

číslo 22 **GALATEK**  
**MAGAZÍN** JARO 2011



# ÚVODNÍ SLOVO PŘEDSEDY PŘEDSTAVENSTVA

**Vážené dámy a pánové,**

předkládáme Vám další vydání magazínu, ve kterém Vás průběžně seznamujeme s novinkami v akciové společnosti GALATEK. S tímto vydáním vstupujeme do třetího desetiletí své existence. Nepřetržitý vývoj společnosti v průběhu předchozích dvaceti let, včetně všech prováděných změn, byl vždy směřován k trvalé schopnosti společnosti GALATEK a.s. splnit po všech stránkách požadavky zákazníků.

K dosažení těchto trvalých strategických cílů jsme připravili i následující změnu organizační struktury a řízení společnosti, která vstoupila v platnost dnem 1. 1. 2011.

Od tohoto data bude odděleno vedení společnosti představenstvem od výkonného řízení firmy. Představenstvo akciové společnosti GALATEK zůstává ve stejném dosavadním složení v čele s předsedou představenstva Ing. Martinem Mokrošem, MBA, místopředsedou Ing. Janem Sekotem a členy Ing. Vladimírem Vopálkou, Ing. Josefem Procházkou a Zdeňkem Glozlem.

Ředitelem akciové společnosti je k uvedenému datu jmenován pan Josef Kocián, dosavadní obchodní ředitel.

Obchodním ředitelem se stává Ing. Jan Drápela, dosavadní vedoucí vývoje. Do úseku obchodního ředitele bude zahrnuto i celé nabídkové oddělení včetně cenové tvorby a oddělení aplikační technologie. Organizační změna s přímým dopadem na vedení akciové společnosti se týká sjednocení technického a výrobního úseku a vzniku nového realizačního úseku.

Vedením tohoto úseku je jmenován realizační ředitel Ing. Jiří Kouba.

Po zrušení samostatného výrobního úseku stávající výrobní ředitel Ing. Ladislav Ivan zůstává ve společnosti ve funkci projektového manažera.

Ve funkci ekonomického ředitele zůstává Ing. Josef Procházka.

Pro přímou podporu výkonného vedení firmy s důrazným zaměřením do oblasti strategického řízení budou ve společnosti nadále aktivně pracovat Ing. Martin Mokroš, MBA a Ing. Vladimír Vopálka.

Jménem představenstva akciové společnosti GALATEK Vás chci ujistit, že uvedené změny přispějí k ještě výraznějšímu zlepšení všech činností vykonávaných v akciové společnosti GALATEK pro naše zákazníky.



**Ing. Martin Mokroš, MBA**

předseda představenstva

## REALIZOVANÉ AKCE

V březnu tohoto roku jsme ve společnosti **ZDT s.r.o. Nové Veselí** uvedli do provozu technologické zařízení pro provoz povrchových úprav, jehož součástí je odmašťovací kabina s příslušenstvím a stříkací kabina s příslušnou větrací vzduchotechnikou doplněnou zařízením pro zachyt plyných emisí. Tato sestava technologického zařízení, která je určena pro povrchovou úpravu zemědělských strojů, umožňuje provádět úpravu dílců s délkou až 10 m.



Na počátku letošního roku jsme dodali zařízení pro předúpravu povrchu dílců do společnosti **OZT - obchodní zařízení Toužim, a.s.**, která vyrábí stavebnicová zařízení a kusové výrobky pro vybavení obchodního a prodejního prostoru. Součástí dodávky byl nerezový odmašťovací stroj, sušárna ulpělé vody a řetězový dopravník. Tato zakázka byla kompletně zrealizována v průběhu 11-ti týdnů.





Navázali jsme rovněž na dlouholetou spolupráci s výrobcem autobusů, společností **SOR Libchavy spol. s.r.o.** V prosinci minulého roku jsme předali do užívání pracoviště pro nanášení nátěrových hmot včetně pracoviště pro předúpravu povrchů. Dodané technologické zařízení je součástí celku, na kterém bude prováděna úprava montážních podskupin produktů SOR na alternativní pohon.

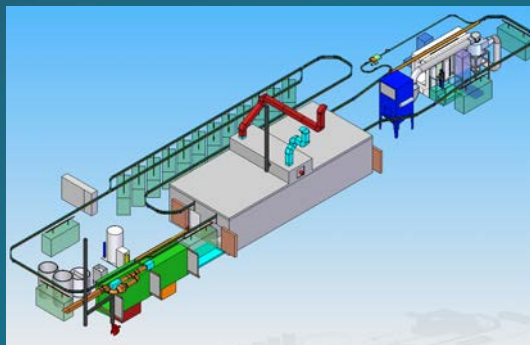


V dubnu letošního roku jsme uvedli do provozu soubor pracovišť určených pro kontrolu a opravy laků karoserií osobních automobilů.

Konstrukce jednotlivých instalovaných kabin je provedena z hliníkových profilů, boční i čelní stěny kabin jsou vyplněny plechy nebo jsou řešeny jako prosklené. Dodávka byla realizována pro **Chropyňskou strojírnou, a.s. Chropyně**. Montáž technologického zařízení proběhla v areálu firmy **Volkswagen Slovakia a.s.** ve výrobní hale postavené pro vozidla nové řady New Small Family.



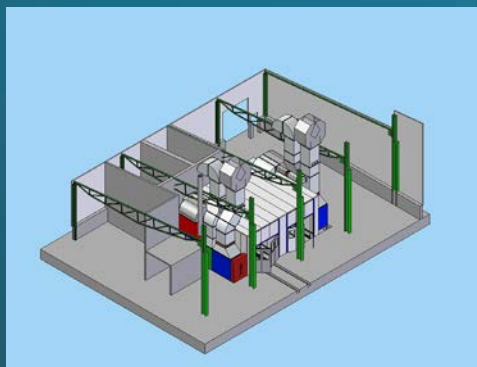
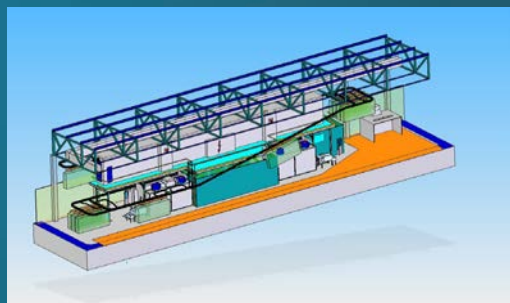
V srpnu loňského roku jsme uzavřeli smlouvu o dodávce se společností **ABB s.r.o. Praha**. Naše spolupráce směřovala k úspěšné dodávce automatické lakovací linky nábytkových dílů pro konečného zákazníka **Swedwood Älmhult AB, Švédsko**. Firma Swedwood je jedním z předních dodavatelů pro společnost **IKEA**. Dodávkou technologického zařízení firmy **GALATEK a.s.** byly dvě stříkácké kabiny s příslušnou vzduchotechnikou, dvě kontrolní stanice, dvě sušárny, dva chladicí tunely a brousící kabina. Dodávkou společnosti **ABB** bylo osazení jednotlivých pracovišť průmyslovými roboty.



Na základě dlouholeté spolupráce s akciovou společností **ALTA, a.s.** jsme uzavřeli kontrakt na dodávku pracoviště pro nanášení kapalných nátěrových hmot pro konečného odběratele firmu **OAO Saturn - Gazovyje turbiny, Rybinsk** v Ruské federaci. Pracoviště zahrnuje stříkáckou kabínu včetně veškerého příslušenství. Na tomto pracovišti bude prováděno nanášení nátěrových hmot na dílce o maximální délce 13 m. Zakázka byla úspěšně zrealizována na koci května.

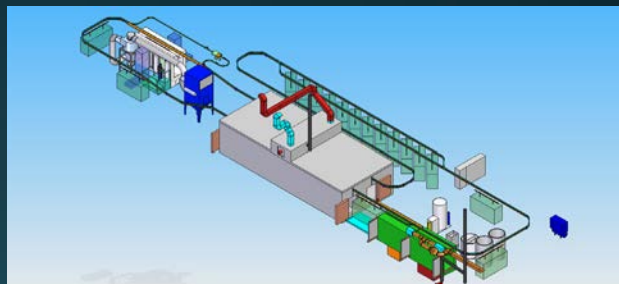


Díky spolupráci se společností **ALTA, a.s.** probíhá v současné době montáž technologického zařízení u konečného odběratele firmu **IAZ filiálka OAO „Korporace Irkut“, Irkutsk**, rovněž v Ruské federaci, který je významným dodavatelem dílů pro předního světového výrobce letadel, společnost **AIRBUS**. Tento projekt dle technologického postupu zahrnuje stříkácké kabiny s vodním odlučováním, vytěkácké tunely, průjezdnou sušárnu, dopravníkový systém typu „Power & Free“ a další zařízení nutná k provozu takovéto linky. Předpokládáme dokončení této akce je na podzim letošního roku.



V polovině tohoto roku bylo realizováno pracoviště pro nanášení kapalných nátěrových hmot na průmyslové armatury ve společnosti **ARMATURKA, a.s. Krnov**. Pracoviště je složeno ze stříkácké kabiny vybavené dvěma samostatnými pracovními prostory, dvou větracích vzduchotechnických jednotek a kolejového dopravního systému.

Aktuálně probíhají příslušné činnosti spojené s vydáním povolení pro výstavbu technologického zařízení provozu povrchových úprav pro holandského investora firmu **SixPointTwo s.r.o.** Předpokládané uvedení linky do provozu a její předání konečnému uživateli je v červenci tohoto roku. Více o této zakázce budou naši čtenáři informováni v příštím vydání tohoto magazínu.



Již v loňském roce jsme podepsali se společností **CZ LOKO a.s. Česká Třebová** kontrakt na dodávku zařízení pro pracoviště oprav a výroby elektrických točivých strojů, které je složeno z vyfukovacího boxu, mycího boxu, stříkací kabiny, sušárny nátěrových hmot a dopravního systému. Dále bylo dokončeno jednání o dodávce technologických zařízení pro povrchovou úpravu celků a dílů lokomotiv, které bude naše firma instalovat v provozovně CZ LOKO a.s. v Jihlavě. Oba tyto projekty budou realizovány v posledním čtvrtletí tohoto roku.

Dalším připravovaným projektem je dodávka nerezové demontovatelné odmašťovací kabiny s odsáváním, vysokotlaký agregát s naftovým ohřevem pro společnost **Doosan Bobcat Engineering s.r.o. Dobříš**. Součástí projektu je i montáž stávající recyklační jednotky a čistírny odpadních vod s repasí rozvodů. Zařízení bude v září letošního roku předáno do trvalého užívání objednatele.

Se společností **SUMITOMO Corporation Europe Plc. Praha** jsme oboustranně potvrdili objednávku na dodávku v pořadí již šesté sušárny výměníků klimatizací pro konečného zákazníka **Daikin Plzeň**. V srpnu tohoto roku bude sušárna připravena k expedici a v září proběhne předání díla k trvalému užívání.

V současné době probíhají dokončovací práce na dodávce sušárny pro společnost **RIES ROBOTICS s.r.o. Chomutov**. Tato sušárna je druhou částí projektu, který spočíval v dodávce odmašťovací kabiny s vodním hospodářstvím, sušárny nátěrových hmot a částečné rekonstrukce stávající stříkací kabiny. Sušárna nátěrových hmot je kompletně nová a její pracovní prostor je rozdělen na dva prostory. Skelet odmašťovací kabiny je kompletně nový, z původní odmašťovací kabiny budou použity pasivační zařízení, vysokotlaké čistící zařízení a vodní hospodářství.

Ve fázi schvalování projektové dokumentace je akce pro společnosti **WAY INDUSTRIES, a.s. Krupina**. Celá akce spočívá v dodávce stříkací kabiny určené pro nanášení nátěrových hmot s blokovou vzduchotechnickou jednotkou s plynovým ohřevem, sušárna nátěrových hmot a vybavení přípravný nátěrových hmot. Podrobné představení projektu **WAY INDUSTRIES, a.s.** se dočtete v následujícím vydání našeho magazínu.

## MOVVO spol. s r.o., Plzeň

V srpnu 2010 podepsala společnost **MOVVO spol. s r.o., Plzeň** se společností **GALATEK a.s.** Smlouvu o dílo na dodávku technologického zařízení pod názvem „Technologie pro povrchovou úpravu – Nová technologie lakovny pro kolejová vozidla“.

Podpisu smlouvy předcházelo výběrové řízení ukončené internetovou aukcí. Smlouva o dílo byla realizována formou dodávky „na klíč“. Termín kolaudace do zkušebního provozu byl stanoven na konec roku 2010. Nová technologie byla instalována v prostoru bývalých lakoven a galvanické linky.



Společnost **GALATEK a.s.** ve velice krátkém čase zajistila projekční dokumentaci a následně získala územní a stavební povolení pro realizaci této akce. Součástí dodávky byla také kompletní rekonstrukce střechy haly o ploše asi 1000 m<sup>2</sup> a rekonstrukce fasád stěn haly v takovém rozsahu, aby vlastnosti rekonstruované výrobní haly odpovídaly podmínkám energetického auditu, který se nechal objednatel vypracovat. Dále byla také provedena příslušná rekonstrukce podlah, včetně vybudování nové zpevněné plochy pro zařízení pro záchyt plyných emisí s následnou termickou spalovnou. Pro parkování vozidel před výrobní halou byla upravena plocha o celkové ploše asi 1100 m<sup>2</sup>.



Do takto stavebně upraveného prostoru bylo nainstalováno nové technologické zařízení sestávající z přípravné kabiny, stříkací kabiny pro základní lak a stříkací kabiny pro vrchní nátěr. Stříkací kabiny umožňují režim sušení, který výrazně zvýší produktivitu práce na jednotlivých stříkacích pracovištích.

Větrací vzduchotechnické jednotky stříkacích kabin jsou osazeny zvlhčovacími zařízeními. Součástí dodávky pro stříkací kabiny je také kompletní aplikační technika. Přípravná kabina je vybavena centrálním odsáváním brusného prachu.



Všechna dodaná technologická zařízení splňují požadavky příslušných bezpečnostních, hygienických a ekologických předpisů vztahujících se na tato zařízení. Výroba i dodávka technologického zařízení byla provedena v souladu s certifikací systému jakosti dle ISO 9001 a EMS dle ISO 14001.

V prvním pololetí roku 2011 proběhl zkušební provoz tohoto technologického zařízení, během kterého byly ověřeny projektované parametry zařízení a dořešeny všechny podmínky dané v požadavcích jednotlivých schvalovacích orgánů. Na základě kladných výsledků zkušebního provozu proběhne koncem června kolaudace zařízení do trvalého provozu.



Společnost ŠKODA HOLDING a.s. ve svém informačním časopise uvádí, že tato lakovna je nejvýznamnější investicí za minulý rok a umožňuje, společnosti MOVO plnit nejen nejpřísnější legislativní podmínky, ale především dovoluje zajistit trvale vysokou kvalitu lakování vozidel pro všechny společnosti skupiny ŠKODA.





V dubnu roku 2010 byla mezi společnostmi Železničné opravovne a strojárne Zvolen, a.s. a spoločnosť GALATEK a.s. podepsána smlouva na dodávku technologického zařízení povrchových úprav pro díly i celky železničných vozidel.

Tato Smlouva o dílo byla výsledkem splnění a dodržení všech zadávacích podmínek uvedených ve vypsání veřejné obchodní soutěži v souvislosti s projektem „Zavedenie inovatívnych a vyspelých technológií ako strategického faktora pre zvýšenie konkurencieschopnosti ŽOS Zvolen, a.s.“.

Celá dodávka technologického zařízení, která je rozdělena do několika realizačních etap, bude naší společností dodána „na klíč“. To znamená, že naše společnost celé dílo dodává včetně vyřízení stavebního povolení, realizace stavební a technologické části a zajišťuje i kolaudaci tohoto zařízení do zkušební provozu.



Koncem roku 2010 byla realizována již 2. etapa výstavby lakoven s následujícím rozsahem. Stavební dodávka představovala demontáž technologického zařízení stávající lakovny, vybourání podlah a zemních kanálů a demontáž celé boční stěny výrobní haly.

Následovala betonáž nových zemních kanálů a podlah, vyzdění vnitřních stěn haly v rozsahu podmínek stanovených pro vytvoření samostatného požárního úseku. Všechny prostupy z takto vytvořeného prostoru byly osazeny přístupovými dveřmi a vraty s příslušnou požární odolností. Součástí realizace stavební části dodávky bylo i řešení a dodávka přívodů všech potřebných energií pro budoucí instalaci technologického zařízení. Ve vymezeném prostoru výrobní haly byla realizována kombinovaná stříkácká kabina s pracovním režimem „STŘÍKÁNÍ“ a „SUŠENÍ“ a přípravná kabina pro operace broušení, tmelení a případně i maskování před povrchovou úpravou.

Větrací vzduchotechnika pro tato pracoviště je umístěna podél venkovní stěny haly. Vně haly je na samostatném betonovém základu umístěno zařízení pro záchyt plyných emisí z odsávaného vzduchu ze stříkácké kabiny.

Kombinovaná stříkácká kabina typu PKPF MAXI, která je určena pro nástřik a sušení nátěrové hmoty, je vybavena 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. Odsávaný vzduch ze stříkácké kabiny je veden přes zařízení pro záchyt plyných emisí, které je tvořeno uzavřenou skříň osazenou patronami s náplní aktivního uhlí. Desorpce patron bude zajišťována externě specializovanou firmou.

Přívod vzduchu do pracovního prostoru kabiny je zajištěn mezi stropem s filtračními rámečky. Konstrukce kabiny je zhotovena tak, aby bylo možné v další etapě výstavby dodatečně doplnit zvlhčovací bloky pro přiváděný vzduch při režimu stříkání vodou ředitelných nátěrových hmot.





Pro umožnění nástřihu spodních částí železničních vozidel je v podlaze kabiny vytvořeno mezi kolejemi snížené pracoviště vybavené odsáváním a osvětlením.

Stříkací kabina je vybavena pneumatickými pracovními plošinami pojezdějícími podél bočních stěn. Plošiny jsou opatřeny mechanizovaným zdvihem a výsuvem vlastní plošiny pro obsluhu a umožňují tak přístup i k čelům a horním plochám vagónu nebo lokomotivy.

Přípravná kabina, která je určena pro ruční nanášení polyesterového tmelu a jeho broušení, je vybavena 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 zemním kanálem na větrací vzduchotechnickou jednotku.

Přívod vzduchu do pracovního prostoru je zajištěn mezistropem s filtračními rámečky. Pro odsávání brusných prachů je kabina doplněna centrálním odsáváním.



Přípravná kabina je vybavena podélnými zdvihacími plošinami pro obsluhu s hydraulickým zdvihem. Tyto plošiny jsou doplněny posuvnými sklápěcími lávkami umožňujícími přístup obsluhy na čela vagónu.

Všechna dodaná technologická zařízení splňují požadavky bezpečnostních, hygienických a ekologických předpisů vztahujících se na tato zařízení.

Výroba i dodávka technologického zařízení byla provedena v souladu s certifikačním systémem jakosti dle ISO 9001 a EMS dle ISO 14001.





# GALATEK<sup>®</sup>

**GALATEK a.s.**  
**Na Pláckách 647**  
**584 01 Ledeč nad Sázavou**  
**Česká republika**  
**Tel.: (+420 569) 714 111**  
**E-mail: [lakovny@galatek.cz](mailto:lakovny@galatek.cz)**

[www.galatek.cz](http://www.galatek.cz)