

GALATEK MAGAZÍN

INFORMAČNÍ ČASOPIS SPOLEČNOSTI GALATEK



Vydáno jako osmnácté číslo
časopisu Galatek Magazín
pro jaro a léto 2009



- Úvodní slovo ředitele
- Zařízení pro mytí extrémně znečištěných dílů
- Výrobní sortiment a typy z provozů
- Realizované projekty
- Partneři akciové společnosti GALATEK
- Kontakty
- Kde nás najdete

GALATEK
jaro 2009

ÚVODNÍ SLOVO ŘEDITELE

Vážené dámy a vážení pánové,

předkládáme Vám další číslo magazínu, ve kterém Vás průběžně seznamujeme s novinkami v akciové společnosti GALATEK.

V září loňského roku propukla naplno hospodářská krize, ekonomika výrazně zpomalila a v letošním roce se propadla do recese. Obavy bank o návratnost půjčených peněz vedly až k tomu, že přestaly klientům poskytovat půjčky. Vše ostatní již navzájem navazovalo a vedlo k současnému stavu. Je zcela zřejmé, že se dopady hospodářské krize na naši ekonomice projevují až v současné době a je zároveň naprosto evidentní, že ještě zdaleka nepropukly v plné síle. Zásadní problém je, že si nyní nikdo seriózně netroufne odhadnout, kdy toto nepříznivé období skončí.

Dopady hospodářské krize se samozřejmě projevily i v akciové společnosti GALATEK. Vysoký úbytek poptávek začátkem letošního roku svědčí o nejistotě investorů z budoucího vývoje. Lze očekávat, že se tento trend nijak výrazně nezmění minimálně do konce letošního roku.

Jedním z problémů, který již tak vyhocenou situaci v plánování našich dodávek technologických celků ještě zhoršuje, je současný stav průběhu schvalovacích procesů v České republice při realizaci komplexních dodávek, vyžadujících stavební povolení, posouzení vlivu na životní prostředí a následně kolaudaci. Termíny a lhůty na zpracování a především vyjádření jednotlivých orgánů k řešené problematice jsou neúměrně dlouhé, nepočítaje fakt, že ve svém důsledku může ke každému projektu prakticky kdokoli vyjádřit rozpor, pouze s cílem zkomplikovat probíhající proces nebo ho přinejmenším zpomalit. Investoři, kteří i v současných složitých podmínkách plánují novou investici, musí počítat s tím, že její realizace může trvat podle rychlosti a náročnosti schvalovacího řízení čtyři měsíce, ale také déle než rok. Důsledky pro naši zakázkovou náplň z tohoto důvodu jsou zřejmé.

Dopady hospodářské krize si v akciové společnosti GALATEK prozatím nevyžádaly využití žádného z běžně praktikovaných krizových opatření, např. časové omezení výroby nebo snižování stavu zaměstnanců. Naopak začátkem letošního roku vedení společnosti využilo příležitosti a rozhodlo o přijetí specialistů v oboru galvanických procesů, s cílem uspokojení svých zákazníků v celém rozsahu povrchových úprav.



URALVAGONZAVOD spolu s podnikatelskou misí i tehdejší ministr průmyslu a obchodu pan Martin Říman. Prohlédl si i celý lakovací komplex před jeho finálním dokončením.

Dnešní stav v akciové společnosti GALATEK a současně možnosti jejího dalšího rozvoje vytvářejí předpoklady pro úspěšné překonání současného velmi složitého období. Vedení společnosti podniká všechny dostupné kroky k maximálnímu uspokojení jak stávajících, tak i nových zákazníků v tuzemsku a na nových trzích v zahraničí.

Ing. Martin Mokoř, MBA

ředitel a.s. a předseda představenstva



Všechny příznivé skutečnosti jsou především důsledkem velmi intenzivní práce akciové společnosti v předchozích letech. Byla to nejen maximální snaha vyhovět významným investorům v oboru kolejových vozidel, jejichž kontrakty jsou většinou dlouhodobého charakteru, ale současně úspěchy na zahraničních trzích se získáním kontraktů s delší dobou realizace.

Dodávka lakovacího komplexu kompletní povrchové úpravy vagonů firmě URALVAGONZAVOD Nižnij Tagil byla již mnohokrát zmiňována. Vzhledem k celkovému rozsahu s dlouhou dobou realizace má velmi příznivý vliv na ekonomiku naší firmy i v letošním roce.

Začátkem dubna letošního roku navštívil



ZAŘÍZENÍ PRO MYTÍ EXTRÉMNĚ ZNEČIŠTĚNÝCH DÍLŮ

V jarním vydání tohoto magazínu z předešlého roku jsme Vám již představili dva mycí stroje na čištění komor nápravových ložisek a na kroužky prstencové pružiny nárazníků, dodané jednomu z našich největších zákazníků ze Slovenska, společnosti ŽOS Trnava a.s., která se zabývá repasemi železničních vagonů.

Na základě dalších zadání od této společnosti naše vývojové oddělení ve spolupráci s našimi technology povrchových úprav vyvinulo další dva stroje na mytí drobných dílců a na mytí dvojkolí železničních vagonů. Pro návrh a konstrukci stroje na mytí drobných dílců



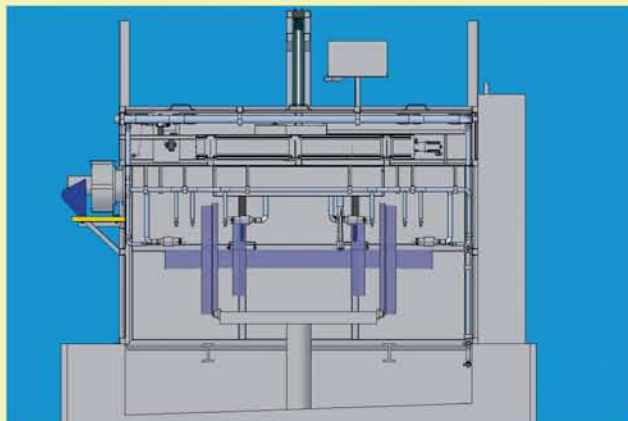
jsme využili zkušeností z předchozích realizací. Průjezdni profil stroje je 500x600 (vxš). Dílce jsou ukládány na roštový dopravník a postupně prochází čistícím procesem. V první operaci jsou umyty vystřikáním horkou vodou (~70°C) s alkalickým odmašťovacím přípravkem tlakem 10 barů, ve druhé operaci jsou opláchnuty horkou vodou (~60°C) tlakem 10 barů. Při výstupu ze stroje jsou dílce opláchnuty malým množstvím provozní vody

(~150 l/h). Voda použitá pro oplach zajišťuje obměnu mycí vody. Voda vystřikaná v první operaci stéká spolu s odstraněným tukem po splaše do zásobní nádrže, kde dojde k oddělení tuků. Tuk, plovoucí na hladině zásobní vany, je odseparován pomocí hrabla přes okraj vany do zásobníku mastnoty, odkud je čerpán do kontejneru. Mechanické nečistoty jsou zachytávány v síťovém koši. Vytápění zásobní nádrže postřiků je plynové s přímým ohřevem. Tunel i zásobní vany jsou pro snížení ztrát tepelně izolovány.

Na přelomu března a dubna jsme realizovali dodávku mycího stroje na železniční dvojkolí. Nové zařízení nahradilo stávající, které už nedosahovalo požadovanou kvalitu mytí. Podmínkou bylo zachování stávající zemní jámy na odlučování mechanických nečistot a plovoucích mastnot. Vyměnili jsme stávající postřikový systém včetně postřikového čerpadla a celou elektroinstalaci. Postřikový stroj pracuje ve dvousměnném provozu při kapacitě 120 ks dvojkolí za den. Samotné mytí probíhá v postřikové komoře s výsuvnými vraty na obou stranách. Pracovní tlak čerpadla je 50 bar a mycí voda není ohřívána. Výtlač čerpadla je rozdělen do tří větví, které jsou uzavírány ventily s elektropohonem. Jedna větev napájí rotační



trysky (8ks), druhá pevné trysky (8 ks) a třetí splachuje podlahu postřikové komory. V průběhu mycího taktu se postupně jednotlivé větve otvírají. Nejdříve myjí pevné trysky, potom rotační a při otevření dveří se splachuje podlaha. Celý postřikový systém i komora jsou v nerezovém provedení. Provoz celého stroje je ovládán řídicím systémem



pro automatický provoz. Pro potřeby údržby a zkoušení je zařazen seřizovací provoz s ručním ovládním jednotlivých agregátů. V automatickém provozu jsou požadavky na obsluhu minimální, sestávají převážně z pravidelných kontrol stavu zařízení, kvality lázni a povrchu dílců, odstraňování nečistot a výměny mycí vody.

Při technologickém zpracování vždy provádíme zkoušky mytí a snažíme se navrhnout optimální zařízení, které bude šetrné k životnímu prostředí. Preferujeme mechanický účinek mytí pokud možno bez chemických přípravků, aby nedocházelo k tvorbě emulze. Plovoucí mastnotu lze pak lehce odstranit. Na díly, které nelze umýt v požadované kvalitě bez chemických přípravků, zásadně používáme pouze vodné přípravky.



VÝROBNÍ SORTIMENT A TIPY Z PROVOZŮ

Koncem listopadu 2007 byly mezi společností BOMBARDIER TRANSPORTATION CZECH REPUBLIC a.s. a společností GALATEK a.s. uzavřeny dvě smlouvy o dílo. Na rekonstrukci stávající stříkací kabiny a sušárny a na dodávku dvou kombinovaných stříkacích kabin a horkovzdušné sušárny.

Cílem rekonstrukce bylo přemístění a zkrácení stávající stříkací kabiny a sušárny. Celá rekonstrukce probíhala v součinnosti s investorem, který zajišťoval demontáž stávající ocelobetonové plošiny vzduchotechniky a následnou stavební přípravu pro novou ocelovou plošinu a stavební přípravu pro stříkací kabiny a přívody energií. V rámci celé dodávky investor zajistil vybudování vnitřní přesuvny pro kolejová vozidla, která si vyžádala i zásah do stavební konstrukce výrobní haly.



a) Rekonstrukce

Pracoviště pro ruční nanášení nátěrových hmot tvoří rekonstruovaná stříkací kabina a sušárna. Celé rekonstruované pracoviště je z převážné většiny sestaveno z materiálu, který pochází z původní dodávky.

Kabina je vzduchotechnicky rozdělena na dvě sekce (poloviny). Výkon vzduchotechniky, sestávající ze dvou blokových vzduchotechnických jednotek, umožňuje intenzivní odsávání při režimu stříkání pouze jedné ze sekcí. Volbu intenzivně větrané sekce si provádí obsluha přepínáním klapek v odsávacím a přívodním okruhu vzduchu.



Při režimu vytěkání je intenzita odsávání v prostoru kabiny snížena na polovinu oproti režimu stříkání a to použitím pouze jedné vzduchotechnické jednotky. Režim vytěkání je volen obsluhou a to buď pro jednu ze sekcí, nebo pro celou kabínu. Jednotka je dimenzovaná tak, aby při spuštění režimu vytěkání v jedné ze sekcí již nemohl být spuštěn režim stříkání v druhé sekci. Teplota vzduchu je v režimech stříkání i vytěkání řízena automatickou regulací. Filtrační panely pro přívod vzduchu do pracovního prostoru kabiny a podlahové rošty se suchým filtračním systémem typu FSTE pro odsávání jsou použity původní. Pro možnost stříkání spodků skříní vagónů je v podlaze kabiny vybudovaná pracovní jáma, která je odsávána na bocích pomocí nových mezistěn s vloženým filtračním systémem typu FSTE.

Osvětlení kabiny je nově dodanými zářivkovými světly ve stropě, ve stěnách i v pracovní jámě. V místech únikových východů jsou světla doplněna o zdroj nouzového osvětlení. Stávající blokové vzduchotechnické jednotky, doplněné rekuperátorem tepla z odpadního vzduchu, novými ohřívacími komorami a zvlhčovacími bloky, jsou umístěny na nových ocelových plošinách vedle kabiny. Průjezdni kabina se zavážením rolovacími vraty na obou stranách je doplněna o dveře pro obsluhu a dvěma novými pracovními plošinami obsluhy pojezděcími u postranních stěn pracovního prostoru.



Pro samostatné sušení vodouředitelných nátěrových hmot je určena průjezdní horkovzdušná sušárna s nepřímým ohřevem cirkulačního vzduchu s hořáky na zemní plyn. Po rekonstrukci je sušárna napojena na stříkací kabínu přes jedna rolovací vrata. Teplota sušení je řízena automatickou regulací do 60°C.

b) Nová dodávka

Řešení vychází z koncepce, kdy veškerá povrchová úprava sortimentu bude prováděna ve stávajícím prostoru haly.

Pracoviště pro ruční nanášení nátěrových hmot tvoří dvě kombinované stříkací kabiny s pracovní jámou pro možnost stříkání spodků skříní a sušárna nátěrových hmot. Každá kabina je vzduchotechnicky rozdělena na dvě sekce (poloviny) osazené dvěma vzduchotechnickými jednotkami. Výkon vzduchotechniky umožňuje intenzivní odsávání pro režim stříkání vždy pouze jedné ze sekcí. Volbu intenzivně větrané sekce si provádí obsluha přepínáním klapek v odsávacím

a přívodním okruhu vzduchu.

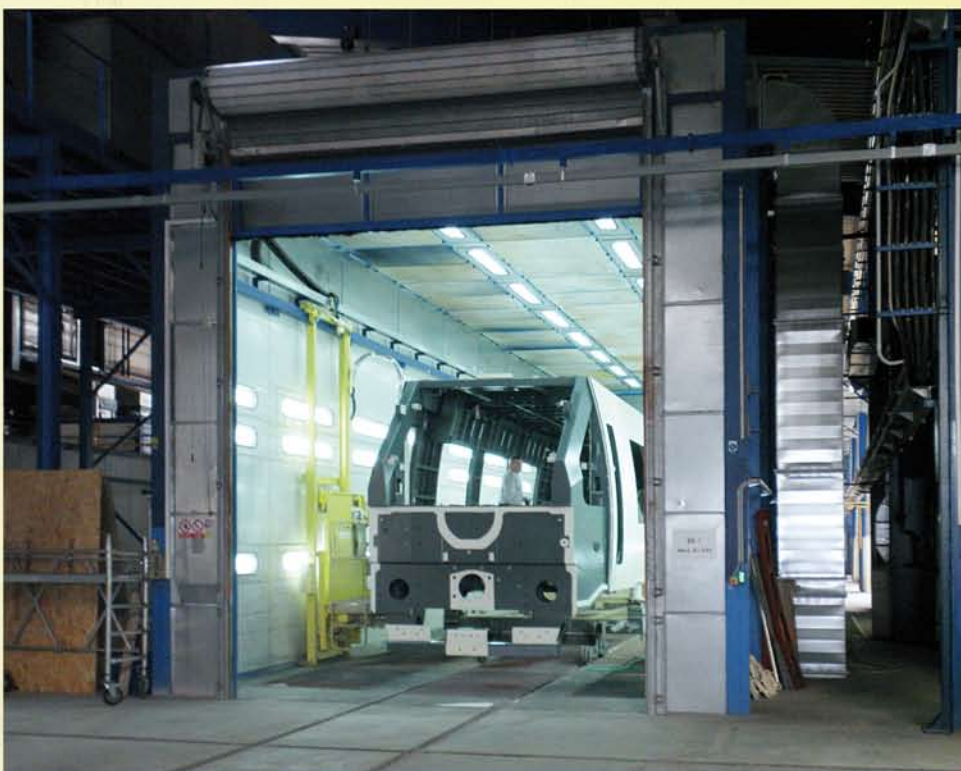
Při režimu vytěkání je intenzita odsávání v prostoru kabiny snížena na polovinu oproti režimu stříkání. Režim vytěkání je volen obsluhou a to buď pro jednu ze sekcí, nebo pro celou kabínu. Při spuštěném režimu vytěkání v jedné ze sekcí již nemůže být spuštěn režim stříkání v druhé sekci.

Kabiny jsou řešeny jako kombinované umožňující i režim sušení pomocí cirkulačního vzduchu do 60°C. Při režimu sušení je provětrávána celá kabina oběma blokovými jednotkami.

Přívod vzduchu do pracovního prostoru je mezistropem s filtračními panely, odsávání je podlahovými rošty se suchým filtračním systémem typu FSTE. Pracovní jáma je odsávána na bocích pomocí mezistěn s vloženým filtračním systémem typu FSTE.

Osvětlení kabiny je zářivkovými světly šikmo u mezistropu, ve stěnách a ve středovém kanále. Světla jsou v místech únikových východů doplněna zdrojem pro nouzové osvětlení.

U kabin jsou použity blokové vzduchotechnické jednotky s rekuperátorem tepla z odpadního vzduchu, doplněné zvlhčovacími bloky a klapkovými komorami pro režim sušení. Blokové vzduchotechnické



jednotky jsou umístěny na ocelových plošinách nad kabinami. Kabiny jsou průjezdní s možností oboustranného zavážení dílců rolovacími vraty, doplněné vstupními dveřmi pro obsluhu. Teplota vzduchu je v režimech stříkání, vytěkání i sušení řízena automatickou regulací napojenou na PC s vizualizací dat a záznamovým zařízením. Kabiny jsou vybavené dvěma pracovními plošinami pro obsluhu, které pojíždějí u postranních stěn kabiny. Plošiny obsluhy jsou určeny pro jednoho pracovníka. Plošiny jsou vybavené pojezdem, zdvihem a výsuvem. Pro možnost nástřiku střež skříní je možné na plošiny připevnit pomocné předsazené plošinky.

Pro samostatné sušení vodouředitelných nátěrových hmot je určena horkovzdušná sušárna s přímým ohřevem cirkulačního vzduchu vybavená hořákem na zemní plyn. Sušárna je průjezdní s možností oboustranného zajíždění rolovacími vraty. Sušárna je vybavena vstupními dveřmi pro obsluhu a osvětlením. Teplota sušení do 60°C je řízena automatickou regulací napojenou opět na PC s vizualizací dat a záznamovým zařízením.

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.

V dubnu letošního roku jsme do trvalého užívání předali pracoviště pro nanášení práškových plastů ve společnosti **TOM-CAR SERVIS s.r.o.** Maršovice. Pracoviště sestává z celoplastové kabiny pro předúpravu povrchu s vysokotlakým čistícím zařízením, vodním hospodářstvím a čistírnou odpadních vod. Kabina pro nanášení práškových plastů je vybavena zařízením pro zpětné vrácení prášku, ručním otáčecím zařízením a aplikační technikou. Přesun dílců po pracovišti zajišťuje ruční křížový dopravní systém.



S polečnost **PROMA REHA, s.r.o.**

Česká Skalice je český výrobce vybavení pro zdravotnická zařízení a v září loňského roku jsme v provozovně v Meziměstí instalovali a uvedli do provozu pracoviště pro nanášení práškových plastů. Předmětem dodávky byla oboustranná kabina pro nanášení práškových plastů, průjezdná horkovzdušná vytvrzovací pec s přímým plynovým ohřevem cirkulačního vzduchu. Doprava dílů mezi jednotlivými pracovišti je prováděna pomocí jednodráhového podvěsného dopravního systému.



Pro našeho významného zákazníka, společnost **ŽOS Trnava, a.s.**, jsme vyvinuli nový mycí stroj železničních dvojkolí jako náhradu za stávající kvalitou mytí již neodpovídající zařízení. Samotné mytí se provádí v postřikové komoře s výsuvnými vraty. Ve stroji probíhá mytí tlakovou vodou 50 bar. Více o stroji se dočtete na str. 3.

Díky dlouholeté spolupráci s **ŽOS Trnava, a.s.** jsme jedno z našich zajímavých referenčních zařízení mohli realizovat i v Srbsku, kde má trnavská ŽOS svou dceřinou společnost, Goša Smederevska Palanka. Na pracovišti je zařazeno tryskací zařízení tvořené kabinou ze zvukově a tepelně izolovaných panelů, krytých gumovým obložení a podlahovým dopravním systémem, stříkací kabinou, která je osazena vzduchotechnickou jednotkou a ekologickým filtrem pro zachyt rozpuštědel a komorová horkovzdušná sušárna s plynovým vytápěním. Dopravu dílců zajišťuje křížový dopravní systém, který byl samostatnou dodávkou odběratele.

Na Slovensku jsme v lednu tohoto roku realizovali malé ruční pracoviště pro nanášení práškových plastů ve firmě **FRIGOPOL k.s.** Šamorín. Dodané pracoviště sestává z odmašťovací kabiny v celoplastovém provedení, podlahové kabiny pro ruční nanášení práškových plastů, aplikační techniky Nordson a neprůjezdná vytvrzovací pec s plynovým ohřevem cirkulačního vzduchu.



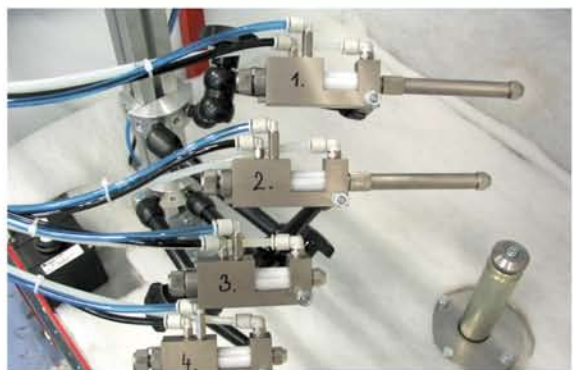
V tomto období se schyluje k realizaci pracoviště pro nanášení práškových plastů automatickou aplikací na tlakové nádoby ve firmě **DUKLA Trutnov s.r.o.** Se společností **ŽOS Zvolen** jsme v únoru uzavřeli smlouvu o dílo na provoz povrchových úprav a již v létě budeme realizovat I. etapu v rozsahu stříkací a tryskací kabiny, kompresorová stanice včetně stavebních úprav. Zároveň probíhají smluvní dohody se společností **TRITÓN Pardubice spol. s r.o.** na dodávku automatické linky pro nanášení práškových plastů na rozvaděče.



Sídlo společnosti



Stříkací sekce výrobní linky těsnicích pryžových profilů



Automatické pistole řady DSA



Pracoviště pro povrchovou úpravu brzdových kotoučů

EST + a.s.

LEDEČ NAD SÁZAVOU

Společnost EST + a.s. je přímým pokračovatelem více než padesátileté tradice výroby zařízení pro nanášení kapalných nátěrových hmot, práškových plastů a kovů. Široké produktové portfolio zahrnuje jednak aplikační techniku a její příslušenství, ale i dodávku především ručních nebo poloautomatických pracovišť pro povrchovou úpravu předmětů.

Sortiment a služby

- » Vzduchové ruční i automatické stříkací pistole
- » Tlakové zásobníky a membránová dopravní čerpadla
- » Vysokotlaká stříkací zařízení AIRLESS a MIX
- » Kompresory, rozvody a úprava tlakového vzduchu
- » Dodávky stříkacích boxů, odsávacích stěn, dopravníků
- » Atypické dodávky mechanizovaných pracovišť dle požadavku zákazníků
- » Pistole, kabiny a pece pro nanášení a vypálení práškových nátěrových hmot
- » Zařízení pro žárové stříkání kovů (metalizaci)
- » Pěnogenerátory, pěnovací zařízení
- » Osobní ochranné pracovní pomůcky
- » Technické poradenství

Reference

- » Toyota Peugeot Citroën Automotive Czech s.r.o.
- » Dongil Rubber Belt Slovakia s.r.o.
- » SaarGummi Czech s.r.o.
- » Lucas Varity s.r.o.



Automatická stříkací pistole EST 655



Automatická stříkací pistole EST 616



Vysokotlaké stříkací zařízení VYZA VARIO

Kontakty:

EST + a.s.

Podolí 1237

584 01 Leděč nad Sázavou

Tel.: +420 569 726 094; Fax: ; Fax.: +420 569 726 096

E-mail: prodej@estplus.cz; www.estplus.cz



V příštím čísle magazínu

Vám představíme firmu

OTECO CZ, spol. s r.o.

firma OTECO je výrobcem

tlakovzdušných tryskacích zařízení

a tryskacích zařízení s metacími koly



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:
Sputniková 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

- INFORM CZ OBCHODNÍ ADRESAŘ 2009
- INFORM CZ CZECH EXPORTERS AND IMPORTERS 2009
- KOMPASS 2009
- ZLATÉ STRÁNKY 2009

Servery a CD ROM

- INFORM CZ
- KOMPASS CZ
- GOOGLE CZ
- SEZNAM CZ
- INDUSTRY EU CZ
- PPAGENCY CZ Klub exportérů

Výstavy a veletrhy 2009

- EXPO COATING Moskva
18. - 20. 3.2009
- 51. Mezinárodní strojírenský veletrh Brno
14. - 18. 9. 2009



Konference a semináře

- 35. ročník konference Projektování a provoz povrchových úprav
11. - 12.3.2009