



Vydáno jako deváté číslo časopisu Galatek Magazín pro podzim a zimu 2004

OBSAH MAGAZÍNU:

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



ÚVODNÍ SLOVO ŘEDITELE

Vážené dámy a pánové,

předkládáme Vám další, v pořadí již deváté vydání magazínu, ve kterém Vás průběžně seznamujeme s aktualitami v akciové společnosti GALATEK. Příprava tohoto čísla magazínu probíhala po konání valné hromady naší akciové společnosti, která provedla konečné hodnocení roku 2003.

Uplynulý rok nebyl pro společnost GALATEK a.s. z ekonomického pohledu úspěšný. Celkové tržby roku 2003 dosáhly pouze 63 % plánované výše, což znamená, že v porovnání s mimořádně úspěšným rokem 2002 poklesly o 54 %. Tento pokles byl způsoben výrazným snížením počtu a odsunem realizačních termínů objemově významných obchodních případů. Dle rozborové zprávy, zpracované pro potřeby valné hromady, měla na tento stav největší vliv recese v zemích západní Evropy, která se následně projevila i ve výrazném snížení objemu zahraničních investic v České republice v oblasti výstavby provozů povrchových úprav.

V současné době je již situace zcela odlišná. Doposud smluvně uzavřené obchodní případy zajišťují společnosti celkové tržby roku 2004 v hodnotě přes 200 mil. Kč. Mimo to jsou již nyní podepsány významné obchodní případy také pro rok 2005 v hodnotě přes 50 mil. Kč. Tyto objemy a celá řada dalších připravovaných akcí vytvářejí jeden ze základních předpokladů úspěšné ekonomické situace společnosti v dalším období.

Přestože uplynulý rok byl pro firmu GALATEK a.s. neúspěšný, prokázala na druhé straně společnost svoji stabilitu i za těchto nepříznivých podmínek. Nejen že nebyla provedena žádná z krizových opatření jako např. redukce počtu zaměstnanců, ale společnost plnila beze zbytku všechny své povinnosti vůči státu, partnerům, zákazníkům i zaměstnancům. Naopak v období útlumu obchodních případů se zaměstnanci intenzivně věnovali vývoji nových technologií a výrobků. Pracovalo se na zdokonalování servisních činností a dalších nabízených služeb, o kterých jsme Vás informovali v předešlých vydání magazínu.

Souběžně formami "učící se organizace" intenzivně pracujeme na zdokonalování týmu společnosti. Hlavním cílem je samozřejmě být k Vám, k našim zákazníkům, vždy snadno přístupní a co nejrychleji a profesionálně řešit Vaše požadavky a nebo problémy. "Učení v organizaci" znamená nepřetržité přemýšlení o získávaných zkušenostech a přeměnu těchto zkušeností do poznatků a znalostí, přístupných celé organizaci. Celý tento proces souvisí s neustálým budováním infrastruktury uvnitř organizace. O případných změnách Vás budeme průběžně aktuálně informovat.

V současné době proběhla personální změna v obsazení funkce výrobního ředitele. Dovolte mi poděkovat touto cestou panu Petru Štěpánkovi, který zastával tuto funkci poslední 2 roky. Současně Vám představuji nového člena vedení firmy GALATEK a.s., pana Ing. Ladislava Ivana, který bude jmenován do funkce výrobního ředitele od 1.10. 2004. Řada z Vás se s ním již mohla setkat za jeho pětiletého působení ve firmě v oblastech cenové tvorby a obchodu.

Na závěr chci poděkovat všem obchodním partnerům za projevenou důvěru s ujištěním, že naší prioritní snahou je Vaše spokojenost s produkty a službami společnosti GALATEK. Současně děkuji všem spolupracujícím firmám a všem zaměstnancům GALATEK a.s. za dobře odvedenou práci, a to i přes obtížnou situaci v roce 2003.



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

VÝVOJ VÝROBNÍHO SORTIMENTU SPOLEČNOSTI

Rychlý rozvoj automobilového průmyslu v naší republice s velkými investičními akcemi japonských firem se odráží i v náplni a rozsahu vývojové činnosti společnosti GALATEK a.s. Požadavky investorů se soustřeďují na vývoj a dodávky speciálních jednoúčelových strojů a zařízení, u kterých nelze aplikovat standardní postupy, komponenty a ověřené konstrukční celky.

Na tyto požadavky jsme reagovali a vyvinuli jsme dva druhy automatů přesně podle přání zákazníka. Jedná se o temperační UV pec určenou pro firmu KOITO a sušičku výměníků užívanou společností DAKIN Pizeň.

Temperační UV pec slouží k nahřívání krytů svítidel před metalizací. Centrum stroje je tvořeno modulem s ultrafialovými lampami. Mimo vlastního UV záření dále provádí natáčení, přibližování a zakrývání lamp tak, aby bylo možné nastavit potřebnou teplotu a čas temperace.



Pec je vybavena pneumatickými manipulátory, které zajišťují veškerý pohyb dílců v peci, jeho zavezení do pece, plynulé zakládání a snímání ve správné poloze.

Řídicí systém Omron umožňuje dotykovým displejem nastavení všech potřebných technologických parametrů (čas, teplota) v normální pracovní činnosti pece, a dále i definovat detailně veškeré ostatní parametry stroje na úrovni pokročilé údržby.

Sušička výměníků slouží k odpaření oleje ulpělého na povrchu voštin a v trubkách tepelných výměníků. Sušení povrchu se provádí cirkulací horkého vzduchu s ohřevem elektrickou topnou baterií. Sušení vnitřních prostor trubek je prováděno horkým stlačeným vzduchem, který se ohřívá ve výměnících cirkulovaným vzduchem. Pohyb palet s výměníky a napojení trubek na horký vzduch zajišťuje důmyslná kombinace pneumatických prvků. Každý výměník je usazen ve speciální paletě, s množstvím trysek a s rozvodů vzduchu. Taktovaný pohyb palet obstarávají bezpístnicové pneumatické válce. V sušce je osm pracovních poloh palety, z toho jedna nakládací, jedna skládací a šest sušících. Mezi polohami 8-1 a 4-5 jsou příčné přesuvy. Na třech polohách uvnitř sušky je zajišťován profuk trubek tryskami, které se vysouvají z podlahy do rozvodů v jednotlivých paletách.

Řídicí systém stroje Omron koordinuje pohyb všech sedmnáct pneumatických válců, zajišťuje regulaci teploty, archivuje chybová hlášení a zaznamenává průběh teplot. Ovládání se provádí opět pomocí dotykového displeje.

Obě popsaná zařízení splňují přísné bezpečnostní i kvalitativní požadavky automobilového průmyslu. Vývoj, výroba a uvedení do trvalého provozu dokazují, že cesta zaměřit se na jednoúčelové stroje je správná a je v silách naší firmy. Vývoj takových strojů nyní pokračuje prací konstruktérů na jednoúčelovém karuselové stříkacím automatu na stříkání, vytěkání a sušení drobných dílců v sériové výrobě.

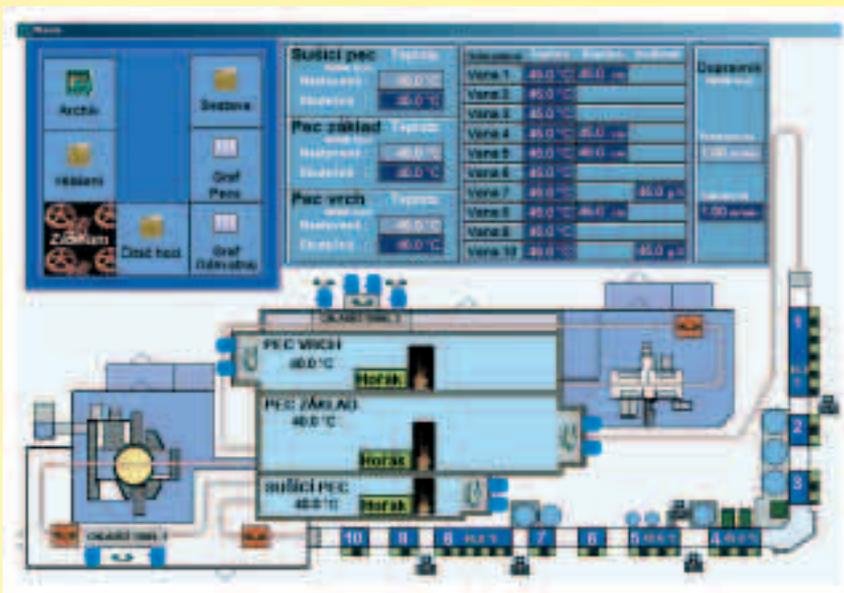


VÝVOJ ŘÍDICÍCH SYSTÉMŮ

Jedním z konkrétních příkladů zaměření firmy GALATEK a.s. na intenzivní vývoj nových technologií a výrobků je zdokonalování systémů řízení technologických celků. Cílem je zvýšení komfortu pro sledování provozu zařízení a archivace vybraných provozních parametrů.

Tento systém, aplikovaný specialisty firmy GALATEK a.s. na potřeby provozů povrchových úprav, byl realizovaný v technologicky variantní lince pro nanášení práškových plastů. Tato linka je vybavena řídicím systémem SIMATIC a osobním počítačem s programovým vybavením. Základní software byl rozšířen a doplněn o grafické znázornění technologického procesu, zobrazení poruchových hlášení a jejich archivaci a vyhodnocení archivu hodnot. Grafické znázornění technologického procesu průběžně zobrazuje proměnné veličiny jako jsou teploty, výška hladin, vodivost a dále základní stavové veličiny jako je chod čerpadel, ventilátorů, hořáků, dopravníku a chodu aplikace. Zobrazení poruchových hlášení a jejich archivace poskytuje informace o vzniku a příčině poruchy. Hlášení jsou ukládána do archivu poruch s možností potvrzení a doplnění komentáře o způsobu odstranění. Nad archivem je vytvořen systém časového vyhodnocení a statistiky poruch. Vyhodnocení archivu hodnot představuje databázový program, který ukládá hodnoty z archivu do databáze. Program umožňuje vytvoření filtru dat a jejich export do prostředí MS Office s následným zpracováním na grafy a tabulky, včetně archivace a prohlížení starších dat v oddělených souborech. Je patrné, že provozovateli tento systém výrazně zvyšuje užitnou hodnotu celého řídicího systému. Plní funkci monitorování procesů v reálném čase, archivaci vybraných dat v databázích, archivaci a zobrazování alarmů, poruchová hlášení, tvorbu a zobrazování grafů, tvorbu a zobrazování tabulkových a tiskových sestav a zpětné zobrazení chodu vizualizačního systému. Kromě těchto funkcí je možné další rozšíření, jako například zpracování softwaru pro síťové uspořádání dalších počítačů podniku. Stávající počítač pak plní funkci serveru a ostatní počítače se k němu prostřednictvím podnikové sítě mohou napojit. To znamená, že v určitý časový okamžik může zákazník sledovat na dalších počítačích veškeré informace, zpracované stávajícím počítačem. Sledování počtu připojených PC zajišťuje hardwarový klíč u stávajícího PC. U tohoto vyššího systému je možná definice uživatelů, přístupových práv a hesel, podpora multimédií, šíření technologických dat v síti Internet/intranet, PostMort, neboli zpětné zobrazení chodu vizualizačního systému a povelů dispečerů ve zvoleném čase, podpora ActiveX prvků a podpora recepturního řízení technologií.

Uvedený systém řízení nezvyšuje pouze komfort řízení technologického celku. Současně s možností připojení přes modem na pracoviště servisního technika GALATEK a.s. je umožněno rychlé odstranění poruchy zásahem po telefonu "na dálku". Předpokládáme proto využití těchto systémů především u vysoce produktivních souborů zařízení, především v kontinuálních třísměnných prozovech, kde každá porucha vede k omezení nebo dokonce k zastavení technologického celku a tím ke značným ztrátám z výpadku produkce. Naší snahou je v maximální možné míře tyto negativní stavy omezit a popsaný systém tomu výrazně napomáhá.



VÝROBNÍ SORTIMENT A TIPY Z PROVOZŮ

FKM technology Contor s.r.o. Piešťany, Slovenská republika

Koncem srpna 2003 byla podepsána smlouva o dílo se společností FKM technology Contor s.r.o. Piešťany na dodávku provozu povrchových úprav pro nanášení dvousložkových polyuretanových nátěrových hmot na rozměrné ocelové svařence.



Celý provoz se skládá ze zděné roštové stříkací kabiny s velikostí pracovního prostoru 5x14,4x3,4 m (šxlxv), vestavku pro umístění strojovny vzduchotechniky a úpravný nátěrových hmot. Prostor kabiny je z hlediska tepelných izolací obložen z vnitřku izolovanými panely. Kabina je připravena pro umístění pneumatických plošin obsluhy.

Vzduchotechnicky je kabina rozdělena na čtyři vzduchotechnické sekce. Přívod a odsávání vzduchu zajišťuje bloková vzduchotechnická jednotka, která zároveň umožňuje přísoušení v pracovním prostoru kabiny při teplotě do 40°C. Pro snížení energetické náročnosti je vybavena rotačním rekuperátorem tepla. Vzduchotechnická jednotka odsává

vzduch přes zařízení pro záchyt plyných znečišťujících látek na aktivním uhlí.

K dopravě dílců do stříkací kabiny slouží kolejový dopravní systém.

Nátěrové hmoty pro vlastní aplikaci se připravují v odvětrávaném prostoru úpravný nátěrových hmot pomocí pneumatických míchadel.



Slovácké strojírný Uherský Brod

Prakticky souběžně byly před koncem minulého roku uzavřeny smlouvy o dílo se SLOVÁCKÝMI STROJÍRNAMI a.s. Uherský Brod na dodávku roštové stříkací kabiny pro nanášení rozpouštědlových nátěrových hmot na ocelové svařence a na dodávku odmašťovacího pracoviště pro odmašťování ocelových dílů z výrobního programu zákazníka.

Stříkací kabina s rozměry pracovního prostoru 5x16x4,5 m (šxlxv) umožňuje využít dva nezávislé pracovní režimy - stříkání nátěrových hmot a jejich sušení při teplotě 50°C. Provětrávání pracovního prostoru zajišťuje dvojice blokových vzduchotechnických jednotek s plynovým ohřevem a s rotačními rekuperátory tepla. Vlastní skelet kabiny je v obou čelech vybaven rolovacími vraty. Rolovací vrata rovněž rozdělují pracovní prostor na dvě samostatné části.



Vzduchotechnika je kompletována systémem záchytu plyných znečišťujících látek na aktivním uhlí.



Pracoviště pro odmašťování ocelových dílců sestává z odmašťovací kabiny s rozměry pracovního prostoru 6,6x10x3,7 m (šxlxv), vysokotlakého agregátu a vodního hospodářství včetně čistírny odpadních vod. Odmašťovací kabina umožňuje vzhledem k uvažované kapacitě pracovní režim odmašťování a po opláchnutí a ofouknutí dílců režim sušení, při kterém jsou dílce sušeny při teplotě 50°C. Sušení je umožněno vsazeným ohřevacím blokem s plynovým hořákem do vzduchotechniky kabiny. Veškerá vzduchotechnika je uložena na plošině nad odmašťovací kabinou. Zavážení dílců do kabiny a jejich předúprava je prováděna na podvěsném dopravním systému. Celé pracoviště je dopravně propojeno se stávající práškovací linkou.

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.

V předchozím čísle jsme informovali o vybudování pracoviště pro povrchové úpravy pro **PROMUS s.r.o. Kosmonosy**. Kompletní provoz složený z roštové stříkací kabiny se zachytem plyných znečišťujících látek a pracoviště nanášení práškových plastů byl předán do užívání v létě tohoto roku.



V březnu letošního roku předala naše společnost do užívání **SLOVÁCKÝM STROJÍRNÁM, a.s. Uherský Brod** pracoviště pro nanášení rozpouštědlových nátěrových hmot včetně zachytu plyných znečišťujících látek a pracoviště pro odmašťování ocelových dílů.



P ro v současné době dobudovávaný závod TPCA v Kolíně dodala naše společnost prostřednictvím **TOYOTA TSUSHO EUROPE** kabínu zkoušek těsnosti. Na tomto kontinuálním pracovišti lze uskutečnit postřik a sušení ofukem na 300 000 ks vozů za rok.



N a základě smlouvy o dílo podepsané v roce 2003 byla ve společnosti **FKM Technology Contor s.r.o. Piešťany** letos v létě zprovozněna roštová stříkací kabína pro nanášení rozpouštědlových nátěrových hmot. Bližší popis včetně fotodokumentace je na straně 4.

O d prosince minulého roku je v provozu nové pracoviště povrchových úprav v **ZVS - ENCO a.s. Dubnica nad Váhom** složené z odmašťovací kabiny s vodním hospodářstvím, kabiny pro nanášení práškových plastů, vytvrzovací pece a dopravního systému.



D o konce tohoto roku bude, na základě smlouvy uzavřené s firmou **Jaroslav Cankař a syn ATMOS Bělá pod Bezdězem**, v nově vybudovaných výrobních prostorech, zprovozněna linka pro povrchovou úpravu kotlů rozpouštědlovými nátěrovými hmotami.

D o konce září 2004 bude předáno **VOP 025 s.p. Šenov** kompletní pracoviště pro nanášení kapalných nátěrových hmot včetně zachytu a likvidace plyných znečišťujících látek. O technických detailech budeme podrobně informovat v dalším čísle magazínu.

P odpisem smlouvy o dílo v květnu letošního roku byly zahájeny práce na přípravě projektu a následně dodávce linky pro nanášení práškových plastů pro společnost **DAIKIN INDUSTRIES, LTD v Plzeň**. Rychlostí dopravníku 4,5 m/min. budou na tomto pracovišti lakovány ve třisměnném provozu kryty klimatizačních jednotek.

P ro zkvalitnění povrchových úprav letadel proběhne koncem letošního roku komplexní rekonstrukce lakovny v **AERO Vodochody a.s.** Po rekonstrukci bude k dispozici prostor 28x18 m

P rovoz povrchových úprav tvořený stříkací kabinou a sušárnou s kompletní vzduchotechnikou, umístěnou na plošině nad technologickými zařízeními, bude na základě smlouvy uzavřené v květnu s **LETOV LETECKÁ VÝROBA s.r.o. Praha** předáno do konce letošního roku.

Informace

Naše firma LOTTMANN INTERNATIONAL TECHNOLOGY spol. s r.o. byla založena v roce 1991 po již 16 - ti leté spolupráci s firmou RANSBURG USA a po 9 - ti leté spolupráci se švýcarskou firmou GEMA AG.

V roce 1991 se stáváme výhradním zastoupením Illinois Tools Works Inc. USA v oboru ITW Finishing Systems and Products: ITW DeVilbiss, ITW Binks, ITW Ransburg, ITW BGK, ITW Hosco, ITW Gema AG pro Českou a Slovenskou republiku.

ITW Gema

Profil společnosti

Gema byla založena ve Švýcarsku v roce 1897 jako kovovýrobní firma. Ve 40. letech vyvinula Gema kovové stropní podhledy, které vedly k vývoji elektrostatického práškovacího nanášecího zařízení. V roce 1967 byla prodána první vyspělá zařízení zákazníkům.

Stále se rozrůstající průmyslová odvětví, práškové nanášení a kovové stropní podhledy, byla od sebe v roce 1982 oddělena a obor práškového nanášení byl odkoupen firmou Ransburg USA. Nově zformovaná společnost pod názvem Ransburg - Gema AG se brzy zařadila mezi světovou distribuční síť.

Po integraci do americké společnosti ITW v roce 1989 byla stále rozvíjena. S vysoce kvalitními práškovacími nanášecími zařízeními mohla ITW Gema AG ještě více budovat svou světově proslulou pověst.

Revoluční výrobky, jako pistole s integrovaným dálkovým ovládním, automatické řízení vydávání prášku, programové řízení automatizace procesu a samozřejmě progresivní automatické práškovací kabiny budou i v budoucnosti razit cestu světovým trhem.



LOTTMANN

international technology



Kontakty:

LOTTMANN INTERNATIONAL TECHNOLOGY spol. s r.o.

Plánická 1241/ 36
153 00 Praha 5
Česká republika

Tel.: +420 257 811 648-51

Fax: +420 257 811 653

e-mail: info@itw-lit.cz

www.itw-lit.cz

www.itwgema.ch

www.itweuropeanfinishing.com

www.itw.com

Tímto děkujeme společnosti GALATEK a.s. za dosavadní úspěšnou spolupráci a možnost představit naši firmu v tomto odborném časopise.

L.I.T. - Barbora Lottmannová

V příštím čísle magazínu
Vám představíme firmu
ENETEX - KIA s.r.o.



KONTAKTY

Sídlo společnosti GALATEK a.s.:

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

Tel: (+420) 569 714 111

Obchod: 721 121

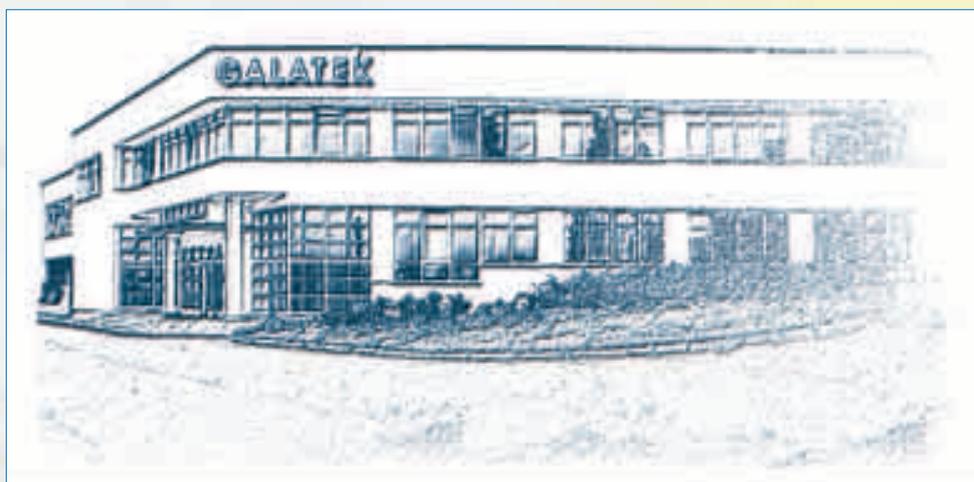
Servis: 723 711 445

Fax: (+420) 569 722 509

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 2) 4342 4644
Fax: (+421 2) 4342 4644
E-mail: galatek@nextra.sk

Obchodní kancelář:

Sabinovská 14
821 02 Bratislava
Slovenská republika
Tel: (+421 2) 4341 1245
Fax: (+421 2) 4341 1239
E-mail: galatek@nextra.sk



KDE NÁS NAJDETE

Obchodní a telefonní adresáře

- OBCHODNÍ ADRESÁŘ 2004
- INFORM KATALOG 2004
- ZLATÉ STRÁNKY 2003

Servery a CD ROM

- OBCHODNÍ ADRESÁŘ 2003
- INFORM KATALOG 2003

Výstavy a veletrhy 2003

- 46. Mezinárodní strojírenský veletrh Brno
20.9. - 24.9. 2004

