

Złoty Instalator za rok 2017

8 czerwca, jak co roku, odbyła się uroczysta Wiosenna Gala Instalatorów, na której to wręczone zostały statuetki Złotego Instalatora dla Najlepszych za rok 2017.



Gala organizowana jest przez Polską Korporację Techniki Sanitarnej, Grzewczej, Gazowej i Klimatyzacji wspólnie z redakcją miesięcznika „Polski Instalator”. Podobnie jak w ubiegłym roku na miejsce uroczystości został wybrany zabytkowy budynek Biblioteki Rolniczej na Krakowskim Przedmieściu w Warszawie. Pogoda dopisała i liczne rozmowy toczone po części oficjalnej mogły odbywać się na malowniczym tarasie z widokiem na Trakt Królewski i Kolumnę Zygmunta.

Gospodarzem uroczystości był Pan Tomasz Malowany – Dyrektor Generalny SGGiK, który po przywitaniu gości, przybliżył działalność nagrodzonych firm i ich produkty – wyróżnione w tegorocznej edycji. Statuetki i dyplomy były wręczane z rąk Prezydenta Korporacji Pana Tadeusza Jassy, Redaktor Naczelnej „Polskiego Instalatora” Anny Madej oraz Pana Lucjana Furtaka – jurora a także wykładowcy z Wydziału Instalacji Budowlanych, Hydrotechniki i Inżynierii Środowiska Politechniki Warszawskiej.

Poniżej przedstawiamy Państwu nagrodzone statuetką Złotego Instalatora firmy i ich produkty:



1. Zawór z pełnym przepływem dla gazów niebezpiecznych i ciekłych węglowodorów serii R780PG – GIACOMINI Sp. z o.o.

firma GIACOMINI Sp. z o.o. z Torunia

za zawór z pełnym przepływem dla gazów niebezpiecznych i ciekłych węglowodorów serii R780PG

Grupa Giacomini zarządzana przez przedstawicieli rodzin Giacomini i Filiberti to firma ze światowej czołówki branży produkcji elementów i systemów do dystrybucji ogrzewania, do klimatyzacji i do wody użytkowej wykorzystywanych w sektorze mieszkaniowym, przemysłowym i usługowym. Firma osiąga 200 mln euro obrotów rocznie, w tym

ponad 80% na rynkach zagranicznych. Trzy zakłady produkcyjne we Włoszech, 20 filii na całym świecie, ponad 900 pracowników i 70 ton mosiądzu przerabianych każdego dnia – to liczby, które same mówią za siebie.

Nagrodzony zawór kulowy do gazu z półśrubunkiem płaskim jest jedynym obecnie dostępnym na polskim rynku zaworem posiadającym certyfikat DIN EN 331:2016, spełniającym normę EN 331:2015, który ma potwierdzoną odporność na wysokie temperatury. Testowe badanie zaworu sprawdziło wytrzymałość jego połączeń w temperaturze 650°C przez co najmniej 30 minut.

firma MK Sp. z o.o. z Żar

za wdrożenie nowoczesnego systemu MK POWER do odprowadzania spalin z agregatów prądotwórczych, silników spalinowych, turbin oraz jednostek kogeneracyjnych BHKW

MK Systemy Kominowe to jeden z największych producentów systemów odprowadzania spalin ze stali szlachetnych w Polsce, będący nie tylko wyznacznikiem jakości, ale również firmą wprowadzającą nowatorskie rozwiązania. W 2012 roku, dołączając do Joncoux Group, MK Systemy Kominowe stało się częścią największej grupy producentów systemów kominowych w Europie, unowocześniając swoją technologię. Produkty firmy tworzy wykwalifikowana kadra i ponad 350 nowoczesnych maszyn, dzięki którym firma jest w stanie wyprodukować i dostarczyć swoje produkty szybko, w każde miejsce w Europie. W tym roku firma obchodzi jubileusz 25-lecia działalności i trzeba zaznaczyć, że podczas poprzed-



2. System odprowadzania spalin MK POWER – MK Sp. z o.o.

niego jubileuszu 20-lecia, firma przedłużyła okres gwarancji na swoje wyroby do lat 20.

System odprowadzania spalin MK POWER gwarantuje szczelność całego systemu, nawet przy wystąpieniu drgań. Może pracować w ciśnieniu do 5000 Pa, w trybie suchym oraz mokrym. Dzięki zastosowaniu stożkowych połączeń, system spełnia klasę szczelności H1. Może on pracować w temperaturze do 600°C, zapewniając jednocześnie odporność na pożar sadzy.

firma TERMET S.A. ze Świebodzic

za gazowy, wiszący kocioł kondensacyjny ECOCONDENS CRYSTAL 100 o mocy 100 kW

Firma TERMET jest czołowym i jedynym polskim producentem gazowych urządzeń grzewczych działającym już ponad 70 lat. Przez te lata udało się zbudować stabilną, solidną firmę cieszącą się uznaniem klientów. Firma posiada własne biuro projektowo – badawcze, dzięki czemu może zaoferować produkty o wysokiej jakości i niezawodności, w tym także wyposażone we własne opatentowane rozwiązania techniczne.

Gazowy kocioł kondensacyjny ECOCONDENS CRYSTAL 100 o mocy 100 kW, stanowi idealne rozwiązanie do ogrzewania budynków wielorodzinnych, pensjonatów lub budynków biurowych. Kocioł może pracować jako samodzielna jednostka a także w układzie kaskadowym, dzięki któremu możliwe jest osiągnięcie mocy nawet 600 kW. Kocioł ECOCONDENS CRYSTAL charakteryzuje się bardzo niską emisyjnością NOx, spełniając jednocześnie wszystkie rygorystyczne wymagania stawiane kotłom kondensacyjnym.



3. Gazowy, wiszący kocioł kondensacyjny ECOCONDENS CRYSTAL 100 o mocy 100 kW – TERMET S.A.

firma GIACOMINI Sp. z o.o. z Torunia

za kompaktowy magnetyczny separator zanieczyszczeń z efektem cyklonu R146C

Kompaktowy magnetyczny separator zanieczyszczeń R146C pozwala na oddzielenie i eliminację zanieczyszczeń z układów hydraulicznych nowoczesnych systemów grzewczych i chłodzących. Zanieczyszczenia oddzielane są poprzez połączone działanie na wodę siły odśrodkowej, pola magnetycznego i efektywnego filtra siatkowego. Nagromadzone zanieczyszczenia następnie mogą zostać usunięte poprzez kurek spustowy. Specjalne uniwersal-

ne przestawne przyłącze umożliwia montaż separatora zanieczyszczeń pod kotłem na odcinkach rur pionowych, poziomych, ukośnych, a także w układzie kątowym (przyłącze 90°).

firma ISKO Sp. z o.o. Grupa SBS z Jastrzębia Zdroju

za opracowanie i udostępnienie programu do wykonywania precyzyjnego układu graficznego przebiegu instalacji ogrzewania podłogowego

Firma ISKO, która w tym roku obchodzi jubileusz 35-lecia, jest firmą rodzinną z polskim kapitałem. Tworzone przez firmę marki i produkty, są odpowiedzią na potrzeby rynku i klientów, którzy zaopatrują się w firmie. Firma ISKO dystrybuuje swoje towary przez centrum logistyczno-dystrybucyjne w Jastrzębiu-Zdroju, gdzie większość powierzchni magazynowej 4500m² stanowią magazyny wysokiego składowania. Klientami są firmy rodzime, w tym hurtownice, detaliści i instalatorzy. Przede wszystkim dla nich firma wdraża marki spełniające najwyższe wymagania techniczne i użytkowe.

Od ponad 17 lat firma opracowuje i wdraża własne rozwiązania technologiczne i m.in. za opracowanie i wdrożenie do produkcji Hydraulicznego Zestawu Podłączeniowego dla kotłów na paliwa stałe firma została w 2013 roku wyróżniona statuetką Złotego Instalatora. Jako firma od ponad 10 lat sukcesywnie otrzymuje wyróżnienia „Solidna Firma”, „Konsumencki Lider Jakości” i „Gazeta Biznesu”.

Stworzony przez firmę ISKO program umożliwia wyeliminowanie do minimum pomyłek montażowych, a co za tym idzie zmniejsza ryzyko nieporozumień pomiędzy firmą instalacyjną a inwestorem i monterem. Program jest przyjazny użytkownikowi, który może posiadać nawet podstawową wiedzę obsługi komputera. Za pomocą tego programu bardzo szybko tworzy się rysunki wykonawcze, a także wykonuje zestawienia potrzebnych materiałów do instalacji ogrzewania podłogowego. Można powiedzieć, że to bardzo przyjazne i pomocne instalatorowi narzędzie pracy.



4. Kompaktowy magnetyczny separator zanieczyszczeń z efektem cyklonu R146C – GIACOMINI Sp. z o.o.



5. Program do wykonywania precyzyjnego układu graficznego przebiegu instalacji ogrzewania podłogowego – ISKO Sp. z o.o.

firma Metal Fach Jacek Kucharewicz z Sokółki

za kocioł centralnego ogrzewania SEG PELLET z automatycznym podajnikiem paliwa

METAL-FACH Technika Grzewcza jest polską, dynamicznie rozwijającą się firmą, produkującą kotły centralnego ogrzewania. Przedsiębiorstwo zostało założone przez Jacka Kucharewicza i istnieje od 1989 roku. Siedziba firmy znajduje się w północno-wschodniej części kraju w województwie podlaskim w miejscowości Sokółka i w regionie firma ta jest jednym z największych pracodawców.



6. Kocioł centralnego ogrzewania SEG PELLET z automatycznym podajnikiem paliwa – Metal Fach Jacek Kucharewicz

METAL-FACH Technika Grzewcza w wyniku wieloletniej działalności stworzył niepowtarzalne warunki produkcyjne i usługowe z myślą o odbiorcy indywidualnym. Nieustannie modernizowana i ulepszana oferta umożliwia wytwarzanie kotłów spełniających wszystkie kryteria standardu energetyczno – ekologicznego. Produkowane kotły centralnego ogrzewania spalają różnego rodzaju paliwa, a stosowana automatyka zapewnia wysoki komfort użytkownika. Wszystkie kotły posiadają deklarację zgodności.

Kocioł centralnego ogrzewania SEG PELLET z automatycznym podajnikiem paliwa, uzyskał znak bezpieczeństwa ekologicznego, 5 KLASĘ wg normy PN EN 303-5:2012 oraz certyfikat ECO DESIGN. Kocioł posiada palnik wrzutowy samoczyszczący z automatyczną ceramiczną zapalarką, spalający paliwo typu Pellet. Palnik został wyposażony w obrotowy system automatycznego odpielania rusztu a stalowy korpus wodny kotła jest wykonany ze stali P265GH o grubości 6 mm.

firma NIBE-BIAWAR Sp. z o.o. z Białegostoku

za innowacyjny, wielofunkcyjny system NIBE SPLIT składający się z powietrznej pompy ciepła NIBE F2120 i zestawu fotowoltaicznego NIBE PV

Firma NIBE-BIAWAR w tym rok obchodzi jubileusz 50-lecia, gdyż jako firma BIAWAR rozpoczęła swoją działalność 1 stycznia 1968 roku. W listopadzie 1992 roku nastąpiła prywatyzacja fabryki i utworzona została spółka z ograniczoną odpowiedzialnością BIAWAR. Produkty oferowane przez NIBE-BIAWAR kojarzą się z dobrą jakością i dostosowaniem do wymogów użytkowników. Od 2000 roku głównym udziałowcem Spółki jest szwedzki koncern NIBE AB – jeden z największych producentów pomp ciepła w Europie. Pompy ciepła marki NIBE dołączyły do szerokiej oferty NIBE-BIAWAR w 2002 roku. NIBE-BIAWAR została liderem

w sprzedaży pomp ciepła w Polsce i nadal znajduje się w czołówce firm sprzedających te urządzenia w naszym kraju. W ofercie produktów z zakresu odnawialnych źródeł energii firma NIBE-BIAWAR oferuje: gruntowe pompy ciepła, powietrzne pompy ciepła, wentylacyjne pompy ciepła, rekuperatory, zbiorniki do pomp ciepła oraz kotły peletowe PELLUX.

Wyróżniony statuetką wielofunkcyjny system NIBE SPLIT składający się z powietrznej pompy ciepła

NIBE F2120 i zestawu fotowoltaicznego NIBE PV posiada niezwykle wysoki współczynnik sezonowej sprawności SCOP = 5,05. System zapewnia optymalny komfort ciepły przez cały rok: ciepłą wodę, ogrzewanie i chłodzenie budynku w bezpieczny i ekonomiczny sposób przy wyjątkowo niskiej emisji CO₂. Pompę NIBE F2120 można łączyć z dodatkowymi źródłami ciepła, jak kolektory słoneczne i kocioł c.o. Znajdujący się w zestawie system fotowoltaiczny NIBE PV posiada innowacyjny moduł komunikacyjny NIBE EME do współpracy z pompą ciepła, umożliwiającą wzrost wydajności jej pracy podczas bieżącej produkcji energii elektrycznej ze słońca. System zapewnia niemal zerowe rachunki za energię.

firma Robert Bosch Sp. z o.o. z Warszawy

za pompę ciepła powietrze-woda BUDERUS Logatherm WLW196i AR o obniżonym poziomie głośności do centralnego ogrzewania, chłodzenia oraz podgrzewania ciepłej wody użytkowej

Grupa Bosch jest obecna w Polsce od roku 1992. Jednym z czterech sektorów działania firmy jest energetyka i technologie budownictwa. Działający w tym obszarze Bosch Thermotechnik GmbH, należący w 100% do grupy Bosch, to międzynarodowy lider w produkcji urządzeń grzewczych do ogrzewania i przygotowania ciepłej wody. Dział Bosch Thermotechnik oferuje komfortowe, wydajne energetycznie i ekologiczne rozwiązania grzewcze do budynków. Podczas opracowywania produktów uwzględniane są zasady zrównoważonego rozwoju dotyczące zużycia zasobów, a także wymogi elastyczności systemu i łatwości obsługi.

Nagrodzona statuetką Złotego Instalatora pompa ciepła powietrze –woda BUDERUS Logatherm WLW196i o obniżonym poziomie głośności do centralnego ogrzewania, chłodzenia oraz podgrzewania ciepłej wody użytkowej charakteryzuje się wysokim współczynnikiem sezonowej efektywności grzewczej SCOP = 5,15. Współczynnik efektywności COP dla warunków A2/W35 sięga wartości 4,2. Pompa ciepła składa się z jednostki wewnętrznej i zewnętrznej.



7. innowacyjny, wielofunkcyjny system NIBE SPLIT składający się z powietrznej pompy ciepła NIBE F2120 i zestawu fotowoltaicznego NIBE PV – NIBE-BIAWAR Sp. z o.o.



8. Pompa ciepła powietrze-woda BUDERUS Logatherm WLW196i AR – Robert Bosch Sp. z o.o.

Jednostka wewnętrzna dostępna jest w czterech wariantach. Dwie wersje wiszące z grzałką oraz dwie wersje stojące z zasobnikiem c.w.u. Urządzenie posiada niezwykle nowoczesne wzornictwo w kolorze białym i czarnym. Regulator pompy może współpracować z instalacją kolektorów słonecznych i instalacją fotowoltaiczną. Urządzeniem można sterować zdalnie za pomocą smartfonu lub tabletu wyposażonego w aplikację Buderus EasyControl.

firma Stiebel Eltron Polska Sp. z o.o. z Warszawy

za monoblokową, inwerterową pompę ciepła typu powietrze-woda serii HPA-O 3/4/8 CS Plus

Stiebel Eltron to firma pełna energii, która prezentuje swoim klientom szeroki wybór zaawansowanych technologicznie urządzeń. W ofercie znajduje się ponad 2 000 produktów z zakresu energii odnawialnej dla wody użytkowej, klimatyzacji oraz ogrzewania pomieszczeń. Już od 27 lat rozwiązania Stiebel Eltron wyróżniają się dużą niezawodnością, wysoką jakością i długą żywotnością. Koncern oferuje polskim klientom ponad 30 000 systemowych rozwiązań, które przystosują każdy dom i obiekt do wymagań przyszłości.



9. Monoblokowa, inwerterowa pompa ciepła typu powietrze-woda serii HPA-O 3/4/8 CS Plus – Stiebel Eltron Polska Sp. z o.o.

Wyróżniona statuetką Złotego Instalatora monoblokowa, inwerterowa pompa ciepła typu powietrze-woda serii HPA-O 3/4/8 CS Plus w swojej kompaktowej obudowie oferuje aż trzy funkcje: ogrzewania, chłodzenia pomieszczeń i podgrzewania wody użytkowej. Nagrodzone urządzenie posiada niezwykle wysokie parametry wydajności i efektywności energetycznej. Pompa wyposażona jest w zaawansowany regulator odpowiedzialny za sterowanie i kontrolowanie procesów urządzenia, pozwalający na szybką diagnostykę stanów pracy oraz analizę i odczyt parametrów.

Federacja Niezależnych Samorządnych Związków Zawodowych Przemysłu Lekkiego w Łodzi, Sanatorium „WŁÓKNIARZ” – z Buska Zdroju

za prowadzenie wieloletniej, zaangażowanej i niskoemisyjnej gospodarki energetycznej i wodnej w Sanatorium „Włókniarz” w Busku Zdroju wykorzystującej różnorodne odnawialne źródła energii, w celu obniżenia kosztów i ochrony środowiska.

Sanatorium „Włókniarz” to największy obiekt leczniczo – sanatoryjny w województwie świętokrzyskim i jeden z największych i najnowocześniejszych w kraju. Leczone są tutaj choroby ortopedyczno-urazowe, reumatologiczne i układu nerwowego. Sanatorium posiada 650 łóżek stałych i przyjmuje dodatkowo około 150 kuracjuszy dochodzących na zabiegi każdego dnia.

Obiekt sanatoryjny wyposażony jest w nowoczesną kotłownię gazowo-olejową i 350 szt. kolektorów słonecznych o powierzchni 700 m², które pozwalają w okresie od kwietnia do października każdego roku obniżyć zużycie gazu na potrzeby przygotowania c.w.u. nawet o 48%. Na terenie sanatorium stworzono instalację magazynującą zużytą wodę z kąpeli i zabiegów balneotechnicznych, która została wykorzystana za pomocą pomp ciepła do podgrzewania świeżej wody siarczkowej dla balneotechniki, przygotowania c.w.u. a także za pomocą wymienników JAD, w celu podgrzewania wody dla basenu. W 2016 roku wykonano instalację wykorzystania „wody szarej”

z zabiegów kąpielowych, masaży wodnych i biczków wodnych dla potrzeb splukiwania wc. Woda szara z tych zabiegów jest wykorzystywana w 100% i stanowi to w dniach zabiegowych oszczędność wody zimnej nawet do 38 m³ na dobę! W 2017 roku wykonano na budynku Nowego Zakładu Przyrodoleczniczego instalację fotowoltaiczną, z której uzyskuje się 28,8 kW energii elektrycznej, w całości zużywanej do zasilania urządzeń zakładu. Pozwala to obniżyć zapotrzebowanie na energię elektryczną dla nowego Zakładu Przyrodoleczniczego o 15%. To nie koniec inwestycji w odnawialne i ekologiczne systemy, które ma zamiar realizować Sanatorium WŁÓKNIARZ. Ciągłe kreatywnie myślą o oszczędności energii i ochronie środowiska.



10. Sanatorium „Włókniarz” w Busku Zdroju



Po rozdaniu nagród, wieczór umilił występ znakomitych gwiazd z Teatru Sabat: Jolanty Jaszekowskiej i Jolanty Mrotek.

Opracowanie redakcyjne, zdjęcia SGGIK