



Vydáno jako první číslo
u příležitosti oslav desíletého
výročí založení společnosti
GALATEK



OBSAH MAGAZÍNU:

- Úvodní slovo ředitele
- Vznik a vývoj společnosti
- Profil akciové společnosti
GALATEK
- Výrobní sortiment
- Realizované projekty
- Partneři akciové
společnosti GALATEK
- Kontakty
- Kde nás najdete



ÚVODNÍ SLOVO ŘEDITELE

Vážené dámy a pánové,

Dostává se Vám do rukou první vydání magazínu, ve kterém si klademe za cíl především seznámit Vás s akciovou společností GALATEK, s její historií, současnými aktivitami, strukturou, se záměry do budoucnosti a s celou řadou dalších informací. Tento magazín není pouhou reklamou společnosti GALATEK, nýbrž Vás ujišťujeme, že v každém vydaném čísle získáte informace o partnerech společnosti GALATEK, obecně platné praktické zkušenosti z různých provozů povrchových úprav a velmi cenné kontakty. Garantem magazínu, jehož výtisk předpokládáme dvakrát ročně, zůstává společnost GALATEK.

Představovat akciovou společnost GALATEK je pro celou řadu uživatelů zařízení povrchových úprav prakticky zbytečné. V květnu letošního roku jsme si připomněli desáté výročí založení společnosti, která si vybuodovala za dobu své existence pevné postavení v oboru povrchových úprav. GALATEK a.s. představuje významného dodavatele zařízení lakoven a jejich příslušenství ve více než pěti stech provozech v České republice i v zahraničí, s neustále se rozšiřující nabídkou služeb poskytovaných svým zákazníkům. Mimořádně významný je přínos společnosti GALATEK k celkovému rozvoji oboru povrchových úprav v České i Slovenské republice, a posunu technického řešení provozů povrchových úprav na evropskou úroveň. O tom svědčí i velký zájem význačných zahraničních klientů, které získala společnost GALATEK celou řadou projektů provozů povrchových úprav s vysokou technickou úrovní návrhu, dodávky i montáže zařízení, úrovní znalostí technických a obchodních pracovníků společnosti, poskytovanými službami před i po realizaci díla, plněním zcela specifických požadavků zákazníků, i odpovídající cenou díla spolu se všemi garancemi vyplývajícími z obchodního statutu společnosti, a s různými možnostmi financování realizovaných akcí.

Z výše uvedeného vyplývá, že akciová společnost GALATEK si právem zaslouží přívlastek předního českého výrobce a dodavatele zařízení lakoven a jejich příslušenství. K udržení tohoto přívlastku podniká současné vedení společnosti se všemi jeho zaměstnanci veškeré kroky tak, aby přibývalo významných projektů, spokojených zákazníků a tím se i nadále upevňovalo postavení akciové společnosti GALATEK na trhu povrchových úprav v České republice i v zahraničí.

Ing. Martin Mokoš
ředitel a.s. a předseda představenstva

VZNIK A VÝVOJ SPOLEČNOSTI

Společnost vznikla dne 25.května 1990, kdy v podnikovém rejstříku Okresního soudu v Hradci Králové byla zapsána jako GALATEK TECHNIK v.o.s. Ledeč nad Sázavou. Společnost byla založena 6 společníky a ke konci roku 1990 ji tvořilo 8 pracovníků.

Od svého založení se zaměřila na poskytování služeb v povrchové úpravě a zabezpečení ekologie. V úplných vším poradenské a projekční služby. Později na základě požadavků zákazníků společnost začala řešit zakázky ních, montážních a servisních služeb. Proto bylo také do ekonomického pronájmu středisko tehdejší STS Sázavou. Postupně se výroba a dodávky staly převládajícími. Trvalé výrobní základny byl na provozovnu v roce 1991 podán privatizační projekt s formou přímého prodeje.

Galatek Technik v.o.s se po pronajmutí výrobních prostor změnila ve výrobní společnost, ve které již vlastní výroba činila 85 % celkové činnosti. Vzrůstající výše zakázek přivedla společníky k rozhodnutí změnit statut společnosti, a proto se ke dni 28.května 1992 transformovala. K tomuto dni původní společnost zanikla bez likvidace a do obchodního rejstříku vedeného Okresním soudem v Hradci Králové byla dne 1.6.1992 zapsána společnost GALATEK spol. s r.o., která převzala

oboru technologií a zařízení pro začátek poskytovala předeobchodních výsledků a komplexně, tzn. včetně výrobočátkem roku 1991 převzato Havlíčkův Brod v Ledči nad dající činností společnosti. Pro

4/93

8/2000

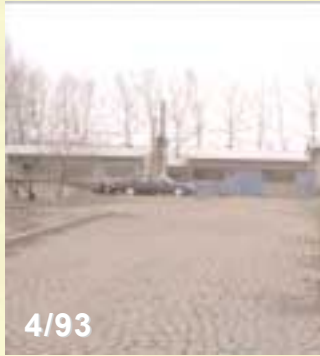
4/93

8/2000

Pozemkového fondu ČR. Ke dni areálu bývalé STS na společnost zaměstnancům STS byla dána poměru se společností GALATEK zaměstnanci využili. Zakoupený areál dování komplexního výrobně-technického a správního areálu společnosti. Další postupný nárůst objemu kvalitu si v období 1993-1995 vyžádal investice do rozvoje výrobní

veškerý majetek, práva a závazky původní zaniklé společnosti GALATEK TECHNIK v.o.s.. Prostory pronajatého výrobního areálu Strojní traktorové stanice Ledeč n.S. byly nakonec získány cestou odkoupení restitučních nároků a s následným majetkovým vypořádáním ze strany 16.7.1993 přešlo vlastnické právo k GALATEK s.r.o.. Všem stávajícím možnost uzavření trvalého pracovního s.r.o.. Tuto možnost prakticky všichni se stal základem pro další rozvoj a vybudování a správního areálu společnosti. dodávek a zvyšující se požadavky na

základny. V tomto období byla rekonstruována a modernizována stávající výrobní hala a jako přístavba této haly byla vybudována další nová lakovna a sklad. Dále byla vybudována zcela nová hala sloužící jako přípravná a sklad hutního materiálu. V roce 1996 bylo zahájeno budování komplexně ucelené administrativně-správní části výrobního areálu. Počátkem roku 1998 byl dán objekt do užívání. Tím bylo ukončeno úsilí společnosti o kumulaci výrobních i administrativních činností do jednoho místa a o vybudování společnosti s kompletním zázemím.



bylo vytvořit příznivější podnavýšením základního jmění získávání nových obchodních kdy společnost GALATEK rejstříku vedeného Krajským GALATEK a.s., která převzala

Pro zdokonalení poskytovaných služeb a garancí svým zákazníkům se vedení GALATEK a.s. rozhodlo, že v roce 2000 vybuduje a certifikuje environmentální systém. Důvodem pro toto rozhodnutí bylo to, že již od založení společnosti byl na ochranu životního prostředí kladen velký důraz a také proto, že výrobní program společnosti GALATEK a.s. se bezprostředně dotýká právě životního prostředí.

V současné době ve společnosti pracuje asi 100 zaměstnanců. Díky tomu se společnost musí řídit cílenými činnostmi, zejména v oblasti marketingu a technického vývoje. Ostatní fáze činnosti, které nutně navazují, tvoří komplexně řízený podnik s dopadem na vysokou jakost a spokojenost zákazníka. Z toho také vyplývá základní filozofie společnosti, kterou je vyrábět stroje a zařízení pro povrchové úpravy v evropské kvalitě pro nejširší okruh zájemců se zaměřením na střední a větší zákazníky.



PROFIL AKCIOVÉ SPOLEČNOSTI GALATEK

Portrét společnosti - výpis z obchodního rejstříku

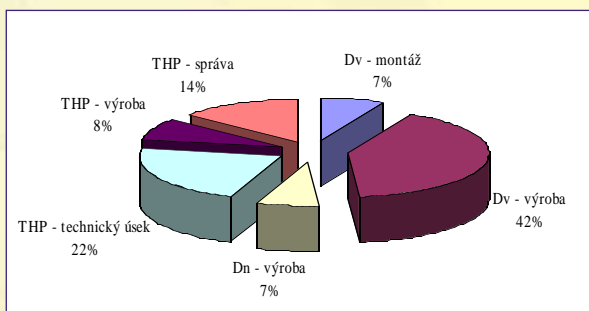
Název společnosti :	GALATEK a.s.
Adresa společnosti :	Na Pláckách 647, poštovní schránka 35 584 01 Ledec nad Sázavou, Česká republika
Obchodní rejstřík :	Krajský soud v Hradci Králové oddíl B, vložka 1742.
IČO :	25286706
DIČ :	225-25286706
Bankovní spojení :	Komerční banka a.s., exp. Ledec n.S., č.ú. 5443-521 / 0100 (Kč) č.ú. 2799740227 (DEM) Volksbank CZ, a.s., Brno, pobočka Jihlava č.ú. 4 050 002 336 / 6800 (Kč) č.ú. 1 050 001 612 / 6800 (EUR)
Telefon :	+420(0)452 - 614 111
Fax :	+420(0)452 - 622 509
E-mail :	lakovny@galatek.cz
WWW :	www.galatek.cz
Statutární zástupce :	Ing. Martin Mokroš, předseda představenstva a ředitel a.s.
Základní jmění :	10.000.000,-Kč
Předmět činnosti :	1) Projektová činnost v investiční výstavbě - průmyslové stavby a technologie 2) Činnost organizačního poradce v oboru technologií, zařízení pro povrchové úpravy a ekologii a všeobecné strojírenství 3) Výroba a stavba strojů pro všeobecné účely včetně povrchových úprav 4) Obchodní činnost mimo vyhrazené činnosti



Zařízení jsou nositeli atestů orgánů státní zprávy pro instalaci na území České republiky. Jsou dodávána dle zákona č.22/97 s posouzením o technických požadavcích včetně prohlášení o shodě s předpisy Evropské unie.

Galatek užívá ve svých obchodních, vývojových a realizačních činnostech systém jakosti

ČSN EN ISO 9001



Počet a struktura zaměstnanců a.s.

Průměrný počet zaměstnanců a.s. v roce 1999 byl 107. V grafu je uvedena struktura zaměstnanců a.s. v členění na dělníky výrobní (Dv), dělníky nevýrobní (Dn) a technicko - hospodářské pracovníky (THP) k datu 31.12.1999.



VÝROBNÍ SORTIMENT

Akciová společnost GALATEK od svého založení, tedy od roku 1990, řeší pro své zákazníky problematiku povrchových úprav lakováním, a to od ručních pracovišť po lakovací komplexy a kontinuální linky. Díky své vlastní technické a výrobní základně dosahuje společnost vysoké produktivity, hospodárnosti, kvality a inovace a to vše ve vztahu k ekologickým aspektům. GALATEK optimálně spojuje technologický proces s vhodným zařízením individuálně každému zákazníkovi a prostřednictvím technologického poradenství a servisního týmu je stále v jeho blízkosti.

Celý rozsah činnosti zahrnuje výběr a ověření technologického procesu, zpracování projektové dokumentace včetně jejího schválení, konstrukce zařízení, výrobu, montáž a servis včetně komplexních obchodně-technických služeb.

Dodávaný sortiment zaměřený na široké pokrytí provozních variant obsahuje:

- o zařízení pro přípravu povrchu
- o kabiny pro nanášení kapalných nátěrových hmot
- o kabiny pro nanášení práškových plastů
- o sušicí a vypalovací pece
- o transportní a manipulační technika
- o aplikační zařízení

Zařízení pro přípravu povrchu pracují s vodnými roztoky odmašťovacích, fosfátovacích a pasivačních přípravků s následnými oplachy. Používaný technologický proces splňuje veškeré provozní, ekologické a hygienické požadavky. Chemické přípravky jsou používány v nízkých koncentracích s recyklací, dlouhou životnost zajišťuje jejich průběžné čištění. Úsporný, ale technologicky velmi účinný oplachový systém minimalizuje spotřebu vody a chemického přípravku. Odpadní voda je čištěna v ruční nebo automatické zneškodňovací stanici a splňuje požadavky pro vypouštění do kanalizace nebo povrchových vod.

K předúpravě povrchu rozměrných dílců nebo u rozmanitého sortimentu, kde nelze použít specializovaný stroj, jsou nabízeny odmašťovací kabiny s částečnou cirkulací odsávané vzdušiny z pracovního prostoru. Odmaštění nebo společná operace s fosfátováním se provádí postřikem vysokotlakým

agregátem. Vysoký čistící efekt zajišťuje tlak paprsku chemického přípravku ve spojení s teplotou.



K plně automatické předúpravě povrchu v sériové výrobě slouží průjezdni postřikové stroje. Při průchodu postřikovým tunelem jsou dílce postupně odmaštěny s možností fosfatizace a opláchnuty ve více stupních. Oplachový systém pracuje s minimálním množstvím vody včetně vracení vynesené lázně. Stroje jsou kompletovány zařízením pro čištění lázně,

dávkováním chemikálií a úpravnou vody. Provozní parametry jsou automaticky řízeny bez nutnosti trvalé obsluhy.

Lakovací kabiny slouží k povrchové úpravě různých, především velkorozměrných dílů, kapalnými vodou ředitelnými nebo rozpouštědlovými nátěrovými hmotami. Kabiny jsou dodávány ve dvou základních provedeních skeletu, sestaveného z panelů z pozinkovaného plechu nebo izolovaných panelů pro kombinovaný provoz nanášení nátěrových hmot a vysoušení. Integrované vzduchotechnické jednotky zajišťují celoplošné nebo sekciové odsávání vzduchu z pracovního prostoru kabiny, jeho náhradu vzduchem filtrovaným a ohřátým na nastavenou pracovní teplotu. Jednotky stavebního charakteru jsou vedle odsávacích a přívodních ventilátorů vybaveny ohřívacími bloky pro různá topná média, zařízení pro rekuperaci tepla a cirkulaci vzduchu pro režim sušení. Zvláštní výbavu

jsoú bloky pro zvlhčování přiváděného vzduchu, potřebné pro nástřik vodou ředitelných nátěrových hmot. Jednotky jsou vybaveny mikroprocesorovým řízením a záznamem provozních parametrů. K základní výbavě patří systém filtrace tuhých částic přestříků nátěrové hmoty. Pro konkrétní realizace jsou lakovací kabiny s ohledem na používané nátěrové systémy vybavovány zařízením pro likvidaci organických rozpouštědel.

Výsledkem užití těchto komponent je dodržení emisních limitů v odsávané vzdušině.



Kontinuální lakovací linky představují vysoce produktivní soubory zařízení pro finální úpravu povrchu nanášením kapalných nátěrových hmot nebo práškových plastů ručním nebo plně automatickým způsobem.



Jsou řešeny individuálně podle potřeb zákazníka ve vztahu na požadovanou kapacitu a technologický proces. Ve své plné sestavě obsahují stroje pro odmaštění a fosfatizaci, sušární povrchu, aplikační pracoviště složené z kabin pro kapalné nátěrové hmoty nebo práškové plasty a nanášecí techniky, sušící nebo vypalovací pece.

Doprava dílců je zajištěna dopravními systémy různého provedení. Konečné řešení linek vždy zohledňuje optimální ověřený technologický proces, dosažení požadované kapacity a splnění nároků na kvalitu výsledné povrchové úpravy.



Ruční pracoviště představují nedílnou součást výrobního sortimentu společnosti GALATEK. Jsou řešena podle technologických a kapacitních potřeb zákazníka a modulově sestavována v libovolných variantách. Jedná se o kabiny pro nanášení práškových plastů, sušící a vypalovací pece a odsávací stěny pro nanášení kapalných nátěrových hmot.



Kabiny pro nanášení práškových plastů jsou vyráběny z leštěného nerezu se zabudovanými filtračními patronami. Jsou určeny pro použití veškerých typů práškových plastů, nanášených systémem elektrostatického nebo tribo nabíjení. Příslušenství kabin umožňuje zpětné vrácení práškových plastů. Odsávaný vzduch je po průchodu dvojitou filtrací vrácen zpět do pracovního prostoru.



filtru pro záchyt plynných emisí. Individuálně jsou pracoviště kompletována se systémem přírodní vzduchotechniky.

Odsávací stěny jsou určeny pro nástřik vodou ředitelných nebo rozpouštědlových nátěrových hmot. Jsou vybaveny více-
stupňovým filtračním systémem tuhých částic, v případě potřeby ekologickým

Sušící a vypalovací pece jsou vyráběny z izolovaných panelů v různých rozměrových variantách dle požadavků zákazníka. Mikroprocesorový systém řízení umožňuje plynulou regulaci teploty, až do 230°C, a kontrolu technologických časů. Ohřívací agregáty jsou uzpůsobeny pro použití všech druhů topných médií.

V dalších vydáních magazínu budou uváděny detailní popisy jednotlivých zařízení z uvedeného sortimentu.

REALIZOVANÉ PROJEKTY

V této rubrice Vás budeme pravidelně seznamovat s nově realizovanými projekty, které jsou svým způsobem vyjímečné ať již ve vztahu k technickému řešení, objemu daného projektu nebo významnému postavení zákazníka.



V únoru letošního roku byla předána do trvalého provozu linka konzervace hotových vozů pro ŠKODA AUTO a.s. Provádí se zde konzervace vozů FELICIA a FABIA před jejich expedicí. Linka je sestavena ze stříkací kabiny se dvěma pracovními místy, sušárny a chladicího tunelu. Součástí dodávky je i podlahový dopravní systém od společnosti AFT (SRN) a stříkací technika včetně úpravy a rozvodů vosku i tlakového vzduchu realizované společností MEDIA z Liberce. Tento projekt je pro společnost významný především z důvodů splnění vysokých nároků kladených automobilovým průmyslem po všech stránkách.

V rozmezí března a dubna letošního roku byly shodou okolností uvedeny do provozu dvě kompletní lakovny pro VOP 025 Šenov a VOP 026 Šternberk. Obě lakovny jsou si velmi podobné. Jedná se o lakovny sestavené z kabiny pro předúpravu povrchu odmaštěním s následným fosfátováním vysokotlakým způsobem, sušárny po odmaštění, lakovací kabinou pro nanášení kapalných nátěrových hmot, sušárnou a podvěsným dopravním systémem s ručním provozem. Na obrázku je jedna z uvedených lakoven, VOP 026 Šternberk.



Přibližně ve stejném období, v květnu letošního roku, byla uvedena do provozu po předchozí realizaci menšího pracoviště svým způsobem vyjímečná linka pro nanášení práškových plastů ve společnosti Slováké strojírný v Uherském Brodě. Toto pracoviště je vyjímečné v technickém řešení, které umožňuje povrchově upravovat dílce o max. rozměrech 6000x1015x2500 mm (dxšxv) s max. hmotností až 2 500 kg. Jedná se především o ne zcela běžné řešení kabiny pro nanášení práškových plastů, realizované ve spolupráci s firmou NORDSON, která je současně dodavatelem stříkací techniky.

Dodávka velké lakovací kabiny byla úspěšně ukončena ve společnosti FEROX a.s. v Děčíně a předána do trvalého provozu v červnu letošního roku. Kabina je řešena jako kombinovaná kabina s možností volby pracovního režimu nanášení kapalných nátěrových hmot a jejich následné sušení. Pracovní prostor rozměru 21x5,5x5 m (dxšxv) je vzduchotechnicky členěn na několik sekcí. Dostatečné provětrávání jednotlivých sekcí zajišťují dvě vzduchotechnické blokové jednotky vybavené výměníky s plynovými hořáky a rotačními rekuperátory tepla. Součástí dodávky kabiny je i pojezdová pracovní plošina pro obsluhu a manipulační a polohovací zařízení na upravované dílce, tedy plynové zásobníky různých velikostí.

V lednu byla uzavřena smlouva o dílo se společností TOS Varnsdorf a.s., na dodávku technologického celku lakovny včetně stavebních úprav. Ukončení celého díla je plánováno na únor příštího roku, kdy bude celý komplex předán do trvalého provozu. Dodávka tohoto technologického celku, sestávající ze tří lakovacích kabin včetně kompletního provedení stavby představuje jednu z konkrétních projektů, realizovaných společností GALATEK tzv. na klíč, tedy počínaje vyřízením stavebního povolení a ukončením celého projektu kolaudací.

Podobný způsob realizace představuje jeden z nejméně významnějších projektů uzavřených v letošním roce. Jedná se o dodávku lakovny zákaznických úprav a kabiny pro zkoušky těsnosti autobusů pro společnost KAROSA a.s. Vysoké Mýto. Tento projekt je významný pro společnost především z důvodu, že KAROSA a.s. klade na své dodavatele vysoké nároky nejen z pohledu splnění technického zadání, kvality a dodržení termínu realizace, ale společnost musí dokladovat své schopnosti v zajištění systému řízení jakosti a bezpečnosti práce v průběhu výroby a výstavby technologického zařízení i stavby. Celý projekt je řešen opět tzv. na klíč, tedy včetně zajištění stavebních úprav,



Ukončení celého projektu se předpokládá v únoru 2001 uvedením do zkušebního provozu.

Následující snímek, na kterém je za společnost KAROSA a.s. zleva pan James Heidt, místopředseda představenstva a ing. Rudolf Černý, předseda představenstva a dále za společnost GALATEK a.s. Ing. Martin Mokroš, předseda představenstva a Ing. Jan Sekot, místopředseda představenstva, dokládá slavnostní atmosféru při podpisu smlouvy.



PARTNEŘI AKCIOVÉ SPOLEČNOSTI GALATEK

Zde vám budou představováni další dodavatelé se svými výrobními programy, které jsou součástí komplexních dodávek akciové společnosti GALATEK.



QUINS spol. s r.o., je menší rodinnou firmou, která vznikla v roce 1991. Dnes je ve firmě zaměstnáno 21 zaměstnanců, 7 techniků a administrativních pracovníků a 14 zaměstnanců výroby. Od počátku své činnosti se firma Quins orientuje na návrhy, výrobu a prodej zařízení pro likvidaci odpadních vod. Jedná se především o odpadní vody kontaminované emulgovanými a neemulgovanými tůkly a ropnými látkami, jemně dispergovanými tuhými částicemi a těžkými kovy. Čistírny QUINS jsou použitelné ve velmi široké oblasti průmyslu, mezi které patří zejména:

- automobilové opravárny a myčky aut;
- průmyslové odmašťování;
- lakovny;
- galvanovny;
- sklářské provozy

Pro oblast likvidace průmyslových odpadních vod lze nalézt v sortimentu společnosti QUINS různé typy odlučovačů a sorpčních filtrů, řadu typových sorpčně deemulgačních čistíren odpadních vod a jednotek pro membránovou separaci. Významnou část sortimentu tvoří nádrže a zásobníky svařené z termoplastů, především polypropylenu, polyethylenu a PVC. Nádrže mohou být konstruovány jako samostatné nebo určené k obetonování, případně obsypání zeminou. Dále se nádrže dělí na válcové, nebo pravoúhlé. Podle přání zákazníka je možné nádrže osadit příčkami, nornými stěnami, různě spádovanými dny, armaturami podle požadavků a podobně.

Novou oblastí, na kterou se

firma Quins zaměřuje jsou návrhy a dodávky zařízení pro chlazení technologických vod. Tato zařízení se obvykle skládají z chladicí věže o výkonu do MW, potrubních rozvodů čerpacích stanic a řídicí jednotky. Pro maximální spokojenost zákazníků a kvalitou dodávaných výrobků a služeb, uspořádání vnitřních procesů společnosti, zvýšení produktivity práce a především pro získání významné konkurenční výhody v daném odvětví se vedení společnosti rozhodlo první polo-vině roku 1998 zahájit výstavbu systému zabezpečení jakosti dle normy ČSN EN ISO 9001. Výstavba systému byla

Základní katalog výrobků a služeb společnosti QUINS obsahuje:

Zaolejované vody:	typová řada čistíren odpadních vod (vsázkové) atypická zařízení doplňková zařízení (gravitační odlučovače, lamelové odlučovače, fibroilové filtry, sorpční filtry)
Nádrže:	válcové pravoúhlé PP, PE, PVC
Okruhy chlazení technologických vod	poradenství projekce školení obsluhy provozní servis



AAVKT je především povinnost zákona č.22/1997 Sb. a tím prokázat, mít certifikovaný systém řízení garance záručního a pozáručního AVKT je definovat pravidla pro a dosažení úrovně výroby kon-Firma disponuje vlastními výrobními 500 m² v Dobřanech u Plzně. natelné s vybavením obdobných zahraničních firem. Nejdůležitější svářecí automat, který umožňuje provedení svarů do délky 3 m a zaručuje. Dále je firma vybavena svařovacími extrudery a ručními svařovacími pis-zahraničních dodavatelů.

Během téměř desetiletého působení dodal firma Quins více než 200 jednotek vod pro různé oblasti průmyslu. Obrát společnosti dlouhodobě meziročně 1999 byl 22 miliard korun. Od roku 1997 tvoří významnou část obrátu

zakončena úspěšnou certifikací koncem roku 1999. Certifikát kvality dle normy ČSN EN ISO 9001 je obecně považován za jednu z možností, jak může společnost svým zákazníkům poskytnout důvěru, že dodávaný výrobek nebo služba dosahuje požadované jakosti. Dalším krokem, kterým chce firma Quins dokladovat zákazníkovi kvalitu výrobků, zejména plastových nádrží, je členství v Asociaci výrobců konstrukcí z termoplastů. Tato asociace si klade za cíl sdružovat odborníky z



oblasti navrhování, dimenzování a výroby plastových konstrukcí. Zárukou kvality členů splňovat požadavky zvat shodu svých výrob-jakosti a dále zabezpečovat servisu. Hlavní snahou kvalitní zpracování plastů truckci obvyklé v EU.

mi prostory o ploše cca Strojní vybavení je srov-výrobním zařízením je je nejvyšší kvalitu svaru. tolemi od špičkových

pro likvidaci odpadních roste o cca 10 % a v roce export do zemí EU.

Vedení společnosti:	Plynární 2, 301 33 Plzeň tel./fax: 019 - 723 60 57, 722 67 04
Výroba:	Lidická 138, 334 41 Dobřany tel./fax : 019 - 797 26 49
IČO:	14705192
DIČ:	138 - 14705192
E-mail:	j.kacin.quins@inplus.cz
Internet:	http://www.quins.cz

V roce 1999 činil export 37 % obrátu společnosti.

Balacom, a.s.- největší výrobce barev a laků na dřevo a kov v České republice Vám v příštím čísle tohoto magazínu představí sortiment výrobků, které nabízí k povrchovým úpravám v průmyslu.



KONTAKTY

Sídlo společnosti GALATEK a.s.:

Na Pláckách 647
poštovní schránka 35
584 01 Ledeč nad Sázavou
Česká republika

Tel: +420(0)452 - 614 111
Fax: +420(0)452 - 622 509
E-mail: lakovny@galatek.cz
Internet: www.galatek.cz

Dceřinná společnost:

Sputniková 8
821 02 Bratislava
Slovenská republika

Tel: +421(0)7 - 43 42 46 44
Fax: +421(0)7 - 43 42 46 44



KDE NÁS NAJDETE

Obchodní a telefonní adresáře

- Obchodní adresář firem KONTAKT OAF 20001
- Inform Katalog 2001
- Zlaté stránky



Servery a CD ROM

- Inform Katalog 2001
- Významné podniky České republiky
- KOMPASS



Výstavy a veletrhy 2000

- 42. Mezinárodní strojírenský veletrh v Brně 18.- 22.září 2000
- VII. Mezinárodní strojírenská výstava STROJEXPO CASSOVIA, Košice 3.- 6.října 2000

Konference a semináře 2000

- Seminář "Tenká vrstva- Budúcnosť v oblasti práškových nátěrů", Sitno-Vyhne
Pořádá VALOR spol.s r.o., Hraničná 22, 827 42 Bratislava 5.- 6.října 2000
- Konference "Organické povrchové úpravy 2000", Jihlava
Pořádá Agentura AMA ve spolupráci s ČAOK a AČZ 8.- 9.listopadu 2000