

## Wywiad

## Spełniają indywidualne potrzeby

O kabinach lakierniczych, kabinach suszących i strefach lakierowania opowiada Paweł Szablewski, dyrektor ds. handlowych w firmie ASTHERM Sp. z o.o.



**Alicja Bagnucka-Rief:** Jak wygląda historia spółki ASTHERM?

**Paweł Szablewski:** Spółka ASTHERM powstała w roku 2005, jednak jej założyciele mają doświadczenie związane z kabinami lakierniczymi już od roku 1995. Po pierwsze chcieliśmy zaprzestać importu urządzeń zagranicznych i pokazać, że Polak potrafi. Firma ASTHERM od początku zakładała podjęcie projektowania i produkcji własnych urządzeń. W pierwszych latach działalności skupialiśmy się głównie na produkcji kabin lakierniczo-suszących i innych urządzeń dla zakładów naprawczych branży motoryzacyjnej. Wtedy około 80% produkcji powstawało na potrzeby tychże, a pozostałe 20% obsługiwało zakłady produkcyjne branży metalowej i stolarskiej. Działanie poręczyło się o 180 st. C. Projektujemy, potem montujemy i montujemy kabiny lakiernicze, kabiny lakierniczo-suszące, kabiny suszące, strefy przygotowania, ściany malarskie, nowością są stoły szlifierskie dla zakładów stolarskich i stoły lakiernicze, które mogą być wykorzystane przez wszystkich malujących okresowo niewielkie detale.

**Alicja Bagnucka-Rief:** Kto jest odbiorcą Państwa produktów?

**Paweł Szablewski:** Bardzo ciekawą grupę naszych klientów stanowią zakłady stolarskie i meblarskie. Specyfika produkcji każdego klienta tego typu może być nieco inna, na pewno zawsze spotykamy inne warunki lokalowe. Najprostszym sposobem zorganizowania malowania jest postawienie ściany malarskiej, jednak ilość wad takiego rozwiązania przewyższa niski koszt instalacji, co wbrew po niskim koszcie, jeżeli samo malowanie jest uciążliwe, wychładza hałą, wciągając zanieczyszczenia z całej stolarni, etc. Rozwiązaniem tego rozwiązania jest dołożenie układu nawiewnego kompensującego straty wentylacyjne i ciepłe, ale i ono ma swoje wady wynikające z otwartej przestrzeni wokół i kłopotów z zapyleniem. Wszystkim, którzy to rozumieją proponujemy zamknięte, „zhermetyzowane” kabiny lakiernicze i lakierniczo-suszące. Wtedy proces malowania odbywa się w zamkniętym pomieszczeniu z własnym niezależnym układem wentylacyjnym, który nie ma kontaktu z zanieczyszczeniami stolarni, wyposażonym w układ grzewczy. To rozwiązanie jest wręcz doskonale wszędzie tam, gdzie ważne jest zapewnienie doskonałej jakości powłoki lakierniczej. Rozwiązaniem takiego układu jest osobna kabina susząca, z własnym niezależnym układem grzewczym o wielkości dobranej do wymiaru zastosowanego wózka piętrowego na detale. Uzupełnieniem naszej oferty dla branży sto-

larskiej są strefy szlifierskie w których w zależności od ich wielkości można stworzyć po kilka stanowisk, na których prowadzone są wszelkie prace przygotowawcze przed malowaniem lub prace szlifierskie międzywarstwowe. W mniejszych zakładach lub przy specyficznych wymogach technologicznych zastosowanie mają stoły szlifierskie z własnym układem wyciągowym lub podpinane do instalacji wyciągowej ogólnej. Wielkość zakładu dla jakiego wykonujemy nasze urządzenia nie ma znaczenia. Znaczenie ma za to rodzaj produkcji, bowiem jeżeli ktoś produkuje tysiące na zmianę jednakowych elementów, to organizuje sobie ich malowanie w inny sposób. Jeżeli jednak produkcja jest zmienna, realizowane są indywidualne projekty, postawione są najwyższe wymagania jakościowe, wszędzie tam znajduje się uzasadnienie dla instalowania naszych urządzeń.

**Alicja Bagnucka-Rief:** Dlaczego warto zaizolować w Państwa produkty?

**Paweł Szablewski:** Nasze wyroby cechuje niezwykła skuteczność wentylacji – wentylatory dobieramy tak, by zapewnić deklarowaną wydajność wentylacyjną, czyli właściwy ruch powietrza nawet przy filtrach zanieczyszczonych na maksimum. To znakomicie wydłuża czas ich pracy, ogranicza częstotliwość wymiany i nie zmienia lakiernikowi warunków pracy. Urządzenia dopasowujemy do możliwości lokalowych – jeszcze nie zbudowaliśmy poza urządzeniami dla motoryzacji identycznej instalacji, każda uwzględnia potrzeby danego klienta i możliwości wykorzystania powierzchni. Nasze wyroby charakteryzuje bardzo wysoka sprawność instalowanych układów rekuperacji – stosujemy wymienniki światowego lidera i nawet przy zastosowaniu tańszych wymienników krzyżowych możemy zainstalować takie o sprawności znamionowej 75%. Jeżeli jest to wartość niewystarczająca możemy zainstalować wymiennik kołowy gdzie sprawność znamionowa dochodzi do 85%. To tylko kwestia przeliczenia kosztów instalacji i serwisowania do spodziewanych korzyści energetycznych. W przypadku instalacji zamkniętych kabin możemy bardzo dużą czystość bez możliwości dostania się do kabiny zapylenia stolarskiego. Ważną cechą jest bardzo duża jasność na stanowisku malarskim oraz możliwość indywidualnego ustalenia położenia oświetlenia w zależności od typu malowanych elementów.

**Alicja Bagnucka-Rief:** Produkcja jest w pełni realizowana przez Państwa firmę?

**Paweł Szablewski:** ASTHERM samodzielnie projektuje produkowane urzą-

żenia, samodzielnie je wytwarza we własnym zakładzie produkcyjnym. Chciałbym tu podkreślić: nasza produkcja to nie jest składanie kupionych elementów, to produkcja w pełnym tego słowa znaczeniu – sami produkujemy panele z których powstają ściany, sami produkujemy lampy, które montujemy w tych panelach, sami produkujemy tzw. generatory, czyli jednostki wentylacyjno-grzewcze, sami produkujemy układy sterowania, itd. Nasze ekipy techników montują je w miejscu instalacji i dokonują uruchomień. Nasi technicy również serwisują urządzenia w okresie gwarancyjnym i po jego zakończeniu. Chciałbym zwrócić uwagę, że nasze warunki gwarancji przewidują jej działanie do 36 miesięcy. Warunkiem działania wydłużonej do 36 miesięcy gwarancji jest terminowe wykonywanie przeglądów. Standardowo trzeba je wykonywać raz na rok lub co 2000 godzin pracy, ale w zależności od spodziewanego obciążenia czasami decydujemy o częstszych przeglądach. Celem nadrzędnym jest niezakłócony przebieg pracy urządzenia więc w sytuacji gdy zakład pracuje w ruchu ciągłym na trzy zmiany, musimy to przewidzieć nie tylko w projekcie urządzenia dobierając właściwe obciążenia dla układów wentylacyjnych, ale również w częstotliwości serwisowania. Po okresie gwarancyjnym proponujemy naszym klientom podpisanie umowy serwisowej, która reguluje dalsze terminy i koszty przeglądów oraz zapewnia preferencyjne warunki cenowe.

**Alicja Bagnucka-Rief:** Jakimi parametrami charakteryzują się oferowane kabiny lakiernicze?

**Paweł Szablewski:** Kabiny lakiernicze dla przemysłu meblarskiego to najczęściej osobne kabiny lakiernicze i oddzielne kabiny suszące. W tym przypadku wielkość kabiny lakierniczej dopasowana jest do ilości malarzy pracujących jednocześnie, wielkości malowanych detali, przyjętej technologii malowania i oczywiście warunków lokalowych. Zawsze produkowane są pod określone potrzeby. Kabiny lakiernicze ASTHERM projektowane są w ten sposób, by zapewnić jak największą wszechstronność, dlatego przyjęliśmy, że standardowa wysokość kabiny wewnętrznej, mierzona od powierzchni krat podłogowych do filtra sufitowego wynosi aż 3000 mm. Dzięki temu w takiej kabine można malować również elementy przestrzenne typu: komody, szafy, ławy, itp. W kabinach lakierniczych dla przemysłu meblarskiego stosowany jest różny, zależny od potrzeb, ruch powietrza. Zawsze występuje nawiew ciepłego, czystego powietrza przez sufit filtracyjny, dzięki temu lakiernik oddycha czystym powietrzem. Sufit filtracyjny może być zmieszany bezpośrednio nad stanowiskiem lakierowania lub być nieco przesunięty. Wyciąg zapyłonego powietrza odbywa się przez kraty podłogowe – w kabine z pionowym ruchem powietrza, przez filtry zlokalizowane w ścianie bocznej/szczytowej – w kabine z krzyżowym ruchem powietrza, lub jednocześnie przez kraty podłogowe i filtry w ścianie bocznej/szczytowej – w kabine z kombinowanym, pionowo-krzyżowym ruchem powietrza. Każde z tych rozwiązań ma zalety i wady, a o wyborze decydujemy wspólnie z Inwestorem po określeniu rodzaju i ilości malowań oraz korzyści wynikających z poszczególnych rozwiązań.

W zależności od profilu produkcji proponujemy różne warianty: lam-

py pionowe, lampy poziome, również w dwóch i więcej rzędach, lampy w suficie świecące do dołu. Podobnie jak w przypadku sposobu wentylacji, tu również uzgadniamy i proponujemy najwłaściwsze rozwiązanie, zależne od specyfiki produkcji. Układy wentylacyjno-grzewcze albo zapewniają parametry bezpieczeństwa zawarte w normach, albo przygotowywane są na podstawie indywidualnych opracowań. Możliwe systemy ogrzewania powietrza to rozwiązania olejowe, gazowe, gorąco-wodne. Dodatkowo można zastosować układy rekuperacji oparte o bezobsługowe wymienniki krzyżowe o sprawnościach znamionowych do 75%.

**Alicja Bagnucka-Rief:** Jak wygląda konstrukcja kabin suszących?

**Paweł Szablewski:** Kabiny suszące bu-

czywarstw. Prowadzenie tych prac na kracie przez którą cały czas wyciągane jest powietrze zmniejsza radykalnie zapylenie lakierowanej powierzchni i pozwala na skuteczną walkę z zapyleniem. Układ wentylacyjny Strefy Przygotowania posiada dwa systemy pracy: lato – gdzie 80% masy powietrza wyrzucane jest poza obiekt, a 20% wdmuchiwane jest poprzez filtr w suficie w strefie pracy i zima – gdzie 80% masy powietrza krąży w obiegu zamkniętym, a 20% jest wydalana poza obiekt. Takie działanie pozwala na skuteczną wentylację w okresie ciepłym i zapobiega wychłodzeniu. W instalacjach, gdzie prace strefy przygotowania jest intensywna lub zainstalowanych jest wiele stref proponujemy, jako uzupełnienie opcjonalnie, instalację układu grzewczego, kompensującego



Zestaw kabin meblarskich - 2 kabiny lakiernicze, kabina susząca i strefa szlifierska. Fot. ASTHERM



Zestaw meblarski - kabina lakiernicza, kabina susząca, połączenie boczne. Fot. ASTHERM

dowane są w technologii kabin lakierniczych, ale najczęściej posiadają one bez podziemnych kanałów powietrznych, co ogranicza koszty inwestycji. W tym wypadku można tak postąpić, bowiem większość pomalowanych w meblarstwie detali składanych jest na wózkach wielopozomowych i musimy wywołać prawie poziomy ruch powietrza, by odparowanie rozpuszczalników było jednakowe dla wszystkich „pięter”. Dlatego w kabinach suszących działają zwykle układy tzw. krzyżowe. Wielkość układu wentylacyjnego dopasowywana jest do wielkości wsadu kabiny suszącej. Podobnie jak w kabinach lakierniczych ogrzewanie możliwe jest za pomocą różnych mediów. Rozdzielenie lakierni i suszarni wpływa bardzo korzystnie na zmniejszenie zapylenia pomalowanych detali.

**Alicja Bagnucka-Rief:** Jak działają strefy przygotowania?

**Paweł Szablewski:** Strefy przygotowania mogą stanowić uzupełnienie kabiny lakierniczej. Jest to okratowana powierzchnia z układem wentylacyjnym wyciągowym. Nad kratą zawieszony jest sufit filtracyjny z oświetleniem. Służy do prowadzenia prac szlifierskich lakierniczych przed malowaniem, ale także do szlifowania mię-

straty ciepła poprzez podgrzanie uzupełnianego powietrza do temperatury roboczej lakierni 20°C. Dla zachowania czystości na sąsiadujących stanowiskach pracy proponujemy instalację rozsuwanych kurtyn. Ich ilość i wielkość dopasowana jest do potrzeb konkretnego miejsca.

**Alicja Bagnucka-Rief:** Jak wygląda współpraca z nowym klientem?

**Paweł Szablewski:** Ponieważ nie ma dwóch podobnych instalacji, nasza współpraca z potencjalnym klientem zawsze zaczyna się od spotkania w jego zakładzie, gdzie zapoznujemy się ze specyfiką, określamy potrzeby i uzgadniamy możliwe rozwiązania, na tej podstawie przygotowujemy wstępną ofertę budżetową określającą ogólnie założenia techniczne i potencjalny ich koszt. Do tego momentu odbywa się to bezpłatnie. Jeżeli nasza oferta jest zaakceptowana, podpisujemy umowę na jej realizację i w jej ramach przygotowujemy projekt instalacji. Po jego ostatecznym zaakceptowaniu przez klienta przystępujemy do produkcji, dostawy, montażu i uruchomienia potwierdzonego protokołami badań skuteczności wentylacyjnej, grzewczej i natężenia oświetlenia. Zarzyczą od pierwszego kontaktu do uruchomienia potrzeba od 3 do 6 miesięcy.