

číslo 23
MAGAZÍN GALATEK
 PODZIM 2011



Vážené dámy a 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 2010.

Uplynulý rok, ve kterém navíc v 1. pololetí došlo důsledkem dopadů celosvětové hospodářské krize k výraznému propadu zakázkové náplně, byl přes tyto problémy pro GALATEK a.s. úspěšný. Společnost dosáhla uspokojivého objemu tržeb při současné velmi dobré hodnotě hrubého zisku.

Při porovnání výsledku roku 2010 s rokem předchozím je sice dosažená hodnota hrubého zisku pouze ve výši 33%, ale i tak je tento výsledek pátým nejvyšším v dosavadní historii společnosti. Celkové tržby za prodej vlastních výrobků a služeb taktéž poklesly a to na 57% hodnoty roku 2009, na hodnotu 224 milionů Kč. Dosažená výše však koresponduje s průměrnou výší tržeb standardních úspěšných roků akciové společnosti.

V roce 2010 bylo realizováno asi 60 zakázek, tj. necelých 60% oproti průměrnému počtu předchozích let 2003 až 2007. I přes tento pokles bylo však dosaženo vynikajících výsledků, na nichž měly opět významný vliv především objemově významné zakázky.

Mezi významné zákazníky se v loňském roce zařadily především firmy působící v oblasti kolových a kolejových vozidel, jako například ŽOS Zvolen a.s., MOVO spol. s r.o., ŽOS Trnava, a.s., SOR Libchavy spol. s r.o. a další. Kromě těchto firem byly významnými zákazníky loňského roku také ABB s.r.o., Praha, ALTA, a.s., Brno, Chropynská strojírna, a.s., Chropyně, prostřednictvím které jsme realizovali dodávku a montáž pracovišť pro lakovnu NSF VW Bratislava.

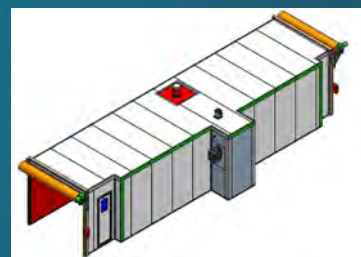
Na závěr chci jménem vedení společnosti GALATEK a.s. poděkovat všem obchodním partnerům za projevenou důvěru s ujištěním, že naší prioritní snahou je Vaše spokojenost s produkty a službami naší společnosti. Současně děkuji všem spolupracujícím firmám a všem zaměstnancům GALATEK a.s. za dobře odvedenou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

Ing. Martin Mokroš, MBA
předseda představenstva



REALIZOVANÉ AKCE

Pro společnost **ŽOS Trnava a.s.** jsme v srpnu tohoto roku dodali zařízení pro temperování dvojkolí, kterým jsme doplnili pracoviště pro opravy a repase kolejových vozidel. Zařízení je koncipováno jako průjezdná horkovzdušná sušárna. Blok s ventilátorem a výměníkem s plynovým hořákem jsou umístěny na boku sušárny. Teplota cirkulačního vzduchu je na nastavené hodnotě udržována automatickou regulací. Kapacitně sušárna pojme až 24 000 kusů dvojkolí ročně při třisměnném provozu.

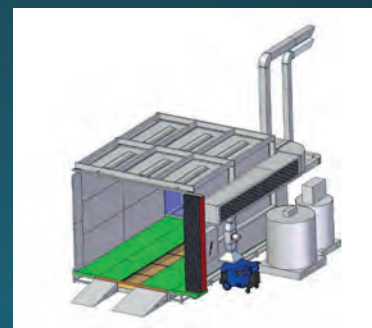


Opět jsme navázali na spolupráci se společností **TVD-Technická výroba, a.s. Slavičín** a v květnu tohoto roku jsme dodali zařízení, které zahrnuje odmašťovací kabinu, sušárnu adhezí vody a dopravní systém. Součástí odmašťovací kabiny je vysokotlaké čistící zařízení s naftovým ohřevem a vodní hospodářství složené z recyklační jímky s čerpadlem recyklace a přečerpávacím čerpadlem odpadní vody. Odpadní vody budou čerpány do retenční nádrže stávající čistírny. Sušárna je určena pro sušení vody po odmašťování. Sušení je prováděno cirkulací horkého vzduchu, který je ohříván pomocí plynového hořáku se spalínovým výměníkem umístěným v zadní části sušárny. Dílce jsou do prostoru sušárny zaváženy pomocí ručního podvážného dopravníku.

V současné době probíhají stavební přípravy pro projekt „Modernizace lakovny finálních výrobků“ ve společnosti **WAY Industries, a.s. Krupina**. Technologie zahrnuje stříkací kabínu, která je vybavená příslušnou provětrávací vzduchotechnikou. Po nástřiku a vytěkání jsou dílce přesunuty do komorové horkovzdušné sušárny, kde proběhne vysušení povrchu při zvýšené teplotě. Současně s řešením nových pracovišť provozu povrchových úprav je v součinnosti s dodavatelem stavební částí řešena i nová úpravna nátěrových hmot. Celková koncepce řešení navrženého technologického zařízení respektuje v maximální možné míře kvalitativní a kvantitativní požadavky objednatele. Kapacita jednotlivých pracovišť provozu je závislá na tvarové členitosti povrchově upravovaných dílů.

V průmyslové zóně Traingl v Žatci v současné době probíhá výstavba továrny pro výrobu a opravy spalovacích turbín **Solar Turbines EAME s.r.o.** Do roku 2014 pro tuto společnost dodáme soubor pracovišť pro povrchovou úpravu, která bude zahrnovat 4 kabiny pro tlakové mytí, kabínu pro ruční odmaštění, stříkací kabiny, čisticí kabiny a přípravnu barev. Společnost Solar Turbines je dceřinou společností Caterpillar Inc. se sídlem v kalifornském San Diegu v USA.

Koncem loňského roku jsme zahájili jednání ohledně zadání a přípravy nabídky na dodávku demontovatelné odmašťovací kabiny pro společnost **Doosan Infracore International Dobříš** a již v září proběhne předání do trvalého užívání. Vlastní odmašťování, které probíhá v kabině, se provádí intenzivním horkým postřikem, silně zředěným vodným roztokem chemického přípravku, aplikovaným vysokotlakým čisticím zařízením. Následný oplach se provádí postřikem vodou z vodovodního řádu, pomocí ruční postřikové pistole. Vystříkaná oplachová voda stéká společně s odmašťovacím roztokem, ředí jej a tím zajišťuje jeho potřebnou obměnu. Po odmaštění je možné vyfouknutí zbylé vody z dutin vyfukovací pistolí napojenou na rozvod tlakového vzduchu.



Pro brněnskou společnost **Šmeral Brno a.s.** připravujeme dodávku nové odsávací vzduchotechniky a filtračního systému na bázi mechanické filtrace a adsorbce na aktivním uhlí pro zachytí TZL a VOC. Projekt se v současné době nachází ve fázi projekčního zpracování a nejdéle do konce října proběhne předání díla a řádné proškolení pracovníků obsluhy.

SixPointTwo s.r.o., Humpolec

GALATEK a.s. patří mezi nejvýznamnější české dodavatele lakovny a jejich příslušenství. Přes nesporné úspěchy na trhu lakování velkorozměrných dílů neopomíjí stále pracovat na vývoji a dodávkách v oblasti automatických lakovacích linek pro nanášení kapalných nátěrových hmot, ale i práškových plastů.

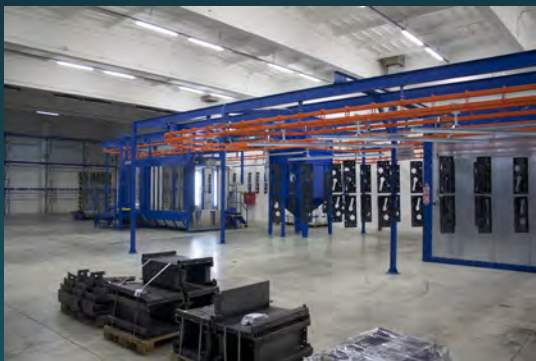
V polovině léta letošního roku uvedla společnost do provozu práškovou linku u holandského investora SixPointTwo s.r.o. se sídlem v Humpolci. GALATEK zde vystupoval jako generální dodavatel „lakovny na klíč“ to znamená včetně zajištění studie EIA, veškerých potřebných vyjádření a stavebního povolení.



Celý projekt se od začátku jevil jako mírně prokletý a naši projektanti a projektoví manažeři museli překonat mnoho nástrah, které se mohou při schvalovacím procesu a realizaci vyskytnout. Řešili chybějící kanalizaci, stěhování do nového objektu a jeho nízkou únosnost stropu, záporná vyjádření dotčených orgánů i negativní stanoviska účastníků řízení. Výsledkem úsilí bylo získání stavebního povolení a zahájení montáže začátkem července a předání linky do zkušebního provozu po 6 týdnech.

Celá linka byla koncipována jako lakovna komerčního charakteru, byla připravena pojmout díly velkých rozměrů (průjezdni profil 1000 x 1600 mm) i drobné dílce. Projektované kapacity 400.000 m²/rok je plánováno dosáhnout ve dvou krocích a to zpočátku pouze rozjezdem s ruční aplikací a po zdařilém náběhu doplněním automatického aplikačního systému.

Technologie se nijak neliší od standardních lakovacích linek, za zmínku však stojí provedení jednotlivých zařízení:



Power & Free dopravník - nejdůležitějším prvkem celé linky je Power & Free dopravník dánské firmy AL-CON conveyor, který zde využívá svých výhod oproti klasickým kontinuálním dopravníkům (technologické časy nezávislé na rychlosti dopravníku, menší rozměry pece a sušáren, akumulace zboží a další...). Nosná konstrukce dopravníku je navržena tak, aby eliminovala počet stojin na nejmenší možný.

Odmašťovací stroj – dvoukomorový taktovaný stroj kompletně v

plastovém provedení, s přímým plynovým vytápěním. Komory jsou osazeny 3 ks pneumatických vrat. V první části probíhá sdružené odmašťování a fosfátování, při kterém zboží osciluje díky dodatečnému řetězu. Po okapu a oplachu ulpělé lázně se zboží přesune do druhé komory, kde dojde k oplachu vodou a následně demivodou. Celý stroj je uzavřen proti úniku páry do prostředí a vybaven odsávací vzduchotechnikou.



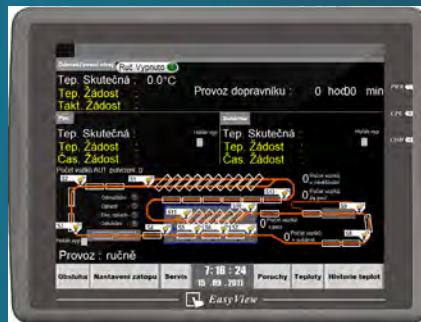
Sušárna a vytvrzovací pec – tvoří jeden celek se společnou příčkou, ale nezávislým topením a regulací. Obě komory jsou uzavřeny pneumatickými vraty doplněnými vzduchovými clonami eliminující únik tepla v době manipulace se zbožím. Sušárna je vytápěná přímo plynovým hořákem, vytvrzovací pec nepřímo přes spalínový výměník. Odpadní teplo od spalin je využito k předehřevu vzduchu v sušárně. Vstup do sušárny je opatřen ofukem ulpělé vody, který slouží k snížení provozních nákladů na dosušení



Prášková kabina – součástí dodávky je kabina pro nanášení práškových plastů osazená cyklonovým odlučovačem. Jedná se o kabinu výroby GALATEK v nerezovém provedení. Naší snahou bylo vyhovět zákazníkům s nižšími požadavky na úroveň lakovací kabiny, než jsou cyklonové kabiny renomovaných zahraničních výrobců a zajistit dodávku tohoto zařízení za dostupnou cenu. Kabina je připravena pro ruční nanášení z obou stran a pro následné doplnění automatické aplikační techniky

Řízení linky - celá linka je

řízena systémem SIMATIC, který je naprogramován pracovníky GALATEKu na přání zákazníka. Samozřejmostí je i dotykový displej s vizualizací celé linky, kde jsou zobrazeny veškeré aktuální veličiny, stavy a chybová hlášení.



Díky úspěšné realizaci tohoto projektu získala a.s. GALATEK významnou referenci v blízkosti svého sídla a vzhledem k dohodám s investorem si dovoluujeme pozvat své zákazníky k její návštěvě.

Společnost Armaturka Krnov, a.s. vyhlásila v červenci roku 2010 v rámci Operačního programu Podnikání a inovace (OPPI) výběrové řízení na dodávku technologického vybavení s názvem „Modernizace a rozšíření technologie výroby armatur“ a výkonem zadavatelské činnosti pověřila firmu RECTE CZ, s.r.o. Ostrava. Předmětem veřejné zakázky byla dodávka mostových jeřábů a jeřábových manipulačních systémů a dodávka (vestavba) technologie lakovny do nové výrobní haly. Naše společnost se zúčastnila výběrového řízení na dodávku technologie lakovny a v srpnu 2010 byla naše nabídka vybrána jako ekonomicky nejvýhodnější a byli jsme vyzváni k uzavření smlouvy na dodávku této technologie. Smlouva na dodávku byla podepsána v únoru, v květnu byla zahájena montáž technologie a v srpnu letošního roku bylo pracoviště pro nanášení kapalných nátěrových hmot na průmyslové armatury předáno do užívání společnosti Armaturka Krnov, a.s.



Pracoviště pro nanášení nátěrových hmot se skládá ze stříkací kabiny se dvěma samostatnými pracovními prostory, dvou větracích vzduchotechnických jednotek a kolejového dopravního systému. Každý pracovní prostor o velikosti 4000 x 3200 x 7400 mm (šxvxd) je napojen na vlastní vzduchotechnickou jednotku a je provozován v režimech stříkání (nebo přípravné operace) a v režimu sušení. Stříkací kabina a vzduchotechnické jednotky jsou instalovány na snížené podlaze, dopravní systém je v úrovni podlahy. Každý pracovní prostor může být využíván nezávisle na sobě.

V podlaze kabiny jsou instalovány filtrační kanály vybavené víceúrovňovým suchým filtračním systémem, pomocí kterého jsou zachycovány pevné části přestříků v odsávaném vzduchu z pracovního prostoru kabiny. Filtrační kanály jsou v úrovni podlahy kabiny zakryty rošty. Filtrační systém je napojen vzduchotechnickým potrubím na bloky vzduchotechnických jednotek.

Ve stropní části celého pracovního prostoru kabiny je umístěn filtrační mezistrop vybavený otevíratelnými kazetami. Přes tento filtrační mezistrop vstupuje upravený (ohřátý a filtrovaný) vzduch do pracovního prostoru kabiny.

Každý pracovní prostor kabiny je osvětlen podélnými řadami šikmo uložených osvětlovacích těles v rozích pod filtračním mezistropem (v šikminách). Dále je kabina vybavena nouzovým osvětlením.

V čelní stěně každého pracovního prostoru kabiny jsou zabudována křídlová vrata. Jedno křídlo vrat slouží jako dveře pro obsluhu se samočinným zavíráním.

Stříkací kabina je vybavena dvěma komplety aplikační techniky a to vysokotlakým stříkacím zařízením a ruční stříkací pistolí s nádobkou.

V jednom pracovním prostoru kabiny jsou v podlaze instalovány koleje, po kterých pojíždí ručně posouvaný kolejový vůz s ložnou plochou zakrytou rošty a vybavený aretační brzdou o nosnosti do 10 tun. Tento vůz zajišťuje zavážení rozměrných a těžkých upravovaných dílů do pracovního prostoru kabiny.

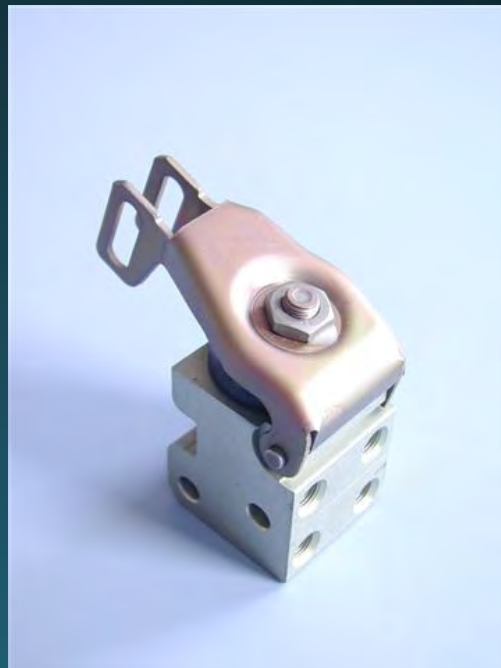


Vzduchotechnické jednotky jsou umístěny po obou bočních stěnách kabiny a zajišťují odsávání vzduchu z pracovního prostoru stříkací kabiny a přívod čerstvého upraveného vzduchu (filtrovaného a ohřátého) z venkovního prostředí jako náhradu za vzduch odsátý.

Součástí dodávky technologického zařízení je dále elektrický rozvaděč a příslušná propojovací elektroinstalace mezi hlavním rozvaděčem a jednotlivými pracovišti, nasávací, přívodní, vyfukovací, odvětrávací a odsávací potrubí vzduchotechnických jednotek, komíny pro odvod spalin z ohřívacích bloků vzduchotechnických jednotek, rozvody tlakového vzduchu a stavební úpravy potřebné pro umístění technologie.

Nátěrové systémy tvrzené UV zářením patří k nejrychleji rostoucí produktové oblasti průmyslu nátěrových hmot. Používají se již řadu let v dřevařském a grafickém průmyslu a díky kombinaci ekologických vlastností a ekonomičnosti nabývají stále většího významu i v jiných odvětvích. Přibližně deset let nacházejí UV laky stále větší uplatnění při nátěrech trojrozměrných kovových a plastových dílů. Laky kombinují ekologické a ekonomické výhody, např. zkracují dobu zpracování, snižují emise a spotřebu energie a lze je nanášet i na hmoty citlivé na teplo. Kromě těchto výhod existuje ještě řada dalších argumentů, které hovoří ve prospěch používání laků vytvrzovaných UV zářením. Je to například snadná recyklovatelnost, vysoká bezpečnost práce a vysoká úroveň požadovaných vlastností.

Moderní UV laky neobsahují zpravidla žádná těkavá rozpouštědla a splňují tak stále přísnější legislativní požadavky na snižování emisí těkavých organických látek. UV laky bez rozpouštědel nevyžadují žádné systémy ochrany proti výbuchu, takže klesají náklady na technologii. Stejně tak se zjednodušují a snižují nároky na skladování, protože ani sklady nemusejí být vybaveny systémem ochrany proti výbuchu a k čištění zařízení se používají čisticí prostředky, které neobsahují těkavé organické látky.



Díky krátké době vytvrzení během několika sekund jsou UV laky vhodné k nanášení přímo ve výrobní lince, to znamená, že lakování se dá včlenit do rychlých taktovaných výrobních procesů, což je výhoda, kterou v současnosti nenabízí žádná jiná nátěrová technologie. Předměty nalakované UV laky lze vzhledem k vysoké mechanické a chemické odolnosti nátěru ihned po UV vytvrzení stohovat a balit, ale také mechanicky dále upravovat. Tímto způsobem zajišťují UV laky vysokou rychlost zpracování, která nejen že šetří značné náklady na dopravu a manipulaci, ale při použití 100% UV laků se dají realizovat malé kompaktní lakovací linky, jejichž prostorové nároky jsou ve srovnání s běžnými metodami lakování až o 90% nižší. Kompaktní technologie a rychlé vytvrzení umožňují rychlé spuštění zařízení v

okamžiku, kdy jsou zapotřebí a opět okamžitě vypnutí, aby se šetřily náklady v době, kdy se lakování nepoužívá. Stejně tak je možné pružně reagovat úpravami nastavení lakovací jednotky například na změnu lakovaných dílů, nebo při zjištění chyby v lakování provést potřebné úpravy, čímž se výrazným způsobem sníží počet zmetků oproti standardním zařízením.

UV lakovací zařízení lze provozovat v taktovém nebo kontinuálním režimu. Důležité na konstrukci těchto zařízení je, aby mimo UV lakovací jednotku ani přímo v ní se žádné UV paprsky nedostaly do prostoru nanášení UV laku, a byla tak zaručena jeho recyklovatelnost. UV lak, který neulpí na upravovaných dílech nepodléhá při použití 100% UV laků prakticky žádné změně a lze ho proto znovu použít. Vzhledem k této recyklaci a vzhledem k tomu, že tyto UV laky obsahují 100% pevných částic, pohybuje se účinnost nanášení v rozmezí 95 až 98%. Tím se při přechodu z laků na bázi rozpouštědel na laky vytvrzované UV zářením sníží spotřeba laku na 1/3 až 1/4.





Ačkoliv se cena za kilogram UV laku zdá být na první pohled velmi vysoká, rozhodující je cena za metr čtvereční lakované plochy. Ve srovnání s běžnými nátěrovými systémy na bázi rozpouštědel nebo na vodní bázi vyznívají výrazně příznivěji ceny za metr čtvereční lakované plochy ve prospěch UV laků, což lze vysvětlit kromě možnosti recyklace i výrazně vyšším obsahem pevných částic.

Moderní UV lakování je technologie velmi šetrná k životnímu prostředí, která se dá účinně integrovat do výrobního procesu. Navíc skýtá UV lakování nejenom možnost dosažení vynikající úrovně požadovaných vlastností, jako je vysoká ochrana proti korozi,

odolnost proti médiím i vynikající mechanická odolnost, ale i jasnou cenovou výhodou. Všechny tyto argumenty potvrzují stále se rozšiřující uplatnění nátěrových systémů vytvrzovaných UV zářením. Tento trend zachytila i firma GALATEK a.s., která ve svých výzkumných a vývojových programech připravila ve spolupráci s jedním z předních výrobců UV laků, firmou LANKWITZER, konkrétní řešení lakovacích zařízení přizpůsobitelných individuálním potřebám každého zájemce.



Pokud budete mít zájem se s touto progresivní technologií seznámit blíže, zveme Vás na Mezinárodní strojírenský veletrh v Brně, pavilon E přízemí, stánek č.19, kde budeme společně s firmou LANKWITZER demonstrovat zhotovení vzorků s povlakem UV laku na testovacím zařízení.




MSV2011
3. - 7.10. 2011



Srdečně vás zveme na
53. MEZINÁRODNÍ STROJÍRENSKÝ VELETRH
Brno - Výstaviště, pavilon E, stánek č. 019



GALATEK

GALATEK®

GALATEK a.s.
Na Pláckách 647
584 01 Ledeč nad Sázavou
Česká republika
Tel.: (+420 569) 714 111
E-mail: lakovny@galatek.cz

www.galatek.cz