

číslo 26

MAGAZÍN JARO - LÉTO 2013

GALATEK



INFORMAČNÍ ČASOPIS SPOLEČNOSTI GALATEK

ÚVODNÍ SLOVO ŘEDITELE

Vážení zákazníci a obchodní přátelé,

dovolujeme si Vám nabídnout další číslo magazínu GALATEK. Znamená to, že uplynul další půlrok a my Vás chceme seznámit s dalšími novinkami v naší firmě.

I přes pozitivní vyhodnocení předešlého roku, skladba realizovaných zakázek prokázala, že bude stále těžší získat projekt na standardní lakovací zařízení. To utvrdilo vedení firmy v přesvědčení, zaměřit se více na projekty složitější a speciální. Z tohoto důvodu se v nabídce produktů společnosti GALATEK objevují i speciální jednoúčelové stroje, zařízení na UV lakování a složité lakovací technologie. Rozšíření naší produktové řady umožňuje lépe obstát v současném prostředí nadvlády ceny nad kvalitou a v období omezených investic do nových technologií.

Dovolte mi také vrátit se ke Dni otevřených dveří, který proběhl v rámci slavnostního otevření Výzkumného a vývojového centra, na kterém nás příjemně překvapila účast více než 100 hostů. Tento firemní den nám vnukl myšlenku v těchto setkáních pokračovat, například formou odborných seminářů a rádi přivítáme konkrétní podněty na témata k řešení.

Na závěr mi dovoluji popřát Vám příjemné prožití letních dnů a klidné dovolené.



Josef Kocián
Ředitel a.s.

ZMĚNA NA OBCHODNÍM ODDĚLENÍ

Chtěli bychom naše zákazníky informovat, že svoji činnost v naší firmě ukončila referentka obchodního oddělení Zuzana Veithová, která v GALATEKU pracovala 7 let. Zuzana se stěhuje a z tohoto důvodu mění i zaměstnavatele a náš tým přichází o jednu ze svých pevných součástí. Přestože nás svým rozhodnutím nepotěšila, nezbývá nám nic jiného než jí popřát hodně štěstí v novém životě a na novém pracovišti a zároveň i poděkovat za práci odvedenou pro firmu GALATEK.

Místo po Zuzaně Veithové již obsadila nová kolegyně Ing. Petra Bártová, která bude zodpovědná především za zahraniční obchod, a která vzhledem ke svým jazykovým znalostem a dosavadním zkušenostem, bude rozhodně významným přínosem pro firmu.

Telefonní kontakty Ing. Bártová převzala po slečně Veithové: tel.: 569 714 232, mob.: 602 284 137, e-mail: pbartovagalatek.cz



ROZŠÍŘENÍ SLUŽEB

Značka GALATEK je na trhu známá především jako spolehlivý partner pro výstavbu složitějších lakoven. Vzhledem ke vzrůstajícím požadavkům zákazníků rozšiřujeme své stávající služby o následující činnosti:

- Specifikace a dodávka klíčových náhradních dílů
- Dodávka spotřebních dílů za velkoobchodní ceny
- Dodávka filtračních materiálů za účasti našich techniků
- Servisní Hot-line 24 hodin denně a kratší doby dojezdu servisních techniků
- Poradenská a auditorská činnost lakovacích procesů
- Garanční prohlídky zařízení
- Čištění dopravníkových řetězů
- Školení a zkoušky v novém vývojovém centru

Máte-li zájem o využití našich služeb a chcete-li se svěřit do rukou odborníků s dlouholetými zkušenostmi, neváhejte nás kontaktovat.

Služby a prodej náhradních a spotřebních dílů má na starost nový pracovník obchodního oddělení pan Jiří Kudrna, tel.: 569 714 211, e-mail: jkudrna@galatek.cz

Tato nabídka se netýká pouze zařízení GALATEK.

JEDNOÚČELOVÉ STROJE A ZAŘÍZENÍ

Mycí stroj s ofukem pro firmu DURA Automotive CZ, k.s.

V letošním roce jsme instalovali průjezdný mycí stroj s ofukem pro mytí dveřních modulů. Mycí stroj se skládá z odsávaného postřikového tunelu a zásobní vany. Stroj je umístěn v nerezové havarijní vaně s odvodněním do přečerpávací šachtice. Šachtice je vybavena ponorným čerpadlem pro přečerpávání odpadních vod do sběrné jímky. Problém s vylitím mycí lázně z profilů se nám podařilo vyřešit otáčením dveřních modulů na závěsech.

Zásobní vana je dvouplášťová s tepelnou izolací. Mycí lázeň je ohřívána pomocí plynového hořáku pro přímý ohřev kapalin. Lázeň je při zátopu promíchávána ejektorovými tryskami. Cirkulaci lázně zajišťuje vnorné čerpadlo umístěné na víku vany. Čerpadlo je v chodu pouze při zátopu, během mytí je pohyb lázně zajištěn postřikovým čerpadlem. Vana je osazena splachou, která usměrňuje nátok mycí lázně do síťových filtračních košů a zabraňuje chladnutí lázně. Koše jsou vyjímatelné a slouží pro zachycení hrubých špon, smytých z povrchu upravovaných dílů.

Na vaně je osazeno vnorné čerpadlo postřiku zásobující postřikový systém. Čištění mycí lázně od jemných špon řeší dvě filtrační tělesa s nerezovou filtrační vložkou 250µm. Filtrace je instalována mezi výtlak postřikového čerpadla a postřikový rám. V případě zanesení filtru je možné přepnout na záložní filtr, zapojený paralelně s primárním filtrem. Zanesení filtru je sledováno tlakovým snímačem na výstupu z filtru. Výkon čerpadla postřiku je řízený frekvenčním měničem na stanovený pracovní tlak za filtrem. Pokud dojde k zanesení filtru a tím k dosažení maximální povolené frekvence čerpadla, řídicí systém nahlásí nutnost vyčištění filtru. Tlaková ztráta na filtru způsobená postupným zanášením síta je vyrovnávána zvyšováním výkonu čerpadla na úroveň povolené frekvence.

Postřikový tunel tvoří dělený prostor pro vstup dílců, jejich mytí, okap a ofuk. Tunel je vybavený na bočních stranách servisními otvory s kryty pro údržbu vnitřního prostoru tunelu. Na pozici mycí sekce je postřikový rám s postřikovými větvemi. Rámy jsou pevné, pohyb a otáčení závěsu během pracovního cyklu zajišťuje dopravní systém. Dno tunelu je spádované do zásobní vany. Tunel postřikového stroje je na vstupu a výstupu odsáván vzduchotechnickým potrubím s ventilátorem. Rozdělení poměrů a množství odsávaného vzduchu je nastavitelné ručními regulačními klapkami.



REALIZOVANÉ A PŘIPRAVOVANÉ PROJEKTY

REALIZOVANÉ PROJEKTY

Po odmlce jsme opět navázali na dlouholetou spolupráci se společností **DURA Automotive CZ, k.s. Blatná**. Společnost Dura je výrobce a dodavatel karosářských dílů pro osobní automobily. Mezi její nejvýznamnější zákazníky patří BMW, Daimler, Volvo, AUDI a další. V prosinci loňského roku jsme do zkušebního provozu předali společnosti Dura dvě zařízení - mycí stroj s ofukem dílců a dopravníkem a zařízení pro ohřev hliníkových dílů. Tomuto stroji se detailně věnujeme v samostatném článku (viz. str. 3).



Další z našich referenčních pracovišť jsme realizovali ve společnosti **KADATEC s.r.o. Divišov**. V současné době je tato zakázka připravena k předání do užívání zákazníka. Čekáme pouze na několik posledních nezbytných kroků před podpisem protokolu o konečném předání díla. Předmětem dodávky byla stříkácí kabina včetně příslušné vzduchotechnické jednotky a sušárny pro ruční nanášení nátěrových hmot na ocelové nádrže pro skladování propan butanu. Stříkácí kabina i sušárna jsou uzpůsobeny pro zavážení jeřábem.

V únoru letošního roku proběhlo zprovoznění nové kabiny pro nanášení práškových plastů pro **Slovácké strojírny a.s. v Uherském Brodě** a následně v dubnu bylo uvedeno do provozu i další kompletní pracoviště pro předúpravu povrchu a nanášení práškových



plastů v jejich **pobočném závodě v Zábřehu**.

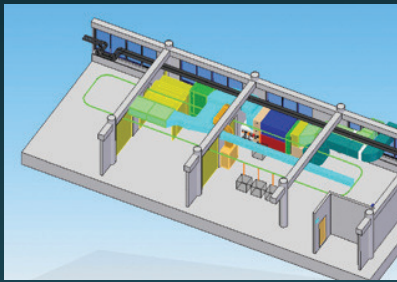
Nová práškovací kabina pro závod v Uherském Brodě byla dodána ve speciálním provedení s částečně otevřeným stropem pro snadnou manipulaci s velkými dílci pomocí jeřábu. Součástí byl i integrovaný filtrační systém bezprostředně navazující na pracovní prostor kabiny. Práškový plast lze v této kabině nanášet buď ručně, nebo pomocí automatického nanášecího zařízení.



Zakázka pro pobočný závod v Zábřehu zahrnovala nejen úpravu stávajícího pracoviště, ale především jeho modernizaci díky dodávce nové odmašťovací kabiny, sušárny po odmaštění, práškovací kabiny pro velké díly, vytvrzovací pece a také zcela nového dopravního systému pro přepravu dílců a následné nanášení práškových plastů.



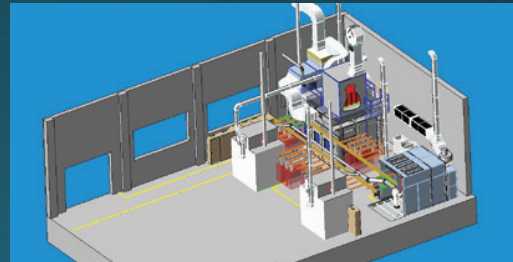
V červnu loňského roku byla podepsána smlouva o dodávce provozu povrchových úprav se společností **AŽD Praha s.r.o., provozovna Olomouc**. Projekt byl rozdělen do dvou realizačních etap. První etapa, která byla předána zákazníkovi v prosinci loňského roku s názvem „Strojní lakovna“ a zahrnovala rekonstrukci stávajícího provozu povrchových úprav – doplnění vytěkáčovacího pracoviště, nový topný blok pro stávající zděnou stříkácí kabinu, systém zachytu plyných emisí na aktivní uhlí a rekonstrukce a doplnění osvětlení. Předávací protokol k druhé etapě „Ruční lakovna“ (rekonstrukce pracoviště pro nanášení nátěrových hmot pomocí štětců a zasyčání volně v prostoru haly) byl podepsán v květnu letošního roku.



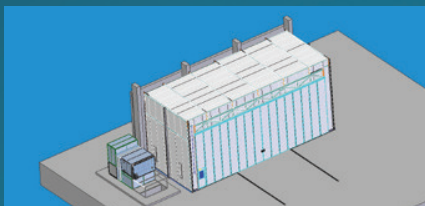
Na konci loňského roku jsme realizovali zařízení pro povrchovou úpravu audioboxů ve společnosti **KV2 Audio International spol. s r.o. Milevsko**. Celá dodávka sestávala ze stříkací kabiny se suchým třívrstevným filtračním systémem zachytu tuhých emisí a vzduchotechnické jednotky s rotačním rekuperátorem, který zajišťuje náhradu a ohřev vzduchu přiváděného zpět do pracovního prostoru stříkací kabiny za vzduch odsátý. Pro zachyt a likvidaci plyných emisí je součástí technologického zařízení kompaktní adsorbér s aktivním uhlím. Přeprava dílců je zajišťována pomocí podvěsného dopravního systému.

PŘIPRAVOVANÉ PROJEKTY

Na přelom měsíců července a srpna připravujeme výstavbu další reference na Slovensku. Jedná se o dodávku technologie pro nanášení kapalných nátěrových hmot pro společnost **Metalform s.r.o. Beluša**. Pracoviště bude vybaveno ruční odmašťovací kabinou s vysokotlakým postřikovým zařízením, sušárnou, stříkací kabinou pro ruční nanášení nátěrových hmot, sušárnou nátěrových hmot a dopravním systémem. Celá technologie je uzpůsobena pro povrchovou úpravu dílů o velikosti 1600x500x1200 mm.



Se společností **Del a.s. Žďár nad Sázavou** naše společnost uzavřela kontrakt o dodávce zařízení pro společnost **KYB manufacturing Czech s.r.o. Pardubice**. Předmětem dodávky bude čistící automat vnitřků tlumičů. Samotné čistící pracoviště zahrnuje otočný stůl se šesti pevnými pozicemi, manipulátor se vzduchovým pohonem, který bude zajišťovat zasouvání elektricky poháněného rotačního kartáče, zásobní vany odmašťovacích lázní s ohřevem a kompletní elektroinstalace s řídicím systémem Omron. Zařízení bude instalováno do konce srpna 2013.

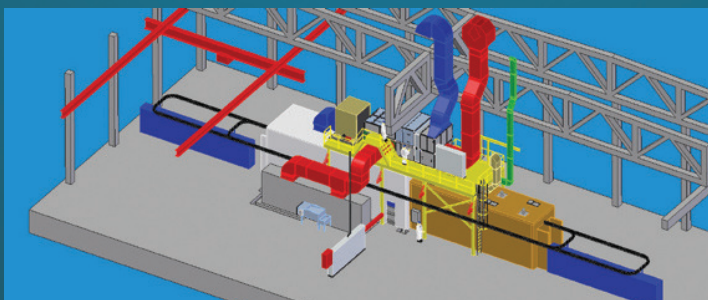


Prostřednictvím našeho zástupce **Aktivtestgroup v Sankt Peterburgu** jsme uzavřeli kontrakt o dodávce technologie povrchových úprav do společnosti **SATURN Gazovye Turbiny**. Předmětem dodávky bude stříkací kabina o rozměrech pracovního prostoru 6,6x7x16,6 m včetně pracovních plošin, příslušné vzduchotechnické jednotky, vzduchotechnického potrubí a sušárny nátěrových hmot. Celý projekt bude dokončen do konce roku 2013.

Na přelomu měsíců června a července letošního roku zahájíme montáž technologického zařízení pro povrchovou úpravu pro letecký průmysl ve společnosti **Progress Arseněv, Rusko**. Předmětem dodávky bude stříkací a sušící kabina o velikosti pracovního prostoru 17x11x6 m. Kabina bude vybavena pojízdnými plošinami pro obsluhu, vzduchotechnickou jednotkou s vytápěním horkou vodou, zařízením pro zvlhčování a chlazení a hasícím systémem.



Do září letošního roku realizujeme další zařízení pro povrchovou úpravu dílů pro letecký průmysl, kde jsou velmi vysoké nároky na kvalitu povrchové úprav, ve společnosti **ZAO AVIASTAR Uljanovsk**. Linka povrchových úprav je seřazena podle technologie. Linkou prochází dopravní systém tvořený podvěsným dopravníkem, dílce jsou zavěšovány na závěsné tyče. Linka je tvořena stříkací kabinou s mokřím odlučováním, sušárnou,



nosnou plošinou, vzduchotechnickou jednotkou, konstrukcemi, průjezdním dopravníkem, příslušnou elektroinstalací, vzduchotechnikou a potrubními rozvody.

Největší zakázka loňského roku mířila do Nižního Novgorodu

Koncem roku 2012 finišovala montáž linky konzervace dutin v areálu firmy GAZ Nižnij Novgorod. Linka je určena primárně pro vozy Škoda Octavia, Škoda Yeti, VW Jetta a případně i další. Generálním dodavatelem byla německá firma SASIT Industrietechnik GmbH, přičemž naše společnost získala kontrakt na dodávku následujících technologických celků:

Kabina předehřevu

Jedná se o uzavřený vyhřívaný prostor, ve kterém dojde k ohřátí spodních částí karoserií pomocí cirkulujícího teplého vzduchu. Ohřátí vzduchu na 110 °C zajišťuje topná nástavba s plynovým hořákem a spalovací komora pro přímý ohřev s výkonem 600kW. Vzduch proudí do specifických podlahových rozvodů, které zajišťují intenzivní ohřev karoserií v požadovaných místech. Množství cirkulovaného vzduchu je 92 000 m³/h. Kabina je na vstupu vybavena automatickými elektrickými vraty a vzduchovou clonou, rozvod cirkulujícího vzduchu je doplněn o speciální třístupňový filtrační systém pro záchyt mechanických nečistot a konzervačního vosku z cirkulujícího vzduchu.

Voskovací kabina

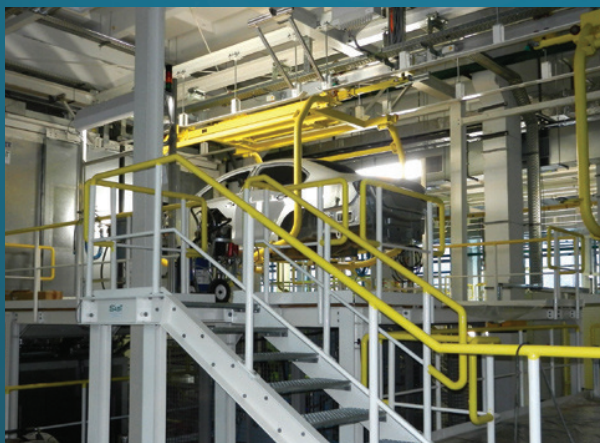
Ve voskovací kabině jsou přesně určeny dvě pozice pro zastavení karoserií, na těchto pozicích dochází k plnění dutin karoserií konzervačním voskem. Přebytečný konzervační vosk je zachycován ve vyhřívaných vanách a vrácen zpět do zásobních nádrží. Pro udržení potřebné teploty 80 °C v pracovním prostoru je využíváno teplo z kabiny předehřevu. Kabina je vybavena dvěma agregáty pro cirkulaci 56 000 m³/h vzduchu v kabině včetně speciálního třístupňového filtračního systému pro záchyt konzervačního vosku z cirkulujícího vzduchu. V pracovním prostoru jsou instalovány pochůzní plošiny a halogenová svítidla pro obsluhu voskovacího zařízení. Součástí voskovací kabiny je velín pro obsluhu celé linky. Mezi velínem a voskovací kabinou jsou instalovány speciální izolační okna pro kontrolu, nastavení a seřízení voskovacího zařízení a dále dveře pro přímý vstup do voskovací kabiny. Pro zajištění vhodných pracovních podmínek pro personál obsluhy je velín vybaven klimatizačními jednotkami.

Kabina odkapu konzervačního vosku

V kabině odkapu dochází k naklápění karoserie, aby došlo k odkapání veškerého přebytečného vosku. Tento vosk je zachytáván ve vyhřívaných vanách a vrácen zpět do zásobních nádrží. I v této kabině je využíváno teplo z kabiny předehřevu pomocí rozvodu vzduchu pro udržení vhodné teploty zaručující zachování kapalně konzistence konzervačního vosku. Teplota v kabině je udržována na 60 °C pomocí 30 000 m³/h.

Kabina chlazení

V kabině chlazení dochází k ofuku karoserie pro její ochlazení před dalšími operacemi. Intenzivní ofuk karoserie je zajištěn speciálními bočními rozvodovými kanály.



VYUŽITÍ VÝZKUMNÉHO A VÝVOJOVÉHO CENTRA

Naše společnost, ve snaze maximálně uspokojit potřeby svých zákazníků, nabízí využití svého výzkumného a vývojového pracoviště vybaveného nejmodernějšími technologiemi:

- **progresivní technologie předúpravy**
- **ožeh, tryskání sněhem (cryosnow) nebo ionizace**
- **robot pro nanášení nátěrových hmot**
- **aplikační technika pro nanášení všech druhů nátěrových hmot, včetně možnosti nanášení UV laků**
- **konvenční horkovzdušná sušárna**
- **vytvrzování UV lampou**
- **podvěsný a podlahový power & free dopravník se všemi způsoby rotací dílců**
- **laboratoř s nezbytnými přístroji k ověření základních parametrů povlaků**

Technologické vybavení a uspořádání výzkumného a vývojového pracoviště nabízí celou řadu možností využití. Kromě samotné povrchové úpravy je možné provádět také testování nových nátěrových systémů, jak laků klasických, tak i UV laků. Všechny výše uvedené systémy lze provádět na konkrétní produkty do maximální velikosti 2000x1000x1200 mm (dxšxv) bez materiálového omezení. Dále je možné provádět časovou optimalizaci nanášení nátěrových systémů a praktické odzkoušení i optimalizaci závěsové techniky. Součástí výzkumného a vývojového pracoviště je i laboratoř, jejíž vybavení umožňuje provádět základní kontrolní a měřicí procesy nátěrových systémů.

Pracoviště lze využít i pro různá technická a odborná školení v oblasti povrchových úprav, školení obsluhového personálu lakoven včetně programování robotů ABB (součástí je i konferenční místnost s kapacitou 30 míst).

Kontaktní osoba pro služby spojené s výzkumným a vývojovým pracovištěm je Ing. Martin Mokroš, MBA, mob. 602 647 100, e-mail: mmokros@galatek.cz





GALATEK[®]

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

www.galatek.cz