

# GALATEK MAGAZÍN

INFORMAČNÍ ČASOPIS SPOLEČNOSTI GALATEK



Vydáno jako čtrnácté číslo časopisu Galatek Magazín pro jaro a léto 2007



- Úvodní slovo ředitele
- Nové www stránky firmy GALATEK a.s.
- Výrobní sortiment a typy z provozů
- Realizované projekty
- Partneři akciové společnosti GALATEK
- Kontakty
- Kde nás najdete

**GALATEK**  
jaro 2007

## ÚVODNÍ SLOVO ŘEDITELE

Vážené dámy a vážení pánové,

předkládáme Vám další číslo magazínu, ve kterém Vás průběžně seznamujeme s novinkami v akciové společnosti GALATEK. I nadále získáváme řadu Vašich kladných ohlasů na každé vydání tohoto magazínu a proto velice rádi v této formě informovanosti budeme pokračovat.

Dovolte mi navázat na předchozí číslo magazínu, ve kterém jsem se v úvodním slově věnoval rozvoji našich aktivit na nových trzích, především na trhu Ruské federace a na trhu dalších zemí bývalého Sovětského svazu. Zmínil jsem konkrétně získané projekty na tomto teritoriu. Jednalo se především o lakovací linku v leteckém průmyslu, konkrétně v závodě IAZ – filiálka OAO „Korporace Irkut“ ve městě Irkutsk. Druhým významným projektem je lakovací komplex na povrchovou úpravu vagonů v jedné z předních firem Sverdlovské oblasti i celé RF, ve firmě URALVAGONZAVOD Nižnij Tagil.

Prvně jmenovaná zakázka, lakovací linka k povrchové úpravě dílů letadel, byla předána do provozu v říjnu loňského roku. Linka splňuje všechny požadavky zákazníka, které v řadě parametrů vysoce převyšují běžné standardy. Druhá zakázka, pro Uralvagonzavod, je součástí velkého kontraktu české společnosti ALTA, a.s. Brno na dodávky a obnovu strojního zařízení za celkem cca 300 milionů EUR, která bude realizována v průběhu následujících tří let. Náš projekt lakovacího komplexu, v objemu cca 700 milionů korun, je v současné době ve stadiu projektových a schvalovacích prací a předvýrobní etapy.

Poptávka na trhu Ruské federace má zvyšující tendenci a bezesporu je na nejbližší období velmi perspektivní. Proto chceme v tomto strategickém cíli, kterým je získávání nových trhů, pokračovat. Svoje aktivity k naplnění tohoto záměru jsme zaměřili především na výstavy a veletrhy, prezentace a další konkrétní kroky, které mají za cíl zvýšit povědomí o naší firmě a jejich schopnostech.

Jedním z konkrétních kroků k podpoře zmíněných cílů je i založení aliance České povrchové úpravy (CPU), jejímž smyslem je nabídnout zákazníkovi silnou skupinu, která je schopna vyřešit jeho problémy v daném oboru komplexně a s odpovídajícími zárukami. Přestože aliance byla založena především na podporu trhu Ruské federace, počítáme s rozšířením její působnosti na další trhy v rámci celého světa.

V celém procesu založení a počátečních aktivit zmíněné aliance nám výrazným způsobem pomohla spolupráce se státní organizací CzechTrade. Konkrétně zastoupení CzechTrade v Jekatěrinburgu nám pomohlo najít potenciální zákazníky, z nichž s některými již byly podepsány uvedené kontrakty. Díky objemu těchto kontraktů se stala v loňském roce firma GALATEK a.s. jedním z nejlepších klientů CzechTrade s nejvýraznějším exportním úspěchem.

Zastoupení CzechTrade v Jekatěrinburgu od počátku velmi významným způsobem ovlivňuje vývoj nově založené aliance. Jednou z důležitých aktivit, organizovaných zastoupením CzechTrade, jsou konkrétní prezentace dodavatelských možností zúčastněných firem. Jedná se o přímé oslovení potenciálních zákazníků s využitím informací a zkušeností CzechTrade. Velmi úspěšná byla prezentace v Čeljabinsku, realizována tímto způsobem na konci loňského roku, které se zúčastnilo 70 zájemců ze 30 strojírenských podniků z oblasti Uralu. Stejně úspěšná byla i nedávná prezentace v Jekatěrinburgu, na které znovu aliance CPU představila české technologie a zařízení povrchových úprav.



Kromě těchto prezentací se aliance zúčastnila řady odborných výstav včetně tzv. národních výstav, pořádaných pod patronací MPO. Tyto aktivity jsou jednou z pozitivních proexportních podpor státu, s možností získání dotací pro zúčastněné české firmy. Určitou nevýhodou je, především u národních výstav, jejich široký záběr, který velmi často odradí úzce specializované zájemce.

Chtěl jsem Vám v tomto úvodním slově prezentovat naše úspěchy na nových trzích. Uvedený strategický cíl je jedním z řady strategických cílů firmy

GALATEK a.s., podporujících její existenci a úspěšný rozvoj, při současném zachování i rozšíření veškerých dosavadních aktivit v již sedmnáctiletém působení na trhu České a Slovenské republiky. Naší prioritní snahou je spokojenost nejen nových, ale i současných zákazníků s produkty a službami naší firmy, které chceme dále rozvíjet.



**Ing. Martin Mokroš, MBA**

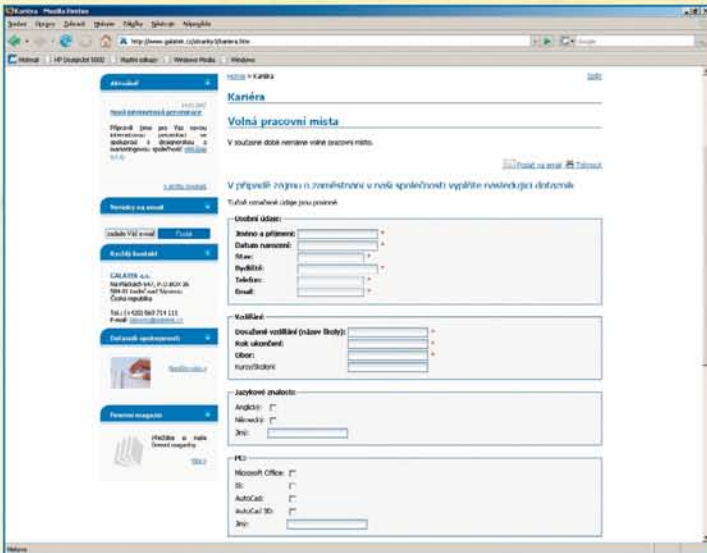
ředitel a.s. a předseda představenstva

# NOVÉ WWW STRÁNKY FIRMY GALATEK A.S.

S rychle se rozvíjejícími internetovými obchody a na základě negativních podnětů některých našich zákazníků, naše firma kriticky zhodnotila úroveň dosavadních www stránek firmy. Vedení společnosti přijalo rozhodnutí zásadně tyto stránky změnit. Přestože nepředpokládáme ani v budoucnu přímý prodej našich produktů přes internet, je přístup k aktuálním informacím o dodávkách a rozsahu nabízených služeb prostřednictvím internetu velmi důležitý. Výsledkem naší snahy je nová internetová prezentace, která vznikla ve spolupráci s designérskou a marketingovou společností eBRÁNA s.r.o.



Jedním z hlavních požadavků, který jsme firmě eBRÁNA na tvorbu nových www stránek zadali, byla možnost velmi operativního přístupu k průběžnému doplňování stránek. V současné době jsou nové stránky již přístupné a to nejen v české verzi, ale také v anglickém, německém a ruském jazyce. Údaje o společnosti, sortimentu, zákaznické informace a certifikaci jsou zcela aktuální. Probíhá aktualizace a doplnění především v oblasti referencí a fotogalerie.



Nejdůležitější změnou na nových stránkách je oblast aktualit, ve kterých Vás budeme průběžně informovat o uzavřených a již realizovaných projektech, účastech na veletrzích, seminářích a prezentacích, o vývoji a případných změnách ve firmě.

Budoucí návštěvníci našich stránek, věříme, že se Vám naše nová, dobře strukturovaná, moderní a kvalitní prezentace bude líbit.

Novou částí našich stránek je „kariéra“. Jednak slouží ke zveřejňování volných pracovních míst a z druhé strany umožňuje uchazečům o zaměstnání v naší firmě vyplnit dotazník, na základě kterého se dostává do naší interní personální databáze.

Nově koncipovaný je i dotazník spokojenosti zákazníka, od kterého očekáváme příjem Vašich podnětů, kritických připomínek a názorů, které chceme využít ke zlepšení našich produktů a služeb.

Por. číslo	Zákazník	Stručná charakteristika	Cena
1	ITA SLOVAKIA a.s.	1. etapa projektu pro výrobu a montáž vozů se dvěma lakovacími a jedna 30 x 10 x 10 pracovních míst s řidičskými a analytickými stoly a výhledem dle...	1500
2	PIRELLI s.r.o. - Kvalitní Plast	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
3	AGROVIT s.r.o. - Kvalitní Plast	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
4	AGROVIT s.r.o. - Kvalitní Plast	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
5	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
6	ATA Konecny s.r.o.	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
7	ITA SLOVAKIA a.s.	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
8	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
9	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
10	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
11	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
12	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
13	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
14	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
15	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
16	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
17	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
18	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
19	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
20	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
21	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
22	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
23	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
24	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200
25	PEREGO s.r.o. - Štěpánov	průběžná výroba vozů s výhledem dle...	1200

## VÝROBNÍ SORTIMENT A TIPY Z PROVOZŮ

Začátkem tohoto roku byla ve firmě **Jaroslav Cankar a syn ATMOS** uvedena do provozu kontinuální linka pro nanášení práškových plastů. Tato firma je jedním z největších výrobců kotlů na tuhá paliva v Evropě a řadí se mezi naše dlouholeté partnery.

Linka pro nanášení práškových plastů, která je umístěna ve stávající hale, je určena pro povrchovou úpravu dílců kotlů s kapacitou cca 50 000 ks/rok ve dvou-směnném provozu. Maximální rozměr osazeného závěsu je 500x1600x1400 mm (šxvxh), což odpovídá rozměru průchozího otvoru 700x1800 mm (šxv).

Přesun závěsů s dílci jednotlivými technologickými zařízeními je zajištěn podvěsným dopravním systémem, který je tvořen pojezdovou drážkou s tažným řetězem, nosnou konstrukcí a nezbytným příslušenstvím. Rychlost dopravníku je nastavitelná v rozmezí 1-3 m/min.

Předúprava povrchu je tvořena průjezdním postřikovým strojem v plastovém provedení. Základem stroje je postřikový tunel, technologicky sestávající ze tří sekcí. V první sekci probíhá operace odmašťování s fosfátováním, zbývající sekce tvoří vícestupňový protiproudý oplachový systém. Aplikaci příslušného média zabezpečuje systém postřikových trysek. Pod postřikovým strojem jsou umístěny tepelně izolované sběrné vany s horkovodním vytápěním, které jsou součástí kompletního vodního hospodářství. Zařízení je dále doplněno stanicí na výrobu demineralizované vody a ruční čistírnou odpadních vod s odkalovacím zařízením.

Průjezdní horkovzdušná sušárna ulpělé vody je sestavena z tepelně izolovaných panelů. Je uložena na zvýšené ocelové nosné konstrukci se vstupními a výstupními otvory v nižší poloze, čímž je minimalizován únik tepla z pracovního prostoru. Ohřev vzduchu je prováděn přímým ohřevem plynovým hořákem. Nucený oběh horkého vzduchu zajišťují cirkulační ventilátory.

Pro ruční nanášení práškových plastů různých odstínů jsou určeny čtyři kabiny, které jsou řešeny jako oboustranné se dvěma pracovními místy a párem elektrostatických nanášecích zařízení. Kabiny jsou instalovány na pojízdných plošinách, které umožňují jejich vyjetí mimo dráhu dopravníku při přechodu na jiný odstín nebo typ práškového plastu. V provozu je vždy pouze jedna kabina.

Vytvrzovací pec, v které probíhá vytvrzování práškových plastů, tvoří jeden celek se sušárnou ulpělé vody. Konstrukčně je provedena obdobným způsobem, avšak je dimenzována na vyšší pracovní teploty a delší dobu setrvání, což ji zvětšuje více jak dvojnásobně. K ochlazení dílců před jejich svěšením z dopravníku je částečně využito volný prostor pod nosnou konstrukcí sušárny a vytvrzovací pece.



V červenci minulého roku byl zprovozněn lakovací komplex autobusů ve firmě **SOR Libchavy, spol. s r.o.**, která je v současnosti 2. největším výrobcem autobusů v ČR.

Celý provoz je určen pro kompletní povrchovou úpravu skeletů autobusů a pro konečné úpravy hotových autobusů s kapacitou 500 ks za rok ve dvousměnném provozu.

Provoz povrchových úprav je umístěn v prostoru nově zbudované haly a je tvořen dvěma pracovišti pro nanášení kapalných nátěrových hmot (KNH),

jejichž výstavba proběhla vzhledem k objemu díla ve dvou samostatných etapách. Obě pracoviště jsou sestavena ze dvou na sebe napojených kabin, ze stříkací kabiny a dokončovací kabiny. Každá z nich je opatřena rolovacími izolovanými vraty s elektrickým pohonem o velikosti 4,2 x 4,2 m a zároveň společnými dělicími vraty o velikosti 5,8 x 5,4 m (šxv).



Obě kabiny, z nichž každá má velikost pracovního prostoru 15x5,8x5,4 m (dxšxv), lze provozovat jak v režimu stříkání, tak i v režimu sušení do 60°C. Skelet kabin je tvořen ocelovou nosnou konstrukcí, stěny jsou zhotoveny z izolovaných panelů. Součástí nosné konstrukce kabiny jsou vodící kolejnice pro pojezd obslužných pneumatických plošin, které jsou vybaveny pojezdem, zdvihem a výsuvem. Pracovní prostor každé kabiny je rozdělen do tří samostatných vzduchotechnických sekcí s intenzivním odsáváním vždy dvou sekcí v rámci celého pracoviště. Přepínání těchto sekcí a tím i volbu intenzivně provětrávaných sekcí, provádí obsluha pracoviště podle potřeby. Přeprava skeletů autobusů do kabin je ze strany investora zajištěna kolejovým dopravním systémem, který je doplněn pomocnými pracovními podvozky. Součástí obou pracovišť je přívodní a odsávací vzduchotechnika s blokovými vzduchotechnickými jednotkami včetně rotačních rekuperačních výměníků pro zpětné využití tepelné energie. Pro záchyt pevných emisí jsou v podlaze kabin pod podlahovými rošty odsávací šachty se zabudovaným vícestupňovým suchým filtračním systémem. Komplexní řešení systému záchytu plyných emisí tvoří kontejnery s emisními filtry s náplní aktivního uhlí a termická spalovna, které jsou umístěny mimo prostor haly na zpevněné betonové ploše. Celý systém záchytu a likvidace těkavých organických látek (adsorbce, desorbce i termické spalování) je řízen zcela automaticky pomocí instalovaného řídicího systému Siemens SIMATIC S7-300. Dílo bylo předáno v celém jeho rozsahu šest měsíců po podpisu smlouvy o dílo.

Obě kabiny, z nichž každá má velikost pracovního prostoru 15x5,8x5,4 m (dxšxv), lze provozovat jak v režimu stříkání, tak i v režimu sušení do 60°C. Skelet kabin je tvořen ocelovou nosnou konstrukcí, stěny jsou zhotoveny z izolovaných panelů. Součástí nosné konstrukce kabiny jsou vodící kolejnice pro pojezd obslužných pneumatických plošin, které jsou vybaveny pojezdem, zdvihem a výsuvem. Pracovní prostor každé kabiny je rozdělen do tří samostatných vzduchotechnických sekcí s intenzivním odsáváním vždy dvou sekcí v rámci celého pracoviště. Přepínání těchto sekcí a tím i volbu intenzivně provětrávaných sekcí, provádí obsluha pracoviště podle potřeby. Přeprava skeletů autobusů do kabin je ze strany investora zajištěna kolejovým dopravním systémem, který je doplněn pomocnými pracovními podvozky. Součástí obou pracovišť je přívodní a odsávací vzduchotechnika s blokovými vzduchotechnickými jednotkami včetně rotačních rekuperačních výměníků pro zpětné využití tepelné energie. Pro záchyt pevných emisí jsou v podlaze kabin pod podlahovými rošty odsávací šachty se zabudovaným vícestupňovým suchým filtračním systémem. Komplexní řešení systému záchytu plyných emisí tvoří kontejnery s emisními filtry s náplní aktivního uhlí a termická spalovna, které jsou umístěny mimo prostor haly na zpevněné betonové ploše. Celý systém záchytu a likvidace těkavých organických látek (adsorbce, desorbce i termické spalování) je řízen zcela automaticky pomocí instalovaného řídicího systému Siemens SIMATIC S7-300. Dílo bylo předáno v celém jeho rozsahu šest měsíců po podpisu smlouvy o dílo.



Obě kabiny, z nichž každá má velikost pracovního prostoru 15x5,8x5,4 m (dxšxv), lze provozovat jak v režimu stříkání, tak i v režimu sušení do 60°C. Skelet kabin je tvořen ocelovou nosnou konstrukcí, stěny jsou zhotoveny z izolovaných panelů. Součástí nosné konstrukce kabiny jsou vodící kolejnice pro pojezd obslužných pneumatických plošin, které jsou vybaveny pojezdem, zdvihem a výsuvem. Pracovní prostor každé kabiny je rozdělen do tří samostatných vzduchotechnických sekcí s intenzivním odsáváním vždy dvou sekcí v rámci celého pracoviště. Přepínání těchto sekcí a tím i volbu intenzivně provětrávaných sekcí, provádí obsluha pracoviště podle potřeby. Přeprava skeletů autobusů do kabin je ze strany investora zajištěna kolejovým dopravním systémem, který je doplněn pomocnými pracovními podvozky. Součástí obou pracovišť je přívodní a odsávací vzduchotechnika s blokovými vzduchotechnickými jednotkami včetně rotačních rekuperačních výměníků pro zpětné využití tepelné energie. Pro záchyt pevných emisí jsou v podlaze kabin pod podlahovými rošty odsávací šachty se zabudovaným vícestupňovým suchým filtračním systémem. Komplexní řešení systému záchytu plyných emisí tvoří kontejnery s emisními filtry s náplní aktivního uhlí a termická spalovna, které jsou umístěny mimo prostor haly na zpevněné betonové ploše. Celý systém záchytu a likvidace těkavých organických látek (adsorbce, desorbce i termické spalování) je řízen zcela automaticky pomocí instalovaného řídicího systému Siemens SIMATIC S7-300. Dílo bylo předáno v celém jeho rozsahu šest měsíců po podpisu smlouvy o dílo.

Obě kabiny, z nichž každá má velikost pracovního prostoru 15x5,8x5,4 m (dxšxv), lze provozovat jak v režimu stříkání, tak i v režimu sušení do 60°C. Skelet kabin je tvořen ocelovou nosnou konstrukcí, stěny jsou zhotoveny z izolovaných panelů. Součástí nosné konstrukce kabiny jsou vodící kolejnice pro pojezd obslužných pneumatických plošin, které jsou vybaveny pojezdem, zdvihem a výsuvem. Pracovní prostor každé kabiny je rozdělen do tří samostatných vzduchotechnických sekcí s intenzivním odsáváním vždy dvou sekcí v rámci celého pracoviště. Přepínání těchto sekcí a tím i volbu intenzivně provětrávaných sekcí, provádí obsluha pracoviště podle potřeby. Přeprava skeletů autobusů do kabin je ze strany investora zajištěna kolejovým dopravním systémem, který je doplněn pomocnými pracovními podvozky. Součástí obou pracovišť je přívodní a odsávací vzduchotechnika s blokovými vzduchotechnickými jednotkami včetně rotačních rekuperačních výměníků pro zpětné využití tepelné energie. Pro záchyt pevných emisí jsou v podlaze kabin pod podlahovými rošty odsávací šachty se zabudovaným vícestupňovým suchým filtračním systémem. Komplexní řešení systému záchytu plyných emisí tvoří kontejnery s emisními filtry s náplní aktivního uhlí a termická spalovna, které jsou umístěny mimo prostor haly na zpevněné betonové ploše. Celý systém záchytu a likvidace těkavých organických látek (adsorbce, desorbce i termické spalování) je řízen zcela automaticky pomocí instalovaného řídicího systému Siemens SIMATIC S7-300. Dílo bylo předáno v celém jeho rozsahu šest měsíců po podpisu smlouvy o dílo.

Obě kabiny, z nichž každá má velikost pracovního prostoru 15x5,8x5,4 m (dxšxv), lze provozovat jak v režimu stříkání, tak i v režimu sušení do 60°C. Skelet kabin je tvořen ocelovou nosnou konstrukcí, stěny jsou zhotoveny z izolovaných panelů. Součástí nosné konstrukce kabiny jsou vodící kolejnice pro pojezd obslužných pneumatických plošin, které jsou vybaveny pojezdem, zdvihem a výsuvem. Pracovní prostor každé kabiny je rozdělen do tří samostatných vzduchotechnických sekcí s intenzivním odsáváním vždy dvou sekcí v rámci celého pracoviště. Přepínání těchto sekcí a tím i volbu intenzivně provětrávaných sekcí, provádí obsluha pracoviště podle potřeby. Přeprava skeletů autobusů do kabin je ze strany investora zajištěna kolejovým dopravním systémem, který je doplněn pomocnými pracovními podvozky. Součástí obou pracovišť je přívodní a odsávací vzduchotechnika s blokovými vzduchotechnickými jednotkami včetně rotačních rekuperačních výměníků pro zpětné využití tepelné energie. Pro záchyt pevných emisí jsou v podlaze kabin pod podlahovými rošty odsávací šachty se zabudovaným vícestupňovým suchým filtračním systémem. Komplexní řešení systému záchytu plyných emisí tvoří kontejnery s emisními filtry s náplní aktivního uhlí a termická spalovna, které jsou umístěny mimo prostor haly na zpevněné betonové ploše. Celý systém záchytu a likvidace těkavých organických látek (adsorbce, desorbce i termické spalování) je řízen zcela automaticky pomocí instalovaného řídicího systému Siemens SIMATIC S7-300. Dílo bylo předáno v celém jeho rozsahu šest měsíců po podpisu smlouvy o dílo.

Obě kabiny, z nichž každá má velikost pracovního prostoru 15x5,8x5,4 m (dxšxv), lze provozovat jak v režimu stříkání, tak i v režimu sušení do 60°C. Skelet kabin je tvořen ocelovou nosnou konstrukcí, stěny jsou zhotoveny z izolovaných panelů. Součástí nosné konstrukce kabiny jsou vodící kolejnice pro pojezd obslužných pneumatických plošin, které jsou vybaveny pojezdem, zdvihem a výsuvem. Pracovní prostor každé kabiny je rozdělen do tří samostatných vzduchotechnických sekcí s intenzivním odsáváním vždy dvou sekcí v rámci celého pracoviště. Přepínání těchto sekcí a tím i volbu intenzivně provětrávaných sekcí, provádí obsluha pracoviště podle potřeby. Přeprava skeletů autobusů do kabin je ze strany investora zajištěna kolejovým dopravním systémem, který je doplněn pomocnými pracovními podvozky. Součástí obou pracovišť je přívodní a odsávací vzduchotechnika s blokovými vzduchotechnickými jednotkami včetně rotačních rekuperačních výměníků pro zpětné využití tepelné energie. Pro záchyt pevných emisí jsou v podlaze kabin pod podlahovými rošty odsávací šachty se zabudovaným vícestupňovým suchým filtračním systémem. Komplexní řešení systému záchytu plyných emisí tvoří kontejnery s emisními filtry s náplní aktivního uhlí a termická spalovna, které jsou umístěny mimo prostor haly na zpevněné betonové ploše. Celý systém záchytu a likvidace těkavých organických látek (adsorbce, desorbce i termické spalování) je řízen zcela automaticky pomocí instalovaného řídicího systému Siemens SIMATIC S7-300. Dílo bylo předáno v celém jeho rozsahu šest měsíců po podpisu smlouvy o dílo.

Obě kabiny, z nichž každá má velikost pracovního prostoru 15x5,8x5,4 m (dxšxv), lze provozovat jak v režimu stříkání, tak i v režimu sušení do 60°C. Skelet kabin je tvořen ocelovou nosnou konstrukcí, stěny jsou zhotoveny z izolovaných panelů. Součástí nosné konstrukce kabiny jsou vodící kolejnice pro pojezd obslužných pneumatických plošin, které jsou vybaveny pojezdem, zdvihem a výsuvem. Pracovní prostor každé kabiny je rozdělen do tří samostatných vzduchotechnických sekcí s intenzivním odsáváním vždy dvou sekcí v rámci celého pracoviště. Přepínání těchto sekcí a tím i volbu intenzivně provětrávaných sekcí, provádí obsluha pracoviště podle potřeby. Přeprava skeletů autobusů do kabin je ze strany investora zajištěna kolejovým dopravním systémem, který je doplněn pomocnými pracovními podvozky. Součástí obou pracovišť je přívodní a odsávací vzduchotechnika s blokovými vzduchotechnickými jednotkami včetně rotačních rekuperačních výměníků pro zpětné využití tepelné energie. Pro záchyt pevných emisí jsou v podlaze kabin pod podlahovými rošty odsávací šachty se zabudovaným vícestupňovým suchým filtračním systémem. Komplexní řešení systému záchytu plyných emisí tvoří kontejnery s emisními filtry s náplní aktivního uhlí a termická spalovna, které jsou umístěny mimo prostor haly na zpevněné betonové ploše. Celý systém záchytu a likvidace těkavých organických látek (adsorbce, desorbce i termické spalování) je řízen zcela automaticky pomocí instalovaného řídicího systému Siemens SIMATIC S7-300. Dílo bylo předáno v celém jeho rozsahu šest měsíců po podpisu smlouvy o dílo.

## REALIZOVANÉ PROJEKTY

V této rubrice Vás pravidelně seznamujeme s nově realizovanými projekty, které jsou svým způsobem výjimečné ve vztahu k technickému řešení, objemu díla nebo významnému postavení zákazníka.

✓ březnu letošního roku byla ukončena III. etapa výstavby provozu povrchových úprav nákladních železničních vozů v akciové společnosti **ŽOS Trnava**. Tato etapa je závěrečná a zároveň ze všech tří etap nejrozsáhlejší. Vzhledem k objemu a jedinečnosti tohoto díla Vás budeme v příštím čísle podrobněji informovat o celém jeho rozsahu a realizaci.



✓ firma **Jaroslav Cankař a syn ATMOS**, tradiční český výrobce kotlů a náš dlouholetý partner, provozuje od ledna tohoto roku kontinuální linku pro nanášení práškových plastů včetně předúpravy povrchu. Předchozí strana je věnována právě tomuto projektu.



✓ koncem března tohoto roku bylo ve firmě **ROTAS STROJÍRNÝ spol. s r.o.** uvedeno do provozu pracoviště povrchových úprav rozměrných ocelových konstrukcí. Pracoviště je tvořeno uzavřenou odmašťovací kabinou o velikosti 6x12 m (šxd) s vodním hospodářstvím a čistírnou odpadních vod a roštovou stříkací kabinou o velikosti 8x12 m (šxd) s ekologickým filtrem s aktivním uhlím. Součástí pracoviště je i úpravna nátěrových hmot.

✓ výstavba kontinuální linky pro nanášení nátěrových hmot na díly letadel pro ruského zákazníka **Irskutský letecký závod** byla ukončena v září loňského roku. Realizace díla proběhla ve spolupráci s brněnskou firmou **ALTA a.s.** Linka je tvořena stříkací kabinou s mokřým odlučováním, vytěkáací zónou a vratnou sušárnou nátěrových hmot, která pracuje ve třech pracovních režimech. Díly jsou zavěšeny na podvěsném dopravním systému.



✓ březnu tohoto roku bylo ve společnosti **VÝTAHY OSTRAVA s.r.o.** zprovozněno pracoviště povrchových úprav, sestávající z pracoviště pro předúpravu povrchu vysokotlakým postříkem a pracoviště pro nanášení nátěrových hmot a práškových plastů. Přesun dílců zajišťuje společný podvěsný dopravní systém křížového typu.

V prvním čtvrtletí tohoto roku bylo uzavřeno 25 smluv o dílo.

✓ M nohaletá jednání se zástupci ruské společnosti **Uralvagonzavod** Nižnij Tagil a české společnosti **ALTA a.s.** vyvrcholila uzavřením smlouvy o dílo na výstavbu provozu povrchových úprav železničních nákladních vagónů a cisteren. Toto dílo je naprosto výjimečné svým rozsahem, který nemá ve srovnání s doposud realizovanými projekty obdoby. Jedná se o dvě souběžné linky o délce více jak 500 m v sestavě dle zadaného technologického postupu. Dodávka strojního zařízení a materiálu bude započata ve třetím čtvrtletí tohoto roku pro zahájení montáže na začátku roku 2008. Montáž by měla být ukončena koncem roku 2008.

✓ průběhu tohoto roku budou uvedeny do provozu pracoviště povrchových úprav např. ve společnostech **VOP-026 Šternberk s.p.**, **IMPULS a.s. Severodoněck Ukrajina** a další.

## PARTNEŘI AKCIOVÉ SPOLEČNOSTI GALATEK

Spolupráce firmy Wampfler se společností Galatek vznikla zhruba v roce 1999 a je zaměřena zejména na dodávky ručních podvěsných drah. Wampfler však vyrábí i další zajímavé komponenty a proto rád využívám této možnosti představit naši společnost a její sortiment v magazínu firmy Galatek.



Firmu Wampfler založil pan Manfred Wampfler v roce 1959. V tomto roce začal jako první výrobce na světě dodávat gumové nárazníky jako dorazy pro jeřáby. Do té doby se pro tyto účely používaly nárazníky dřevěné. Po několika letech podnikání začal Manfred Wampfler svoji firmu výrazně orientovat nejenom na německý ale i celosvětový trh. V roce 1974 založil Wampfler Inc. v USA a Wampfler Manufacturing GmbH

**wampfler**  
solutions for a moving world



v Irsku. Od té doby má Wampfler celkem 13 dceřinných společností po celém světě a jejich počet neustále narůstá. Výrobní prostory a centrála společnosti jsou v Německu ve Weilu nad Rýnem, ale další výrobní kapacity jsou v Irsku a v USA.



Gumové nárazníky stále tvoří podstatnou část dodávek, ale celkový sortiment nabízených komponentů se výrazným způsobem rozšířil. Wampfler začal postupně vyrábět napájecí systémy hlavně pro jeřáby. Jedná se zejména o kabelové vlečky, napájecí troleje a navíjecí kabelové bubny jak s pružinovým tak s motorovým pohonem. V průběhu dalších let se Wampfler stal celosvětovým pojmem v oblasti napájecí techniky pro pohyblivé spotřebiče. Jeho mottem je být vedoucím a důvěryhodným dodavatelem inteligentních řešení pro přenos energie a dat. Významným mezníkem se stal rok 1997 kdy Wampfler uvedl na trh bezdotykový přenos energie a dat pro pohyblivé spotřebiče s názvem IPT®.



Kromě výše uvedených produktů se vyvinula ve firmě Wampfler divize, zaměřená na vývoj a dodávky komponentů pro montážní pracoviště a zejména ruční podvěsnou mezioperační dopravu. A právě v této oblasti úzce spolupracujeme s firmou Galatek. Disponujeme ucelenou řadou C-Profilů o rozměrech 40x40 mm až 80x80 mm. Ke každému C-Profilu dodáváme různé typy držáků, spojek, točen, přesuven, vyhýbek a dalšího příslušenství. Tento stavebnicový systém nám umožňuje řešit i poměrně komplikované podvěsné dráhy pomocí standardních komponentů, což je nezbytný předpoklad k zajištění nízké ceny a krátkých dodacích termínů. Wampfler dodává ruční podvěsné dráhy pro maximální zatížení 800 kg / metr. I přes široký sortiment komponentů podvěsných drah je však potřeba někdy vyvinout specifický výrobek pro daného zákazníka. Právě díky spolupráci s firmou Galatek se některá řešení původně vyvinutá na míru pro určitou zakázku stala základem pro vytvoření standardního komponentu.

Celosvětová globalizace přinesla některé organizační a majetkoprávní změny i do naší firmy. Začátkem roku 2007 se společnost Wampfler spojila



s francouzským koncernem Delachaux. Delachaux S.A. je mezinárodní průmyslový podnik akreditovaný na burze. Jedná se o významnou firmu v oblasti přenosů energie a dat a výrobků pro letecký a automobilový průmysl. Se zhruba 2 000 zaměstnanci a více než 48 zastoupeními dosahuje ročního obrátu bezmála 500 mil. EURO.

Jedná se o pozitivní vývoj pro firmu Wampfler a z hlediska průmyslové logiky a strategie je to správný krok, který přinese zákazníkům důležité výhody: bude jim k dispozici celosvětová síť zástupců, rozsáhlá prodejní a servisní podpora a silnější výzkum a vývoj nových technologií.

**Kontakty:** Wampfler s.r.o.  
P.O. BOX 114, Chrudim, CZ - 537 01  
Tel.: +420 469 632 968; Fax.: 469 633 009  
E-mail: wampfler.cz@wampfler.com  
Internet: www.wampfler.cz



V příštím čísle magazínu Vám představíme firmu

**AMM Otáhal**  
s.r.o.

## KONTAKTY

### Sídlo společnosti GALATEK a.s.:

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

Tel: (+420) 569 714 111  
Obchod: 714 230-4  
Servis: 714 267  
Fax: (+420) 569 722 509

E-mail: lakovny@galatek.cz  
obchod@galatek.cz

Internet: www.galatek.cz

IČO: 25286706



### Dceřiná společnost GALATEK s.r.o.

Sídlo firmy:  
Sputniková 8  
821 02 Bratislava  
Slovenská republika

Tel: (+421 2) 4342 4644  
Fax: (+421 2) 4342 4644  
E-mail: galatek@nexta.sk

Obchodní kancelář:  
Sabinovská 14  
821 02 Bratislava  
Slovenská republika

Tel: (+421) 903 721 488  
Fax: (+421 2) 4341 1239  
E-mail: galatek@nexta.sk



## KDE NÁS NAJDETE

### Obchodní a telefonní adresáře

- OBCHODNÍ ADRESÁŘ 2007
- INFORM KATALOG 2007
- KOMPASS 2007
- ZLATÉ STRÁNKY 2007

### Severy a CD ROM

- INFORM KATALOG 2007
- OBCHODNÍ ADRESÁŘ 2007
- KOMPASS 2007
- GOOGLE
- SEZNAM

### Výstavy a veletrhy 2007

- EXPO COATING Moskva  
10. – 12.4.2007
- 14. Mezinárodní strojírenský veletrh Nitra  
22. – 25.5.2007
- Česká republika – Váš partner  
Kazaň 19. - 22.6.2007
- 49. mezinárodní strojírenský veletrh Brno  
1. – 5.10.2007

