

# GALATEK MAGAZÍN

INFORMAČNÍ ČASOPIS SPOLEČNOSTI GALATEK



Vydáno jako dvacáté číslo  
časopisu Galatek Magazín  
pro jaro a léto 2010



- Úvodní slovo ředitele
- Výrobní sortiment a typy z provozů
- Realizované projekty
- Partneři akciové společnosti GALATEK
- Kontakty
- EXPO Coating Moskva
- Kde nás najdete

GALATEK<sup>®</sup>  
jaro 2010



## ÚVODNÍ SLOVO ŘEDITELE

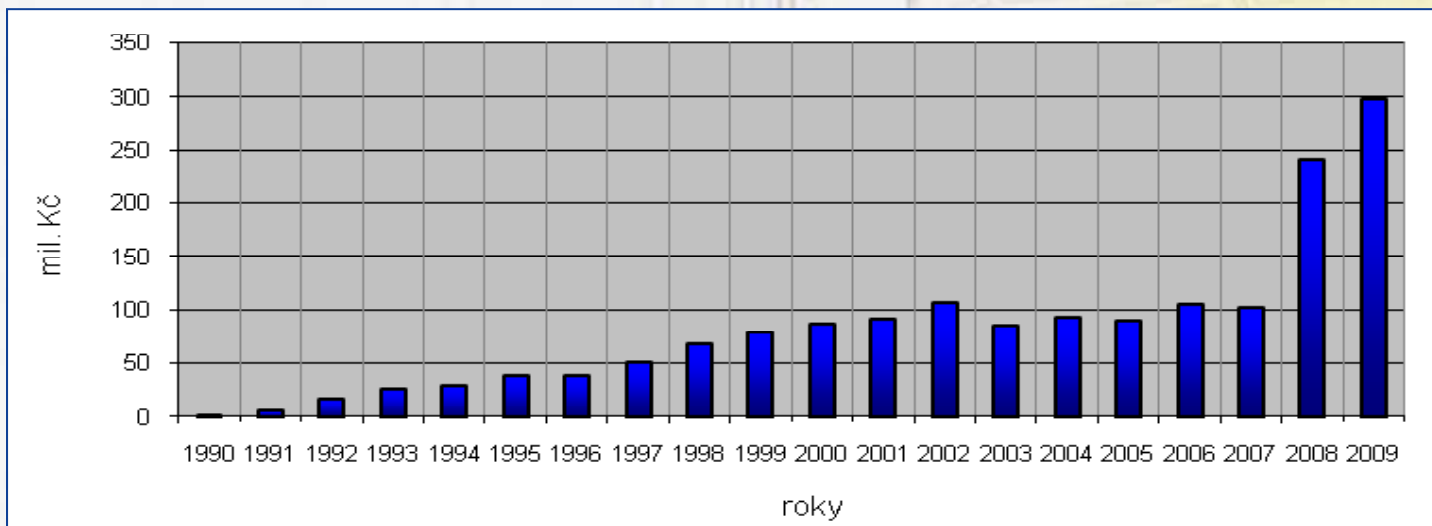
Vážené dámy a vážení pánové,

předkládáme Vám další vydání magazínu, ve kterém Vás průběžně seznamujeme s novinkami v akciové společnosti GALATEK. Toto vydání je jubilejním dvacátým číslem. Současně s ním oslavuje v letošním roce akciová společnost GALATEK dvacáté výročí svého založení.

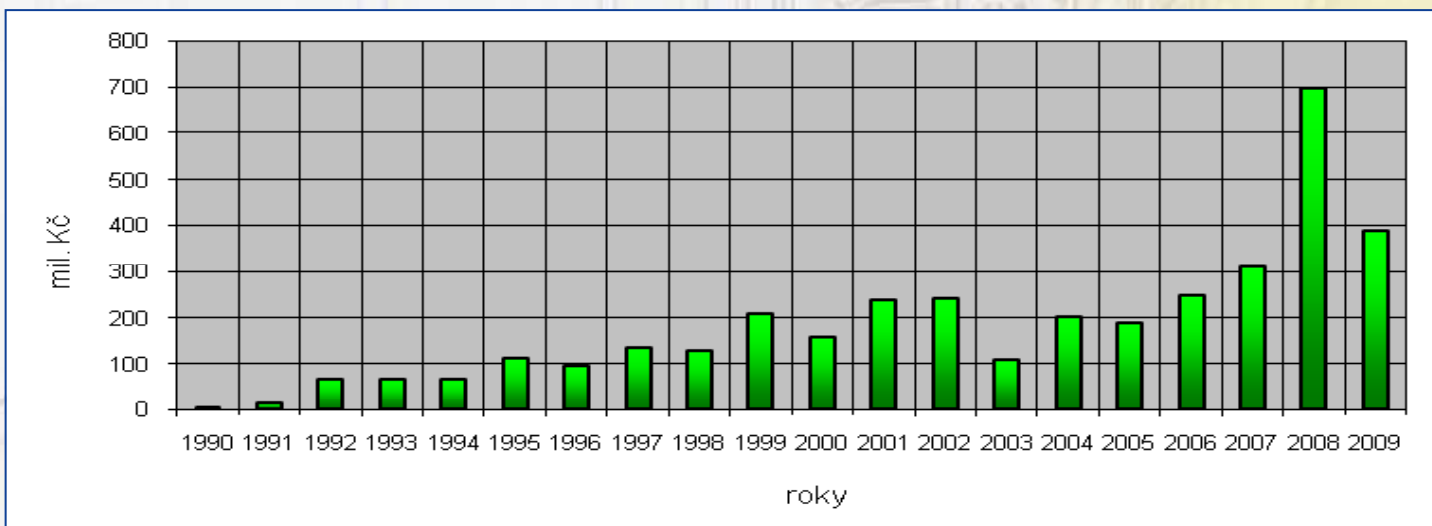
Za dvacet let svojí existence si společnost GALATEK a.s. vytvořila pevné postavení v oboru povrchových úprav na českém a slovenském trhu, s výrazným uplatněním i na zahraničních trzích, především pak v Ruské federaci. Realizace více než třech tisíc provozů povrchových úprav u zákazníků v České republice a 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 i přínos společnosti GALATEK a.s. k celkovému rozvoji oboru povrchových úprav v České i Slovenské republice a povýšení technické úrovně řešení provozů povrchových úprav na evropskou úroveň.

Oslava dvaceti let existence je zcela jistě vhodnou příležitostí pro zhodnocení dosavadního vývoje. K vyhodnocení úspěchů či neúspěchů předchozích let můžeme využít řadu vybraných ukazatelů.

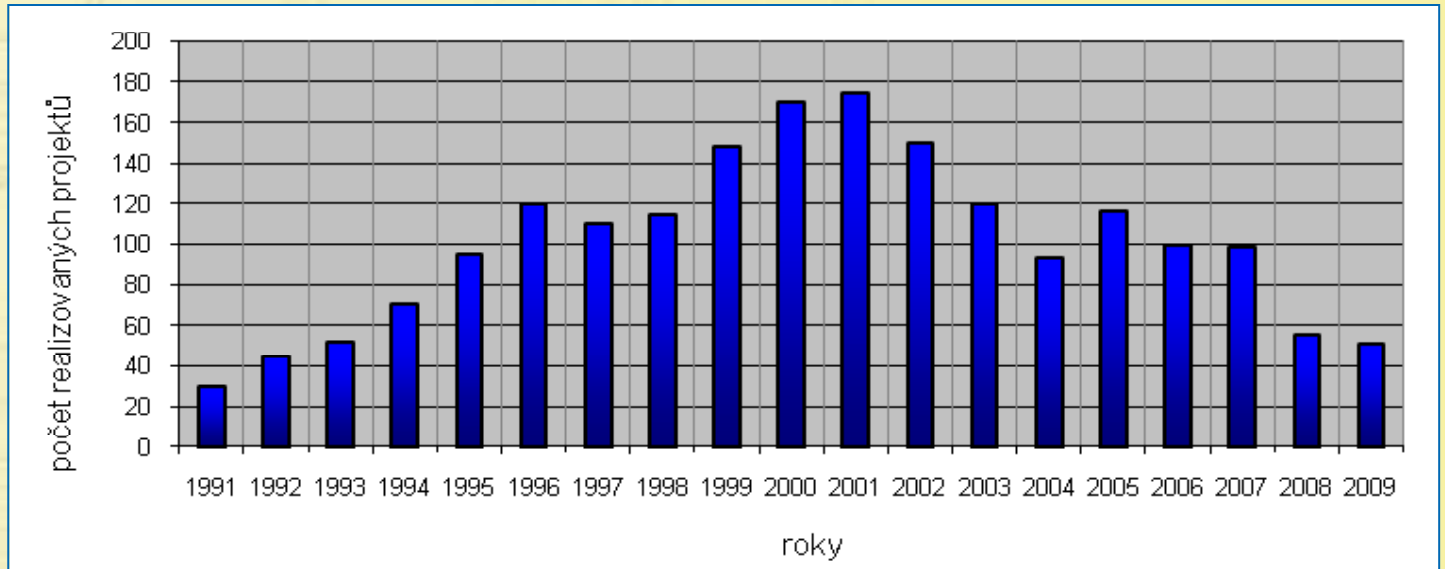
Společnost GALATEK a.s. byla založena v roce 1990 pěti společníky. Jedná se o ryze český kapitál, kdy zakladatelé jsou akcionáři firmy. Jedním z očekávání každého akcionáře je zvyšování hodnoty vlastního kapitálu. Tato hodnota od vzniku společnosti trvale vzrůstala s výjimkou let 2003, 2005 a 2007. V roce 2003 došlo k výraznému snížení hodnoty vlastního kapitálu přibližně o 20%, pokles v letech 2005 a 2007 byl již podstatně nižší, do 3%. Vývoj hodnoty vlastního kapitálu od roku 1990 – 2009 je zobrazen na níže uvedeném grafu. Snížení hodnoty vlastního kapitálu v roce 2003 vyplývá z ekonomicky neúspěšného roku, kdy celkové tržby společnosti dosáhly pouze 63% plánované výše a společnost poprvé vykázala účetní ztrátu. Tento pokles byl způsoben výrazným snížením počtu objemově významných obchodních případů a odsunem jejich realizačních termínů. Naopak významný nárůst v posledních dvou letech souvisí se získáním a realizací objemově velkých projektů a to především zakázek na již zmiňovaném trhu Ruské federace.



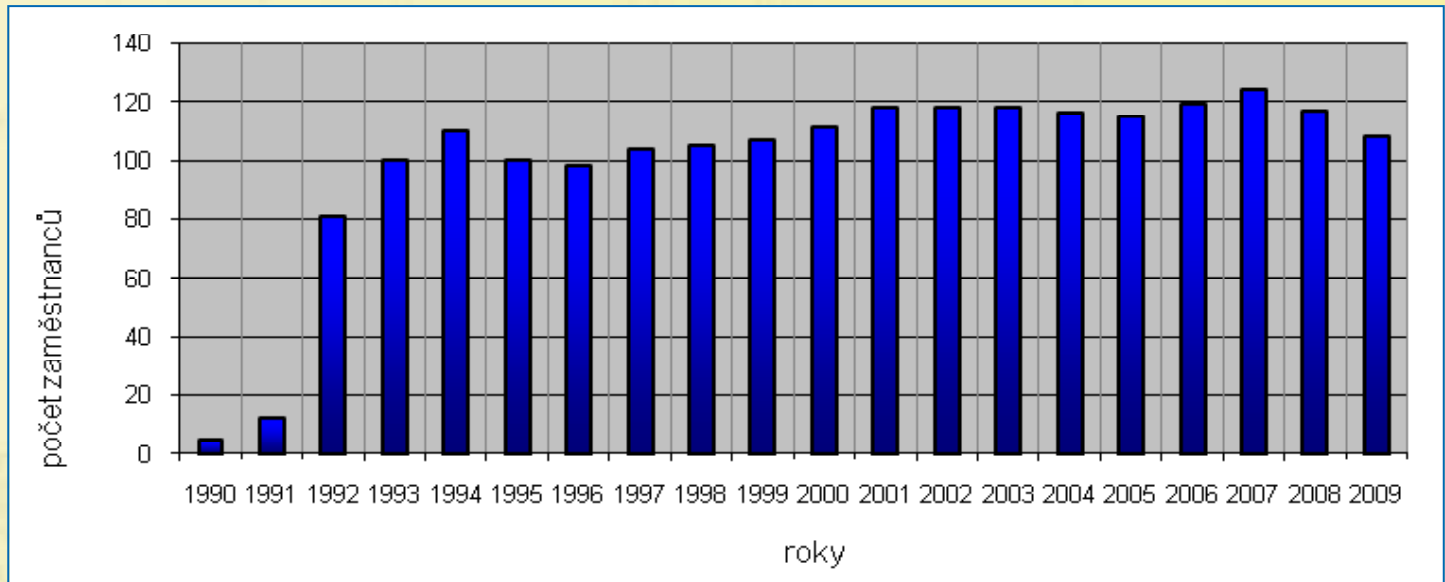
Následující graf zobrazuje vývoj ukazatele „tržby za prodej vlastních výrobků a služeb“ od počátku existence společnosti. Na něm je patrné, že rok 2008 byl z tohoto pohledu pro společnost GALATEK nejúspěšnějším rokem v celé její historii. Důvodem byla realizace výjimečného, objemově i rozsahově největšího projektu do oblasti kolejových vozidel pro významného ruského zákazníka. Nelze očekávat, že se podobný projekt bude v budoucnu opakovat, i když by si to samozřejmě každý z nás přál. Bohužel vlivem hospodářské krize, o jejíž dopadech na naši společnost jsme se zmínili v předchozích číslech magazínu, lze očekávat výrazný úbytek zakázkové náplně a s tím související objem tržeb. Tento trend dokládá již rok 2009, přestože i jeho předběžné výsledky jsou nadprůměrné.



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 jeden významný projekt velkého rozsahu může představovat v objemu tržeb například pět projektů menších. Jasným důkazem je již zmiňovaný rok 2008, ve kterém došlo k poklesu realizovaných projektů, přesto výše tržeb zaznamenala výrazný nárůst. Proto následující graf, znázorňující počet realizovaných projektů od roku 1991 – 2009 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.



Na závěr uvádíme jeden z interních ukazatelů společnosti, kterým je vývoj počtu zaměstnanců. Prudký nárůst v roce 1992 souvisí s privatizací výrobní základny s převzetím všech jejích bývalých zaměstnanců. Vývoj dalších let dokládá stabilitu týmu zaměstnanců s mírným nárůstem do roku 2001. Počet zaměstnanců se v posledních pěti letech pohyboval okolo 117, v roce 2009 v důsledku očekávaných dopadů hospodářské krize došlo ke snížení počtu zaměstnanců k současnému počtu 107.



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, stejně tak jako její schopnost realizace výjimečného projektu v roce 2008, který značně převyšoval průměrné hodnoty tržeb v předchozích letech. Z celkového hodnocení společnosti za uplynulých 20 let je patrné, že její vývoj byl úspěšný.

Z tohoto hodnocení rovněž vyplývá, že akciová společnost GALATEK si právem zaslouží přívlastek předního českého výrobce a dodavatele zařízení lakoven a jejich příslušenství. Dnešní stav v akciové společnosti GALATEK a současně možnosti jejího dalšího rozvoje vytvářejí předpoklady pro úspěšné překonání současného velmi složitého období. Vedení společnosti podniká všechny dostupné kroky k maximálnímu uspokojení jak stávajících, tak i nových zákazníků v tuzemsku a na nových trzích v zahraničí.

Vedení společnosti současně blahopřeje všem jejím zaměstnancům k dvacátému výročí založení firmy a děkuje jim za jejich dosavadní práci odvedenou ve prospěch a prosperitu společnosti.

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

## VÝROBNÍ SORTIMENT A TIPY Z PROVOZŮ

V červenci 2009 byla podepsána mezi společnostmi Pars nova a.s., Šumperk a společností GALATEK a.s. smlouva na dodávku Technologie pro povrchovou úpravu – Nová lakovna pro kolejová vozidla v Pars nova a.s.

Celá dodávka byla realizována „na klíč“. To znamená zajištění stavebního povolení, provedení potřebných stavebních úprav, montáž a zprovoznění vlastní technologie a uvedení celé stavby do zkušebního provozu. Během zkušebního provozu v první polovině roku 2010 byla provedena z naší strany veškerá potřebná měření nutná ke kolaudačnímu souhlasu.

Místem stavby byla investorem určena stávající provozovna truhlárny. Z tohoto důvodu musela naše firma nejdříve tento plně funkční provoz přestěhovat do nových prostor a celou technologii truhlárny zprovoznit. Vše probíhalo za plného provozu s maximálním využitím víkendů a celozávodní dovolené.

Stavební úpravy pro lakovnu, které spočívaly ve vybudování odsávacích zemních kanálů (částečně z betonu a částečně z oceli) a kolejí se zatížením 140 tun, byly značně náročné z důvodu složitých základacích podmínek. Podloží stavby bylo jílovité a trvale zavodněné spodní vodou. Po odbagrování starých podlah muselo být překročeno k nejdrazšímu řešení, to znamená celou stavbu založit na pilotech.

V návaznosti na zvyšující se výrobu v Pars nova a.s. a vyšší nároky na pracovní prostředí, provedla naše firma souběžně s dodávkou lakovny rekonstrukci stávajících šaten a sprch pro cca 60 mužů. Šatní a sprchové prostory byly přebudovány a vybaveny nejmodernější klimatizační a sanitární technikou. Většina zařízení je z nerezového materiálu a vodovodní baterie jsou bezdotykové, ovládané senzory.



### Popis technologie lakovny :

Základem řešení je kombinovaná kabina se samostatnou vzduchotechnikou doplněná zařízením pro záchyt a likvidaci plyných emisí. Umístění, velikost a provedení kabiny je značně ovlivněno stavebním provedením stávajícího objektu a snahou o minimální potřebu investic na jeho úpravu. Kombinovaná kabina typu PKPF MAXI je určená pro ruční nanášení NH



a následné sušení. Kabina je sestavena z ocelové nosné konstrukce a izolovaných sendvičových panelů. V čele kabiny u stávající přesuvny jsou instalována vjezdová rolovací vrata. Ve středu kabiny jsou druhá rolovací vrata, která rozdělují pracovní prostor na dvě poloviny. V boku kabiny jsou umístěny dveře pro přístup obsluhy. Uvnitř mezi kolejemi a vedle kolejí jsou umístěny pracovní jámy s osvětlením umožňující nástřik NH na spodní části vagonů. Boční pracovní jámy současně slouží pro nástřik podvozků. Středové a boční pracovní jámy nejsou z betonu, ale jsou smontovány z oceli.

V podlaze bočních pracovních jam jsou pod pochůznými rošty umístěny odsávací šachty se zabudovaným vícestupňovým suchým filtračním systémem. Střední pracovní jáma je odsávána pomocí bočních odsávacích rámců s vloženou filtrační tkaninou. Tento systém

je sběrnými kanály pod podlahou napojen na blokové vzduchotechnické jednotky, umístěné na ocelové plošině vedle kabiny. Pro větrání kabiny jsou použity dvě blokové vzduchotechnické jednotky se systémem zvlhčování přiváděného vzduchu a rekuperátorem tepla doplněné režimovými klapkami pro sušení. Od každé blokové jednotky proudí čerstvý, filtrovaný a v topném období, nebo při režimu sušení, ohřátý vzduch do pracovního prostoru stříkací kabiny přes mezistrop vybavený filtračními panely. Přiváděný vzduch je v ohřívacím bloku jednotky ohříván nepřímo pomocí hořákové komory a plynového hořáku. Jednotka odsává vzduch z pracovního prostoru kabiny a vede jej do zařízení pro zachyt a likvidaci plyných emisí z odsávaného vzduchu umístěného vně objektu. V případě používání vodouředitelných NH je vzduchotechnické potrubí vybaveno odbočkou, kterou lze



odvádět odsávaný vzduch mimo zařízení pro zachyt a likvidaci plyných emisí.

Kabina je vybavena dvěma pracovními plošinami pro obsluhu pojezdějíci u postranních stěn kabiny. Na plošinách jsou odbočky tlakového vzduchu využitelné pro připojení aplikační techniky. Aplikační technika je součástí dodávky.

Přesun vagónů do kabiny a z kabiny je řešen lanovým navijákem umístěným na stávající přesuvně. V pracovním prostoru kabiny je umístěna nová lanová kladka.

Pro skladování nátěrových hmot je využíván stávající sklad hořavin, který je součástí haly pro umístění nové stříkací kabiny. Do pracovního prostoru kabiny a do prostoru umístění vysokotlakého zařízení aplikační techniky v blízkosti kabiny je dopravována nátěrová hmota pouze v nezbytně nutném spotřebním množství.



Zařízení určené pro zachyt a likvidaci plyných emisí je umístěno na zpevněné ploše vedle objektu. Obsahuje zařízení s kombinovaným systémem se zachytem organických látek na aktivní uhlí ve filtračních kontejnerech, s následnou desorpční horkým vzduchem a dopálením v termické spalovně. Počítačový systém řídí veškerou činnost zařízení včetně zobrazení na displeji operátorského panelu a možnosti nastavování provozních hodnot.

Zařízení pro likvidaci VOC bude v budoucnu schopno pokrýt (za předpokladu doplnění dvou kontejnerů s aktivním uhlím) jak vzduchotechnicky tak i množstvím VOC novou kombinovanou kabinu a po rekonstrukci dva stávající stříkací boxy.

Všechna nabízená zařízení splňují požadavky příslušných bezpečnostních, hygienických a ekologických předpisů vztahujících se na tato zařízení dle norem EU.

Výroba i dodávka zařízení byla prováděna v souladu s certifikací systému jakosti dle ISO 9001 a EMS dle ISO 14001.

## 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.

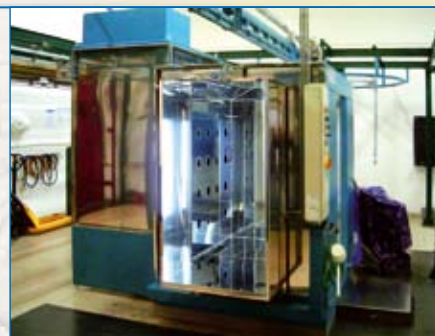
✓ loňském roce jsme se účastnili výběrového řízení vyhlášeného společností **CZ LOKO a.s.**, Česká Třebová na dodávku a montáž technologie na čištění a sušení elektrických točivých strojů. Projekt byl spolufinancován z evropského fondu „Operační program podnikání a inovace“. Předmětem dodávky bylo technologické vybavení stávajícího zděného prostoru vysokotlakým postřikovým strojem s naftovým ohřevem, odsávacím ventilátorem s eliminátorem vody a přečerpávací nádrží.

Součástí dodávky byly dvě nezávislé sušárny spojené do jednoho bloku pro vysoušení odpadní vody.

✓ červnu loňské roku jsme podepsali kontrakt se stavebně strojírenskou firmou, zajišťující komplexní výstavbu, dodávku a montáž technologií a výrobků z nerezového materiálu a výrobu, opracování a montáž ocelových konstrukcí, **SAN JV s.r.o.** Šumperk. Jednalo se o dodávku technologie boxu pro zkoušky těsnosti a tlakové mytí spodků kolejových vozidel pro provozovatele **Pars Nova a.s.** Šumperk. Zkoušky těsnosti kolejových vozidel se provádějí pomocí manipulátoru, který je osazen postřikovými rámy s tryskami pro boční a vrchní zkrápění vozidla. Tlakové mytí spodků kolejových vozidel se provádí vysokotlakým čistícím zařízením. Do zkušebního provozu bylo zařízení uvedené v prosinci roku 2009.



✓ e společnosti **VÝTAHY, s.r.o.** Velké Meziříčí, která se zabývá výrobou, montáží, generálními opravami a rekonstrukcemi vyhrazených zdvihacích zařízení a výtahů jsme v letech 2006 a 2007 instalovali odmašťovací pracoviště vybavené dopravním systémem s jeho následným rozšířením. V lednu letošního roku jsme stávající pracoviště předúpravy doplnili o ruční kabínu pro nanášení práškových plastů a vytvrzovací pec za účelem modernizace stávající technologie a zároveň zvětšení průchozí délky jednotlivých lakovaných dílů.



✓ iž v předešlém vydání magazínu jsme Vás informovali o plánované realizaci provozu povrchových úprav ocelových otočích stavebních strojů a převodových skříní pohonů pro společnost **PSL, a.s.** Povážská Bystrica. Pracoviště pro předúpravu tvoří tryskácká kabína, tryskácký box, metalizační kabína a zarošťované místo pro odmašťování. Pracoviště pro nanášení nátěrových hmot je sestavené podle potřeby technologického postupu ze dvou stříkáckých kabin se vzduchotechnickými jednotkami, kontejneru pro záchyt rozpouštědel a dvou komorových horkovzdušných sušáren. Pro úpravu a skladování provozního množství barev je na pracovišti zařazena úpravná nátěrových hmot. Tento projekt byl předán do trvalého užívání investora v březnu letošního roku po čtyřtydenním bezporuchovém provozu.



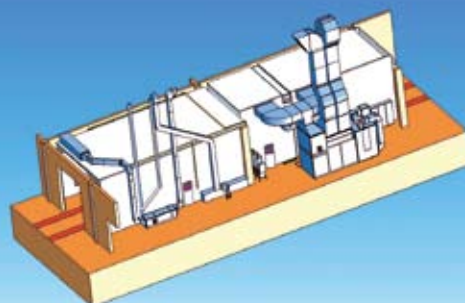
○ **stravské opravy a strojírna** se zabývají opravami a rekonstrukcemi kolejových vozidel v souladu s českou legislativou. Naše společnost realizovala komplex provozu povrchových úprav ve dvou etapách rekonstrukce a výstavby nových lakoven v hale Rybník a Štěpánka. V hale Rybník šlo o dodávku stříkácké kabiny pro nástřik skříní železničních vagónů, stříkácké kabiny pro nástřik podvozkových rámu, sušárnu nátěrových hmot a popisové pracoviště. V hale Štěpánka dodávka zahrnovala stříkáckou kabínu pro nástřik skříní a rámu vagónů, sušárnu nátěrových hmot a popisové pracoviště.

### Připravované projekty:

✓ současné době připravujeme projekt na dodávku a montáž pracoviště pro předúpravu povrchu a pracoviště pro nanášení nátěrových hmot při opravách vojenské techniky ve společnosti **Exculibur Army spol. s r.o.** Praha. Pracoviště pro předúpravu zahrnuje přípravnou kabínu doplněnou o přívodní vzduchotechnickou jednotku a odsávací ventilátor a pracoviště pro nanášení nátěrových hmot obsahuje stříkáckou kabínu doplněnou vzduchotechnickou jednotkou zajišťující provětrávání pracovního prostoru, zařízení pro záchyt plyných emisí a aplikační techniku. Předmětem dodávky jsou i kompletní stavební práce.

V průběhu letošního roku budeme dodávat uzavřená a otevřená pracoviště pro lakovnu **NSF VW Bratislava** jako kompletaci zařízení **Chropynské strojírna, a.s.** Chropyně.

Do listopadu letošního roku bychom měli předat do trvalého užívání komplex pracoviště povrchových úprav PS-2 ve společnosti **ZOS Zvolen a.s.** O lakovacím komplexu PS-1 jsme se zmiňovali již v předešlém čísle. Komplex PS-2 sestává z přípravné kabiny vybavené centrálním odsáváním brusných prachů, stříkácké kombinované kabiny s příslušnou vzduchotechnikou. Předmětem dodávky jsou i stavební práce.



## ABB – specialista na robotizované lakovací aplikace

Společnost ABB je již od 60. let minulého století lídrem na poli robotizovaných lakovacích aplikací a kompletních řešení v tomto oboru. Jak je zmíněno v úvodu, mnoho zákazníků na celém světě využívá naše řešení pro výsledné zlepšení kvality lakovaných povrchů, optimální využití a spotřebu materiálů, snížení emisí a zkrácení výrobních cyklů. Silnou zbraní robotizovaných lakovacích pracovišť ABB je kromě mnohaletých zkušeností také náskok v technice. Především unikátní systém IPS (Integrated Process System), který bývá srdcem těchto aplikací. V praxi znamená „spřažení“ pohybů robotu s ovládním veškeré aplikační technologie – což činí proces nástřiku velmi stabilním a jednoduchým pro obsluhu (např. v situaci zavádění nových dílů do výroby). Zákazníci též oceňují možnost výrobních statistik a také přesnou kontrolu procesu lakování. Velmi důležitým faktorem je také rychlá ekonomická návratnost pracoviště.

## Řada lakovacích robotů ABB – od IRB 52 až po IRB 5400

ABB instaluje celou škálu lakovacích robotů, přesně na míru požadavkům Vás, zákazníků. Od jednoduchých aplikací lakování menších dílů, kde své uplatnění najde ekonomicky výhodný model IRB 52, přes středně náročné aplikace, kde se nejčastěji aplikují roboty řady IRB 540 a IRB 580, až po nejnáročnější aplikace např. lakování karoserií automobilů apod., na které jsou specializovány roboty řady IRB 5400 a IRB 5500. Robot IRB 5400 může ve svém vrchním rameni nést kompletní lakovací technologii, což je velmi výhodné s ohledem na její řízení - co nejbližší lakovací pistoli. Předností robotů ABB jsou také unikátní a vysoce přesná zápěstí Flexi Wrist a Hollow Wrist, umožňující na minimum zkrátit čas lakování jednotlivých dílů při zachování maximální kvality výsledného povrchu a zaručují dokonalé pokrytí i těch nejsložitějších dílů.

## Výhody nasazení lakovacích robotů ABB

### - Vyšší produktivita výroby

Vysoká dynamika robotů, velmi rychlé a přesné řízení technologie a unikátní zápěstí zkracují časy lakování dílů a tím zvyšují výstupní výrobní série. Krátká návratnost investice do robotizovaného lakovacího pracoviště je toho důsledkem.

### - Snížení nákladů při provozu lakovací linky

Velmi důležitým faktorem při použití lakovacích robotů je úspora použitého lakovacího materiálu, která je oproti ručnímu lakování velmi výrazná. Lakovací roboty ABB se též vyznačují nízkou spotřebou el. energie, což opět velmi snižuje provozní náklady. Dalším důležitým faktorem jsou také menší náklady na odsávání, filtraci nebo zpětné procesy lakovacího materiálu z důvodu malého přestřiku a snížení emisí při lakování robotem.

### - Vyšší flexibilita výroby

Pouhým přeprogramováním robotu je možné pokračovat při zavedení výroby jiných typu dílů. Program lze dokonce připravit off-line na Vašem PC bez zastavení lakovací linky.

### - Lepší a bezpečnější pracovní prostředí

Nahrazením manuální obsluhy lakovací linky robotem zvýšíte celkovou bezpečnost samotného pracoviště a omezíte jeho negativní vliv na lidi a okolní prostředí. Současně zlepšíte pracovní prostředí pro zaměstnance a umožníte jim další profesní růst v podobě rekvalifikace na obsluhu robotů, kterou má společnost ABB také ve své nabídce.

### - Servisní zázemí

ABB Robotika disponuje v České republice velmi silným a zkušeným servisním týmem, který dnes čítá 22 techniků. To zaručuje našim zákazníkům velmi kvalitní servisní podporu a bezproblémový chod jejich výrobních linek.

Všechny tyto vyjmenované faktory Vám přináší výrazně kvalitnější a efektivnější provoz lakovny a tím i zlepšují Vaše postavení v konkurenčním prostředí.



## Kontakty: ABB s.r.o.

Sokolovská 84-86, 186 00 Praha 8 - Karlín  
Tel.: +420 234 322 190; Fax: +420 234 322 351  
E-mail: robots.sales@cz.abb.com  
Internet: www.abb.cz

## 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: 714 230-4  
Servis: 714 267  
Fax: (+420) 569 722 509

E-mail: lakovny@galatek.cz  
obchod@galatek.cz

Internet: www.galatek.cz

IČO: 25286706



## EXPO COATING MOSKVA

Jako člen aliance „České povrchové úpravy“ jsme se zúčastnili ve dnech 17.-19.3.2010 Mezinárodního veletrhu povrchových úprav EXPO COATING Moskva, konaného pod záštitou agentury CzechTrade



## KDE NÁS NAJDETE

Obchodní a telefonní adresáře

- INFORM CZ OBCHODNÍ ADRESÁŘ 2010
- INFORM CZ CZECH EXPORTERS 2010
- KOMPASS 2010
- ÉTER CZ 2010

Servery a CD ROM

- INFORM CZ
- KOMPASS CZ
- GOOGLE CZ
- SEZNAM CZ
- CZECH TRADE ADRESÁŘ EXPORTÉRŮ
- INDUSTRY EU



Výstavy a veletrhy 2010

- 52. Mezinárodní strojírenský veletrh Brno  
13. - 17. 9. 2010