da će do kraja ove godine oba kompresora biti montirana i puštena u rad.

MESSER
Gases for Life
120OurWay.
1898-2018

Cela 2018. godina je za Messer Grupu jubilarna, tokom koje se obeležava na razne načine 120 godina postojanja i uspešnog rada. Ovom jubileju su se na svoj način pridružili i zaposleni u Messer Tehnogas A.D. Srbija, tako što su se svojim izuzetnim angažovanjem potrudili da sve planirane projekte i završe, a ove godine ih je bilo 65.

Da podsetimo čitaoce da je preduzeće Messer Tehnogas A.D. Srbija, kao deo kompanije Messer Grupe, vodeća kompanija za proizvodnju i promet industrijskih, medicinskih i specijalnih gasova i prateće opreme za sečenje i zavarivanje na teritorijama Srbije i Crne Gore, sa proizvodnim pogonima i punionicama u Beogradu, Smederevu, Boru, Pančevu, Nišu, Kraljevu, Novom Sadu u Srbiji i Petrovcu u Crnoj Gori, sa više od 70 prodajnih centara širom zemlje. Iz godine u godinu Messer Tehnogas A.D. Srbija ide sve snažnijim koracima napred, zahvaljujući velikim investicionim ulaganjima. Nakon dosadašnjih investicija Messer Grupe u Srbiji od preko 100 miliona evra, krenula su i nova ulaganja. Kada su u pitanju investicije novijeg datuma konkretno u Smederevu prošle godine je investirano u nove kompresore, rashladne



Zoran Đorđević

kule, a nedavno su u proizvodne pogone Messer Tehnogas A.D. u Smederevu stigla dva planirana nova kompresora za vazduh i kiseonik. Na tu temu razgovarali smo sa gospodinom Zoranom Đorđevićem, poslovođom proizvodnje i konsultantom za tehničke operacije za inostranstvo i gospodinom Vladanom Milovanovićem, inženjerom u proizvodnji.

U prvoj polovini septembra ove godine u proizvodne pogone Messer Tehnogas A.D. u Smederevu stigao je novi vazdušni kompresor koji je postavljen na unapred pripremljeni temelj. Recite



Vladan Milovanović

nam šta se dobija ovim novim kompresorom, koje su to njegove prednosti u odnosu na stari ?

-Pre svega da kažemo da smo mi veliki potrošač struje i da trošimo oko 35 MW na sat, koliko troši prosečno grad Smederevo, ne računajući industriju. Novi vazdušni kompresor je daleko efikasniji i kada bude montiran, smanjiće potrošnju struje najmanje za 10 procenata. To ima dvostruki efekat, jedan je finansijski, a drugi je ekološke prirode, jer ta struja mora negde da se napravi što predstavlja trošak. S obzirom na ogromnu potrošnju struje, ako se uštedi npr. 1

megavat na sat, to je dnevno 24 megavata, što ako se pomnoži sa 365 dana u godini, predstavlja ozbiljnu uštedu. Imate efikasnije snabdevanje, plus jednostavnije rukovanje i što se ljudi tiče i što se tiče bezbednosti. To znači da imamo veću pouzdanost i veću bezbednost, uz manju cenu proizvodnje. Poređenja radi, stari vazdušni kompresor troši 8 megavata, ali daje svega 60 000 Nm³/h. Kada pustimo u rad novi vazdušni kompresor, on će trošiti maksimalno 9 megavata, ali će davati čak 105 000 Nm³/h. To je dokaz koliko je taj novi vazdušni kompresor efikasniji.

Kada budemo pustili u rad ovaj novi vazdušni kompresor, moći ćemo da izvršimo rekonstrukciju dva stara kompresora, koja su sada u radu, i oni će nam služiti kao rezerva. Da ponovim još jednom da mi radimo 365 dana u godini zbog našeg najvećeg potrošača, kineskog giganta, Železare HBIS u Smederevu, i moramo obezbediti nekakvu rezervu, da možemo da radimo remonte i servise kompresora. U ovom slučaju zavisimo od kineskih partnera koji su vlasnici Železare i od toga kada će nam dozvoliti da stanemo sa proizvodnjom, da bi



smo mogli da uradimo neke naše projekte, remonte i slično – kažu na početku naši sagovornici, gospodin Đorđević i Milovanović.

Odakle je stigao ovaj novi vazdušni kompresor, ko je proizvođač i koji su mu kapaciteti?

Ovaj vazdušni kompresor je stigao iz Ciriha, gde svetski poznata kompanija MAN ima svoj proizvodni pogon. Pomoću ovog

kompresora, koji ima kapacitet od 105 000 Nm³/h vazduha, planiramo snabdevanje naših postrojenja za razlaganje vazduha. U našim proizvodnim pogonima imamo već jedan takav vazdušni kompresor marke MAN koji uspešno radi već 12 godina bez remonta i većih problema. Kada su u pitanju vazdušni kompresori, nama su potrebna dva, jer imamo dva postrojenja. Ta dva kompresora će biti za primarno snabdevanje, a alternativa će nam biti dva stara kompresora. Kada imamo rezervne kompresore, možemo da pravimo razne kombinacije, i da efikasnije planiramo redovna održavanja mašina. Kupovina novog vazdušnog kompresora je obaveštena iz sopstvenih izvora i njegovo puštanje u rad se očekuje do kraja ove godine – dodaju naši sagovornici.

Da ste zaista ovu godinu proglasili godinom ulaganja i modernizacijom stare opreme, dokazali ste i kupovinom još jednog kompresora. U pitanju je kiseonički kompresor. Odakle je stigao, od kog proizvođača i koje su mu prednosti?

Drugi kompresor je kiseonički i proizvođač je Atlas Copco. Ovaj kompresor je stigao iz proizvodnih pogona u Americi, za razliku



MESSER
Gases for Life

Messer Tehnogas AD
Fabrika Smederevo
U krugu Železare Smederevo
11311 Radinac, Srbija

Tel.: +381 26 4155 501
Fax: +381 26 4155 502

www.messer.rs

od azotnog istog proizvođača koji smo pustili u rad krajem prošle godine. Ono što je potrebno naglasiti jeste podatak da se kiseonički kompresori Atlas Copco proizvode isključivo u Americi. I ovaj kiseonički kompresor je stigao u pogone Messer Tehnogas A.D. Smederevo polovinom septembra. Za njega su već urađene nove prostorije i temelji. Predstoji njegovo postavljanje u novoj hali na temelje, što će biti u toku nekoliko narednih dana. Sam proces montiranja i povezivanja cevovodom sa Železaram, što je i najkomplikovaniji deo, nama ne predstavlja veliki problem i ne zahteva visokostručno osoblje. Međutim, bilo bi lakše da je cevovod prazan i da nije pod pritiskom, da nije pod kiseonikom, jer u takvom stanju ne sme ništa da se zavaruje. U tom smislu, proces će biti malo komplikovaniji jer će morati prvo da se isprazni cevovod. Pored toga, imamo pripremljenih desetak povezivanja, koje planiramo da realizujemo do kraja godine. Naime, imamo praktično sve pripremljeno i čekamo priliku da Železara, u skladu sa svojim planovima, napravi obustavu u potrošnji i da tada ugradimo cevovode i ventile – ističu gospodin Đorđević i Milovanović.



bezbednosti. Po konceptu koji smo imali ranije, sav kiseonik smo komprimovali na 30 bara, a onda redukovali na pritisak od 16 bara ili manje, koliko su već zahtevi po-



trošača u Železari. Međutim, cena je različita, jedna je cena proizvod-

nje, a druga komprimovanog gasa.

Tako da je to relativno skup proces. Mi sa novim kiseoničkim kompresorom idemo u direktno snabdevanje visokih peći, bez komprimovanja na veće pritiske, čime se drastično smanjuje potrošnja struje, a samim tim i cena proizvodnje. Naša očekivanja su da sa novim ulaganjima podignemo naš profit, i vrlo brzo vratimo uloženi novac. Poređenja radi, naš stari kiseonički kompresor, koji ćemo isključiti, troši oko 2,7 MW i daje 12 000 Nm³/h kiseonika, a novi kompresor će trošiti do 1 MW i davati 10 000 Nm³/h. Stari je radio na 30 bara, a novi će raditi na 8 bara. To je jako bitna i velika razlika – dodaju Zoran Đorđević, poslovođa proizvodnje i Vladan Milovanović, inženjer proizvodnje.

Šta se dobija novim kiseoničkim kompresorom koji će uskoro biti postavljen. Koje su njegove prednosti ?

Važi isto kao i za vazdušni kompresor, dobijamo na efikasnosti i



Pored ostalog tu je i već najavljena modernizacija back up sistema koji je vrlo važna u procesu rada kod vas zbog sigurnog snabdevanja potrošača. Šta se čini na tom planu?

Zbog bezbednosti u snabdevanju trenutno rekonstruišemo i back up sisteme. To je jedan od projekata koji će nam pomoći da efikasnije reagujemo ukoliko se pojavi problem sa snabdevanjem naših kupaca. Sada čuvamo određene rezerve gasova na visokom pritisku u recipijentima i ukoliko se desi bilo koji problem sa postrojenjem ili kompresorima, imamo vremena da startujemo back up. Kada imamo direktno snabdevanje, onda nam trebaju brži back up sistemi koji će lakše i brže da se startuju. Ovakav koncept je zastareo i mi to hoćemo da modernizujemo, kako bi automatski radio.

Generalno imaćemo veću pouzdanost u snabdevanju, u odnosu na dosadašnji koncept, koštaće mnogo manje, i nas koji to proizvodimo, ali i kupce naših proizvoda. Tako da je zajednički interes da se taj proces zaokruži. Sve ovo će doneti ušte-



du u novcu, ali je mnogo važnija pouzdanost u snabdevanju naših kupaca, kao i savremenija i lakša kontrola i upravljanje. Definitivno upravljanje novim tehnologijama je lakše i pouzdanije. Mi smo se dobro organizovali i uspešno pratimo nove trendove u poslovanju. Da podsetim da je ovde u Smederevu, Centar za obuku svih operatera

koji rade u kompaniji. Obišli smo sve Messerove fabrike i obučavali nove operatere – nastavljaju naši sagovornici.

Kakvi su vam planovi do kraja godine i šta vam predstoji još da odradite?



Predstoji nam prvenstveno povezivanje i puštanje u rad ova dva kompresora, to nam je prioritet i time ćemo se baviti do Nove godine. U našoj fabrici u Smederevu će biti Centar za upravljanje

sve što je najmodernije pokušavamo da primenimo kod nas – ističu Đorđević i Milovanović.

Idete korak po korak napred i svake godine imate više desetina realizovanih projekata. Prošla godina je bila uspešna,

a verujem da će biti i ova. Šta planirate da modernizujete sledeće godine ?

Sledeće godine planiramo da zamenimo još neke agregate novim i za to smo poslali zahtev u Nemačku. Naša je ideja da sve starije mašine zamenimo novim koje su efikasnije, koje snižavaju cenu proizvodnje i pouzdanije su u radu. Pre svega mislimo na novi utečnjivač azota. Sada imamo tri utečnjivača, dva su starija, a jedan je nov. Želimo da zamenimo ova dva stara, jednim novim, opet iz istih razloga bezbednost i efikasnost. Dodatnim proizvodnim kapacitetima za proizvodnju tečnog azota postali bi smo lider u regionu kao najveći proizvođač i snabdevač naših kupaca. Tu nema lokalnog upravljanja i merenja, sve je automatizovano i proces proizvodnje se prati preko računara.

Ove investicije kod nas možda ne zapošljavaju mnogo novih ljudi, ali podižu nivo obrazovanja, što je od suštinskog značaja za Srbiju. Mi, sa visokim tehnologijama i stručnim kadrom, možemo jedan deo ljudi da zadržimo. Kako dalje ide modernizacija, biće potrebno sve više visokobrazovanih kadrova, pa bi bilo dobro, kada bi veći broj firmi kod nas uspeo da zadrži mlade i kvalitetne pojedince, čime bi se sprečio njihov dalji odlazak iz Srbije – kažu na kraju naši sagovornici.