

GALATEK MAGAZÍN

Jaro 2014



Úvodní slovo (2)



Prezentace provozních zkoušek (3)



Škoda auto a.s. (4)



MSA a.s. (5)



Realizované projekty (6)



Modernizace výrobního zařízení (7)

Úvodní slovo ředitele

Vážení obchodní partneři a přátelé,

tímto jarním provedením Vám předkládáme již 28. číslo našeho magazínu, ve kterém Vás chceme informovat o firemních aktualitách.



J. Kocián, ředitel a.s.

Rok 2013 můžeme z obchodního a ekonomického hlediska hodnotit jako průměrný. Celkový obrat přesáhl 201 mil. Kč a předpoklad je splnit i plánovaný zisk. Jako klad můžeme považovat množství realizovaných dodávek s objemem nad 10 mil. Kč. V tomto ohledu je proti posledním rokům výrazný vzestup. Mezi největší patří například dodávky pro AviaStar Uljanovsk a Progress Arsenjev. Oba tyto exporty byly realizované přes společnost Aquacomp Hard s.r.o., Ledeč nad Sázavou 28,0 mil. Kč. Dále MSA a.s., Dolní Benešov (26,0 mil. Kč), Valeo Výměníky Tepla k.s., Žebrák (16,4 mil. Kč), Promens a.s., Zlín (12,2 mil. Kč), Slováké strojírný a.s., Uherský Brod (10,2 mil. Kč) a další. Podrobnější informace o řadě těchto dodávek se dočtete na dalších stránkách.

Na konci roku 2013 a následně začátkem tohoto roku byly uzavřeny dohody na dodávky zařízení s významnými partnery, jako jsou ŠKODA AUTO a.s., VOLKSWAGEN Slovakia, AUDI Ingolstadt, KNAAPO Komсомolsk, DAIICHI JITSUGYO COMPANY LTD. (KOITO) a další.

Očekávané obraty i rozsahy dodávek by měly v nadcházejících dvou letech,

proti předchozím rokům, výrazněji vzrůst. Na základě těchto předpokladů rozhodlo vedení společnosti o nákupu laseru TruLaser 3030 L20 od společnosti TRUMPF. Kromě standardních funkcí je toto zařízení vybaveno systémem RotoLas pro řezání trubek a profilů. Jedná se o největší jednorázovou investici do výrobního zařízení v historii společnosti.

O zavedení nového informačního systému jsme již v našem Magazínu psali. V současné době se naše společnost nachází ve finálním testovacím stádiu implementace.

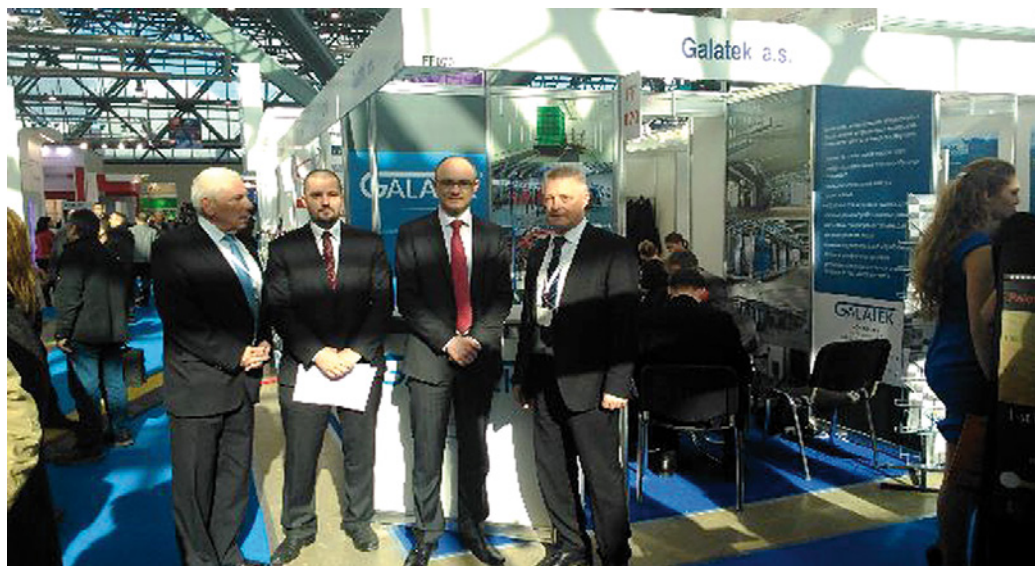


Obchodní jednání se zákazníky

Galatek se i letos zúčastnil již 18. Ročníku oborové výstavy Interlakokraska v Moskvě zaměřené na barvy a lakovací technologie. Formou prezentace jsme podpořili své četné obchodní aktivity v oblasti Východní Evropy, kde jsme realizovali v uplynulých letech rozsáhlé zakázky. Za zmínku rozhodně stojí nejdelší lakovna v Evropě pro kolejová vozidla pro společnost Uralvagonzavod Nižnij Tagil v celkové délce obou souběžných linek přes 500 m nebo dodávka lakovny pro letadla do společnosti IRKUTSKÝ LETECKÝ ZÁVOD.

Závěrem bych rád popřál našim obchodním partnerům hodně úspěchů v letošním roce, příjemné a pohodové prožití přicházejícího léta a zároveň poděkoval za důvěru a spolupráci.

Josef Kocián
ředitel a.s.



Prezentace firmy GALATEK a.s.

Prezentace provozních zkoušek nových technologií

V předchozích číslech magazínu jsme Vás informovali o vybudování výzkumného a vývojového pracoviště, včetně všech služeb, které toto pracoviště nabízí. Za krátkou dobu své existence byla realizována řada zkoušek, vyplývající jednak z požadavků stávajících uživatelů technologických linek povrchových úprav a současně potencionálních zákazníků v etapách přípravy realizace nových provozů povrchových úprav na vysoké technické úrovni. Jednou z významných aktivit výzkumného a vývojového pracoviště je pořádání prezentací provozních zkoušek nových technologií.



Průběh prezentace s firmou Lottmann International Technology

Účelem těchto prezentací je nejen seznámení odborné veřejnosti formou přednášek s novými progresivními technologiemi, ale především s praktickým předvedením těchto technologií v reálném provozu, resp. na zařízení výzkumného a vývojového pracoviště, které je díky vysoké variabilitě všech instalovaných zařízení schopné plně zabezpečit simulaci reálného provozu. V tomto smyslu proběhla jedna z prvních prezentací dne 29. - 30. 1. 2014 se zaměřením na povrchovou úpravu dílů v automobilovém průmyslu.

Prezentaci organizovala naše firma ve spolupráci se svým partnerem v oblasti aplikačních technologií, s firmou Lottmann International Technology. Celá akce byla dvoudenní, nicméně hlavní obsah programu proběhl 30. 1. 2014. Pro zájemce, kteří přijali pozvání na setkání o den dříve, bylo připraveno ubytování včetně příjemného večerního posezení. Prezentace se zúčastnili zástupci významných firem z automobilového průmyslu, konkrétně ŠKODA AUTO a.s., MAGNA, FAURECIA, PLASTIC OMNIUM, IVECO Czech Republic a.s., FEHRER AUTOMOTIVE, MAXION WHEELS Ostrava, PSA Trnava, KEYPLASTIC Janovice a navíc zástupci firmy VOP 026 Šenov.



Průběh školení

Hlavním cílem prezentace bylo praktické předvedení robotického nástřiku vodouředitelných i solventních nátěrových hmot na plastové nárazníky a dveře osobních automobilů s využitím vysokorotačního elektrostatického aplikátoru firmy Ransburg.

Z pozitivních reakcí všech zúčastněných specialistů jsme rádi, že tato akce splnila očekávání, a proto budeme v této aktivitě dále pokračovat.

Další podobnou prezentací, tentokrát zaměřenou na všeobecné strojírenství, plánujeme uskutečnit v druhé polovině letošního roku. Pevně věříme, že se opět najdou zájemci, nejen z řad odborné veřejnosti, o předvedení robotického nástřiku vysokým tlakem a nízkotlakou elektrostatickou aplikací.

O přesném termínu konání Vás budeme v předstihu informovat prostřednictvím našich webových stránek a ve firemním magazínu.



Automatické nanášení nátěrových hmot robotem

ŠKODA AUTO a.s.

Mladá Boleslav

Další významnou zakázkou, kterou jsme začátkem letošního roku dodali a uvedli do provozu, je bezpochyby dodávka lakovací technologie pro společnost ŠKODA AUTO a.s., Mladá Boleslav.

k opravám do spot-repair kabin. Příslušná úprava byla navázána na logistiku celého systému lakovací haly. Ventilace všech tří spot-repair kabin je zajištěna jednou centrální vzduchotechnickou jednotkou.



2x stříkácí kabina Spotrepair

Touto zakázkou jsme navázali na dosavadní dlouholetou spolupráci. Obdobnou technologii jsme pro Škoda Auto dodali již v roce 2012 pro útvár montáže na hale M13. Díky tomu, že se firma Galatek při konstrukci, zajištění a realizaci této dodávky osvědčila, podařilo se nám získat i tuto další zakázku.

Tentokrát se jednalo o dodávku pro lakovnu M11B na druhém podlaží s podlahovou výškou +11,4m. Vlastní dodávka zařízení se skládá z jedné vzduchotechnické jednotky, tří spot-repair kabin, pracoviště auditu a příslušných rozvodů vzduchotechnických potrubí. Dodávka byla řešena jako kompletní dodávka na klíč, včetně veškerých přípojení medií potřebných pro provoz pracoviště oprav laků. Před vlastní montáží kabin spot-repair bylo nutné demontovat stávající ocelovou konstrukci s dopravníkem JIT zásobníku. Úprava dopravního systému spočívala v zařazení a instalaci dokovací stanice s příslušným zvedacím zařízením, kterým budou určené karoserie sváženy

Tato jednotka splňuje nejpřísnější kritéria z pohledu energetické náročnosti, což do úpravy přiváděného vzduchu. Jednotka je vybavena rotačním rekuperátorem pro zpětný zisk tepla s účinností až 74%. Pro zajištění stálých podmínek vlhkosti v pracovních prostorech spot-repair kabin je jednotka vybavena pračkou vzduchu. Zde je



Stříkácí kabina Spotrepair, IR zářiče pro sušení laku - 2

účinnost vlhčení až 89%. Dále je vzduchotechnika připravena pro doplnění chladiče. Distribuce čerstvého přivodního a odpadního vzduchu je zajišťována vždy dvojicí ventilátorů. Každý ventilátor je vybaven volným oběžným kolem s přímým pohonem motoru a jeho výkon je řízen frekvenčním měničem. Vzduchový výkon jednotky je 69

tisíc metrů kubických za hodinu. Průřez jednotky pro vzduchové proudění je 9,5m², půdorysný rozměr 4,5 x 10,5m a max. výška 5,6m. Programové řízení umožňuje za pomoci instalovaných klapek se servopohony na odsávacím a přivodním potrubí volbu režimu zvýšeného výkonu odsávání až o 25% na kterékoliv zvolené kabině. Samozřejmostí instalace

technologie je plnění hygienických limitů v pracovních prostorech spot-repairových kabin. Přísné parametry emise hluku byly bezpečně splněny instalovanými tlumiči do vzduchotechnické jednotky a v pracovním prostoru kabin byly naměřeny hodnoty hlučnosti hluboko pod 60dB. Spot-repairové kabiny jsou uzpůsobeny pro zavážení karoserií na skidech. Dvě ze tří kabin jsou vybaveny zvedacím zařízením pro zajištění ergonomických podmínek pro obsluhu při opravách na spodních částech karoserií. Odsávání z kabin je zajištěno podlahovými kanály s výbavou účinného filtračního systému. Přívod vzduchu je zajištěn mezistropem kabiny s výbavou velkoplošné filtrační rohože. Další konstrukční lahůdkou byla instalace třech kusů podvěšených infrazářičů na pojezdové koleje do každé kabiny, při zachování maximální obslužnosti velkoplošné filtrační rohože. Kabiny jsou provozovány v režimu „STŘÍKÁNÍ“ a „IRSUSŠENÍ“. Z bezpečnostního hlediska jsou v daném režimu aktivní příslušné blokace technologií. Pro snížení manipulačních časů pracovníků je v každém pracovním prostoru kabin, na podélných stěnách, instalována



Stříkácí kabina Spotrepair, IR zářiče pro sušení laku - 1

dvojice zavěšených vozíků, na kterých jsou umístěny zdroje všech potřebných energií a které umožňují převážení a odkládání veškerých pracovních pomůcek. Osvětlení pracovních prostorů spot-repair kabin



3x stříkácí kabina Spotrepair, 1x pracoviště auditu - 1

a pracoviště auditu je vybaveno regulací intenzity osvětlení. Celá technologie byla realizována v mimořádně krátkých termínech a montována za ztížených podmínek. Montážní práce musely probíhat za plného provozu lakovny bez vlivu na probíhající výrobu Škoda Auto. Z tohoto důvodu bylo Galateku umožněno dopravování všech dílů technologie na místo montáže pouze kladkostrojem s pojezdem do výšky 11,4 m venkovního prostoru haly M11 B s omezující velikostí vrat 3,5 x 3,5 m.



3x stříkácí kabina Spotrepair, 1x pracoviště auditu - 2

MSA a.s.

Dolní Benešov

V květnu minulého roku zvítězila naše firma ve výběrovém řízení „Nová technologie lakování kryogenních armatur“ společnosti MSA a.s., Dolní Benešov. MSA je součástí skupiny RIMERA – GROUP a řadí se mezi přední světové výrobce průmyslových armatur. Hlavní výrobní program společnosti tvoří kulové kohouty, šoupátka, klapky, ventily a speciální armatury určené především pro aplikace v oblasti přepravy médií a jaderné energetiky.



Celkový pohled na pracoviště

Předmětem dodávky bylo pracoviště povrchových úprav „na klíč“, včetně vyřízení potřebných legislativních úkonů pro získání stavebního povolení a závěrečnou kolaudaci.

Námi dodané pracoviště se skládá z odmašťovací kabiny s vodním hospodářstvím, ruční tryskácké kabiny, stříkacích kabin, zařízení pro záchyt plyných emisí, sušárny a podlahového a podvěsného kolejového dopravního systému.

Odmašťovací kabina je určena pro ruční odmaštění dílů intenzivním horkým postřikem, silně zředěným vodným roztokem chemického přípravku, aplikovaným vysokotlakým čistícím zařízením. Tato technologie umožňuje důkladné odmaštění rozměrově velkých a tvarově složitých dílců.

Tryskácká kabina je určena pro ruční tryskání dílů. Pracovní prostor tryskácké kabiny je obložen pryžovými pásy. Kabina je vybavena podlahovým (hrablovým) dopravním systémem pro zpětné vrácení abraziva, elevátorem s čistěčem a zásobníkem abraziva a systémem větrání s ekologickým filtrem. Součástí dodávky je i ruční tryskácká souprava (včetně ochranných pomůcek pro pracovníka). Odsávání znečištěného vzduchu z kabiny a vrácení čistého vzduchu zajišťuje ventilátor vybavený patronovým, plně automatickým filtrem.



Lakovací kabina malých armatur



Ruční dopravní systém

Pro lakování je pracoviště vybaveno dvěma stříkacími kabinami (pro velké a malé díly). Každá stříkací kabina pracuje samostatně, má vlastní vzduchotechnickou jednotku se zvlhčovacími zařízeními a zařízení pro záchyt plyných emisí. Stříkací kabina je provětrávána přehříváním venkovním filtrovaným vzduchem. Vzduch je do pracovního prostoru přiváděn přes filtrační mezistrop a odsáván přes podlahové



Sušárna velkých armatur

filtrační kanály. Teplota přiváděného vzduchu je udržována na nastavené hodnotě automatickou regulací. Samozřejmostí je osazení motorů ventilátorů frekvenčními měniči, které umožňují regulování tlaků v kabinách v závislosti na stupni zanesení a zároveň umožňují snížit intenzitu provětrávání při operačních časech.

Doprava dílů přes pracoviště je zajištěna dvěma způsoby. Velké díly se přemisťují na kolejových vozech s mechanizovaným pohonem, malé díly jsou přemisťovány pomocí ručního podvěsného dopravního systému. Pohyb dílů je pravouhlej pomocí přesuvu. Pro manipulaci s velkými díly je kabina vybavena také kladkostrojem.

Sušení po lakování se provádí v sušárnách na malé díly, které kontinuálně navazují na lakovací kabiny. Obě jsou vybaveny zařízením pro zvlhčování cirkulačního vzduchu.

Realizované projekty

Incolour s.r.o.

Ve svém výrobním procesu bude společnost Incolour s.r.o., Praha využívat pracoviště pro předúpravu povrchu a nanášení práškových plastů, kde pracoviště tvoří tryskačí box, práškovací kabina, vytvrzovací pec, rozsáhlý podvěsný dopravní systém a kompresorová stanice.



Pracoviště pro předúpravu povrchu a nanášení práškových plastů, Incolour s.r.o.

Persa a.s.

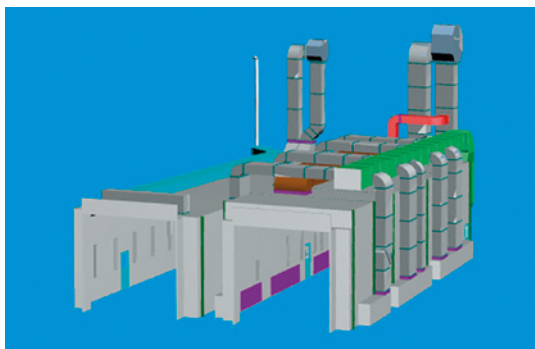
Společnosti Persa a.s., Praha, jsme dodali a uvedli do provozu kompletní provoz povrchových úprav pro nanášení kapalných nátěrových hmot. Základem řešení byla dvě samostatná zařízení sestavená do linky podle potřeb technologického procesu. Tím bylo vytvořeno pracoviště pro nanášení nátěrových hmot a sušení. Pracoviště tvoří stříkací kabina s vlastní větrací vzduchotechnikou a komorová sušárna. Dopravní systém je společný pro celou linku a jeho základem je jednorákový podvěsný dopravník s ručním přesunem zavěšených dílů.



Pracoviště povrchových úprav pro nanášení kapalných nátěrových hmot, Persa a.s.

Bammer Trade a.s.

Ve spolupráci se společností Bammer Trade a.s., Pzeň jsme dodali a uvedli do provozu komplexní pracoviště pro přípravu a nanášení kapalných nátěrových hmot plzeňské firmě ŠKODA TRANSPORTATION a.s.



Pracoviště pro přípravu a nanášení kapalných nátěrových hmot, ŠKODA TRANSPORTATION a.s., Plzeň

Součástí dodaného pracoviště je přípravná kabina pro přípravné práce, jako je tmelení či broušení a stříkací kabina pro nanášení kapalných nátěrových hmot. K obou kabinám náleží i vzduchotechnické jednotky a vybavení úpravy nátěrových hmot. Přípravné operace jako tmelení či broušení budou probíhat v přípravné kabině a nanášení KNH bude probíhat ve stříkací kabině se suchým filtračním systémem.

Xeria spol. s r.o.

Před koncem minulého roku bylo předáno pracoviště pro nanášení práškových plastů firmě Xeria spol. s r.o., Otrokovice-Kvítkovice, která se zabývá výrobou transformátorů a příslušenství. Nanášení práškových plastů bude probíhat v práškovací kabině. K jeho vytvrzování je určena vytvrzovací pec s nepřímým plynovým ohřevem. Dílce budou dopravovány podvěsným dopravním systémem, jehož základem je manuální dopravník, který prochází v jedné úrovni veškerým technologickým zařízením.



Pracoviště pro nanášení práškových plastů, Xeria spol. s r.o.

Strojon – výtahy s.r.o.

Naším dalším zákazníkem se stala společnost Strojon - výtahy s.r.o., která se zabývá jako jediný subjekt na území České a Slovenské republiky výrobou ručních a automatických dveří pro výtahy.



Pracoviště pro povrchovou úpravu nanášením práškových plastů, Strojon - výtahy s.r.o.

Naším úkolem bylo zmodernizovat a rozšířit stávající provoz pro povrchovou úpravu nanášením práškových plastů tak, aby bylo možné aplikovat povrchovou úpravu dekorování technikou sublimace inkoustu z transferových fólií do lakované vrstvy a povrchovou úpravu „salt lake“. Součástí byla i modernizace stávající linky a její kompletní technické zhodnocení (repase).

Modernizace výrobního zařízení

Na podzim loňského roku rozhodlo vedení společnosti GALATEK a.s. o zásadní modernizaci stávající výrobní základny. Toto rozhodnutí bylo následně schváleno představenstvem společnosti, které dalo souhlas se zahájením jednání s možnými dodavateli nového technologického zařízení.

S ohledem na výrobní program společnosti a skladbu vyráběných dílů byl na základě důsledně provedeného výběru nabízených zařízení vybrán pro modernizaci výrobní základny stroj CO2 laser TRUMPF TruLaser 3030 (L20) včetně 3D osy. Jedná se o vysokofrekvenčně buzený plynový laser (ne FIBER), jehož zásadní výhodou je rozvádění řezacího paprsku pomocí soustavy jednosměrných zrcadel. Tento systém zaručuje, že nemůže dojít ke zničení laserového zdroje vlivem případného zpětného záblesku.



Rekonstrukce pracoviště pro TruLaser 3030

Technické parametry laserového vypalovacího stroje jsou následující:

Maximální tloušťka plechu pro řezání:

ocel:	20 mm
nerez	12 mm
hliník	8 mm

Rozměr tabule: 1500 mm x 3000 mm

Hmotnost tabule: 720 kg

Rotační řezací hlava:

- čtyřčelist'ová automaticky upínací hlava
- podpěrný nosič obrobků
- max. hmotnost obrobku v hlavě 200 kg

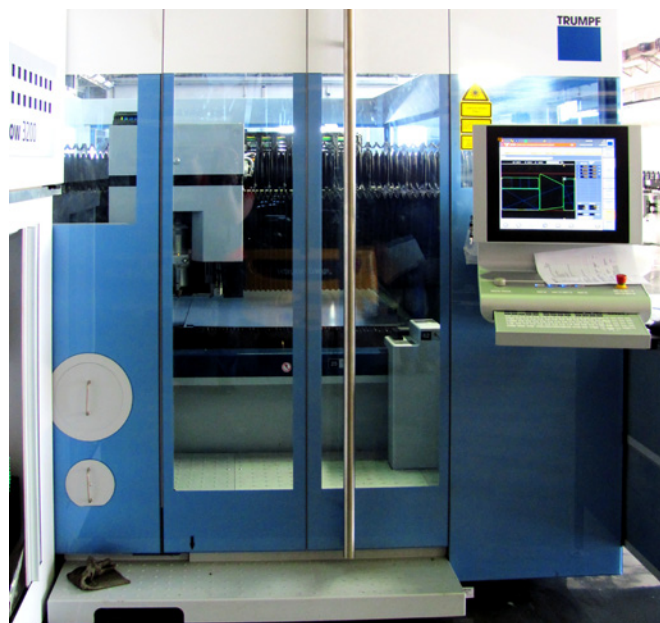
Řezání profilů:

- na výměnných stolech lze řezat i profily TROBD, I, U, H
- stoly jsou v tomto režimu v jedné výšce a obrobky jsou uloženy volně na stolech



Celkový pohled na TruLaser 3030

Laserový vypalovací stroj byl do společnosti GALATEK a.s. dodán 5. března 2014. Po instalaci stroje a jeho testování byl 13. března 2014 uveden do provozu. Současně s instalací nového vypalovacího stroje došlo k vyřazení technicky i morálně zastaralých stávajících výrobních zařízení, neboť nově instalovaný vypalovací stroj plně kvalitativně i kapacitně nahradí původní výrobní zařízení.



Místo obsluhy stroje

Uvedením do provozu takto výkonného stroje došlo nejen k podstatnému zkrácení výrobních časů, ale i ke zvýšení kvality zpracovávaných dílů. Nedílnou součástí přínosu instalace nového stroje TRUMPF TruLaser 3030 (L20) je také zvýšení možného rozsahu zpracovaných polotovarů co do podstatně větší tloušťky plechů i do tvarové členitosti obráběných dílů. Toto je patrné z výše uvedené tabulky základních technických údajů stroje.

V celkovém důsledku provoz tohoto laserového vypalovacího stroje umožní zvýšit nejen kvalitu dodávaných zařízení, ale svou kapacitou i zkrátit realizační termíny technologických zařízení vyráběných a dodávaných firmou GALATEK a.s.

GALATEK®

Název společnosti:

GALATEK a.s.

Adresa společnosti:

Na Pláckách 647 P.O.BOX 35
584 01 Leděč nad Sázavou, ČR

Tel., Fax, Internet, E-mail:

+420 569 714 111; +420 569 722 509
www.galatek.cz; lakovny@galatek.cz

Obchodní rejstřík:

Krajský soud v Hradci Králové, oddíl B, vložka 1742

IČO: 25286706

DIČ: CZ25286706

