



GALATEK

číslo 24
MAGAZÍN JARO-LÉTO 2012



ÚVODNÍ SLOVO ŘEDITELE

Vážené dámy, vážení pánové,

od vydání našeho posledního „veletržního“ čísla magazínu uteklo už více jak půl roku. Rád bych Vám alespoň ve zkratce shrnul nejdůležitější nové události z naší společnosti.

Loňský rok byl první rok s novým vedením společnosti. Přes problémy na trhu, kdy se celkově snížil počet investic v oboru povrchových úprav a výrazně zhoustlo konkurenční prostředí, se podařilo zajistit dostatečný obrát, vytvořit mírný zisk a udržet stabilní kádr zkušených a technicky zdatných pracovníků. To bylo pro firmu velice důležité, protože pro další období se nám podařilo získat zajímavé a technicky velice náročné projekty, které by nebylo bez těchto odborníků možné vůbec zrealizovat. Využili jsme universálního zaměření naší firmy a koncem roku 2011 jsme získali zajímavou zakázku na vývoj a výrobu pojízdného lakovacího portálu určeného pro robotizované lakování dílů větrných elektráren. Součástí naší dodávky je i kompletní vzduchotechnika. Generálním dodavatelem je německá divize Robotics koncernu ABB.

Opět se nám podařilo dodavatelsky vrátit do společnosti ŠKODA AUTO Mladá Boleslav, pro kterou v současné době zpracováváme 3 významné projekty v celkové hodnotě okolo 55 mil. Kč. Po dlouhých průtazích byl konečně zahájen projekt „Nové výzkumné a vývojové pracoviště“. V současné době již probíhají stavební práce a na podzim by mělo být kompletní pracoviště hotovo. Věřím, že se s řadou z Vás setkáme před koncem roku při dni otevřených dveří, na který Vás velice rádi brzy pozveme. Pro letošní rok plánujeme několik investic, přičemž ta největší a celkově nejnáročnější bude implementace komplexního ERP/ERM systému, od kterého očekáváme zvýšení vnitřní efektivity společnosti a tím i její konkurenceschopnosti. Pro zefektivnění celého systému bude součástí projektu i dovybudování HW/SW technické infrastruktury. Odhadované celkové náklady na projekt jsou 3,6 miliónů korun.

Od prosince minulého roku si užívá zaslouženého odpočinku, různých outdoorových aktivit a vnučat naše dlouholetá kolegyně a pro řadu z Vás známá osobnost a pojem ve světě povrchových úprav paní Ing. Ludmila Báborská. Velice rád využiji této příležitosti, abych jí poděkoval za vše, co pro naši společnost vykonala a popřál pevné zdraví a spoustu elánu.

Nezadržitelně se blíží léto a čas dovolených. Věřím, že to bude pro Vás všechny období plné slunce, pohody a relaxace.



Josef Kocián
Ředitel a.s.

INTERLAKOKRASKA 2012

Naše společnosti se již poněkolkáté zúčastnila největšího ruského mezinárodního veletrhu povrchových úprav INTERLAKOKRASKA 2012, tentokrát v rámci české účasti a za podpory agentury CzechTrade a Hospodářské komory. Šestnáctý ročník veletrhu se konal ve výstavním komplexu Expocentre v Moskvě ve dnech 12. – 15. března.



V porovnání s předchozími ročníky se projevuje zvyšující se zájem investorů o akce podobného druhu a to jak v počtu návštěvníků a jejich konkrétních požadavků, tak i v úrovni přípravy a organizace vlastního veletrhu. V průběhu veletrhu bylo navázáno několik zajímavých kontaktů se zákazníky z Ruska, Běloruska a Kazachstánu, na jejichž projekty připravujeme v současné době konkrétní řešení.

REALIZOVANÉ AKCE

Se společností **Suchánek Walraven, s.r.o.** se sídlem v Horce u Staré Paky jsme po dlouhém nabídkovém řízení a následných jednání oboustranně odsouhlasili smlouvu na dodávku průjezdní linky pro nanášení práškových plastů na díly ze sortimentu objednatele. Jedná se o prvky upevňovacích, manipulačních a sanitačních systémů. Dodaná linka je sestavena dle technologického postupu z pracoviště pro předúpravu a pracoviště pro nanášení práškových plastů. Pracoviště pro předúpravu je tvořeno průjezdním odmašťovacím strojem se zařízením pro úpravu odpadních vod a sušárnou. Postřikový stroj, který je určen pro sdružené odmaštění a fosfátování ocelových dílů je vyroben z plastu. Samotné nanášení práškových plastů probíhá ručně v plastové kabině s cyklonových odlučováním. Toto technické řešení přinese zákazníkovi krátké časy při výměně barvy a zároveň maximální účinnost při recyklaci prášku. Nanesená vrstva práškového plastu je následně vytvrzena v peci při 200°C. Díly projíždí plynule celou linkou na podvěsném dopravníku rychlostí 1 m/min.



V předešlém vydání magazínu jsme Vás informovali o dodávce zařízení pro společnost **WAY Industries, a.s.** Krupina a již v prosinci loňského roku jsme společně podepsali závěrečný protokol o konečném převzetí díla. Akciová společnost WAY Ind. je výrobce dálkově ovládaných lehkých odminovacích systémů a smykových nakladačů. Předmětem dodávky byla stříkací kabina pro ruční stříkání finálních výrobků a sušárna nátěrových hmot. Dopravu dílů do pracovního prostoru stříkací kabiny zajišťují manipulační vozíky.



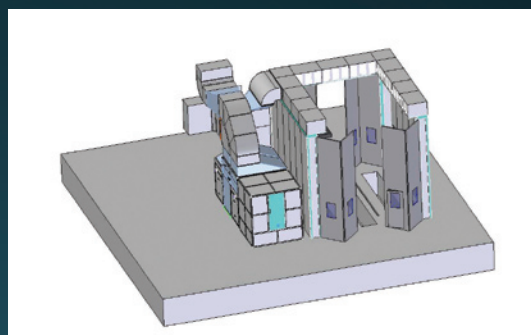
V březnu letošního roku jsme dokončili projekt rekonstrukce stříkací kabiny určené k opravě vagónů pro společnost **Legios a.s.** Praha v bývalém areálu společnosti ŽOS Nymburk. Součástí dodávky jsou i moderní vzduchotechnické jednotky, sušárna a přípravny barev. Ve snaze vyhovět termínově zákazníkovi probíhala montáž v nestandardně těžkých podmínkách bez negativního vlivu na kvalitu dokončeného díla.

Navázali jsme na několikaletou úspěšnou spolupráci se společností **CZ LOKO Česká Třebová** a v polovině prosince loňského roku jsme ukončili komplexní zkoušky provozu povrchových úprav v Jihlavě. Dodávka byla spolufinancována z prostředků Evropského fondu pro regionální rozvoj. Předmětem výběrového řízení byl návrh, projekce, dodávka, montáž, zkoušky, zaškolení obsluhy a uvedení do provozu technologické části lakovny železničních kolejových vozidel. Provoz povrchových úprav je řešen komplexně spolu s prostorem pro tmelení a broušení dílů, stříkací kabinou, vzduchotechnikou a zařízením pro likvidaci plyných emisí.

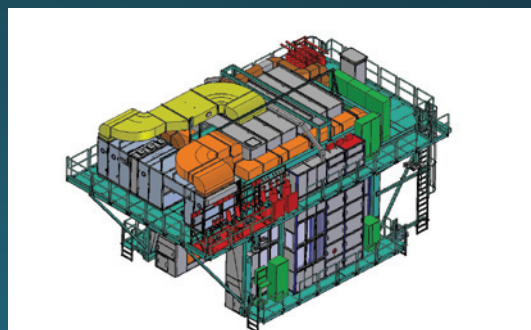


PŘIPRAVOVANÉ PROJEKTY

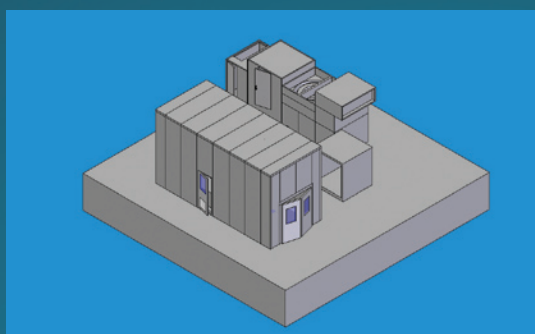
Ve fázi komplexního vyzkoušení a předání k trvalému užívání je projekt realizovaný ve společnosti **ABB s.r.o. Ostrava**. Předmětem dodávky byla stříkácí kabina včetně příslušné vzduchotechniky a záchytem plyných emisí pro povrchovou úpravu kapalnými nátěrovými hmotami na manipulační roboty, statory, rotory, chladič jednotky elektromotorů a další díly z výrobního programu objednatele. Stříkácí kabina je koncipována pro zavážení menších dílů do 3 tun pomocí kolejového vozíku a objemné díly do 70 tun pomocí jeřábu. Odsávání a následně přívod ohřátého vzduchu do pracovního prostoru stříkácí kabiny bude realizován prostřednictvím horkovodní blokové vzduchotechnické jednotky.



Ve spolupráci se společnostmi ABB a ENETEX Technology s.r.o. Olomouc pracujeme na vývoji a dodávce pojízdného lakovacího portálu a tří vzduchotechnických jednotek pro společnost **ENERCON Aurich** což je třetí světový výrobce větrných elektráren. Jedná se o speciální zařízení na robotické lakování extrémně dlouhých dílů, kdy díl stojí a pojíždí lakovna.



V průběhu měsíce dubna proběhla zkušební montáž v Enetex Technology v Olomouci pro účely předpřejímky konečným uživatelem. V současné době probíhá montáž celého zařízení v Aurichu Německo, kde proběhne konečná přejímka zařízení.

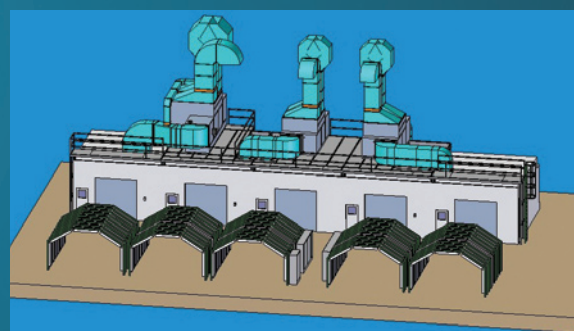


S naším partnerem, společností ALTA – RUS Moskva, pro dodávky zařízení na ruský trh jsme v prosinci loňského roku uzavřeli smlouvu o dodávce zařízení pro konečného uživatele **OAo VASO Voroněž**. Předmětem dodávky bude stříkácí kabina o velikosti pracovního prostoru 7 x 2,5 x 3 m (délka x výška x šířka), kompletovaná vzduchotechnickou jednotkou s plynovým ohřevem a zařízením pro záchyt plyných emisí.

Ve fázi montáže je v současné době projekt, který realizujeme ve společnosti **Škoda Auto a.s. Mladá Boleslav**. Bude se jednat o pracoviště oprav laků vozů. Pracoviště bude obsahovat čtyři kabiny Spotrepair, jednu stříkácí kabínu s možností sušení

nátěrových hmot, pět přípravných pracovišť Spotrepair, vybavení přípravná nátěrových hmot a protipožární zabezpečení celého pracoviště.

Stříkácí kabiny budou napojeny na dvě vzduchotechnické jednotky, na každou jednotku budou napojeny dvě kabiny. Kombinovaná kabina s režimem sušení bude mít vlastní vzduchotechnickou jednotku. Přípravná pracoviště jsou tvořena čtyřmi stávajícími pracovišti, která budou přestěhována z původního pracoviště a jedním novým pracovištěm. Přípravná nátěrových hmot bude vybavena mycím stolem a plechovými skříněmi pro uložení nátěrových hmot a pomocných materiálů.



Paralelně s tímto projektem připravujeme pro společnost SASIT Zwickau realizaci rozšíření předehevů voskovací linky ve Škoda Auto a.s. Mladá Boleslav.

IRKUTSKÝ LETECKÝ ZÁVOD

Společně se svým dlouholetým partnerem společností **ALTA a.s. Brno** jsme v srpnu roku 2010 uzavřeli smlouvu o dodávce lakovací linky pro společnost **Irkutský letecký závod** se sídlem v Irkutsku. Společnost je členem skupiny Korporace Irkut, což je ruské sdružení podniků, zabývajících se konstrukcí, výrobou a prodejem letadel a technickou podporou jejich uživatelů. Zahrnuje v sobě řadu podniků, jako jsou konstrukční kancelář Jakovlev, Irkutský letecký závod, Leteckou společnost Berijev, společnost BETA AIR a další. Linka je sestavena podle požadavků zákazníka, zahrnuje technologické a profesní řešení pracovišť pro nanášení kapalných nátěrových hmot v kabinách s mokřým odlučováním. Koncipována je pro dvouvrstvý nátěrový systém tzv. mokřý do mokrého, kde první vrstva pouze zasychá odpařováním a druhá se suší. Dodávku tvoří dvě stříkací kabiny, dva vytěkávací tunely, sušárna, dvoudráhový dopravní systém typu Power-Free a samozřejmě příslušná elektroinstalace, vzduchotechnika a potrubní rozvody vody a tlakového vzduchu. Celá linka je situována do dvou pater haly o velikosti 42,5 x 9,3 m s výškou 8,3 m. V horním patře je umístěna sušárna a chladnutí dílců, což umožní držení tepla „pod střešou“ a neobtěžuje personál ve spodním patře. Linka pracuje ve dvousměnném provozu a maximální upravovaný dílec je 630 mm široký, 1900 mm vysoký a 4500 mm dlouhý.

Stříkací kabina s vodní filtrací

Vzhledem k velkému množství vystříkaných barev a vysokým požadavkům na kvalitu upravovaného povrchu byla navržena kabina s vodní filtrací. Konstrukce kabiny tvoří panely s nerezovým vnitřním prostorem a osvětlovací tělesa. Odsávaný vzduch proudí zarošťovanou podlahou, pod kterou jsou umístěny šikmé splachy s proudící vodou a štěrbinami pro odvod odsávaného vzduchu. Vzduch dále prochází přes vodní filtrační systém umístěný na boku kabiny a po té je odsávacími ventilátory vyfukován do potrubí. Součástí vodní filtrace je i flotační zařízení pro odseparování přestříků nátěrových hmot včetně automatického přívodu vody. Tento systém odlučování přestříků umožní zachovat konstantní vzduchotechnické parametry a kontinuální odlučování bez odstávky výroby a čištění interiéru kabiny. Díl po dobu lakování stojí a je odvezen až po potvrzení ukončení obsluhou.



Vytěkávací tunel

Na obě stříkací kabiny vždy navazuje vytěkávací tunel, který zajišťuje odpaření těkavých látek za stálých podmínek teploty a proudění vzduchu. Je provětráván samostatnou a nezávislou vzduchotechnickou jednotkou. Dopravní systém tvoří ve vytěkávacím prostoru tzv. akumulační zónu, která umožní nastavovat čas vytěkání nezávisle na rychlosti lakování.

Sušárna nátěrových hmot

Dalším technologickým krokem je sušení povlaku nanesených kapalných nátěrových hmot v horkovzdušné sušárně. Ta

je sestavená z ocelové nosné konstrukce a izolovaných stěnových panelů, konstrukčně upravených pro zavážení dílců pomocí podvěsného dopravního systému. Cirkulaci vzduchu v pracovním prostoru sušárny zajišťují dva cirkulační ventilátory, umístěné v boční nástavbě. Ohřev cirkulačního vzduchu zajišťují elektrická topná tělesa. Samotné dílce jsou pak ještě dohřívány pomocí infrazářičů. V první ohřívací sekci je možnost regulace polohy topných článků vůči dílci. Ohřívací prvky mají plynulou regulaci teploty. V sušárně jsou instalovány dvě sady snímačů teploty, pro regulaci teploty na povrchu dílců a pro záznam teploty. Sušárna je vybavena analyzátozem nebezpečných koncentrací plynů, nastaveným na vybrané typy nátěrových hmot.



Dopravní systém Power&Free

Dopravní systém zajišťuje přesun dílců po jednotlivých pracovištích linky. Jedná se o dvou dráhový systém, u kterého běží v horní dráze hnací řetěz. Ve spodní dráze jsou vozíky, na kterých jsou zavěšeny upravované dílce. I přes neustále běžící hnací řetěz je možný přerušovaný tok materiálu – s proměnlivými dobami intervalů, s řízením dle cíle a času a podle individuálních požadavků technologického procesu.



Vzduchotechnické agregáty

Nejdůležitější technologií celé linky jsou zařízení pro úpravu technologického vzduchu. Každá lakovací kabina má vlastní vzduchotechnickou jednotku, která slouží k úpravě vhněného vzduchu. Samozřejmostí v dodávkách firmy GALATEK jsou rotační rekuperátory tepla, které s účinností až téměř 70 % využívají odsávaný vzduch k předehřevu vzduchu přiváděného. O jeho výhodách a návratnosti není v klimatických podmínkách dálného Ruska pochyb.

CZ LOKO, a.s. Česká Třebová

Na jaře roku 2010 vyhlásila společnost **CZ LOKO, a.s. Česká Třebová** výběrové řízení na dodávku vyfukovacího, mycího a lakovacího boxu pro opravy a výrobu elektrických točivých strojů v rozsahu návrh, projekce, dodávka, montáž a zaškolení obsluhy. Nabídka naší společnosti byla vybrána k realizaci a v říjnu stejného roku byla podepsána smlouva o dílo.

Pro ruční ofukování dílců je navrženo ofukovací pracoviště v nerezovém provedení. V čele kabiny jsou posuvná vrata, kterými se zaváží výrobky do pracovního prostoru. Pracoviště je vybaveno účinným filtračním systémem pro zachycování ofouknutého prachu. Svým konstrukčním řešením zaručuje dodržení požadovaného hygienického prostředí pro obsluhu a odpovídá všem zdravotním a bezpečnostním předpisům a normám při současné výhodě zpětného vracení odsávaného vzduchu do prostoru haly. Pro snadné čištění pracovního prostoru od prachu je pracoviště zhotoveno z leštěného nerezového plechu a je vybaveno ofukovací pistolí tlakového vzduchu a stěrkou. Osvětlení zajišťují zářivková osvětlovací tělesa. Pracoviště pro čištění povrchu dílů využívá postřikového způsobu. Obsahuje mycí box s vodním hospodářstvím, ruční vysokotlaké postřikové zařízení a čistírnu odpadních vod. Vlastní mytí se provádí intenzivním horkým postřikem, silně zředěným vodným roztokem chemického přípravku, aplikovaným vysokotlakým čistícím zařízením. Oplach dílců se provádí postřikem čistou vodou. Odpadní voda se následně před vypouštěním do kanalizace čistí v diskontinuální čistírny odpadních vod. Vzduch odsávaný z kabiny není kontaminován žádnými škodlivými látkami a je po odloučení vody v eliminátoru z energetických důvodů vrácen zpět do pracovního prostoru kabiny, pouze menší část je vyfukována do vnějšího prostoru. Tato část vzduchu je, vzhledem k malému objemu, nahrazována přísávaním z prostoru objektu.



Pro sušení očištěných dílců slouží stávající horkovzdušná komorová sušárna.

Nanášení kapalných nátěrových hmot probíhá v lakovacím boxu, který je vybaven mezistropem složeným z filtračních panelů, kterými proudí do pracovního prostoru čerstvý, filtrovaný a ohřátý vzduch. V obou čelech lakovacího boxu jsou umístěna rolovací vrata. V podlaze jsou pod rošty odsávací kanály se zabudovaným víceúrovňovým suchým filtračním systémem. Tento systém je napojen na blokovou vzduchotechnickou jednotku. Stěny boxu tvoří panely a nosná ocelová konstrukce. V podélných stěnách jsou umístěny dveře pro obsluhu a instalována zářivková svítidla. Svítidla

jsou rovněž umístěna v rozích pod stropem a zajišťují osvětlení pracovního prostoru v úrovni min. 800 luxů. Bloková vzduchotechnická jednotka je sestavena ze dvou ventilátorových bloků, vstupního filtračního dílu a horkovzdušného výměníku pro ohřev přiváděného vzduchu. Součástí jednotky je i rotační rekuperátor tepla k využití tepla z odsávaného vzduchu pro předehřev přiváděného vzduchu. Dochází tím ke značným úsporám energie pro jeho ohřev. Pro redukci plynných emisí vznikajících při aplikaci nátěrových hmot je navržen ekologický filtr s aktivním uhlím.

K následnému sušení nátěrových hmot slouží horkovzdušná sušárna, jejíž skelet je sestavený z izolovaných panelů. Na vstupu i výstupu jsou rolovací vrata. Pro ohřev cirkulačního vzduchu je použit výměník s plynovým hořákem. Teplota cirkulačního vzduchu je na nastavené hodnotě udržována automaticky. Blok s ventilátory a výměníkem je umístěn na stropu pece. Součástí celého pracoviště je i dopravní systém, který tvoří koleje a 6 kusů vozíků s otočným horním křížem s nosností 6 000 kg. Vozíky jsou posouvány ručně. Rovněž otáčení je ruční.



Slavnostní otevření provozu proběhlo 15. prosince 2011.

TISKOVÁ ZPRÁVA Česká Třebová, 15. 12. 2011

CZ LOKO zkvalitní a zrychlí produkci elektrických točivých strojů v nové moderní hale

Akciová společnost CZ LOKO dnes slavnostně zahájila provoz výrobní haly, do které soustředí produkci a opravy elektrických točivých strojů. Hala je vybavena nejmodernějšími

technologemi, zkušebnou, specializovanými pracovišti a logistickým centrem. Celkové náklady dosáhly téměř 200 milionů korun. Projekt je spolufinancován z evropských fondů. První část zahrnuje výstavbu výrobního objektu, a je realizována z „Operačního programu podnikání a inovace“ programem NEMOVITOSTI. Druhá část zahrnuje vybavení objektu sofistikovanými technologiemi a je realizována programem INOVACE.

„Jde o významnou, strategickou investici, která nám umožní plnohodnotně rozvíjet opravy a produkci elektrických točivých strojů. Tedy obor, který je nezbytnou součástí novovyroby, modernizace a opravy kolejových vozidel. Opravám a výrobě elektrických točivých strojů se věnujeme řadu let, ale na nejmodernějších strojních zařízeních bude naše produkce spolehlivější, kvalitnější a rychlejší,“ říká Ing. Josef Bárta, generální ředitel CZ LOKO.

Slavnostního zahájení, kterým provázela s noblesou sobě vlastní Klára Doležalová, se zúčastnil Ing. Ivo Vykydal, náměstek ministra dopravy, Ing. Antonín Blažek, náměstek generálního ředitele Českých drah pro osobní dopravu, Jaroslav Zedník, starosta města Česká Třebová a Ing. Josef Mixa, jednatel a generální ředitel Phoenix-Zeppelin, spol. s r.o.

Nová výrobní kapacita umožní významně rozšířit strukturu zakázek a objem produkce elektrických točivých strojů jako jsou alternátory, trakční motory, motory pomocných pohonů a další stroje. Díky této investici vzniklo několik desítek nových pracovních míst, zejména pro elektrotechniky, svářeče a strojní zámečníky. Stavební práce začaly letos v lednu. Na první etapu výstavby bylo i s demolicemi potřeba 20 týdnů, na druhou stačilo už jen 16 týdnů.

„Železniční strojírenství stojí na šikovných lidech a firmách. CZ LOKO je příklad jedné z těch nejvýznamnějších. Podařilo se zde vybudovat v tuto chvíli nejmodernější provoz, který na dlouhá léta ovlivní celý trh. Věřím, že stroje, které se zde budou vyvíjet, vyrábět a opravovat posunou železnici zase o pomyslné kilometry dál,“ řekl v průběhu slavnostního zahájení Ing. Ivo Vykydal, náměstek ministra dopravy ČR.

Akciová společnost CZ LOKO je jednou z největších střeoevropských firem zaměřených na výrobu, modernizace a opravy lokomotiv a speciálních kolejových vozidel. Její ložský obrat dosáhl téměř 2 miliard Kč, letos pak tuto hranici poprvé překročí. Sídlem firmy s více než 700 zaměstnanci je Česká Třebová. Další provozovny jsou v Jihlavě a Nymburce.



Radovan Stránský
Správa majetku



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