

# GALATEK MAGAZÍN

Podzim 2014



Úvodní slovo (2)



Servisní služby (3)



Audi AG Ingolstadt (4)



Volkswagen Slovakia (5)



Dobeš Marek Zlín (5)



Realizované projekty (6)



Stomilionové zakázky pro Japonsko (7)



Obchodní školení zaměstnanců (7)

# Úvodní slovo ředitele

Vážení obchodní partneři a přátelé,

předkládáme Vám další, podzimní vydání našeho firemního magazínu již tradičně s informacemi o našich aktivitách



J. Kocián, ředitel a.s.

a novinkách. Letošní rok byl pro naši firmu ve znamení mnoha speciálních domácích i zahraničních zakázek a tudíž poměrně hektický a podle všeho tomu nebude jinak ani v roce 2015. Díky tomu bude o čem psát nejenom v tomto, už 29. čísle.

Začátkem příštího roku oslaví společnost GALATEK a.s. 25. výročí svého založení. Protože se jedná o skutečně významné výročí, nechceme se soustředit pouze jednorázově na konkrétní datum založení firmy, ale připravujeme sled akcí rozložených do celého příštího roku, při kterých bychom chtěli toto významné jubileum oslavit společně i s Vámi, našimi váženými zákazníky a obchodními partnery. Konkrétní informace a pozvání k jednatlivým událostem se k Vám včas dostanou.

O tom, že se jednalo o úspěšná léta svědčí nejen kumulované tržby, které za 25 let činí téměř 5 mld. Kč, ale i stovky významných referencí, stabilní zaměstnanecká základna a množství spokojených zákazníků, se kterými spolupracujeme opakovaně na dlouhodobé bázi.

Velice rádi Vás i letos opět přivítáme na našem stánku č. 16 v pavilonu E v rámci 56. ročníku Mezinárodního strojírenského veletrhu v Brně.

Na další setkání a případnou spolupráci se těší

Josef Kocián  
ředitel a.s.



Stánek firmy GALATEK a.s.

## Srdečně Vás zveme na 56. mezinárodní strojírenský veletrh

29.9. - 3.10. 2014, Výstavní areál Veletrhy Brno a.s.  
pavilon E, stánek č. 16

**GALATEK**

GALATEK a.s.  
Na Pláckách 647  
Ledeč nad Sázavou  
584 01, Česká Republika  
Tel.: +420 569 714 111  
Fax: +420 569 722 509  
lakovny@galatek.cz  
www.galatek.cz





# Servisní služby

Firma Galatek a.s. dlouhodobě poskytuje svým zákazníkům komplexní služby, které zahrnují projektování, výrobu i montáž zařízení. Kromě těchto činností, bezprostředně souvisejících s vlastním dodáním lakovacích technologií, se naše firma zabývá i servisem.

Za tímto účelem máme k dispozici tým několika servisních techniků s dlouholetými zkušenostmi v oboru. Za přijímání servisních požadavků, stejně jako za prodej náhradních a spotřebních dílů je zodpovědný pan Jiří Kudrna. Požadované servisní zásahy můžete hlásit na telefonním čísle +420 569 714 211, mob. +420 607 036 393; případně zasílat na e-mailovou adresu: jkudrna@galatek.cz.

Naším zákazníkům nabízíme pravidelné roční prohlídky zařízení nejen v rámci garančních lhůt, ale i jako pozáruční servis a 24hodinovou servisní hot-line linku. Díky včasným a pravidelným kontrolám lze efektivně předejít poruchám a neplánovaným provozním odstávkám.

Z množství různých servisních činností, které standardně provádíme, bychom rádi upozornili naše zákazníky především na následující dvě:

## Čištění dopravníkových řetězů

Kontinuální linky pro nanášení nátěrových hmot jsou vybaveny dopravním systémem, obsahujícím dopravníkovou dráhu z „C“ profilu a poháněný řetěz s nosnými jezdci. Pro zajištění spolehlivé funkce dopravníku je nutné provést dle potřeby čištění řetězu.



Čištění dopravníkového řetězu



Stroj na čištění řetězů

GALATEK a.s. vlastní speciální čisticí zařízení, které spolu s čisticím elementem vkládaným do dopravníkové dráhy umožní kvalitní vyčištění řetězu bez nutnosti vyjmutí řetězu z dráhy a následného pracného čištění. Vlastní čištění probíhá za chodu dopravníku nastaveného

na nejvyšší rychlost (úspora času) promýváním řetězu v čisticím elementu speciálním chemickým roztokem. Na výstupu řetězu z čisticího elementu je řetěz osušen ofukem tlakovým vzduchem. Roztok chemického přípravku je aplikován na řetěz tryskami a zpětně vrácen do čisticího zařízení. Zde se na filtračním papíru zachytí mastnoty uvolněné z řetězu. Ostatní nečistoty se usazují ve vaně zařízení.

## Čištění, případně výměna, rekuperačních výměníků tepla

Rotační výměník je samostatný díl vzduchotechnické jednotky určený ke zpětnému získávání tepla z odsávaného vzduchu z pracovního prostoru stříkání. Rekuperátor je vybaven vlast-



Výměna elektromagnetického ventilu

ní automatikou, která zajišťuje změnu otáček rekuperátoru v závislosti na teplotě nasávaného vzduchu do vzduchotechnické jednotky.

K přenosu tepla dochází v rotoru, který jednou polovinou zasahuje do proudu odváděného vzduchu a druhou do proudu přiváděného vzduchu. Otáčením rotoru prochází teplosměnná plocha střídavě proudem odváděného a přiváděného vzduchu, čímž dochází k přenosu tepla.

Při nedostatečné filtraci odsávaného vzduchu z prostoru nanášení kapalných nátěrových hmot, dochází ke znečištění rekuperačního výměníku a tím ke snížení funkčnosti zařízení. Pro opětovné obnovení jeho funkce provádíme čištění rekuperačního výměníku. Tuto službu zajišťují servisní pracovníci. Máte-li zájem o podobné činnosti a chcete-li se svěřit do rukou odborníků s dlouholetými zkušenostmi, neváhejte nás kontaktovat.

V letošním roce došlo k obnovení vozového parku naší společnosti zakoupením 4 vozů Škoda Rapid, 2 vozů Citroen Berlingo a dodávek Ford Kombi a Citroen Jumper sloužících především pro účely montážních prací. Firma Galatek disponuje dopravními prostředky různých velikostí, tak aby naši pracovníci byli schopni vlastními silami dopravit veškeré náhradní díly nejrůznějších rozměrů potřebné pro opravy a servisování zařízení našich zákazníků.



Vozový park GALATEK a.s.

# AUDI AG

## Ingolstadt

Firma Galatek a.s. se prosadila mezi silnou konkurencí i na německém trhu. Koncem loňského roku se podařilo získat projekt na realizaci pracovišť oprav laku skládajících se ze vzduchotechnické jed-

Jedna ze tří dodaných spot-repairových kabin je osazena zvedací plošinou umístěnou v podlaze. Tato plošina umožňuje zvednutí vozidla a tím snadnější práci na těžko dostupných dílech. Stejná plošina je také instalována i na jednom z leštících pracovišť.

Všechna dodaná zařízení byla napojena na vzduchotechnickou jednotku naší vlastní výroby, která byla konstruována podle standardů automobilového průmyslu, podle kterých bylo třeba jednotku konstruovat s ohledem na snadnou přístupnost všech zásadních dílů pro personál údržby. Proto byly součástí jednotky volné komory sloužící k pohodlnému přístupu při kontrole a výměně filtrů, pro revizi motoru, ventilátoru či teplotního výměníku i dalších částí jednotky. Dále byly vytvořeny ve vzduchotechnickém potrubí inspekční otvory pro jednoduchý přístup ke všem klapkám. Součástí vzduchotech-

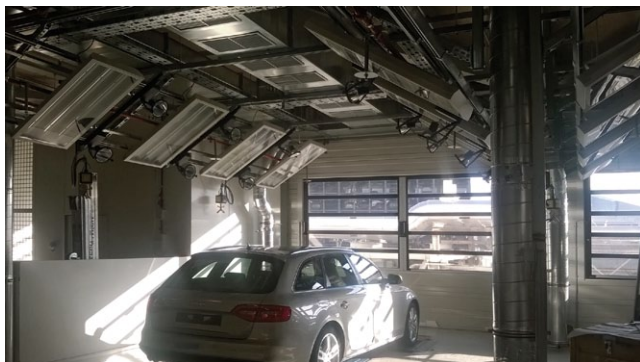
nické jednotky sestávající ze dvou pater je i plošina pro účely obsluhy a údržby zkonstruovaná tak, aby bylo možné na výsuvné kolejnici demontovat motor ventilátoru a dopravit ho i z druhého patra jednotky snadno na hlavní plošinu technologie vzduchotechniky. Topným médiem této vzduchotechnické jednotky byla horká voda tlaku 26 barů a o teplotě 130 °C. Teplotní výměník byl dimenzován na základě požadavků pro vzduchotechnickou jednotku, ale zároveň i na parametry centrálního rozvodu horké vody ve

výrobní hale závodu Audi, Ingolstadt. Tyto požadavky měly za následek, že výměník nebyl certifikován jako tlakové potrubí, ale z důvodu požadavků vysokého tlaku, který je v centrálním rozvodu, byl výměník definován jako tlaková nádoba.

Kvůli vysokým požadavkům na kvalitu přiváděného vzduchu do stříkacích kabin byla vzduchotechnická jednotka doplněna o zařízení vysokotlakého zvlhčování. Výhodou tohoto způsobu zvlhčování je, že funguje na principu rozprašování čerstvé vody do přivodního vzduchu, a proto nevyžaduje žádnou nádrž na zásobní vodu.

Další částí dodávky, která byla zhotovena na základě standardů automobilového průmyslu, bylo zpracování veškerých rozvodů tlakového vzduchu v nerezovém provedení. Rozvody tlakového vzduchu byly rozděleny na dva okruhy. Jeden okruh sloužil jako tlakový technologický vzduch a druhý okruh jako dýchací vzduch pro pracovníky obsluhy.

Kompletní montáž dodávaných zařízení

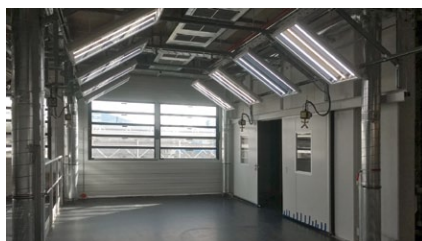


Auditové pracoviště s LED osvětlením a speciálními Kalifornskými světly

notky, tří kabin pro bodové opravy laku, dvou leštících pracovišť a dvou příručních skladů pro provozní prostředky. Podepsání tohoto pilotního kontraktu pro celosvětově působící společnost Audi AG na dodávku zařízení přímo do centrály v Ingolstadtu znamená pro naši firmu získání další reference na dodávku zařízení pro významného výrobce automobilů.

Samozřejmostí při realizaci tohoto projektu bylo dodržet náročné standardy výrobních procesů ve sféře automobilového průmyslu. Splněny musely být nejpřísnější požadavky na kvalitativní, hygienické i bezpečnostní normy platné pro pracovní prostředí vhodné pro lakování karosérií luxusních vozů.

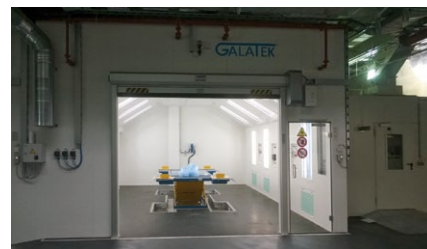
Všechna navržená, vyrobená a dodaná zařízení jsou vybavena speciálními LED světly v provedení určeném pro výbušné prostředí. Leštící pracoviště byla kromě základního LED osvětlení doplněna navíc i speciálními tzv. „Kalifornskými slunečními světly“ pro zajištění nejlepších pracovních podmínek nutných pro kontrolu kvality laku luxusních automobilů.



Auditové pracoviště se příručním skladem provozních prostředků

nické jednotky sestávající ze dvou pater je i plošina pro účely obsluhy a údržby zkonstruovaná tak, aby bylo možné na výsuvné kolejnici demontovat motor ventilátoru a dopravit ho i z druhého patra jednotky snadno na hlavní plošinu technologie vzduchotechniky. Topným médiem této vzduchotech-

nické jednotky byla horká voda tlaku 26 barů a o teplotě 130 °C. Teplotní výměník byl dimenzován na základě požadavků pro vzduchotechnickou jednotku, ale zároveň i na parametry centrálního rozvodu horké vody ve



Spot-repairová kabina se zabudovanou zvedací plošinou

se uskutečnila za plného provozu výrobní haly. I přes omezené možnosti dopravy montážního materiálu na místo instalace a minimální skladovací prostory v areálu firmy se podařilo průběh



Vzduchotechnická jednotka vlastní výroby typ VZJ 12 P

prací zdárně zkoordinovat a namontovat veškeré zařízení v požadovaném termínu a kvalitě.

Technici společnosti Galatek na konci srpna zaškolili pracovníky údržby a obsluhy. Tímto krokem byl ukončen pilotní projekt na dodávku provozu povrchových úprav pro významného zákazníka, společnost Audi AG – výrobní závod Ingolstadt. Díky úspěšné realizaci tohoto projektu jsme získali další významnou referenci v oblasti automobilového průmyslu.



Celkový pohled na spot-repairové kabiny a vzduchotechnickou jednotku



# Volkswagen Slovakia, a.s.

## Bratislava

V červnu letošního roku jsme dodali a uvedli do provozu stříkací kabínu pro společnost VOLKSWAGEN SLOVAKIA, a.s. Bratislava určenou k lakování speciálních karoserií v pilotní hale H5, kde probíhá vývoj nových typů vozů.

Stříkací kabína je umístěna na podstavci, vstup do kabiny je umožněn přes šikmou nájezdovou plochu - křídlovými vraty. Ve stropě kabiny jsou umístěny filtrační panely (vyměnitelné sklopením dovnitř), kterými proudí do pracovního prostoru upravený vzduch. Výměna vzduchu z pracovního prostoru kabiny je provedena odsáváním přes dvouvrstvý podlahový suchý filtrační systém (typu FSTE). Součástí filtračního systému jsou rošty umístěné v úrovni podlahy kabiny pro regulaci plošného



Vnitřní prostor kabiny s podlahovým odsáváním

odsávání. Tento filtrační systém je napojen přes podstavec na vzduchotechnickou jednotku stojící vedle kabiny. Kabína umožňuje pracovat ve dvou pracovních režimech. Při režimu stříkání dochází k provětrávání pracovního prostoru venkovním vzduchem. Při režimu sušení dochází k cirkulaci teplého vzduchu v celém pracovním prostoru kabiny. Malá část vzduchu je odvětrávána do venkovního prostoru. Společnost VOLKSWAGEN SLOVAKIA, a.s. Bratislava kladla vysoké požadavky na rovnoměrnost proudění v kabině a teplotu sušení přiváděného vzduchu do 100°C. Teplota přiváděného vzduchu je v obou režimech udržována na nastavené hodnotě automatickou regulací.



Celkový pohled na stříkací kabínu s nájezdovou rampou a vzduchotechnickou jednotku

V kabině je možno provádět opravy i na vozidlech poháněných plynem nebo elektropohonem. Z tohoto důvodu je na pracovišti instalován detektor plynu. Při zjištěném úniku plynu v kabině dává detektor signál k odpojení plynového hořáku vzduchotechnické jednotky, přestavení klapky a zahájení intenzivního provětrávání kabiny.

# Dobeš Marek

## Zlín - Jaroslavice

Za jednu z nejvýznamnějších referencí v poslední době lze považovat zprovozněnou linku pro nanášení práškových plastů pro firmu MAREK DOBEŠ - KOVOVÝROBA, Zlín - Jaroslavice.

Jedná se o linku s dopravníkem typu Power&Free využívající veškeré jeho výhody jako je volba předúpravy, akumulace dílů



Kabína pro automatické nanášení PP

v peci a sušárně, volba lakovací kabiny či zastavování dílců při navěšování a svěšování. Jednou z nejdůležitějších částí linky je předúprava povrchu, která je řešena taktovaným odmašťovacíím strojem. Základem stroje je postřikový tunel, který je rozdělen posuvnými vraty s pneumatickým pohonem na dvě komory - odmašťovací a oplachovou. Posuvná vrata jsou také na vstupu a výstupu postřikového stroje. Ve stropě je zhotovena drážka pro průchod dílů zavěšených na závěsných tyčích podvěsného dopravníku, která je utěsněna kartáčem. Odmašťovací komora je osazena postřikovými rámy s tryskami. Dno komory je zakryto splachou, která usměrňuje nátok lázně do síťových košů, které filtrují lázeň před nátokem zpět do vany. Zakrytí vany splachou minimalizuje tepelné ztráty odparem při ohřevu lázně na pracovní teplotu tím, že zabráňuje úniku tepla z vany do postřikového tunelu. Odvětrání komory zajišťuje dvourychlostní nerezový ventilátor s eliminátorem. Při zavěšených dveřích je chod ventilátoru nastaven na malý výkon tak, aby byly minimalizovány tepelné ztráty odparem během postřiku.

Vana odmašťovací lázně je osazena nerezovým výměníkem (spaliny - lázeň). Na výměník je napojen hořák a odtahový ventilátor spalin. Hořák je vybaven řízením a udržuje teplotu lázně na nastavené hodnotě. Vana je dále vybavena hlídáním minimální a maximální hladiny a automatickým dopouštěním na pracovní hladinu. Oplachová komora je osazena postřikovými rámy I. a II. oplachu s tryskami. Každý oplach má samostatný postřikový systém, aby bylo minimalizováno míchání oplachových lázní. Dno tunelu je zakryto překlápěcí splachou s pneumatickým pohonem. Překlápěcí splacha usměrňuje nátok do příslušné vany (oplachu I nebo II). Na nátok do oplachových van jsou osazeny síťové koše. Na výjezdu ze stroje je umístěn pasivací postřikový rám s tryskami. Rám je zásobován pomocí postřikového čerpadla ze zásobní vany, která je umístěna pod tunelem. Vana je vybavena hlídáním minimální hladiny, automatickým dávkováním pasivace a dopouštěním na pracovní hladinu.



Kabína pro ruční nanášení PP, vytvrzovací pec

# Realizované projekty

## FARMET a.s., Česká Skalice

Pro společnost FARMET a.s., Česká Skalice, výrobce zemědělských strojů, jsme v srpnu uvedli do provozu linku pro nanášení práškových plastů. Pro předúpravu povrchu dílů

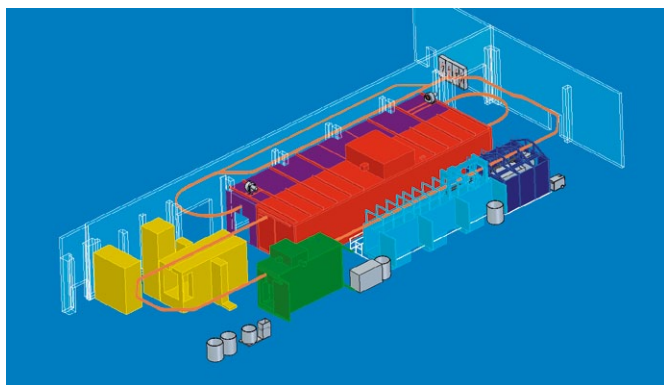


Pracoviště pro předúpravu povrchu a nanášení PP, FARMET a.s., Česká Skalice

využíváme tryskačí zařízení OTECO, na které již navazuje kabina pro automatické nanášení práškových barev, vytvrzovací pec a chladicí tunel. Linka je určena pro jeden barevný odstín, proto jsme dodali kabinu s filtračními moduly a recyklací prášku. Součástí dodávky je i automatická aplikace od fy. WAGNER. Kontinuální pohyb zajišťuje podvěsný řetězový dopravník.

## HTP s.r.o., ŽIROVNICE

Koncem léta byla do provozu uvedena další významná zakázka – linka pro nanášení práškových plastů pro firmu HTP s.r.o., Žirovnice. Pracoviště pro předúpravu povrchu dílů využívá ruční odmašťovací kabinu a tříkomorový taktovaný odmašťovací stroj. V ruční odmašťovací kabině se předmyjí hůře dostupné plochy dílců působením vysokotlakého paprsku. Takto předmytý díl dále pokračuje do odmašťovacího stroje,



3D model linky pro nanášení PP, HTP s.r.o., ŽIROVNICE

kde dojde k automatickému odmaštění. Stroj je připraven k instalaci nanotechnologie. Pro likvidaci odpadních vod byla navržena čistírna. Sušení dílců probíhá v horkovzdušné sušárně s přímým ohřevem cirkulačního vzduchu. Na plastovou kabinu s automatickou aplikací navazuje vytvrzovací pec a chladicí tunel. Páteř celé linky tvoří Power&Free dopravník s nosností 600 Kg, který umožňuje nezávislost jednotlivých operačních časů, ale i minimální nárok na prostor.

## UNITERM PUTIM s.r.o.

V nedávné době jsme dodali a uvedli do provozu pracoviště pro nanášení kapalných nátěrových hmot společností UNITERM s.r.o., Putim. Jedná se o jednotlivá pracoviště propojená ručním

dopravním systémem s pravoúhlým pohybem. Základem technologie je stříkací kabina se suchým odlučovacím systémem a možností dosušení přímo v prostoru kabiny. Plynová vzduchotechnická jednotka s rekuperací je z prostorových důvodů umístěna na ocelové plošině nad zařízením. Pro splnění ekologických limitů je odsávání doplněno ekologickým filtrem s náplní aktivního uhlí. Navýšení kapacity je možné díky doplněné sušárně umožňující kontinuální návaznost technologií stříkání-sušení. Sušárna je vytápěna horkou vodou díky kogenerační jednotce, která mimo jiné využívá i akumulované odpadní teplo z nové kompresorové stanice. Součástí dodávky je i plně vybavená přípravná barev.

## ENPAY TRANSFORMER COMPONENTS s.r.o., Levice

Další z našich referenčních pracovišť jsme realizovali ve společnosti ENPAY TRANSFORMER COMPONENTS s.r.o., Levice na Slovensku. Pracoviště obsahuje kombinovanou stříkací kabinu s kompletní vzduchotechnickou jednotkou a kolejový dopravní systém. Na kolejích dopravníku se pohybují vozíky, na které se zavěšují upravované díly. Při režimu nanášení nátěrových hmot je kabina provětrávána přihříváním venkov-



Stříkací kabina s podlahovým odsáváním, ENPAY TRANSFORMER COMPONENTS s.r.o., Levice

ním, filtrovaným vzduchem. Vzduch je do pracovního prostoru přiváděn přes filtrační mezistrop a odsáván přes boční odsávací stěny a montážním žlabem.

## ODK Gazové turbíny, Rybinsk

V květnu 2014 se konalo první zkušební lakování v prostorách, společnosti ODK Gazové turbíny ve městě Rybinsk, Ruská Federace. Uvedeny do provozu byly lakovací a sušící kabina s bočními vraty a doplňková sušící kabina. Kombinovaná lakovací a sušící kabina umožnila zrychlit výrobní procesy celé společnosti. Díky dodávce zařízení společnosti Galatek bylo možné zahájit ve firmě třísměnný provoz. Celé zařízení odpovídá nejmodernějším standardům v oboru.



Pracoviště pro nanášení KNH, ODK Gazové turbíny, Rybinsk

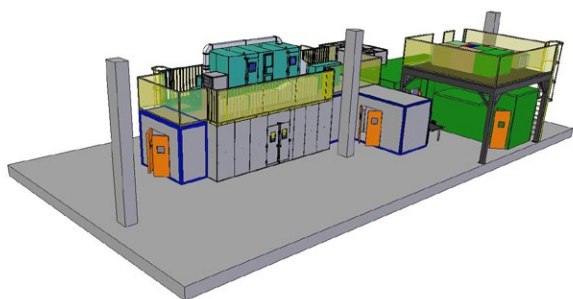


# Stomilionové zakázky pro japonské zákazníky

V letošním roce pracuje naše firma na dvou významných zakázkách pro cílové zákazníky z Japonska. Obě zakázky se finančně pohybují okolo 100 mil. korun, ale svým rozsahem a technickým provedením jsou zcela odlišné:

## Projekt KOITO

Velmi významným projektem, který bude naši firmu zaměstnávat letošní i nadcházející rok, je dodávka dvou nezávislých linek pro nanášení UV laku na povrch plastových parabol svítidel pro vozidla Nissan, vyráběných v ruském městě Dimitrovgrad. Dodávku tvoří linky metalizace, BMC a HC. Linky fungují separátně a umožňují úpravu svítidel pokovením povrchu paraboly na pracovišti metalizace. Další pracoviště tvoří linka HC sloužící k nanášení laku a následnému vytvrzení UV lampami. Třetím pracovištěm je mycí linka BMC zajišťující nejen odmaštění dílů, ale i následnou metalizaci a UV lakování.



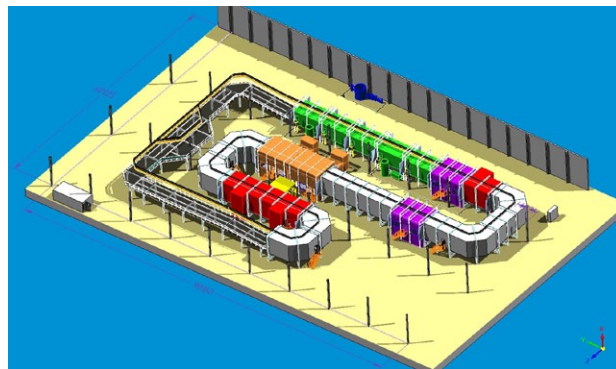
Celkový pohled na linku nanášení UV laku

V kabinách s vodní clonou jsou umístěni roboti japonské značky YASKAWA pro aplikaci nátěrových hmot. Následná úprava probíhá ve vytěkáčím a vytvrzovacím tunelu, kde dochází k rychlému vytěkáání nátěrových hmot s vysokým obsahem ředidel za pomoci IR lamp a následnému vytvrzení UV lampami. Součástí technologie je i speciální třecí dopravník japonské výroby. Významnou subdodávku v tomto projektu představuje i spalovna pro likvidaci VOC umístěná ve venkovním prostředí mimo halu. Linka splňuje nejvyšší požadavky na čistotu a kvalitu vzduchu na pracovištích. Je sestavena ze speciálních panelů pro čisté prostředí, které jsou vyrobeny s maximální přesností a eliminují možnost usazování prachu. Před vstupem do prostoru aplikace laku musí pracovníci projít vzduchovou sprchou kvůli dostatečnému očištění. Galatek a.s. touto dodávkou potvrzuje svoji pozici silného hráče na trhu se speciálními technologiemi pro automobilový průmysl.

## Projekt KUBOTA

V tomto projektu je předmětem dodávky linka nanášení kapalných nátěrových hmot na těla traktorů japonského výrobce KUBOTA v nově vznikající továrně nedaleko francouzského Dunkerque. Jedná se o rozměrné díly s hmotností do 5 tun. Základem linky je odmašťovací stroj vyhovující nejpřísnějším požadavkům korozní odolnosti. Umožňuje odmaštění, oplach, aktivaci a následné nanášení vrstvy zinečnatého fosfátu. Následuje ofuk a sušení horkým vzduchem v plynu vyhřívané horkovzdušné sušárně. Po usušení jsou díly ochlazené studeným vzduchem v chladicím tunelu a následuje ruční maskování. Navazujícím spojovacím tunelem (místo pro budoucí doplnění robotizované stříkací kabiny) jsou díly převáženy do zdvojené stříkací kabiny, ve které jsou nejprve nastříkány spodky dílů

(traktorů) a poté horní část dílů. Pro zajištění správných vzduchových parametrů ve stříkací kabině jsou v lince instalovány dvě vzduchotechnické jednotky s plynovým ohřevem, každá s výkonem 63 000 m<sup>3</sup>/hod. Za stříkacími kabinami je instalován vytěkáč tunel, kde vytěká podstatná část VOC. Jejich likvidace je prováděna ve spalovně instalované vedle lakovny ve venkovním prostoru. Následně jsou díly zavezeny do sušárny nátěrových hmot. Sušárna je navržena s nepřímým plynovým ohřevem vzduchu. Po vytvrzení nátěrové hmoty jsou díly přesunuty do chladicího tunelu, kde dojde k jejich ochlazení před sejmutím z dopravního systému na výstupním pracovišti. Díly jsou po celé lince přesouvány pomocí auto-



3D model lakovací linky traktorů

matického podvěsného dopravního systému Power&Free. Tento systém umožňuje velkou flexibilitu dopravy dílů na lince. Na vstupním a výstupním pracovišti jsou umístěny zvedací mechanismy, které jsou součástí dopravního systému. Linka je vybavena veškerým potřebným příslušenstvím pro její správný a bezpečný chod.

## Obchodní školení zaměstnanců firmy GALATEK a.s.

V období od dubna do června letošního roku se zaměstnanci GALATEKU účastnili vzdělávací aktivity „Klíč k úspěšnému obchodu“, v rámci projektu „Vzdělávejte se pro růst v kraji Vysočina II.“ Osnova vzdělávací aktivity byla rozvržena do těchto okruhů - Obchodní nabídka, Obchodní techniky v praxi, Aktivita v komunikaci obchodníka, Zákon o obchodních korporacích a mnoho dalších. V návaznosti na školení Akademie pro obchodníky, které se konalo v roce 2013, se tohoto školení zúčastnili převážně zaměstnanci obchodního úseku a zaměstnanci realizačního úseku, kteří jsou v každodenním kontaktu s našimi zákazníky.



Průběh školení

**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](http://www.galatek.cz); [lakovny@galatek.cz](mailto:lakovny@galatek.cz)

**Obchodní rejstřík:**

Krajský soud v Hradci Králové, oddíl B, vložka 1742

IČO: 25286706

DIČ: CZ25286706

