W dniach 23-24 października 2014 r. w Solcu Kujawskim już po raz czwarty odbyły się warsztaty poświęcone instalacjom amoniakalnym. W tym roku osoby sprawujące nadzór nad amoniakalnymi instalacjami chłodniczymi, w tym dyrektorzy pionów technicznych, główni mechanicy, energetycy, mistrzowie maszynowni chłodniczych oraz specjaliści firm branżowych dyskutowali nt.: Teraźniejszości i przyszłości amoniakalnych instalacji chłodniczych.

Organizatorem spotkania było Kujawsko-Pomorskie Centrum Szkoleń i Certyfikacji, które prowadzi swoją działalność szkoleniową w ramach firmy METALKO Sp. z. o.o. Honorowy patronat nad IV Warsztatami objęli: Prezes Urzędu Dozoru Technicznego, Kujawsko-Pomorski Komendant Wojewódzki Państwowej Straży Pożarnej oraz Krajowe Forum Chłodnictwa Związek Pracodawców.

Arkadiusz Krajka

Szerokie grono audytorium powitali Arkadiusz Krajka, Dyrektor Zakładu Maszyn Wirowych METALKO Sp. z o.o. oraz w imieniu Prezesa Urzędu Dozoru Technicznego pan Marek Matusiak Dyrektor UDT w Bydgoszczy. Przed przystąpieniem do obrad,w imieniu KFCh, pan Prezes Robert Grejcz wręczył obecnym na sali specjalistom nominacje na Ekspertów KFCh Związku Pracodawców w zakresie szkoleń i egzaminów personelu z dziedziny techniki chłodniczej, klimatyzacyjnej i pomp ciepła. Na ręce Pana Arkadiusza Krajki przekazana została również Licencja dla Kujawsko-Pomorskiego Centrum Szkoleń i Certyfikacji w zakresie szkoleń

personelu z dziedziny techniki chłodniczej, klimatyzacyjnej i pomp ciepła do działania pod egidą Krajowego Forum Chłodnictwa.

Od lewej: Grzegorz Starszak, Robert Grejcz, Arkadiusz Krajka, Mateusz Lisewski

Pierwszy temat spotkania „Nieszczęśliwe wypadki i niebezpieczne uszkodzenia przy urządzeniach podlegających dozorowi technicznemu w amoniakalnych instalacjach chłodniczych” omówił Pan Krzysztof Waligórski, ekspert Urzędu Dozoru Technicznego. W

swoim wystąpieniu zwrócił uwagę m.in. na zagrożenia związane z eksploatacją urządzeń w instalacjach chłodniczych (charakterystyka amoniaku i jego rozprzestrzenianie w wyniku wycieku w różnych warunkach z podziałem na warstwy stężenia) oraz wymagania prawne dotyczące postępowania w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej lub wypadku.

Krzysztof Waligórski

Następnie Pan Sławomir Sulkowski z wydziału Kontrolno-Rozpoznawczego KW PSP Toruniu omówił rolę prowadzącego instalację amoniakalną oraz organów PSP w zakresie przeciwdziałania poważnym awariom przemysłowym na przykładzie emisji czynnika chłodniczego. W kontekście tej współpracy ciekawe przypadki wycieku amoniaku przytoczył Pan Włodzimierz Nekanda-Trepka – biegły sądowy w zakresie chłodnictwa, wskazując przy tym na zagrożenia nie tylko dla osób bezpośrednio mających styczność z instalacją, ale również dla środowiska.

Włodzimierz Nekanda-Trepka

Podczas spotkania Pani Anna Ograbek, inspektor Państwowej Inspekcji Pracy, przedstawiła projekt nowelizacji rozporządzenia Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z 12 maja 2003 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy obsłudze amoniakalnych instalacji chłodniczych w zakładach przetwórstwa rolno-spożywczego (Dz. U. Nr 98, poz. 902). W projekcie tym zawarto m.in. zagadnienia takie jak:

- zdefiniowanie używanych pojęć,
- rozszerzenie obowiązku wyposażenia pomieszczenia maszynowni i aparatowni komór chłodniczych oraz dróg ewakuacyjnych w oświetlenie awaryjne,
- rozszerzenie obowiązującego rozporządzenia o zapisy dotyczące częstotliwości i zakresu kontroli,
- uwzględnienie w rozporządzeniu nowoczesnych rozwiązań technicznych i technologicznych w chłodnictwie amoniakalnym,
- rozszerzenie treści rozporządzenia o zapisy dotyczące środków ochrony zbiorowej i indywidualnej.

Anna Ograbek

Przedstawione szczegóły wzbudziły wśród uczestników lawinę krytyki, zarzucając niespójność zaprezentowanej nowelizacji, ogólnikowe sformułowania, a także nieznajomość branży i problemów.
Pan Grzegorz Michalski Członek Zarządu KFCh, który uczestniczył w IV Warsztatach, obiecał uczestnikom czuwać nad procesem tej legislacji.

W dalszej części dnia odbyły się prezentacje techniczne firm. Pan Arkadiusz Baczewski z firmy GEA Refrigeration Poland przedstawił rozwiązanie maszynowni amoniakalnej w wersji kontenerowej. Rozwiązanie takie dedykowane jest dla aplikacji nowych, jak i do modernizowanych systemów w przypadku braku miejsca w istniejącej maszynowni lub na wybudowanie standardowej maszynowni. Warto przemyśleć takie rozwiązanie również w przypadku planowanego przeniesienia instalacji w przyszłości w inne miejsce. Niewątpliwą zaletą jest również ograniczenie kosztów inwestycyjnych i eksploatacyjnych (fundament, zwarta budowa, ogrzewanie, wentylacja), prosty układ chłodniczy (instalacja dla tunelu, mroźni), obudowa chillera amoniakalnego, ograniczenie ilości czynnika, ograniczenia w czasie realizacji budowy, a także powtarzalność rozwiązania przez producenta.

ści

cji