

ARMATURY **TOPAS**®

**AUTORIZOVANÝ SERVIS A PRODEJ
PRŮMYSLOVÝCH ARMATUR**



ARMATURY TOPAS provádí servis, montáže, výchozí revize a opravy všech používaných druhů armatur (média, tlaky, teploty), včetně redukčních a pojistných armatur od DN10 do DN600, PN6 až PN350. Proces oprav je zahájen revizí stavu armatury a ukončen na zkušební armatur. Součástí provozu je i výroba bezazbestových plochých těsnění do průměru 1000mm a teploty do 550°C

ARMATURY TOPAS dodává nové armatury od všech výrobců České republiky a zemí EU se zajištěným servisem.



OPRAVY A REVIZE PRŮMYSLYOVÝCH ARMATUR

Opravná armatur zajišťuje revize a opravy průmyslových armatur pro plynná a kapalná média všech DN a PN, zejména

- Uzavírací armatury všech druhů (ventily, kohouty, šoupata, kulové kohouty a speciální armatury) **do 35 Mpa** (350 bar)
- Pojistné ventily **do 35 MPa**
- Redukční armatury **do 10 Mpa**
- Speciální uzavírací armatury – Havarijní uzávěry apod.
- Regulační ventily – ruční, elektro nebo pneumatické
- Odkalovací a odluhovací ventily
- Ukazatele hladin (stavoznaky) a průhledítka
- Ventily na vzorkovače
- Zpětné klapky
- Odvaděče kondenzátu



LHŮTY OPRAV

- běžná doba opravy neohlášených zákazníků uzavíracích armatur je **do 7- 21 dní**
- v případě havárie pojistných, redukčních a uzavíracích armatur jsme schopni opravu uskutečnit **do 24 hodin** nebo výměnným způsobem dle skladových možností
- neopravitelné armatury jsme schopni nahradit novými

Armatury jsou vždy vybaveny bezazbestovým těsnícím materiálem na bázi expandovaného teflonu a grafitu (GORE a SGL Carbon). Potřebné nové náhradní díly jsou vyráběny u výrobce armatur. Svářečské práce při opravách jsou prováděny na základě svařovacích postupů zpracovaných svářečím technologem.

* V případě vyřazení armatury (neopravitelná) zajišťujeme náhradní nové armatury.

SKLADOVÉ PROSTORY

Firma **TOPAS** disponuje sklady o rozloze 2500m² a drží skladem většinu používaných armatur do DN600, které je možné ihned expedovat k zákazníkovi



TECHNICKÁ ZPŮSOBILOST OPRAV

Opravná armatur je moderně vybavený výrobní provoz s procesním uspořádáním oprav armatur o rozloze 650m². K dispozici jsou veškerá potřebná strojní zařízení pro revize, opravy a kontroly.



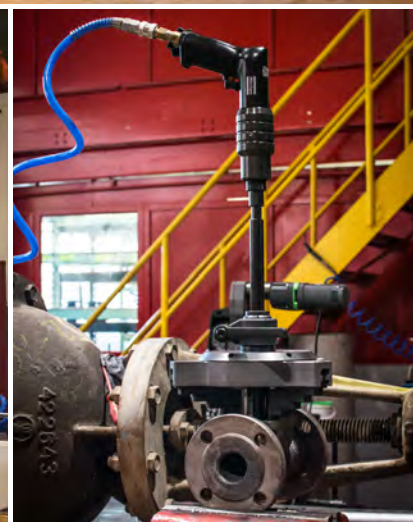
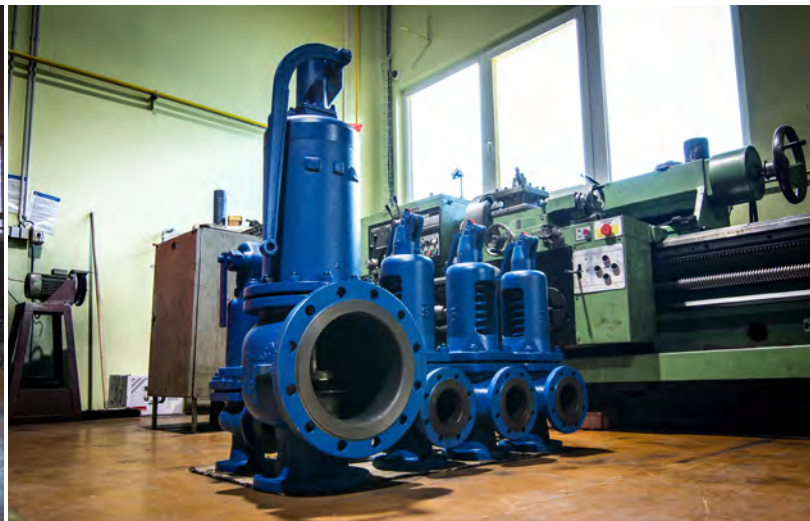
JSOU TO ZEJMÉNA

- obráběcí stroje (soustruhy, frézky, bruska na kulato, na plocho, vrtačky sloupové, horizontální, sloupové jeřáby, kolejnicové posuvné jeřáby, vysokozdvížné vozíky atd.)
- zabrušovací stroje (UNIGRIND pro ventily DN 15 - 300, SLIM 300 pro šoupata DN 50 - 600)
- zabrušovací stroj KVS 369/150 pro navařovací ventily DN 15 - 150)



OPRAVY A REVIZE PRŮMYSLOVÝCH ARMATUR

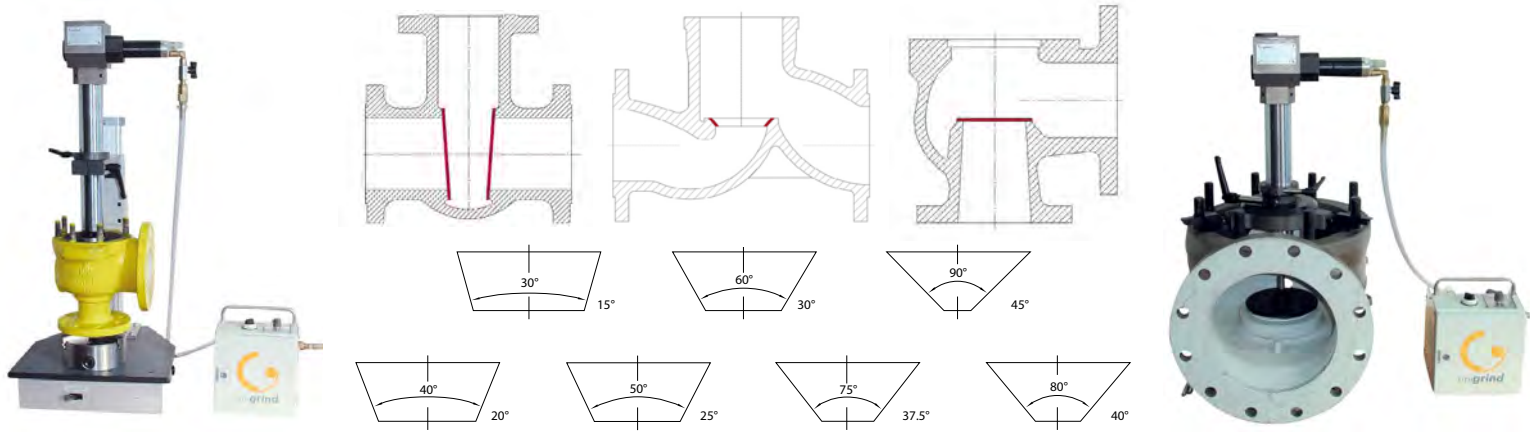
- lapovací a brousící stroje do 800mm, planetové lapovací stoly
- pneumatické a elektro maticové utahovačky
- ekologické mycí stoly
- tryskací box 1000 x 700 mm a 700 x 700 mm
- zařízení na výrobu plochých těsnění a ucpávek
- 3x zkušební stolice 0 – 10 bar, 1 x 100 bar, 1 x 350 bar od DN10 do DN600



AUTORIZOVANÝ SERVIS PRŮMYSLOVÝCH ARMATUR

Záruční a pozáruční servis zajišťujeme v maximálně výhodných termínech po dohodě s výrobcem a zákazníkem





KVALITA / BEZPEČNOST / EKOLOGIE

Všechny armatury jsou po opravě odzkoušeny ve vlastní zkušebně za přítomnosti pracovníka kontroly jakosti (revizního technika) a je vystaven protokol o opravě dle ČSN 13 30 60-4.

Zkoušky jsou prováděny vodou až do tlaku 35 MPa (350 bar) nebo dusíkem až do tlaku 15 MPa (150 bar) (DN max - 600 mm).

Vlastní armatury a jejich opracované přírubové plochy jsou po provedení výstupní kontroly chráněny podle příslušných pracovních instrukcí s důrazem na ochranu proti znehodnocení ploch při expedici nebo v průběhu skladování u zákazníka. Ke všem obalům jsou připojeny identifikační štítky dílu, díly jsou identifikovány dle čísla objednávky a čísla výrobní zakázky.

Všechny opravené armatury jsou přednostně vybavovány bezazbestovým těsnícím materiálem na bázi expandovaného teflonu a grafitu.



PROSPĚCH PRO ZÁKAZNÍKA

Odstranění nevýhod tradičního způsobu oprav, revizí a repasí

Tradičním způsobem opravy armatury je ruční opracování těsnících ploch pomocí jednoduchých přípravků. Tento způsob oprav vnitřních netěsností armatur si však vyžaduje delší odstávku technologického celku z provozu na dobu opravy. To s sebou nese i vyšší náklady v důsledku ztrát médií z potrubních rozvodů. Kromě toho použití tradiční technologie nezaručuje kvalitu a provozní spolehlivost armatury při jejím dalším používání. Také často dochází k situacím, kdy není možné zařízení odstavit pro účel opravy ihned a armatura je dále ponechána v provozu až do doby, kdy dojde k tak rozsáhlému poškození, že armatura je uváděným způsobem neopravitelná a je nutno ji z dalšího užívání vyřadit.



VYSOKÁ KVALITA A ŽIVOTNOST, KTERÉ PRODLUŽUJÍ ŽIVOTNOSTI ARMATUR

Pro efektivní opravy poškozených armatur se používá mnohem přesnější a kvalitnější technologie než zmíněný klasický způsob. Vysoké nároky dnes splňují zabrušovací stroje, jejichž profesionálně zdatným použitím se **zajistí špičková životnost těsnících ploch** a to až na úrovni nové armatury.

ÚSPORA FINANČNÍCH PROSTŘEDKŮ NA OPRAVY

- Náklady na opravu se pohybují **od 10 % do 50 % z pořizovací ceny nové armatury**. Úspora času (odstávky) a tím opět finančních prostředků
- Podstatně se zkracuje doba opravy a tím se **snižují ztráty při opravě**.



GARANČE

na námi opravené armatury poskytujeme **záruku 6/12 měsíců** pokud není stanoveno jinak.
na zákonné armatury vystavujeme **Osvědčení o jakosti dle ČSN 13 30 60**