

## 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. Jsou to především:

- kontrola provozu a diagnostika chyb, vzdálená správa
- 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 dopadu 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



# GALATEK

Název společnosti: GALATEK a.s.

Adresa společnosti: Na Pláckách 647 P.O.BOX 35  
584 01 Ledč 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

# GALATEK®



## 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 technologii a zařízení pro povrchové úpravy a zabezpečení ekologie. V úplných začátcích společnost poskytovala především poradenské a projektovní služby. Později, na základě obchodních výsledků a požadavků zákazníků, společnost začala řešit zakázky komplexně, včetně výrobních, montážních a servisních služeb. Vrstující počet zakázek přivedl společnost 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 s vlastní výrobou strojů a zařízení v evropské kvalitě pro nejbližší okruh zájemců, se zaměřením na střední a větší zakázky a široké pokrytí provozních variant. Jedná se především o:

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



## AUTOMATIZACE LAKOVACÍHO PROCESU

### ORIGINÁLNÍ technické řešení

Automatické lakovací linky představují jednoúčelové nebo víceúčelové lakovací zařízení k finální úpravě povrchu. Jsou vždy řešeny individuálně, s ohledem na upravený 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 manipulatory 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 pracoviště 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.



## 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 elektroforézní nanášení nátěrůvých hmot, kabiny pro ruční nebo plně automatizované nanášení kapalných nátěrůvých hmot nebo práškových plastů soubory aplikační techniky, sušicí, vypalovací nebo vytvzovací pece, výtkačky a chladičové tunely. Doprava upravených 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 čistírný 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.



## LAKOVACÍ KABINY

### KVALITNÍ POVRCHOVÁ ÚPRAVA velkorozměrných a kompletních výrobků

Lakovací kabiny pro nanášení nátěrůvých 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 nátěrůvých 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 sekčiové odsávání vzduchu z pracovního prostoru kabiny a jeho náhradu čistým filtrovaným vzduchem, ohřátým na nastavenou pracovní teplotu. Obsahují odsávací a přívodní ventilátory s ohřívacími 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 nátěrůvých hmot přímo v pracovním prostoru kabiny. Přívodní a odsávací ventilátory mohou být osazeny frekvenčními měniči pro snadnou regulaci tlaků a snížení přetvářaného množství vzduchu v době, kdy se neprovádí povrchová úprava.

### EKOLOGICKÉ řešení celého provozu

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



## RUČNÍ PRACOVIŠTĚ

### MALOSÉRIOVÉ provozní soubory

Ruční pracoviště představují široký sortiment zařízení určených pro nanášení práškových plastů nebo kapalných nátěrůvých 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 ostatními zařízeními 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 nátěrůvých hmot, pece pro vytvzování práškových plastů, nebo odsávací stěny pro nástřiky vodouředitelných nebo rozpouštědlových nátěrůvých hmot se suchým nebo mokřým systémem filtrace tuhých částic přestříků nátěrůvých 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 komplectace 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 pořízovacích 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 pořízovací a provozní náklady.



## 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 seky 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 provezech s nižší výrobní kapacitou, kde není ekonomicky výhodná realizace automatického odmašťovacího stroje, jsou dodávány odmašťovací kabiny. Odmaštění, případně fosfatování se provádí ručním postřikem. Vysoký čistící elekt 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.

