

GALATEK MAGAZÍN

INFORMAČNÍ ČASOPIS SPOLEČNOSTI GALATEK



Vydáno jako patnácté číslo časopisu Galatek Magazín pro podzim a zimu 2007



- Úvodní slovo ředitele ○ Technologie snižování emisí VOC
- Výrobní program a tipy z provozů ○ Realizované projekty
- Partneři akciové společnosti GALATEK ○ Kontakty ○ Kde nás najdete

GALATEK[®]
podzim 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. Magazín je připravován po konání valné hromady naší akciové společnosti, která provedla konečné hodnocení roku 2006.

Uplynulý rok byl pro společnost GALATEK a.s. velmi úspěšný. Toto hodnocení je podloženo dosaženou hodnotou obrátu ve výši 255 mil. Kč s čistým ziskem 15,1 mil.

Kč. V loňském roce se dále podařilo uzavřít s firmou ALTA a.s. největší zakázku v celé historii společnosti, a to v hodnotě téměř 25 mil. EUR.

Při porovnání ukazatelů roku 2006 s rokem předchozím je patrné, že výrazný nárůst zaznamenal především hrubý zisk, jehož výše 21 mil. Kč představuje nejvyšší dosaženou hodnotu za poslední 4 roky. Celkové tržby vzrostly o 30% na hodnotu 255 mil. Kč. Je to nejvyšší objem tržeb za prodej vlastních výrobků a služeb v dosavadní sedmnáctileté historii společnosti. Významný vliv na kladné výsledky společnosti měl i čtyřnásobný nárůst zahraničních dodávek.

Naprostá většina zakázek byla úspěšně realizována s dosažením plného uspokojení zákazníků. To opět prokázalo trvalou schopnost společnosti GALATEK a.s. ve spolupráci s vybranými partnery splnit po všech stránkách požadavky významných zákazníků. Řadí se mezi ně firmy SUMITOMO Corporation Europe Plc, ATMOS Bělá pod Bezdězem a trvale ALTA a.s. Brno. Ve firmách ŽOS Tnava a.s. a SOR Libchavy spol. s r.o. byly realizovány projekty v oblasti kolejových vozidel. Významnou dodávkou je i první robotizované pracoviště ve firmě NEON-LAK spol. s r.o. v Mladé Boleslavi. Prostřednictvím stálého obchodního partnera, firmy ALTA a.s. Brno, byla dodána linka na povrchovou úpravu dílů letadel do závodu IRKUT v Ruské federaci.

V letošním roce bylo již uzavřeno téměř 80 smluv o dílo. Mezi významné zakazníky v letošním roce lze uvést ŠKODA TRANSPORTATION s.r.o., SUMITOMO Corporation Europe Plc, ROTAS STROJÍRNÝ spol. s r.o., VOP-026 Šternberk s.p. a další.

Na závěr chci jménem vedení společnosti GALATEK a.s. poděkovat všem obchodním partnerům za projevenou důvěru s ujištěním, že naší prioritní snahou je Vaše spokojenost s produkty a službami naší společnosti. Současně děkuji všem spolupracujícím firmám a všem zaměstnancům GALATEK a.s. za dobře odvedenou práci.



Ing. Martin Mokroš, MBA
ředitel a.s. a předseda představenstva

GALATEK a.s.

Ledeč nad Sázavou, Na Pláckách 647, PSČ 584 01

IČO: 25286706

zveřejňuje podle §20 zákona č.563/91 Sb. hlavní údaje z účetní závěrky za rok 2006, ověřené auditorem: Ing. Luděk Pelcl – číslo oprávnění: 1705 (KA ČR) – dne 5.6.2007. Auditorský výrok: **Bez výhrady.**

ROZVAHA (v tis. Kč)

	běž. rok	min. rok		běž. rok	min. rok
Aktiva celkem	184857	135199	Pasiva celkem	184857	135199
Pohledávky za upsány	0	0	Vlastní kapitál	104209	89610
základní kapitál			základní kapitál	10000	10000
Dlouhodobý majetek	73479	68648	z toho: ZK zaps.v OR	10000	10000
dl. nehmotný majetek	879	861	kapitálové fondy	54319	54318
dl. hmotný majetek	72519	67707	rez. fondy, nedělit.fond	2357	2353
finanční dl. majetek	81	80	a ost. fondy ze zisku		
z toho: podíly v ovládaných a řízených osobách	81	80	výsl.hosp.minulých let	22397	23232
Oběžná aktiva	109438	65550	výsl.hosp. účet.období	15136	-293
zásoby	18293	21815	Cizí zdroje	75364	41912
dlouhodobé pohledávky	31	36	rezervy	0	0
krátkodobé pohledávky	52664	37842	dlouhodobé závazky	3593	3310
Krátkodobý fin.majetek	38450	5847	krátkodobé závazky	62905	33631
Časové rozlišení	1940	1001	bank.úvěry a výpomoci	8866	4971
			z toho: dlouhodobé	8866	2971
			bank. úvěry		
			Časové rozlišení	5284	3677

VÝKAZ ZISKŮ A ZTRÁT (v tis. Kč)

Tržby za pr. zboží a výkony	245220	181528	Změna stavu rezerv, opr. pol. ve fin. oblasti	0	0
z toho: tržby za prodej zboží a vl. výrobků a služeb	247047	191058	Jiné finanční výnosy	2173	376
Změna stavu vnitr. zásl.vl.výr.	-3156	-11064	Jiné finanční náklady	2610	2642
Aktivace	1329	1534	Fin.výsledek hosp.	-437	-2266
Náklady vynaložené na prodané zboží a vykon. spotřeba	169739	127425	Daň z příjmů za běž. činnost	5882	302
Přidaná hodnota	75481	54103	Výsledek hosp. za běž. činnost	14991	-293
Osobní náklady	51357	47598	Mimořádné výnosy	145	0
Odpisy dl. nehm. a hm.maj.	5266	4738	Mimořádné náklady	0	0
Změna stavu rezerv a opr. položek	2413	-1248	Mimořádný hosp.výsledek	145	0
Jiné provozní výnosy	12428	8554	Převod podílu na výsl. hosp. společníkům	0	0
Jiné provozní náklady	7563	9294	Výsl. hosp. za účet.období	15136	-293
Provozní výsledek hosp.	21310	2275			

Dceřiné podniky: Galatek s.r.o., Sputnikova 8, 821 02 Bratislava

Osoby s více než 20% podílu na ZK (+výše vkladu v %): -

Místo uložení výroční zprávy: GALATEK a.s.

Peněž.tok z provozní činnosti: 38964 Pohl.180 dnů po lhůtě splat.: 6237

Peněž.tok z investiční činnosti: -10096 Závazky 180 dnů po lhůtě splat.: 238

Peněž.tok z finanční činnosti: 3725 DHM(úč.zúst.hodn.)zat.zástav. 59133

práv. nebo věc.břem.:

TECHNOLOGIE SNIŽOVÁNÍ EMISÍ VOC

Technologie snižování emisí VOC v provozu povrchových úprav ŽOS Trnava (dodavatel ENETEX-KIA s.r.o.)

Pro kontinuální lakovny nebo provozy s objemově vysokým množstvím odtahované vzdušiny a současně s koncentracemi VOC v rozmezí 0,1-1,0 g/m³ je vhodná technologie s použitím rotačního koncentrátoru s náplní zeolitů. Protože v provozu povrchových úprav ŽOS zadávací parametry odpovídaly podmínkám nasazení zmíněné technologie, byl dodán rotační adsorbér s termickou spalovnou.

Jednotka je tvořena sestavou vzájemně pospojovaných částí a prvků umístěných na volném prostoru vedle haly povrchových úprav, v areálu závodu ŽOS Trnava. Rozvaděč je umístěn v samostatném klimatizovaném kontejneru vedle jednotky.

Základní části jednotky tvoří:

- spalovna s integrovaným výměníkem,
- okruh desorpčního vzduchu,
- rotační koncentrátor (RA),
- rozvaděč a systém měření a regulace,
- využití odpadního tepla spalin pro předehřev vody.

Technické parametry jsou následující:

průtok odplynu max.	95.600 Nm ³ /h
průtok odplynu min.	39.600 Nm ³ /h
vstupní teplota odplynu	25 °C
průtok desorpčního a chladicího vzduchu	6.400 Nm ³ /h
teplota des. vzduchu max.	180°C
zatížení odplynu VOC vstup	180 mg/Nm ³
zatížení odplynu VOC výstup za rotačním koncentrátorem	< 50 mg/Nm ³
zatížení odplynu VOC výstup za spalovnou max.	< 20 mg/Nm ³



Základem je zeolitový rotační koncentrátor s ventilátorem, který je rozdělen na tři části (výseče): procesní (310° obvodových), chladicí (25° obv.) a desorpční (25° obv.). Organické látky se zachytávají v sorpční části na povrchu pomocí mezimolekulárních sil, nepůsobí zde chemické vazby. Horkým vzduchem se potom v desorpční výseči desorbují, VOC se zkoncentrují v poměru 1:10 až 1:15 dle nastavených vzduchových poměrů. Odplyn je z desorpční

výseče rotačního kola dopraven ventilátorem nejdříve přes integrovaný trubkový výměník pod pláštěm spalovací komory v protiproudu, kde se předehřívá na teplotu blízkou oxidační (550°C). Dále je veden do plamencové části spalovací komory s hořákem na zemní plyn, kde je trvale udržována teplota v rozmezí 750 až 850 °C. Při uvedených teplotách dochází k oxidaci škodlivin v odplynu na CO₂ + H₂O.

Primárně zchlazené spaliny dále předávají teplo ve výměníku W40 desorpčnímu vzduchu a odchází do výduchu za jednotkou (případně do výměníku na odpadní teplo W80).

Jednotka je koncipována jako autonomně řízený a ovládaný systém. K řízení technologie je použito programovatelného automatu SIMATIC S7-300 (PLC) s operátorským panelem OP7 (OP), veškerá data jsou dále přenášena do vizualizace.





V jarním, čtrnáctém čísle, jsme slíbili přinést podrobnější informace o přestavbě stávajícího souboru technologických zařízení pro povrchové úpravy po opravách, případně výrobě vagonů v ŽOS TRNAVA a.s..

Po dlouhém a velice náročném výběrovém řízení byla pro realizaci vybrána naše společnost na základě navrženého technického řešení, garancí, referencí (za 17 let existence dodala společnost GALATEK na čtyři desítky stříkacích kabin obdobných parametrů) a v neposlední řadě i díky ceně.

Strategický záměr přestavby byl, vzhledem k rozsahu, realizačně rozdělen do 3 samostatných etap a to v průběhu roku 2005 až 2007. Jako cíl bylo vytyčeno povrchově upravit 7 000 vozů za rok, při odhadované spotřebě 237 t vodouředitelných a 246 t rozpouštědlových nátěrových hmot.

První etapa, která zahrnuje stříkací kabínu a sušárnu, je umístěna v přístavku stávající haly a je určena pro nástřik a sušení nových vozů s délkou do 28 m. Stříkací kabína z izolovaných panelů s rozměry pracovního prostoru 30x6x6 m (lxšxv) je vybavena suchým filtračním systémem, manipulátorem pro polohování drobnějších dílů, párem pracovních plošin a rolovacími vraty. Sušárna nátěrových hmot s pracovní teplotou 60°C je tvořena skeletem z tepelně izolovaných panelů, izolovaných rolovacích vrat, plynovým nepřímým ohřevem cirkulačního vzduchu včetně systému rozvodu vzduchu. Do provozu byla tato etapa předána v prosinci 2005.



Druhá etapa přímo navazovala na první a v zadní části výrobní haly na ploše u zásobníků podvozků tak vznikla podobná technologická sestava zařízení. Stříkací kabína a sušárna je určena pro nástřik spodků vozů a podvozků a dále pro provedení vrchního nátěru vozů s komplikovaným a členitým tvarem, provedení speciálních povrchových úprav a zhotovování pásových nátěrů a přetírání stíněných míst. Stříkací kabína je stejně jako předchozí vybavena sníženým pracovištěm s větráním a osvětlením a párem pracovních plošin. Pracovní délka kabiny i sušárny je 24 m. Do provozu byla předána v červnu 2006.

Rozsahem i technickým řešením byla největší třetí etapa realizace, která zahrnuje sestavu technologických zařízení uspořádanou do linky v pořadí – přípravná kabína pro přípravu povrchů vozů pod nátěr (očistění, maskování), stříkací kabína pro nástřik nástaveb, sušárna nátěrových hmot, stříkací kabína se sníženým pracovištěm mezi kolejemi pro nástřik spodků a podvozků, sušárna nátěrových hmot a dokončovací kabíny na popisy a loga a zařízení pro likvidaci plyných emisí. Přípravná kabína je vybavena pevnými pochůznými



Kromě standardního vybavení elektroinstalace rozváděči, řídicím systémem SIMATIC a propojovací elektroinstalací je díky systému sběru dat a vizualizace umožněno sledování provozních stavů na provozovaných technologických zařízeních a archivace těchto parametrů pomocí PC. Kromě popsaných funkcí umožňuje tento systém pomocí modemu diagnostikovat zařízení „na dálku“, čímž se podstatně usnadňuje servis vlastních zařízení. Kompletní přestavba provozu povrchových úprav byla předána k užívání v březnu tohoto roku.

plošinami, obě stříkací kabiny vždy párem pneumaticky poháněných pracovních plošin se třemi stupni volnosti. Délka zařízení je 28 m.

Přeprava vozů mezi jednotlivými pracovišti je prováděna pomocí kolejového systému výrobního areálu, včetně přesunen. Pro přesun vagónů v lince je využito podlahového řetězového dopravníku.

Veškeré vzduchotechnické a topné agregáty jsou vytápěny zemním plynem a jsou umístěny na stropěch (v případě sušáren), nebo na samostatných plošinách (v případě stříkacích kabin). Vzduchotechnické jednotky zabezpečující přívod čerstvého (vyfiltrovaného a ohřátého) vzduchu do pracovního prostoru stříkacích kabin a jsou osazeny velice účinnými rotačními rekuperátory tepla pro snížení celkové energetické náročnosti provozu. K tomuto účelu jsou rovněž pracovní prostory stříkacích kabin dělené na vzduchotechnické sekce. Intenzivně je odsáván prostor, kde jsou aktuálně prováděny práce a zbytek pracovního prostoru je pouze provětráván.

Součástí třetí etapy bylo i komplexní řešení záchytu a likvidace plyných emisí. Zařízení pracuje na principu reverzibilního záchytu organických látek v rotačním adsorbéru na zeolitových voštinách s následnou desorpčí horkým vzduchem a termickým dopálením. Na toto zařízení jsou vzduchotechnickým potrubím napojeny všechny stříkací kabiny a sušárny. Obsahuje i výměník tepla (instalovaný na výstupu spalin ze spalovny), který je napojen na topné okruhy cirkulačního vzduchu sušáren linky. Tímto způsobem se využívá přibližně 210 kW odpadního tepla. Zařízení je umístěno vně výrobní haly a podrobnější popis zařízení je uveden na straně 3.



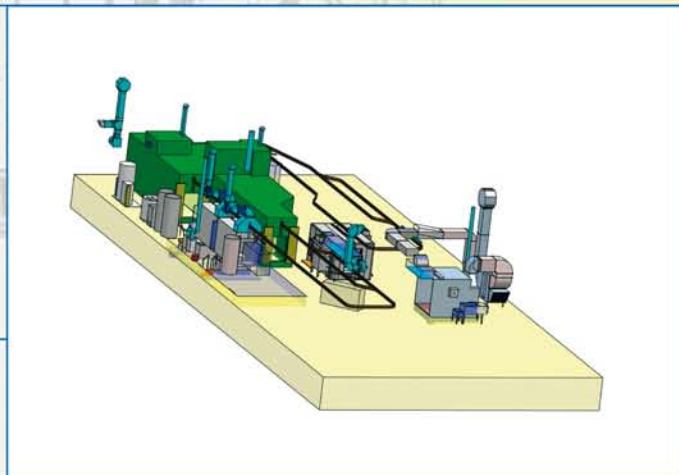
REALIZOVANÉ PROJEKTY

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.

✓ dubnu a květnu tohoto roku byly ve spolupráci s firmou **Sumitomo Corporation** uvedeny do provozu dvě sušárny oleje pro plzeňskou firmu **Daikin Industries s.r.o.** Obě sušárny jsou atypového provedení a jsou určeny pro odstranění oleje z povrchu výměníků a z vnitřku chladicích trubek. Navazujeme tak na předchozí úspěšnou spolupráci s těmito firmami, kde se jedná již o opakované dodávky s úpravami a modifikacemi dle požadavků a potřeb zákazníka.

Firma **HP LAK s.r.o. Ostrava** provozuje od srpna tohoto roku uzavřenou odmašťovací kabínu o délce 8,5 m, která je určena k předúpravě povrchu různých dílů a konstrukcí před nanášením práškových plastů. Odmašťování a železité fosfatování probíhá v jediné operaci vysokotlakým postřikem s následným oplachem pasivačním roztokem nebo provozní vodou. Součástí dodávky je kompletní vodní hospodářství včetně plastové retenční nádrže a čistírny odpadních vod.

✓ ve firmě **NTS-Prometal s.r.o.** byla v září zprovozněna kontinuální linka pro nanášení práškových plastů. Předúprava povrchu je zajištěna dvoukomorovým odmašťovacím strojem s vodním hospodářstvím včetně čistírny odpadních vod a stanice pro výrobu demineralizované vody. Sušárna po odmaštění tvoří jeden celek s vytvrzovací pecí se separátním systémem vytápění a cirkulace horkého vzduchu. Kabína pro nanášení práškových plastů je řešena jako oboustranná se dvěma pracovními místy. Přesun dílů zajišťuje podvěsný řetězový dopravník typu Power and Free s taktovaným pohybem. Doplňkové pracoviště je tvořeno stříkací kabinou s vodním odlučováním s odlučovačem přestříků a kompletní vzduchotechnikou.



K 30.7.2007 bylo uzavřeno na 40 nových obchodních případů.

✓ květnu tohoto roku byla uzavřena s **KM BETA a.s. Kyjov** smlouva na dodávku 2 kusů horkovzdušných průjezdních sušáren pro sušení vodouředitelných nátěrů betonových tašek. V sušárnách, které budou zařazeny za sebou se vysuší za směnu 35 000 ks tašek.

○ brněné transportéry a ostatní vojenská technika se budou lakovat v nově vybudované kombinované stříkací a sušící kabině ve státním podniku **VOP-026 Šternberk**. Pracovní prostor kabiny je rozdělen mechanizovanými rolovacími vraty s elektrickým pohonem na dvě samostatně pracující části s délkou 10 a 15 m s kompletní vzduchotechnikou a systémem zachytu pevných a plyných emisí. Kabína je vybavena pneumatickými zvedacími plošinami pro nástřik horních ploch dílů i pracovní jamou pro nástřik spodních částí.

○ d začátku letošního roku je připravován velice zajímavý projekt pro firmu **VLK Brozany**. V nově budovaném provozu povrchových úprav se budou práškovými plasty lakovat nástavby a námořní kontejnery s rozměry až 6x2,5x2,5 m. Celý provoz umožní dílce odmastit, vysušit a následně lakovat dokonce ve dvoubarevném provedení. Před koncem tohoto roku budou z této technologie vyjždět první výrobky.

T radiční český výrobce **CZ LOKO a.s. Česká Třebová** rozšiřuje svoji výrobní základnu kromě dalších provozů i mycí box rozměrů 28x6x5 m pro ruční odmašťování kolejových vozidel vysokotlakým způsobem a o průjezdní postřikový stroj pro odmaštění drobnějších součástí. Souběžně s výstavbou nových provozů budou obě zařízení předávána v samostatných etapách.

✓ nově budovaných prostorech **ŠKODA TRANSPORTATION** probíhá montáž lakovacího komplexu tramvají.



3 **KODA TRANSPORTATION** buduje i pracoviště pro povrchové úpravy dílů tramvají. Toto pracoviště bude obsahovat stříkací kabínu, sušárnu a ruční dopravní systém.

PARTNEŘI AKCIOVÉ SPOLEČNOSTI GALATEK

Touto cestou Vám chceme naši společnost nejen přiblížit, ale i nabídnout naše produkty. Zejména záchytné vany pod stroje a zařízení, vložkování různých jímek, dodávku nádrží a zásobníků nejen pro uskladnění médií, ale také pro procesní účely (např. míchadla, atp.). Jejich tvary jsou válcové, obdélníkové a atypické. Tyto jsme Vám schopni navrhnout pomocí metody FEM, vyrobit a dopravit na místo určení. Velkou část produkce činí výroba zařízení pro povrchové předúpravy před práškovým lakováním. Dále v našem výrobním sortimentu figurují různé přístřešky z termoplastů a sklolaminátu do zemědělského průmyslu, jímky a septiky, nádrže na dešťovou vodu, vodoměrné šachty, bazény z termoplastových kopolymerů i sklolaminátu. Další obory naleznete na našich webových stránkách www.plastyotahal.cz.



Naše společnost vsází na kvalitu a to dokládá i fakt, že velká část produktů míří do celé EU.

Naši pracovníci jsou vzděláváni na vysoké úrovni a jsou pravidelně školeni a seznamováni s problematikou v oboru.

Pro zajištění kvalitní a konkurenceschopné podoby našich výrobků

úzce spolupracujeme s firmami zabývajícími se výrobou a vývojem svařecí techniky pro termoplasty.

Naše výroba je přizpůsobena uspokojení individuálních požadavků a přání zákazníka i přes jeho nejnáročnější požadavky. Dlouholetá praxe a zkušenosti našich pracovníků, jejich kvalifikace a kvalifikace vedoucích pracovníků, dává záruky nejvyšší kvality a užitnosti výrobků produkovaných naší firmou.

Toto dokazuje i velké množství spokojených zákazníků v ČR i EU. Mezi naše nejvýznamnější zákazníky patří společnosti GALATEK, REHAU, AGE color, ATU, SIGNUM a další.



Našimi stěžejními produkty jsou termoplastové a sklolaminátové bazény, strojní celky pro předúpravu povrchů, vybavení zinkoven a galvanoven, odsávací potrubí do agresivního prostředí a další.



Kontakty: AMM Otáhal s.r.o.

691 10 Kobylí 723, Czech Republic

Tel.: 519 431 830; fax: 519 431 288; GSM 777 136 623-4

E-mail: info@plastyotahal.cz; www.plastyotahal.cz

V příštím čísle magazínu Vám představíme firmu



KONTAKTY

Sídlo společnosti GALATEK a.s.:

Na Pláckách 647
poštovní schránka 35
584 01 Ledec 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:

Sputníková 8
821 02 Bratislava
Slovenská republika

Tel: (+421 2) 4342 4644

(+421 2) 4341 1245

Fax: (+421 2) 4342 4644

(+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

- 49. mezinárodní strojírenský veletrh Brno
1. – 5.10.2007
- Rossijskij promyšlennik Sankt Petěrburg, Ruská federace
2. – 5.10.2007
- Technical Trade Show 2007 Kyjev, Ukrajina
31.10. – 2.11.2007



Konference a semináře 2007

- 21. ročník konference Povrchové úpravy
7. – 8.11.2007 hotel Slunce Havlíčkův Brod