

Kvalita certifikovaná
systémem GSK

Světový trend:
HAWLE A

HAWLE
a rekonstrukce v Plzni



Životnost vodárenských sítí

„Vodní zákon“ definuje, kromě jiného, povinnost sestavit plán obnovy vodovodní sítě, který je samozřejmě závislý na stavu vodovodní sítě. A kvalita vodovodní sítě je jednoznačně závislá na kvalitě trubního materiálu a armatur.

V České republice se hovoří o cca 1 % obnovy, někteří provozovatelé hovoří i o 0,3 %. Z toho vychází životnost sítě - při obnově 1% životnost 100 let, při 0,3 % životnost 300 let! Pak to tedy znamená, že materiál na novou výstavbu a rekonstrukce musí být opravdu ve špičkové kvalitě. Proč ne, s tím lze jenom souhlasit, ale rád bych upozornil na skutečnost, že tyto výrobky skutečně, ale skutečně nesplňují současně požadované základní kritérium výběrových řízení – nejnižší cenu.

Je krajně nelogické myšlení: musím šetřit za každou cenu, abych splnil roz-

hodující kritérium nejnižší ceny (u výrobků dělá úspora maximálně jedno jediné procento), a současně zehrávám na skutečnost, že obnova sítě pod 1 % požaduje výrobky s velmi vysokou životností. Zde opravdu něco nefunguje, někde je chyba v systému či myšlení. V souvislosti s tím se naskytá otázka, kdo kontroluje stavební firmy, aby nezaměňovaly materiál za ten nejlevnější v průběhu výstavby, proč se preferuje kritérium nejnižší ceny, proč bývá obava použít nové typy kvalitních výrobků jen proto, že nemají na trhu konkurenci, proč se hraje „hra na výběrové řízení“ v materiálech a proč na druhé straně unikají peníze v organizaci řízení stavby. A to neplatí pouze ve vodárenství, je to všeobecný trend, zejména proto, že projektant a mnohdy ani investor nemají smluvně zakotvené právo kontroly v průběhu realizace.

Polévá mě horko při pomýšlení na blízkou budoucnost:

„Jediným kritériem výběrových řízení bude cena a zruší se kvalifikační kritéria, to proto, aby mohly do výstavby vstoupit soukromé subjekty,“ to řekl Petr Nečas, předseda vlády.

To tedy bude gól, ale do vlastní brány. Soukromník „z obýváku“ bude realizovat za směšnou cenu tunely, mosty, budovy... hrůza. Zachovejme proto alespoň ve vodárenství zdravý rozum a chovejme se ekonomicky s ohledem na další generace. Vodovodní síť není spotřební zboží hájené zákonem pouze dvouletou zárukou.

Srdce mi drásá nesmyslná honba za nejnižší cenou, ale jsem životní optimista a věřím ve zdravý rozum.

*Ing. Josef Janský
jednatel*

Představujeme vám nejmladšího člena celosvětové rodiny HAWLE



Ve dnech 9.–10. srpna 2010 navštívil naši firmu HAWLE Armatury v Jesenici pan Gopinath Radhakrishnan, jednatel společnosti HAWLE mid East FZE - převedeno do řeči, které rozumí Středoevropan, Spojené arabské emiráty. HAWLE Mid East FZE vznikla 13. srpna 2009 a je to naše nejmladší, v pořadí již jedenáctá světová pobočka skupiny HAWLE. Vznikla v hlavním městě SAE Abú Dhabí.

V zemi s tropickým a suchým podnebním, kde průměrné teploty v létě dosahují cca 50 °C, v zimě klesají na 6°C, kde průměrné srážky představují asi jen 100 mm a kde jsou časté silné písečné bouře, jsou podmínky vodohospodářů značně odlišné od těch našich.

Vodní hospodářství

Emiráty mají jednu z nejvyšších spotřeb vody na osobu ve světě (993 litru na osobu a den).

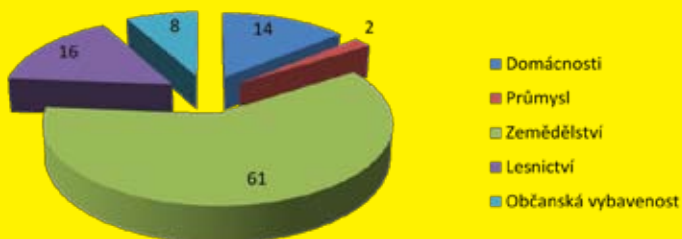
Hlavním zdrojem pitné vody je odsolená mořská voda a zbytek potřeby pokrývají vodní zdroje v oázách. Náklady na odsolení mořské vody jsou logicky velmi vysoké, přestože se používá při procesu odsolování tuzemský plyn.

Podle informací státem vlastněné společnosti ADWEC (Abudhabi Water & Electricity company – Vodárenská organizace distribuující vodu a el. energii pro Abudhabi Emirate) se do roku

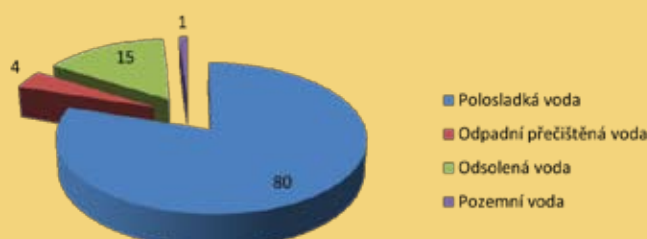
spotřeba vody zdvojnásobí (v důsledku rapidního nárůstu obyvatelstva) z cca 600 mil. galonů/den (Galon UK=4,55 l) na 1262 galonů. Proto se v této oblasti



připravují velké projekty, které by pokryly tento nárůst. A společnosti HAWLE u toho samozřejmě nechybí.



Graf rozdělení spotřeby vody dle využití



Graf vodní zdroje

Dálnice a HAWLE?

Věřím, že mnoho lidí si nedokáže dát dohromady výstavbu dálnice s firmou HAWLE. A právě při budování dálničního úseku kolem Sokolova hrála fir-



ma HAWLE podstatnou roli. Zde totiž došlo k zásadní přeložce Ř I, skupinového vodovodu Horka. Bylo nutno



zvolit spolehlivé armatury ke komplectaci sekčních, armaturních, odvodušňovacích a vodoměrných šachet a také shybek pod dálnicí R6. Právě proto tato volba v mnoha případech padla na výrobky firmy HAWLE, které tyto požadavky splňují. Vybuodovala se tak moderní vodoměrná šachta, osazená přírubovou klapkou DN 400 s elektrickým pohonem a přenosem do dispečinku. Dále byly použity odvzdušňovací a zavzdušňovací ventily, šoupata řady E2, příruby S 2000 k vybudování



suchovodů a řada dalších. Nové potrubí bylo propojeno se starými přírubami typu Waga.

Věřím, že spojením trub firmy Saint – Gobain a armatur firmy HAWLE došlo ke kvalitnímu řešení při výstavbě přeložky vodovodu v rámci nové dálnice R6. Proto také dálnice a HAWLE v tomto případě patří k sobě.

*Karel Neckář
vedoucí střediska vodovody –SVH,
VOSS Sokolov*

Výměna armaturních uzlů na Slovanské třídě v Plzni

Slovanská třída je jedna z nejméně frekventovaných ulic v Plzni, která se od ostatních odlišuje umístěním tramvajového



tělesa po stranách jízdních pruhů u chodníku. ŘSD se rozhodlo provést rekonstrukci povrchu komunikace a tramvajového tělesa. Této příležitosti využila Vodárna Plzeň, a.s., k výměně armaturních uzlů na zásobním litinovém vodovodním řadu DN 400.

Firma OMEGA C+M, která práce prováděla, byla nucena postup rekonstrukce přizpůsobit časovému harmonogramu

firmy provádějící opravu povrchu komunikace, výměně kolejových panelů a provizornímu obousměrnému provozu v ulici. Zároveň bylo nutné ve spolupráci s Vodárnou Plzeň, a.s. zkoordinovat uzavírky jednotlivých úseků tak, aby byla co nejméně ohrožena dodávka vody pro obyvatele a firmy plzeňské městské části Slovany. Práce byly ztíženy těsným souběhem se zásobním řadem do centra města DN 550 z roku 1889.

V jednotlivých úsecích výměny se prováděla demontáž stávajících litinových tvarovek a armatur DN 400 (cca 100 let starých) a osazovaly se nové armatury firmy HAWLE. Propojení stávajícího potrubí se provedlo pomocí WAGA spojek. Jako uzávěry na DN 400 byla použita šoupata E2, na menší dimenze nový typ šoupátka „A“, hydranty byly použity plnoprůtokové.

Rádi bychom využili této příležitosti k poděkování Vodárně Plzeň, a.s., provozu Rozvodu vody Plzeň se sídlem



v Božkově, za bezchybnou a vstřícnou spolupráci při zabezpečování odstávek vody v jednotlivých úsecích stavby.

*Luboš Černý
jednatel firmy
OMEGA C+M spol. s r.o.
Plzeň*

GSK – kvalita na prvním místě

Když se řekne GSK

Fenomémem poslední doby ve vodárenství se stává hovor o kvalitě v kombinaci s nákupem nejlevnějších výrobků na trhu. Stačí však zdravý selský rozum na to, aby si každý uvědomil, že tyto dva požadavky spolu moc nekomunikují. Obnova vodovodní sítě je v optimistickém odhadu 1 %, tj. nutná technická životnost musí být 100 let, avšak kvalita instalovaného materiálu



RAL značka jakosti
TĚŽKÁ PROTİKOROZNÍ OCHRANA
ARMATUR A TVAROVEK

www.gsk-online.de

je mnohdy tak na 20 let životnosti. To také spolu nějak nekomunikuje. Seriozní výrobci a dodavatelé materiálů pro vodovody vycházejí vstříc

potřebám trhu a implementují do svých výrobků taková technická řešení a výrobní postupy, aby obstály v náročných podmínkách pro uložení v zemi a v šachtách. Tyto výrobky jsou však o poznání dražší než laciné výrobky dodávané obchodními organizacemi, které prodávají zboží se zákonnou dvouletou životností.

Tvárná litina použitá k výrobě vodárenských armatur svými technickými vlastnostmi vysoce překonává šedou litinu, je však podstatně méně odolná vůči korozi. Proto vyžaduje kvalitní antikorozi ochranu. Co takové splnění kvalitní antikorozi ochrany tvárné litiny obnáší?

Pokud nějaká organizace může na své výrobky používat označení RAL-GSK, musí splnit mimo jiné i tyto požadavky:

- vlastnit tryskací zařízení pro mechanickou přípravu před povlakováním, linku pro nanášení povlaku (barvení)
- pec pro nahřívání dílů nebo vypalování navrstveného povlaku (barvy)
- vlastní zkušební zařízení pro měření teploty, tloušťky, rázové odolnosti,

zjišťování pórů v povlaku, vodní lázeň, zařízení pro měření přilnavosti a katodického podkorodování

- vypracovat vnitřní kontrolní mechanismy pro provádění zkoušek dle požadavků

- zajistit kvalifikované pracovníky

- umožnit kontrolu záznamů z vlastních zkoušek nezávislému kontrolnímu orgánu

- umožnit odběr vzorků z výroby, pro kontrolu nezávislým kontrolním orgánem

- složit přijímací zkoušku do společenstva těžké protikorozi ochrany.

Z uvedeného vidíte, že Sdružení těžké protikorozi ochrany vypracovalo komplexní předpisy a postupy, které kontrolují a udržují požadovanou kvalitu.

Nedůležitější z hlediska povrchové úpravy a jejich vlastností je základ.

Toto pravidlo platí i v mnoha dalších lidských činnostech.

Můžete mít postaven perfektní dům, ale pokud stojí na špatných základech, je jen otázkou času, kdy se zhroutí.

Zrovna tak i obyčejná zubní plomba nebude držet, pokud jí stomatolog aplikuje na špatný základ.

Příprava

Co tedy požaduje předpis RAL-GZ 662 (dále jen GSK) pro úpravu dílů, před vlastním povlakováním dílů?

- očištění dílů od mastnoty, koroze, prachu, okují a jiných nečistot
- dosažení určitého stupně čistoty, který je dán předpisem GSK i normou EN
- kontrolu stupně čistoty podkladu, před nanesením vlastního povlaku

Pro dosažení těchto požadavků se používá tryskacích zařízení. Dopadem velkého množství částic tryskacího prostředku je plocha očištěna a zároveň mírně narušena. Narušením se zvětší kotevní plocha pro povlakování, následně se zvýší i přilnavost. Proces tryskání dokáže kvalitně očistit vnější i vnitřní plochy připravované pro povlakování (barvení).

To je důležité zejména u armatur, kde většina vnitřních ploch je permanentně ve styku s vodou.

Sami ze své praxe s ručně nanášenými nátěrovými hmotami víte, že pokud povrch špatně očistíte, neúprosná koroze opět vyrazí. Barva se oloupe, díly korodují a ztrácejí požadovanou trvanlivost.



kvalitní tryskací zařízení

Všechna tato zařízení a činnosti, prováděné ještě před vlastní povrchovou úpravou stojí nemalé prostředky. Proces tryskání patří mezi cenově nejdražší dílčí činnosti práškového povlakování armatur vůbec. **Nicméně pokud chceme kvalitně nanášet barvu, nelze tento proces vynechat.**

Který díl je vhodně připraven pro nanášení barvy? Který byste vybrali Vy ?



kvalitní příprava dílu



nekvalitní příprava dílu - zbytky koroze

Tloušťka navrstvení

Další z požadavků GSK je garantovaná tloušťka navrstvení, a to minimálně 250 μm .

Jako zákazník, který nakupuje armatury, nemáte možnost tloušťku navrstvení změřit, pokud nechcete do přístrojového vybavení a následné kalibrace investovat desítky tisíc korun.

Musíte důvěřovat dodavateli.

Znásobené mechanismy vnitřní kontroly a nezávislé vnější kontroly Vám zaručují minimální vrstvu 250 μm , a to na všech dílech.

To vše Vám nabízí kontrola výrobního procesu a výrobků dle postupů GSK. Nanášená tloušťka vrstvy má přímý vliv na kvalitu a trvanlivost antikorozní ochrany armatur. Požadujte ji!

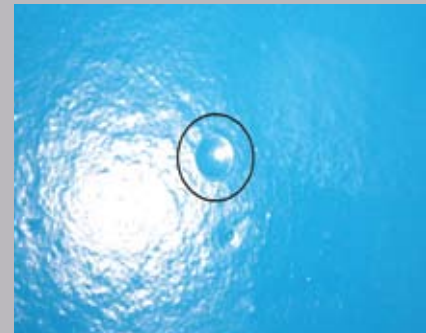


správná tloušťka navrstvení je více než 250 μm

Rázová odolnost

Rázová odolnost přímo souvisí s parametry nanášeného povlaku a jeho přilnavostí.

Na výrobek je spuštěno závaží, které udeří do nanášené vrstvy, vykoná požadovanou práci. Barva se nesmí odloupnout ani prasknout. Následně musí zkoušená vrstva odolat vysokonapěťovému testu (viz kontrola pórů). Mezi póly nesmí přeskočit jiskra.



nenarušená vrstva, odolal nárazem

Povlak bez pórů

Dále předpis RAL GZ 662 požaduje povlak bez pórů. Přítomnost pórů se kontroluje vysokým napětím. Nanášená epoxidová vrstva je vlastně taková izolace na kovovém podkladu.

Pokud na kovový díl připevníme jednu elektrodu tak, že narušíme povlak, jsme schopni pomocí druhé pohyblivé elektrody vyhledávat póry v nanášené vrstvě. Nastane vlastně zkrat a přeskočí jiskra mezi dvěma póly. Tyto póly tvoří na straně jedné zkoušený díl, na straně druhé zkušební elektroda. Touto zkouškou identifikujeme místa, kde jsou póry a kde začne armatura korodovat.

Asi by žádný z nás nechtěl automobil „ozdobený“ flíčky koroze, která bude nezadržitelně postupovat.

Díky interním zkouškám jsme tedy schopni zachytit případnou nekvalitu již v rámci výroby. Na základě identifikace výrobků a sledovanosti výrobního procesu můžeme i zpětně dohledat a vyřadit vadné kusy, zjistit a odstranit příčiny vzniku vad.



test nezjistil póry ve vrstvě barvy



zjištění pórů ve vrstvě barvy - počátek koroze



vrstva neodolala zkoušce rázem - odlupuje se

GSK – kvalita na prvním místě

Zkouška zesíťování, vytvrzení povlaku

Vlastnosti nanášeného povlaku jsou ověřeny testem na tzv. zesíťování povlaku. Při zesíťování jde z chemického hlediska o vytvoření příčných kovalentních vazeb mezi řetězci velkých molekul polymeru. V podstatě zjišťujeme pomocí jednoduchého testu, zda je barva dostatečně vytvrzena.

Zkouška se provádí nanesením příslušné chemikálie po určitý čas.

Chemikálie nesmí narušit celistvost povlaku, nanesená barva se nesmí stírat.

Nenarušený povlak nám zaručuje dokonalou ochranu armatury.

Koroze nemá, kde by začala.



správně vytvrzený povlak - barva se nestírá



nesprávně vytvrzený povlak - barva se stírá

Odrhová zkouška přilnavosti

Vlastní přilnavost nanesené vrstvy se testuje odtrhovou zkouškou přilnavosti. Na tuto zkoušku využíváme trhací hydraulické zařízení, které je schopno zaznamenat data z průběhu zkoušky.

Na nanosenou vrstvu přilepíme zkušební tělísko. Tělísko odtrhneme pomocí hydraulického trhacího zařízení. Následně přeneseme data do počítače a vyhodnotíme.

Minimální požadovaná přilnavost dle GSK je 12N/mm².

Touto zkouškou ověřujeme, zda byly v rámci přípravy povrchu pro povlakování a výrobního procesu dodrženy požadované postupy.

(Například nedostatečné odstranění koroze v rámci přípravy dílů pro povlakování má na vlastní přilnavost negativní vliv.) Zjednodušeně řečeno, vrstva na dílu drží, jak má. Běžná manipulace a použití nevolní nanesenou vrstvu z armatury.



přilnavost je vyšší než 12N/mm² - vyhovuje



přilnavost je nižší než 12N/mm² - nevyhovuje

Zkouška katodického podkorození

Zkouška katodického podkorození sleduje migraci koroze pod porušeným povlakem.

Tato hodnota může být maximálně 10 mm od uměle narušeného povlaku.

Vzdálenost, do které koroze postoupí za určitý čas, také vypovídá o celkové kvalitě a dodržování technologické kázně při výrobě konkrétního dílu.

Jistě to znáte u automobilů staršího data výroby, kde se pod malým puchýřkem začínající koroze mohl skrývat velký problém.



migrace koroze je méně než 10 mm - vyhovuje



migrace koroze je více než 10 mm - nevyhovuje

Závěrem bych Vám dal vybrat armaturu, přes kterou bude protékat pitná voda, právě do Vaší domácnosti.

Zdeněk Šach
Manažer kvality

Máte potíže s obnovitelností sítě v rozsahu alespoň 1,5 % (životnost cca 70 let)? Vyžadujte výhradně výrobky opatřené těžkou antikorozií ochranou, označené RAL – GZ 662. Tuto podmínku vyžadujte i v dodávkách stavebních společností a nepřipouštějte záměny a úspory na vodohospodářském materiálu. Jedině s touto podmínkou zajistíte dalším generacím, že nedojde ke kolapsu rozvodné sítě.



HAWLE u Vás

V současné době, v době výběrových řízení zaměřených na cenu, se považuje za zcela samozřejmé, že každý prvek pro vodárenství je dostupný nejpozději do 12 hodin, ale ještě lépe ihned, tak, jak probíhá například nákup kancelářských potřeb, pracovních pomůcek, elektroniky apod.

Zapomíná se však, že konkrétně armatury jsou zcela odlišným zbožím, nejedná se o regionální dodávky, nejedná se o standardní všudypřítomné zboží, nejedná se o běžný spotřební materiál, ale na-



opak, jedná se o zcela specifické zboží, které plní vysoké nároky na kvalitu a vyžaduje mnohaletou životnost.

Právě proto společnost HAWLE přišla již před 18 lety s fenoménem konsignačních skladů, což dnes většina provozovatelů společností bere nejen jako samozřejmost, ale obvykle i jako jednu z podmínek výběrových řízení.

V konsignačních skladech provozovaných vodárenskými společnostmi zůstává materiál uložený ve vlastnictví společnosti HAWLE až do okamžiku jeho spotřeby. Tím je umožněno uspokojit požadavek odběratelů na rychlé, bezproblémové a přitom i ekonomicky výhodné dodávky. (Dlužno říci, že tento způsob prodeje zboží se inspiroval celními sklady.)

Konsignační sklady přinášejí odběrateli mnoho výhod:



- zboží má kdykoliv k dispozici, aniž by musel vázat svoje finanční prostředky do zásob

- rozsah sortimentu a jeho objem si určuje sám výhradně dle požadavků provozu

- zboží fakturuje v objemech a termínech dle vlastních potřeb

- zboží nespotřebované na stavbě může vrátit zpět na sklad bez nutnosti další administrativy a dobropisů

Smyslem tohoto zařízení tedy není, aby se v regálech prášilo na několik náhodně vybraných druhů zboží, které nikdo nechce, ale aby byly co nejlépe zajištěny potřeby vodárenského provozu. Z naší strany požadujeme jedno – dosažení průměrné obrátkovosti. Ale i tento náš požadavek ustupuje u havarijních zásob, kdy často jde o jejich zajištění skutečně v řádu hodin.

Konsignační sklady navíc plní i funkci prodejních míst, a to ve prospěch vodárenských společností, a zároveň tak přispívají k dalšímu rozšíření našich armatur na českém trhu – zvýšení dostupnosti pro další odběratele.

Počátky činnosti konsignačních skladů nebyly samozřejmě tak idylické, jak by se mohlo z předchozích řádků zdát. Odesílání požadavků na doplnění skladových zásob a výdejů ze skladu se provádělo prostřednictvím faxů, a tak docházelo k chybám způsobeným nekvalitním přenosem, omyly při vlastním zhotovování soupisů zboží a při jejich přenášení do naší informační soustavy. Pravidelné podzimní inventury sice tyto nedostatky vždy odhalily, ale práce s tím spojená byla opravdu někdy náročná. K tomu postupně přibyl i požadavek vodárenských společností na evidenci konsignačních zásob ve vlastních informačních systémech, což na jedné straně znamenalo dodatečný kontrolní mechanismus, ale na straně druhé přineslo pracovníkům skladů i více práce.

S novými, stále se zdokonalujícími informačními systémy a technologiemi přenosů dat jak u nás, tak u našich zákazníků, se však administrativní práce spojená s hospodařením na konsignačních skladech velmi zjednodušila a urychlila.

Proces on-line přenosů dat byl pak završen elektronickou fakturací. Poslední výhrady ke konsignačním skladům, které se snad mohly ještě objevit, tak padly.



Konsignační sklady zřizujeme výhradně u vodárenských společností pro potřeby provozu. Jejich síť pokrývá celou republiku tak, aby z kteréhokoliv místa byla jejich dosažitelnost kolem 60 kilometrů, což představuje maximálně jednu hodinu jízdy autem!

Hlavních a pobočných konsignačních skladů je dnes po republice 56 s celkovým objemem zásob v rozmezí 30–40 mil. Kč. Pokud zboží není k dispozici v daném místě a v požadovaném čase, je možno využít pohotovostní službu v centrálním skladě HAWLE v Jesenici, a to 24 hodin denně, 365 dní v roce. Celková hodnota zboží připraveného k expedici činí ve stavební sezóně přes 130 mil Kč, takže se můžeme právem domnívat, že nabídka našich vodárenských armatur k okamžitému odběru je nejširší v ČR.

Významný podíl na našem celkovém prodeji mají samozřejmě i velkoobchodní partneři. Rovněž síť jejich prodejních míst je velmi hustá a v kombinaci s konsignačními sklady je tak dosažitelnost armatur HAWLE pro kteréhokoliv uživatele nebo odběratele v kterémkoli místě republiky prakticky neomezená.

Jen takto, a ve spolupráci s našimi partnery, můžeme plnit stále náročnější požadavky našich zákazníků. Za to všem patří náš dík.

*Ing. Eva Karpianusová
obchodně technický poradce*

Dne 31. prosince 2010 končí prodej šoupátek E0

Král je mrtev, ať žije král.... chtělo by se parafrázovat.

Králem měkce těsnících šoupátek minulosti je šoupátko HAWLE typu E0 s volným klínem, nejdéle prodávané měkce těsnící šoupátko na celém světě. Jeho prodej v České republice končí.

Král měkce těsnících šoupátek budoucnosti – šoupátko HAWLE typu A v monoblokové konstrukci nastupuje, aby převzal pomyslný štafetový kolík. Prodej v České republice zahajuje naplno.

Často jsou nám kladeny otázky požadující vysvětlení konstrukce a funkce šoupátka HAWLE A:

PROČ vzniklo šoupátko A?

Jednoduchá odpověď – vývoj jde stále dopředu a společnost HAWLE je stále

na špici. Měkce těsnící šoupátko se stalo jedinečným výrobkem ve vodárenství a prakticky všichni výrobci na světě tento princip převzali. Historické konstrukční řešení děleného šoupátka, používané od samého prvopočátku existence šoupátka, padlo. Je na světě nové řešení. Šoupátko typu A je naprostou konstrukční novinkou.

PROČ není tělo šoupátka rozděleno na dvě části jako u jiných?

Protože to jiní výrobci neumí.

Často se hovoří, že je velmi SUBTILNÍ.

A proč ne? Skořepinové lití je v jiných oborech běžné, proč by tato technologie nemohla být použita u výrobku pro vodárenství? Pevnost je zaručena kvalitou tvárné litiny, není již nutné vyrábět



Nevzniká na nerez INKRUSTACE? Ano, inkrusty se usazují na každém materiálu. I na pryži. Někde více, někde méně. Případná inkrustace na nerezové desce klínu nebrání funkci šoupátka. Je-li médium v potrubí silně sedimentační, usadí se sedimenty dříve na závitech vřeten nad klínem, což způsobí nefunkčnost ovládání šoupátka v podstatně kratší době než sedimenty na nerezové desce klínu. To je u všech šoupátek s vřetenem stejné. Otázkou je, o jak kvalitní pitnou vodu se jedná a o jakém časovém období se hovoří.

Nevýhodou monobloku je prý nemožnost VÝMĚNY KLÍNU za provozu.

To jistě, ale kolik takových oprav se dělá? Kdo následně poskytne záruku, že takto rozebrané šoupátko po uvedení do provozu skutečně těsní?

Má „Áčko“ ŽIVOTNOST delší než obvyklé šoupátko?

Na tuto otázku nelze odpovědět, zda je životnost delší než u jiného typu šoupátka. Áčko bylo testováno v australské laboratoři na simulovanou životnost. Tato laboratoř potvrdila, že jeho životnost při standardním použití na standardní pitné vodě dosahuje minimálně 100 let.

Obsah těchto otázek se dá souhrnně nazvat – prvotní NEDŮVĚRA.

Nedůvěra v nový výrobek, nedůvěra v novou konstrukci je v konzervativním vodárenství běžná a má do určité míry i své opodstatnění. Vždyť armatury musí v zemi vydržet desítky let (a třeba i celou stovku let).

Společnost HAWLE tento výrobek testovala více než 5 let v praxi v různých částech Evropy a v různých podmínkách. Spokojenost zákazníků, žádné reklamace, ani žádné provozní problémy, to vše potvrzuje správnost konstrukce i výsledky laboratorních testů, kvalitu a spolehlivost šoupátka typu A.

Dnem 1. 1. 2011 končí platnost certifikátu dle Zákona č. 22 / 1997 Sb. i hygienický atest podle NV č. 37/2001 Sb., resp. Vyhlášky č. 409/2005 Sb. TYTO ZÁKONNÉ DOKLADY NEMOHOU BÝT V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ NAHRAZENY ZAHRA NIČNÍMI!

Na vodárenská šoupátka nebyly vydány žádné harmonizované Evropské normy, a proto musí být na ně VŽDY vystaveno Prohlášení o shodě podle N163/2007 Sb. a hygienický atest.

masivní díly. Naopak - SUBTILNOST je jeho velká výhoda.

PROČ, když má tak nízkou hmotnost, není i cena velmi nízká?

Logiku to sice má, ale nikoliv v dnešní době. Kolik sléváren ovládá tuto technologii? Protože skořepinové lití je technologicky náročnější, nemůže být pouze prostá cena litiny jediným kritériem jeho konečné ceny. Je však jisté, že v blízké budoucnosti v důsledku rozšíření této technologie ve více slévárnách vznikne větší konkurence a cena bude nižší.

ŘÍKÁ SE, že klín sestavený z více dílů postrádá kvalitu klínu celovulkanizovaného.

PROČ? Sestavení klínu je završeno nedemontovatelným spojem a veškeré díly jsou z nekorodujících materiálů nebo jsou opatřeny těžkou antikorozií ochranou. Možnost mechanického porušení pryže je zde minimální.

Není nýt na klínu „Achillovou patou“ šoupátka?

Není, NÝT je přece nejstarší a nejspolehlivější spoj. Nýtované jsou ocelové konstrukce, jako je třeba Eiffelova věž v Paříži, ocelové mosty, nýtovaná jsou letadla, nýty se používají v automobilovém průmyslu. Tam to nikoho neudivuje.

A-čko



Nedůvěřivci se vždy najdou, ale většina argumentů je neopodstatněných. (Je třeba si také všimnout, že stejní nedůvěřivci možná sami často vyhledávají na trhu úplně novinky a pořizují si pro vlastní potřebu výrobky posledních technických vymožeností.)

V čem tedy tkívá výhoda monobloku?

- Jedná se o nejlehčí šoupátko na trhu. Tuto skutečnost ocení zejména skladníci i dělníci ve výkopech.

- Budoucnost této konstrukce bude oceněna zejména v době, kdy se zvýší ceny surovin, zejména litiny. Nízká spotřeba litiny a zvládnutá technologie skořepinového lití bude základem pro

stabilizaci cen. Takže pak teprve bude oceněna nová konstrukce, odvaha konstruktérů přijít s něčím novým.

Odhodte prvotní nedůvěru a věřte, že se jedná skutečně o špičkový výrobek, který bude spolehlivě sloužit mnoho let bez nutné údržby.

Šoupátko E0 31. prosince 2010 opouští trh a platnost jeho certifikátů a hygienických atestů definitivně končí.

Áčko je na trhu a spolu s robustním E2 je Vám plně k dispozici. Samozřejmě se všemi zákonnými doklady.

*Ing. Josef Janský
jednatel*

Z australského certifikátu (viz obr.) citujeme:

Subject to the pipeline design and installation being in accordance with the manufacturer's requirements and the relevant WSAA Codes the following life expectancy ratings are nominated: For water supply a life expectancy rating of 'A', in excess of 100 years before major rehabilitation.

Jak z citace certifikátu je patrné, jsou-li při montáži dodržena doporučení výrobce, splňuje monoblokové šoupátko HAWLE A podmínky pro zařazení do kategorie nejvyšší životnosti a lze předpokládat, že bude fungovat bez nutnosti oprav 100 let pro pitnou vodu a 50 let pro komunální odpadní vodu.



Vodovod Turovec – Jih 1. etapa

Obec Turovec leží 4 km od starobýlého Chýnova v okrese Tábor. První písemný doklad o Turovci pochází z roku 1318 a příslušný zápis najdeme přímo v „Deskách zemských“!

To ale bylo čtrnácté století. V současné době je v obci plyn, čistírna odpadních vod i vodovod, který obec sama provozuje. O tom, že se obec stále rozrůstá,

svědčí i ta skutečnost, že probíhá první etapa výstavby rodinných domů - Turovec Jih.

V této lokalitě je nově budována splašková a dešťová kanalizace, plynovod a vodovod.

Rozvod vody je v PE DN 90. Kromě klasického spojování PE potrubí svařováním jsou zde použity armatury

HAWLE, a to konkrétně Systém 2000. Na fotografiích je vidět použití armatury Combi T, šoupátko integrované do T- kusu, příruby kat. č. 0400 jištěné proti posuvu, které umožňuje opakované použití při tlakových zkouškách již hotových úseků vodovodu. I domovní přípojky jsou „hawlácké“.

Byly použity navrtávací pasy HAKU kat. č. 5250 a litinová domovní šoupátka kat. č. 2800.

Investor obec Turovec počítá, že i v další etapě použije při výstavbě vodovodu armatury od firmy HAWLE.

Pro úplnost uvádím, že projekt vodovodu vypracoval S – PROJEKT Tábor, Ing. Jiří Fišer, investorem je obec Turovec a stavbu 1. etapy provádí AGOS Pelhřimov.

Na to, aby vše probíhalo tak, jak má, dohlíží starosta obce pan Pavel Prokop a člen obecního zastupitelstva Ing. Radek Šílený.



Jan Klein

obchodně technický poradce

HAWLE SPEED 2010

Tak jsme se opět sešli! Kde? No přece na autodromu Racing Arena v Sosnové! A proč? Abychom změřili již popáté svoje síly v závodech na rychlých strojích – na motokárách v závodech **HAWLE SPEED!**



Letošní velké finále tohoto závodu se konalo 11. září. Základních kol se zúčastnilo celkem 40 týmů a členové všech 12 týmů, které se utkaly v Sosnové, byli bezesporu připraveni nedat soupeřům svoji kůži lacino. Všichni se těšili jak na sportovní boj, tak na vzrušenou sportovní atmosféru, která tento závod vždy provází.

Jako vždy, ani tentokrát nezklamalo počasí – první předpoklad příjemně prožitého dne. Všechny týmy dorazily v plném počtu, rovněž závod ředitelů byl hojně obsazen, letos i s mezinárodní účastí - zazávodit si přijeli manažeři z naší sesterské společnosti HAWLE Polsko. Organizační tým i hostesky byly od časných ranních hodin v pohotovosti, občerstvení pro vyčerpané závodníky i neméně (napětím) vyčerpané přihlížející bylo bohaté. Náš každoroční moderátor pan Dalibor Gondík byl v obvyklé formě, takže nic nebránilo po mírně slavnostním zahájení začít.

Pro ostřílené účastníky tohoto velkého finále nebyla trať překvapením, i když doznala některých drobných změn, zato pro nováčky, jichž bylo letos několik, byly zážitkem již tréninkové jízdy. Vždyť v základních kolech se závodí na více či méně omezených plochách, a tady v Sosnové je k dispozici celý autodrom. I nováčci se však velmi rychle zorientovali a rozhodně se nenechali zahanbit. Pan Gondík jako zkušený závodník na motokárách komentoval s přehledem a vtipem dění na trati a jen škoda, že ho závodníci za řevu silných strojů nemohli slyšet. Závodilo se celý den, s plným nasazením, počítaly se časy, týmy řešily svoje strategie, prostě



velké finále se vším všudy.

Ani doprovodné soutěže nebyly jen pouhým vyplněním času mezi jednotlivými závody. I tady účastníci bojovali ze všech sil a některé týmy, jak je vidět z výsledkových listin, byly úspěšné jak v hlavním závodě, tak v těchto doprovodných soutěžích týmů i jednotlivců.



A jak to tedy dopadlo?

Nejrychlejší tým

1. Brněnské vodárny a kanalizace, a. s., Bmo
2. Vodárna Plzeň a. s., Divize Nýřany
3. VAK Jablonné nad Orlicí, a. s.



Závod ředitelů

1. Ing. Bohuslav Vaňous, VAK Jablonné nad Orlicí, a. s.
2. Jiří Kouřil, Jesenická vodohospodářská společnost, s. r. o.
3. Ing. Marek Helcelet, Brněnské vodárny a kanalizace, a. s.



Nejrychlejší žena

1. Jana Markytánová, Vodárna Plzeň, a. s., Divize Nýřany
2. Iva Hájková, SČVK, a. s., Divize Jabonec nad Nisou
3. Helena Plíhalová, VAS, a. s., Divize Třebíč



Nejrychlejší muž

1. Martin Krejčí, Brněnské vodárny a kanalizace, a. s.
2. František Maršík, Vodárna Plzeň, a. s., Divize Nýřany
3. Václav Novák, HAWLE Armatury, s. r. o.

Vyprošťovák:

VAK Jablonné nad Orlicí, a. s.

Rodeo ženy:

Iva Hájková, SČVK, a. s., Divize Jablonec nad Nisou

Rodeo muži:

Vlastislav Urban, SČVK, a. s., Divize Jablonec nad Nisou



Pétanque:

Martin Jiruf, VAK Jablonné nad Orlicí, a. s.

Všichni vítězové převzali poháry, medaile i ceny na společenském večeru, který se konal tradičně v Parkhotelu



v Novém Boru. Společenský večer s hudbou tak završil celý krásný sportovní den.

Vítězům ještě jednou blahopřejeme, všem účastníkům, kteří prošli nejen finálovým dnem, ale i základními koly, děkujeme.

A protože v nejlepší se má přestat, vyhlášíme tento 5. ročník soutěže HAWLE Speed za poslední. Ale nemusíte se bát, že bychom se sportem skončili. Připravujeme pro Vás další soutěž, kterou chceme v dalších letech zpestřit náš pracovní život, a věříme, že se setká se stejným zájmem Vás, našich partnerů, kolegů a kamarádů.

Těšíme se na Vás při dalších sportovních bojích!



