



Vydáno jako osmé číslo
časopisu Galatek Magazín
pro jaro a léto 2004

OBSAH MAGAZÍNU:

- Úvodní slovo ředitele
- Vývoj výrobního sortimentu společnosti
- Výrobní sortiment a typy z provozů
- Realizované projekty
- Partneři akciové společnosti GALATEK
- Kontakty
- Kde nás najdete



ÚVODNÍ SLOVO ŘEDITELE

Vážené dámy a pánové,

předkládáme Vám další, v pořadí již osmé, vydání magazínu, ve kterém Vás průběžně seznamujeme s novinkami v akciové společnosti GALATEK. Řada Vašich kladných ohlasů na každé vydání nám potvrzujete správnost našich postupů, jejichž cílem je Vaše spokojenost.

Setrvalá spokojenost zákazníků s našimi produkty a službami je naší stálou a prioritní snahou. Všechny naše procesy jsou směřovány k tomuto cíli. Patří mezi ně i neustálé zdokonalování servisních činností. O zásadních změnách jsme Vás informovali v šestém vydání magazínu. V tomto procesu intenzivně pokračujeme.

Naším novým cílem je založení samostatného oddělení, specializujícího se na čištění lakoven, zpracování projektů čištění lakoven, jejich řízení a poradenský servis v této oblasti.

Jedná se tedy o další vysoce specializované rozšíření rozsahu služeb. Pro dosažení vysoké kvalitativní úrovně těchto služeb bude jejich provádění zajištěno společně s firmou KAF-Clean Service, s.r.o.

Předmětem těchto služeb jsou především následující činnosti:

- pravidelné a jednorázové čištění všech typů technologických zařízení lakoven
- komplexní odlakovací servis přípravků a roštů s použitím moderních technologií
- "Filtr Management" - dodávky, výměny, měření a sledování životnosti filtračních materiálů, zpracování "Projektů čištění lakovny"
- speciální poradenství při defektech povrchové úpravy vzniklých smetivostí v prostoru stříkací kabiny, rozbor zdrojů smetivosti a jejich odstranění
- rozbor vady povrchové úpravy, chemické a fyzikální analýzy
- dodávky ochranných a antistatických obleků pro personál lakovny a čisté provozy
- dodávky bezprašných utěrek, separátorů a ochranných návleků a ostatního spotřebního materiálu pro lakovny
- výroba lakovacích přípravků
- výroba skidů a dodávky roštů
- kalibrace skidů a přípravků
- likvidace odpadů z provozů povrchových úprav

Pevně věříme, že nabídka těchto nových služeb bude pro většinu našich zákazníků a případně i ostatních zájemců zajímavým řešením provozu povrchových úprav, především z pohledu zvýšení kvality výsledné úpravy a v omezení neproduktivních činností vlastních zaměstnanců.

Využití nabízených služeb umožňuje zákazníkům bezproblémové vypořádání se s problematikou ochrany životního prostředí, na kterou je kladen stále větší důraz ze strany orgánů státní správy.

V případě zájmu o tuto službu můžete již dnes kontaktovat obchodní oddělení firmy GALATEK a.s. Další podrobnosti o provádění těchto služeb zveřejníme v nejbližší době na webovských stránkách.

Ing. Martin Mokroš

Ředitel a.s. a předseda představenstva

VÝVOJ VÝROBNÍHO SORTIMENTU

Vývoj nových výrobků v GALATEK a.s. není samoúčelný, ale je silně ovlivněn rozvojem nových technologií povrchových úprav včetně přípravy povrchu a požadavky zákazníků na nové koncepce technologického zařízení. Převážná většina doposud nově vyvinutých strojů a zařízení byla směřována na konkrétního zákazníka a na splnění jeho požadavků.

Základní technické údaje

Maximální rozměry stroje	šířka	~1320 mm
	délka	~7300 mm
	výška	~2800 mm
Rozměry vstupního otvoru do stroje	šířka	300 mm
	výška	500 mm
Max. rychlost pohybu upravovaných dílců (dle operačních časů)		1,2 m/min
Objemy zásobních van – odmašťovací lázně		850 dm ³
	– oplach 1	300 dm ³
	– oplach 2	300 dm ³
Způsob ohřevu odmašťovací lázně – elektricky		36 kW
Teplota odmašťovací lázně		50-60 °C
Energetické údaje – el.energie (3+PE+N 400V, 50Hz)		41 kW
	– oplachová DEMI voda (min. 0,25 MPa)	~ 100 m ³ /h
	– stlačený vzduch (0,3 MPa)	~150 m ³ /h
Hlučnost zařízení		~71 dB(A)

Jedním z takových příkladů je vývoj speciálního odmašťovacího stroje pro kompletní přípravu povrchu před nanášením nátěrových hmot u velmi malých plastových dílců pro automobilový průmysl (viz obrázek - Postřikový stroj POWER WASH).

Stroj je speciální nejen "miniaturními" rozměry v porovnání ke klasické výrobě GALATEK a.s, ale i mimořádnými nároky na kvalitu přípravy povrchu vyhovující požadavkům automobilového průmyslu.

Lze předpokládat, že vyvinutý odmašťovací stroj najde uplatnění i u jiných subdodavatelů automobilek s obdobným charakterem vyráběných dílců, neboť i technologické požadavky kladené na přípravu povrchu před nanášením nátěrových hmot jsou stejné nebo velmi podobné.

Odmašťovací stroj POWER WASH je vyroben z polypropylenu, použita čerpadla a některé trysky jsou nerezové. Navržené materiálové provedení umožňuje použití libovolné odmašťovací lázně.

Stroj je sestaven z několika základních konstrukčních částí - sekcí, jejichž funkce a vybavení odpovídá požadovanému technologickému postupu uvedenému v následující tabulce:

Číslo sekce	Název sekce	Délka sekce (mm)	Doba postřiku (s)	Teplota lázně (°C)
1	Vstupní sekce	600	-	-
2	Sekce odmaštění	2600	120	50-60
3	Spojovací tunel - ekonomický oplach	800	12	teplota okolí
4	Oplachová sekce - oplach 1	700	24	teplota okolí
5	Spojovací tunel - mezioplach	400	12	teplota okolí
6	Oplachová sekce - oplach 2	800	24	teplota okolí
7	Výstupní sekce - konečný oplach	600	12	teplota okolí
8	Koncová sekce - ofuk vzduchem	800	12	teplota okolí



Postřikový stroj POWER WASH

Ve spodní části odmašťovacího stroje jsou umístěny tři operační vany - pro odmašťovací lázeň a následně dva oplachy. Tyto vany jsou

řešeny jako dvouplášťové, dno vany je spádované směrem k výpustnému hrdlu s uzavíracím ventilem. Na každou vanu je napojeno čerpadlo pro postřik.

Vana pro odmašťovací lázeň je vybavena elektrickým topným blokem. Udržování teploty lázně na nastavené hodnotě je prováděno automaticky.

Doplňování koncentráту odmašťovací lázně dávkovacím čerpadlem je řízeno snímačem vodivosti (snímačem pH).



Potrubií propojení

Snímačem vodivosti je vybavena i druhá vana oplachu k řízenému doplňování demineralizované vody pro zaručení požadované vodivosti vody a tím i kvality oplachu.

Horní část odmašťovacího stroje POWER WASH tvoří postřikový tunel rozdělený na jednotlivé části - sekce, ve kterých jsou instalovány postřikové rámy s tryskami. Na boční stěně postřikového tunelu jsou odnímatelné kryty. Po jejich sejmutí je možno provádět nastavení úhlu stříku trysek v jednotlivých sekcích a provádět údržbu vnitřního prostoru postřikového tunelu.

Na obou čelech postřikového tunelu jsou odsávací komory, na které jsou připojeny přes eliminátory odsávací ventilátory.

Pro uchycení dopravníku je ve spodní části postřikového tunelu zhotovena speciální komora, která zabraňuje vniknutí postřiků lázně do dopravníku.

Jednotlivé sekce odmašťovacího stroje POWER WASH jsou propojeny potrubními rozvody (viz obrázek - Potrubní propojení). Tyto rozvody jsou vybaveny regulačními příp. uzavíracími ventily, průtokoměry, manometry atd.

Celý odmašťovací stroj POWER WASH je uložen v havarijní plastové vaně, ve které je zabudována zemní přečerpávací šachtice (viz obrázek - Přečerpávací šachtice). Do této šachtice je zaústěno odpadní potrubí od jednotlivých van. Odpadní vody jsou ponorným čerpadlem čerpány do zásobní nádrže čistírny odpadních vod.

Součástí odmašťovacího stroje POWER WASH je i kompletní elektroinstalace s rozvaděčem. Na ovládacím panelu tohoto rozvaděče jsou ovládací, regulační a signalizační prvky pro jednotlivá zařízení stroje.



Přečerpávací šachtice

VÝROBNÍ SORTIMENT A TIPY Z PROVOZŮ

DOPRAVNÍ PODNIK měst Mostu a Litvínova

Na základě smlouvy o dílo uzavřené 20.srpna 2003 se společností METALL QUATRO s.r.o. jako generálním dodavatelem a dodavatelem stavby provedla společnost GALATEK a.s. kompletní rekonstrukci lakovny dopravních vozidel v DOPRAVNÍM PODNIKU měst Mostu a Litvínova a.s. Cílem této rekonstrukce byl požadavek zákazníka povrchově upravovat rozpouštědlovými i vodou ředitelnými nátěrovými hmotami autobusy do délky 18 m a tramvaje do délky téměř 21 m.

Základem řešení je kombinovaná stříkací kabina s vnitřními rozměry 24x5x5 m pro dva nezávislé pracovní režimy - stříkání nátěrových hmot a jejich sušení při teplotě do 50°C. Pracovní prostor kabiny je v poměru 1/3 a 2/3 rozdělen segmentovými vraty na dvě samostatné pracovní části, přičemž delší část je dále rozdělena vzduchotechnicky na dvě sekce. Intenzivní větrání příslušné sekce si obsluha přepíná podle postupu prací na vozidle, sušení probíhá cirkulací teplého vzduchu v celém prostoru.

Kabina je kompletována párem obslužných pneumatických plošin se třemi stupni volnosti pro práci obsluhy ve výškách a v čelech vozidel. Systém pojezdové dráhy umožňuje pojíždět plošinami v celé délce kabiny, tedy i v místě dělicích vrat. Dodavatelem těchto plošin byla společnost NOPO Engineering z Hradce Králové, která se prezentovala v předchozím čísle Magazínu.





Větrací vzduchotechnika je umístěna v samostatné strojovně na patře vedlejšího objektu. Dvě blokové vzduchotechnické jednotky nasávají čerstvý vzduch z venkovního prostředí a přivádí jej upravený, filtrovaný a ohřátý do mezistropu příslušné sekce. Z pracovního prostoru kabiny pak odsávají vzdušninu s obsahem plynných znečišťujících látek přes ekologický filtr s aktivním uhlím nad střechu objektu. Pro snížení energetické náročnosti jsou blokové jednotky vybaveny rotačními rekuperátory.

Dodávka lakovny je kompletována přípravami a úpravou nátěrových hmot.

Příprava I., kterou tvoří původní prostor přípravný, byla doplněna novými odsávacími kanály, novým odsávacím ventilátorem a novou přívodní vzduchotechnickou jednotkou. Pro práci přípravářů ve výškách je příprava doplněna dvěma plošinami s elektrickým bateriovým pohonem.

Přípravnu II. tvoří prostor původní stříkací kabiny s novými odsávacími kanály. Opět je doplněna novým odsávacím ventilátorem a přívodní vzduchotechnickou jednotkou s novým přívodním a rozváděcím potrubím.



Samostatné odsávání je využito i pro potřeby havarijního větrání.

Úpravna nátěrových hmot se samostatným větráním je umístěna v sousedním prostoru přístavku. Vlastní přístrojové vybavení úpravny míchacím zařízením pro zpracování opravárenských barev a automatickou myčkou pistolí spolu s dodávkou brusek s vysavači a dodávkou nátěrových hmot s optimalizací technologických postupů zajišťovala společnost SPEKTRUM FRANĚK z Jablonce nad Nisou.

Je zcela na místě poděkovat jak investorovi, tak všem našim partnerům za vynikající spolupráci, bez které by nebylo možné splnit tak rozsáhlé dílo za necelý půlrok.

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.

V roce 2003 provedla naše společnost kompletní rekonstrukci vytvrzovací pece s vytápěním elektrickými infrazářiči, která je součástí průběžné linky ve společnosti **EKOLAKY Archlebov**. Rekonstrukce zahrnovala doplnění izolací skeletu pece, vzduchových uzávěr, cirkulační vzduchotechniky a nové elektroinstalace, včetně řízení a regulace teplot.

Z ačátkem března minulého roku byla podepsána smlouva s **TRANZA a.s. Břeclav** na dodávku linky pro nanášení práškových plastů na díly válečkových dopravníků včetně průběžného tryskacího zařízení. Celé pracoviště bylo kompletováno přemístěnou a upravenou linkou pro nanášení kapalných nátěrových hmot dodanou společností **GALATEK** v roce 1996. Předání tohoto pracoviště proběhlo 30. června roku 2003.



V pátek 16.03.2004 proběhlo slavnostní otevření zrekonstruované lakovny v **DOPRAVNÍM PODNIKU měst Mostu a Litvínova**. Účastníci tohoto slavnostního otevření měli možnost prohlédnout si kompletně zrekonstruované prostory obou připraven a nového lakovacího boxu, včetně strojovny vzduchotechniky s ekologickými filtry s aktivním uhlím.



V srpnu minulého roku byly předány tři nové stříkací boxy s přívodní vzduchotechnikou s rotačními rekuperátory a horkovzdušnou sušárnou ve společnosti **AŽD Praha s.r.o.**, výrobní závod Olomouc - výrobce zařízení pro automatizaci železnic.

P rakticky stejný časový průběh měla realizace nového provozu povrchových úprav ve společnosti **STROJON s.r.o. Lázně Bohdaneč**. Předmětem dodávky byl taktovaný odmašťovací postřikový stroj, kabina pro nanášení práškových plastů, vytvrzovací pec a křížový dopravní systém.



V listopadu 2003 byla uzavřena smlouva na dodávku pracoviště pro povrchovou úpravu rozměrných dílců práškovými plasty a na dodávku roštové kabiny pro nanášení kapalných nátěrových hmot se společností **PROMUS s.r.o. Mladá Boleslav**.

P řed koncem minulého roku byly podepsány smlouvy o dílo s naším tradičním zákazníkem **Slováckými strojírnami, a.s. Uherský Brod** na dodávku odmašťovacího pracoviště rozměrných dílců vysokotlakým způsobem a na dodávku kombinované stříkací kabiny včetně přívodní a odsávací vzduchotechniky se záchytem rozpouštědel na aktivním uhlí.

K termínu duben 2004 je smluvně sjednáno již 6 dodávek strojů a zařízení pro nově budovaný závod **TPCA Kolín**. Kabina zkoušek těsnosti vozů pro **TOYOTA TSHUSHO EUROPE** bude v hodnotě 6-ti milionů korun realizována v letních měsících.

E xotická dodávka bude realizována v srpnu letošního roku ve spolupráci se švédskou společností **TECHMA AB**. Pro výrobní a montážní závod **VOLVO v Teheránu** dodá naše společnost zařízení provozních sestav stříkacích kabin, pecí, chladících tunelů a vytěkáni s kompletní vzduchotechnikou.

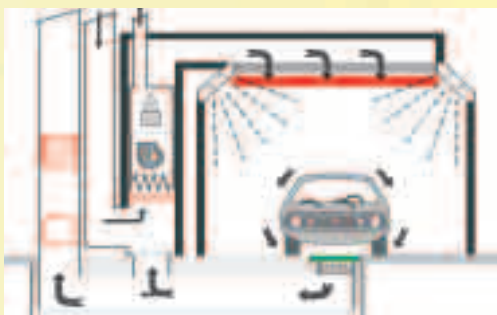
K ompletní linka pro nanášení práškových plastů včetně předúpravy je předmětem exportní zakázky pro slovenskou společnost **G+G INTER DESIGN a.s. Liesek**. Předání nové technologie bude v září letošního roku.

PARTNEŘI AKCIOVÉ SPOLEČNOSTI GALATEK

Akciová společnost KS Klima-Service a.s. byla založena v roce 1993 a v současné době patří mezi přední české výrobce vzduchových filtrů a filtračních zařízení pro odloučení atmosférického prachu a škodlivých plynů ze vzduchu. Již 8 let patří také mezi významné partnery akciové společnosti GALATEK.

S rozvojem nových technologií a nutnosti záchytu prachových částic a aerosolů se vzduchové filtry a filtrační zařízení začínají intenzivně používat v mnoha oblastech, především v automobilovém průmyslu, elektrotechnice, farmacii, lékařství, potravinářství, telekomunikacích, letištích a administrativních budovách. Hlavním výrobním programem společnosti jsou kapsové filtry pro odloučení hrubého i jemného prachu ve třídách filtrace G3 - F9, filtrační média za syntetických a skelných vláken, absolutní filtry pro mikročástice ve třídách filtrace H10 - U17.

Velmi důležitou součástí výrobního programu tvoří filtry a filtrační média pro lakovny a stříkací boxy.



Použití filtrů v lakovně



Sortiment vzduch.filtrů

Kvalitní lakovna potřebuje pro dosažení vynikající povrchové úpravy výrobků několikastupňovou filtraci. Na vstupu do lakovny je použita zpravidla dvoustupňová filtrace ve třídách G4 - F6 dle ČSN EN 779. Takto upravený vzduch vstupuje do prostoru boxu přes speciální stropní filtry, které zabezpečí dokonalé odloučení prachových částic až o velikostech 0,5 μm . Odpadní vzduch z lakovny je veden nejprve přes tzv. podlahové filtry ze skelných vláken, kde jsou odfiltrovány hrubé částice (přestřiky z barev). Organické látky a další plynné škodliviny jsou zachyceny na speciálních filtrech s aktivním uhlím typu KS KOPA.

Ve vlastním vývojovém pracovišti firma vyvíjí úspěšně realizuje na trhu nové adsorpční filtrační systémy s aktivním uhlím pro odlučování organických látek, zápachů a jiných škodlivin. Filtrační systémy s aktivním uhlím jsou nasazovány mimo oblast lakoven také např. v chemických provozech, elektrotechnickém a automobilovém průmyslu, administrativních budovách.

Společnost dále rozšířila rozsah služeb o dopravu zboží, servis VZT jednotek a o odvoz a ekologickou likvidaci použitých filtrů.

Od srpna 1999 je společnost KS Klima-Service a.s. držitelem certifikátu systému řízení jakosti dle normy ČSN EN ISO 9001: 2001. Vysoká technická úroveň filtrů společně s garantovanou kvalitou filtračních materiálů a výhodnou cenou byla předpokladem exportní expanze firmy a získání stálých kontraktů pro nové zákazníky ve SR, Polsku, SRN, Maďarsku, Slovinsku a Lotyšsku.

Závěrem mi dovoluji, abych jménem společnosti KS Klima-Service a.s. poděkoval a.s.Galatek za uplynulou spolupráci a také za poskytnutí možnosti prezentace v tomto čísle.

za KS Klima-Service a.s.

Ing. Jiří Beseda

předseda představenstva

Kontakty:

KS Klima-Service a.s.

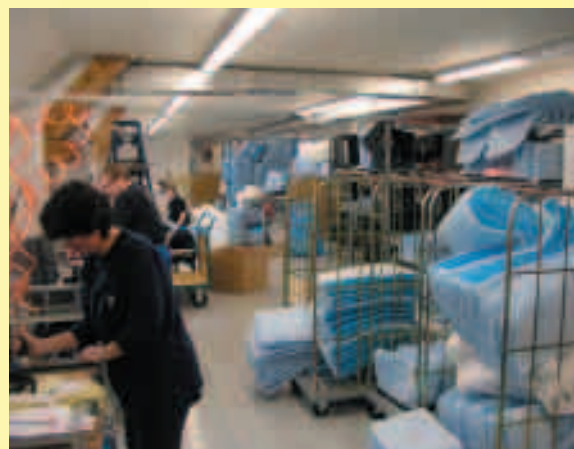
Na Trávníkách 1588, 263 01 Dobříš
Tel.: 318 541 111; Fax: 318 541 112
E-mail: info@ksklimaservice.cz
Internet: www.ksklimaservice.cz

KS Klima-Service a.s.

Vzduchové filtry a Filtrační zařízení



Sídlo společnosti - v Dobříši



Pohled do výroby filtrů



Systémy s aktivním uhlím pro záchyt plynných škodlivin

V příštím čísle magazínu Vám představíme firmu Lottman



KONTAKTY

Sídlo společnosti GALATEK a.s.:

Na Pláckách 647
poštovní schránka 35
584 01 Ledeč nad Sázavou
Česká republika

Tel: (+420) 569 714 111

Obchod: 721 121

Servis: 720 697

Fax: (+420) 569 722 509

E-mail: lakovny@galatek.cz

Internet: www.galatek.cz

IČO: 25286706



Dceřinná společnost GALATEK s.r.o.

Sídlo firmy:

Sputniková 8
821 02 Bratislava
Slovenská republika
Tel: (+421 2) 4342 4644
Fax: (+421 2) 4342 4644
E-mail: galatek@nextra.sk

Obchodní kancelář:

Sabinovská 14
821 02 Bratislava
Slovenská republika
Tel: (+421 2) 4341 1245
Fax: (+421 2) 4341 1239
E-mail: galatek@nextra.sk



KDE NÁS NAJDETE

Obchodní a telefonní adresáře

- OBCHODNÍ ADRESÁŘ 2004
- INFORM KATALOG 2004
- ZLATÉ STRÁNKY 2004

Servery a CD ROM

- OBCHODNÍ ADRESÁŘ 2004
- INFORM KATALOG 2004

Výstavy a veletrhy 2002

- 11. Mezinárodní strojírenský veletrh Nitra **25.5. - 28.5. 2004**
- 46. Mezinárodní strojírenský veletrh Brno **20.9. - 24.9. 2004**

