



Vydáno jako druhé číslo
časopisu Galatek Magazín
pro jaro a léto 2001

OBSAH MAGAZÍNU:

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



ÚVODNÍ SLOVO ŘEDITELE

Vážené dámy a pánové,

nové číslo magazínu, ve kterém Vás průběžně seznamujeme s akciovou společností GALATEK, navazuje na předchozí číslo, vydané u příležitosti desátého výročí založení společnosti GALATEK.

Je velice potěšující, že právě loňský výroční rok znamenal jakési vyvrcholení úsilí společnosti GALATEK v budování pevného postavení v oboru povrchových úprav. K tomuto faktu významně přispěly dvě základní skutečnosti. Akciová společnost GALATEK realizovala nejvýznamnější projekt v průběhu své existence a ve stejné době provedla úspěšně další rozšíření v oblasti certifikace v systémech řízení.

Přínos společnosti GALATEK a.s. k celkovému rozvoji oboru povrchových úprav v České republice a přesun technické úrovně řešení provozů povrchových úprav na evropskou úroveň jasně dokládá realizovaný projekt "lakovny zákaznických úprav a kabiny zkoušky těsnosti" v akciové společnosti KAROSA Vysoké Mýto.

Tento projekt prokazuje schopnost naší společnosti vyhovět vysokým nárokům i tak významných zahraničních klientů, jakým akciová společnost KAROSA jakožto součást koncernu IRISBUS bezesporu je. Věříme, že budeme mít příležitost realizovat další podobné projekty a že znovu budeme moci prokázat obchodním partnerům schopnost českých firem dodat "na klíč" velmi náročné projekty bez omezení na výběr a dodávku pouze od renomovaných zahraničních firem.

K uspokojení zákazníků souběžně se zvyšující technickou úrovní dodávaných zařízení je ve společnosti GALATEK průběžně rozvíjen systém řízení jakosti ve všech svých činnostech. Koncem loňského roku byl obhájěn certifikát systému jakosti ISO 9001:1994, který společnost vlastní již od prosince 1997. Současně s recertifikací tohoto systému byl certifikován další ISO systém, systém environmentálního řízení podle ISO 14001:1996, systém zabezpečující ochranu životního prostředí, který byl vybudován v průběhu roku 2000 na základě požadavků významných odběratelů a filozofie vytyčené vedením společnosti. Díky tomuto kroku společnost GALATEK a.s. jako první společnost pod hlavičkou společnosti ITI TÜV s. r. o., skupinou TÜV Süddeutschland, pobočka Brno, provedla unikátním způsobem integrovaný audit obou systémů, tj. systému jakosti a systému environmentálního řízení a jako první dodavatel v oblasti povrchových úprav v České republice tak může svým potenciálním zákazníkům nabídnout certifikáty dle norem ISO 9001 a ISO 14001 a nabídnout tak záruky nejen v oblasti jakosti, ale také v ochraně životního prostředí.

Výše uvedené skutečnosti spolu s dosaženými výsledky jsou pro vedení společnosti důkazem, že stanovené cíle ve zvoleném výrobním programu, s kvalitními a konkurenceschopnými výrobky s minimalizací škodlivých vlivů na životní prostředí a způsoby uspokojování potřeb zákazníka jsou průběžně naplňovány. S dalšími novými uskutečňovanými záměry Vás budeme nadále seznamovat v dalších číslech našeho magazínu.

Ing. Martin Mokoš
ředitel a.s. a předseda představenstva



VÝVOJ VÝROBNÍHO SORTIMENTU SPOLEČNOSTI

Společnost GALATEK a.s. se již od svého založení v roce 1990, tehdy ještě pod jménem GALATEK TECHNIK v.o.s., 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 s využitím zařízení jiných tehdejších výrobců. Pro komplexní uspokojování potřeb zákazníků bylo nezbytné zajistit výrobu zařízení atypických, uzpůsobených pro konkrétní požadavky řešených provozů. Vlastníci společnosti proto přistoupili k postupnému rozšíření činnosti se záměrem zavedení vlastních konstrukčních, výrobních, montážních a servisních kapacit.

Konstrukční vývoj zařízení začal počátkem roku 1991. Výroba zařízení byla zadávána do tehdejší STS Havlíčkův Brod v Ledči nad Sázavou. Tato firma, s následným jejím převzetím do ekonomického pronájmu a odkoupením, se stala zárodkem pro vybudování vlastní trvalé výrobní základny. Prvním technologickým zařízením, které začal GALATEK dodávat, byly odsávací stěny, určené pro nástřík vodou ředitelných nebo rozpouštědlových nátěrových hmot. Byly vybaveny vlastním patentovaným vícestupňovým filtračním systémem záchytu přestříků nátěrových hmot. Individuálně byla pracoviště kompletována systémem přírodní vzduchotechniky. Jednou z prvních realizací tohoto typu bylo pracoviště ve dřevozpracujícím průmyslu, konkrétně v ÚP TUSLUCUM Rousínov u Brna.

Vývoj a především dlouhodobé úspěšné provozní ověření odsávacích stěn a jejich filtračního systému umožnil konstrukční zpracování lakovacích kabin pro povrchovou úpravu velkorozměrných dílů. GALATEK začal jako první v tuzemsku využívat odsávání vzduchu z pracovního prostoru kabin po sekcích dle místa práce lakýrníka. Tím bylo dosaženo vysokých energetických úspor v provozu při současném významném snížení pořizovacích nákladů.

V průběhu dalších let zaznamenaly lakovací kabiny značný vývoj nejen v konstrukci vlastních kabin a jejich jednotlivých komponent, ale především u vzduchotechnických jednotek a v řízení celého technologického procesu. Pro plnění zákonných požadavků byly doplněny systémy záchytu plynných emisí. Tento vývoj je nejlépe patrný při porovnání prvních realizovaných projektů v této oblasti, jako např. ORLIČAN Chocebň nebo Vagonka Česká Lípa s projekty, realizovanými v současné době (BOMBARDIER Česká Lípa, ŽOS Trnava nebo KAROSA Vysoké Mýto).

Souběžně s vývojem zařízení pro nanášení kapalných nátěrových hmot probíhal vývoj zařízení pro nanášení práškových plastů. Tento obor povrchových úprav byl rozvíjen postupně od malých pracovišť s kabinou pro ruční nanášení a s vytvrzovací pecí až po kompletní vybavení kontinuálních, vysoce produktivní linky pro finální úpravu povrchu se systémy mezioperační dopravy.

Speciální vývoj představovala zařízení pro přípravu povrchu, vhodná pro jednotlivé technologické procesy povrchové úpravy. Vznikly tak odmašťovací kabiny pro rozměrné dílce a košová zařízení pro hromadnou předúpravu drobných dílců. Pro kontinuální linky byly vyvinuty průjezdní postříkové stroje.

Při vývoji všech zařízení je důsledně dbáno nejen na splnění konkrétních provozních parametrů, ale současně i na plnění veškerých požadavků ergonomických, ekologických a hygienických. Díky své vlastní technické a výrobní základně, která je neustále rozvíjena, dosahuje GALATEK a.s. vysoké produktivity, hospodárnosti, kvality a inovace. GALATEK a.s. současně spolupracuje s řadou renomovaných firem, které se podílejí svým zařízením nebo službami na kompletaci finálních dodávek. Jedná se především o aplikační techniku pro nanášení nátěrových hmot a práškových plastů, čistírny odpadních vod, zařízení pro záchyt a likvidaci organických rozpouštědel a speciální dopravní a manipulační systémy.

Zákonné požadavky a certifikované systémy

Jak bylo již v úvodu tohoto čísla magazínu zmíněno, prošla společnost ke konci roku 2000 velmi dynamickým vývojem v oblasti certifikovaných systémů.

Na konci roku 2000 byl tedy splněn cílený požadavek vedení společnosti, který spočíval v obnovení certifikace stávajícího systému jakosti dle normy ČSN EN ISO 9001:1994 a v certifikaci environmentálního systému - EMS (ochrany životního prostředí) dle normy ČSN EN ISO 14001:1997.

Náročnost splnění tohoto požadavku dokládá to, že příprava a zavedení systému EMS bylo oproti původnímu plánu zkráceno o 3 měsíce, aby certifikace systému EMS mohla proběhnout společně se systémem jakosti. Díky tomuto rozhodnutí byl celkový čas potřebný pro zavedení nového systému včetně zpracování potřebné dokumentace a zkušebního provozu stanoven na 8 měsíců !!! Důvodem pro zkrácení byl fakt, který vyplynul z úvodního přezkoumání připravenosti společnosti na zavedení systému EMS. Při úvodním přezkoumání bylo zjištěno, že nejvhodnějším způsobem zavedení systému EMS je cílená integrace požadavků do stávajícího systému jakosti, protože ve společnosti neexistuje činnost, která by se dotýkala pouze oblasti jakosti nebo pouze oblasti EMS, ale při všech činnostech společnosti jsou naopak dotčeny požadavky obou systémů.

Po úspěšné certifikaci pak v rámci spolupráce ITI TÜV s.r.o. a v rámci akreditace ITI TÜV Süddeutschland v evropské unii, získala akciová společnost GALATEK certifikáty od německých společností TÜV CERT pro systém jakosti a od TÜV MANAGEMENT SERVICE pro systém jakosti i systém EMS, které jsou uznávány jak v České republice, tak i v zemích EU. Akciová společnost GALATEK se tak stala přední evropskou společností v oblasti povrchových úprav, protože například v České republice vlastní certifikát pro systém EMS pouze cca 80 organizací a ne všechny tyto organizace vlastní certifikát na systém ISO 9001.

I přes všechny činnosti vyplývající z přípravy společnosti na certifikaci integrovaného systému jakosti a EMS bylo nutné plnit požadavky zákazníků v oblasti jakosti i EMS. Mezi velmi náročné požadavky zákazníka patřilo zejména zpracování Plánu jakosti včetně Plánu kontrol pro nejnámennější zakázku v historii společnosti - pro akciovou společnost KAROSA a.s.. Zde byl úkol ještě ztížen tím, že veškeré dokumenty pro celou dodávku byly kontrolovány a připomínkovány nezávislou inženýrskou organizací (CHEMING a.s., Pardubice). Po zdárném splnění tohoto úkolu se vedení společnosti utvrdilo v myšlence, že každodenní prosazování ISO zásad při všech činnostech je v současné době v obchodních



vztazích velmi důležité. Plnění těchto zásad je totiž podkladem pro konečného zákazníka akciové společnosti GALATEK, že na požadavky na jakost a ochranu životního prostředí je kladen velký důraz. Z těchto zkušeností tedy vyplývá důsledné vyžadování plnění požadavků na jakosti i EMS u všech subdodavatelů, včetně případného zpracování Plánu jakosti a Plánu kontrol.

Dokladem o tom, že akciová společnost GALATEK plní veškeré zákonné požadavky je také to, že počátkem roku 2001 byla společnost prověřena ČOI v plnění požadavků dle zákona 22/97 Sb., ve znění pozdějších předpisů. Oblast plnění požadavků zákona 22/97 Sb. je velmi obsáhlá, a proto se jí budeme věnovat v některém z příštích čísel magazínu. To samozřejmě platí i o plnění zákonných požadavků v oblasti životního prostředí.

VÝROBNÍ SORTIMENT A TYPY Z PROVOZŮ

Kontinuální kompletní linka pro nanášení práškových plastů včetně předúpravy povrchu

pro firmu TRITON Pardubice

V zadání zákazníka bylo povrchově upravit více jak čtvrt milionu metrů čtverečních plochy za rok dílců skříňového charakteru do délky 2300 mm. Optimálním technickým řešením pro splnění požadovaných parametrů byla kontinuální linka v technologickém procesu:

- odmaštění s fosfátováním, oplachy
- sušení po odmaštění
- nanášení práškových plastů
- vytvrzení naneseného povlaku práškových plastů
- transport upravovaných dílců na podvěsném prostorovém dopravníku

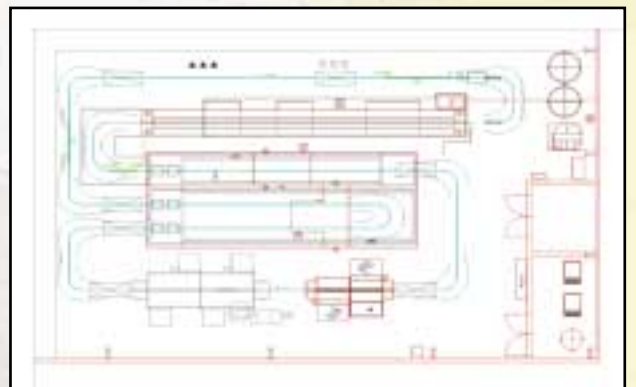
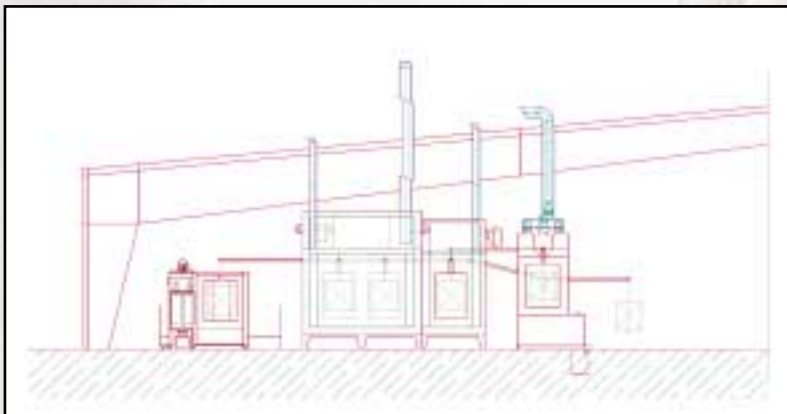
Po navěšení dílců na podvěsný dopravník s plynulou regulací rychlosti pojezdu vstupují dílce do průjezdného postřikového odmašťovacího stroje. V první sekci stroje proběhne odmašťování s fosfátováním, v dalších sekcích pak ekonomický oplach, dva cirkulační oplachy a konečný oplach čistou upravenou vodou. Provoz tohoto zařízení je automatický bez nutnosti trvalé obsluhy. K příslušenství odmašťovacího stroje patří havarijní jímka, odkalovací

zařízení a především diskontinuální čistírna odpadních vod. Materiálové provedení zařízení je polypropylen. Společnost GALATEK vyrábí a dodává tato zařízení rovněž provedení nerez. Technologicky navazující sušárna po odmaštění má vytápění pracovního prostoru cirkulací horkého vzduchu ohříváného výměníkem s plynovým hořákem. Sušárna je na vstupu a výstupu vybavena vzduchovými clonami minimalizujícími tepelné úniky.

S ohledem k charakteru dílců a dispozičnímu řešení pracoviště nebylo nutné instalovat chladicí tunel pro zchlazení dílců před nanášením práškových plastů. Vlastní oboustranné nanášení práškových plastů probíhá ve filtrační kabině



v nerezovém provedení elektrostatickými nanášecími zařízeními. Tento technologický uzel řešíme, podobně jako v dalších případech, prioritně s firmou NORDSON. V případě požadavku zákazníků na dodávku aplikační techniky od jiných výrobců a dodavatelů je společnost GALATEK připravena převzít roli generálního dodavatele celého provozu povrchových úprav. Vytvrzování naneseného povlaku práškového plastu se provádí ve vytvrzovací peci, která má (podobně jako sušárna po odmaštění) vytápění pracovního prostoru cirkulací horkého vzduchu ohříváného výměníkem s plynovým hořákem. Vytvrzovací pec je na vstupu a výstupu vybavena, s ohledem na pracovní teploty, dvojitými vzduchovými clonami, minimalizujícími tepelné úniky. Zchlazení dílců před svěšením probíhá volně na dopravníku. Součástí dopravníku je napínací a mazací stanice. Vlastní profil dráhy je zavěšen na samostatné nosné konstrukci. Celá linka pro nanášení práškových plastů je kompletována elektroinstalací s centrálním



rozvaděčem, s kompletním kabelovým propojením a kompletním rozvodem tlakového vzduchu s kompresorovou stanicí se šroubovým kompresorem a s vymrazovacím zařízením.

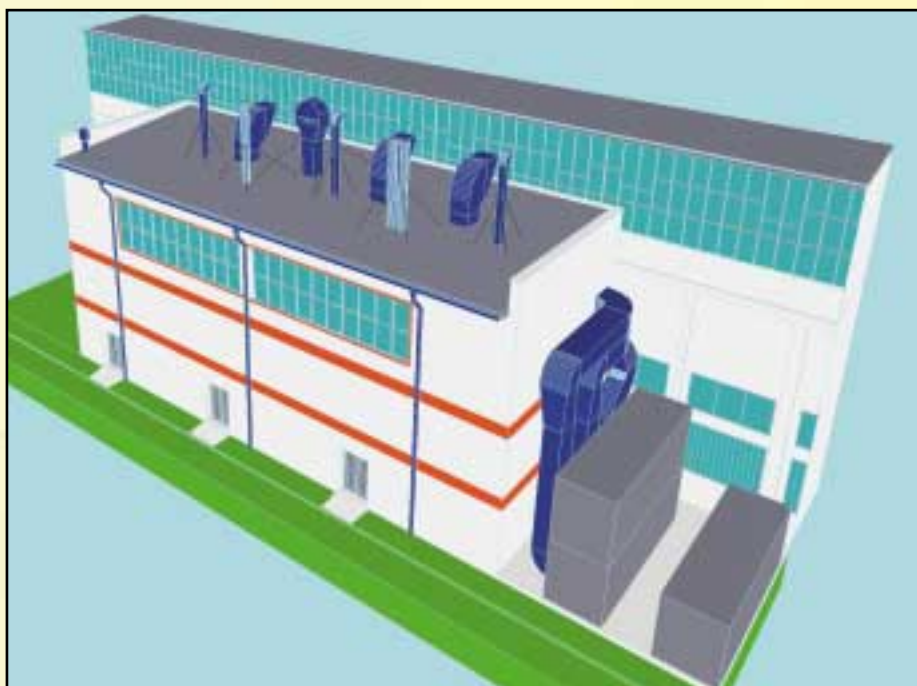
Pracoviště povrchových úprav

pro firmu TOS Varnsdorf.

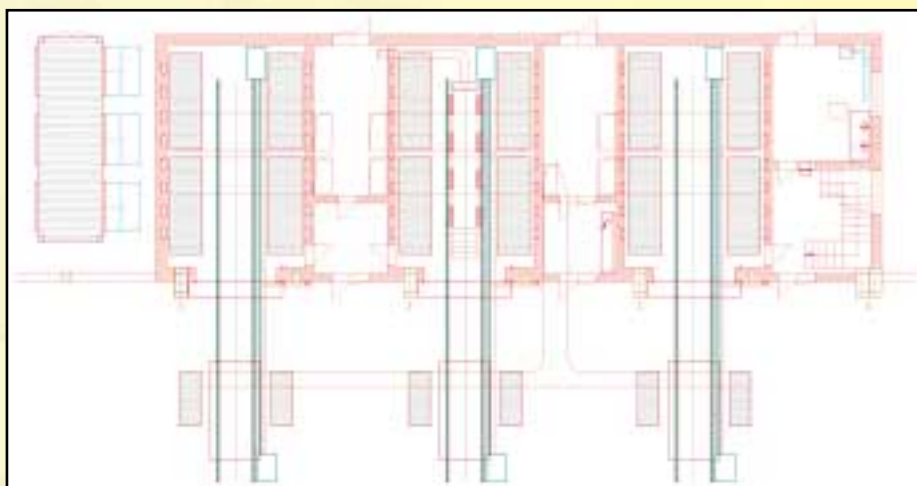
Pracoviště slouží pro povrchovou úpravu obráběcích strojů a jejich dílců z výrobního sortimentu investora rozpouštědlovými nátěrovými hmotami. Rozměrově se jedná o dílce maximálně 2,5x2,6x6 m (šxvx) a o hmotnosti do 20 tun.

Pracoviště pro povrchovou úpravu je složeno ze tří samostatných zděných roštových kabin pro nanášení kapalných nátěrových hmot a pro následné sušení povrchově upravených dílců. Rozměry každé z nich jsou 9x5,5x5 m (dxšxv). Vzduchotechnicky jsou kabiny děleny na dvě sekce. Prostřední kabina je navíc vybavena provětrávanou zemní šachtou s osvětlením pro nástřik spodních částí upravovaných dílců. Čela kabin jsou osazena tepelně izolovanými rolovacími vraty. Výměna, filtrace a ohřev vzduchu pro pracovní prostory zajišťují tři samostatné blokové vzduchotechnické jednotky s plynovým ohřevacím agregátem a klapkovou skříní umožňující provoz v režimech stříkání, případně sušení do 80°C. Všechny jednotky jsou umístěny na technologickém stropě a pro snížení energetické náročnosti jsou vybaveny rotačními rekuperátory. Před každou z kabin je umístěno tmelící pracoviště s odsávanými podlahovými rošty. Dopravní systém je tvořen třemi samostatnými kolejovými drahami, propojujícími kabiny s příslušným tmelícím pracovištěm. Po kolejích pojezdí brzděné převážecí vozíky přesouvané elektrickými tažnými zařízeními. Pro nakládání a vykládání dílců jsou využity stávající mostové jeřáby haly.

Odsávací vzduchotechnická potrubí jednotlivých blokových jednotek jsou soustředěna do filtračního systému záchytu organických rozpouštědel na aktivním uhlí. Pracoviště povrchových úprav je



kompletováno, kromě všech profesí, také vybavením přípravnými nátěrovými hmotami.



Úspěšné ukončení a předání celého díla a plná spokojenost zákazníka prokázaly schopnost společnosti GALATEK zajistit s vybranými obchodními partnery komplexní realizaci finálních dodávek a schopnost provést tak rozsáhlé investiční celky včetně vysoce kvalifikovaného návrhu projektu, zajištění všech potřebných povolení i stavebních prací při splnění náročných požadavků na termíny, kvalitu výroby, servis a finanční zabezpečení celého díla.

REALIZOVANÉ PROJEKTY

V této rubrice Vás seznamujeme s nově realizovanými projekty v závěru roku 2000 a začátku roku 2001, které jsou svým způsobem vyjimečné ve vztahu k technickému řešení, objemu daného projektu nebo významnému postavení zákazníka.

V listopadu 2000 byla předána do provozu lakovna pro servisní a opravárenskou činnost pro ŠKODA AUTO a.s. Kosmonosy. Celý komplex zařízení tvoří tři stříkací roštové kabiny pro nanášení nátěrových hmot a následné přisoušení s velikostí pracovního prostoru pro úpravy osobních i dodávkových automobilů. Součástí celé lakovny je i přípravné pracoviště pro tmelení, broušení a opravy drobných poškození laku.



Na sklonku loňského a začátku letošního roku pokračovala realizace dalších technologických souborů provozů povrchových úprav v Dopravním podniku Praha a.s.. Jednou jeho částí je pracoviště s kabinou pro laminování a následné přisoušení s velikostí pracovního prostoru 5x4x2,8 m, s kompletním zařízením přívodní a odsávací vzduchotechniky. Druhou část představuje přípravný box ve zděném provedení s kompletním vybavením přívodní a odsávací vzduchotechniky. V další části provozu GALATEK dodal technologické vybavení čtyř karosářských boxů a boxu laminovacího s kompletní přívodní a odsávací vzduchotechnikou, osvětlením a s kompletní elektroinstalací včetně řídicích systémů regulace teploty v pracovním prostoru. Uvedené dodávky byly realizovány prostřednictvím společností IPS Praha a INPRO Praha.

Předáním lakovny a kabiny pro zkoušky těsnosti autobusů pro společnost KAROSA a.s. Vysoké Mýto realizovala společnost jeden z nejvýznamnějších projektů za dobu své existence. Celá realizace díla proběhla v průběhu šesti měsíců, první



etapa zkušební provozu byla zahájena 15.1.2001. Koncem března letošního roku proběhla úspěšně kolaudace celého provozu.

S provedením celého projektu Vás seznámíme v dalším čísle tohoto magazínu.



V prosinci loňského roku byla uzavřena smlouva o dílo se společností ABL Letovice na dodávku linky pro nanášení práškových plastů. Realizace této linky je první společnou dodávkou s plně automatickým systémem nanášení práškových plastů firmy NORDSON.

Začátkem února letošního roku byla uzavřena smlouva o dílo se společností Výtahy Schindler a.s. v Praze na dodávku a montáž technologické i stavební části linky pro nanášení práškových plastů, včetně projektové dokumentace a kompletační a inženýrské činnosti. Tento projekt představuje další z konkrétních akcí, realizovaných společností GALATEK tzv. na klíč od vyřízení stavebního povolení po ukončení celého projektu kolaudací.

Ve stejném období byla podepsána smlouva se společností Metallum Domažlice s.r.o. na dodávku linky pro nanášení práškových plastů. Společnost Metallum je sesterskou společností německé firmy GEBHARDT, která je významným producentem transportní a skladovací techniky. Projekt bude realizován v Domažlicích s předpokládaným uvedením do provozu v červenci letošního roku.

Kromě výše uvedených projektů realizovala společnost GALATEK v roce 2000 téměř 200 obchodních případů v dodávkách technologických souborů zařízení lakoven.

Největší výrobce barev
na dřevo a kov
v České republice
Vám představuje
nosné produkty společnosti

BALAKOM
1907



AGINOL TOP VU 2013
- vodou ředitelný emal

- na dřevo, kov a minerální podklady pro vnitřní i venkovní použití
- výborná povětrnostní odolnost
- vysoký lesk
- vynikající krycí schopnosti a rozličná možnost použití i jako základní nátěr
- shodováno pro použití na dětské hračky
- vyrábí se v odstínech RAL
- není klasifikován jako nebezpečný chemický výrobek



V-ORNOLE V 2120, V 2121
- vodou ředitelný emal

- pro vnitřní nátěry oken, dveří a ostatních dřevěných výrobků
- dlouhodobě odolává UV záření a povětrnostním vlivům
- vysoká krycí schopnost
- velmi rychlé zasychání
- s vysokou kompozicí
- vysoký lesk nebo mat
- vyrábí se v odstínech bílý, světlý
- není klasifikován jako nebezpečný chemický výrobek



V-ORNOLE ZÁKLAD V 2008

- vodou ředitelná základní barva pro základní nátěry oken, dveří a ostatních dřevěných výrobků
- snadné nanášení
- rychlé zasychání
- dobrý rozlič
- vhodný zejména v kombinaci s vrstvením emalem V-ORNOLE
- není klasifikován jako nebezpečný chemický výrobek



AGINOL VU 2014
- vodou ředitelný emal

- na dřevo, kov a minerální podklady pro vnitřní i venkovní použití
- velmi dobrá povětrnostní odolnost
- odolává mechanickým účinkům
- vynikající krycí schopnosti a rozličná možnost použití i jako základní nátěr
- shodováno pro použití na dětské hračky
- vyrábí se v odstínech RAL
- není klasifikován jako nebezpečný chemický výrobek



OKNOL SU 2117, SU 2118
- syntetický emal

- pro vnitřní nátěry oken, dveří a ostatních dřevěných výrobků
- dlouhodobě odolává UV záření a povětrnostním vlivům
- vysoká krycí schopnost
- s vysokou kompozicí
- vysoký lesk nebo mat
- vyrábí se v odstínech bílý, světlý



UNIVERSAL SU 2013
- syntetický emal

- na dřevo, kov a jiné materiály
- pro vnitřní i venkovní použití
- odolává povětrnostním vlivům a vodě
- vysoký lesk
- s vysokou kompozicí
- široká paleta odstínů



LUXOL EXTRA S 1023
- syntetický lazurovací lak

- pro vnitřní i venkovní použití
- odolává povětrnostním a vodoodpuškovým účinkům
- snadná obnovitelnost
- s vysokou kompozicí
- 14 odstínů (bežový vhodný pro naposledí dřeva)



BALAPRIM S 2000
- syntetická základní barva

- pro vnitřní i venkovní použití
- odolává povětrnostním a vodoodpuškovým účinkům
- snadná obnovitelnost
- s vysokou kompozicí
- 14 odstínů (bežový vhodný pro naposledí dřeva)



REZOLUX S 1024
- syntetický antikorozní lak

- pro vnitřní i venkovní použití
- odolává povětrnostním a vodoodpuškovým účinkům
- snadná obnovitelnost
- s vysokou kompozicí
- 14 odstínů (bežový vhodný pro naposledí dřeva)



PARKETOL V 1310, V 1311
- vodou ředitelný lak

- pro vnitřní i venkovní použití
- odolává povětrnostním a vodoodpuškovým účinkům
- snadná obnovitelnost
- s vysokou kompozicí
- 14 odstínů (bežový vhodný pro naposledí dřeva)



BALATERM V 2125
- vodou ředitelný emal

- pro vnitřní nátěry radiátorů a lehkých kovů
- odolává povětrnostním a vodoodpuškovým účinkům
- snadná obnovitelnost
- s vysokou kompozicí
- 14 odstínů (bežový vhodný pro naposledí dřeva)



KOMAPRIM S 2177
- syntetická antikorozní barva

- pro vnitřní i venkovní použití
- odolává povětrnostním a vodoodpuškovým účinkům
- snadná obnovitelnost
- s vysokou kompozicí
- 14 odstínů (bežový vhodný pro naposledí dřeva)



KOMAXIT
PRÁŠKOVÉ PLASTY

KOMAXIT
- prášková nátěrová hmota
- bez rozpouštědel a těžkých kovů, jednovrstvý nátěr
- vhodně i pro TRIBO zařízení, vysoká vydatnost a nízká spotřeba
- možnost recyklace a regenerace, skladovatelnost 12 měsíců
- rychlá dohívka, měření teplotních režimů pece
- ISO 9002 - garance stále kvality, u vybraných odstínů - zdravotní nezávadnost při styku s potravinami, pitnou vodou a dětskými hračkami



Všechny výrobky jsou vyráběny bez zdraví škodlivých pigmentů.

Balakom, a.s., Podvihovská 12
747 70 Opava 9 - Komárov
tel.: 0653 / 692 111, fax: 0653 / 794 724
E-mail: obchod@balakom.cz, http://www.balakom.cz

NORDSON CS, spol. s r.o.,
významný výrobce a dodavatel
aplikační techniky, vám v
příštím čísle představí sorti-
ment svých výrobků a služeb.



KONTAKTY

Sídlo společnosti GALATEK a.s.:

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

Tel: (+420 452) 614 111

Obchod: 621 121

Servis: 620 697

Fax: (+420 452) 622 509

E-mail: lakovny@galatek.cz

Internet: www.galatek.cz

IČO: 25286706



Dceřinná společnost GALATEK s.r.o.

Sídlo firmy: Sputniková 8
821 02 Bratislava
Slovenská republika
Tel: (+421 7) 4342 4644
Fax: (+421 7) 4342 4644
E-mail: galatek@nextra.sk

Obchodní kancelář: Sabinovská 14
821 02 Bratislava
Slovenská republika
Tel: +421(0)7 - 4341 1245
Fax: +421(0)7 - 4341 1239
E-mail: galatek@nextra.sk

KDE NÁS NAJDETE

Obchodní a telefonní adresáře

- Obchodní adresář firem KONTAKT OAF 2001
- INFORM KATALOG 2001
- VÝZNAMNÉ PODNIKY ČESKÉ REPUBLIKY 2001
- ABP KONTAKT BUSINESS DIRECTORY 2001 Czech Republic
- KOMPASS
- TRANS WORLD BUSINESS AND BUYERS
- PP AGENCY ČESKÁ REPUBLIKA - VÁŠ PARTNER
- ZLATÉ STRÁNKY 2001

Severý a CD ROM

- Inform Katalog 2001
- HOPPENSTEDT BONNIER INFORMATION
- KOMPASS
- Obchodní adresář KONTAKT OAF 2001

Výstavy a veletrhy 2001

- 8. Mezinárodní strojírenských veletrh Nitra **29.5. - 1.6. 2001**
- 43. Mezinárodní strojírenský veletrh Brno **24.9. - 28.9. 2001**

Konference a semináře 2001

- Odborný seminář **PROBLEMATIKA SPOJENÁ S POVRCHOVÝMI ÚPRAVAMI MATERIÁLU**
Pořadatel: Agentura AMA Jihlava **14. 6. - 15.6. 2001**
- 15. ročník konference **POVRCHOVÉ ÚPRAVY 2001**
Pořadatel: Agentura AMA Jihlava **7.11. - 8.11. 2001**

