

120 godina kompanije Messer



Preduzeće Messer Tehnogas A.D. kao deo kompanije Messer Group od 1997. godine, vodeća je kompanija za proizvodnju i promet industrijskih, medicinskih i specijalnih gasova i prateće opreme, kao i 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 - Petrovcu u Crnoj Gori, i sa više od 70 prodajnih centara širom zemlje. Kompanija je nastavila putem za primer, jer svojom dobrom organizacijom posla, domaćinskim poslovanjem, iz godine u godinu postiže sve bolje rezultate. Tako je i ove 2018. godine koja je proglašena za godinu novih ulaganja i modernizacije stare opreme. Sve investicije su iz sopstvenih sredstava, ulaže se u dalji razvoj, kao i u novu i moderniju tehnologiju.



Ilija Trujić



Goran Đergović



Vladan Milovanović

rashladne kule, od po 500 m³/h. One su instalirane krajem prošle godine, a puštene su u rad početkom ove 2018. godine. Sa instaliranjem i puštanjem u rad dve nove rashladne kule dosta smo dobili. Naime, prethodnih godina instalirali smo nove mašine, dok je kapacitet stare rashladne kule ostao isti. Otuda smo morali da instaliramo nove rashladne kule sa kojima smo dobili bolji efekat hlađenja rashladne vode za mašine. Znači bilo je potrebno da se povećaju rashladni kapaciteti.

Pored toga treba nagovestiti da je jedan novi kompresor za azot kapaciteta 16.000 Nm³/h već instaliran i pušten u rad krajem prošle godine kao što je i planirano. To smo odradili sa kompanijom Atlas Copco ogranak iz Indije, sa kojima smo prijatno iznenađeni. Naime

mladi indijski stručnjak koji je vodio poslove montaže i puštanja u rad se pokazao vrsnim poznavocem svog posla, tako da su njime bile zasenjene i neke naše starije i daleko iskusnije kolege iz Nemačke. Svojom nenametljivošću, ali jako dobro organizovanim pristupom poslu, vrlo brzo je zadobio naše simpatije i uverenje da će projekat biti uspešno završen. Tako je i bilo, jer nakon četiri meseca rada, novi kompresor radi kao "švajcarski sat" – kažu na početku razgovora naši ljubazni sagovornici.

Inače, prethodnih godina smo uložili u nove proizvodne kapacitete, i to: utečnjivač azota kapaciteta 6.000 Nm³/h, vazdušni kompresor proizvođača MAN kapaciteta 125.000 Nm³/h, kiseonički kompresor Siemens – 18.500 Nm³/h.

Pored ostalog ulažemo i u ma-

šine, što je nagovešteno prošle godine. U pitanju je novi vazdušni kompresor sa kojim ćemo povećati pouzdanost u radu postrojenja za



razlaganje vazduha, kao i kiseonički kompresor koji će direktno snabdevati visoke peći u Železari. Plan je da se montaža i puštanje u rad oba kompresora završi do kraja godine.

Kako smo već najavili ovu 2018. godinu kao godinu ulaganja u nove mašine i modernizaciju starih, recite nam šta se pre svega očekuje da stigne i da se instalira?

-Ove godine očekujemo instaliranje kiseoničkog kompresora, takođe kompanije Atlas Copco iz Amerike, koji očekujemo da stigne tokom leta, nakon čega sledi njego-

va montaža i puštanje u rad.

Građevinski deo posla oko instaliranja novog kompresora radi firma "ZOP Inženjering" iz Beograda, sa kojima imamo dugogodišnju uspešnu saradnju u izradi temelja i zgrada za nove kompresore.

Kao što je već pomenuto, ovog leta nam stiže novi kiseonički kompresor kapaciteta 9.000 Nm³/h. To je jedna od većih investicija i koštaće sa svim dodacima oko 3 miliona evra.

Treba reći i to da je novi vazdušni kompresor kapaciteta 105.000 Nm³/h, i on treba da stigne u septembru mesecu, a do kraja godine

derevu (2006.godine, 46 miliona evra) i druga u Boru, vredna preko 20 miliona evra, izgrađena 2015. godine - za snabdevanje nove borske Topionice kiseonikom i azotom. Messer Tehnogasova punionica tečnog i gasovitog helijuma nalazi se u Pančevu, jedina u Jugoistočnoj Evropi. Što se tiče Smedereva već je investirano u nove kompresore, rashladne kule, ali će uskoro biti nabavljeni i novi kompresori za vazduh i kiseonik. O čemu se konkretno radi, dokle se stiglo sa proširenjem kapaciteta, razgovarali smo sa gospodinom Ilijom Trujićem direktorom proizvodnje i održavanja, gospodinom Vladanom Milovanovićem inženjerom - u proizvodnji i Goranom Đergovićem, glavnim menadžerom centralnog održavanja Messer Tehnogas u Smederevu.

Na početku razgovora nam recite šta ste odradili od planiranih prošlogodišnjih investicija i šta ste time dobili?

-Od planiranih prošlogodišnjih investicija uradili smo dve nove

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





ne energije i to je značajna ušteda. Na taj način znatno smanjujemo svoje troškove, jer električna energija u našem procesu proizvodnje učestvuje sa 60 posto.

Ono što je bitno u ulaganjima, to je da se ulaganja uglavnom odnose na investicije koje vraćaju uložena sredstva. Tim ulaganjima se ide na to, što će u nekom narednom periodu da se vrate ta uložena sredstva. Ta ulaganja jesu važna i sa aspekta bezbednosti, ali po nekom imperativu je i to da se vraćaju. Kada recimo kupimo neki novi kompresor, očekujemo da - u intervalu između 3-5 godina treba da se vrate uložena sredstva, da se otplate.

Tako će se recimo uložena sredstva za azotni kompresor koji je prošle godine instaliran vratiti za dve-tri godine. On već radi 4 meseca i računica govori da će već za 2-3 godine sebe otplatiti kroz uštedu u manjoj potrošnji struje.

Sve što smo investirali u proizvodnju prethodnih godina, radili smo iz sopstvenih sredstava. U tome smo uspeli zahvaljujući štednji i domaćinskom poslovanju. Znači štedimo na svakom koraku, bez obzira kolike su one, od manjih do najvećih. Najveći naglasak nam je na štednji struje - ističu naši sagovornici.

Osim novih kompresora i rashladnih kula koje ste delom uradili i koje ćete uraditi do kraja godine, koliko još imate planova u ovoj poslovnoj godini?

-U ovoj godini imamo planiranih oko 63 - projekata na nivou firme. Sve isplanirane projekte moramo da završimo u ovoj godini.



Tu je uključen naš inženjering, logistika, sve naše službe, ali najviše proizvodnja i održavanje. To se odnosi na sve delove firme i u Srbiji i u Crnoj Gori-. (Novi Sad, Pančevo, Beograd, Smederevo, Kraljevo, Bor, Majdanpek, Niš i Petrovac).

Istakli bi neke novine koje smo

uradili u nekim našim lokacijama- Između ostalog tako smo recimo u Majdanpeku instalirali generator azota, od 350 Nm³/h, koji radi potpuno automatski. Znači radi bez ljudske postave, a kontrola njegovog rada, upravljanje i puštanje u rad vrši se iz komandnog centra

u Smederevu. Na isti način smo uspostavili kontrolu i upravljanje postrojenjem u Boru, za sada samo u noćnoj smeni i tokom vikenda. Na istom principu radi i postrojenje za proizvodnju ugljen dioksida u Pančevu. Da napomenemo pored ostalog i to da je u Boru veliko po-

strojenje proizvodnog kapaciteta 10.000 Nm³/h kiseonika - ponosno ističu stručnjaci iz Smedereva.

Da li će ovaj način kontrole upravljanja, kao što je sada u Majdanpeku, Boru i Pančevu postati uobičajena praksa i u ostalim centrima ?

-Određeni poslovni krugovi u Nemačkoj razmišljaju na tu temu da postoje postrojenja i upravljanja bez ljudi u nekim budućim vremenima. Sa računara i laptopa se prati proces proizvodnje i u Majdanpeku i u Boru i Pančevu. Kako će biti ubuduće videćemo.

Ja ne verujem da ima na ovim našim prostorima Srbije, još nekih proizvodnih postrojenja kojima može da se upravlja daljinskim putem iz drugog centra.

Ne treba zaboraviti ni podatak da sve to ne bi moglo da radi bez elektro napajanja. Ovde u Smederevu imamo našu trafo stanicu od 110 / 6 kW. Ponavljam da smo posle HBIS Železare najveći potrošač električne energije u Srbiji. Mesečno trošimo preko million evra za električnu energiju.

Da bi imali pouzdano napajanje električnom energijom, ušli smo u rekonstrukciju trafostanica-radimo rezervno napajanje 110kV. Time se dobija veća pouzdanost rada trafo stanica i na tome se upravo sada radi. Posao oko rekonstrukcije trafo stanice trebalo bi da bude završen ove godine koštaće oko 250 hiljada evra. Kapacitet će ostati isti, samo se dobija veća pouzdanost.

Sledeće postrojenje na kome će se raditi je razvod 6 kV, odakle se napajaju svi kompresori u našoj fabrici. Praktično radi se o zameni starih postrojenja novim. Ulaganje će biti oko milion evra. Jedan deo će biti urađen ove, a drugi deo sledeće godine.

Sledeće godine očekujemo praktično zamenu kompletnog razvoda, koji je dosta star - napominje inženjer Đergović.

Očigledno je da spadate u grupu vrlo savesnih i dalekovidnih stručnjaka, jer razmišljate ne samo o novim kompresorima, već i o modernizaciji starih. O čemu je konkretno reč?

-U ovom poslu zaista se mora

gledati dalekosežno. Otuda nam je u planu da sledeće godine imamo u radu samo nove kompresore. Ali tu uvek ima ono međutim. Naime, mi ćemo neke stare kompresore ostaviti u rezervi, ali ćemo uraditi njihovu modernizaciju. Taj posao ćemo završiti sledeće godine, mada ćemo na tome raditi i ove godine. Ulažemo u njihovu modernizaciju da oni budu pouzdani za rad. Modernizovaćemo tri stara kompresora, jedan vazdušni, jedan kisonički i jedan azotni i ta vrednost radova će biti preko 100.000 evra.



U te poslove smo već krenuli i za godinu dana ćemo ih završiti.

Ta kombinatorika nas je održala, jer svaki novi kompresor ima alternativu. Ne daj Bože da se nešto desi na novom kompresoru, imamo sa čime da radimo, - na taj način imamo stalno snabdevanje naših potrošača tehničkih gasova u Železari HBIS, imamo adekvatnu kombinaciju. Stari kompresori će modernizacijom biti osposobljeni da budu pouzdana rezerva. Treba reći i to da je ovo udarna godina što se tiče investicija, 2018. je udarna godina za investicije, za ulaganje u novu i modernizaciju stare opreme - ističu Trujić, Milovanović i Đergović.

Pored svih brojnih projekata na kojima radite, spomenuli ste da modernizujete i back up sistem. O čemu je konkretno reč ?

-Već smo napomenuli da radimo na velikom broju projekata. Jedan od sledećih je takozvani projektni zadatak za modernizaciju back up sistema za brzo i alternativno snabdevanje naših potrošača.

U slučaju da ostanemo potpuno bez napajanja električnom energijom i da ne možemo da uključimo ni nove, a ni stare kompresore, a da bi snabdeli potrošače u Železari HBIS mi imamo taj back up sistem - koji se sastoji iz isparivačkih stanica u kojima potparavamo zalihe tečnih gasova iz velikih skladišnih

rezervoara i kao gas šaljemo potrošačima u Železari. I to modernizujemo, jer Železara HBIS ne sme da ostane bez kontinualnog snabdevanja tehničkim gasovima.

Osim toga uvodimo i alternativne izvore energije, a to su solarni paneli. Uključili smo se i u tu akciju. U nekim našim fabrikama već imamo ugrađene solarne panele kao što je to primer u Boru i Pančevu i razmatramo mogućnost da to uradimo i ovde u Smederevu, pošto imamo mogućnosti i prostora. To opet donosi uštedu mada je malo duži rok isplate, ali ulazimo u sektor društvene odgovornosti - kažu na kraju gospodin Ilija Trujić, direktor proizvodnje i održavanja, gospodin Vladan Milovanović, inženjer u proizvodnji i Goran Đergović, glavni menadžer centralnog održavanja Messer Tehnogas AD u Smederevu.