

GALATEK MAGAZÍN

INFORMAČNÍ ČASOPIS SPOLEČNOSTI GALATEK



Vydáno jako devatenácté číslo časopisu Galatek Magazín pro podzim a zimu 2009



- Úvodní slovo ředitele
- Volba vhodné filtrace stříkacích kabin
- Výrobní sortiment a typy z provozů
- Realizované projekty
- Partneři akciové společnosti GALATEK
- Kontakty
- Kde nás najdete

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 2008.

Uplynulý rok byl pro GALATEK a.s. mimořádně úspěšný. Společnost dosáhla nejvyššího objemu tržeb ve své dosavadní devatenáctileté historii při současné velmi dobré hodnotě hrubého zisku.

Při porovnání výsledků roku 2008 s roky předchozími je dosažený objem celkových tržeb za prodej vlastních výrobků a služeb absolutně nejvyšší, a přestože bychom si ho jistě přáli zopakovat, je to jen málo pravděpodobné. Oproti roku 2007 se objem celkových tržeb zvýšil více než o 100%, na hodnotu 704 milionů Kč.

Nejdůležitější však pro budoucnost firmy je fakt, že se mezi naše klienty zařadili další významné společnosti v tuzemsku i v zahraničí, jako například Iveco Czech Republic, a.s., Bombardier Transportation Czech Republic a.s., Vekra spol. s r.o., ŽOS Trnava, a.s., Engel strojírenská spol. s r.o., TOS Varnsdorf a.s. a další, a že současně řada z nich se pravidelně k našim službám vrací.

Pro letošní rok 2009 byly již podepsány smlouvy s objemem tržeb okolo 390 milionů Kč. Tyto smlouvy zajišťují nejen rozhodující kapacitní naplnění na celý letošní rok, ale s přičtením loňských výsledků dávají předpoklad finančně stabilního a ziskového hospodaření GALATEK a.s. minimálně v letošním roce. Bohužel dopady hospodářské krize nutí vedení společnosti k realizaci celé řady opatření zaměřených na to, aby společnost prošla bez velkých ztrát současným těžkým obdobím a zajistila si další rozvoj.

Jedním s těchto aktivních opatření je neustálá snaha o získávání nových trhů a tím zvýšení počtu potenciálních zákazníků. O založení aliance „České povrchové úpravy“, jejímž členem je i naše společnost, jsme se již zmínili v předchozích číslech magazínu. Její aktivity mají významným způsobem přispět právě k uvedené snaze o uplatnění se na nových



tržích. Poslední akcí realizovanou pod patronací státní agentury CzechTrade byla prezentace aliance v chorvatském Záhřebu. CzechTrade zajistil i kompletní organizaci celé akce a díky profesionálnímu přístupu, od přípravné fáze až po vlastní realizaci, byla prezentace velmi úspěšná. V současné době probíhají konkrétní obchodní jednání s partnery, kteří se účastnili prezentace a které kromě nabídky našich služeb zaujala i možnost exportního financování, případně dosažitelnost evropských dotací. Přáli bychom si, aby těchto možností přibývalo. Jsou to daleko účinnější opatření k překonání krizového období, než nekontrolovatelný odliv peněz do vybraných odvětví.

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

VOLBA VHODNÉ FILTRACE STŘÍKACÍCH KABIN

Při jednání se zákazníky se často setkáváme s rozvahou, zda použít suchou filtraci s nízkými pořizovacími náklady, nebo investovat do dražší filtrace na bázi mokrého odlučování pomocí vodní clony.

Firma GALATEK a.s. vyrábí zařízení osazená těmito druhy filtračních systémů:

✓ **Textilní filtr Paint stop** – je vhodný pro pracoviště s malou spotřebou nátěrových hmot (dále jen NH), např. autoopravny. Jímavost tohoto filtračního systému se pohybuje okolo 5 kg přestříků NH na 1 m² filtrační plochy.

✓ **Papírové filtry** – jsou vhodné do provozů s větší spotřebou nátěrových hmot (truhlářství, zámečnictví). Výhodou těchto filtrů je dlouhodobě neměnný odpor proudícímu vzduchu. Jímavost papírových filtračních systémů je 10-15 kg přestříků NH/m² v závislosti na druhu používané nátěrové hmoty.

✓ **Vícevrstvý filtrační systém FSTE** – určený pro výrobní provozy s velkým množstvím vystříkaných nátěrových hmot. Velká část přestříků se zachytí na plechových žaluziích, které šetří následně zařazené textilní filtry určené k výměně. Žaluzie se pouze mechanicky očistí a znovu osadí. Jímavost tohoto filtračního systému je okolo 15-20 kg přestříků NH na 1 m² filtrační plochy.

✓ **Filtrační systém na bázi vodní clony** – určený pro hromadnou výrobu s velkou spotřebou barev, procesy s velkým důrazem na čistotu a minimální prašnost. Znečištěný vzduch proudí přes vodní clonu, která zachytává přestříky, pomocí chemické reakce je vyneseno na povrch sběrné nádrže ve formě kalů, které jsou vyneseny do odpadní nádoby.

Pojďme si shrnout několik rozhodujících faktorů pro volbu vhodného filtračního systému

✓ **Pořizovací náklady** – jednoznačně hovoří pro suchý filtrační systém s papírovými filtry, který sestává pouze z filtrační skříně s odsávacím ventilátorem. Vyšší investice jsou spojeny s vícevrstvým systémem vybaveným žaluziemi.

Výrazně vyšší pořizovací náklady jsou u systémů na bázi vodní clony, kde je třeba počítat nejen se sběrnou nerezovou vanou, čerpadly a rozvody s příslušenstvím, ale hlavně s nákladným zařízením pro odlučování zachycených přestříků nátěrové hmoty z cirkulační lázně.

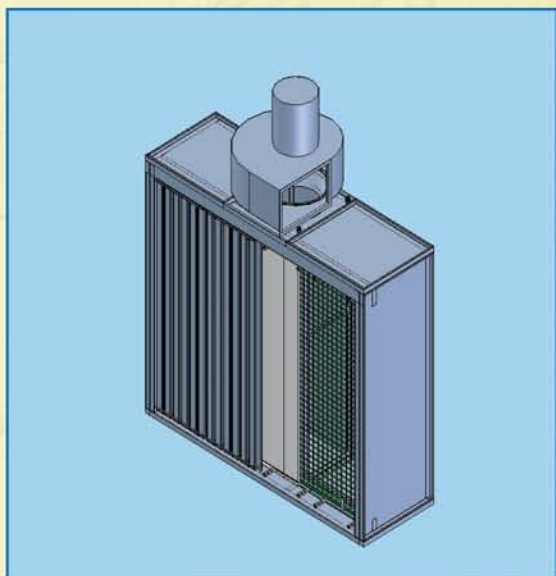
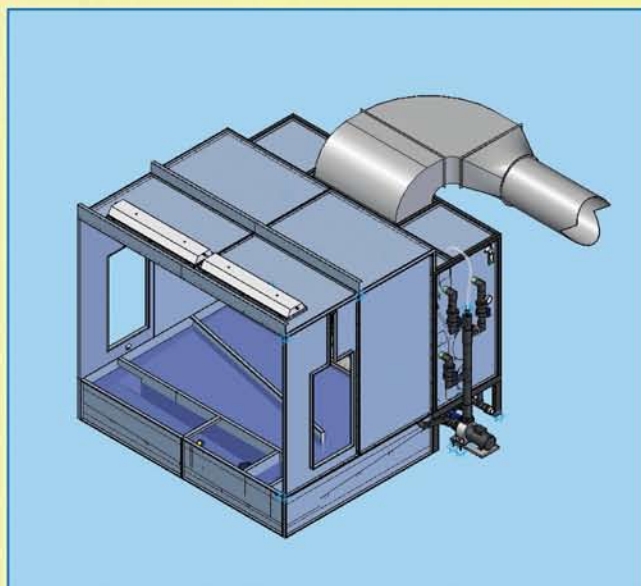
✓ **Provozní náklady** – u suchých filtračních systémů se jedná o náklady na výměnu filtračních materiálů, čištění žaluzií a pracovního prostoru stříkací kabiny. Četnost výměn filtračních materiálů je závislá na množství vystříkaných nátěrových hmot a také na procentech jejich přestříků. U vodních filtračních systémů je třeba počítat s náklady na chemikálie. Zjednodušeně lze říci, že jsou totožné s provozními náklady na výměnu suchých filtračních materiálů. Ve prospěch vodních filtračních systémů hovoří téměř nulové režijní náklady na výměnu filtrace a čištění boxu a žaluzií a jejich vyčištění je směrodatné pro určení návratnosti investice do vodního filtračního systému.

✓ **Stálost vzduchotechnických parametrů** – u suchých filtračních systémů dochází k postupnému zanášení filtrů, a tím k navýšení tlakové ztráty na filtrech a následné změně odsávaného množství. To lze v určitém rozmezí řešit použitím tlakového snímače a automatické regulace množství přiváděného vzduchu do stříkací kabiny. V případě vodní clony se nastavené vzduchotechnické parametry prakticky nemění a zařízení tak umožňuje pracovat nepřetržitě při stálých vzduchových podmínkách i bez použití automatického systému regulaci odsávaného množství vzduchu z kabiny, což je důležitá vlastnost pro dosažení maximální kvality lakovaného povrchu.

✓ **Čistota pracoviště** – Stříkací kabiny osazené suchým filtračním systémem vyžadují častější čištění a údržbu a tím hrozí větší riziko kontaminace lakovaných dílů. Stejně tak i nestálost vzduchotechnických parametrů kabiny popsaná v předchozí kapitole způsobuje nerovnoměrnost proudění vzduchu v kabině a tím zvyšuje i nebezpečí zvýšené prašnosti při samotném lakování.

Všechny výše uvedené faktory ukazují, že mokré odlučování pomocí vodní clony je vhodné do provozů s vyšší spotřebou nátěrových hmot, do provozů s vyššími nároky na kvalitu lakované plochy a stálost parametrů.

V rámci zpracování technické části nabídky na dodávku technologického zařízení lakovacího pracoviště lze ve firmě GALATEK a.s. vypracovat rámcovou rozvalu na výši předpokládaných provozních nákladů spojených s volbou zvoleného filtračního systému.



VÝROBNÍ SORTIMENT A TIPY Z PROVOZŮ

Začátkem listopadu 2007 byla podepsána mezi společnostmi **KRÁLOVOPOLSKÁ a.s. Brno** a **GALATEK a.s.** smlouva na dodávku provozu povrchových úprav pro nanášení kapalných nátěrových hmot včetně stavebních úprav.

Součástí dodávky bylo projektové zpracování technologie i stavby včetně zajištění stavebního povolení. Vzhledem k tomu, že dodávka stavby a technologie se uskutečnila v lokalitě, kde se nedaleko nachází bytová zástavba, byla celá realizace značně komplikovaná z důvodu náročného získání jednotlivých stanovisek dotčených orgánů a osob.

Celý provoz povrchových úprav se skládá ze stříkací kabiny pro ruční nanášení kapalných nátě-



svítidly rozmístěnými ve dvou výškových úrovních střídavě po celé délce kabiny. Další řada zářivkových svítidel je umístěna šikmo u mezístropu kabiny po obou jejích stranách.

V podlaze kabiny jsou pod pochůznými podlahovými rošty odsávací šachty se zabudovaným vícestupňovým suchým filtračním systémem. Tento systém je sběrným kanálem pod podlahou napojen na blokové vzduchotechnické jednotky. Systém zaručuje vysokou odlučivost tuhých emisí. Konstrukční řešení jednotlivých filtračních stupňů umožňuje jednoduchou a snadnou manipulaci při údržbě a čištění kabiny. Podlaha pracovního prostoru je vzduchotechnicky rozdělena na tři sekce. Dvě blokové vzduchotechnické jednotky trvale pracují společně a vždy odsávají jednu zvolenou sekci. Všechny tři sekce mohou být v provozu současně při sušení upraveného dílce.

Pro zajištění přístupu pracovníků k rozměrným dílům během nanášení KNH je

rových hmot. Součástí pracoviště je přírodní a odsávací vzduchotechnika včetně systému zachytu plynných emisí s termickou spalovnou.

Stříkací kabina využívá nosné konstrukce haly. Stěny kabiny tvoří izolované panely. Na vstupu do pracovního prostoru kabiny jsou rolovací izolovaná vrata s elektrickým pohonem o velikosti 6,5 x 6,5m.

Pracovní prostor kabiny je nahoře uzavřen mezístropem, obsahujícím výklopné panely s filtrací. Přes tyto filtry proudí do pracovního prostoru čerstvý, filtrovaný, případně temperovaný vzduch. Boční stěny kabiny jsou osazeny zabudovanými zářivkovými





stříkací kabina vybavena pracovními plošinami s pneumatickým ovládním zdvihu. Přesun těchto plošin v prostoru stříkací kabiny je ruční.

Bloková vzduchotechnická jednotka nasává čerstvý vzduch z venkovního prostředí a přivádí upravený vzduch do mezistropu stříkací kabiny. Současně odvádí kontaminovaný vzduch z kabiny přes podlahový filtrační systém a následně přes emisní filtr do venkovního prostředí. Součástí jednotky je rotační výměník pro zpětné získávání tepla. Při režimu sušení vzduch cirkuluje přes výměník tepla s plynovým ohřevem a tím se ohřívá na teplotu sušení. Zařízení pro záchyt plyných emisí z odsávaného vzduchu z pracovního prostoru stříkací kabiny je určeno pro provoz s minimálními požadavky na jeho obslužnost. Jedná se o kombinovaný systém se záchytem organických látek s následnou desorpce a dopálením v termické spalovně. Celý systém záchytu (adsorbce), desorpce i termického spalování je řízen automaticky pomocí instalovaného řídicího systému Siemens SIMATIC S7-300. Odsávaný vzduch ze stříkací kabiny je

veden samostatným potrubím do adsorbéru s náplní aktivního uhlí. Průchodem těmito adsorbéry se vzduch zbaví organických látek a odchází do atmosféry.

Desorpce horkým vzduchem je prováděna v noční směně nebo o víkend. Uvolněné organické látky jsou pak likvidovány termickým spalováním v komoře s vestavěným rekuperačním výměníkem. Zařízení pro záchyt a likvidaci plyných emisí je instalováno na zpevněné betonové ploše vedle haly lakovny.

Všechna dodaná zařízení splňují požadavky příslušných bezpečnostních, hygienických a ekologických předpisů vztahujících se na tato zařízení dle norem EU včetně odpadního vzduchu.



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.

✓ červnu letošního roku jsme do trvalého užívání předali pracoviště pro nanášení práškových plastů ve společnosti **ČEKOV s.r.o. Praha**. Pracoviště sestává z kabiny pro předúpravu povrchu s vysokotlakým čisticím zařízením, vodním hospodářstvím a čistírou odpadních vod. Kabina pro nanášení práškových plastů umožňuje ruční aplikaci obsluhou pohybující se v pracovním prostoru kabiny kolem zavěšených dílů. Práškový plast je vytvrzován při 220°C ve vytvrzovací peci s přímým ohřevem cirkulačního vzduchu. Přesun dílců po pracovišti zajišťuje ruční křížový dopravní systém.

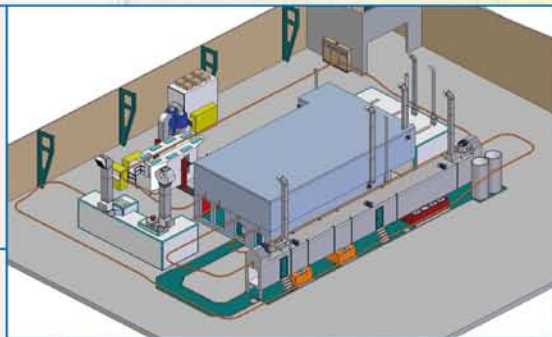


✓ ve společnosti **DUKLA Trutnov s.r.o.** jsme ve druhém čtvrtletí tohoto roku instalovali kontinuální linku pro nanášení práškových plastů na tlakové nádoby do průměru 1400 mm. Tato instalace proběhla v rámci rekonstrukce linky z roku 2001. Jednalo se o přestěhování stávající linky a rozšíření o průjezdní postřikový stroj, sušárnu, automatickou kabínu pro nanášení práškových plastů s ručním dostřikem, vytvrzovací pec a podvěsný dopravní systém do nosnosti 350 kg.



✓ současné době probíhají komplexní zkoušky provozu povrchových úprav ve společnosti **ŽOS Zvolen a.s.**. Provozní soubor PS-1 sestává z tryskací kabiny S12 - s vybavením pro dva pracovníky, pracovní jámou, lávkami pro obsluhu, podvěsnou dráhou s ručním vozíkem a z přípravné a stříkací kabiny S11a s rolovacími vraty s elektrickým pohonem v jednom čele skeletu, včetně vzduchotechnické jednotky s rekuperátorem tepla, s filtrační skříní s aktivním uhlím a pojízdnými plošinami obsluhy. V této zakázce zajišťujeme i stavební úpravy nezbytné pro instalaci technologického zařízení včetně projektové dokumentace stavby i technologie.

✓ ve společnosti **TRITÓN Pardubice spol. s r.o.** v nejbližších dnech zahájíme montáž v pořadí již druhé linky pro nanášení práškových plastů na rozvaděčové skříně, plechové skřínky a dílce obdobného charakteru. Linka bude kompletována průjezdným postřikovým strojem, který zajišťuje odmaštění se současným Fe-fosfátováním, sušárnu po odmaštění, automatickou kabínu pro nanášení práškových plastů vybavenou multicyklonem, pecí pro vytvrzení nanášené vrstvy práškového plastu a dopravním systémem s kontinuálním průjezdem linkou.



N a přelomu srpna a září bude do provozu předáno další pracoviště ve společnosti **Bombardier Transportation Czech Republic**. Tentokrát se bude jednat o technologické vybavení prostoru určeného k nanášení a broušení polyesterových tmelů. Dodávka zahrnuje blokovou vzduchotechnickou jednotku pro provětrávání pracovního prostoru, odtah vzduchu z pracovního prostoru bude řešen pomocí odsávacích skříní. Pro obsluhu vyšších výrobků jsou součástí dodávky ocelové obslužné lávky a plošiny, uchycené na konstrukci stropu haly. Po uschnutí nanášených tmelů bude probíhat jeho broušení za pomoci pneumatických brusek, které nebudou součástí dodávky, investor si je bude zajišťovat samostatně.



3 polečnost **SOR Libchavy spol. s r.o.** vyhlásila počátkem tohoto roku výběrové řízení na dodavatele kompaktního lakovacího boxu pro provádění základních povrchových úprav skeletu a finálního lakování opláštěného skeletu autobusů SOR řady NB CITY. Naše nabídka byla vyhodnocena jako nejlepší a tudíž jsme již uzavřeli smlouvu o dodávce kombinované stříkací a sušicí kabiny doplněné o blokovou vzduchotechnickou jednotku. Při režimu stříkání je ohřátý a filtrovaný vzduch přiváděn do pracovního prostoru kabiny přes mezistrop s filtry. Odsávání je z kabiny přes filtrační systém pro záchyt tuhých emisí a kapsové filtry pro ochranu rekuperátoru a pak je tlačěn potrubím ke stávající spalovně.

3 ve společnosti **PSL, a.s. Povážská Bystrica** jsme uzavřeli smlouvu o dílo na dodávku provozu povrchových úprav ocelových otočích stavebních strojů a převodové skříně pohonu. Pracoviště pro předúpravu tvoří tryskací kabina, tryskací box, metalizační kabina a zarošované místo pro odmaštění. Pracoviště pro nanášení nátěrových hmot je sestavené podle potřeby technologického postupu ze dvou stříkacích kabín se vzduchotechnickými jednotkami, kontejneru pro záchyt rozpouštědel a dvou komorových horkovzdušných sušáren. Pro úpravu a skladování provozního množství barev je na pracovišti zařazena úpravná nátěrových hmot. Realizace tohoto díla proběhne v průběhu druhé poloviny tohoto roku.



OTECO CZ, spol. s r.o.

Spolehlivý partner v oblasti dodávek všech druhů
tryskacích zařízení

Firma OTECO CZ spol. s r.o. byla založena roku 1992 jako dceřinná společnost firmy OTECO GmbH Wien s dlouholetou tradicí dodávek tryskacích strojů. Výrobní program firmy v současné době obsahuje kompletní sortiment tryskacích strojů - tlakovzdušných i s metacími koly. Konstrukci vyráběných strojů navrhuje firma Oteco CZ pomocí vlastních specialistů, proto může vyhovět každému technickému přání a potřebě zákazníka. Představujeme Vám hlavní typy námi vyráběných strojů v projektech realizovaných společně s firmou Galatek.



Kontakty: OTECO CZ, spol. s r.o.

Marefy 35, 68501 Bučovice

Tel/Fax: 517 383 506, 519; 739 086 611

E-mail: oteco@oteco.cz; www.oteco.cz

Kompletní výrobní program můžete shlédnout na našich domovských stránkách www.oteco.cz a v případě Vašeho zájmu jste srdečně vítáni na stánku firmy na BVV v hale V, stánek 100.

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@nextra.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

- 51. Mezinárodní strojírenský veletrh Brno
14. - 18. 9. 2009

