

MAGAZÍN 2025



2025

1990

-
- ÚVODNÍ SLOVO • HISTORIE SPOLEČNOSTI • VÝZNAMNÉ MILNÍKY • HISTORIE SÍDLA
 - VÝZNAMNÉ HISTORICKÉ REALIZACE • PŘEDANÉ AKCE • REALIZOVANÉ AKCE



ÚVODNÍ SLOVO



Společnost GALATEK a.s. překročila třicet pět let své existence. 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 potencionálních zájemců o služby akciové společnosti GALATEK.

Ing. Martin Mokroš, MBA
předseda představenstva GALATEK a.s.



Vážení obchodní partneři, kolegové, milí čtenáři našeho firemního magazínu.

Na podzim jsem psal o tom, že letos oslavíme 35 let existence i důvody proč přikládáme tomuto výročí takovou váhu. No a je to tady! Tedy přesněji bude 15. května. Velice nás potěšilo, s jakým zájmem se u vás setkalo naše pozvání do Ledče nad Sázavou. Byla to vlastně odměna pro organizační tým pod vedením obchodního ředitele, protože řada kolegů a kolegyně již pracuje na přípravě a organizaci řadu měsíců. I touto cestou bych jim velice rád poděkoval.

Poslední roky jsou pro naši společnost relativně úspěšné. Podařilo se nám realizovat velice zajímavé projekty. O některých jsme psali v posledním čísle a o dalších se dočtete dále na stránkách tohoto magazínu. Stejně tak jako o nových, připravovaných projektech, které máme v zásobě pro letošní i příští rok. Z těch máme samozřejmě velikou radost, protože nám dávají šanci protáhnout historii GALATEKu do dalších let. Navíc se jedná o technicky zajímavé projekty s velkým rozsahem.

Je to pro nás také výzva a příležitost, jak se posunout o krok dál a udržet si pozici našem oboru. Naši prioritou pro následující měsíce

bude především naplnit očekávání našich zákazníků, stabilizovat a posílit náš tým o nové talenty a také maximálně využít současných možností digitálního světa.

Užijte si čtení tohoto magazínu, který je plný zajímavých informací o tom, co děláme a kam směřujeme a těším se, že se s mnohými z vás v květnu uvidíme a strávíme spolu příjemné a pohodové oslavy.

Přeji vám inspirativní čtení tohoto vydání magazínu a mnoho úspěchů v pracovním i osobním životě.

Josef Kocián
ředitel GALATEK a.s.



HISTORIE SPOLEČNOSTI

GALATEK: Velký hráč z malého města

V tomto výročním magazínu naleznete ohlédnutí za 35letou historií naší firmy vyjádřenou přehledně všeřikajícími fotografiemi. I přesto nám dovoluťe krátký úvod...

Ledeč nad Sázavou si získala pověst "hlavního města povrchových úprav" díky dlouholeté tradici a silné koncentraci firem, které se specializují na toto technologické odvětví. Naše společnost GALATEK a.s. patřila mezi první privátní firmy, které vznikly hned po politických změnách v tehdejší Československu a brzy se stala klíčovým hráčem na trhu s lakovacími linkami a provozy povrchových úprav. I když začínala spíše jako poradensko-projekční kancelář, brzy ji poptávka po dodávkách technologických celků přinutila i k zahájení výroby a technickému vývoji vlastních produktů. Situace na trhu nahrávala k získání zajímavých referencí, které nám otevřely dveře k významným zákazníkům a získání zajímavé pozice na trhu.

Skromné začátky

První začátky v domácích prostorech nahradila první kancelář v budově přezdívané „Chudobinec“, následovala druhá „nad oděvy“ a následně se podařilo všechny kanceláře přestěhovat do bývalé ubytovny pod hradem. V roce 1993 se v rámci restitucí podařilo získat místní Strojní traktorovou stanici a z původně opravárenských dílen v sezónním režimu vytvořit výrobní úsek, který byl a je silnou stránkou naší firmy i vůči konkurenci. Areál procházel postupnou rekonstrukcí a rozšiřováním a o pět let později se zde podařilo dokončit administrativní budovu a koncentrovat tak celou firmu na jedno místo.

Inovace jako klíčový prvek

Společně s rozhodnutím vyrábět vlastní produkty, přišla i nová vize firmy založená na výzkumu a vývoji, spojená se snahou držet tak krok s konkurencí. Společnost investovala značné prostředky do modernizace výroby a vývoje technologicky pokročilých lakovacích linek. Klíčovým milníkem byla investice do vlastního Výzkumného a vývojového centra v roce 2012. Díky němu se nám podařilo přesvědčit zákazníky, že i česká firma může dodávat kvalitní robotické linky a vysoce sofistikovaná zařízení pro speciální povrchové úpravy.

Významné reference

Díky kvalitě svých produktů, přístupu k zákazníkům a kompletnosti služeb, naše společnost rychle pronikla k významným zákazníkům a je schopná obstát i ve vysokých požadavcích prostředí automobilového, drážního a leteckého průmyslu, stejně tak i v náročném prostředí státních podniků nejen v Česku, ale i například ve Francii a Rakousku. I když nemáme ve zvyku rozlišovat zákazníky na významné a méně významné, jsme hrdí že naše výrobky využívají takové značky jako Jaguar, AUDI, VW, ALSTOM, SCANIA a jiní...

Přínos pro region

I když je zisk často považován za hlavní cíl podnikání a naše firma si plně uvědomuje důležitost finančního úspěchu, nezapomínáme ani na naši odpovědnost vůči regionu a místním spolkům. Podporujeme místní školy, sportovní kluby a kulturní akce, protože věříme, že silná a prosperující komunita je základem úspěšného podnikání. Jsme také významným zaměstnavatelem v regionu. Za zmínku stojí i více než 350 zaměstnanců, kteří firmou prošli.





Významné milníky v historii společnosti

25. 5. 1990 založení veřejné obchodní společnosti GALATEK TECHNIK v.o.s. Ledeč nad Sázavou



28. 5. 1992 zánik veřejné obchodní společnosti bez likvidace

1. 6. 1992 zapsání společnosti GALATEK spol. s r.o., převzala veškerý majetek, práva a závazky původní zaniklé společnosti GALATEK TECHNIK v.o.s.



Zakladatelé a společníci GALATEK, zleva Ing. Jan Hýla, Ing. Jan Sekot, Ing. Martin Mokroš, Zdeněk Glozl, Ing. Vladimír Vopálka



10. 12. 1997 zavedení a certifikování systému jakosti dle ČSN EN ISO 9001:1995

24. 3. 1998 zánik společnosti GALATEK spol. s r.o. bez likvidace.



24. 3. 1998 zapsání společnosti GALATEK a.s., převzala veškerý majetek, práva a závazky původní zaniklé společnosti GALATEK spol. s r.o.

30. 11. 2000 certifikace environmentálního systému jakosti dle ČSN EN ISO 14001:1997.

Rok 2011 odchod akcionářů z výkonného vedení společnosti a stanovení čtyřčlenného výkonného vedení společnosti z dlouholetých zaměstnanců společnosti



Akcionáři GALATEK a.s., zleva Ing. Vladimír Vopálka, Ing. Zuzana Hýlová, Ing. Martin Mokroš, Zdeněk Glozl, Ing. Jan Sekot



Výkonné vedení GALATEK a.s., zleva Ing. Josef Procházka, Josef Kocián, Ing. Jan Drápela, Ing. Jiří Kouba

Přelom roku 2021/2022 změna v akcionářské struktuře a v představenstvu akciové společnosti, náhlé úmrtí jednoho ze zakladatelů společnosti, akcionáře a člena představenstva pana Zdeňka Glozla



2015 Oslava 25 let existence společnosti



Přelom roku 2019/2020 změna ve výkonném vedení společnosti na pozici ekonomického ředitele, odchod Ing. Josefa Procházky, jeho setrvání v představenstvu společnosti, příchod nového člena výkonného vedení Ing. Jana Vrbky



Rok 2025 — 35. výročí existence společnosti, současní akcionáři a výkonné vedení společnosti GALATEK a.s.



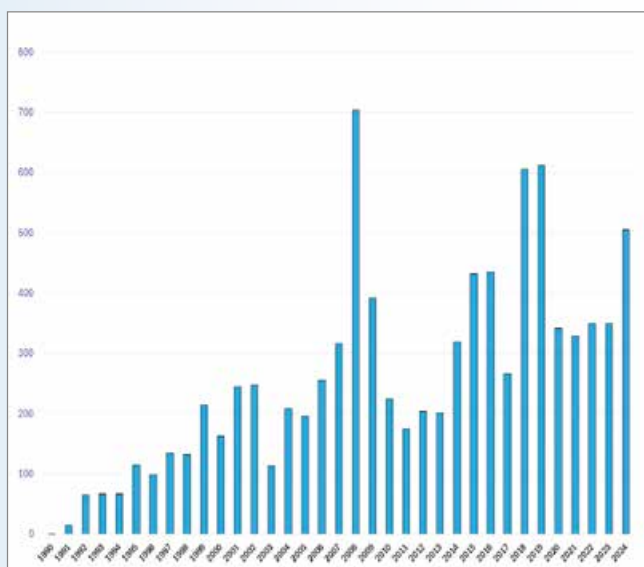
Akcionáři GALATEK a.s., zleva Ing. Vladimír Vopálka, Ing. Jan Sekot, Ing. Zuzana Hýlová, Ing. Martin Mokroš



Výkonné vedení GALATEK a.s., zleva Ing. Jiří Kouba, Ing. Jan Vrbka, Josef Kocián, Ing. Jan Drápela

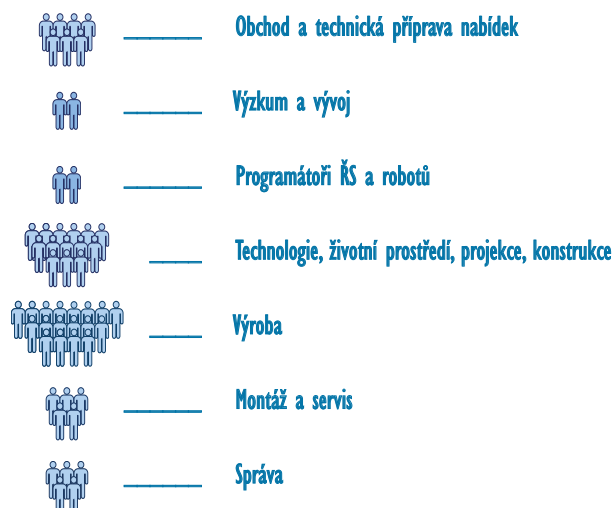
Obchodní a ekonomický vývoj

Vývoj obrátu společnosti od roku 1990 v milionech Kč



Personální vývoj

Struktura zaměstnanců dle profesí





Historie sídla společnosti

25. května 1990 první adresa sídla společnosti: GALATEK TECHNIK v.o.s. Ledeč nad Sázavou, Mlýnská 145, poštovní schránka 35



Rok 1991 převzetí Strojní traktorové stanice v Ledeč nad Sázavou do ekonomického pronájmu

1.6.1992 druhá adresa sídla společnosti: GALATEK spol. s r.o., Ledeč nad Sázavou, Heroldovo nábřeží 134, poštovní schránka 35



16.7.1993 odkoupení restitučních nároků a přechod vlastnického práva k areálu bývalé STS na společnost GALATEK s.r.o.



Postupný nárůst objemu dodávek a zvyšující se požadavky na kvalitu si vyžádali investice do rozvoje výrobní základny. Počátkem roku 1994 byla uvedena do provozu další zcela nová výrobní hala, sloužící jako přípravná a sklad hutního materiálu

Rok 1995 rekonstrukce a modernizace stávající výrobní haly a přístavba další haly s novou lakovnou, hlavním skladem materiálů a subdodávek



Duben 1998 předání do užívání nově vybudované administrativně správní části výrobního areálu, třetí, a současná adresa sídla společnosti: GALATEK a.s., Ledeč nad Sázavou, Na Pláckách 647



Rok 2012 vybudování vlastního výzkumného a vývojového pracoviště s nejmodernějšími technologiemi včetně dvou robotů ABB



Rok 2016 vybudování nových kanceláří v administrativní budově a modernizace sociálního zázemí



Rok 2016 odkup pozemků bývalého učiliště od města Ledeč nad Sázavou, sousedící s areálem společnosti



Rok 2017 demolice odkoupených objektů bývalého učiliště



Rok 2018 modernizace výzkumného a vývojového pracoviště výměnou stávajícího lakovacího robota za robota nové generace včetně modernizace řídicího systému celého vývojového centra



Rok 2018 dokončení rozšíření výrobního areálu, na odkoupených pozemcích bývalého učiliště



Rok 2021 modernizace výzkumného a vývojového pracoviště doplněním nového lakovacího robota FANUC





Významné historické realizace

1990

„Kvalitní povrchová úprava je podmínkou obchodního úspěchu Vašich výrobků“. Jeden z prvních sloganů nově založené společnosti GALATEK TECHNIK v.o.s.

1991

UP závody — nábytek a.s., Rousínov, jeden z prvních zákazníků



1992

První velká lakovací kabina, ORLIČAN a.s., Choceň



Lakovací kabina na kolejová vozidla, VAGONKA s.p., Česká Lípa



Linka chladičů, AUTOPAL s.p., Hluk



Ruční pracoviště nanášení práškových plastů, ELEKTROSVIT s.p., Svatoborice

1994

Unikátní automatické zařízení UV FLOW COATER pro povrchovou úpravu parabol světlometů, AUTOPAL s.r.o., Nový Jičín



1995

Prvním velký exportní projekt kontinuální lakovací linky pro povrchovou úpravu plynových lahví, JACINTO CONTAINER CORPORATION, Filipíny



1996

Jedna z prvních kontinuálních linek pro nanášení práškových plastů, ELITEX s.r.o., Kdyně



1997

Komplexní provoz povrchové úpravy tramvají, Dopravní podnik hl. m. Prahy, a.s., Praha.



Linka pro povrchovou úpravu elektromotorů, SIEMENS Elektromotory s.r.o., Frenštát pod Radhoštěm



1998

Kontinuální linka pro nanášení práškových plastů v komplexním provedení „na klíč“, FELTEN&GUILLEAUME s.r.o., Suchdol nad Lužnicí



1999

Zahájení dodávek pro automobilový průmysl, první realizace voskovací linky pro ŠKODA AUTO a.s., Mladá Boleslav

ŠKODA



Kontinuální linka pro nanášení práškových plastů na díly pro automobilový průmysl, DURA Automotive CZ s.r.o., Blatná

2001

Lakovna zákaznických úprav a kabiny zkoušky těsnosti autobusů, KAROSA a.s., Vysoké Mýto



2002

Kontinuální linka se speciální technologií dvouvrstvého povlaku práškového plastu, AC LAK s.r.o., Liberec



Slavnostní uvedení do provozu lakovací kabiny a přípravného pracoviště pro kolejová vozidla, ČKD VAGONKA a.s., Vitkovice

První realizace na trhu bývalých zemí Sovětského svazu pro automobilku IŽMAŠ-AVTO, Iževsk



2003



Pracoviště povrchových úprav osobních železničních vozů, ŽOS Trnava a.s.

2004



Temparační UV pec a sušička výměníků pro japonskou firmu DAIKIN, Plzeň

2005

Lakovna pro povrchovou úpravu letadel, AERO Vodochody a.s.

Plně automatická linka pro nanášení práškových plastů na kryty klimatizačních jednotek, DAIKIN INDUSTRIES, LTD, Plzeň



2006

Robotická lakovací linka pro povrchovou úpravu plastových dílů automobilového průmyslu, NEON-LAK s.r.o., Mladá Boleslav



Kompletní lakovna kabin nákladních vozů VOLVO ve výrobním a montážním závodě v Teheránu, TECHMA AB, Švédsko



2007

Kompletní provoz povrchových úprav kolejových vozidel, ŠKODA TRANSPORTATION s.r.o., Plzeň



2008

Robotizovaná lakovna skeletů autobusů, IVECO Czech republic a.s., Vysoké myto (původně KAROSA a.s., dřívější zákazník společnosti)



Linka pro povrchovou úpravu dřevěných křidel a rámu oken, VEKRA spol. s r.o., Stará Pec



2009

Další provoz povrchových úprav kolejových vozidel v bývalé společnosti VAGONKA s.p., Česká Lípa (zákazník naší společnosti s nejdéle trvající spoluprací), BOMBARDIER Transportation Czech Republic a.s., Česká Lípa



2010

9. června 2010 slavnostní uvedení do provozu největší lakovací linky nákladních vagonů na světě za přítomnosti české delegace vedené čelními představiteli Ministerstva průmyslu a obchodu, České exportní banky a společnosti EGAP, URALVAGONZAVOD, Nižnij Tagil (RF). (prozatím největší projekt GALATEK a.s., spolupráce se společností ALTA a.s., Brno)



2011

Soubor zařízení pro kontrolu a opravu laků karoserií osobních automobilů, Volkswagen Slovakia a.s., Bratislava



Kontinuální linka s využitím robotů pro povrchovou úpravu nábytkových dílů pro společnost IKEA, Swedwood Älmhult AB, Švédsko (spolupráce se společností ABB)

2012

Spotrepařové kabiny pro nové Octavie a Rapidu, ŠKODA AUTO a.s., Mladé Boleslav



2013

„Profesionální lakovna = Dokonalý povrch“ a „Dodávkou to nekončí“
Nový slogan odpovídající vysoké technické i obchodní úrovni společnosti



Plně automatická linka lakování vnějšího povrchu trubek UV laky, Arcelormittal Tubular Product Ostrava a.s. (spolupráce se společností DEL a.s., Žďár nad Sázavou)

2014

Spotrepařové kabiny, centrála AUDI AG, Ingolstadt



2015

„25 barevných let“

Slogan vyjadřující nejen pestrost předchozích let existence společnosti, ale především 25 úspěšných let ve vývoji oboru povrchových úprav lakováním



Plně automatická lakovací linka na těla traktorů ve výrobním a montážním závodě ve Francii, KUBOTA FARM MACHINERY, Japonsko (spolupráce se společností NISSIN CZECH REPUBLIC s.r.o.)



Robotická lakovací linka pro lakování kapalnými nátěrovými hmotami na širokou škálu materiálů, LAKOVNA HAJDÍK s.r.o., Jablunka

2016

Dvě lakovací linky složené ze stříkacích kabin a sušáren, 8 otevřených pracovišť pro úpravy před lakováním, ke kontrole kvality laku a k bodovým úpravám laku, Volkswagen Wrzesnia, Polsko



Robotická linka lakování zpětných zrcátek, SPPP Slovakia s.r.o., Bánovce nad Bebravou

2017

Robotická lakovací linka pro kompletní povrchovou úpravu kovových i plastových dílů, COLORprofi, spol. s r.o., Boskovice



Stříkací a zasychací kabina pro drobné opravy laku, Volkswagen, Bratislava

2018

Robotická lakovací linka pro kompletní povrchovou úpravu plastových dílů, MAGNA Slovteca, Nové Město nad Váhom



2019

Provoz povrchových úprav ze tří na sobě nezávislých linek pro lakování velkoplošných plastových dílů zemědělských a stavebních strojů, autobusů i osobních automobilů, PROMENS a.s., Zlín



Zcela nová robotická lakovna kolejových vozidel pro zákazníka s nejdelší spoluprací s naší společností (od roku 1992), Bombardier Transportation Czech Republic a.s., Česká Lípa

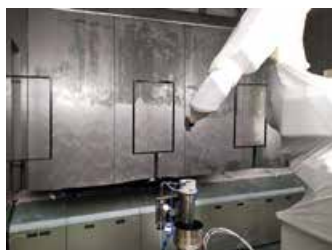


2020

Robotická lakovací linka pro lakování poloos manipulačních vozíků, Linde Pohony s.r.o., Český Krumlov



Lakovací linka pro robotické lakování plastových dílů, NEONLAK spol. s r.o., Mladá Boleslav



2021

Lakovací linka železničního dvojkolí, RYKO a.s., Děčín



Lakovací linka světlometů UV lakem, ZKW Slovakia s.r.o., Krušovice



Lakovna pro nanášení základních nátěrů na skelety autobusů, SOR spol. s r.o., Libčavý



Provoz povrchových úprav tramvají, trolejbusů a elektrobuses, ŠKODA EKOVA a.s., Ostrava



2023

Robotická lakovací linka pro nanášení kapalných nátěrových hmot na sklápěcí korby návěsů nákladních automobilů, Schwarzmüller s.r.o., Žebrák



Linka pro nanášení kapalných nátěrových hmot na těžké díly, SOMA spol. s r.o., Lanškroun



Linka pro nanášení práškových plastů na díly klimatizačních systémů pro společnost DAIKIN Plzeň, DJK Europe GmbH



2024

Lakovací hangár v prostorách Letiště Václava Havla určených k opravám nátěrů dopravních letadel typu Airbus A320 nebo Boeing 737, Czech Airlines Technics, Praha



Třístupňový lakovací box pro povrchovou úpravu tramvají a autobusů pro provoz Dopravního podniku Praha — Hostivař, Metrostav DIZ, Praha



2025

Linka pro nanášení práškových plastů na díly z hliníku i ostatních materiálů, SPEL a.s., Kolín





Prášková lakovací linka SPEL Kolín

Linka pro nanášení práškových plastů zhotovená pro společnost SPEL Kolín je umístěna v nově vybudované hale zhotovené a připravené speciálně pro tento druh provozu.

Umístění linky do nové haly se v počátcích potýkalo s otázkou použití vhodného topného média. Jako vhodné topné médium se v době energetické krize jevila elektrická energie. Avšak po odeznění prvotního energetického šoku se investor přiklonil k volbě jiného topného média – zemního plynu, jehož použití vychází i s náklady na instalaci v delším časovém horizontu ekonomičtěji. Řešení bylo proto v průběhu realizace upraveno.

Linka pro nanášení práškových plastů je sestavena z jednotlivých technologických zařízení a pracovišť, a to dle konkrétních potřeb technologie. Navěšování dílů je prováděno ručně nebo pomocí jednoduché manipulační techniky. Díly jsou mezi pracovišti převáženy pomocí automatického Power&Free dopravníku s nosností 200 kg (na závěsovou tyč). První technologickou operací je předúprava povrchu. Výhodou navržené linky je instalace dvou paralelních odmašťovačích strojů, kde první slouží k povrchové předúpravě dílů z hliníku a jeho slitin a druhý k předúpravě povrchu ocelových dílů. Díky tomuto řešení je možné dosáhnout velkých výhod v oblasti zpracování, neboť každý materiál prochází specifickým procesem, jenž je pro něj ideální. Toto rozdělení zaručuje nejen delší životnost lakovaných povrchů, ale i celkové zvýšení kvality finálního produktu.



Prášková lakovací linka s power free dopravníkem

Oplach je použita demineralizovaná voda, dávkovaná do postřikového tunelu stroje samostatným postřikovým rámem. Sběrná vana odmašťovací komory je vytápěna plynovým ohřevem. Teplota lázně včetně zátoku je řízena automaticky.

Po předúpravě povrchu jsou díly automaticky zaváženy do komorové sušárny s nepřímým plynovým ohřevem vzduchu, kde dochází při teplotě až 120°C k usušení povrchu dílů. Po usušení putují díly automaticky do práškovací kabiny, kde je povrch obsluhou ručně práškován pomocí aplikační techniky. Technologie nanášení prášku je navržena tak, aby bylo možné snadno (po vyčištění kabiny) změnit nanášený prášek (odstín, typ). Kabina je vybavena odsávacím filtračním modulem a systémem požární signalizace. Svým konstrukčním řešením zaručuje dodržení požadovaného hygienického prostředí pro obsluhu a odpovídá všem zdravotním a bezpečnostním předpisům a normám. Odlučovací systém prášku je vybaven automatickým hasicím systémem. Po nanesení práškového plastu je díl automaticky převezen do komorové vytvrzovací pece s nepřímým plynovým ohřevem vzduchu, kde dochází při teplotě cca 160°C k vytvrzení nanášené vrstvy. Po vytvrzení jsou díly automaticky odváženy na chladicí pracoviště případně smyčkou na dopravníku znovu do práškovací kabiny k nanesení druhé vrstvy, přičemž proces vytvrzování se opakuje. Po vychlazení dílů jsou tyto obsluhou ručně nebo pomocí manipulační techniky sejmuty z dopravníku.

Linka je vybavena demineralizační stanicí (výroba demineralizované vody) na bázi reverzní osmózy. Pro likvidaci odpadních vod je instalována čistírna odpadních vod. V současné době je linka v testovacím provozu.

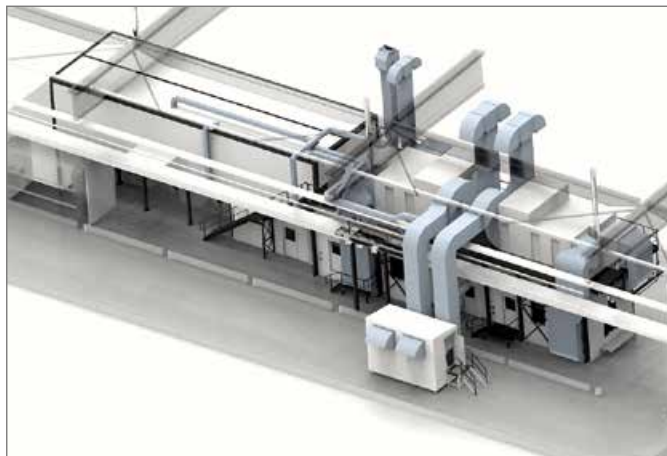
Pracoviště pro lakování gumových dílů ve firmě DONGIL RUBBER BELT, Považská Bystrica

Naši nejnovější realizací je dodávka pracoviště pro ruční lakování gumových dílů pro slovenskou firmu DONGIL RUBBER BELT SLOVAKIA, která sídlí v Považské Bystrici. Zakázka je realizována na základě poptávky od firmy SL-APT s.r.o.

Hlavními součástmi tohoto řešení jsou jednotlivé technologické části, které tvoří linku podle potřebného technologického postupu. Procesy stříkání jsou prováděny ručně ve stříkacích kabinách, což zajišťuje preciznost a flexibilitu při nanášení vrstev primeru a top coatu. V budoucnu se plánuje integrace robotů, což umožní ještě vyšší efektivitu a automatizaci procesu.

Po nanesení nátěrových hmot přechází díly plynule do vytěkáčích tunelů, kde je možnost lokálního zvýšení teploty pro dosažení optimálních podmínek pro vytvrzení. Tato fáze je klíčová pro správné usazení nátěrové hmoty a pro dosažení požadovaného vzhledu a trvanlivosti povrchu.

Dopravu upravovaných dílů mezi jednotlivými fázemi procesu zajišťuje podvěsný jedno dráhový dopravní systém, který je efektivní a společný pro celou linku. Navěšování i svěšování dílů je prováděno obsluhou ručně, což zajišťuje kontrolu nad každým krokem procesu.



Vizualizace 3D modelu pracoviště

Projekt byl navržen tak, aby minimalizoval náročnost na stavební úpravy, protože pracoviště je montováno přímo ve stávající hale. Stříkací kabiny jsou umístěny na čisté podlaze a jsou vybaveny suchým filtračním systémem umístěným nad podlahou, který zajišťuje efektivní odvod nečistot a minimalizuje emise prachových částic. Díky tomuto řešení není nutné zasahovat do stávající podlahy, což šetří čas i náklady na stavební úpravy.

Pro ošetření pružných materiálů jsou používány nátěrové hmoty na vodní bázi a rozpouštědlové hmoty s nízkým obsahem VOC (cca 8 %) a CMR látek (do 0,3 %). Tento ekologický přístup je klíčový pro minimalizaci negativního vlivu na životní prostředí. K záchytu plyných emisí je určeno zařízení, které je umístěno vně výrobní haly, čímž je zajištěno, že emise neovlivní pracovní prostředí ani vnější okolí haly. Předání pracoviště se uskutečnilo v první polovině měsíce května 2025.



Průběh montáže v Povážské Bystrici

Lakování izolačních desek Saint-Gobain Construction Products CZ, Častolovice

Realizace daného zařízení je pro naši firmu první dodávkou v oboru stavebních materiálů. Jedná se o atypickou stříkací kabinu s vodním odlučovačem včetně vzduchotechnických jednotek a automatické aplikační techniky. Stříkací kabina je součástí automatizovaného provozu a umožňuje oboustranný nástřik minerální izolační deskové vaty speciální hmotou o vysoké viskozitě a zcela odlišných vlastnostech oproti klasickým barvám. Horní i spodní strana desky může být barevně odlišná, využitím dvou aplikačních nerezových van, které jsou rovněž dodávkou firmy Galatek.

Zařízení je uzpůsobeno i pro nástřik nového produktu izolačních desek, které mají zkosené obvodové hrany. Daný produkt je využíván zejména na pohledové stropy vnitřních prostor obytných domů, nákupních center či podzemních garáží. Variabilní stříkací kabina umožňuje nástřik různých typů, velikostí a výšek desek v rozmezí 40 až 400 mm při rychlosti průjezdu až 10 m/minutu.

Nanášením speciální hmoty na desky ještě před jejich samotnou instalací dochází k velké časové, finanční úspoře a snížení počtu doposud potřebných pracovníků přímo v místě montáže.



Lakovací kabina pro lakování izolačních desek

Rekonstrukce lakovny Tatravagonka Trebišov

Na dalekém východě v Trebišově, provozuje místní vagonka naší lakovnu již od roku 1997. Za tu dobu utrpěla nejen věkem, ale i ne úplně ideální údržbou. Po převzetí areálu firmou Tatravagonka Poprad se zvýšily nároky na kapacitu výroby, ale změnil se i výrobní program. Byly jsme vyzvány k generální rekonstrukci vagonové kombinované kabiny s možností vytvoření dvou pracovních prostorů.



Zrekonstruovaná kabina a dopravník

Jeden z prostorů je určen k lakování dílů a druhý pro jejich sušení, celkový pracovní prostor kabiny lze, po otevření středových vrat, užívat pro lakování nákladního vagónu a jeho sušení.

Rozsahem rekonstrukce byla dodávka nových izolovaných obvodových panelů skeletu kabiny se zabudovanými LED svítidly, podvěsný dopravní systém s nosnou konstrukcí, výměna svítidel a filtračního systému v mezistropu a nahrazení stávajícího podlahového filtračního systému za víceetapový včetně nových podlahových roštů.

Nutná byla také výměna čelních skládacích vrat, doplnění nových středových skládacích vrat pro vytvoření dvou pracovních prostorů, boční posuvná vrata pro vyvážení dílů zavěšených na podvěsném dopravníku mimo prostor kabiny a navýšení počtu dveří pro obsluhu. Součástí rekonstrukce byla kompletní výměna dvou stávajících kusů vzduchotechnických jednotek s plynovým ohřevem, vzduchotechnických potrubních rozvodů, nerezových komínů a doplnění filtračního systému pro ekonomičtější provoz zařízení.

Dopravní systém je navržen na nosnost 200 kg na jednu převážecí tyč a slouží k přepravě drobných dílů v pracovním prostoru a vyvážení tyčí mimo kabinu do prostoru navěšování/svěšování. Výsledkem je multifunkční kombinovaná kabina pro lakování a sušení širokého sortimentu dílů.



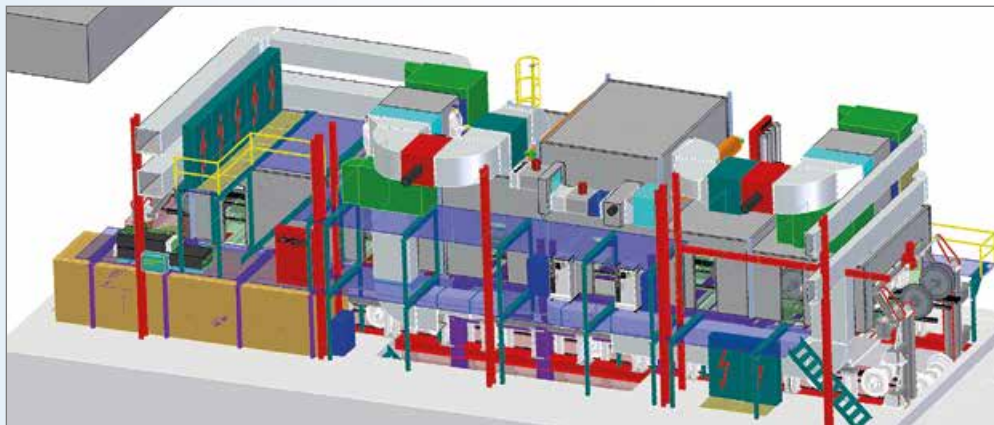
Robotická linka dvojkolí Bonatrans, Bohumín

V letošním roce jsme získali nominaci na realizaci nové robotizované linky pro lakování železničního dvojkolí pomocí robotů ABB. Jedná se o novou linku s automatickým dvoupatrovým dopravním systémem s nosností 2500 kg pro mnoho druhů a rozchodů železničního dvojkolí.

Technologické zařízení se skládá z prostorů maskování, ručního odmaštění, ručního a robotizovaného lakování a po nalakování navazuje výstupní kontrola nalakovaného dvojkolí a vytěkání. V případě potřeby, nebo speciálních projektu je možné nalakované dvojkolí vrátit zpět na začátek linky, z důvodu lakování druhé vrstvy laku. V druhém patře linky jsou umístěny vzduchotechnické jednotky, vybavené systémem zvlhčování, chlazení a rekuperací vzduchu.



Průběh zkoušek robotického lakování žel. dvojkolí



Vizualizace robotické linky

Součástí linky je zařízení pro zachyt a likvidaci VOC, které se skládá ze zeolitového koncentrátoru a tříkomorového reaktoru. Chlazení a klimatizaci vzduchu zajišťuje kompresorové chladicí zařízení, které se skládá ze třech autonomních kompresorových jednotek.

Montáž u zákazníka je naplánována na začátek roku 2026 a předání koncem měsíce června.

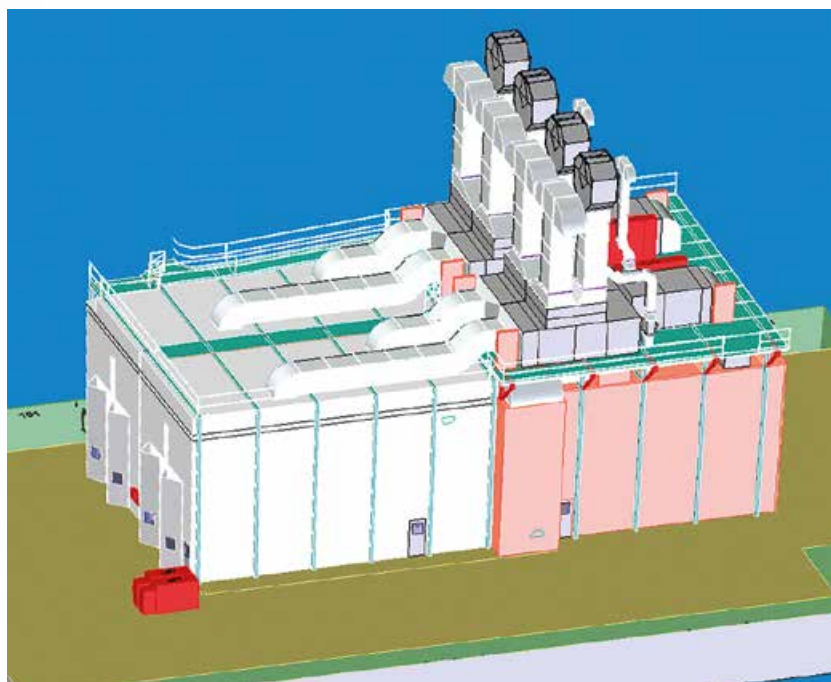
Pracoviště antikorozního lakování a sušení Scania Södertälje, Švédsko

Po více než ročním intenzivním technickém jednání se nám podařilo na konci roku 2024 získat zakázku pro švédskou společnost SCANIA. SCANIA patří do portfolia koncernu Volkswagen, a tak po nedávné realizaci lakovny pro další koncernovou značku MAN budeme opět dodávat technologii pro povrchovou úpravu velkých nákladních tahačů.

Závod, kde se lakovna bude stavět, se nachází ve švédském městě Södertälje. Lakovna bude sloužit pro povrchovou úpravu kritických částí vozidla antikorozním přípravkem a bude jedním z posledních stanovišť celé montážní linky tahačů jak se spalovacím motorem, tak s čistě elektrickým pohonem.

Lakovna se skládá ze dvou samostatných linek, každá linka je sestavena ze stříkací kabiny a sušárny. Ve stříkacích kabinách budou instalovány zdvihací zařízení tahačů s nosností 25 tun, součástí dodávky bude i kompletní aplikační technologie antikorozního přípravku včetně rozvodů na jednotlivá pracovní místa. Vzhledem k velikosti vozidel, prováděným operacím a nutnosti vybavení lakovny zařízením pro kontinuální odťah výfukových plynů od vozidel, mají stříkací kabiny a sušárny atypickou výšku pracovního prostoru 8 metrů.

Dokončení a předání lakovny je plánované na začátek roku 2026.



3D model

Linka repase vysokozdvížných vozíků pro Linde Material Handling Velké Bílovice

V současné době probíhá montáž pracoviště pro mytí a aplikaci kapalných nátěrových hmot, které společnost GALATEK dodává pro zákazníka Linde Material Handling Česká republika s.r.o. ve Velkých Bílovicích. Toto zařízení je navrženo tak, aby splňovalo nejvyšší požadavky na kvalitu povrchové úpravy, efektivitu provozu a moderní automatizaci. Dokončení montáže je plánováno na konec července 2025.

Pracoviště je rozděleno do tří hlavních částí:

- Linka pro mytí a lakování šasi

Základ této části tvoří mycí kabina 1 se dvěma pracovními pozicemi vybavenými ručními vysokotlakými zařízeními. Odpadní vody z odmašťování a oplachu jsou odváděny do společné šachty a následně zpracovávány v centrální čistírně odpadních vod, která slouží pro celou technologii.

Součástí linky jsou dvě stříkácí kabiny, dvě sušárny, vzduchotechnické jednotky. Dopravní systém je řešen podlahovým Stop & Go dopravníkem s nastavitelným taktem, přičemž vozík s dílem prochází všemi pozicemi linky v definovaném pořadí.

Automatizovaný provoz je řízen samostatným řídicím systémem, který sleduje pohyb vozíků. Automatické dveře kabin se otevírají podle aktuální pozice dopravníku. Pozice s obsluhou jsou vybaveny potvrdovacími



Linka pro lakování věží a ostatních dílů

tlačítky, která slouží ke spuštění dalšího kroku výroby po dokončení práce.

- Linka pro lakování věží a ostatních dílů

Druhá část zařízení je určena pro lakování větších komponentů, jako jsou věže z vysokozdvížných vozíků a další konstrukční prvky. Dopravní systém tvoří podvěsný Power & Free dopravník se dvěma lifty. Umožňuje flexibilní manipulaci s díly a přesné řízení celého procesu. Technologie zahrnuje dvě stříkácí kabiny, dvě kabiny pro vytěkání a dvě sušárny a jejich vzduchotechnické jednotky. Takt dopravníku lze nastavit dle typu dílu. I zde je k dispozici vlastní řídicí systém a automatické ovládání dveří kabin v návaznosti na pohyb dopravníku.

- Mycí kabiny pro věže a ostatní díly

Třetí část systému tvoří dvě mycí kabiny (č. 2 a 3), které jsou určeny pro ruční vysokotlaké čištění. Kabina 3 je vybavena jeřábovým systémem pro snadnou manipulaci s těžšími komponenty.

Celé pracoviště bylo navrženo v úzké spolupráci se zákazníkem s cílem vytvořit moderní, bezpečné řešení povrchových úprav. Realizace tohoto projektu představuje pro tým Galatek další důležitý krok



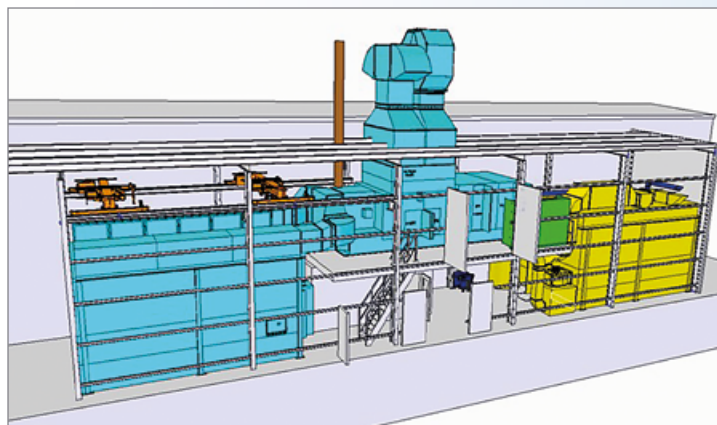
Stříkácí kabina na lakování šasí se sušárnou

v oblasti komplexních dodávek zařízení pro povrchové úpravy. Jsme hrdí na to, že se můžeme podílet na podpoře moderní výroby u jednoho z lídrů v oboru manipulační techniky.

STT Servis, Dolní Loučka

Pokračujeme v realizaci pracoviště povrchových úprav pro STT Servis v Dlouhé Loučce, které dodáváme tzv. „na klíč“. Pro zákazníka jsme již zajistili kompletní projektovou dokumentaci a pomohli vyřídit stavební a nyní probíhá stavba haly. Následovat bude instalace technologie, která obsahuje ruční odmašťovací kabínu a stříkácí kabínu pro manuální lakování. Součástí odmašťovací kabiny je vysokotlaký agregát s naftovým ohřevem a recyklační nádrž odmašťovací lázně.

Specifikou stříkácí kabiny je otevřený strop pro zavážení těžkých dílců pomocí mostového jeřábu, jenž je také součástí dodávky společnosti GALATEK. Provětrávání stříkácí kabiny zajišťuje plynová vzduchotechnická jednotka s výkonem 43200 m³/h umístěná na ocelové konstrukci. V prostoru pod vzduchotechnickou jednotkou pak bude umístěn protipožární sklad barev. Z důvodu instalace poblíž bytové zástavby je vnější potrubí opatřeno tlumičem hluku. Realizace by měla být dokončena v průběhu podzimu letošního roku.



Projekční model pracoviště STT Servis

Lakovna ÖBB Technische Services, Vídeň

Po několikaměsíční práci projektantů a konstruktérů jsme se dostali do fáze realizace zakázky pro Rakouské dráhy ve Vídni. Na konci března, přesně 31. 3. 2025, bylo předáno pracoviště a tým zahájena montáž.

Jak jsme již informovali v minulém čísle, zakázka se skládá ze 3 přípravných kabin na broušení vagonů a dále 2 kombinovaných lakovacích kabin se sušárnami. Vše je umístěno uvnitř haly ÖBB. Opravdovou specialitou na této zakázce je požadavek na požární odolnost lakovacích kabin, a to odolnost EI 90. I s tímto požadavkem jsme si ale poradili a využili spolupráce několika certifikovaných rakouských společností.



Realizace začala montáží ocelové konstrukce plošiny nad přípravnými kabinami. Tato plošina bude z poloviny využita pro umístění kompletní technologie a z druhé části bude pochozí pro údržbu technologie haly



Ocelová konstrukce odolná proti zemětřesení



Montáž protipožárního sarkofágu

umístěné pod střechou. Abychom mohli začít s montáží včas, museli jsme po celé ploše rozložit krycí desky a plechy z důvodu možného poškození čerstvě vylité podlahy. Kritéria a požadavky na kvalitu jsou opravdu na velmi vysoké úrovni. Jedním z požadavků je také stálá přítomnost německy mluvícího projekt manažera na místě po celou dobu instalace, pro kterého muselo být zřízeno dočasné pracoviště.

Po ocelové konstrukci budou následovat další paralelní práce a činnosti. Doufáme, že práce budou probíhat hladce i z důvodu velmi časově napjatého harmonogramu. Těšíme se na symfonii a souhru všech aktivit a činností, o kterých Vás budeme rádi informovat.

Prášková linka LOMAX & Co s.r.o., Velké Pavlovice

Na konci roku 2024 jsme slavnostně podepsali smlouvu na dodávku linky se společností Lomax, která je jedničkou na českém trhu ve výrobě garážových vrat a žaluzií. Aby zvýšili svoji výhodu oproti konkurenci, rozhodli se pro pořízení lakovací linky pro nanášení práškových plastů. Velice nás těší, že si vybrali právě naši společnost a těšíme se na spolupráci.

Nyní probíhá projekční fáze, kde úzce spolupracujeme se stavebními projektanty, kteří připravují projekt nové haly, do které přijde technologie lakovny nainstalovat. Linka je skládá z tříkomorového automatického odmašťovacího stroje, sušárny vody, ruční práškovací kabiny, vytvrzovací pece s prostorem pro želírování a chladičím tunelem. Dopravu šestimetrových dílů po lince bude zajišťovat podvěsný Power & Free dopravník od Dánské společnosti Caldan.

Ruční práškovací počítá s lakováním do ztráty. To znamená, že přestřiky prášku nebudeme zachytávat a vracet je zpět do systému. Toto rozhodnutí vzniklo s ohledem na velkou škálu barev, které zákazník má. V lince je uvažováno i s doplněním automatické práškovací kabiny, pro kterou je v lince nechán prostor. Chladičím tunel je standardně vybavený zimním a letním režimem. Tzn., že v zimě odpadním teplem vytápíme halu a v létě toto teplo odvětráváme mimo halu, abychom nenarušovali komfort obsluhy.

Součástí dodávky je i vzduchotechnická jednotka, která slouží k náhradě vzduchu odsátého z haly při provozu technologie.

O vývoji projektu budeme informovat na sociálních sítích

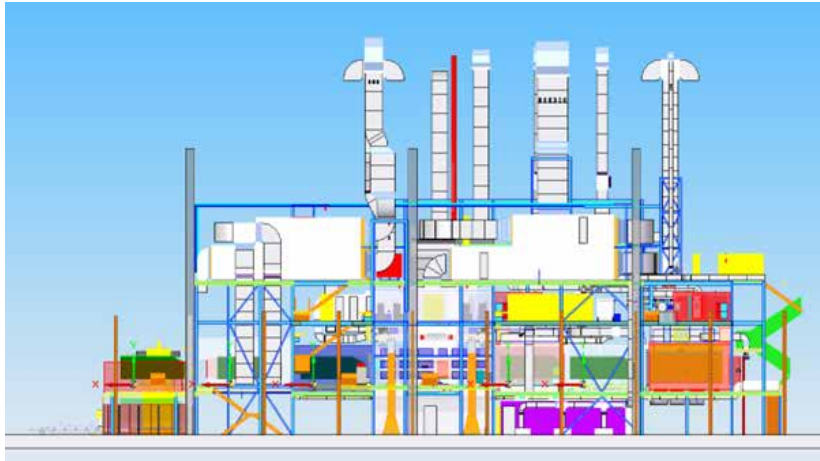
Universální lakovací linka JAGUAR LAND ROVER a.s. Nitra

Na konci října roku 2024 získala naše společnost velice významnou zakázku pro zákazníka Jaguar Land Rover ve Slovenské Nitre. Tato zakázka opět posune naši společnost technicky o stupeň výše, protože se jedná o univerzální robotickou lakovací linku pro lakování celých karoserií osobních automobilů a také

pro sady plastových dílů.

Linka se skládá z přípravné kabiny, která slouží pro předstřík složitých míst, kam by se roboty nedostaly. Dále z robotické lakovací kabiny, prostoru vytěkání, jedné sušárny pro BaseCoat a tři sušáren pro ClearCoat a prostoru chlazení. Sušárna pro BaseCoat má velice přísné požadavky na hlídání residuální vlhkosti v laku.

Obě vrstvy lakování se lakuji v jedné robotické kabině. Kabina je osazena čtyřmi lakovacími roboty FANUC P250iB, které jsou umístěné na sedmých osách GÜDEL. Dva roboty slouží pro lakování BaseCoat a dva pro ClearCoat. Aplikační technika je od francouzské společnosti SAMES a barvové hospodářství zajišťuje společnost MEDIA Liberec. Elektroinstalaci a řídicí systém pro nás zajišťuje náš dlouholetý

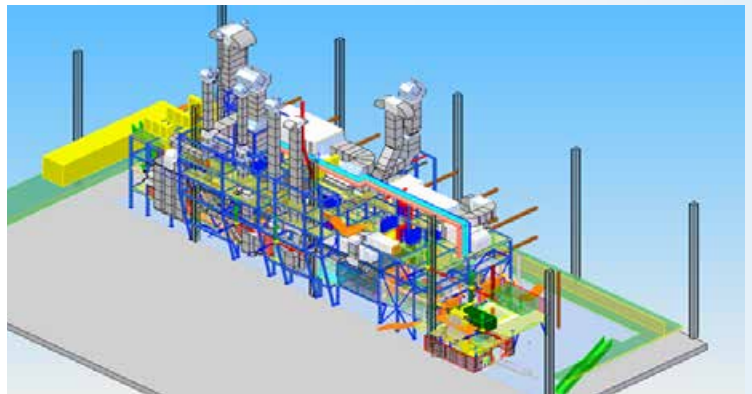


Projekční model linky

partner ELTEP. Skidový dopravní systém pro celou lakovací linku dodá firma Chropyňská.

Lakovací linka zabírá půdorysné rozměry 51*14 metrů, ale tyčí se do výšky až 20 metrů. Díky této výšce jí říkají technici z Jaguaru „New York“. Ocelová konstrukce pro tuto linku bude mít necelých 240 tun a největší výzva bude koordinace všech profesí během montáže na tak malém prostoru.

Součástí dodávky je i vodní sprinklerový systém a EPS. Montáž bude zahájena na přelomu května a června a finální předání celé zakázky je naplánováno na polovina února 2026.



Vizualizace

Lakovací linka PPS Group DETVA

Lakovací linka v PPS Group je určena pro lakování velkorozměrných dílů s hmotností až do 5300 kg. Technologie zahrnuje ruční i automatické odmaštění, pracoviště broušení, dvouvrstvé lakování a sušení. Dopravu dílců zajišťuje dvoudráhový Power&free dopravník, který umožňuje flexibilní manipulaci s materiálem v průběhu celého procesu. Linka je navíc doplněna moderním systémem likvidace emisí na bázi RTO, který přispívá k ekologičtějšímu provozu.

Samozřejmostí je komplexní řídicí systém linky se sběrem dat, který je propojen do nadřazeného systému výroby. Díky tomu bude možné optimalizovat výrobní procesy a zajistit efektivní řízení celého



Montáž ocelové konstrukce



Projekční 3D model linky

provozu. Součástí systému je i dálková správa, která umožní flexibilní servisní zásahy a diagnostiku v reálném čase.

V současné době probíhá montáž jednotlivých boxů a dopravního systému.

Plánované dokončení projektu je stanovené na první polovinu srpna 2025.



Název společnosti: GALATEK a.s.

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

Telefon: +420 569 714 201

E-mail: lakovny@galatek.cz

Internet: www.galatek.cz

LinkedIn: www.linkedin.com/company/galatek-a-s-

Obchodní rejstřík: Krajský soud v Hradci Králové,
oddíl B, vložka 1742

IČO: 25286706 **DIČ:** CZ25286706

