

# **Y GALATEK MAGAZÍN**

INFORMAČNÍ ČASOPIS SPOLEČNOSTI GALATEK



Vydáno jako desáté číslo časopisu Galatek Magazín pro jaro a léto 2005 u příležitosti patnáctiletého výročí založení společnosti GALATEK

## **OBSAH MAGAZÍNU:**

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



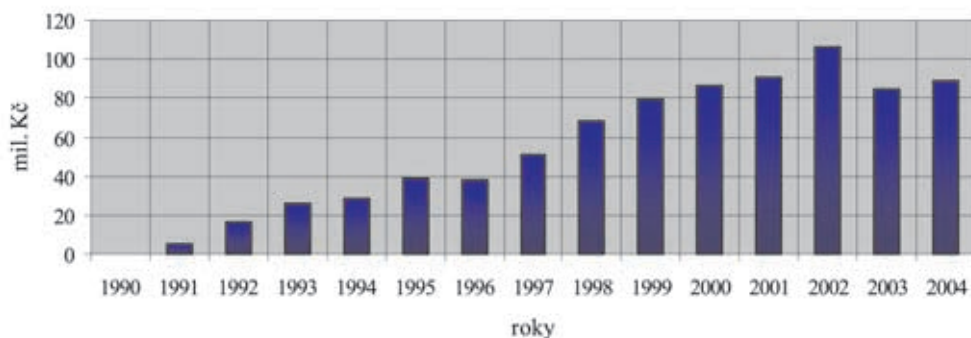
## ÚVODNÍ SLOVO ŘEDITELE

Vážené dámy a pánové,

předkládáme Vám další vydání magazínu, ve kterém Vás průběžně seznamujeme s novinkami v akciové společnosti GALATEK. Toto vydání je již jubilejním desátým číslem. Současně s ním má důvod k oslavě i naše akciová společnost GALATEK, která slaví v letošním roce již patnáct let své existence.

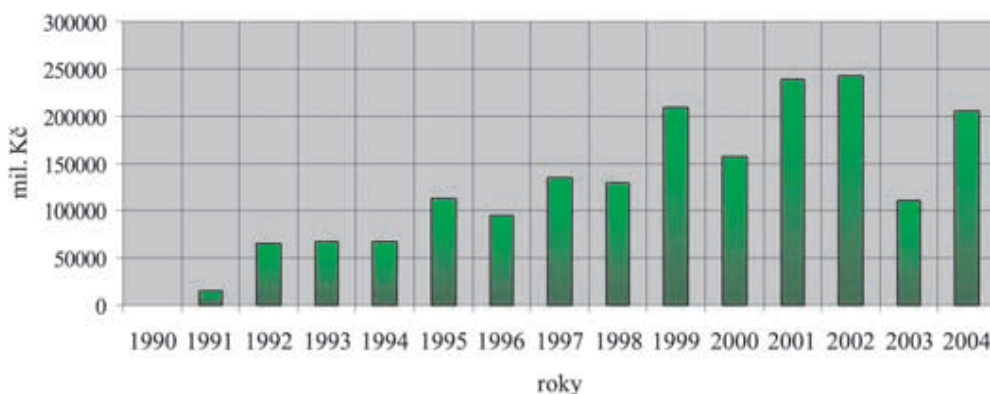
Za tuto dobu si společnost GALATEK a.s. vybudovala pevné postavení v oboru povrchových úprav. Realizace více než dvou tisíc provozů povrchových úprav u zákazníků v České republice i v zahraničí, s neustále se rozšiřující nabídkou poskytovaných služeb, zařazuje GALATEK a.s. na pozici předního českého výrobce a dodavatele zařízení lakoven a jejich příslušenství. Mimořádně významný je přínos společnosti GALATEK a.s. k celkovému rozvoji oboru povrchových úprav v České i Slovenské republice a přesun technické úrovně řešení provozů povrchových úprav na evropskou úroveň.

Přestože je pro rozvoj společnosti nutné především předvídat budoucnost, je patnáct let dostatečně dlouhé období pro zhodnocení dosavadního vývoje. K vyhodnocení úspěchu či neúspěchu předchozích let můžeme využít řadu vybraných ukazatelů.

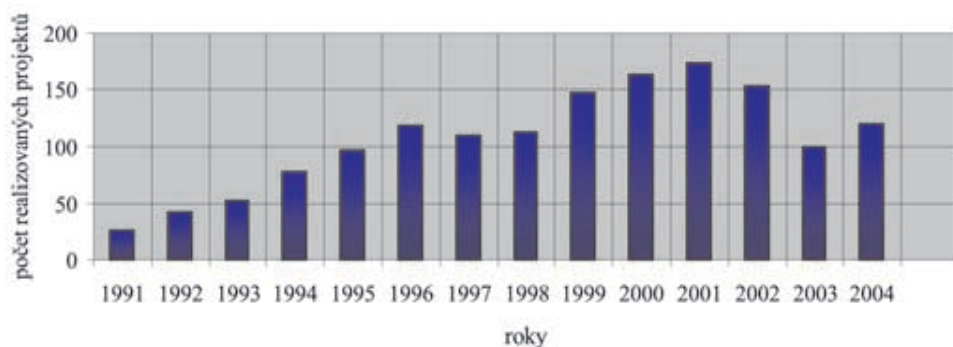


Společnost GALATEK a.s. byla založena v roce 1990 pěti společníky. Jedná se o ryze český kapitál, kdy všichni zakladatelé jsou v současné době v rolích akcionářů. Jedním z očekávání každého akcionáře je zvyšování hodnoty vlastního kapitálu. Tato hodnota od vzniku společnosti trvale vzrůstala až do roku 2002. V roce 2003 se snížila o 20% jak je patrné z grafu, který zobrazuje vývoj hodnoty vlastního kapitálu od roku 1990 - 2004.

Důvody snížení hodnoty vlastního kapitálu vyplývají z ekonomicky neúspěšného roku 2003, kdy celkové tržby společnosti dosáhly pouze 63% plánované výše. Tento pokles byl způsoben výrazným snížením počtu a odsunem realizačních termínů objemově významných obchodních případů. Tento stav dokládá i následující graf, zobrazující vývoj ukazatele "tržby za prodej vlastních výrobků a služeb" od počátku existence společnosti.



S objemem tržeb souvisí i další zajímavý ukazatel, kterým je množství realizovaných projektů. Vazba mezi těmito ukazateli není v žádném případě pevná. Vzhledem k rozmanitosti sortimentu dodávek je vždy objem tržby závislý na rozsahu realizovaného projektu. Prakticky to znamená, že může jeden významný projekt velkého rozsahu představovat v objemu tržeb například pět menších projektů ve stejném objemu. Proto následující graf, znázorňující počet realizovaných projektů od roku 1991 - 2004 nelze porovnávat z grafem



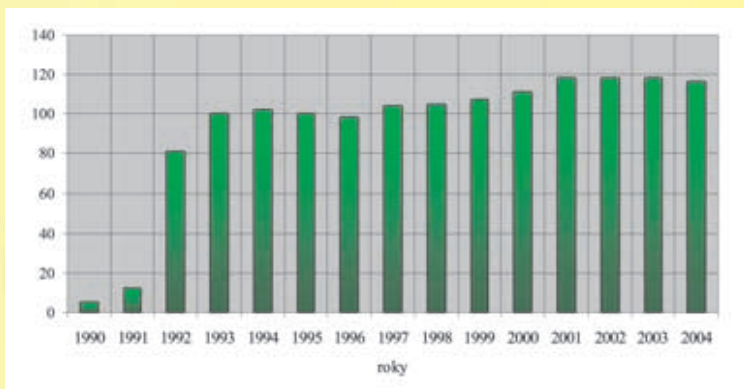
zobrazujícím vývoj ukazatele tržeb. Navíc je třeba upozornit, že celkový počet realizovaných projektů, uvedených v tomto grafu je ve skutečnosti přibližně o 25% vyšší. Důvodem je fakt, že v grafu jsou zahrnuty pouze realizované obchodní případy většího charakteru, vyžadující projekční zpracování. Řada dalších obchodních případů je realizována přímým prodejem nebo prodejem přes obchodní partnery.

Na závěr uvádíme jeden z interních ukazatelů společnosti, kterým je vývoj počtu zaměstnanců. Prudký nárůst v roce 1992 souvisí s privatizací výrobní základny včetně všech jejich zaměstnanců. Vývoj dalších let dokládá stabilitu týmu zaměstnanců s mírným nárůstem do roku 2001. Počet zaměstnanců se v posledních pěti letech pohybuje okolo 117.

Je samozřejmé, že uvedené ukazatele nemohou vyčerpávajícím způsobem zhodnotit úspěšnost toho či onoho roku ve vývoji společnosti. To ani není účelem tohoto článku. Cílem je především poukázat na celkový vývoj společnosti GALATEK a.s. a na její stabilitu. Tu prokázala společnost především v neúspěšném roce 2003.

Je patrné, že hodnotíme-li celkově vývoj společnosti za uplynulých 15 let, je tento vývoj úspěšný.

Z výše uvedeného vyplývá, že akciová společnost GALATEK si právem zaslouží přívlastek předního českého výrobce a dodavatele zařízení lakoven a jejich příslušenství. K udržení tohoto přívlastku podniká současné vedení společnosti se všemi jeho zaměstnanci veškeré kroky tak, aby přibývalo významných projektů, aby přibývalo spokojených zákazníků a tím se i nadále upevnilo postavení akciové společnosti GALATEK na trhu povrchových úprav v České republice i v zahraničí.



**Ing. Martin Mokroš**

Ředitel a.s. a předseda představenstva

## VÝVOJ VÝROBNÍHO SORTIMENTU

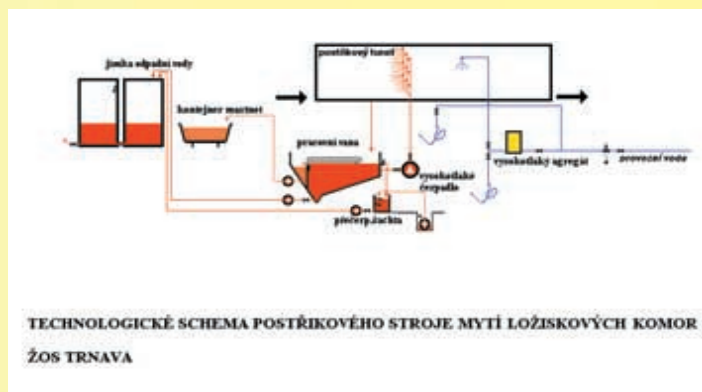
### Zařízení na čištění komor nápravových ložisek železničních vagónů.

V lednu 2005 byl zprovozněn v ŽOS Trnava a.s. automatický mycí stroj pro čištění mazacích tuků z komor nápravových ložisek, který nahradil mycí stroj z roku 1972.

Pro návrh mycího stroje nebylo možno, vzhledem k zadání, použít standardní komponenty a konstrukční řešení známé z oboru povrchových úprav. Bylo tak vyvinuto naprosto ojedinělé zařízení.

Hlavním požadavkem bylo zvýšit kvalitu čištění bez použití chemických přípravků a zjednodušit vodní hospodářství stroje včetně manipulace s odstraňovanými tuky. Požadovaná kapacita byla 300 kusů komor ve dvousměnném provozu.

Čištění komor se provádí postřikovým způsobem ve dvou operacích. V první operaci jsou komory čištěny horkou vodou (60°C) tlakem 60 barů, ve druhé operaci jsou dočišťovány vysokotlakým paprskem horké vody (90°C) tlakem až 100 barů. Postřik v první operaci je realizován třemi pevnými postřikovými rámy, které jsou zásobovány vysokotlakým článkovým čerpadlem. Voda pro postřik je ohřívána nepřímo prostřednictvím tepelného výměníku. Pro snadnou údržbu výměníku je sekundární okruh topení doplněn o rozvod pro chemické čištění. Postřik ve druhé operaci zajišťuje vysokotlaký agregát s plynovým ohřevem.



Voda vystříkaná v první operaci stéká spolu s odstraněným tukem přes hrubé síto do pracovní vany, kde dojde k oddělení tuků a mechanických nečistot. Tuk plovoucí na hladině je shrabován přes přepadovou hranu do komory, odkud je periodicky odčerpáván peristaltickým čerpadlem do kontejneru. Pracovní vana je průběžně odkalována. Voda vystříkaná ve druhé operaci stéká také do pracovní vany a tím je zajištěna obměna mycí vody. Přepadová trubka odvádí přebytek vody ze zásobní nádrže do přečerpávací šachty, odkud je čerpána do retenční nádrže. Čištění zamaštěných odpadních vod se provádí na stávající čistírně odpadních vod.

## VÝROBNÍ SORTIMENT A TYPY Z PROVOZŮ

### VOP 025 Šenov u Nového Jičína s.p.

V nově vybudované dvojlodní hale ve VOP 025 Šenov u Nového Jičína byl v říjnu minulého roku předán do užívání provoz povrchových úprav.

Dílce rozměrů 4500 x 2500 x 1000 mm (lxvxš) a hmotnosti téměř jedné tuny se zde upravují na zařízeních sestavených do linky podle zadaného technologického postupu. Vytvářejí tak pracoviště pro předúpravu povrchu, pracoviště pro nanášení nátěrových hmot a pracoviště pro tmelení a broušení. Dopravní systém je společný pro celou linku. Jeho základem je jednoráhový podvěsný dopravník s ručním přesunem zavěšených dílců. Navěšovací a svěšovací část je kompletována spouštěcími úseky pro snazší manipulaci s dílci.

Pracoviště pro předúpravu povrchu dílců využívá postřikového způsobu. Obsahuje odmašťovací kabinu, vodní hospodářství, ruční nerezové vysokotlaké postřikové zařízení a sušárnu adhezí vody s chladícím tunelem. Pracoviště je doplněno čistírnou odpadních vod a pasivačním zařízením.

Pracoviště pro nanášení základní i vrchní nátěrové hmoty tvoří dvě stříkací kabiny s vlastní větrací vzduchotechnikou, komorové sušárny a chladící tunele.





Zcela samostatně je řešeno pracoviště pro případné tmelení a broušení dílců po tmelení, na které je zavedena odbočka dráhy dopravního systému.

Odmašťovací i stříkací kabiny jsou pro snadnější práci v horních částech vysokých dílů vybaveny plošinami pro obsluhu. S ohledem na plánovanou spotřebu nátěrových hmot je linka kompletována zařízením pro likvidaci plyných emisí pracujícím na principu reverzibilního zachytu organických látek na sorbentu a následné desorpce horkým vzduchem a dopálení termickým způsobem. Zařízení umístěné na volné ploše za objektem lakovny je určeno pro bezobslužný provoz. Pro jeho správnou funkci je zajištěno dokonalé předfiltrování tuhých emisí. Celé zařízení se skládá z 3 ks adsorbérů, termické spalovny a rozvaděče s řídicím systémem. Odpadní vzduch z obou stříkacích kabin je veden samostatným potrubím do jednoho z adsorbérů pomocí odsávacích ventilátorů blokové vzduchotechnické jednotky. Průchodem dvěma adsorbéry se odplyn zbaví organických látek a odchází do atmosféry. Desorpce je prováděna ve třetím adsorbéru horkým vzduchem, organické látky jsou likvidovány termickým spalováním v komoře s vestavěným rekupe- račním výměníkem. Ohřev komory zajišťuje průmyslový plynový hořák Maxon na zemní plyn. Pro rychlou a účinnou regulaci desorpčního okruhu a pro náběhy spalovny je zařazena klapka regulující množství nasávaného čerstvého vzduchu. Desorpce bude probíhat přibližně 3x týdně, tedy každý desorbér asi 1x za týden. Řídicí systém je tvořen programovatelným automatem Siemens Simatic S7-300 a operátorským panelem. Tento systém umožňuje automaticky ukládat a archivovat provozní hodnoty.

Celý provoz povrchových úprav byl dodán "na klíč" v průběhu necelých pěti měsíců.



## 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

polovině minulého roku byla podepsána smlouva na dodávku pracoviště pro nanášení práškových plastů včetně odmašťování se společností **ZVS ENCO Dubnica nad Váhom**. Od října se na tomto pracovišti lakují ocelové skříně.

J

ak jsme uvedli v předchozím čísle, v prosinci minulého roku byl předán do užívání provoz povrchových úprav tvořený stříkací kabinou a sušárnou společnosti **LETOV LETECKÁ VÝROBA s.r.o. Praha**.

V

říjnu 2004 bylo uvedeno do provozu ve **VOP 025 Šenov u Nového Jičína** pracoviště popsané na předchozí dvojstraně.



D

ílce regálových systémů až osm metrů délky může od letošního února tryskat, odmašťovat a lakovat práškovými plasty společnost **KREDIT spol. s r.o.**



O

d listopadu se na automatické lince v **G+G INTER DESIGN a.s. Liesek** lakují práškovými plasty nábytkové díly a interiérové doplňky.

K

oncem dubna minulého roku byla podepsána smlouva o dílo s **ŽOS Zvolen a.s.** na dodávku 30 metrů dlouhé stříkací kabiny pro lakování železničních kolejových vozidel, kompletovanou záchytem plyných emisí, včetně kompletních stavebních prací.

P

racoviště povrchových úprav zprovozněné v loňském roce ve společnosti **PROMUS s.r.o. Kosmonosy** bude v létě doplněno o box pro ruční odmašťování a kompletní vodní hospodářství.

V

průmyslové zóně v Liberci buduje společnost **PINK lak s.r.o.** provoz povrchových úprav složený ze dvou linek pro sériové lakování plastových dílců pro automobilový průmysl, kompletovaných průjezdním postřikovým zařízením se sušením. Celý provoz bude zprovozněn do pololetí tohoto roku.

V

dubnu letošního roku bude zprovozněno kompletní pracoviště pro nanášení práškových plastů na rozměrné dílce ve firmě **MMCITÉ, a.s. Zlín**. Tato firma se zabývá dodávkami městských mobiliířů.

P

řed čtyřmi roky dodala naše společnost práškovou lakovnu pro společnost **BREMA s.r.o. Praha**. Letos buduje tato společnost nový závod v Modleticích a povrchové úpravy zde budou zajišťovány na nově dodaném pracovišti.

N

a podzim bude ve společnosti **PITTSBURGH Corning ČR s.r.o. Klášterec nad Ohří** předáno pracoviště pro nanášení separační vrstvy na dílce vysokoteplotních izolačních systémů, jehož zvláštností bude dopravník typu POWER&FREE.



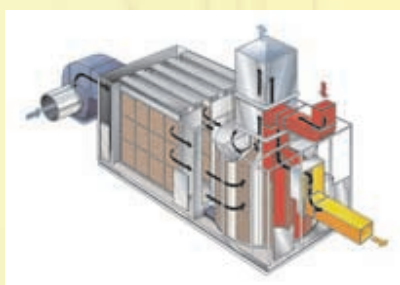


Společnost **ENETEX - KIA s.r.o.** byla založena v roce 1995. Je součástí mezinárodní partnerské skupiny ENETEX, která dosáhla ve svém oboru podnikání významné postavení na českém trhu. ENETEX-KIA s.r.o. dodala na český trh již více než 80 jednotek pro likvidaci emisí a podílela se na uvedení do provozu technologických linek, včetně linek lakovacích. Společnost se specializuje na dvě základní odvětví - technologie pro čištění odpadních plynů a technologie tavení minerálních vláken. Součástí všech dodávek je technická podpora, inženýring, servis do 24 hodin a další související služby. V roce 2003 jsme rozšířili své aktivity i o pronájem vlastních jednotek.



### Hlavní parametry ovlivňující řešení snížení emisí u lakoven

Provozní režim (směnnost, technologický postup), objem odsávané vzdušiny, provozní stavy a regulovatelnost odsávací vyzduchotechniky, způsob předfiltrace tuhých látek, typ těkavých organických látek v nátěrech a jejich koncentrace v odplyně, stabilita používání zvoleného nátěrového systému nebo požadavek na univerzálnost používaných nátěrových hmot.



**Přímé termické nebo přímé katalytické spalování emisí** splňuje nejnáročnější emisní limity s účinností vyšší než 99,9%. Důležitou charakteristikou je vysoká univerzálnost použití. Pro koncentrace v rozsahu ca 1-4 g/m<sup>3</sup> jsou nevhodnější termické systémy s regenerací tepla. Katalytická spalovací zařízení s regenerací tepla fungují obdobně jako termická (od 0,8-1,5g VOC bez podpůrného paliva). Nevýhodou je drahá provozní náplň - katalyzátor s omezenou životností 16.000 - 24.000 provozních hodin. Tato doba může být výrazně zkrácena také působením rizikových faktorů nebo jejich kombinací.

### Adsorpce

**Sorpce na pevném loži** - Vhodné pro zdroje VOC s roční prahovou spotřebou rozpouštědel 0,6 - 5 tun/rok. Dodává se se sypanou vrstvou nebo v patronách. Po vyčerpání sorpční kapacity se náplň mění nebo externě regeneruje.

**Desorpce v kompaktním provedení se sorpcí** - U velkých zdrojů s prahovou spotřebou přes 5 tun/rok je provozně výhodné postavit vlastní desorpční jednotku. Náplň se v adsorbéru regeneruje horkým vzduchem, VOC v odplynech se likvidují v termické spalovně.

**Kontinuální sorpce a desorpce s rotačním adsorbérem** - Pro kontinuální lakovny a provozy s konstantním množstvím odtahované vzdušiny a koncentracemi VOC. Většinou se dodává rotační kolo s náplní zeolitů pro procesy používající aceton a jiné ketony (MEK, MiBK,...). Vhodné pro objemy odplynů 15.000 m<sup>3</sup>/h a výše, pro koncentrace v rozmezí 0,1-1,0 g/m<sup>3</sup>.



Společně s akciovou společností Galatek byly dodány přímé technické nebo sorpční systémy. V posledních dvou letech se naše spolupráce zintenzívnila již v předprojektové přípravě zakázek. Akciová společnost Galatek se stala pro naši společnost nejvýznamnějším partnerem v oblasti technologie čištění emisí z lakoven.

Závěrem nám dovoluete poděkovat společnosti Galatek a.s. za dosavadní úspěšnou spolupráci a za poskytnutí této možnosti představit naši společnost v tomto čísle.

Za ENETEX-KIA s.r.o.

**Ing. Ivo Kolísek** - jednatel společnosti

### Kontakty:

Brněnská 595, 664 42 Modřice  
Tel.: 547 423 322; Fax. 547 423 325  
e-mail: [kia@enetex.cz](mailto:kia@enetex.cz)  
web: [www.enetex.cz](http://www.enetex.cz)

V příštím čísle magazínu Vám představíme firmu AL-CON CONVEYOR A/S, Naestved, Dánsko

**AL-CON**  
CONVEYOR A/S



## KONTAKTY

### Sídlo společnosti GALATEK a.s.:

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

Tel: (+420) 569 714 111

Obchod: 721 121

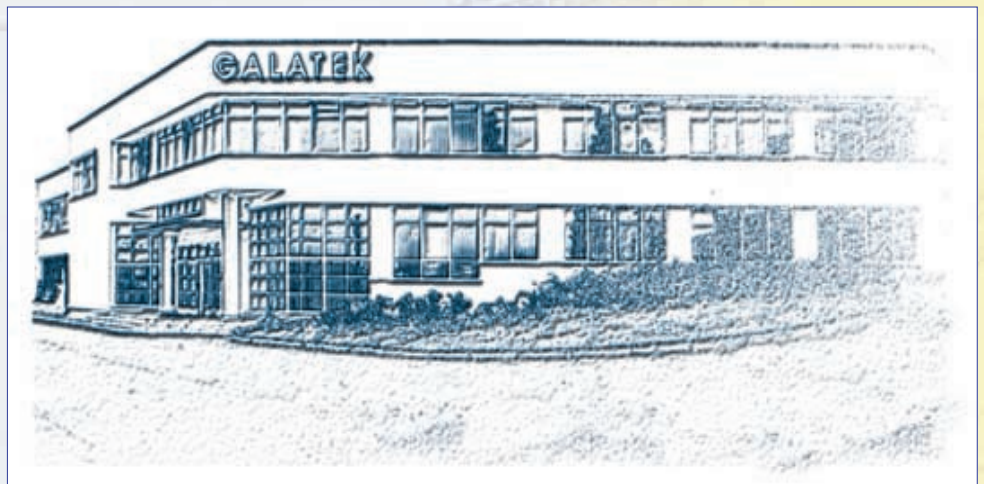
Servis: 720 697

Fax: (+420) 569 722 509

E-mail: [lakovny@galatek.cz](mailto:lakovny@galatek.cz)

Internet: [www.galatek.cz](http://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](mailto: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](mailto:galatek@nextra.sk)



## KDE NÁS NAJDETE

### Obchodní a telefonní adresáře

- OBCHODNÍ ADRESÁŘ 2005
- INFORM KATALOG 2005
- KOMPASS 2005
- ZLATÉ STRÁNKY 2005

### Servery a CD ROM

- INFORM KATALOG 2005
- OBCHODNÍ ADRESÁŘ 2005
- KOMPASS 2005
- INFORMAČNÍ SYSTÉM INDUSTRY EU

### Výstavy a veletrhy 2005

- 3. mezinárodní veletrh povrchových úprav  
FINET 10.5. - 12.5.2005
- 12. mezinárodní strojírenských veletrh Nitra  
24.5. - 27.5.2005
- 47. mezinárodní strojírenský veletrh Brno  
3.10. - 7.10.2005

