

# GALATEK MAGAZÍN

INFORMAČNÍ ČASOPIS SPOLEČNOSTI GALATEK



Vydáno jako dvacáté první číslo  
časopisu Galatek Magazín  
pro podzim a zimu 2010



- Úvodní slovo ředitele
- Projekt Uralvagonzavod Nižní Tagil
- Realizované projekty
- Lakovna GALATEK
- Kontakty
- Kde nás najdete

**GALATEK**<sup>®</sup>  
**podzim 2010**

A decorative graphic consisting of several small, colorful circles in shades of purple, blue, green, and yellow, arranged in a horizontal line at the bottom of the page.

# ÚVODNÍ SLOVO ŘEDITELE

Vážené dámy a vážení pánové,

předkládáme Vám další číslo magazínu, ve kterém Vás průběžně seznamujeme s novinkami v akciové společnosti GALATEK. Magazín je připravován po konání valné hromady naší akciové společnosti, která provedla konečné hodnocení roku 2009.

Je velmi potěšující, že uplynulý rok, ve kterém navíc propukla naplno hospodářská krize, byl pro GALATEK a.s. mimořádně úspěšný. Společnost dosáhla druhého nejvyššího objemu tržeb ve



## GALATEK a.s.

Ledeč nad Sázavou, Na Pláckách 647, PSČ 584 01

IČO: 25286706

zveřejňuje podle §20 zákona č.563/91 Sb. **hlavní údaje z účetní závěrky za rok 2009**, ověřené auditorem: Ing. Luděk Pelcl – číslo oprávnění: 1705 (KA ČR) – dne 2.6.2010. Auditorský výrok: **Bez výhrady.**

### ROZVAHA (v tis. Kč)

	běž. rok	min. rok		běž. rok	min. rok
<b>Aktiva celkem</b>	<b>366043</b>	<b>464741</b>	<b>Pasiva celkem</b>	<b>366043</b>	<b>464741</b>
Pohledávky za upsání základní kapitál	0	0	<b>Vlastní kapitál</b>	<b>267061</b>	<b>240590</b>
<b>Dlouhodobý majetek</b>	<b>66277</b>	<b>70330</b>	<b>základní kapitál</b>	<b>10000</b>	<b>10000</b>
dl. nehmotný majetek	1222	1260	z toho: ZK zaps.v OR	10000	10000
dl. hmotný majetek	64965	68979	<b>kapitálové fondy</b>	<b>14778</b>	<b>14779</b>
finanční dl. majetek	90	91	rez. fondy, nedělit.fond	2140	2541
z toho: podíly v ovládaných a řízených osobách	90	91	a ost. fondy ze zisku		
<b>Oběžná aktiva</b>	<b>298848</b>	<b>393476</b>	<b>výsl.hosp.minulých let</b>	<b>176285</b>	<b>74880</b>
zásoby	21357	45040	<b>výsl.hosp. účet.období</b>	<b>63858</b>	<b>138390</b>
dlouhodobé pohledávky	31	3047	<b>Cizí zdroje</b>	<b>98736</b>	<b>222191</b>
<b>krátkodobé pohledávky</b>	<b>140517</b>	<b>272432</b>	rezervy	6000	0
Krátkodobý fin.majetek	136943	72957	dlouhodobé závazky	448	5755
<b>Časové rozlišení</b>	<b>918</b>	<b>935</b>	krátkodobé závazky	92288	216436
			bank.úvěry a výpomoci	0	0
			z toho: dlouhodobé	0	0
			bank. úvěry		
			<b>Časové rozlišení</b>	<b>246</b>	<b>1960</b>

### VÝKAZ ZISKŮ A ZTRÁT (v tis. Kč)

<b>Tržby za pr. zboží a výkony</b>	<b>370463</b>	<b>728669</b>	Změna stavu rezerv, opr. pol. ve fin. oblasti	0	0
z toho: tržby za prodej zboží a vl. výrobků a služeb	370463	728669	Jiné finanční výnosy	30043	57849
<b>Změna stavu vnitř. zásl.vl.výr.</b>	<b>-18573</b>	<b>29972</b>	<b>Jiné finanční náklady</b>	<b>21433</b>	<b>37514</b>
Aktivace	1046	1203	<b>Fin.výsledek hosp.</b>	<b>8610</b>	<b>20335</b>
<b>Náklady vynaložené na prodané zboží a vykon. spotřeba</b>	<b>183315</b>	<b>483132</b>	Daň z příjmů za běž. činnost	15494	38161
Přidaná hodnota	187148	245537	<b>Výsledek hosp. za běž. činnost</b>	<b>63858</b>	<b>138390</b>
Osobní náklady	101631	78874	Mimořádné výnosy	0	0
Odpisy dl. nehm. a hm.maj.	7020	6690	Mimořádné náklady	0	0
<b>Změna stavu rezerv a opr. položek</b>	<b>6353</b>	<b>3601</b>	<b>Mimořádný hosp.výsledek</b>	<b>0</b>	<b>0</b>
Jiné provozní výnosy	5183	7031	Převod podílu na výsl. hosp. společníkům	0	0
Jiné provozní náklady	6585	7187	<b>Výsl. hosp. za účet.období</b>	<b>63858</b>	<b>138390</b>
<b>Provozní výsledek hosp.</b>	<b>70742</b>	<b>156216</b>			

**Dceřiné podniky:** Galatek s.r.o., Sputnikova 8, 821 02 Bratislava

**Osoby s více než 20% podílu na ZK (+výše vkladu v %): -**

**Místo uložení výroční zprávy:** GALATEK a.s.

Peněž.tok z provozní činnosti:	106626	Pohl.180 dnů po lhůtě splat.:	4149
Peněž.tok z investiční činnosti:	-3004	Závazky 180 dnů po lhůtě splat.:	54
Peněž.tok z finanční činnosti:	-39636	DHM(úč.zůst.hodn.)zat.zástav. práv. nebo věc.břem.:	0

své dosavadní dvacetileté historii při současné vysoké hodnotě hrubého zisku.

V roce 2009 bylo realizováno více než 60 zakázek, tj. necelých 60% oproti průměrnému počtu předchozích let 2003 až 2007. I přes tento pokles bylo však dosaženo vynikajících výsledků, na nichž měly opět významný vliv především objemově významné zakázky.

V naprosté většině se opět prokázala trvalá schopnost společnosti GALATEK a.s. ve spolupráci s vybranými partnerskými firmami splnit po všech stránkách požadavky zákazníků, s dosažením jejich plného uspokojení. Mezi ně se zařadily další významné firmy v tuzemsku i v zahraničí, jako například ŽOS Zvolen, a.s., PARS nova a.s. Šumperk, Bombardier Transportation Czech Republic a.s., Ostravské opravny a strojírny, s.r.o., Ostrava, Tritón Pardubice, spol.s r.o., SOR Libchavy spol. s r.o. a další.

Bohužel dopady hospodářské krize se podle očekávání projevily i na akciové společnosti GALATEK. Vysoký úbytek poptávek v druhé polovině roku 2009 svědčil o opatrnosti investorů z budoucího vývoje. Z tohoto důvodu a z obav o zakázkovou náplň roku 2010 bylo vedení společnosti nuceno přijmout řadu předem připravených opatření zaměřených na to, aby společnost prošla bez velkých ztrát současným těžkým obdobím a zajistila si další rozvoj.

Přestože nelze očekávat, že se situace minimálně v letošním roce výrazným způsobem změní, je v současné době cítit mírné oživení především na našem trhu, ale i na trzích zahraničních, především ve státech bývalého Sovětského svazu.

Na závěr chci poděkovat všem obchodním partnerům za dosavadní projevenou důvěru s ujištěním, že naší prioritní snahou je Vaše spokojenost s produkty a službami společnosti GALATEK a.s. Současně děkuji všem spolupracujícím firmám a všem zaměstnancům GALATEK a.s. za dobře odvedenou práci.

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

## URALVAGONZAVOD Nižní Tagil

Za přítomnosti české delegace vedené čelními představiteli Ministerstva průmyslu a obchodu České republiky, České exportní banky a EGAP byla 9. června 2010 slavnostně uvedena do provozu největší lakovací linka nákladních vagónů na světě. Garantem celého projektu byla společnost ALTA a.s. Brno. Linka bude provozována společností OAO NPK URALVAGONZAVOD Nižní Tagil (UVZ), Sverdlovská oblast. Projekt byl realizován společností GALATEK a.s. a finským výrobcem tryskačů BLASTMAN ROBOTICS, Ltd. Slavnostního zahájení provozu se rovněž zúčastnily i významné osobnosti politického života v čele s gubernátorem Sverdlovské oblasti a hlavní zástupci projekčních a dodavatelských firem.



První nabídku na technologii povrchových úprav jsme zpracovali v září roku 2004 a rok poté jsme nabídku, na základě požadavků provozovatele, upravovali. První jednání o podmínkách připravované smlouvy proběhla v únoru 2006 a v září téhož roku byl kontrakt podepsán zástupci společnosti GALATEK a ALTA a.s. Brno.

Na základě této smlouvy začaly práce na přípravě projektu, konstrukční zpracování jednotlivých částí technologie a následně i výroba. V červenci roku 2007 proběhla přejímka strojů a zařízení ve výrobním závodě a na přelomu listopadu a prosince byla expedována první etapa dodávky. Druhá etapa následovala v dubnu a říjnu následujícího roku. Celkový počet kamiónů potřebných pro přepravu technologie byl 234.

Montáž technologického zařízení probíhala formou šéfmontáže pod vedením našich šéfmontérů s mnohaletou zkušeností s výstavbou technologických zařízení pro povrchové úpravy. Po dokončení montáže, na přelomu měsíců července a srpna 2009, proběhla první etapa komplexních zkoušek a následovalo předání smontovaného a odzkoušeného zařízení. Druhá etapa komplexních zkoušek proběhla na jaře tohoto roku a v červnu proběhl ověřovací provoz technologie.



Celý komplex linky pro povrchovou úpravu nákladních vagónů měří 530 m. Technologická zařízení jsou seřazena do dvou souběžných analogicky řešených linek, vybavených podle potřeb technologického postupu. Linka je nadimenzována na dvousměnný provoz při kapacitě 16 tisíc vagónů ročně při taktu 30 minut na jeden vagón.

Provozovatel zajišťuje před vstupem do linky, především v zimním období, očištění vagónů od sněhu a ledu a vytemperování vagónů na teplotu min. +15°C.

Na začátku každé lakovací linky je situována kabina pro čištění se spádovanou podlahou s odváděcími kanály a rošty. Je vybavená větrací vzduchotechnikou s ohřevem vzduchu a vysokotlakým postřikovým zařízením pro odstranění hrubých nečistot. Pracoviště může sloužit i pro případné odmaštění povrchu před otryskáváním. Odpadní vody prochází přes sedimentační čerpací šachtu, odkud jsou přečerpávány do retenční nádrže. Po znehodnocení mycí lázně je tato lázeň přečerpána do čistírny odpadních vod. Čistírna je společná pro obě lakovací linky. Pracoviště předúpravy doplňuje sušárna pro vysoušení adhezivní vody a pracoviště pro přípravu před tryskáním (maskování s ochranou podvozku). Pracoviště maskování, jehož součástí je i větrací vzduchotechnika zajišťující odsávání, přívod a úpravu vzduchu, je vybaveno sníženým pracovištěm (pracovní jámou) mezi kolejemi. Pracoviště je vymezeno v prostoru mezi sušárnou vody po očištění a tryskací kabinou a je řešeno pro jednu pracovní pozici s upravovanými vagóny.

Pro vlastní předúpravu povrchu jsou určeny samostatné tryskací kabiny fy BLASTMAN. První pracoviště jsou uzpůsobena pro tryskání pomocí robotů, které zajišťují otryskání povrchu vagónů, následuje pracoviště s ručním dotryskáváním vagónů a pracoviště čištění od abraziva.



Pro nanášení jednotlivých vrstev nátěrové hmoty jsou určeny tři po sobě jdoucí sestavy technologického zařízení zahrnující vždy stříkací kabínu pro ruční nanášení nátěrové hmoty (se dvěma pracovními pozicemi), sušárnu nátěrové hmoty a chladicí zónu. Stříkací kabíny určené pro nástřik nátěrové hmoty jsou vybaveny

suchým filtračním systémem. V podlaze kabiny jsou pod pochůznými rošty vytvořeny odsávací kanály, ve kterých je instalován vícestupňový suchý filtrační systém. Podlahové odsávací kanály jsou napojeny zemními kanály na blokové vzduchotechnické jednotky. Pro umožnění nástřiku spodních částí vagonů je v podlaze prvního pracoviště každé stříkací kabiny vytvořeno mezi kolejemi snížené pracoviště.

Stříkací kabiny jsou vybaveny pracovními plošinami pojíždějícími podél bočních stěn. Plošiny jsou opatřeny mechanizovaným zdvihem a výsuvem vlastní plošiny pro obsluhu a umožňují tak přístup i k čelům a horním plochám vagonů. Poslední stříkací kabiny pro značení (loga) jsou vybaveny dlouhými zdvihacími plošinami po celé délce kabin. Tyto plošiny jsou doplněny posuvnými sklápěcími lávkami pro přístup obsluhy na čela vagonů.

Přesun vagonů mezi jednotlivými pracovišti lakovací linky je prováděn po kolejích, které jsou napojeny na kolejový dopravní systém. Řešení přesouvání vagonů lakovací linkou je řešeno pomocí taktovaného podlahového dopravníku, který je rozdělen na celkem 9 sekcí a zajišťuje dopravu vagonů mezi celkem 28 pracovišti lakovací linky.

Aplikační technika pro nanášení nátěrových hmot je s přihlédnutím k nátěrovému systému, který pro obě linky navrhla finská společnost TIKKURILA Coatings OY Vantaa, navržena ruční. Pro úpravu nátěrové hmoty jsou v sousedním prostoru haly lakovacích linek vytvořeny prostory pro přípravu nátěrové hmoty. Celkem se jedná o tři přípravné.

Stříkací pracoviště v lakovací lince jsou určena pro nátěrový systém používající rozpouštědlové nátěrové hmoty. Z důvodu minimalizace



plyných emisí odcházejících ze stříkacích pracovišť (zajištění legislativních požadavků pro životní prostředí) jsou tato pracoviště doplněna zařízením pro záchyt a likvidaci plyných emisí. Celý komplex se skládá ze 6 identických sestav s 12 rotačními adsorbéry.

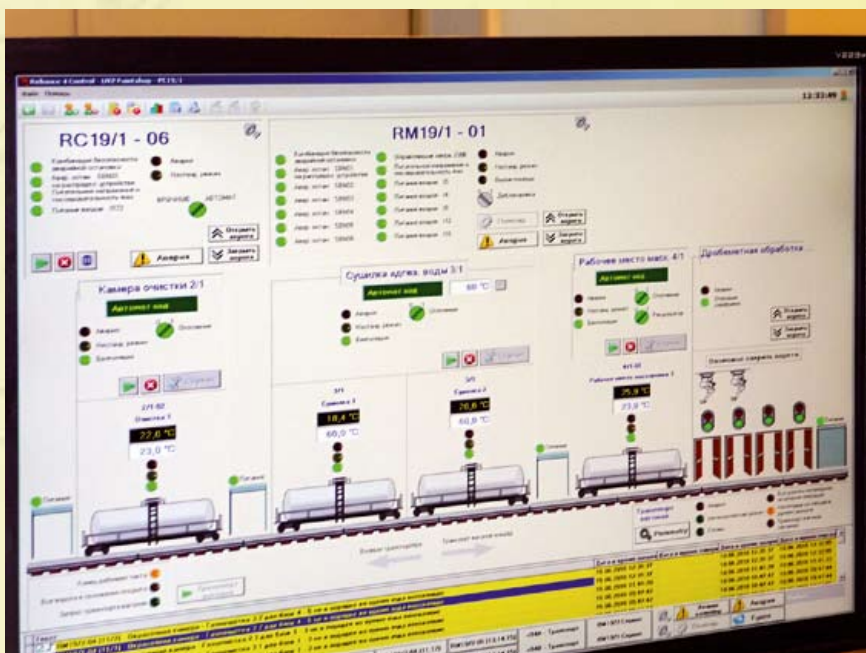
Zařízení je kombinovaný systém pracující na principu reverzibilního záchytu organických látek v rotačních adsorbérech na zeolitových voštinách, s následnou desorpcí horkým vzduchem a dopálením termickým způsobem. Počítačový řídicí systém řídí veškerou činnost zařízení včetně zobrazení aktuálních hodnot a stavů zařízení na displeji operátorského panelu a možnosti nastavování provozních hodnot. Zařízení pracuje v automatickém režimu. Účinnost soustavy je dostatečná, čistota výstupního vzduchu bezpečně vyhoví požadovaným emisním limitům. Jednotlivé sestavy zařízení pro záchyt a likvidaci plyných emisí jsou umístěny v celkem třech samostatných přístavcích situovaných vně haly lakovny v blízkosti stříkacích kabin.

Vzhledem k tomu, že v pracovním prostoru sušárny budou sušeny rozpouštědlové nátěrové hmoty, je z bezpečnostních důvodů sušárna vybavena analyzátozem koncentrace rozpouštědel v cirkulačním vzduchu.

Pro možnost sledování provozních stavů na provozovaném technologickém zařízení (vizualizaci technologického procesu) a archivaci provozních parametrů tohoto technologického zařízení pomocí PC je dodávka technologického zařízení doplněna „Systémem sběru dat a vizualizace technologického procesu“.

Monumentálnost celého projektu podtrhují i instalované příkony. V elektrické energii je to 5393 kW a v zemním plynu dokonce 29880 kW.

Realizace takového projektu je možná jen díky spolupráci s renomovanými subdodavateli jako jsou WK Wärmetechnische Anlagen GmbH, NOPO Engineering s.r.o., Media Liberec spol. s r.o., Protoco s.r.o. a dalšími, stejně jako spolupráci s kvalitními výrobními kooperacemi, ale především díky profesionální a zodpovědné činnosti vlastních zaměstnanců. Všem, kteří se na zdárné realizaci projektu podíleli, děkuje vedení společnosti GALATEK a.s..



## 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.

**O**d května letošního roku užívá společnost **MBtech Bohemia s.r.o.** Plzeň pro povrchovou úpravu automobilových komponentů kombinovanou stříkací a sušící kabínu produkce GALATEK a.s. Kabína je typu PKPF MINI V s rozměry pracovního prostoru 4,5x3,6x6 m (šxvxh) s příslušnou horkovodní blokovou vzduchotechnickou jednotkou s rotačním rekuperátorem tepla.



**N**avázali jsme na dlouholetou spolupráci s akciovou společností **ŽOS Trnava a.s.** a v srpnu tohoto roku jsme realizovali dodávku pracoviště pro stříkání drobných dílců kolejových vozidel. Pracoviště je sestavené z odsávací stěny s otevřeným předním dílem s osvětlením a přívodní vzduchotechnické jednotky pro náhradu odsátého vzduchu.

**T**rutnovská společnost **MDEXX Magnetronic Devices s.r.o.** se společností GALATEK uzavřela v minulosti již čtyři kontrakty na dodávky 11 ks vytvrzovacích pecí. Komerové horkovzdušné pece o velikosti pracovního prostoru 1200x1620x1050 mm (šxvxh), jsou vybaveny tepelně izolovanou podlahou upravenou pro zavážecí vozíky, jedněmi jednokřídlými vraty na jedné straně šířkového rozměru, elektrickým ohřevem pro pracovní teplotu do 200°C a automatickou regulaci s ovládací skříní. Pece jsou kompletovány řízeným odvětráním s analyzátozem nebezpečných koncentrací. Jsou doplněny o zavážecí vozíky pro pracovní zatížení 500 kg.



### Připravované projekty:

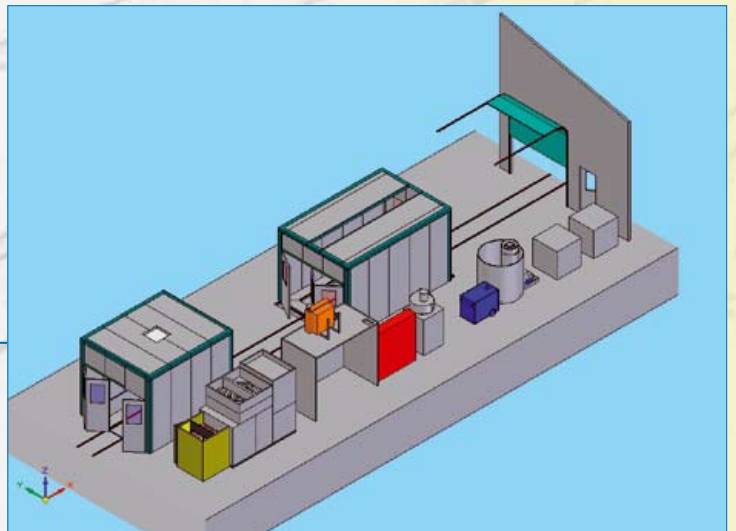
**V** minulém čísle magazínu jsme se v krátkosti zmínili o dodávce souboru pracovišť pro **Chropyňskou strojírnou a.s.** Dílo je v současné době montováno v nové výrobní hale pro vozidla nové řady New Small Family, která byla postavena v závodě VW Slovakia v minulém roce. Na základě požadavku vzneseného ze strany objednatele jsme pro dílčí přejímku smontovali jednu vzorovou kabínu. Smontovaná kabína pak byla prezentována a následně odsouhlasena zástupci společností VW Wolfsburg a VW Slovakia.



**V** současné době připravujeme hned dvě souběžné akce pro společnost **ŽOS Trnava a.s.**. Jedná se o úpravu stávající přípravné kabíny a úpravu a přestěhování přípravné kabíny. Předmětem úprav bude výměna stávajících již nevyhovujících vzduchotechnických jednotek za nové výkonnější, které budou odsávat a zároveň nahrazovat až 8m<sup>3</sup> vzduchu za sekundu vč. příslušného vzduchotechnického potrubí. Doplněn je pracovní režim sušení a zařízení pro odsávání brusných prachů včetně rozvodů. Samozřejmostí je i úprava elektroinstalace a osvětlení.

**N**a začátek příštího roku připravujeme dodávku technologického zařízení pro povrchovou úpravu pro společnost **ZDT spol. s r.o.** Nové Veselí. Na pracovišti bude dle technologického postupu zařazena odmašťovací kabína a ruční vysokotlaké postřikové zařízení vč. vodního hospodářství, stříkací kabína pro nanášení nátěrových hmot, bloková vzduchotechnická jednotka vč. ekologického filtru s aktivním uhlím a kompresorová stanice. Na pracovišti budou upravovány svařované konstrukce o maximální délce 10 m.

**V** červenci tohoto roku jsme předali projektovou dokumentaci pro stavební povolení na novou technologii lakovny pro kolejová vozidla ve společnosti **MOVO spol. s r.o.** Plzeň, patřící do skupiny ŠKODA holding. Do zkušebního provozu bude celá technologie předána do konce tohoto roku. Předmětem dodávky je instalace nové technologie lakovny kolejových vozidel včetně stavebních prací a inženýringu. Více o této zakázce přineseme v dalším čísle magazínu na jaře roku 2011.



**V** červenci tohoto roku jsme se stali vítězi výběrového řízení na dodávku pracoviště pro nanášení kapalných nátěrových hmot pro povrchovou úpravu montážních podskupin produktů na alternativní pohon pro společnost **SOR Libchavy spol. s r.o.** Bude to v pořadí již třetí realizace obdobného charakteru pro tento závod.

Součástí naší výrobní základny je také pracoviště povrchových úprav pro lakování vyráběných zařízení. Vzhledem k tomu, že jsou používány téměř výhradně vodouředitelné nátěrové hmoty, u kterých je rozhodující příprava povrchu před lakováním, zahrnuje pracoviště odmašťovací kabínu, kombinovanou stříkací kabínu a od roku 2005 kabínu pro nanášení práškových plastů, vypalovací pec a dopravní systém. O jeho výstavbě jsme psali v magazínu č. 12. Původní pracoviště pro kapalné nátěrové hmoty bylo vybudováno v roce 1994 a v letošním roce prošlo rozsáhlou opravou.



Stávající technické parametry technologických zařízení viz. níže:

Odmašťovací kabína je sestavená z odsávané stěny a předního dílu se zářivkovým osvětlením. Přední díl je rozdělen na pevné a posuvné boky. Podlaha kabiny je spádovaná a svedena do sběrných zemních kanálů opatřených rošty. Tyto kanály jsou svedeny do sběrné jámky čistírny odpadních vod.

Provětrávání odmašťovací kabiny je zajištěno pomocí odsávacího ventilátoru a odlučovače. Vzhledem k tomu, že odsávaný vzduch není kontaminován žádnými škodlivými látkami, je po odloučení vody z energetických důvodů vrácen zpět do prostoru haly. Odmašťování a současné FE-fosfátování dílců se provádí intenzivním horkým postřikem silně zředěným vodným roztokem chemického přípravku, aplikovaným vysokotlakým čistícím zařízením. Oplach dílců se současnou pasivací se provádí postřikem sprchovou pistolí z pasivačního zařízení. Pro možnost vyfoukání vody, ulpělé v dutinách, koutech nebo spojích, je kabína vybavena vyfukovací pistolí.

Stříkací kabína pro ruční nanášení kapalných nátěrových hmot a následné sušení nanesených kapalných nátěrových hmot má pracovní prostor kabiny 5,5x4,3x8,7 m. Kabína je vzduchotechnicky rozdělena na dvě odsávací sekce. Kabínu je možno provozovat v režimu „stříkání“ a režimu „sušení“. Sekce se přepínají pomocí zemních, pneumaticky ovládaných klapek.



Výkon ventilátorů vzduchotechnické jednotky je nastavován pomocí frekvenčních měničů. Toto řešení slouží pro lepší regulaci přetlaku a podtlaku v kabíně. Vždy při spuštění režimu „stříkání“ pracuje jednotka na utlumený výkon. Teprve po spuštění aplikační techniky plynule vzroste výkon odsávání na jmenovitou hodnotu. Plný výkon odsávání bude v činnosti po dobu nanášení KNH a dále ještě po volitelnou dobu,

obvykle 15 min. po posledním použití aplikační techniky. Po uplynutí této doby je automaticky utlumen výkon odsávání. Toto řešení výrazným způsobem snižuje provozní náklady spojené s nanášením KNH, protože stříkací kabína pracuje na maximální výkon pouze v nezbytně krátkou dobu.

V podlaze kabiny jsou instalovány filtrační kanály s vícestupňovým suchým filtračním systémem pro záchyt pevných částí přestříků. Filtrační systém je napojen zemními kanály na filtrační blok vzduchotechnické jednotky.

Ve stropní části celého pracovního prostoru kabiny je instalován filtrační mezistrop vybavený otevíratelnými kazetami. Přes tento filtrační mezistrop vstupuje upravený (ohřátý a filtrovaný) vzduch do pracovního prostoru kabiny. Pracovní prostor kabiny je osvětlen dvěma podélnými řadami šikmo uložených osvětlovacích těles. V čelní stěně kabiny jsou instalována rolovací vrata.



## 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



## KDE NÁS NAJDETE

Obchodní a telefonní adresáře

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

Severy 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

