



► Materiał powstał na podstawie rozmowy z Leszkiem Skibą, prezesem firmy Hewalex

1992-2014, postęp przez innowacje, doskonałość przez postęp

# Hewalex

– dobry przykład polskiego sukcesu

W naszym ojczystym języku funkcjonuje powiedzenie: uczciwością i pracą, ludzie się bogacą. Gdyby dodać jeszcze do niego pomysłowość, otwartość i innowacyjność, to otrzymalibyśmy portret firmy Hewalex – polskiego producenta kolektorów słonecznych i komponentów instalacji solarnych. Jednym słowem firmy, która z małego warsztatu przekształciła się w największego na polskim rynku potentata (nr 1 według ostatniego raportu IEO publikowanego w roku 2013) w sprzedaży kolektorów słonecznych z udziałem rynkowym 23,9%.

■ Bestwinka i Czechowice-Dziedzice, to tu u podnóża Beskidów, na samym początku lat 90. Leszek Skiba zaczął produkować pierwsze kolektory słoneczne. Zdecydował o tym początkowo przypadek i zetknięcie się z tymi produktami na rynku zachodnioeuropejskim. W Polsce mało kto wiedział wtedy, czym jest kolektor słoneczny, a popyt na te urządzenia był w zasadzie zerowy. Pierwsze urządzenia przez długi czas były wytwarzane głównie

na potrzeby odbiorcy w Austrii. Już na przełomie roku 1994/1995 przeprowadzona była certyfikacja kolektora Ökosol produkowanego przez firmę Hewalex. Badania zrealizowano w Bundesforschungs- und Prüfzentrum Arsenal w Austrii na podstawie normy ÖNORM M 7714, która dopiero w kolejnych latach została zastąpiona przez znaną obecnie normę EN 12975-2. Wówczas 20 lat temu technologie produkcji oraz materiały stosowane



W Polsce Hewalex przecierał szlaki w propagowaniu idei korzystania z energii słonecznej, m.in. wystawiając się na targach branżowych ogólnopolskich i regionalnych. W tym czasie odwiedzający stoisko firmowe mylili nie rzadko kolektor słoneczny z oknem; zdziwienie budziła tylko... nietypowa szyba. Na jednym z takich targów, Ciepło '95, w Gdańsku firma Hewalex

do budowy kolektora słonecznego odbiegały od obecnych standardów. Między innymi niższa przepuszczalność promieniowania słonecznego przez szybę, niższe cechy selektywności warstwy absorbera obniżały sprawność kolektora słonecznego (o około 10-15% mniej w porównaniu do współczesnych wysokoefektywnych kolektorów płaskich). Jednak jak na ówczesne warunki, kolektor Ökosol należał do najwyższego pod względem sprawności segmentu tych urządzeń na rynku europejskim.

## Rozwój firmy i rozwój rynku polskiego

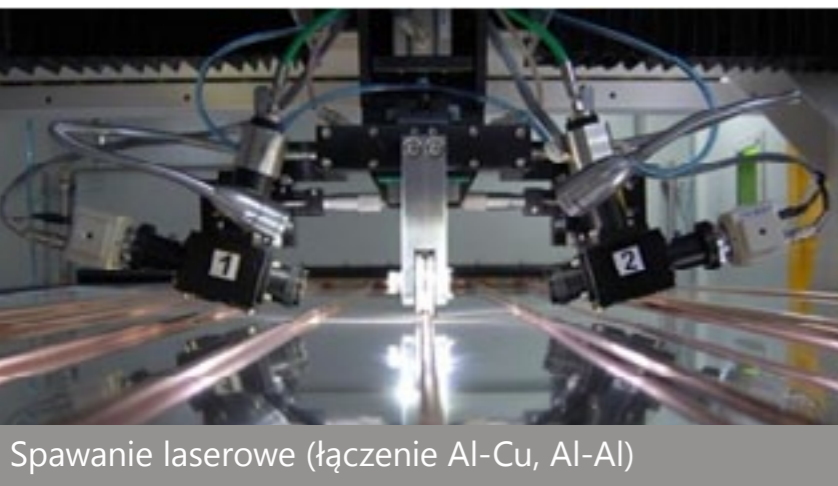
W pierwszym okresie swojej działalności Hewalex znacznie wyprzedził polski rynek, który dopiero 10 lat później rozwinął się na tyle, aby pozwolić polskiej firmie sprzedawać więcej urządzeń na miejscu niż eksportować.

## Dane Hewalex i... „czapki z głów”

1. od 1992 roku w kraju i zagranicą zamontowano ponad 70 000 instalacji solarnych Hewalex
2. 40 krajów eksportowych w Europie i poza nią (np. Kanada, USA, kraje Azji, Afryki północnej)
3. Pierwsze badanie certyfikujące kolektor słoneczny: 1994
4. Certyfikaty Solar Keymark dla kolektorów od 2007 r.
5. Partner projektu GreenEvo wspierającego polski eksport
6. Laureat m.in. Laur Klienta, Teraz Polska



Zgrzewanie ultradźwiękowe (łączenie Cu-Cu)



Spawanie laserowe (łączenie Al-Cu, Al-Al)

pierwszy otrzymała za kolektor słoneczny wyróżnienie przyznane przez miesięcznik Murator. Pierwszy sukces i zachęta do dalszej pracy! Następne lata to dalszy rozwój produkcji, unowocześnianie technologii i ciągłe zdobywanie rynku. Aż do 2002 roku Hewalex rocznie produkował 5 razy więcej kolektorów słonecznych niż wynosiła ich całkowita sprzedaż na polskim rynku. Aby wyobrazić sobie jak mały był wtedy potencjał tego rynku, warto porównać powierzchnię instalowanych rocznie kolektorów słonecznych, np. w 2000 r. w Polsce: 1 500 m<sup>2</sup> kolektorów, podczas gdy w Austrii ponad 100 razy więcej: 152 000 m<sup>2</sup>. Powierzchnia 1 500 m<sup>2</sup> kolektorów słonecznych to przy obecnym potencjale produkcji firmy ilość, którą jest w stanie wytworzyć w ... niecałe 3 dni.

Od kilku ostatnich lat drugi ważny dla fir-

my segment stanowią pompy ciepła, które naturalnie wpisują się w profil producenta i dostawcy urządzeń wykorzystujących Odnawialne Źródła Energii. W tym zakresie urządzeń, wysoka pozycja na rynku polskim jest wynikiem oferowania korzystnych cenowo, funkcjonalnych rozwiązań, jak np. pompy ciepła PCWU w wersjach ze zbiornikiem 200 lub 300 litrów oraz w wersji do bezpośredniego podłączenia z istniejącym zbiornikiem wody użytkowej. Szereg szczegółów konstrukcyjnych odmiennych od standardów rynkowych, świadczy o przemyślanej formie współpracy pompy ciepła i instalacji solarnej. Na przykład pompa ciepła PCWU ze zbiornikiem ma węzownicę grzejną do współpracy z instalacją solarą zabudowaną poniżej skraplacza w strefie wody o niższej temperaturze. Sterownik pompy ciepła z całkowicie własnym algorytmem pracy, umożliwia sterowanie podgrzewaniem wody użytkowej przez wszystkie źródła ciepła zastosowane w kotłowni – w celu optymalizacji kosztów eksploatacyjnych.

### Ostatnie 3 lata dla firmy Hewalex

Ostatnie lata to dla firmy Hewalex okres bardzo intensywnego rozwoju, poczyniono duże inwestycje w zaplecze produkcyjne. Produkcja została skupiona w jednym miejscu w Czechowicach-Dziedzicach, w 4 budynkach biurowo-przemysłowych. Rozwinięciu uległo także zaplecze badawczo-rozwojowe, sale szkoleniowe, część wystawiennicza z najnowszymi produktami firmy, a także z kolektorami słonecznymi po 20-letniej eksploatacji. Zdecydowana większość kosztów poniesiona na inwestycje pochodziła ze środków własnych firmy. Także w strukturze oferty firmy w ostatnim czasie zaszły bardzo duże zmiany. Coraz

popularniejsza staje się sprzedaż gotowych zestawów do instalacji solarnych (+15% w 2013 r. w stosunku do 2012 r.), szybszy jest też czas ich dostawy na miejsce budowy. Duża dynamika wzrostu produkcji i sprzedaży nastąpiła w segmencie pomp ciepła, szczególnie popularne są pompy serii PCWU do podgrzewania wody użytkowej, a także serii WBR do podgrzewania wody basenowej. Coraz większym zainteresowaniem cieszą się też własnej produkcji Zespoły Pompowo-Sterownicze (ZPS), a także podgrzewacze uniwersalne INTEGRA przeznaczone dodatkowo do wspomaganie ogrzewania budynku.

### Kolektory i zaawansowane technologie produkcji absorberów

Jako jeden z nielicznych na rynku europejskim producentów, Hewalex wytwarza tak szeroki zakres absorberów w swoich kolektorach słonecznych. Pod względem materiałów są to absorbery: w całości miedziane, aluminiowo-miedziane oraz całkowicie aluminiowe. Do tego dochodzi własnej produkcji pokrycie z czarnego chromu o potwierdzonych w praktyce i badaniach szczególnych walorach – odporności na trudne warunki pracy (antykorozyjność) i niezmi-



Większość rozwiązań konstrukcyjnych urządzeń oraz samych technologii ich produkcji stanowi własną myśl i projekt



ności parametrów w okresie eksploatacji kolektora (testy IZT Berlin, SPF Rapperswil). Pod względem układu orurowania absorbera, preferowana jest produkcja absorberów w układzie harfy pojedynczej, jednak własna oferta zawiera także absorbery meandrowe, a dla potrzeb odbiorców typu OEM, również absorbery w układzie harfy podwójnej. Firma Hewalex w produkcji swoich urządzeń stosuje sprawdzone technologie gwarantujące najwyższe standardy ich pracy. Jako pierwszy producent w Polsce, wdrożył w ostatnich latach dwie nowoczesne technologie: zgrzewania ultradźwiękowego i spawania laserowego. Szczególnie wdrożenie spawania laserowego, stanowiącego obecny standard w produkcji absorberów aluminiowo-miedzianych w Europie (wg danych ESTIF), wymaga wysokich kwalifikacji i kompetencji kadry technicznej. Cechą wspólną obu metod jest brak dodatkowego spoiwa (wyłącznie materiał rodzimy), a także zapewnienie najwyższej sprawności cieplnej i wytrzymałości mechanicznej połączenia w absorberze. Na bazie posiadanych tech-

nologii i doświadczenia, jako jedne z pierwszych na rynku europejskim, zostały opracowane i wdrożone do oferty kolektory z całkowicie aluminiowymi absorberami (Al-Al). Spotkało się to z uznaniem ze strony Ministerstwa Środowiska i prowadzonego przez nie projektu GreenEvo wspierającego rozwój eksportu innowacyjnych produktów. Konsekwencją udziału firmy Hewalex w projekcie, stało się także przyznanie w roku 2013 godła Teraz Polska – w kategorii „Produkt” za zastosowanie aluminium w produkcji absorberów kolektorów słonecznych. Szereg prac produkcyjnych prowadzonych jest niezmiennie ręcznie przez wykwalifikowaną kadrę produkcyjną – tam gdzie niezbędna jest ludzka precyzja, czy też elastyczność produkcji. Dzięki temu na przykład izolacja cieplna obudowy kolektora słonecznego jest stosowana zarówno dla dna, jak i ścianek bocznych. Wytwarzane są także nietypowe rozwiązania różniące się od standardowych produktów, przede wszystkim dla odbiorców z zagranicy. Hewalex jest w stanie dostosować produkowane urządzenia do

potrzeb danego rynku: na przykład dla rynku francuskiego produkowane są na specjalne zamówienie kolektory o wzmocnionej wytrzymałości (na działanie sił wiatru) zgodnie z wymogami organizacji CSTB (znacznie zastrzygnięty w stosunku do standardowych wymagań normy EN 12975). Eksport produktów do 40 krajów europejskich i nie tylko, decyduje o potrzebie oferowania zarówno rozwiązań z górnej półki technicznej i cenowej (szczególnie kraje Europy Zachodniej i Północnej), jak i rozwiązań mniej złożonych technicznie (kraje z południa Europy o korzystnych warunkach nasłonecznienia).

### Współpraca i projekty specjalne

Oferta urządzeń Hewalex powstaje w znacznym stopniu na podstawie własnej bazy produkcyjnej. Jednak bez współpracy z dostawcami poszczególnych komponentów, nie byłoby to możliwe. Wieloletnie relacje łączą firmę m.in. ze znanymi dostawcami, którzy wspólnie z firmą Hewalex w styczniu br. zorganizowali konferencje dla firm instalacyjnych z programu Hewalex PRO. Do grupy tych dostawców należą tak uznane firmy oraz organizacje jak m.in.: Afriso Sp. z o.o., Armacell Poland Sp. z o.o., Aqua-Concept GmbH, BlueTec GmbH & Co. KG, Dražice-strojirna s.r.o., Mached Sp. z o.o., Narva Lichtquellen GmbH + Co. KG, Polskie Centrum Promocji Miedzi Sp. z o.o., Rockwool Polska Sp. z o.o., Wilo Polska Sp. z o.o.. Firma Hewalex nie zajmuje się wyłącznie standardową ofertą produktową – znaną na co dzień na rynku instalacyjnym. Dzięki posiadanemu zapleczu badawczemu, konstrukcyjnemu i produkcyjnemu oraz wieloletniemu doświadczeniu, jest także partnerem w międzynarodowych projektach badaw-

czo-rozwojowych. Przykładem mogą być prace związane z wdrożeniem do produkcji specjalnych konstrukcji kolektorów słonecznych przeznaczonych do instalacji solarnych pracujących na potrzeby chłodzenia pomieszczeń. Tak zwane solarne chłodzenie jest od kilku lat tematem badań i wdrożeń pierwszych instalacji na rynku europejskim, jednak problemem jaki czeka na rozwiązanie pozostaje jeszcze kwestia kosztów inwestycji dla układów małej mocy, przeznaczonych dla indywidualnych budynków mieszkaniowych.

### Rok 2014 w rozwoju firmy Hewalex

... to dalszy rozwój eksportu dzięki poszukiwaniu przez Klientów sprawdzonych rozwiązań oferowanych przez producentów o potwierdzonej pozycji rynkowej. Z kolei dla rynku krajowego to zwiększanie zakresu oferowanych urządzeń – nowych kolektorów słonecznych, podgrzewaczy pojemnościowych i grup pompowych ZPS. To także dalszy rozwój techniczny w sterownikach i systemie zdalnego nadzoru EKONTROL. Szereg zmian będzie dotyczyć oferty pomp ciepła, także w opcjach ściślejszej współpracy z instalacją solarną. Okazją do prezentacji nowości będą z pewnością zbliżające się imprezy targowe, w tym targi MCE w Mediolanie oraz MTP Instalacje w Poznaniu. Polski rynek Odnawialnych Źródeł Energii (OZE) pomimo nie zawsze sprzyjającego ustawodawstwa, ma wciąż ogromny potencjał rozwoju, a nasycenie rynku technologiami OZE jest znacznie niższe w porównaniu do średniej dla krajów UE. Dodatkowa potrzeba poprawy efektywności energetycznej budynków, a także stanu środowiska naturalnego, będą sprzyjać dalszej popularyzacji technologii OZE w kraju. ■

## Leszek Skiba, prezes firmy Hewalex

Założyciel i właściciel firmy Hewalex Sp. z o.o. Sp.K. Z wykształcenia inżynier mechanik, od stworzenia załóżka produkcji kolektorów słonecznych w latach 90. do chwili obecnej, zaangażowany w przebieg prac konstrukcyjnych i rozwojowych. Autor wielu rozwiązań i modyfikacji urządzeń z oferty firmy. Stale poszukujący udoskonaleń w tym co już jest dobre. *Prywatnie chętnie spędza nieliczne wolne chwile z rodziną, także zwiedzając i fotografując z talentem profesjonalisty ciekawe zakątki w kraju i zagranicą.*

