



**GALATEK<sup>®</sup>**

Historie firmy GALATEK a.s. již pomalu zakončuje své třetí desetiletí. Od svého založení, kdy poskytovala pouze projekční a poradenské služby, se velmi dynamickým a úspěšným vývojem řadí v současné době mezi přední výrobce a dodavatele lakoven v Evropě. Je uznávanou a prosperující firmou, disponující silným a stabilním týmem odborníků, vlastním výrobním areálem a vývojovým centrem.

Strategie firmy je zaměřena hlavně na kvalitu dodávek, jejich kompletnost včetně souvisejících služeb, a hlavně stálý vývoj a integraci nejnovějších technologií, které přispívají k rozvoji oboru povrchových úprav.

Tisíce úspěšně realizovaných dodávek zařízení do celého světa svědčí o uspokojení potřeb zákazníků, a to i s nejvyššími požadovanými nároky. Spokojenost a důvěra zákazníků je jedním z hlavních cílů společnosti a s tím související rozšiřování okruhu potenciálních zájemců o služby akciové společnosti GALATEK.

**Ing. Martin Mokoř, MBA**  
předseda představenstva GALATEK a.s.



## FIREMNÍ PORTRÉT

AUTOMATIZACE LAKOVACÍHO PROCESU

KONTINUÁLNÍ LINKY

LAKOVACÍ KABINY

RUČNÍ PRACOVISTĚ

PŘEDÚPRAVA POVRCHU

PÉČE O ZÁKAZNÍKY

VÝZKUM A VÝVOJ

REFERENCE



# FIREMNÍ PORTRÉT

## ZALOŽENÍ

### a vývoj společnosti

Společnost byla založena v roce 1990, jako veřejná obchodní společnost pod názvem GALATEK TECHNIK v.o.s. Od svého založení se společnost zaměřila na poskytování služeb v oboru technologií a zařízení pro povrchové úpravy a zabezpečení ekologie. V úplných začátcích společnost poskytovala především poradenské a projekční služby. Později, na základě obchodních výsledků a požadavků zákazníků, společnost začala řešit zakázky komplexně, včetně výrobních, montážních a servisních služeb. Vzrůstající počet zakázek přivedl společníky k rozhodnutí změnit statut společnosti, nejdříve na společnost GALATEK spol. s r.o., a v roce 1998 byla provedena transformace společnosti s ručením omezených na akciovou společnost. Cílem transformace bylo vytvořit příznivější podmínky pro podnikání, získání větší věrohodnosti navýšením základního jmění na hodnotu 10 mil. Kč, udržení stávajících a získávání nových obchodních partnerů. Firma GALATEK a.s. se již zaměřovala na složitější a nestandardní dodávky lakovacích zařízení. Důležitým milníkem v historii firmy byl rok 2012, kdy bylo vybudováno výzkumné a vývojové pracoviště a firma se více zaměřila na dodávky v oblasti automatického lakování.

## SORTIMENT

### dodávek

Základním cílem společnosti je dodávat kompletní provozy, lakovny a linky povrchových úprav v vlastní výrobou strojů a zařízení v evropské kvalitě pro nejbližší okruh zájemců, se zaměřením na střední a větší zákazníky a široké pokrytí provozních variant. Jedná se především o:

- zařízení pro přípravu povrchu
- kabiny a lakovací linky pro nanášení kapalných nátěrových hmot
- kabiny a lakovací linky pro nanášení práškových plastů
- sušící a vypalovací pece
- transportní a manipulační techniku
- aplikační techniku
- speciální jednoúčelové stroje
- kompletní systém řízení a vizualizace technologického procesu



## SPECIFIKACE

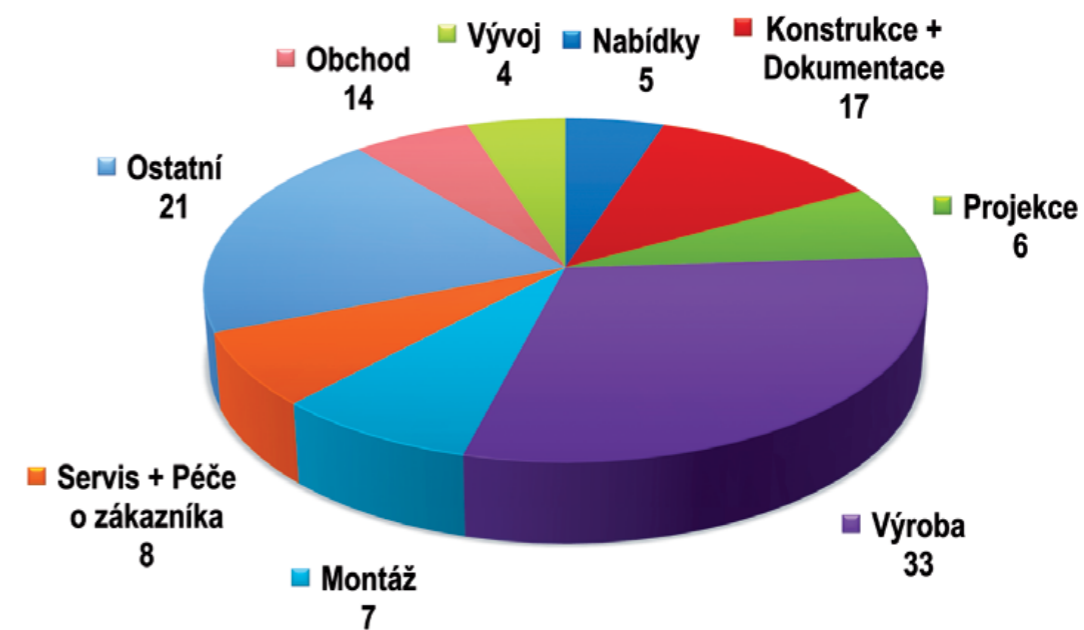
### činností

Velkou předností naší společnosti je stabilní tým velmi zkušených zaměstnanců s dlouhodobou praxí v oboru. Právě tento tým je garantem celého rozsahu činností, zahrnujících:

- výběr a ověření technologického procesu
- zpracování projektové dokumentace včetně jejího schválení
- zajištění všech legislativních kroků potřebných pro stavební povolení
- vývoj a konstrukci zařízení
- výrobu a montáž zařízení
- zaškolení pracovníků obsluhy a údržby
- komplexní obchodně-technické služby s garantovaným servisem a technologickým poradenstvím
- péče o zákazníka při provozování dodaného zařízení



## STRUKTURA zaměstnanců



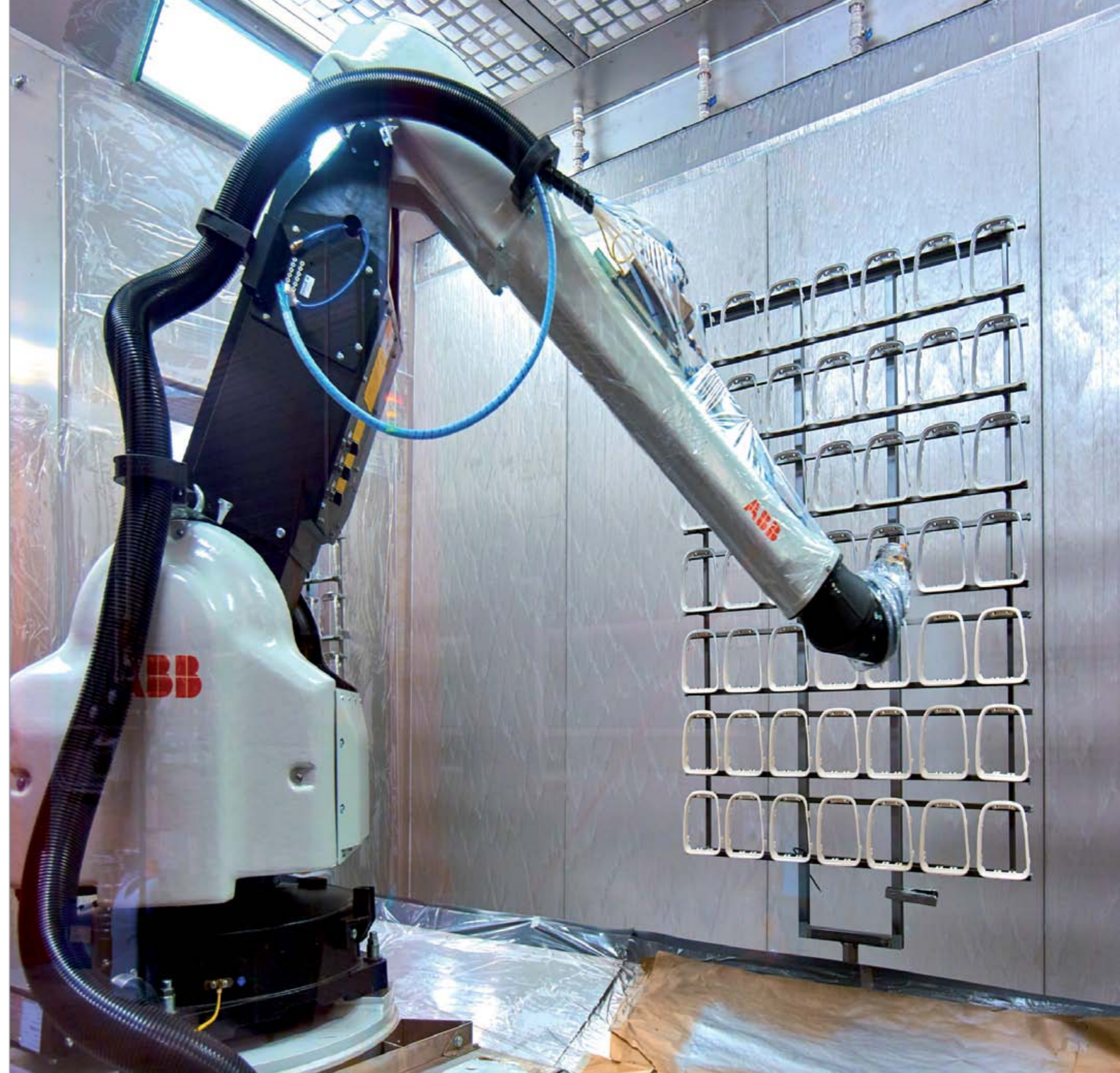
# AUTOMATIZACE LAKOVACÍHO PROCESU

## ORIGINÁLNÍ technické řešení

Automatické lakovací linky představují jednocelové nebo víceúčelové lakovací zařízení k finální úpravě povrchu. Jsou vždy řešeny individuálně, s ohledem na upravovaný produkt a technologický proces. Kapacita a kvalita výsledného povlaku jsou u těchto zařízení v naprosté většině případů na nejvyšší možné technické úrovni.

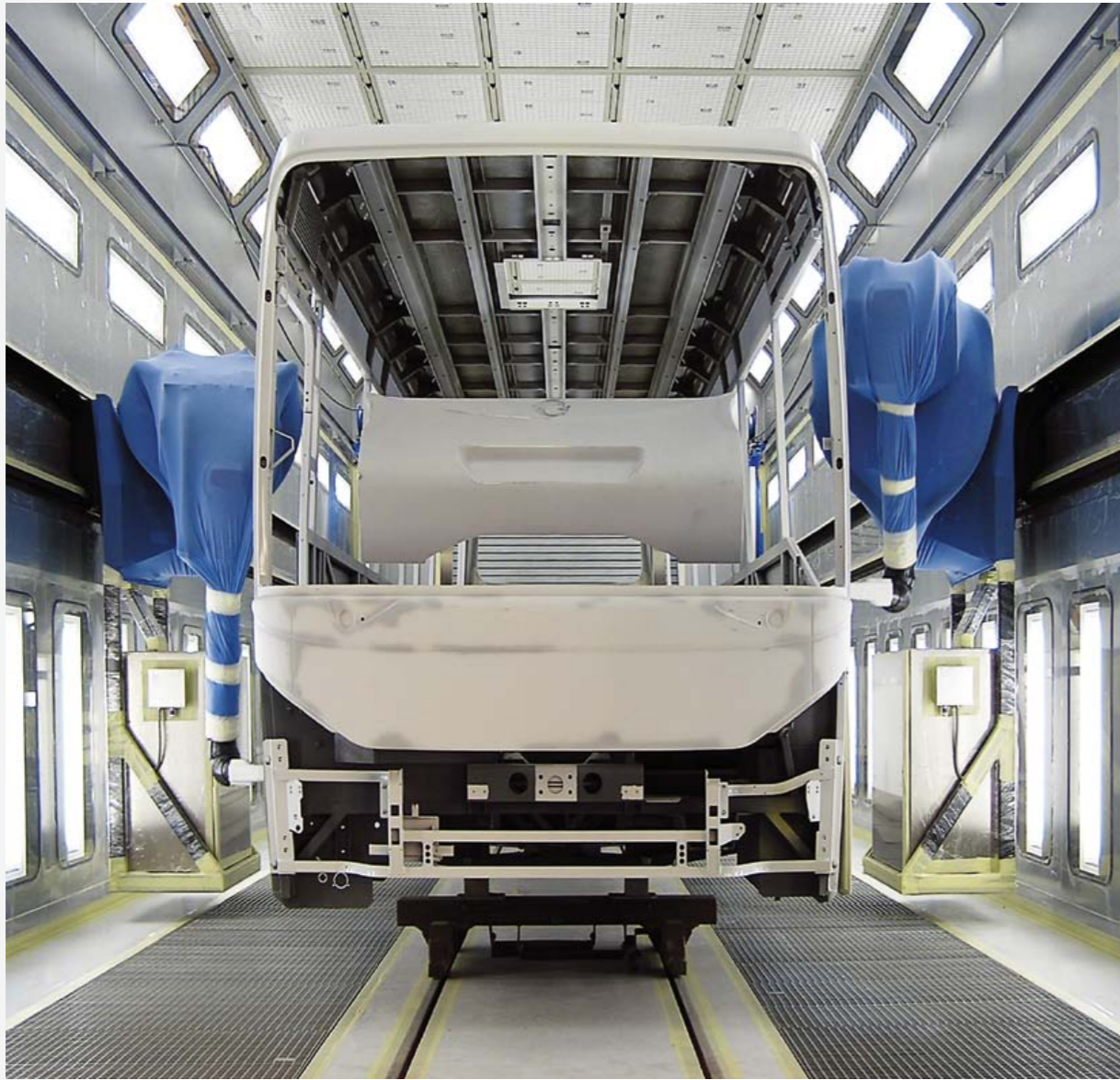
## AUTOMATICKÉ procesy

Lakovací automaty se vyznačují především vysokým stupněm automatizace celého technologického procesu. Jednotlivé technologické procesy jsou zajišťovány manipulátory nebo roboty, zajišťující velmi rychlé a přesné řízení technologického postupu. Z tohoto důvodu jsou lakovací automaty vysoce produktivní, dosahují vysoké kvality výsledného povlaku, oproti manuálním procesům jsou energeticky i materiálově úspornější, zvyšují celkovou bezpečnost pracovišť povrchových úprav a jsou šetrnější k životnímu prostředí.

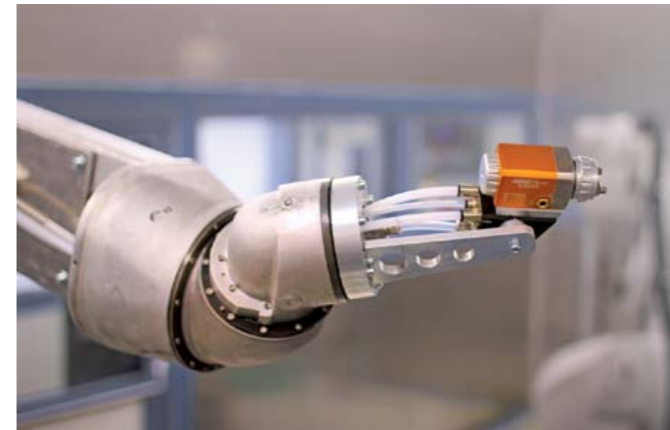


## GARANTOVANÉ technologické parametry

S vysokým stupněm automatizace jsou garantovány požadované technologické parametry a současně je zajištěna jejich opakovatelnost. V lakovacích automatech jsou použity nejmodernější systémy řízení, s možností sledování provozních stavů jak v reálném čase, tak s možností archivace provozních parametrů, tedy se systémem sběru dat a vizualizace, včetně dálkové správy, s cílem zajištění nepřetržitého provozu těchto zařízení.



Pressol Tschechien s.r.o., Tachov, 2017 ○ COLORprofi spol. s r.o., Boskovice, 2017 ○ DJK Europe GmbH, Eschborn, DE, 2016 ○ SPPP Slovakia s.r.o., Bánovce nad Bebravou, 2016 ○ Continental Automotive Czech Republic s.r.o., Brandýs nad Labem, 2015 ○ HAJDIK a.s., Jablůnka, 2015 ○ NEON - LAK spol. s r.o., Mladá Boleslav, 2006 ○ Iveco Czech Republic, a. s., Vysoké Mýto, 2006



# KONTINUÁLNÍ LINKY

## PRODUKTIVNÍ soubory zařízení

Kontinuální lakovací linky představují vysoce produktivní soubory zařízení pro finální úpravu povrchu nanášením kapalných nátěrůvých hmot nebo práškových plastů, ručním nebo automatickým způsobem. Jsou řešeny individuálně, zcela podle potřeb zákazníka, ve vztahu na požadovanou kapacitu, technologický proces a kvalitu výsledného povlaku.

## PROGRESIVNÍ technologické postupy

Kontinuální lakovací linky dle navržené technologie obsahují různá dílčí technologická zařízení: postřikové stroje pro odmaštění a fosfatizaci, zařízení pro elektroforézni nanášení nátěrůvých hmot, kabiny pro ruční nebo plně automatizované nanášení kapalných nátěrůvých hmot nebo práškových plastů se soubory aplikační techniky, sušící, vypalovací nebo vytvzovací pece, vytěkáci a chladicí tunely. Doprava upravovaných dílců je zajištěna dopravními systémy různého provedení.



## KOMPLEXNÍ řešení každé linky

Komplexní dodávku každé lakovací linky doplňuje celá řada kompletních zařízení. Jejich účelem je zajistit vysokou kvalitu technologického procesu a plnění legislativních požadavků. Mezi tato zařízení patří čistírny odpadních vod, vzduchotechnická zařízení, zařízení pro záchyt nebo likvidaci organických rozpouštědel, stanice na výrobu demineralizované vody, přípravny chemikálií a nátěrůvých hmot a komplexní systémy řízení a regulace technologických parametrů zařízení. Konečné řešení linek vždy zohledňuje dosažení požadované kapacity, optimalizovaný a ověřený technologický proces, a splnění nároků na kvalitu výsledné povrchové úpravy a dodržení legislativních požadavků na provoz zařízení.





FAIVELEY TRANSPORT, CZECH a.s.,  
Plzeň, 2017 ○ SNCF TECHNICENTRE  
DE, Bischheim, Francie, 2017 ○  
KOVOFINIŠ s.r.o., Ledeč nad Sázavou -  
Aviastar Uljanovsk, 2016 ○  
Richmont - CZ a.s., Týn nad Vltavou,  
2016 ○ AZOS CZ, s.r.o., Nymburk,  
2015 ○ ALTA a.s. Brno, - Irkut-  
ský letecký závod Irkut, 2011 ○  
ABB s.r.o., Praha, 2011 ○ VEKRA  
spol s r.o., Lázně Toušeň, 2008



METRA BLANSKO a.s., Blansko, 2005 ○  
Pittsburgh Corning CR, s.r.o., Klášterec  
nad Ohří, 2005 ○ ŠKODA AUTO a.s.,  
Mladá Boleslav, 2002 ○ ComWa spol.  
s r.o., Roupov, 2016 ○ BORCAD cz s.r.o.,  
Fryčovice, 2015 ○ Farmet a.s., Česká  
Skalice, 2014 ○ Suchánek & Walraven,  
s.r.o., Horka u Staré Paky, 2012 ○ Tritón  
Pardubice, spol. s r.o., Starý Mateřov, 2009  
○ PROMA REHA, s.r.o., Česká Skalice,  
2008



NTS Prometal Holding, s.r.o.,  
Slavičín, 2007 ○ Jaroslav  
Cankař a syn ATMOS, Bělá pod  
Bezdězem, 2007 ○ TVD-  
Technická výroba a.s., Slavičín,  
2006 ○ SEC spol. s r. o.,  
Nitra, 2002 ○ Varroc Lighting  
Systems, s.r.o., Nový Jičín, 2002  
○ AC LAK s.r.o., Liberec, 2002  
○ RENDL lighting a.s., Praha,  
(provoz Zruč nad Sázavou), 2002  
○ Schindler CZ, a.s. Praha, 2001  
○ METALLUM Domažlice s.r.o.,  
2001 ○ Eaton Elektrotechnika  
s.r.o., Suchdol nad Lužnicí, 2001



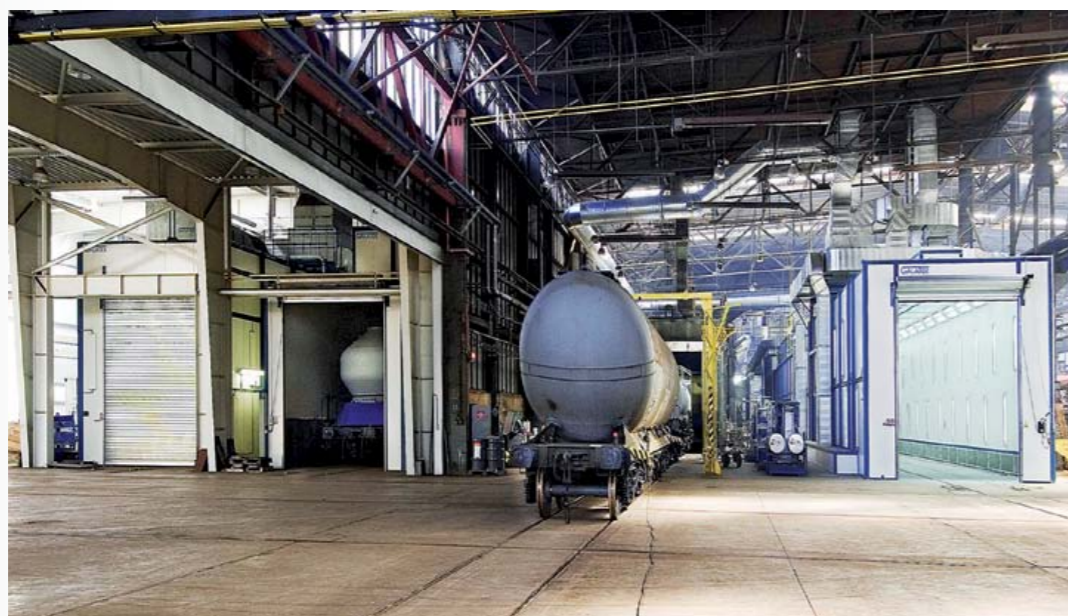
# LAKOVACÍ KABINY

## KVALITNÍ POVRCHOVÁ ÚPRAVA velkorozměrných a kompletních výrobků

Lakovací kabiny pro nanášení nátěrových hmot slouží k povrchové úpravě velkorozměrných dílců a kompletních výrobků. Skelet kabin je dodáván v provedení z panelů různého materiálového provedení, s osvětlením a posuvnými, skládacími, křídlovými nebo rolovacími vraty. K základní výbavě každé kabiny patří systém odsávací vzduchotechniky se suchou nebo mokrou filtrací tuhých částic přestříků nátěrových hmot z odsávaného vzduchu a systém přívodní vzduchotechniky s jemnou filtrací přiváděného vzduchu, v kvalitě odpovídající požadavkům výsledné povrchové úpravy. Součástí dodávky kabiny je kompletní elektroinstalace s odpovídajícím regulačním a řídicím systémem, případně s vizualizací technologického procesu.

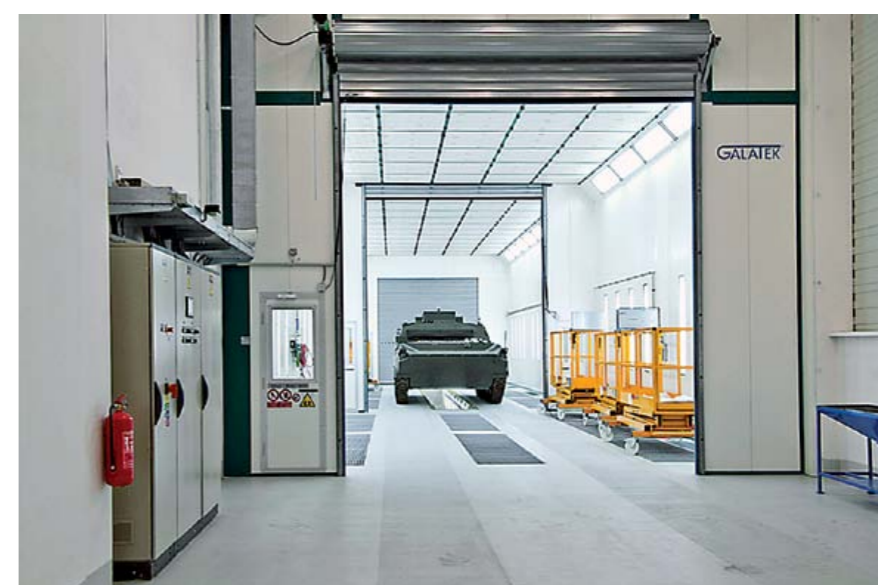
## BEZPEČNÉ A KVALITNÍ pracovní prostředí

Stavebnicové blokové vzduchotechnické jednotky zajišťují celoplošné nebo sekciové odsávání vzduchu z pracovního prostoru kabiny a jeho náhradu čistým filtrovaným vzduchem, ohřátým na nastavenou pracovní teplotu. Obsahují odsávací a přívodní ventilátory s ohřevacími bloky pro různá topná média, zařízení pro rekuperaci tepla, případně bloky pro zvlhčování přiváděného vzduchu. Jednotky umožňují ohřátý vzduch cirkulovat a tak provozovat kabiny i v režimu sušení pro zasychání povlaků nátěrových hmot přímo v pracovním prostoru kabiny. Přívodní a odsávací ventilátory mohou být osazeny frekvenčními měniči pro snadnou regulaci tlaků a snížení provětrávaného množství vzduchu v době, kdy se neprovádí povrchová úprava.



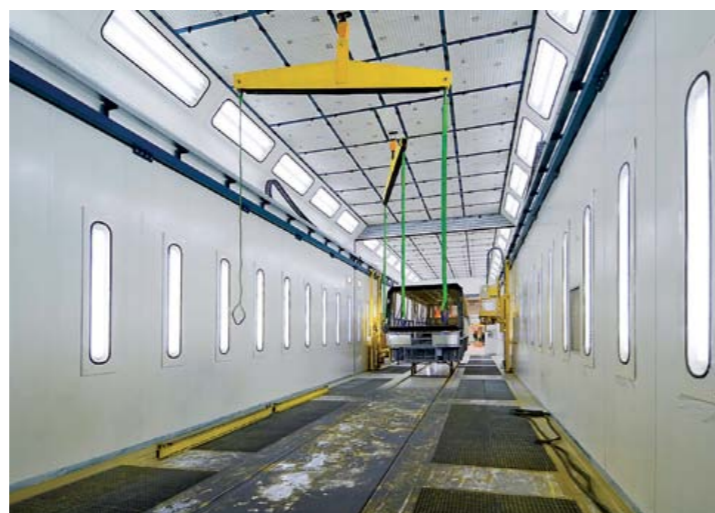
## EKOLOGICKÉ řešení celého provozu

K dodržení legislativou povolených emisních limitů v odsávané vzdušnině jsou lakovací kabiny s ohledem na spotřebu a skladbu nátěrových hmot vybaveny zařízením pro záchyt nebo likvidaci organických rozpouštědel z odsávaného vzduchu.





Dopravní podnik hl.m., Praha a.s., Praha, 2017 ○ AUDI AG INGOLSTADT, 2014 ○ KOVOFINIŠ s.r.o., Ledč nad Sázavou - Progress Arsenjev, 2015 ○ VOLKSWAGEN SLOVAKIA, a.s., Bratislava, 2014 ○ AKTIVTESTGROUP OOO, Sankt Peterburg, 2014 ○ KADATEC s.r.o., Divišov, 2013 ○ Bammer trade a.s., Plzeň, 2013 ○ ALTA-RUS Moskva, 2012 ○ WAY INDUSTRIES, a.s, Krupina, 2011 ○ CZ LOKO a.s. Česká Třebová, závod Jihlava, 2012 ○ ALTA a.s. Brno - OAO SATURN Rybinsk, 2011 ○ Zemědělská a dopravní technika, spol s.r.o, Nové Veselí, 2011 ○ SOR Libchavy spol. s r.o., Libchavy, 2011 ○ MOVO spol.s r.o., Plzeň, 2010 ○ Železničné opravovne a strojárne Zvolen, a.s., Zvolen, 2010 ○ Ostravské opravny a strojárny, s.r.o., Ostrava, 2010 ○ PARS NOVA a.s., Šumperk, 2009 ○ KRÁLOVOPOLSKÁ, a.s., Brno, 2009 ○ Bombardier Transportation Czech Republic a.s., Česká Lípa, 2009 ○ LAKOVNA PAVELEK s.r.o, Opava, 2009 ○ Iveco Czech Republic, a. s., Vysoké Mýto, 2008 ○ ŽOS Trnava a.s., Trnava, 2008 ○ TOS VARNSDORF a.s., Varnsdorf, 2008 ○ ŠKODA TRANSPORTATION a.s., Plzeň, 2008 ○ VOP-026 s.p. Šternberk, 2007 ○ ROTAS STROJÍRNY spol. s r.o., Rotava, 2007 ○ PSL, a. s., Považská Bystrica, 2007



○ Slovákcké strojárny a.s., Uherský Brod, 2005 ○ I.M.F. s.r.o., Sedlčany, 2005 ○ LETOV LV, a.s., Praha 9 - Letňany, 2004 ○ FKM Technology control, s.r.o., Piešťany, 2004 ○ DOPRAVNÍ PODNIK měst Mostu a Litvínova, a.s, 2004 ○ Deltagaz spol. s r. o., Trhový Štěpánov, 2003 ○ AVIA - strojárna, Novosedly a.s., Novosedly na Moravě, 2003 ○ Taylor Wharton Harsco Košice, 2003 ○ SKLÁŘSKÉ STROJE ZNOJMO, s.r.o., Znojmo, 2003 ○ ALSTOM Power, s.r.o., Brno, 2002 ○ ŠKODA VAGONKA a.s., Ostrava-Vřtkovice, 2002 ○ ŠKODA AUTO a.s., Mladá Boleslav, 2000 ○ Krnovské opravny a strojárny s.r.o., Krnov, 1997 ○ MSA a.s., Dolní Benešov, 2013

# RUČNÍ PRACOVISTĚ

## MALOSÉRIOVÉ provozní soubory

Ruční pracoviště představují široký sortiment zařízení určených pro nanášení práškových plastů nebo kapalných nátěrových hmot na dílce v malosériové a atypické výrobě. Přestože je řada zařízení typového provedení, je kvalita jejich výroby, výběr použitých materiálů a jednotlivých částí na vysoké úrovni srovnatelné s ostatním zařízením atypické produkce. Do tohoto výrobního sortimentu patří kabiny pro nanášení práškových plastů, sušárny pro sušení dílců po odmašťování a k sušení nebo vypalování povrchů kapalných nátěrových hmot, pece pro vytvrzování práškových plastů, nebo odsávací stěny pro nástřiky vodouředitelných nebo rozpouštědlových nátěrových hmot se suchým nebo mokřím systémem filtrace tuhých částic přestříků nátěrových hmot z odsávaného vzduchu.

## VARIANTNÍ řešení

Každé ruční pracoviště je možné řešit různými způsoby. Od varianty nákupu samostatných zařízení, například za účelem doplnění stávajícího provozu povrchových úprav, až po realizaci dodávky kompletního pracoviště „na klíč“. Ke zvolené variantě řešení ručních pracovišť odpovídá i rozsah případné kompletace těchto pracovišť dalšími doplňujícími zařízeními. Jedná se o aplikační techniku, systémy přívodní i odsávací vzduchotechniky, zařízení pro záchyt organických rozpouštědel, manipulační a transportní techniku a celou řadu dalších komponent. Součástí každého ručního pracoviště, ať již jednotlivých typových zařízení nebo komplexně řešeného pracoviště, je elektroinstalace s volitelnou úrovní řízení a regulace technologických parametrů, od mikroprocesorových systémů regulací až po použití nejmodernějších řídicích systémů.



## ÚSPORNÉ v pořizovacích a provozních nákladech

Z širokého sortimentu zařízení, velmi často typového provedení, je možné sestavit kompletní provoz povrchových úprav podle individuálních potřeb zákazníka. Rozhodujícími faktory pro tvorbu těchto pracovišť jsou, kromě technologických a kapacitních požadavků, především prostorové a energetické nároky a současně nízké pořizovací a provozní náklady.





KV2 Audio International spol. s r.o., Milevsko, 2016 ○ DENIOS s.r.o., Strakonice, 2016 ○ MEDIA CZ s.r.o., Liberec, 2016 ○ VOP CZ, s.p., Šenov u Nového Jičína, 2016 ○ Strojírny Prostějov a.s., Prostějov, 2015 ○ Milacron Czech Republic, spol. s r.o., Polička, 2015 ○ VZDUCHOTECHNIK, s.r.o., Chrástava, 2015 ○ UNIVERSAL HYDRAULIK CZ s.r.o., Putim, 2014 ○ Promens a.s., Zlín-Přiluky, 2013 ○ METALLFORM, s.r.o., Beluša, 2013 ○ ENETEX TECHNOLOGY s.r.o., Olomouc, 2012 ○ TDS ZAMPRA spol. s r.o., Frýdlant nad Ostravicí, 2012 ○ IG Watterow ČR s.r.o., Brno, 2012 ○ Solar Turbines EAME s.r.o., Žatec, 2012 ○ CZ LOKO a.s., Česká Třebová, 2011 ○ Reis Robotics ČR - strojírenství, spol. s r.o., Chomutov, 2011 ○ TVD-Technická výroba, a.s., Slavičín, 2011 ○ Engel strojírenská spol. s r.o., Kaplice, 2008 ○ VÝTAHY OSTRAVA spol.s r.o., Ostrava-Přívoz, 2007 ○



ELSTER s.r.o., Stará Turá, 2015 ○ InColour s.r.o., Praha 9, 2013 ○ XERIA spol. s r.o., Otrokovice-Kvítkovice, 2013 ○ Slovákcké strojírný a.s., Uherský Brod, 2008 ○ STROJON-výtahy s. r. o., Lázně Bohdaneč, 2008 ○ SOLAR-TECHNIK s.r.o., Fryšták, 2008 ○ ELITEX Nepomuk a.s., Nepomuk, 2004 ○ Zvs Enco, a.s., Dubnica nad Váhom, 2006



# PŘEDÚPRAVA POVRCHU

## PŘEDÚPRAVA

je základem kvalitního finálního povrchu

Základem kvalitního lakování je příprava povrchu. Dílce musí být před lakováním odmaštěny a v případě vyšších korozních požadavků i chemicky předupraveny. Pro předúpravu povrchu jsou používány vodné roztoky chemických přípravků s následnými oplachy. Každá technologie předúpravy povrchu je navržena podle konkrétních požadavků zákazníka a ve spolupráci s dodavatelem odmašťovacích přípravků tak, aby byly dodrženy optimální parametry pracovních lázní a kvalita oplachů s minimální spotřebou oplachových vod.

## AUTOMATICKÁ

zařízení

Pro plně automatizovanou předúpravu povrchu jsou dodávány průjezdní postřikové stroje. Standardním vybavením průjezdních postřikových strojů jsou odmašťovací sekce a kaskádové oplachové stupně s předoplachovými rámy, dávkování pracovních lázní, měření vodivosti oplachů s automatickým hlídáním vodivosti v nastavených mezích a regulace teploty vytápěných lázní. Všechny provozní parametry jsou řízeny bez nutnosti trvalé obsluhy. Průjezdní postřikové stroje jsou dodávány v nerezovém nebo plastovém provedení s kompletním příslušenstvím, tzn. ohřevem pracovních lázní, úpravou vstupní vody, čistírnou odpadních vod, retenčními, odkalovacími a zásobními nádržemi.



## RUČNÍ

pracoviště

Pro předúpravu povrchu rozměrných dílců, nebo v provozech s nižší výrobní kapacitou, kde není ekonomicky výhodná realizace automatického odmašťovacího stroje, jsou dodávány odmašťovací kabiny. Odmaštění, případně fosfátování se provádí ručním postřikem. Vysoký čistící efekt je dosažen tlakem a teplotou mycí lázně. Mycí lázně je průběžně čistěna a recyklována. Recyklace mycí lázně významně snižuje produkci odpadních vod a spotřebu chemických přípravků.





FAIVELEY TRANSPORT CZECH a.s., Plzeň, 2017  
 ○ DURA Automotive CZ, k.s., Blatná, 2016 ○  
 Richmond - CZ a.s., Týn nad Vltavou, 2016 ○  
 METRA BLANSKO a.s., Blansko, 2015 ○ DENIOS  
 s.r.o., Strakonice, 2016 ○ ComWa spol. s r.o.,  
 Roupov, 2016 ○ ESB Rozvaděče a.s., Brno, 2015  
 ○ KWP, s.r.o. Přeborn, 2015 ○ Strojírny  
 Prostějov, a.s., Prostějov, 2015 ○ BORCAD cz  
 s.r.o., Fryčovice, 2015 ○ Milacron Czech repub-  
 lic s.r.o., Polička, 2015 ○ VZDUCHOTECHNIK,  
 s.r.o., Chrástava, 2015 ○ HTP s.r.o., Žirovnice,  
 2014 ○ MAREK DOBEŠ, Zlín-Jaroslavice, 2014  
 ○ Suchánek & Walraven, s.r.o., Horka u Staré  
 Paky, 2012 ○ SixPointTwo s.r.o., Humpolec,  
 2011 ○ OZT-OBCHODNÍ ZAŘÍZENÍ TOUŽIM, a.s.,  
 Toužim, 2011 ○ Tritón Pardubice, spol. s r.o.,  
 Starý Mateřov, 2009 ○ NTS Prometal Holding,  
 s.r.o., Slavičín, 2007 ○ Jaroslav Cankář a syn  
 ATMOS, Bělá pod Bezdězem, 2007



TVD-Technická výroba a.s., Slavičín, 2006 ○ Daikin  
 Industries Czech Republic s.r.o., Plzeň, 2005 ○ SEC  
 spol. s r. o., Nitra, 2002 ○ Varrac Lighting Systems,  
 s.r.o., Nový Jičín, 2002 ○ AC LAK s.r.o., Liberec, 2002  
 ○ RENDL lighting a.s., Praha, (provoz Zruč nad Sázavou),  
 2002 ○ Eaton Elektrotechnika s.r.o., Suchdol nad  
 Lužnicí, 2001 ○ METALLFORM, s.r.o., Beluša, 2013  
 ○ Zvs Enco, a.s., Dubnica nad Váhom, 2006 ○ VÝTAHY  
 OSTRAVA spol. s r.o., Ostrava, 2007

# PÉČE O ZÁKAZNÍKA

## KOMPLETNÍ služby

Společnost GALATEK a.s. nechce být jen pouhým dodavatelem, ale ráda by zůstala i partnerem svých zákazníků v průběhu provozování dodaných zařízení. Za tímto účelem bylo zřízeno Oddělení péče o zákazníky jehož náplní práce jsou hlavně následující činnosti :

- zajišťování záručního a pozáručního servisu
- řešení drobných rekonstrukcí
- prodeje spotřebního materiálu a náhradních dílů
- pravidelné preventivní garanční prohlídky dodaných zařízení
- poskytování doplňkových služeb (školení, poradenství, měření...)



## PODPORA při provozu

Snažíme se vyhovět požadavkům zákazníků na kompletní podporu výrobních provozů i personálu. Jedná se především o :

- kontrola provozu a diagnostika chyb vzdálenou správu
- podpora údržby a pravidelné péče
- zřizování konsignačních skladů náhradních dílů
- optimalizace technologických procesů



# VÝZKUM A VÝVOJ

## VLASTNÍ výzkum a vývoj

Důležitým faktorem k maximálnímu uspokojení specifických potřeb zákazníků je nepřetržitě probíhající proces výzkumu a vývoje nových strojů a zařízení ve vztahu na nové progresivní technologie, snižování nákladů a minimalizaci dopadů na životní prostředí. K tomuto procesu má společnost vlastní výzkumné a vývojové pracoviště, jehož součástí jsou progresivní technologie předúpravy povrchu, nanášení všech druhů nátěrových hmot s využitím lakovacích robotů a celé škály aplikačních zařízení. Součástí pracoviště jsou také zařízení umožňující vysušení nebo vytvrzení nanesených vrstev, včetně vytvrzení UV lampami. Za účelem simulace kontinuálního, nebo taktového provozu je pracoviště vybaveno podvěsným i podlahovým power-free dopravníkem, s několika způsoby otáčení závěsů. Nedílnou součástí pracoviště je laboratoř, vybavená nezbytnými přístroji k ověření základních parametrů provedených povrchových úprav.

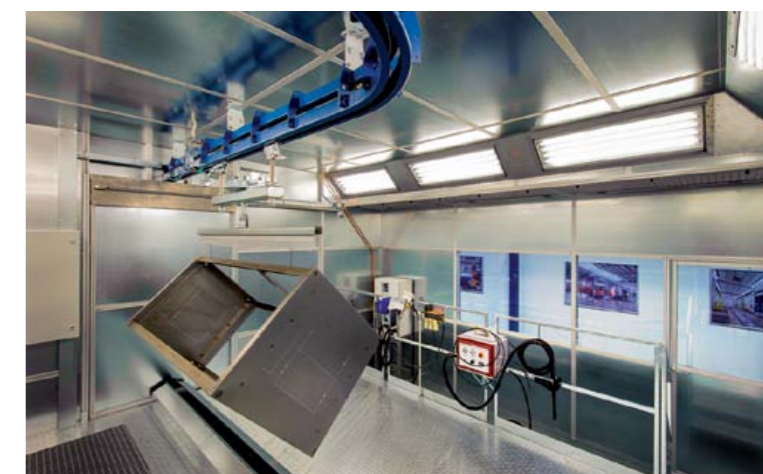


## SCHOPNOSTI

### výzkumného a vývojového pracoviště

Výzkumné a vývojové pracoviště je zaměřeno na ověřování nových progresivních technologií. Technologické vybavení a uspořádání výzkumného a vývojového pracoviště nabízí následující služby:

- zkoušky progresivních metod předúpravy
- testování nových nátěrových systémů na konkrétních produktech
- zkoušky různých způsobů nanášení všech druhů nátěrových hmot pomocí lakovacího robota
- zkoušky vytvrzování nanesených povlaků konvenčním způsobem nebo UV lampami
- časová optimalizace a praktické odzkoušení nanášení nátěrových hmot na konkrétních produktech
- optimalizace a praktické odzkoušení závěsové techniky na konkrétní dílce
- zvyšování kvalifikace specialistů v oboru povrchových úprav, školení obslužného personálu lakoven včetně programování robotů







# REFERENCE

## KVALITA a spolehlivost

Společnost GALATEK a.s. za dobu své existence realizovala tisíce projektů a výrazným způsobem přispěla k celkovému rozvoji oboru povrchových úprav nejen v České republice, ale i v zahraničí. Naprostá většina projektů byla realizována formou komplexních dodávek. Celá řada těchto projektů vyhověla vysokým nárokům významných klientů v automobilovém průmyslu, leteckém průmyslu, v produkci kolejových a kolových vozidel, ve zpracování plastů a řadě dalších průmyslových odvětví.



LAKOVNA HAJDÍK a.s.  
Jablunka



SPPP Slovakia s.r.o.  
Bánovce nad Bebravou



Dopravní podnik hl.m.Prahy, a.s.  
Praha



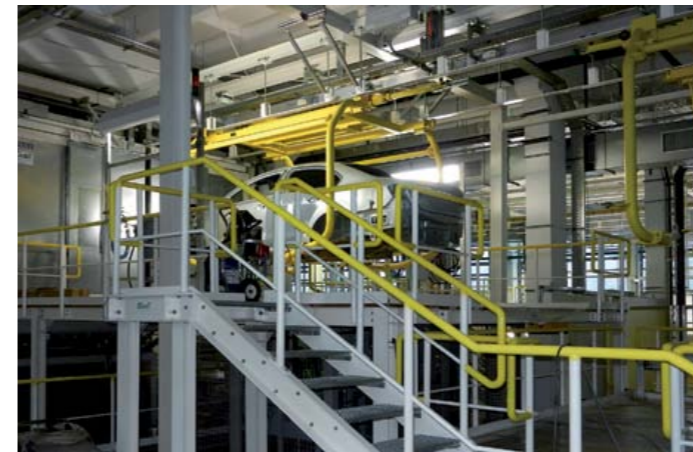
ŠKODA TRANSPORTATION a.s.  
Plzeň



COLORprofi, spol. s r.o.  
Boskovice



VOLKSWAGEN SLOVAKIA, a.s.  
Bratislava



ŠKODA AUTO a.s.  
Nižnij Novgorod, Ruská federace



Dopravní podnik hl.m.Prahy, a.s.  
Praha



**Bombardier Transportation Czech Republic a.s.**  
Česká Lípa



**SNCF Bischheim**  
Bischheim



**Iveco Czech Republic,a.s.**  
Vysoké Mýto



**ŠKODA AUTO a.s.**  
Mladá Boleslav



**URALVAGONZAVOD**  
Nižnij Tagil, Ruská federace



**KUBOTA FARM MACHINERY**  
Bierne



**VOLKSWAGEN Wrzesnia**  
Polsko



**AERO Vodochody AEROSPACE a.s.**  
Odolena voda



**IRKUTSKÝ LETECKÝ ZÁVOD**  
Irkutsk, Ruská federace



**DENIOS s.r.o.**  
Strakonice



**Název společnosti:** GALATEK a.s.

**Adresa společnosti:** Na Pláckách 647 P.O.BOX 35  
584 01 Ledeč nad Sázavou, Česká republika

**Telefon, Fax:** +420 569 714 111; +420 569 722 509

**Internet, E-mail:** [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



EUROPEAN UNION  
European Regional Development Fund  
Operational Programme Enterprise  
and Innovations for Competitiveness



MINISTERSTVO  
PRŮMYSLU A OBCHODU