

## **Innowacje po polsku – czyli opis krótki perypetii przedsiębiorcy niewierzącego, aczkolwiek praktykującego przedsiębiorczość w Polsce w latach 2005 - 2010.**

### **1. Historia - prozaiczna;**

Rok 2005. Spotkało się trzech ludzi, dwaj z praktyką w budowaniu przedsiębiorstw i wprowadzaniu na rynek produktów, trzeci - wieloletni naukowiec i badacz w dziedzinie technik mikrofalowych. Rada w radę – powstała spółka akcyjna, która miała się zająć komercjalizacją metod wytwarzania pola mikrofalowego o dużej gęstości i stosowania skutków tegoż, w zastosowaniach przemysłowych.

Pierwszym i oczywistym na pozór wdrożeniem technologicznym, zgłoszonego już wówczas opisu patentowego, była próba zastosowania technologii MTT do likwidacji odpadów zawierających włókna azbestowe.

Technologia nowatorska nieznaną na świecie (wide patent), zaś w Polsce stosowano jedynie unieszkodliwianie materiałów zawierających azbest przez zakopanie. Oczywiście oczywistością, zatem była próba zainteresowania Poważnych, Odpowiedzialnych i Ważnych instytucji państwowych nowoczesną technologią w dziedzinie w której Polska ma istotne zaległości (choćby w realizacji unieszkodliwiania odpadów zawierających azbest).

Zainteresowanie można opisać skrótowo – dostawaliśmy radę, by jako firma zainteresować się czymś co może choćby w dalekiej przyszłości przynieść faktyczne efekty. Azbest zaś należy zostawić ludziom, którzy wiedzą co z nim robić, bo robią to już skutecznie od wielu, wielu lat ze znakomitym, choć z reguły niewidocznym dla ogółu skutkiem.

Firma nie poddała się – podjęto heroiczny wysiłek w celu pokazania pracy naszych urzędów, oraz udowodnienia, że opracowana technologia oraz metoda jest skuteczna i przynosi rezultaty. Drugim działaniem było podjęcie starań o zmianę istniejącego niedobrego prawa, w celu dopuszczenia innych (niż zakopywanie) technologii unieszkodliwiania niebezpiecznych odpadów. Dopuszczenie – należy przez to rozumieć przyjęcie do wiadomości ich istnienia, gdyż skończony katalog metod nie przewidywał istnienia takich dziwacznych i niezgodnych z wiedzą posiadaną przez ustawodawcę metod.

Zainteresowanych firm usługowych, które chciały kupić takie urządzenie jest w portfolio Spółki kilkadziesiąt. Każda z nich po informacji, że są pewne problemy prawne z użytkowaniem takiego urządzenia w Polsce – poprosiła o następny kontakt po zlikwidowaniu tych przeszkód. Nie budzi to zdziwienia – kopanie się z kobyłą nie jest interesujące i można odnieść obrażenia.

Już w piątym roku od podjęcia tych wysiłków w Polsce pojawiła się możliwość pracy urządzeń opartych na naszej metodzie. Stosowna ustawa obowiązuje od 12 marca 2010, zaś stosowne rozporządzenia ukażą się - niebawem?

## **2. Metoda;**

W odniesieniu do opisywanego przypadku unieszkodliwiania odpadów zawierających włókna azbestu metodologia postępowania jest prosta. Po zdjęciu odpadu – w kraju jest to najczęściej eternit winien on zostać załadowany zamiast (zgodnie z obowiązującymi dotychczas przepisami) na palety do stojącego kilka metrów od miejsca rozbiórki kontenera zawierającego kruszarkę. Jest to tak zwana strefa brudna, gdzie obowiązują ubiory specjalne – jednorazowe kombinezony, maski, gogle ochronne etc etc. oraz przepisy zgodne z zaleceniami dotyczącymi postępowania z odpadami niebezpiecznymi.

Odpady zatem trafiają do kontenera zawierającego kruszarkę – następuje proces kruszenia – jest on nieodzownym i koniecznym warunkiem powodzenia przeprowadzanego procesu technologicznego. Następuje on w środowisku w którym wprowadza się materiał do komory wypełnionej pianą, i proces kruszenia jest również dokonywany w pianie. Transport pokruszonego materiału prowadzony jest w hermetycznych przewodach bezpośrednio do reaktora mikrofalowego typu ATON. W reaktorze, w skutek działania pola mikrofalowego i dodanych specjalnych dodatków, zachodzi proces przekształcenia struktury krystalicznej krzemianów – o których mówimy, że są azbestem – w strukturę bezpostaciową, amorficzną, która nie jest azbestem. Nie występuje ona w naturze i została nazwana przez firmę –atonitem. Nie zawiera on charakterystycznych dla szkodliwości azbestu włókien respirabilnych. Po opuszczeniu reaktora atonit nie wymaga już szczególnych środków ochrony w postępowaniu z nim. Jest takim samym materiałem jak podobne i stosowane w budownictwie materiały typu piasek, żwir, pospółka itp. Zatem materiał nie wymaga środków bezpieczeństwa – mamy strefę czystą. Procedura postępowania z urządzeniem zawiera instrukcje obsługi i praktyki do stosowania w strefie brudnej i czystej, na wypadek postoju, rozruchu i awarii.

Obecnie dostarczane urządzenia mają możliwości przerobu ok. 200 kg/h odpadu zawierającego azbest. Nie wydaje się by te niewielkie możliwości przerobowe zmieniły radykalnie metody postępowania z azbestem w kraju. Urządzenie do unieszkodliwiania azbestu winny stanowić uzupełnienie dla stosowanych obecnie i być wykorzystywane np. do usuwania odpadu wewnątrz dużych budynków -w czasie ich nieuchronnego pozbawiania azbestu z wnętrza. Innym zastosowaniem jest usuwanie azbestu, stosowanego w olbrzymich ilościach, ze statków, okrętów bez ich zawijania do portu, i umożliwienie ich dalszego przerobu. Z informacji będących dostępnymi w Internecie – jest ich kilka tysięcy.

Dykteryjka szefa - zapytany szef firmy francuskiej, która zakupiła urządzenie od ATON-HT SA czy posiada stosowne zezwolenia , które we Francji niewątpliwie funkcjonują. Nie zrozumiał mnie. Następnie zadał pytania :

- czy realizujesz zawartą w dyrektywie dotyczącej postępowania z odpadami niebezpiecznymi zasadę bliskości – czyli nie wozimy odpadu niebezpiecznego po kraju, lecz unieszkodliwiamy odpad niebezpieczny w miejscu jego występowania? - oczywiście tak.

- czy zanieczyszczasz środowisko? –nie , nie produkuję przy unieszkodliwianiu azbestu odpadu lecz produkt do dalszego stosowania – atonit, również gazy poprocesowe są pozbawione jakichkolwiek zanieczyszczeń.

- czy stosowana technologia jest mniej energochłonna od innych stosowanych? - tak, przy technologii plazmowej na przykład wozimy odpad i rozkładamy go w temperaturze kilku tysięcy stopni , a w naszej proces odbywa się na miejscu i w temperaturze około 1000 stopni.

- to niby kto ma wydać mi pozwolenie na pracę takiego urządzenia?

Jak widać nie musi udowadniać, że nie jest wielbłądem.

W kraju praktyka jest inna, tak przyzwyczailiśmy się do wydawania pozwoleń na wszelkie dziedziny życia a szczególnie pracy, że ich brak (licencji, koncesji, itp.) wywołuje niespokojność sumienia. Czy aby na pewno nie jest potrzebne stosowne pozwolenie ?

### **3. Metody unieszkodliwiania odpadów zawierających włókna azbestowe stosowane na świecie:**

Inne metody unieszkodliwiania (czy też eliminacji ze środowiska) to:

- technologia plazmowa – kruszenie, a następnie rozkład temperaturowy w łuku plazmowym. Technologia droga, od 1400 EUR za tonę odpadu zawierającego azbest. Jedyna instalacja – wielka i szalenie droga w Bretanii .

- technologia witrafikacji - kruszenie, a następnie stapianie w piecach w gryz zatopiony w szkłe. Traktowany jako kruszywo budowlane (włókna respirabilne azbestu są unieruchomione i niewymywalne). Technologia droga i produkująca duże ilości CO2 przy spalaniu li to gazu, li to innego paliwa.

- technologia więzienia (zamykania) włókien azbestowych w bloczkach betonowych, następnie składowanych w składowiskach. W tej technologii etapem wstępnym również jest pokruszenie materiału zawierającego azbest. Stosowana szeroko w krajach Beneluksu z braku innych – takich jak nasza.

- termochemiczna metoda unieszkodliwiania azbestu – kruszenie, a następnie i roztwarzanie w wysokich temperaturach krzemianów stanowiących azbest.

Należy tu zwrócić uwagę na kruszenie odpadu niebezpiecznego – jest to normalna praktyka stosowana przy innych metodach, zaś śmieszne jest utrzymywanie, iż w zgodzie z obowiązującym prawem jest praktyką : zdejmowanie płyt eternitu bez ich kruszenia, polewanie wodą, zabezpieczenie specjalnymi powłokami, używanie narzędzi wolnoobrotowych, oraz inne Słuszne i Odpowiedzialne Postępowanie. Przepisy nijak się mają do rzeczywistości, o transporcie na wywrotkach bez zabezpieczenia i folii zabezpieczającej przed pyleniem nie wspominając.

Nie jest to usprawiedliwienie tego proceduru, jesteśmy mu przeciwni, lecz pytamy gdzie i czy Poważnych i Odpowiedzialnych i Ważnych Instytucji Państwowych można się spodziewać, na terenach rozbiórek i w trakcie przygotowania odpadu do transportu?

Wiele krajów – wiele metod . Najczęściej stosowaną metodą w Europie i Ameryce Północnej jest zakopywanie. W europie zachodniej z większością tego problemu już się uporano. Tam gdzie pozostały jeszcze budynki zawierające azbest – sprawa jest prosta – zmiana właściciela jest związana z audytem ekologicznym i energetycznym. Dotychczasowy właściciel musi ponieść koszty unieszkodliwiania azbestu, lub obniża wycenę o koszt z tym związany. Azbest musi zostać „zniknięty” - metoda jest rzeczą wtórną.

Tendencją, którą wyznacza najpełniej Szwajcaria, jest likwidacja już powstałych i zamkniętych składowisk, również tych z azbestem. Przechowywanie śmieci i odpadów, ich monitoring i dozór jest zbyt drogi, a teren potrzebny pod inne zastosowania. Dlatego też ze szwajcarską firmą ATON-HT prowadzi dyskurs o sprzedaży kompletu urządzeń do unieszkodliwiania całej gamy odpadów niebezpiecznych, na wyłączność do owej.

Firma w trosce o bezpieczne dla ludzi i środowiska użytkowania wystąpiła z wnioskiem do UE o objęcie dofinansowaniem prac konsorcjum utworzonego specjalnie na tę okoliczność w celu dogłębnego zbadania skuteczności działania metody MTT. Program ten nazywa się AMINTE i jest prowadzony w ramach PR7 (7 Program Ramowy)

#### **4. Problemy prawne**

**STANOWISKO SPÓŁKI ATON HT S.A. Z SIEDZIBĄ WE WROCŁAWIU**

**w sprawie artykułów p.t. „Wpuszczeni w azbest” oraz**

**„Jak ATON HT wywalczyła przetwarzanie azbestu”, „ W tumanach azbestu”**

**autorstwa Pana Artura Włodarskiego,**

**opublikowanych na łamach Gazety Wyborczej w dniu 8 marca 2010 roku oraz 29  
marca 2010 roku**

**w przedmiocie ustawy z dnia 22 stycznia 2010 roku o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U.2010.28.145)**

W pierwszej kolejności, wbrew twierdzeniom autora powołanych artykułów stwierdzić należy, że wykorzystanie w art.1 pkt 27) ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz zmianie niektórych innych ustaw, pojęcia „przetwarzanie” odpadów zawierających azbest, dla oznaczenia procesów odzysku lub unieszkodliwiania, znajduje pełne oparcie tak w przepisach art. 3 pkt 14) pkt 15) i pkt 19) dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 2008/98/WE z dnia 19 listopada 2008 roku jak i w przepisach ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku o odpadach. Taki stan rzeczy wynika przede wszystkim z alternatywy łącznej zawartej w definicji legalnej „przetwarzania”, która wykorzystując słowo „lub” obejmuje swoim zakresem tak odzysk, jak i unieszkodliwianie mogące występować łącznie, bądź niezależnie od siebie. Możliwość łącznego prowadzenia procesu unieszkodliwiania oraz procesu odzysku w ramach przetwarzania odpadów zawierających azbest skutkuje bowiem nie tylko unieszkodliwieniem tych odpadów poprzez likwidację włókien azbestu, ale również możliwością dalszego użytecznego zastosowania odpadów pochodzących z unieszkodliwiania odpadów zawierających azbest, np. na potrzeby związane z podbudową dróg i wzmocnieniem wałów przeciwpowodziowych.

Przedstawione stanowisko, a w szczególności skuteczność i bezpieczeństwo wykorzystania technologii MTT na potrzeby unieszkodliwiania odpadów zawierających azbest wynika również wprost z badań wykonanych przez następujące ośrodki naukowe i badawcze:

- Ośrodek Postępu Technicznego - opinia dotyczy tech. MTT (s.11 dwa akapity "Realizacja..." i "Opracowanie przez wnioskodawcę...");
- Politechnika Wrocł. - Instytut Chemii i Technologi Nafty i Węgla - dotyczy tech. MTT (s.2 - "Według naszej opinii...");
- Politechnika Wrocł. - Instytut Inżynierii Środowiska - dotyczy tech. MTT (s.2 "...Rezultaty przeprowadzonych analiz..." i s.3);
- Centrum Doskonałości Recyklingu Materiałów - dotyczy tech. MTT (akapit - "Technologia utylizacji odpadów...");
- Instytut Med. Pracy i Zdrowia Środowiskowego - dotyczy badania środowiska pracy ludzi i badań emisji do powietrza włókien respirabilnych (s.5 "Wnioski");
- Instytut Techniki Budowlanej - badanie unieszkodliwiania włókien azbestowych (s.4 "Wnioski z badań");
- Instytut Medycyny Pracy im. prof. Nofera - badanie unieszkodliwiania włókien azbestowych (s.6).

Jako nieporozumienie, które stało się udziałem autora przedmiotowych publikacji prasowych traktujemy powoływane przez niego wątpliwości oraz obawy, formułowane w sposób całkowicie pozbawiony podstaw przez osoby, które uprzednio sygnowały powołane wyżej, pozytywne opinie dotyczące unieszkodliwiania odpadów zawierających azbest przy wykorzystaniu technologii MTT.

Odnosząc się natomiast do twierdzeń sformułowanych przez autora powołanych artykułów w zakresie przetwarzania odpadów zawierających azbest w kwestionowanych przez niego urządzeniach przewoźnych wskazać należy, że takie rozwiązanie, umożliwiające przetwarzanie tego typu odpadów w miejscu ich powstawania, bez konieczności dalszego transportu, przez co stanowi pełną realizację zasady bliskości wyrażonej w art.9 ust.1 ustawy o odpadach. Szczegółowe warunki przetwarzania odpadów zawierających azbest w urządzeniach przewoźnych, zostaną określone w sposób wyczerpujący w rozporządzeniu Ministra Gospodarki. Nadto urządzenia przewoźne wykorzystujące technologię MTT posiadają oznaczenie CE. Oznakowanie CE umieszczone na wyrobie jest deklaracją producenta, że oznakowany produkt spełnia wymagania dyrektyw tzw. "Nowego Podejścia" Unii Europejskiej. Dyrektywy te dotyczą zagadnień związanych z bezpieczeństwem użytkownika, ochroną zdrowia i ochroną środowiska, określają zagrożenia, które producent powinien wykryć i wyeliminować. Zatem, producent oznaczając swój produkt znakiem CE deklaruje, że produkt nie zagraża zdrowiu ani nie jest szkodliwy dla środowiska naturalnego – nie tylko w postaci gotowej, ale również na wszystkich etapach wytwarzania. W tym stanie rzeczy jako nieporozumienie, które stało się udziałem autora powołanych artykułów należy uznać całkowicie pozbawione podstaw twierdzenie, z którego wynika, że przetwarzanie odpadów zawierających azbest w urządzeniach przewoźnych stanowi zagrożenie dla życia i zdrowia ludzi.

Wykorzystanie technologii mobilnych do przetwarzania odpadów zawierających azbest, stosowanych na urządzeniach przewoźnych ma miejsce tak w USA jak i w Europie. W tym celu i w ten sposób, niezależnie od technologii MTT, są również wykorzystywane inne technologie, np. technologia termochemiczna ARI Technologies, Inc., która również jest mobilna <http://www.aritechnologies.com/index.htm>. Przedmiotowa technologia jest zatwierdzona przez amerykańską agencję ochrony środowiska EPA oraz uznana przez Unię Europejską jako najlepsza dostępna technika (BAT).

Obowiązek stosowania najlepszej dostępnej technologii, umożliwiającej unieszkodliwienie i odzysk odpadów azbestowych bez konieczności ponoszenia ryzyka ich przewożenia i składowania wynika w szczególności z dyrektywy Rady UE 87/219/EWG, dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady UE 2006/12/WE, dyrektywy Rady UE 91/689/EWG oraz dyrektywy Rady UE 1999/31/WE.

Mając na uwadze przedstawione okoliczności faktyczne i prawne stwierdzić należy, że przedmiotowe publikacje stanowią opartą na niekonsekwentnej argumentacji, próbę utrzymania dotychczasowego status quo ograniczającego unieszkodliwianie odpadów

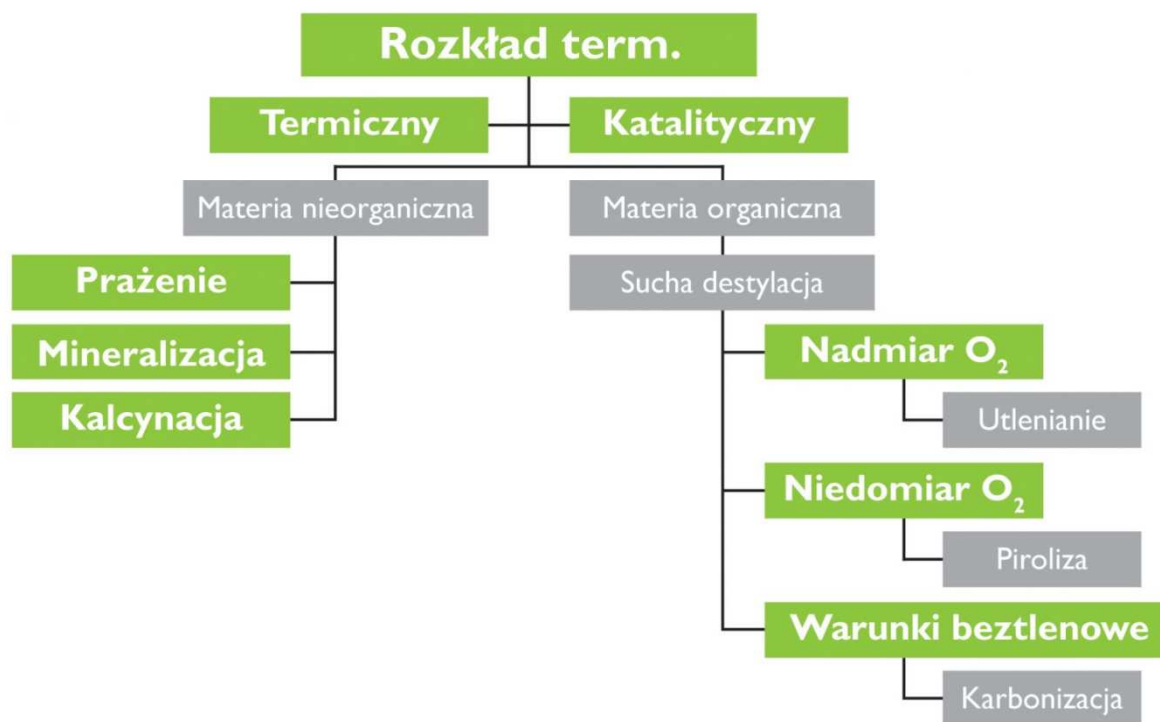
zawierających azbest tylko i wyłącznie do ich składowania na specjalnie przygotowanych, kosztownych w budowie jak również utrzymaniu, składowiskach odpadów. Nie ulega przy tym żadnej wątpliwości, że takie stanowisko autora powołanych publikacji prasowych nie ma niestety nic wspólnego nie tylko z prawem wspólnotowym, które determinuje ograniczenie składowania odpadów na rzecz poddawania ich odzyskowi, a także zobowiązuje do wdrażania najlepszych dostępnych technologii (Best Available Technology), które uchronią przyszłe pokolenia przed skutkami 14 mln ton odpadów zawierających azbest.

## **5. Inne technologie opracowane w firmie i ich potencjalny obszar stosowania**

Obszar zastosowania technologii MTT (Microwave Thermal Treatment).

Cechą charakterystyczną opracowanej technologii MTT (Microwave Thermal Treatment) jest bezkontaktowe nagrzewanie mikrofalami różnych odpadów do wymaganych temperatur rozkładu. Według opracowanej koncepcji odpady nagrzewane są bezpośrednio i w całej objętości przy niewielkim nakładzie energetycznym. Proces prowadzony jest bez odpadowo i nie stosuje się dodatkowego źródła emisji substancji szkodliwych do atmosfery.

W urządzeniach opracowanych w firmie ATON-HT SA dysponujemy technologią prowadzenia procesów unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych w ramach termicznego lub wspomaganego katalitycznie rozkładu.



Rys. 1. Diagram możliwości zastosowania technologii MTT.

Podczas dotychczas wykonywanych w firmie ATON-HT SA badań określono obszar możliwego zastosowania technologii MTT. W tym celu przebadano wiele różnych odpadów i wciąż poszerzana jest ich baza. Wykonane próby zostały podzielone pod względem funkcji prowadzonego procesu:

○ **Unieszkodliwianie odpadów z możliwością wytworzenia produktu zbywalnego:**

- zanieczyszczonych włóknami azbestowymi – termiczne przekształcanie struktury włóknistej w amorficzną;
- niebezpiecznych odpadów medycznych (atonizacja);
- odpadów laboratoryjnych:
  - ✓ próbki krwi,
  - ✓ odpady z gabinetów stomatologicznych, etc;
- poprodukcyjnych wykonanych z tworzyw sztucznych;
- odpadów biologicznych (atonizacja):
  - ✓ krew,
  - ✓ pióra,
  - ✓ sierść,
  - ✓ padłe kurczaki,
  - ✓ mączka kostno-mięsna,

- ✓ odchody drobiowe,
    - ✓ i inne odpady;
  - frakcji odpadowych z biogazowni;
  - podkładów z uprawy pieczarek i boczniaków;
  - osadów ściekowych i skratek;
  - filców i innych odpadów przemysłu garbarskiego;
  - zużytych opon;
  - odpadowej wełny mineralnej i bazaltu;
  - szlamów kopalnianych, etc.
- **Oczyszczanie z zanieczyszczeń materiałów:**
- ziemi z zanieczyszczeń organicznych pochodzenia naftowego;
  - piasku z silnikowych olejów przepracowanych;
  - gazów powstających w lakierniach z niebezpiecznych oparów;
  - gazów i odorów (lotnych związków zapachowych) poprocesowych poprzez ich dopalanie (oksydacja);
  - ceramiki alundowej ( $Al_2O_3$ ) z zanieczyszczeń pochodzenia naftowego;
  - piasku z węgla brunatnego;
  - tlenku cynku;
  - węglików krzemu, etc.
- **Recykling energii i cennych składników z odpadów przemysłowych:**
- aluminium z opakowań wielomateriałowych:
    - ✓ kartony,
    - ✓ folie etc;
  - miedzi i aluminium z odpadów teletechnicznych (kable elektroenergetyczne);
  - kwarcu cennego dla przemysłu poprzez zmianę struktury krystalicznej.
- **Inne procesy chemiczne wspomagane mikrofalowo:**
- produkcja węgla aktywowanego z:
    - ✓ kukurydzy i innych materiałów;
  - produkcja gaczu z poliolefin;
  - zmniejszenie wymywalności substancji szkodliwych z fosfogipsu;
  - osuszanie siarczku cynku;
  - rozdział mieszaniny glikolu etylenowy i wody;
  - witrifikacja odpadów zawierających metale ciężkie (np. farby z solami chromowymi), etc.

Podziału poznanych procesów można również dokonać ze względu na rodzaj wykorzystanego do badania urządzenia opracowanego w firmie ATON-HT SA:

- **ATON 200 HR:**

- oczyszczanie ziemi z zanieczyszczeń organicznych pochodzenia naftowego;
- usuwanie silnikowych olejów przepracowanych z piasku;
- oczyszczanie ceramiki alundowej ( $Al_2O_3$ ) z zanieczyszczeń pochodzenia naftowego;
- usuwanie węgla brunatnego z piasku;
- oczyszczanie tlenku cynku;
- oczyszczanie węglików krzemu;
- unieszkodliwianie odpadów zanieczyszczonych włóknami azbestowymi – termiczne przekształcanie struktury włóknistej w amorficzną;
- witrifikacja odpadów zawierających metale ciężkie (np. farby z solami chromowymi).

- **ATON 200:**

- unieszkodliwianie odpadów zanieczyszczonych włóknami azbestowymi – termiczne przekształcanie struktury włóknistej w amorficzną;
- przekształcanie odpadowej wełny mineralnej i bazaltu;
- zmiana struktury krystalicznej kwarcu;
- produkcja węgla aktywowanego z: kukurydzy i innych materiałów,
- produkcja gaczu z poliolefin;
- zmniejszenie wymywalności substancji szkodliwych z fosfogipsu;
- osuszanie siarczku cynku.

- **ATON 500 BW:**

- unieszkodliwianie odpadów biologicznych (atonizacja):
  - ✓ krew,
  - ✓ pióra,
  - ✓ sierść,
  - ✓ padłe kurczaki,
  - ✓ mączka kostno-mięsna,
  - ✓ odchody drobiowe,
  - ✓ i inne odpady;
- unieszkodliwianie frakcji odpadowych z biogazowni;
- unieszkodliwianie podkładów z uprawy pieczarek i boczniaków;
- unieszkodliwianie osadów ściekowych i skratek;
- unieszkodliwianie filców i innych odpadów przemysłu garbarskiego;

- unieszkodliwianie szlamów kopalnianych i odzysk energii;
  - rozdział mieszaniny glikolu etylenowy i wody.
- **ATON BWW:**
    - utylizacja niebezpiecznych odpadów medycznych (atonizacja);
    - unieszkodliwianie odpadów laboratoryjnych:
      - ✓ próbki krwi,
      - ✓ odpady z gabinetów stomatologicznych, etc;
    - unieszkodliwianie odpady poprodukcyjne wykonanych z tworzyw sztucznych;
    - utylizacja zużytych opon;
    - odzysk aluminium z opakowań wielomateriałowych (kartony, folie etc.);
    - odzysk miedzi i aluminium z odpadów teletechnicznych (kable elektroenergetyczne);
  - **ATON MOS:**
    - oczyszczanie gazów powstających w lakierniach z niebezpiecznych oparów;
    - usuwanie niebezpiecznych gazów i odorów (lotnych związków zapachowych) poprocesowych poprzez ich dopalanie (oksydacja);

## 6. Innowacyjność

Wzruszenie człowieka ogarnia gdy słyszy radiowe i telewizyjne reklamy Instytucji Odpowiedzialnych za Wdrażanie Innowacyjnych Technologii. Zrozumiałe jest że część pieniędzy które UE oddała do dyspozycji w tym, jakże słusznym skądinąd celu, powinna być w ten sposób wydana. Wzruszenie z reguły, jest spowodowane słowami wołającymi – wynalazco! Choć do Nas! Nieba Ci przychylił!

I już gotowe wzruszenie – Spółka w swej historii miała, a jakże do czynienia z Instytucjami Odpowiedzialnymi Za Wdrażanie Innowacyjnych Technologii, kilka uwag na temat praktyk i kontaktów poniżej. Lecz po kolei:

Słowa te od czasu akcesji Polski do Unii Europejskiej stały się hasłem przyświecającym dzieleniu pieniędzy pomiędzy potencjalnych beneficjentów, ale jak pokazała praktyka na hasłach się skończyło. Dlaczego? Należałoby zacząć od specyfiki rozumienia pojęcia innowacji i innowacyjności przez osoby podejmujące decyzje z ramienia Instytucji Odpowiedzialnych Za Wdrażanie Innowacyjnych Technologii i zawiadujące programami operacyjnymi.

Firma ATON-HT SA , uznawana dziś za jedną z najbardziej innowacyjnych w Polsce, zaczęła swoje starania o wsparcie procesów badawczych i wdrożenie opracowanych rozwiązań w 2006r. Wtedy bowiem jeden z klientów Firmy ubiegał się o dofinansowanie wdrożenia technologii do unieszkodliwiania odpadów zawierających włókna azbestu ze wsparciem środków pochodzących z kredytu technologicznego. Założeniem programu było wdrażanie technologii stosowanej na świecie nie dłużej niż 3 lata. I tu po raz pierwszy Spółka dowiedziała się, że nie jest innowacyjna, a jej technologia nie jest innowacją na skalę światową, ponieważ nie jest nigdzie stosowana i jako taka nie może być uznana za stosowaną na świecie krócej niż 3 lata.

Rozumiejąc wprost interpretację innowacyjności zaproponowaną przez oceniających projekt można uznać, że Polski nie stać na nowoczesne technologie wykraczające poza dotychczas stosowane rozwiązania, a rodzimi tubylcy nie są w stanie niczego samodzielnie wymyślić.

Ponadto dobre jest tylko to co kupimy i co już się gdzieś sprzedało, nieważne czy naprawdę jest to dobre. I myliłby się ten, kto uważa, że teraz jest lepiej i obecny okres budżetowy UE nie jest obciążony podobnym rozumowaniem.

Ale wracając do ATON-HT, firma dysponująca innowacyjną technologią postanowiła sięgnąć po środki na dofinansowanie swojej działalności samodzielnie. Wówczas obejmującym przedsiębiorców programem operacyjnym był Sektorowy Program Operacyjny Wzrost Konkurencyjności Przedsiębiorstw (SPO WKP). W ramach działania 2.2.1 „Wsparcie dla przedsiębiorstw dokonujących nowych inwestycji”, którego celem miała być poprawa konkurencyjności przedsiębiorstw poprzez wsparcie nowych inwestycji, Spółka złożyła dokumenty aplikacyjne 12 stycznia 2007 r., spełniając wszystkie wymagane założenia i kryteria SPO WKP. Ponieważ w tym akurat działaniu nie musiała udowadniać jak bardzo jest rozwojowa i innowacyjna, projekt uzyskał aż 77 punktów i znalazł się na 49 miejscu ... listy rezerwowej.

W grudniu 2008 r. (prawie dwa lata po złożeniu dokumentacji aplikacyjnej) Spółka otrzymała informację o możliwości sfinansowania projektu zgodnie ze złożonym w 2007r. wnioskiem. Niestety Spółka nie mogła skorzystać z tej wielkodusznej sowitej i ekspresowej oferty, ponieważ dysponując mocno ograniczonymi środkami zrealizowała założenia projektu zaledwie w 45%, a na dokończenie planowanych działań miałaby zaledwie 30 dni gdzie w warunkach normalnych półtora roku. Ciekawym także, czy 50 na liście rezerwowej zdołał zrealizować w 29 dni swoje założenie do programu zgodnie z aplikacją złożoną dwa lata wcześniej. W przypadku

ATON'a czas płynie normalnie i nawet cele w tak szybko zmieniającym się świecie ulegają modyfikacji.

Kolejna szansa na pozyskanie dotacji pojawiła się wraz z nowym budżetem na lata 2007-2013 i zakończyła się dla Firmy poczwórnym sukcesem.

Najpierw Spółka przeszła pozytywnie procedurę w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka Działanie 4.5: Wsparcie inwestycji o dużym znaczeniu dla gospodarki i otrzymała dofinansowanie na budowę nowoczesnego Centrum Badawczo – Rozwojowego Techniki Mikrofalowej. Pozwoliło to Spółce na dokończenie badań i przygotowanie urządzeń prototypowych.

Następnie udało się złożyć dokumenty aplikacyjne w trwającym niespełna 3 minuty pierwszym naborze przeprowadzonym przez Internet wniosków w ramach Schematu 1.1.A2 w ramach RPO Województwa Dolnośląskiego. Dla porządku pragniemy podkreślić fakt zarejestrowanie się w siedemnastej sekundzie trwania naboru – co nie jest bez znaczenie w naborze trwającym tylko 3 minuty.

Mimo, że zasady samego składania wniosków były niedorzeczne, to procedura oceny zakończyła się dla Spółki sukcesem i podpisaniem umowy na rozbudowę firmy o część montażową. Następnie Firma pozyskała środki na Plan Rozwoju Eksportu (PO IG Działanie 6.1) i pozyskanie kapitału dla innowacji (PO IG Działanie 3.3).

Myliłby się jednak ten, kto uznałby w tym momencie, że wszystko dzieje się dobrze i epokę absurdów mamy za sobą. Niestety, choć ATON-HT w zakresie dotacji unijnych wyszedł na prostą i umocnił swoją pozycję, to wszystko jest możliwe.

Ostatnie doniesienia o wprowadzaniu w błąd wnioskodawców działania 8.1 PO IG, przyjmowanie wniosków do 130% alokacji, trwające kilka minut nabory, ocenianie projektów przez osoby niekompetentne jest na porządku dziennym etc. Takie działania nie mają nic wspólnego ze wspieraniem najlepszych, najczęściej bowiem dotację dostają najszybsi, najbardziej wytrwali (w czekaniu na mrozie na dzień składania wniosków) lub najsprytniejsi.

Dzisiaj, żeby dostać dotację nie wystarczy być twórcą technologii, właścicielem opatentowanych rozwiązań czy mieć pomysł na niestosowane dotychczas rozwiązania w zakresie bezpieczeństwa, bo często najlepsze projekty po prostu nie mają szans ich na złożenie w wyznaczonym czasie. Dzisiaj trzeba przede wszystkim zatrudnić odpowiednią firmę konsultingową, żeby nawet zakup koparki został uznany za innowacyjność w stopniu wyższym niż nowo opracowany system monitoringu zapewniający bezpieczeństwo czy zakup maszyn drukarskich ograniczających zużycie materiałów eksploatacyjnych i przyczyniających się do ochrony otaczającego nas środowiska lub też wynająć „stację” w kolejce pod biurem Instytucji Zarządzającej.

Do końca okresu finansowania jeszcze kilka lat, do końca kontraktowania środków w ramach poszczególnych programów zapewne nie więcej niż kilkanaście miesięcy.

Przed Spółką ATON-HT jeszcze kilka konkursów, w których chcieliby zaprezentować Swoje osiągnięcia i uzyskać wsparcie na dalszy rozwój.

Największym marzeniem to być ocenianym przez fachowców rozumiejących, że nie jest sztuką rozdysponować dostępne środki. Sztuką jest dotować firmy, które te środki pomnożą, a wsparte rozwiązania będą wizytówką polskiej przedsiębiorczości.

## **7. Nagrody i wyróżnienia**

ATON - HT S.A. jest laureatem wielu prestiżowych nagród przyznanych w kraju i zagranicą, w tym m.in.:

- Nagrody Business AWARDS 2008 - b2fair - przyznanej podczas Międzynarodowych Targów Hannover Messe 2008, za innowacyjność prezentowanych przez firmę technologii i urządzeń.
- Złotego Medalu Międzynarodowych Targów Poznańskich w kategorii nowoczesne technologie, przyznanego na Międzynarodowych Targach Ochrony Środowiska POLEKO.
- Tytułu Krajowego Lidera Innowacji 2008 w kategorii Innowacyjny Produkt, za technologię MTT.
- Nagrody Giełdy Papierów Wartościowych w 2008 r. w kategorii: „Wybór NewConnect jako formy finansowania działalności Spółki.”
- Zwycięstwo w konkursie „Idol Innowacji” podczas Globe Forum 2009.

**Napisał i zredagował:**

**Zespół pracowników Spółki ATON-HT**