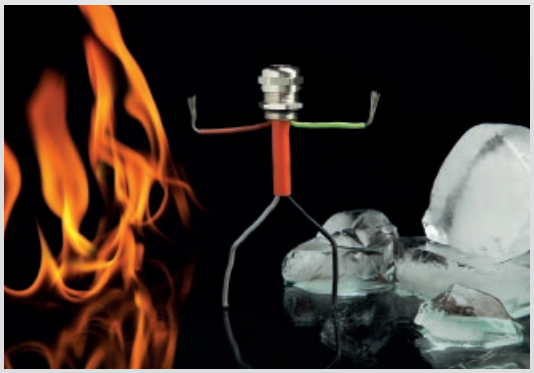
News'y

JESIEŃ 2013

HELUKABEL®



Szanowni Państwo,

Skończyły się wakacje i z dużymi pokładami sił oraz pozytywnej energii przystępujemy do naszych codziennych obowiązków. Podobno wrzesień, to czas na podjęcie nowych wyzwań, na zmiany i realizację postanowień. Mając więc nadzieję, że uda nam się sprostać Państwa oczekiwaniom, postanowiliśmy zmienić format naszego periodyku. Jesienny numer kwartalnika, to 12 stron informacji o produktach dedykowanych różnym gałęziom przemysłu, nowościach asortymentowych ale także o pracownikach naszej firmy, naszych pasjach, zainteresowaniach.

Na łamach stron aktualnego wydania znajdą Państwo artykuły o zastosowaniu naszych produktów w branży spożywczej oraz dynamicznie rozwijającej się branży energii odnawialnych. Będą mogli Państwo przeczytać o inwestycjach magazynowych KABELMAT, a także produktach „ATEX" dedykowanych strefom zagrożonym wybuchom. Tradycyjnie kontynuujemy cykl prezentacji działów naszej firmy, tym razem miło będzie nam przedstawić trzon naszej firmy – Dział Handlowy.

Wszystkich czytelników bieżącego numeru zapraszamy także do udziału w konkursie pt. „Oryginalne zastosowanie baterii słonecznych". Autor najciekawszej odpowiedzi otrzyma atrakcyjną nagrodę. Szczegóły konkursu znajdą Państwo na stronie piątej naszego kwartalnika

Jeśli macie Państwo propozycje, uwagi, czy sugestie zarówno w kwestii zawartości jak i samego formatu gazety, piszcie do nas na adres – marketing@helukabel.pl. Czekamy na Państwa opinie.

Życzymy ciekawej lektury
i zapraszamy do spotkania z nami
na Targach w Bielsku-Białej

26. Międzynarodowe Energetyczne Targi
ENERGETAB 2013
Bielsko-Biała 17-19 września 2013
HALA Z, STOISKO NR. 7

KONKURS DLA WSZYSTKICH CZYTELNIKÓW Szczegóły na str 5

WIĘCEJ, SZYBCIEJ, EFEKTYWNIEJ...
nowe centrum logistyczne już działa

Inwestycja rozbudowy Centrum Logistycznego w Hemmingen koło Stuttgartu, której koszt wyniósł 35 mln euro, została ukończona. Realizacja tego projektu oznacza dla HELUKABEL® prawie dwukrotne zwiększenie zdolności magazynowych w Hemmingen, co stanowi w przyszłości podstawę do dalszego rozwoju.

Największą i najważniejszą zaletą nowego centrum logistycznego jest możliwość konsolidacji wielu zleceń dla tego samego klienta, z dostawą na jeden dzień. Prawie 90% zamówień może być zrealizowanych w tym samym dniu, w którym zostały złożone. Sercem kompleksu o powierzchni 12.000 metrów kwadratowych jest zautomatyzowany magazyn wysokiego składowania, który łącznie z istniejącą powierzchnią magazynową tworzy dodatkowe 23'900 miejsc paletowych. Wykorzystanie najnowszych technologii w zakresie sterowania oraz kontroli zapewni większy stopień automatyzacji, która przyspieszy przepływ towarów oraz gwarantuje dostawy na czas. „Ten nowy budynek jest kamieniem milowym w historii naszej firmy", mówi Helmut Luksch, Dyrektor Zarządzający HELUKABEL GmbH, „jakość naszych produktów jest wysoka, a doradztwo świadczone przez naszych inżynierów jest fachowe, ale kluczowym punktem jest zawsze dostępność asortymentu i niezawodność dostaw. Nasz nowoczesny system logistyczno – magazynowy umożliwia uzyskanie niższych kosztów składowania przy jednoczesnym zachowaniu bezpieczeństwa dostaw".

W nowoczesnym centrum logistycznym powstał zautomatyzowany magazyn małych elementów (osprzęt kablowy), oferując tym samym 35.400 miejsc paletowych. Stanowi on także tymczasowy bufor dla wyselekcjonowanych pozycji zamówienia. Magazyn ciężkich ładunków o strukturze silosu, zapewnia 670 miejsc dla bębnów kablowych o masie do 4 ton.

Stworzenie i połączenie przestronnych, wielofunkcyjnych miejsc pracy, zwiększa elastyczność przy dalszej, przyszłej rozbudowie przedsiębiorstwa, a przede wszystkim poprawia warunki pracy w segmencie logistyki. Biura, a także same stanowiska pracy wyposażone są w specjalnie zaprojektowany sprzęt, przystosowany dla osób niepełnosprawnych.

Nowy budynek został zaprojektowany zgodnie z jednym ze standardów ISO, normą 14001 stosowaną w zarządzaniu środowiskowym. Wykorzystanie czujników ruchu do automatycznego załączenia oświetlenia, zamontowanych w całym budynku, sprawia, że korzystanie z oświetlenia jest wygodniejsze, a przede wszystkim tańsze w eksploatacji.

Ogrzewanie kompleksu zapewnione jest przez jedno z odnawialnych źródeł energii – biogaz, którego dostawcą jest lokalne przedsiębiorstwo. Dach nowego budynku pokryty jest energooszczędnymi panelami słonecznymi, a otaczające tereny zielone nawadniane są przez naturalne źródła, jak woda deszczowa oraz wody powierzchniowe.

Fakty i liczby

23'900 – nowych miejsc paletowych
33'400 – miejsc paletowych w magazynie małych elementów
610 – miejsc w magazynie dużego obciążenia
2 km – linii do automatycznego transportu palet
9000 – ciężarówek wykopanej ziemi (≈ 64.000 m³)
215.210 m³ – zamkniętej przestrzeni
9.305 m² – powierzchni zabudowy
1100 ton – użytej stali zbrojeniowej

ATEX – produkty dla stref zagrożonych wybuchem

Połączenie przewodu OZ-BL z dławikiem HSK EX – EX e

HELUKABEL®- producent i dostawca przewodów i kabli, a także osprzętu kablowego, jak i rozwiązań technicznych dla wszystkich gałęzi przemysłu. To najkrótsza i najogólniejsza informacja o naszej firmie.

Szeroka oferta produktowa, obejmuje również produkty z certyfikatem ATEX Ex, tym samym spełniamy wymagania w zakresie produktów dla stref zagrożonych wybuchem.

Nasza podstawowa oferta katalogowa to: w zakresie przewodów sygnalizacyjnych – przewody z rodziny **OZ-BL** (zarówno w wersji bez ekranu OZ-BL, jak i z ekranem – OZ-BL-CY, również w wersji parowanej OZ-BL-PAAR-CY) oraz inne przewody: RE-2Y (St) Yv PiMF, RE-2Y (St) Yv.

Dla układów napędowych proponujemy przewody z grupy **TOPFLEX®** (TOPFLEX®-EMV-2YSLCY-J, TOPFLEX®-EMV-3 PLUS-2YSLCY-J) w wersji standardowej oraz odporne na promieniowanie UV. Zasady ich doboru i wykorzystania są szeroko znane i były omawiane w naszych periodykach oraz na stronach kwartalnika.

Dodatkową ofertę stanowią rozwiązania z działu osprzętu kablowego, niezbędne do właściwego uszczelnienia połączeń przewodów z urządzeniem czy przepustem. W tej dziedzinie zachodzą zmiany powodowane weryfikacją norm oraz wzrostem wymagań środowisk w jakich pracują. W podstawowej ofercie katalogowej znajdą Państwo rozwiązania dla zakresu Ex-e, w tym rozwiązania systemowe, takie jak węże osłonowe z tworzyw lub o konstrukcji nośnej wykonanej ze stali galwanizowanej, czy stali nierdzewnej, a także o konstrukcji mieszanej z dodatkową powłoką z poliolefinu czy poliuretanu (np.pod nazwą Anaconda Sealtite ZHLS, HFX itd). Wszystkie elementy łączeniowe dla Ex-d – na zapytania.

Wszystkie te produkty posiadają certyfikaty wymagane wg ATEX oraz normy branżowe, a to m.in. produkty zgodne z IMQ 08 (11), (12) ATEX 012, (037), (038) X,//EX II 2GD (Ex-d, Ex-e, EX II 2GD, Exd IIC Gb, Exe IIC Gb, Ex t IIIC Db); Ex tD A21

dla stref 1, 2, 21, 22; II A, II B, II C. Są to głównie produkty wykonane z tworzyw modyfikowanych, jak również metali szlachetnych – w tym także ze stali nierdzewnej.

Więcej informacji uzyskacie Państwo na naszej stronie internetowej: **http://www.helukabel.pl/nowosci**. W zakresie informacji handlowych – – prosimy o kontakt z Działem Handlowym HELUKABEL Polska.

HUMMEL

Od wielu lat firma HELUKABEL® jest oficjalnym dystrybutorem produktów firmy HUMMEL AG – lidera w zakresie złączy i dławików dla przemysłu jak i stref niebezpiecznych, tak pod względem chemicznym jak i stref zagrożonych wybuchem. Oferta produktowa spełnia najwyższe wymagania techniczne jakie występują w środowiskach maszynowych, czy też w środowisku zagrożonym wybuchem. W ostatnim czasie oferta produktowa została rozszerzona o nowe rozwiązania. Informacje o nich można uzyskać na stronie rodzimej **www.hummel.com,** a także na stronach **www.helukabel.pl** w działach nowości, broszury, czy też w naszych periodykach.

Wśród nowości dla przemysłu ciężkiego, morskiego i górnictwa znajdziecie Państwo produkty z grupy EXIOS – dedykowane do pracy w ekstremalnych warunkach wydobywczych jak i petrochemicznych.

EXIOS Barrier dławik kablowy do stref zgrożonych wybuchem 1M2

EXIOS +A2F dławik do stref zagrożonych wybuchem. II 2G Ex de

Na dalszych stronach kwartalnika przedstawiamy wybrane produkty.

produkty HELUKABEL
w instalacji fotowoltaicznej

Wychodzimy naprzeciw branży fotowoltaicznej

Wprowadzenie „małego trójpaku" jest jednym z podjętych kroków w kierunku wspólnych rynków energii oraz wsparciem dla rozwoju odnawialnych źródeł energii. Prawdziwym jednak impulsem dla tej branży będzie sfinalizowanie prac nad dużą ustawą o OZE tzw. „dużym trójpakiem energetycznym". Pakiet trzech ustaw ma na celu uporządkowanie przepisów dotyczących wytwarzania energii z odnawialnych źródeł oraz przebudowanie i udoskonalenie systemu wsparcia OZE. Wejście w życie ustawy zapoczątkuje dynamiczny rozwój fotowoltaiki w Polsce. Nowe odpowiednie regulacje stworzą idealne warunki do inwestowania w Polski rynek PV, który ma ogromny potencjał.

produkty HELUKABEL
w instalacji fotowoltaicznej

HELUKABEL®, producent oraz dystrybutor na rynek Polski kabli, przewodów oraz osprzętu kablowego, dostrzegając coraz większe zainteresowanie energią odnawialną oraz płynące za tym potrzeby, rozszerzyła dotychczasową ofertę, o asortyment dedykowany systemom fotowoltaicznym. Pierwsze przewody do systemów fotowoltaicznych opracowane zostały już na początku lat 90-tych. Wraz z osprzętem kablowym tworzą kompletne rozwiązania dla instalacji PV, wykonywanych zgodnie z wymaganiami Klienta. Odbiorcami naszych produktów są już nie tylko hurtownie elektroinstalacyjne ale coraz częściej wyspecjalizowane firmy, które zajmują się kompleksowym wdrażaniem inwestycji, od projektu – do uruchomienia instalacji, zapewniając jednocześnie wsparcie techniczne oraz serwis. „Na jakość wykonania instalacji składa się jakość jej poszczególnych elementów. Współpracujemy wyłącznie z renomowanymi dostawcami o ugruntowanej pozycji na rynku" – taką maksymą kieruje się firma Solartech Invest S.A., z którą w tym roku nawiązaliśmy współpracę w zakresie dostawy przewodów solarflex oraz systemów połączeń. Zespół Solartech Invest S.A. zajmuje się kompleksowym wykonawstwem farm solarnych oraz instalacjami elektrycznymi dla przemysłu i energetyki. Jako jedyny przeszedł cały proces inwestycyjny budowy farmy fotowoltaicznej 1MW w Polsce od uzyskania niezbędnych pozwoleń przez projekt koncepcyjny, do uruchomienia i synchronizacji z siecią elektroenergetyczną [Elektrownia fotowoltaiczna o mocy 1 MWp w Wierzchosławicach]. Jako, że firma Solartech Invest korzysta z produktów renomowanych światowych producentów, tym bardziej czujemy się usatysfakcjonowani faktem, iż znaleźliśmy się w gronie dostawców okablowania oraz osprzętu kablowego. O jakości naszych produktów firma Solartech Invest mogła przekonać się stosując nasze produkty do budowy instalacji PV, o mocy 3,15 kWp, która znajduje się na dachu siedziby firmy.

produkty HELUKABEL
w instalacji fotowoltaicznej

SOLARTECH INVEST

Energia elektryczna produkowana jest przez czternaście paneli fotowoltaicznych, które zasilają urządzenia elektryczne w budynku biura. Instalacja działa w systemie off-grid, czyli nie wymaga połączenia z siecią energetyczną. System tego typu pozwala na wytworzenie, gromadzenie, a następnie na dystrybucję energii elektrycznej w żądanym obszarze. Jest to idealne rozwiązanie dla firm, gdzie zużycie prądu jest największe podczas dnia. Do wykonania instalacji został zastosowany przewód SOLARFLEX® -X PV1-E, o przekroju 1X4QMM łączący panele fotowoltaiczne usytuowane na dachu budynku z falownikiem. Przewód zakończony jest złączami typu PV typu MC4 (żeńskie, męskie), które posiadają zdolność łączenia przewodów w zakresie od 2,5 – 16 mm², przy zachowaniu IP67 i temperaturze pracy od -40°C do +130°C. Wszystkie zastosowane elementy odporne są na promieniowanie UV, zapewniają wysoką jakość połączeń oraz zdolność przewodzenia zgodnie z EN60664-1 (VDE 0110-1) 2008-1.

ZAPRASZAMY DO UDZIAŁU W KONKURSIE !!!

ORYGINALNE ZASTOSOWANIE BATERII SŁONECZNYCH

Drogi Czytelniku, nie musisz fascynować się energią odnawialną, żeby wziąć udział w naszym konkursie. Zasady są proste, wystarczy przesłać do nas w określonym terminie, króciutki opis nietypowego, ciekawego, a jednocześnie praktycznego zastosowania baterii słonecznych, możesz do opisu dołączyć zdjęcie. Konkurs trwa do 31 października 2013. Autor najbardziej oryginalnej odpowiedzi zostanie nagrodzony.

A nagrodę stanowi:
Plecak firmy ADIDAS

Nagroda może nieznacznie różnić się od przedstawionej na fotografii

Regulamin konkursu znajdą Państwo na naszej stronie
http://www.helukabel.pl/promocje

OFERTA HELUKABEL® DLA SYSTEMÓW FOTOWOLTAICZNYCH:

Przewody SOLARFLEX® - X

Budowa:
- podwójnie izolowany
- żyła miedziana pobielana, linka skręcana
- izolacja ze specjalnej usieciowanej poliolefiny
- zewnętrzna powłoka ze specjalnej poliolefiny
- kolory płaszcza: czarny, czerwony, niebieski
- metrowany

Zakres temperatur: –40°C do +90°C
Max. temp. na przewodniku +120°C
Nominalne napięcie:
zgodnie z VDE U0/U 600/1000 V AC
1800 V DC przewód/przewód
Napięcie testu: 10000 V
Minimalny promień gięcia:
Przy ułożeniu na stałe ok. 10 x średnica kabla
Instalacje ruchome (sporadycznie) ok. 4 x średnica kabla

Właściwości:
- Odporne na ozon, promieniowanie UV i warunki pogodowe, bezhalogenowe
- Odporne na działanie kwasów i zasad, ognioodporne
- Odporne na hydrolizę i amoniak
- Dzięki podwójnej izolacji, krótkotrwale odporne na bardzo wysoką temp. podczas zwarcia (200°C/ 5 sec.)
- Przewidywany czas eksploatacji - 25 lat

Dostępna wersja z ochroną p/gryzoniową.
Wersja z dopuszczeniem normy UL na zamówienie

ZŁĄCZA PV MC4 (męski/żeńskie)

Klasa ochrony: IP 67
Rodzaj ochrony: II
Zakres temperatur: od -40 ° C do +90 ° C
Napięcie znamionowe: 1000 V (IEC)
Prąd znamionowy: 22A (2,5 mm ²), 30A (4 mm ² i 6 mm ²)
Rezystancja: <0,5 mW
System połączenia klasy MC
Materiał styków łączenia:
miedź cynowana, perforowane styki

SYSTEMY POŁĄCZEŃ PRZEWODÓW HELUSOL

Dla zapewnienia połączeń przewodów w układach fotowoltaicznych, stosujemy złącza HELUSOL w różnych wariantach kierunkowych – w kształcie Y, T,+, E, X. Rozwiązania takie pozwalają zoptymalizować jakość i wytrzymałość instalacji, a także obniżyć koszty i przyspieszyć proces jej wykonania.

Końcowym elementem ochrony wykonanej instalacji są dławiki HELUSOL HS oraz HT, nakrętki KMK-PA-MB wraz z wężami osłonowymi HELUcond. Oferowane produkty marki HELUKABEL®, gwarantują wysoką jakość kompletnych instalacji dla układów fotowoltaicznych.

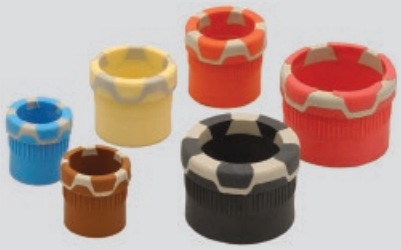
HELUTOP® HT-AIR-PA

Materiał: Poliamid PA6
Zakres temperatur:
-20°C/+80°C, chwilowo -30°C/+150°C
Klasa ochrony:IP66/IP67/IP69K
Zakres dławienia/certyfikaty:
M12/M16/M20 (4,0-12,0); EN 50262

HELUTOP® HT-AIR-MS

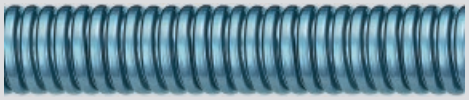
Materiał: Mosiądz niklowany
Zakres temperatur:
-20°C/+80°C, chwilowo -30°C/+150°C
Klasa ochrony: IP66/IP67/IP69K
Zakres dławienia/certyfikaty:
M12/M16/M20 (4,0-12,0); EN 50263

UNI-DICHT ZUG, WKŁADY DO DŁAWIKÓW UNI-DICHT



Materiał: TPE
Zakres temperatur:
-20°C/+100°C
Klasa ochrony:
zgodnie z korpusem UNI-DICHT
Zakres dławienia/certyfikaty:
M12 – M63 (4,0-43,0)

SPR-PU-AS, WĄŻ STALOWY Z IZOLACJI PUR



Materiał: stal cynkowana w izolacji PUR
Zakres temperatur:
-40°C/+80°C odporny na UV
Klasa ochrony – zgodnie kartą złącza
Zakresy średnic:
wew/zew: 7,0/10,0 mm do 49,0/56,0mm.
Akcesoria: złącza US, LI

UI WĄŻ ZE STALI NIERDZEWNEJ

Materiał: stal nierdzewna
Zakres temperatur:
-100°C/+600°C odporny na UV
Klasa ochrony – zgodnie kartą złącza
Zakresy średnic
NPT 5/16" do 2" (wew/zew: 9,5/12,5mm do 51,6/55,7mm.
Akcesoria dedykowane: złącza LT-E-UI

LT-E-UI ZŁĄCZE DO WĘŻY TYPU UI

Materiał: stal nierdzewna,
tuleja wew.mosiądz niklowany
Zakres temperatur: -55°C/+260°C
Klasa ochrony: IP 40
Zakresy złącza:
M16-M40; PG11- PG36; NPT 1/2" -11/4".
Pozostałe na zapytanie.

EES, TULEJA WEWNĘTRZNA DO WĘŻY ANACONDA

Materiał: stal cynkowana
Wymiarowo dedykowana do węży ANACONDA. Niezbędny do powtórnego montażu węża w gnieździe złącza
Klasa ochrony – zgodnie kartą złącza
Zakresy średnic węży
3/8" (17,8mm) do 4" (113,8mm).
Certyfikat UL, CSA

KOŃCÓWKA WTYKOWA BAGNETOWA B

Materiał: Miedź cynkowana
Zakres temperatur do +125°C
Na przewody od 1,5 mm² do 95 mm².
Bagnet wtykowy od 1,9 do 12,5mm

KOŃCÓWKA NIKLOWA OCZKOWA N

Materiał: Nikiel uszlechetniany powierzchniowo
Zakres temperatur do +500°C
Na przewody od 0,5 mm² do 95 mm².
Otwór montażowy od 4,3 do 13,0mm

HELUTOP® HT-PA-EX

Materiał: PA6
Zakres temperatur: -20°C/+80°C
Klasa ochrony: IP66/IP68
Zakres dławienia/certyfikaty:
M12-M75 (6,0-60,0); IMQ 08 ATEX 012 X;
EX II 2GD Ex e II, Ex tD A21

HELUTOP® HT-MS-EX-D

Materiał: Mosiądz.
Zakres temperatur: -30°C/+120°C
Klasa ochrony: IP66/IP68
Zakres dławienia/certyfikaty:
M12-M110 (3,0-95,0); IMQ 11 ATEX 038X;
Ex-d, Ex-e, EX II 2GD, Exd IIC Gb, Exe IIC Gb,
Ex t IIIC Db

HELUTOP® HT-MS-EX-D 1 EMV

Materiał: Mosiądz
Zakres temperatur: -30°C/+120°C
Klasa ochrony: IP66/IP68
Zakres dławienia/certyfikaty:
M12-M50 (3,0-35,0); IMQ 11 ATEX 038 X;
Ex-d, Ex-e EX II 2GD Ex d IIC Gb,
Ex e IIC Gb, Ex t IIIC Db

HELUTOP® HT-MS-EX-D/E 4

Materiał: Mosiądz
Zakres temperatur: -30°C/+120°C
Klasa ochrony: IP66/IP68
Zakres dławienia/certyfikaty:
M12-M63 (3,0-44,0); IMQ 11 ATEX 037 X;
Ex-e EX I M2, Ex II 2GD EX d IMb, Ex e I Mb,
Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex tb IIIC Db

TAŚMA MOSIĘŻNA DO OBRÓBKI PRZEWODÓW EMV

Materiał: folia mosiężna – przylepna
Grubość: ca.70μm.
Zalecana do obróbki ekranu naprzewodach
EMV przed montażem dławika.
Powierzchnia obustronnie przewodząca
Szerokość taśm: 10,15,20,25,50 mm
Długość rolki 33m,
pakowane pojedynczo

HELUCOND PFA WĄŻ Z PFA

Materiał: PFA
Zakres temperatur: -200°C/+260°C
Dedykowany do ekstremalnych
warunków pracy.
Zakresy średnic wew/zew:
4,4/6,810,0mm do 23,0/28,6mm.
Akcesoria: złącza HELUquick, HSSV

HELUTOOL MZ, KLUCZ MONTAŻOWY DO DŁAWIKÓW I ZŁĄCZ

Bardzo funkcjonalny klucz do montażu
dławików. Szczególnie przydatny przy
pracach montażowo-serwisowych.
Dla dławików od M12 (PG7) do M32 (PG29)

PILOT PLECIONKA – CZOŁOWA POJEDYNCZA

Materiał: stal cynkowana – sprężysta
Do montażu na przewodzie/wiązce
przewodów. Pilotowanie pojedyncze.
Dostępna wersja podwójnego pilota
Na przewody od średnicach 6/10mm
do 90/110mm.
UWAGA: bez linki pilotażowej

PILOT PLECIONKA – BOCZNA POJEDYNCZA

Materiał: stal nierdzewna 1.4401/AISI 316
Do montażu na przewodzie/wiązce
przewodów. Pilotowanie pojedyncze
Na przewody od średnicach 8/10mm
do 90/110mm.
UWAGA: bez linki pilotażowej

Produkty HELUKABEL® dla przemysłu spożywczego

Produkcja żywności obwarowana jest szeregiem przepisów prawnych oraz intensywną kontrolą jakości na wszystkich etapach jej wytwarzania „od pola, do stołu". Szczególne wymagania przemysł spożywczy stawia producentom maszyn i urządzeń przeznaczonych dla tej branży. Aby utrzymać czystość i zapewnić niezbędną higienę, wszystkie zastosowane komponenty z zakresu automatyki muszą być przede wszystkim odporne na agresywne środki, powszechnie używane w procesie czyszczenia.

Wymagania dla maszyn i elementów elektrycznych znajdujących zastosowanie w przemyśle spożywczym, daleko wybiegają poza standardy klasycznej instalacji elektrycznej. Przy założeniu maksymalnej wydajność oraz unikaniu nieplanowanych przestojów zalecane jest stosowanie rozwiązań dedykowanych. Muszą one spełniać przede wszystkim obostrzenia wysokiej higieny w czasie produkcji, co stanowi o bezawaryjności pracy urządzeń i zwiększa niezawodność procesu we wszystkich aplikacjach. Dla tego szczególnego środowiska HELUKABEL zapewnia szeroką gamę produktów, poprzez kable sterownicze, zasilające, złącza, osprzęt kablowy, które spełniają specyficzne normy żywnościowe. Każdy z tych elementów odporny jest na różnego rodzaju substancje chemiczne, obciążenia fizyczne, warunki termiczne, co zapewnia im bezawaryjność i długi cykl żywotności. Wszytkie te aspekty pozwalają na uzyskanie niskich kosztów eksploatacji. Nasze rozwiązania są obecne w liniach technologicznych czołowych koncernów w przemyśle spożywczym: Becks, Heineken, Big Dutchman, Budweiser, Coca-Cola, Danone, Guinness, Nestlé, Pepsi, Tsigtao, Unilever, Łowicz.

W ostatnim okresie czasu, w zakładach na terenie województwa mazowieckiego i łódzkiego dokonano min. modernizacji instalacji napełniania i kontroli na linii technologicznej serków homogenizowanych i rozlewni napojów. Modernizacja polegała na zastosowaniu węży osłonowych Anaconda Sealtite® wraz z elementami dedykowanymi do zakończeń, w celu osłony grupy przewodów i włókien światłowodowych systemu Osiris w układzie pomiaru i sterowania. Całość odpowiadała za kontrolę tępa i poziomu napełniania opakowań produktem spożywczym. Już po pierwszych próbach stwierdzono, iż rozwiązanie to pozwoli zaoszczędzić czas poświęcony na naprawy bieżące i wymianę uszkodzonych przewodów w wyniku mycia linii technologicznej środkami dezynfekcyjnymi, a drugim efektem było zachowanie ciągłej bezawaryjnej pracy linii. Całość rozwiązania będzie powtarzana na kolejnych liniach procesu technologicznego. Natomiast produkt o nazwie HELUcond V4A – węże elastyczne ze stali nierdzewnej wraz z systemem zakończeń (całość zapewnia IP69K) – został zastosowany w automatach napełniających napoje, jako osłona przewodów typu Bioflex, Mutiflex, Toplfex pozwalając na wydłużenie żywotności izolacji przewodów instalowanych w urządzeniu oraz pod urządzeniem. Modernizacja okazała się opłacalna, zarazem podniosła „estetykę" urządzenia.

Poniżej produkty wybrane z oferty dedykowanej dla przemysłu spożywczego:

Przewody NANOFLEX

przeznaczone są do zastosowań w przemyśle spożywczym. Zewnętrzna powłoka z antybakteryjnymi właściwościami zwiększa niezawodność procesu we wszystkich aplikacjach, w których jedzenie lub napoje są przetwarzane, rozpakowywane, np. przetwarzanie produktów mlecznych, mięsa, ryb

NANOFLEX® HC 500 – Przewód sterowniczy

NANOFLEX HC 500-C
Ekranowany przewód sterowniczy
w powłoce ze specjalnego poliuretanu

NANOFLEX HC TRONIC
Przewód sterowniczy ze specjalnego PUR

NANOFLEX HC TRONIC-C
Ekranowany przewód sterowniczy ze specjalnego PUR,
do przesyłu danych, kolorowe żyły.

Ofertę dla branży spożywczej uzupełniają przewody:

H05VV5-F, H05VVC4V5 – zalecane do pracy w wilgotnym środowisku, do zasilania i sterowania pracy maszyn w browarach, rozlewniach, myjniach samochodowych

OZ-BL, OZ-BL-CY, OB-BL-PAAR-CY stosowane na obszarach niebezpiecznych, zagrożonych wybuchem

BIOFLEX-500®-JZ, BIOFLEX-500®-JZ-C przewody sterownicze o dużej odporności na ścieranie i rozdarcie oraz bio-paliwa, oleje, emulsje chłodzące.

KOMPOFLEX®JZ-500, KOMPOFLEX®JZ-500-C bardzo wytrzymałe, bezhalogenowe przewody sterownicze, odporne na działanie mikrobów.

Osprzęt kablowy – „CLEAN"

Produkty z grupy „CLEAN" spełniają najwyższe wymagania jakościowe w zakresie czystości i higieny znajdując zastosowanie w: przemyśle spożywczym (mleko i produkty mięsne, napoje), maszynowym – produkcja opakowań do żywności, strefach o podwyższonej czystości – technologia „Clean room", biotechnologii, przemyśle chemicznym, przemyśle farmaceutycznym.

HELUTOP® HT-Clean
Dławik z unikalnym systemem montażu,
klasa ochronności: IP 68-5 BAR/30 min., wg EN 60529,
klasa ochronności: IP 69K – wg EN 40 050-9.
Dostępna wersja EMV/EMC.

Anaconda Sealtite®FG-Clean
wąż spiralny, osłona wew. wykonana z ocynkowanej taśmy stalowej, spiralnie nakładanej. Powłoka zewnętrzna gładka, wykonana z termoplastycznego specjalnego PVC.
Klasa ochronności: IP 67, po połączeniu ze złączem dedykowanym – zgodnie z kartą złącza.

LT- FG- Clean prosty
Złącze/dławik ochronny prosty, końcowy do montażu z wężami ochronnymi Anaconda Sealtite®.
Dedykowany dla przemysłu o najwyższych standardach czystości i czyszczenia. Klasa ochronności: IP 67, 40bar, 80°C

Jako dodatkową ochronę instalacji polecamy:

HELUcond V4A – wąż osłonowy,

HELUcond-Click-MS – złącze/dławik montażowy

W celu doboru odpowiednich produktów dla konkretnych zastosowań zapraszamy do kontaktu z naszymi biurami regionalnymi oraz Menadżerem produktu: osprzęt@helukabel.pl.
Wszelkie informacje znajdą Państwo na naszej stronie **www.helukabel.pl**

CZAS NA INWESTYCJE

Systemy magazynowe HELUKABEL – KABELMAT

Pierwszy okres wdrażania marki KABELMAT – mamy za sobą: pytania, projekty, wyceny. Kolejny rok to nowe inwestycje, ciekawe wyzwania, skoordynowane działania produktowe z dystrybutorami.

Firma HELUKABEL® znana była dotychczas z produkcji i dystrybucji, przewodów i kabli oraz osprzętu kablowego. Potrzeby rynku, zmiany w budowie i technologii uwarunkowane normami branżowymi były motorem rozwoju oferty produktowej. Zwiększyliśmy zakres swojej oferty o przewody dla różnych gałęzi przemysłu wraz z osprzętem jak i do prowadników kablowych/ /łańcuchowych a także o przewody dedykowane instalacjom fotowoltaicznym czy elektrowniom wiatrowym.

Nowy dział produktów marki KABELMAT w grupie osprzętu kablowego został doceniony przez naszych Partnerów Handlowych. Oferta w zakresie automatyzacji procesu pomiaru i przewijania przewodów to kilkadziesiąt przewijarek MESSROL, MOTROL 800Easy oraz podstawy wolnoobrotowe do szpul kablowych typu TROMBOI, kilka rozwiązań warsztatowych, a także zintegrowane zespoły magazynowe LAGROL, a ostatnio nowoczesne linie technologiczne.

Jak w każdej dziedzinie – spotykamy się z konkurencją w tym sektorze – dostrzegamy różnice w oferowanych produktach. Są nimi głównie: stabilna konstrukcja, systemowe certyfikowane rozwiązania, dokładny pomiar, powtarzalność cykli – to atuty, które trudno nie zauważyć. Dlatego też trudno w analizach produktowych sugerować się tylko ceną, ta po analizie produktu znajduje swoje uzasadnienie. Dostrzegli to nasi Partnerzy Handlowi i Firmy technologicznie związane z konfekcją przewodów – decydując się na nasze rozwiązania.

Całość oferty produktowej HELUKABEL, w zakresie systemów magazynowych i pomiarowych, pozwala na kompleksową obsługę, od stojaków i regałów magazynowych, przez rozwiązania warsztatowe, aż po w pełni zautomatyzowane linie pomiarowe i pakujące. Cennymi produktami są również proste rozwiązania do transportu szpul jak podajniki.

System LAGROL H=6000mm.
102 szpule od 1600 do 600mm.
Lokalizacja Poznań.

Przewijarka UMROL 1800.
Rozwiązanie dla firm dokonujących konfekcjonowania kabli lub dla Centrum Logistycznego w firmach produkcyjno-dystrybutorskich

Zapraszamy do zapoznania się z ofertą rozwiązań warsztatowych jak i systemowych. Kontakt przez Dział Handlowy lub Menadżera Produktu.

Technologiczne rozwiązanie do magazynowania i konfekcji przewodów. W tle system LAGBOI, pomiar na manualnej przewijarce MESSROL v.670

Żeglarstwo to nie sport - to charakter

sir F. Chichester

Rok 2013 podobnie jak lata ubiegłe przyniósł nam wiele emocji jak i wiele wyzwań. Obfitował w nowe pomysły, których realizacja często przekraczała nasze najśmielsze oczekiwania. Jednym z nich, a zarazem najbliższy naszemu sercu było zajęcie przez **Kapitana Jerzego Wojnarowicza II** miejsca (CARTER 30 TELIGA 89 SINGLE) oraz **V miejsca** (OPEN II SINGLE) w odbywających się w dniach 12 – 17.08.2013 r. **Regatach Baltic Polonez Cup**.

Firma HELUKABEL Polska od lat jest ściśle związana z białym sportem jakim jest żeglarstwo, najpierw poprzez pasję pracowników, która z czasem przerodziła się również w relacje biznesowe. Ten rok był wyjątkowy nie tylko pod względem osiągnięć związanych z wynikiem naszego dzielnego Żeglarza, ale również z uwagi na fakt, że po raz pierwszy staliśmy się oficjalnym **PARTNEREM BALTIC SINGLE&DOUBLE HANDED POLONEZ CUP RACE 2013.** Dzięki temu nasz związek z Żeglarstwem przeszedł na zupełnie inny poziom, który mamy nadzieję kontynuować i oczywiście rozwijać. Bez dwóch zdań tegoroczne Regaty były ekstremalne pod wieloma względami.

Po pierwsze, rekord trasy został pobity o przeszło 21 godzin – wcześniejszy wynosił 35h 7s, obecny 14h 43min. Ponadto, w czasie krótszym lub zbliżonym do wcześniejszego rekordu dotarła większość jachtów.

Po drugie, nigdy dotychczas regaty nie odbywały się w tak złych warunkach atmosferycznych, przy tak silnym wietrze – wiatr o sile 7B i fale dochodzące do 6 m.

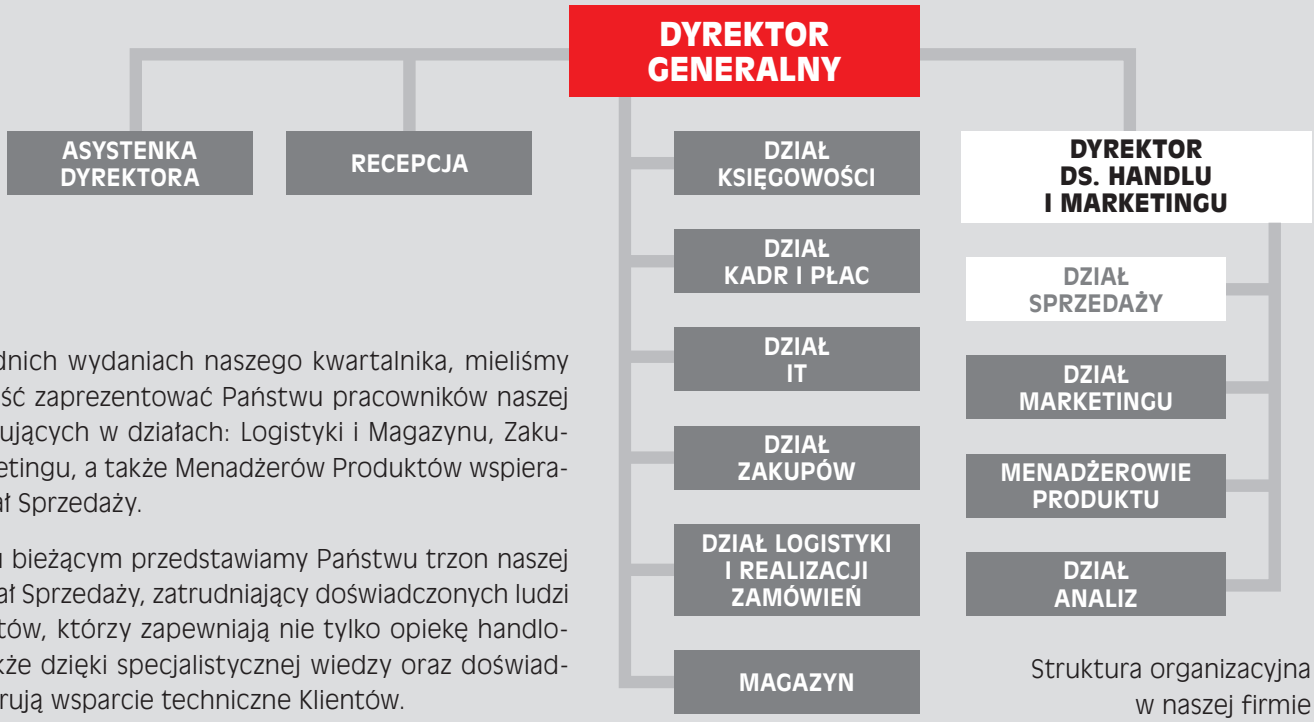
Po trzecie, zniszczenia sprzętu – utracone dwa maszty. Pierwszy w zupełnie nowym jachcie oceanicznym, gdzie doszło do zerwania achtersztagu (stalowe linki przytwierdzające maszt do kadłuba). Szczęśliwie załoga na silniku bezpiecznie wróciła do portu. W przypadku drugiego ze względu na ryzyko wyczerpania się paliwa została uruchomiona akcja ratownicza, która skończyła się podjęciem załogi na jednostkę ratowniczą, a jacht pozostawiono na morzu, by po kilku godzinach wysztrandował w Mielnie, czyli kontrolowanie osiadł na plaży. Kolejne zniszczenia to: uszkodzenie płetwy sterowej – w tym wypadku poszkodowany jacht został doholowany przez zawodników z jachtu FALKOR do portu Svaneke. Nieco mniej groźne były zdarzenia na innych jachtach, jak uszkodzenia podwięzi wantowej i niewielki przeciek przy wale śruby napędowej.

Na Marii, startującej pod żaglami HELUKABEL, doszło do niemałego przecieku, który zmusił Jerzego Wojnarowicza do zajęcia się wypompowywaniem wody, co pociągnęło za sobą dwugodzinną stratę. Niewątpliwie sytuacja była niepokojąca, dodatkowo gdy jesteś od przeszło 25 godzin sam na wzburzonym morzu i widzisz, że zwyczajnie zaczynasz tonąć, może wyzwolić w człowieku najróżniejsze niekontrolowane emocje. Dlatego tym bardziej jesteśmy pełni podziwu dla Jurka, który nie poddał się, nie uciekł do najbliższego portu, tylko walczył z żywiołem, własnym zmęczeniem i bólem. Z radością i dumą witaliśmy go po 40 godzinach i 24 minutach. Dumni jesteśmy także z dzielnej MARII, która przetrwała regaty bez poważniejszych strat i usterek, co dowodzi dobrego przygotowania.

Jak wiadomo, przyjaciół poznaje się w biedzie, a trudne warunki hartują charakter. Budujące jest to, że wśród braci żeglarskiej są tacy, którzy bez wahania godzą się na dyskwalifikację, by pomóc innym. Piotr Matwiejczyk i Jan Marchwiński z jachtu FALKOR z całą pewnością zasłużyli na puchar FAIR PLAY. Z okazji tego niecodziennego i wyjątkowego wydarzenia jakim jest niewątpliwie Baltic Polonez Cup wszystkich Klientów i Partnerów Handlowych mogliśmy dodatkowo zachęcić do kibicowania organizując **Konkurs Wiedzy Żeglarskiej**. Atrakcyjne nagrody w postaci weekendu nad jeziorem w pięciogwiazdkowym Hotelu (Marina Golf Club) oraz bon upominkowy do sieci sklepów DECATHLON skupiły rzeszę Uczestników. Jednym z niezbędnych elementów Konkursu była odpowiedź na pytania z ogólnej wiedzy o żeglarstwie. W konkursie wzięły udział 102 osoby, co zdecydowanie świadczy o zwiększonej aktywność w porównaniu do roku 2012. Spośród uczestników, którzy odpowiedzieli prawidłowo na wszystkie pytania zwycięzca został wyłoniony losowo, wygrał **Pan Radomir Ossowski**.

Aby zdobyć nagrodę dodatkową należało prawidłowo wytypować dzień i godzinę przypłynięcia do portu Jerzego Wojnarowicza na jachcie MARIA, była to godzina **4:24 w dniu 15.08.2013 r.** Wygrała Pani **Katarzyna Karwowska**, która określiła czas przypłynięcia na dzień 15.08.2013 r. o godzinie 03.30 rano.

Z niezwykłą pasją i energią angażujemy się w kolejne działania związane z Żeglarstwem, bo przecież to sport dla ambitnych, otwartych na świat, pełnych energii, a przede wszystkim wymagających…. Zapraszamy również Państwa do wspierania naszych inicjatyw, a także śledzenia naszych osiągnięć.



Struktura organizacyjna w naszej firmie

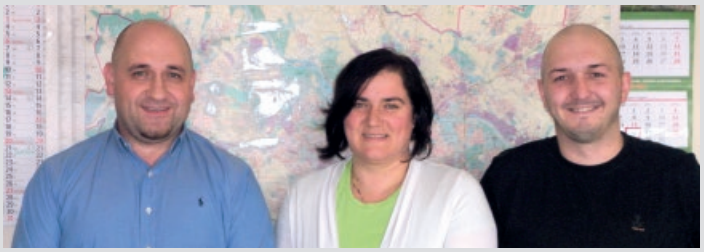
W poprzednich wydaniach naszego kwartalnika, mieliśmy przyjemność zaprezentować Państwu pracowników naszej firmy pracujących w działach: Logistyki i Magazynu, Zakupów, Marketingu, a także Menadżerów Produktów wspierających Dział Sprzedaży.

W wydaniu bieżącym przedstawiamy Państwu trzon naszej firmy – Dział Sprzedaży, zatrudniający doświadczonych ludzi – Specjalistów, którzy zapewniają nie tylko opiekę handlową, ale także dzięki specjalistycznej wiedzy oraz doświadczeniu oferują wsparcie techniczne Klientów.

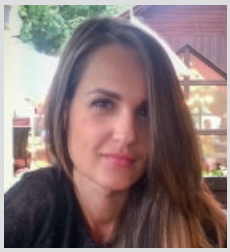
Działem Sprzedaży zarządza Dyrektor ds. Handlu i Marketingu – Tadeusz Rytel, którego sylwetę przybliżyliśmy Państwu w wydaniu wiosennym.

Dział Sprzedaży – Centrala
od lewej: Dyrektor Sprzedaży Regionalnej **Rafał Pytkowski, Piotr Leniarski, Mariusz Kunisiewicz, Adam Pytkowski, Małgorzata Olender, Katarzyna Leniarska**

Biuro Regionalne w Gdyni
od lewej: **Aleksander Woźniak,** Dyrektor Sprzedaży Regionalnej **Ryszard Witkowski, Adam Kitowski, Jan Połosak**



Biuro Regionalne we Wrocławiu
od lewej: **Grzegorz Łyczywek,** Dyrektor Sprzedaży Regionalnej **Agnieszka Łoś, Grzegorz Kalman**



Biuro Regionalne w Bielsku-Białej
Dyrektor Sprzedaży Regionalnej **Tomasz Tyrkiel, Paweł Spyrka, Maria Dzięcioł**

Biuro Regionalne w Poznaniu
Dyrektor Sprzedaży Regionalnej **Witold Szymczak, Paweł Kamiński, Michał Szafran**