



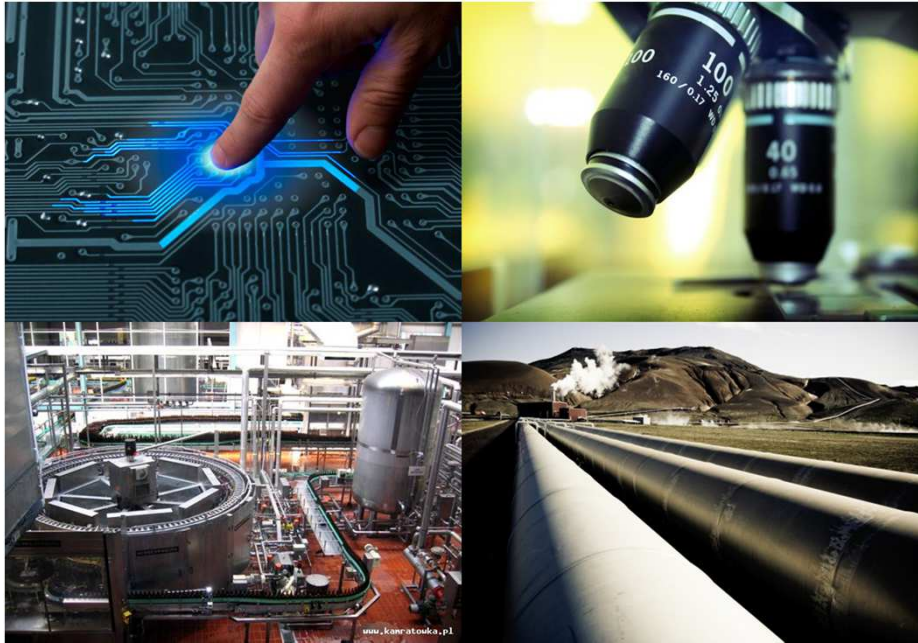
Niezawodne i Innowacyjne Systemy Bezpieczeństwa Gazowego

"Gas-Ok! - Filozofia Zielonego Świata"

Wsparcie proaktywnych postaw Personelu zakładu przemysłowego względem bezpieczeństwa.

System Bezpieczeństwa i Detekcji Gazów Niebezpiecznych Sigma Gas.

Aleksander Pachole



Żyjemy i pracujemy współcześnie w uprzemysłowionym, intensywnie zmieniającym się Świecie. W Świecie którego Państwo jesteście reprezentantami, a którego rozwój najczęściej tożsamy jest z budową złożonych i skomplikowanych systemów oraz instalacji technologicznych, nierzadko przetwarzających duże ilości energii czy też niebezpiecznych, palnych bądź toksycznych substancji.



Może się zdarzyć – i zdarza się – iż wskutek najróżniejszych przyczyn tracimy kontrolę nad tymi Systemami, co z kolei może oznaczać uwolnienie substancji niebezpiecznych bądź energii do otoczenia.



W przypadkach skrajnych, jeśli np. w otoczeniu będzie przebywał człowiek- może dojść do katastrofy. Fachowo mówimy więc iż może dojść do „Awarii przemysłowej”, a w jej wyniku – do powstania szkód.

Receptory Ryzyka

 Ludzie,

 Mienie,

 Środowisko.

W Inżynierii Bezpieczeństwa wyróżniamy trzy grupy tzw. Receptorów ryzyka. To te podmioty które mogą ponieść szkodę w wyniku zmaterializowania się zagrożenia

Skutki

 Pożar,

 Wybuch,

 Zatrucie – skutki natychmiastowe bądź długoterminowe,

 Wyparcie tlenu

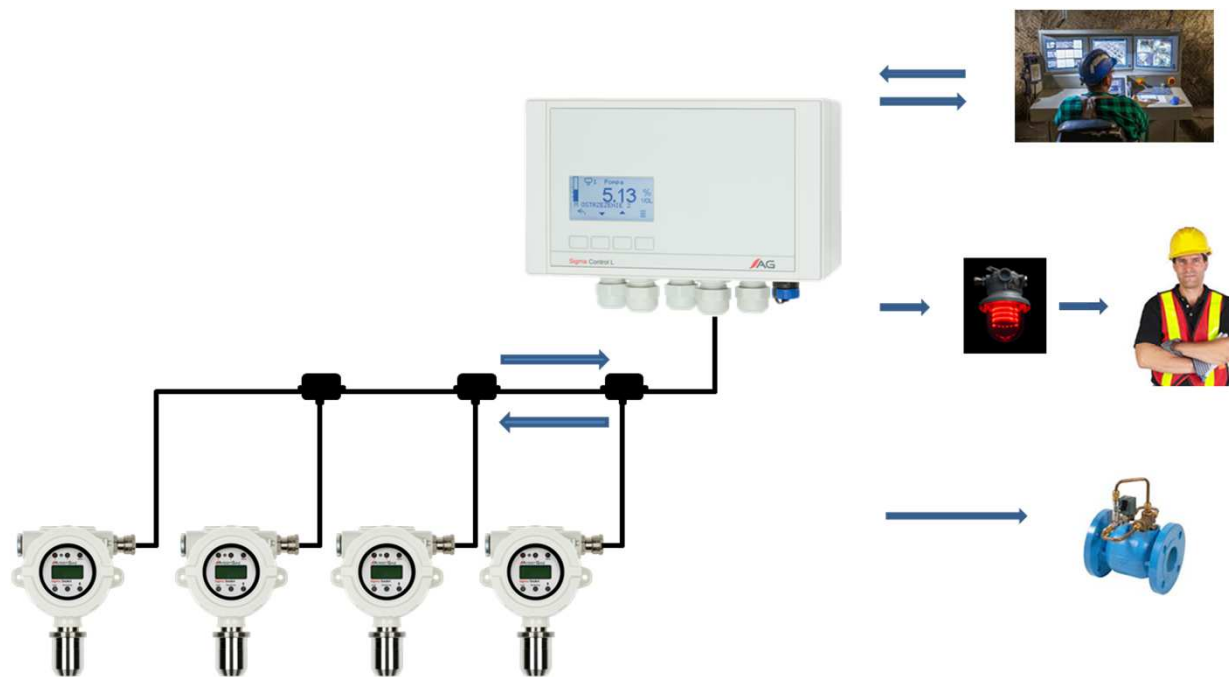
Atest Gaz

➤ Pomiary, Monitoring i Detekcja gazów niebezpiecznych.



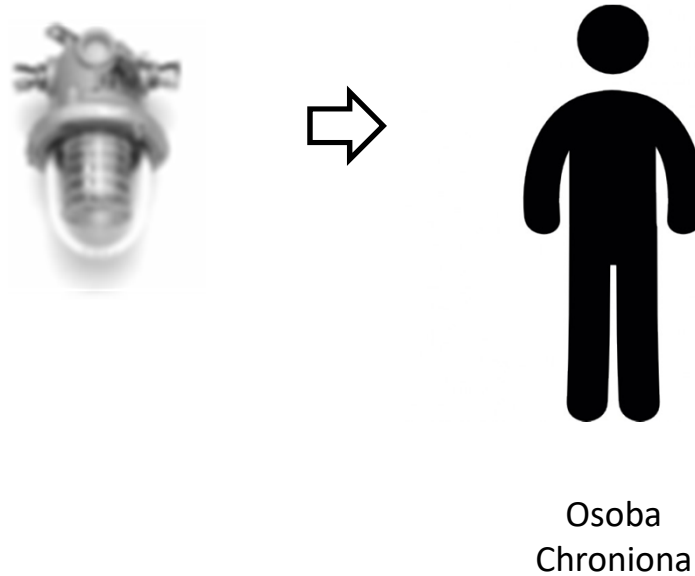
Jesteśmy wszędzie tam gdzie występuje potrzeba pomiaru składu gazów, monitoringu i detekcji stężeń niebezpiecznych.

System Detekcji Gazów / System Bezpieczeństwa Gazowego



Systemy Detekcji i Bezpieczeństwa Gazowego są typowymi systemami bezpieczeństwa. Atest Gaz jest czołowym polskim producentem tego rodzaju aparatury, w naszym portfolio są praktycznie wszystkie duże, średnie i małe zakłady przetwarzające bądź wytwarzające lotne niebezpieczne substancje gazowe.

System Detekcji Gazów – najistotniejsza interakcja



Podstawowy problem



Co ten sygnalizator sygnalizuje?

Czujniki SmArtGas, SigmaSmArt



- Różnorodność wykrywanych gazów i par.
- Szeroki zakres temperatur pracy (-40 ÷ +60 °C lub -40 ÷ +85 °C).
- Możliwość wykonania z **lokalnym wyświetlaczem LCD lub FLED.**
- Opcjonalne wersje obudowy: **aluminium lub stal kwasoodporna.**
- Przeznaczony do pracy w strefie Ex II2GD

Interfejs FLED



- W odróżnieniu od sygnalizatora optyczno - akustycznego – precyzyjnie wskazują miejsce wykrycia zagrożenia
- „Świecą tam gdzie się źle dzieje”
- Dają czytelny sygnał o swojej sprawności lub stanach serwisowych,
- Dają poczucie komfortu bezpieczeństwa

- Umożliwiają one czytelną i natychmiastową identyfikację stanów czujnika, tym samym, w przypadku alarmu - bezpośrednie oznaczenie miejsca w którym wykryto zagrożenie gazowe i wytworzenie wokół niego „optycznej bariery ochronnej”

Jednostki Sterujące – „Centralki”



Sigma Control H



Sigma Control L

Systemowy Sygnalizator Optyczny - SSO



Interfejs użytkownika systemu **Sigma Gas** wyposażony jest w **Systemowy Sygnalizator Optyczny (SSO)** umożliwiający szybką interpretację zdarzeń. Idea sygnalizatora SSO jest rozwiązaniem autorskim Atest-Gaz i unikalnym w skali całego rynku.

Sygnalizacja

R-G-OFF



Stan specjalny

R-G-OFF

ALARM



Gas-Ok



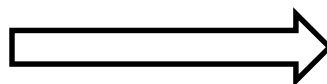
Usunięcie
niejednoznacznych
komunikatów

Sygnalizacja



Osoba
Chroniona

„każdy inny stan”



Dedykowany sygnalizator obiektowy LTT-4

Alarm gazowy

Poprawna praca (normy: „zasilanie”)

Serwis (testowanie, przeglądy)

Awarie, Uszkodzenia

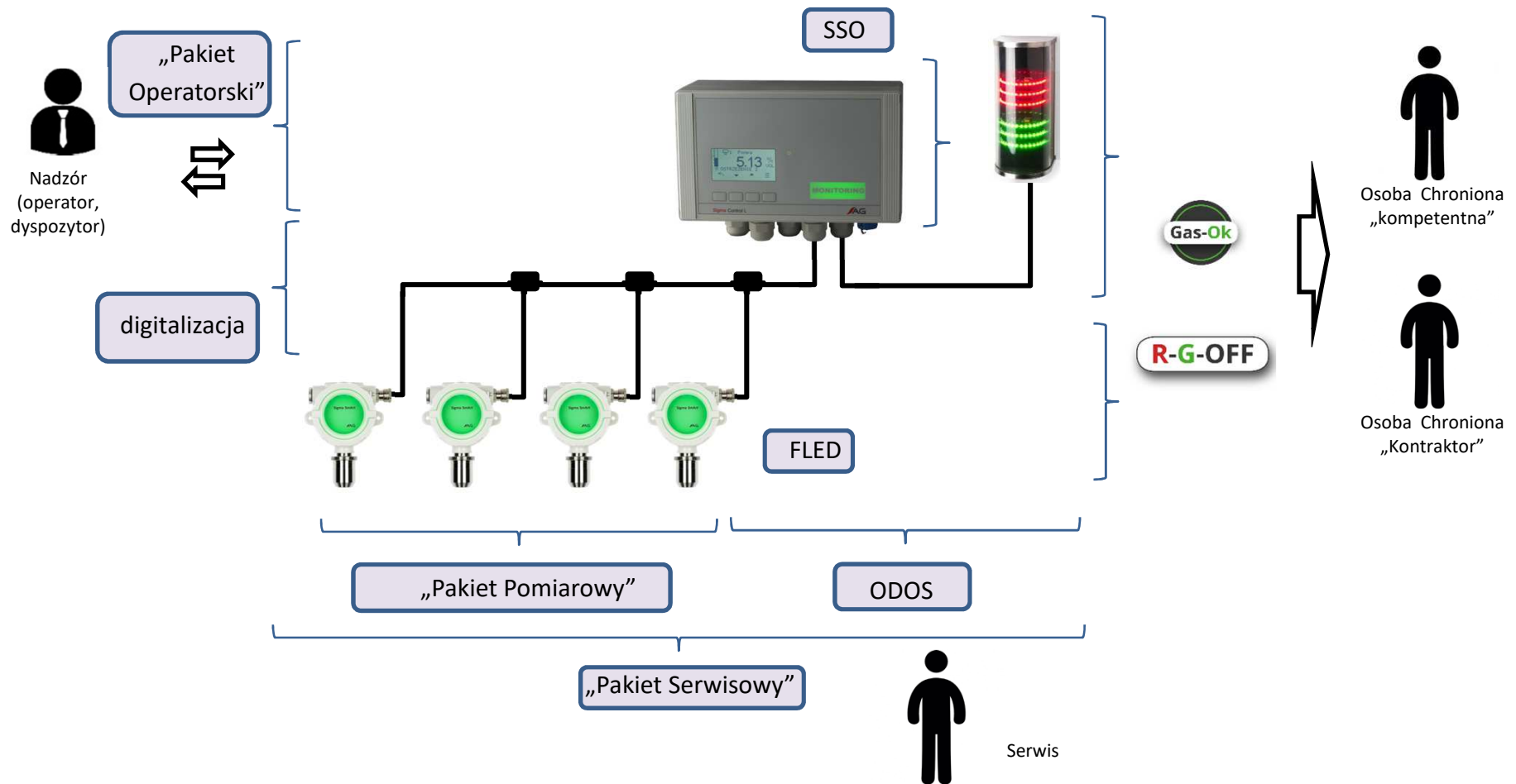


Elementy składowe systemu – Sygnalizator optyczno - akustyczny LTT

- Dostępny w wersji LTT2 oraz LTT4.
- Moduły świecące zbudowane z użyciem diod LED.
- Stopień IP 65.
- Wykonanie ze stali szlachetnej umożliwia pracę w trudnych warunkach przemysłowych.
- Do 4 różnych, sterowanych niezależnie kolorów świecenia (światło ciągłe). Dostępne kolory:
 - zielony, czerwony, biały, żółty, niebieski.



System Sigma Gas - podsumowanie



Nasza Misja

Misją Atest-Gaz jest zapewnienie Klientom i Użytkownikom pełnego **Komfortu**, płynącego z:

- *poczucia bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi,*
- *ochrony mienia*
- *oraz środowiska*

przed zagrożeniami ze strony gazów niebezpiecznych.

Atest Gaz

- ✓ Rok założenia: 1972,
- ✓ Wielkość zatrudnienia: < 40 os,
- ✓ Lokalizacja: Gliwice,
- ✓ Firma MSP, Rodzinna,
- ✓ Na chwilę obecną 95% obrotów z rynku polskiego,
- ✓ 10% przychodów skierowane na RnD.

Najważniejsze kompetencje:

- ✓ Bezpieczeństwo przemysłowe, gazowe,
- ✓ Urządzenia elektroniczne w wykonaniu przeciwwybuchowym (ATEX),
- ✓ Techniki pomiarowe i sensoryczne gazów,
- ✓ Elektronika, oprogramowanie, techniki pomiarowe,
- ✓ Techniki foniczne (podczerwone) detekcji gazów,
- ✓ Bezpieczeństwo Funkcjonalne.

Normalizacja – zaangażowanie międzynarodowe:



Wybrani Klienci:

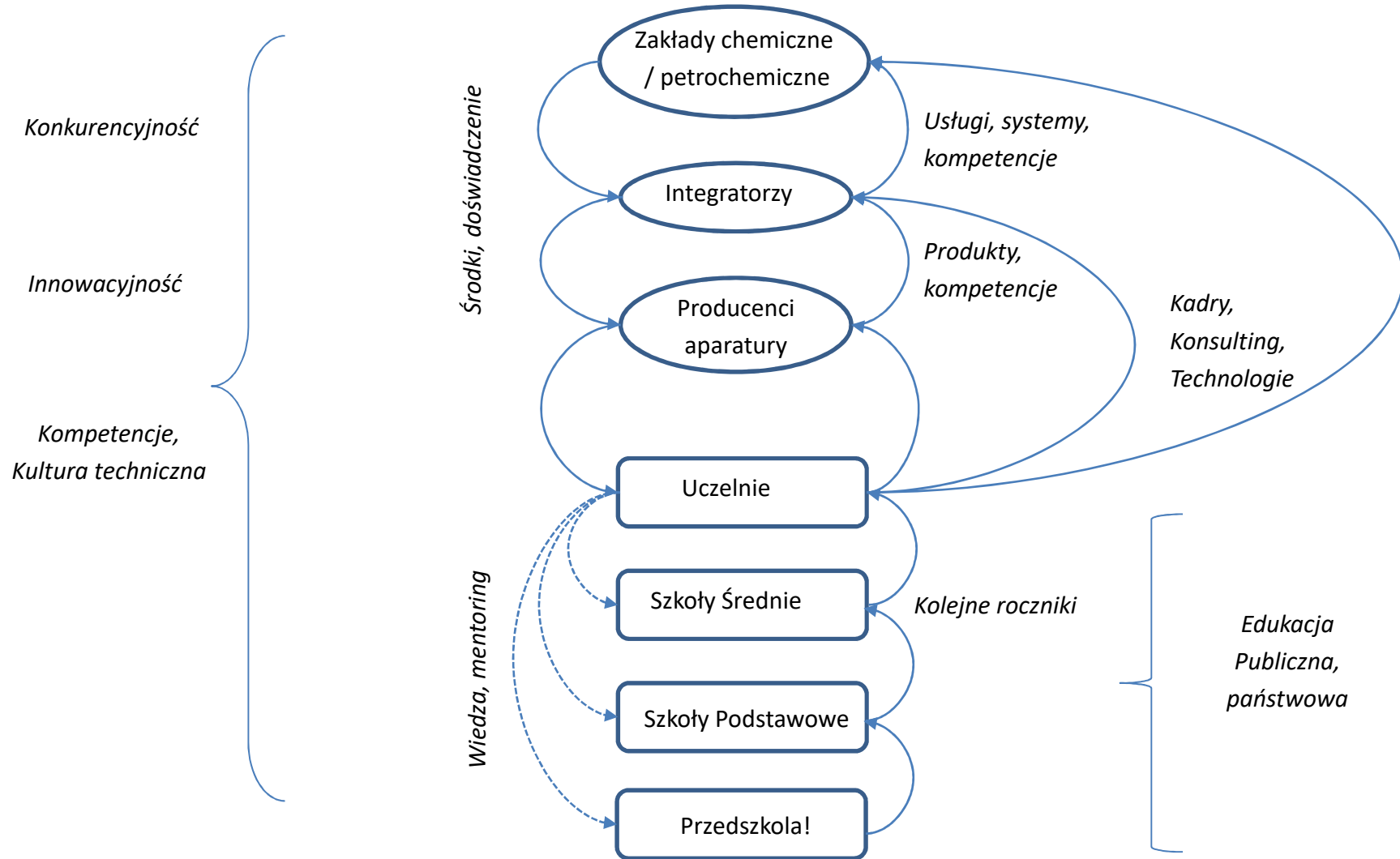


Inny aspekt całości...

**...Ekosystem polskich
firm technologicznych**



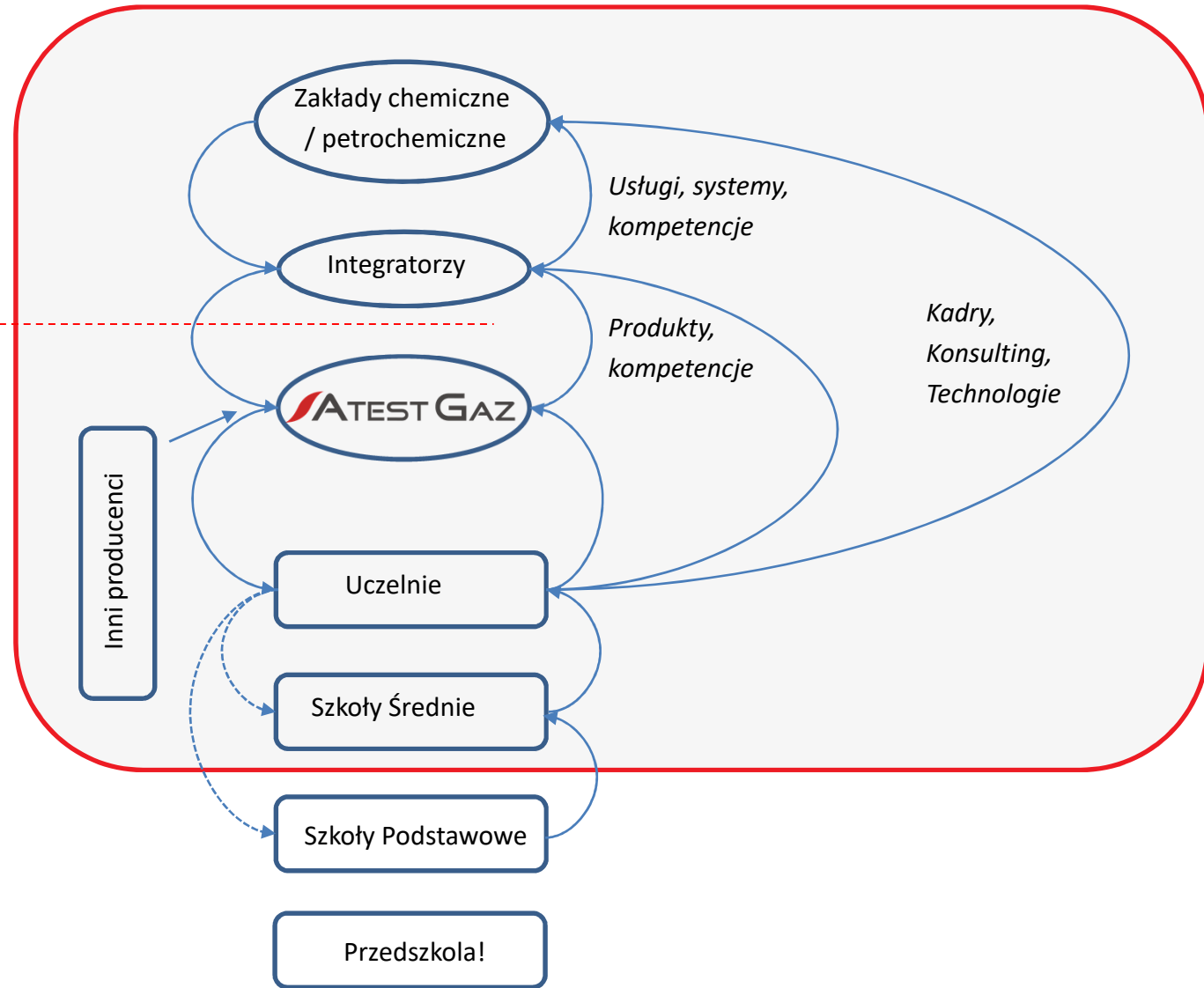
Ekosystem Firm Technologicznych



Rola Atest Gaz



?

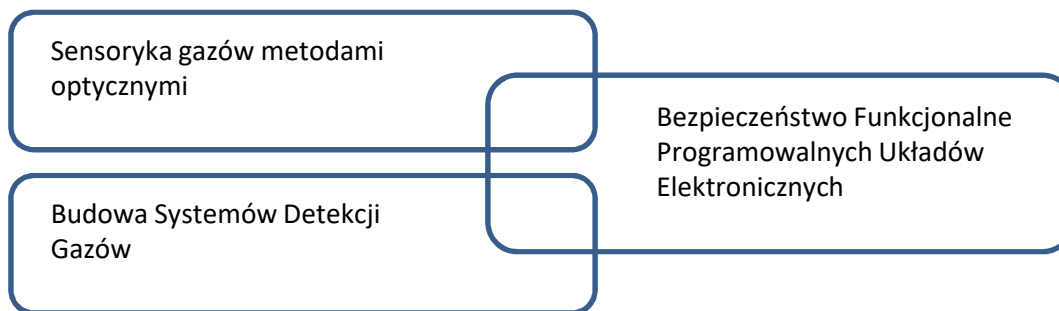


Idea:

Centrum Badawczo Rozwojowe Bezpieczeństwa Technicznego i Gazowego

- Atest Gaz
- Katedra Optoelektroniki Politechniki Śląskiej
- Wydział AEil Politechniki Śląskiej
- ...zapraszamy do Współpracy!

Kluczowe
Kompetencje



-  Niezawodność
-  Innowacyjność
-  Cyfryzacja
-  Bezpieczeństwo

Cele:



Budowa i Komercjalizacja poniższych, unikatowych w skali Polski Kompetencji i Technologii

Świadczenie tych kompetencji na rzecz polskiego Społeczeństwa

Jak wygląda Rzeczywistość?



Bariery współpracy:

- 80% sprzedaży Atest Gaz – do korporacji zachodnich w Polsce
- Złe skojarzenia (doświadczenia?) polskich kupców z „polską marką”, brak zaufania do polskich produktów, przy bezkrytycznym zaufaniu do produktów zachodnich,
- Nieprzejrzysta polityka zakupowa „polskich Championów”,
- Całkowita rozbieżność świata nauki oraz przemysłu
 - Nauka: Publikacje i Edukacja 
 - Przemysł: Konkurencyjność, technologie 

Polityka zakupowa „polskich Championów”:

- ✍ Nieprzejrzyste, niejednoznaczne procedury kwalifikowania danego dostawcy na „Vendor listę”,
- ✍ Brak jakichkolwiek kryteriów „stopniowej kwalifikacji” do akceptacji jako dostawcy,
- ✍ Brak „Vendor listy”,
- ✍ Polityka CSR – nie przewiduje partnerskiego traktowania dostawców, co znajduje odbicie w narzucanych umowach,
- ✍ Specyfikowanie w przetargach i zapytaniach od razu danego dostawcy (zachodniego) – „odpadamy w przedbiegach” – przykłady na życzenie,
- ✍ W przetargach – brak zobowiązania „Kupca” do poinformowania o podjętej decyzji zakupowej oraz o jej rodzaju – brak możliwości odwołania się, ale też i refleksji „co było nie tak”,
- ✍ Niezwykle restrykcyjne umowy, praktycznie bez możliwości ich negocjowania, z narzuconymi karami nieproporcjonalnymi do „przewinień”,
- ✍ Zakaz powoływania się na referencje, nawet przy umowach zrealizowanych bez zastrzeżeń

Podsumowanie – pozytywne czynniki wsparcia

- ✓ Fundusze Europejskie,
- ✓ Bankowe fundusze poręczeniowe!
- ✓ Względnie korzystne ramy prawne dla MSP.



Podsumowanie

- Nie oczekujemy preferencji,
- Oczekujemy tego by „na starcie” mieć te same prawa które od Państwa pozyskują korporacje zachodnie,
- Jako Polacy musimy sobie odpowiedzieć czy chcemy mieć polski przemysł aparatury pomiarowo- sterującej,
- Paradoksalnie – mniejsze problemy z wizerunkiem „polskiej firmy” mamy za granicą”,
- Paradoksalnie – obecna sytuacja zmusza nas do poszukiwania swojej przyszłości poza Polską





Dziękuję za uwagę 😊

Aleksander Pachole

a.pachole@atestgaz.pl

Zdjęcia: google.com

