



GALATEK®

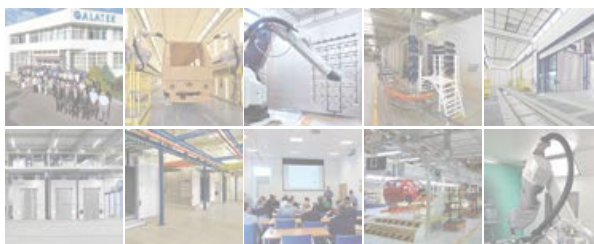
Historie firmy GALATEK a.s. již zakončila své třetí desetiletí. Od svého založení, kdy poskytovala pouze projekční a poradenské služby, se velmi dynamickým a úspěšným vývojem řadí v současné době mezi přední výrobce a dodavatele lakoven v Evropě. Je uznávanou a prosperující firmou, disponující silným a stabilním týmem odborníků, vlastním výrobním areálem a vývojovým centrem.

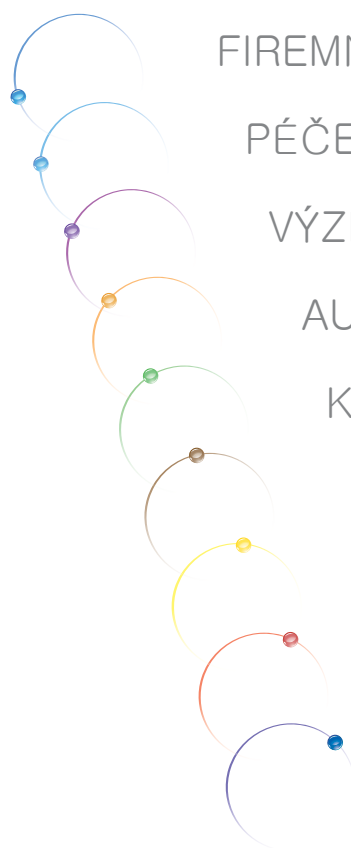
Strategie firmy je zaměřena hlavně na kvalitu dodávek, jejich kompletnost včetně souvisejících služeb, a hlavně stálý vývoj a integraci nejnovějších technologií, které přispívají k rozvoji oboru povrchových úprav.

Tisíce úspěšně realizovaných dodávek zařízení do celého světa svědčí o uspokojení potřeb zákazníků, a to i s nejvyššími požadovanými nároky. Spokojenost a důvěra zákazníků je jedním z hlavních cílů společnosti a s tím související rozšiřování okruhu potenciálních zájemců o služby akciové společnosti GALATEK.

Ing. Martin Mokoš, MBA

předseda představenstva GALATEK a.s.





FIREMNÍ PORTRÉT

PÉČE O ZÁKAZNÍKY

VÝZKUM A VÝVOJ

AUTOMATIZACE LAKOVACÍHO PROCESU

KONTINUÁLNÍ LINKY

LAKOVACÍ KABINY

RUČNÍ PRACOVIŠTĚ

PŘEDÚPRAVA POVRCHU

REFERENCE

FIREMNÍ PORTRÉT

ZALOŽENÍ

a vývoj společnosti

Společnost GALATEK byla založena v roce 1990, jako veřejná obchodní společnost. Od svého založení se zaměřila na poskytování služeb v oboru technologií a zařízení pro povrchové úpravy a zabezpečení ekologie. V úplných začátcích společnost poskytovala především poradenské a projekční služby. Později, na základě obchodních výsledků a požadavků zákazníků, společnost začala řešit zakázky komplexně, včetně výrobních, montážních a servisních služeb. Důležitým milníkem v historii firmy byl rok 2012, kdy bylo vybudováno výzkumné a vývojové pracoviště a firma se více zaměřila na dodávky v oblasti automatického lakování.

SORTIMENT

dodávek

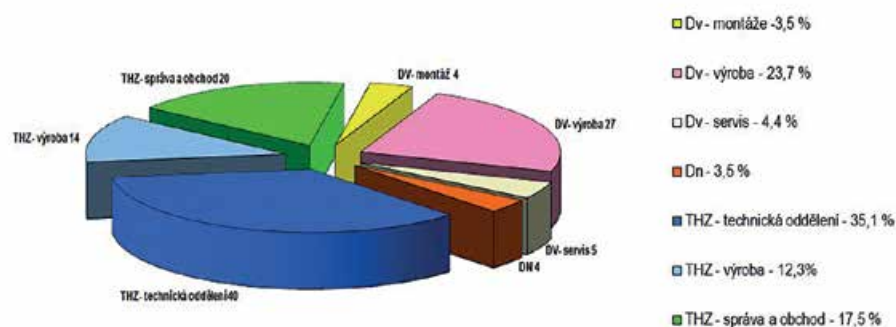
Základním cílem společnosti je dodávat kompletní provozy, lakovny a linky povrchových úprav.

Jedná se především o:

- kabiny a lakovací linky pro nanášení kapalných a práškových nátěrových hmot
- zařízení pro přípravu povrchu
- sušící a vypalovací pece
- transportní a manipulační techniku
- aplikační techniku
- speciální jednoúčelové lakovací stroje
- kompletní systém řízení a vizualizace technologického procesu

STRUKTURA

zaměstnanců





SPECIFIKACE

činností

Velkou předností naší společnosti je stabilní tým velmi zkušených zaměstnanců s dlouhodobou praxí v oboru. Právě tento tým je garantem celého rozsahu činností, zahrnujících:

- výběr a ověření technologického procesu
- zpracování projektové dokumentace včetně jejího schválení
- zajištění všech legislativních kroků potřebných pro stavební povolení
- vývoj a konstrukci zařízení
- výrobu a montáž zařízení
- zaškolení pracovníků obsluhy a údržby
- komplexní obchodně-technické služby s garantovaným servisem a technologickým poradenstvím
- péče o zákazníka při provozování dodaného zařízení



PÉČE O ZÁKAZNÍKA

KOMPLETNÍ služby

Společnost GALATEK a.s. nechce být jen pouhým dodavatelem, ale ráda by zůstala i partnerem svých zákazníků v průběhu provozování dodaných zařízení. Za tímto účelem bylo zřízeno Oddělení péče o zákazníky, jehož náplní práce jsou hlavně následující činnosti:

- zajišťování záručního a pozáručního servisu
- řešení drobných rekonstrukcí
- prodeje spotřebního materiálu a náhradních dílů
- pravidelné preventivní garanční prohlídky dodaných zařízení
- poskytování doplňkových služeb (školení, poradenství, měření...)





PODPORA při provozu

Snažíme se vyhovět požadavkům zákazníků na kompletní podporu výrobních provozů i personálu. Jedná se především o:

- kontrola provozu a diagnostika chyb vzdálenou správou
- podpora údržby a pravidelné péče
- zřizování konsignačních skladů náhradních dílů
- optimalizace technologických procesů

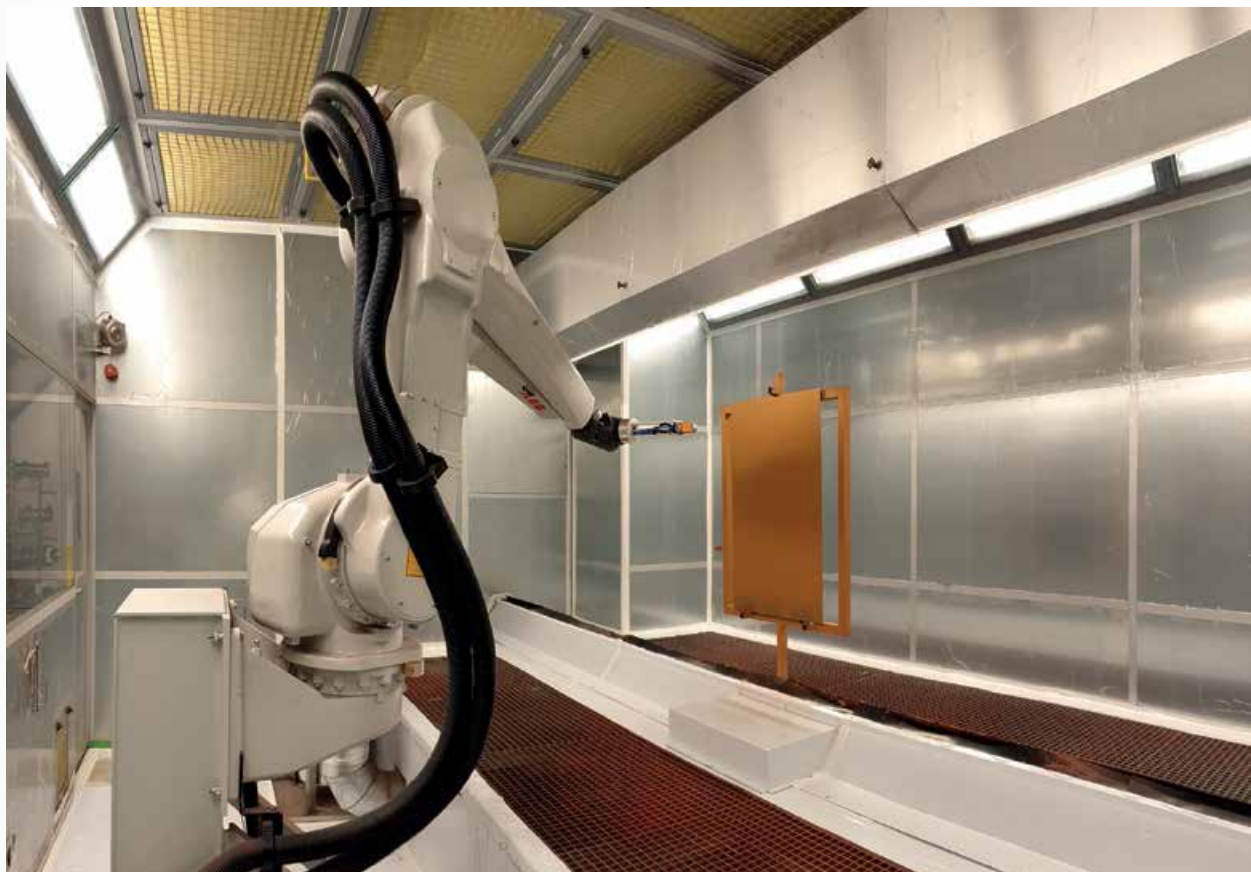


VÝZKUM A VÝVOJ

VLASTNÍ

výzkum a vývoj

Důležitým faktorem k maximálnímu uspokojení specifických potřeb zákazníků je nepřetržitě probíhající proces výzkumu a vývoje nových strojů a zařízení ve vztahu na nové progresivní technologie, snižování nákladů a minimalizaci dopadů na životní prostředí. K tomuto procesu má společnost vlastní výzkumné a vývojové pracoviště, jehož součástí jsou progresivní technologie předúpravy povrchu, nanášení všech druhů nátěrových hmot s využitím lakovacích robotů a celé škály aplikačních zařízení. Součástí pracoviště jsou také zařízení umožňující vysušení nebo vytvrzení nanesených vrstev, včetně vytvrzení UV lampami. Za účelem simulace kontinuálního, nebo taktového provozu je pracoviště vybaveno podvěsným i podlahovým power-free dopravníkem, s několika způsoby otáčení závěsů. Nedílnou součástí pracoviště je laboratoř, vybavená nezbytnými přístroji k ověření základních parametrů provedených povrchových úprav.





SCHOPNOSTI

výzkumného a vývojového pracoviště

Výzkumné a vývojové pracoviště je zaměřeno na ověřování nových progresivních technologií. Technologické vybavení a uspořádání výzkumného a vývojového pracoviště nabízí následující služby:

- zkoušky progresivních metod předúpravy
- testování nových nátěrových systémů na konkrétních produktech
- zkoušky různých způsobů nanášení všech druhů nátěrových hmot pomocí lakovacího robota
- zkoušky vytvrzování nanesených povlaků konvenčním způsobem nebo UV lampami
- časová optimalizace a praktické odzkoušení nanášení nátěrových hmot na konkrétních produktech
- optimalizace a praktické odzkoušení závěsové techniky na konkrétní dílce
- zvyšování kvalifikace specialistů v oboru povrchových úprav, školení obslužného personálu lakoven včetně programování robotů



AUTOMATIZACE LAKOVACÍHO PROCESU

ORIGINÁLNÍ

technické řešení

Automatické lakovací linky představují jednoúčelové nebo víceúčelové lakovací zařízení k finální úpravě povrchu. Jsou vždy řešeny individuálně, s ohledem na upravovaný produkt a technologický proces. Kapacita a kvalita výsledného povlaku jsou u těchto zařízení v naprosté většině případů na nejvyšší možné technické úrovni.

AUTOMATICKÉ

procesy

Lakovací automaty se vyznačují především vysokým stupněm automatizace celého technologického procesu. Jednotlivé technologické procesy jsou zajišťovány manipulátory nebo roboty, zajišťující velmi rychlé a přesné řízení technologického postupu. Z tohoto důvodu jsou lakovací automaty vysoce produktivní, dosahují vysoké kvality výsledného povlaku, oproti manuálním procesům jsou energeticky i materiálově úspornější, zvyšují celkovou bezpečnost pracovišť povrchových úprav a jsou šetrnější k životnímu prostředí.





GARANTOVANÉ

technologické parametry

S vysokým stupněm automatizace jsou garantovány požadované technologické parametry a současně je zajištěna jejich opakovatelnost. V lakovacích automatech jsou použity nejmodernější systémy řízení, s možností sledování provozních stavů jak v reálném čase, tak s možností archivace provozních parametrů, tedy se systémem sběru dat a vizualizace, včetně dálkové správy, s cílem zajištění nepřetržitého provozu těchto zařízení.





○ ZKW Slovakia s.r.o., Krušovce ○ HELLA Slovakia front-lighting, s.r.o., Nové Mesto nad Váhom ○ RYKO a.s., Děčín ○ Badger Meter Czech Republic s.r.o., Brno ○ Bombardier Transportation Czech Republic a.s., Česká Lípa ○ NEONLAK spol.s r.o., Mladá Boleslav ○ KNORR - BREMSE Systémy pro užitková vozidla ČR, s.r.o., Stráž nad Nisou ○ Linde Pohony s.r.o., Český Krumlov ○ Promens Zlín a. s., Zlín ○ Magna Slovteca s.r.o., Nové Mesto nad Váhom ○ Pressol Tschechien s.r.o., Tachov ○ COLORprofi spol. s r.o., Boskovice ○ DJK Europe GmbH, Eschborn, DE ○ SPPP Slovakia s.r.o., Bánovce nad Bebravou ○ Continental Automotive Czech Republic s.r.o., Brandýs nad Labem ○ HAJDIK a.s., Jablůnka ○ NEON - LAK spol. s r.o., Mladá Boleslav ○ Iveco Czech Republic, a. s., Vysoké Mýto



KONTINUÁLNÍ LINKY

PRODUKTIVNÍ

soubory zařízení

Kontinuální lakovací linky představují vysoce produktivní soubory zařízení pro finální úpravu povrchu nanášením kapalných nátěrových hmot nebo práškových plastů, ručním nebo automatickým způsobem. Jsou řešeny individuálně, zcela podle potřeb zákazníka, ve vztahu na požadovanou kapacitu, technologický proces a kvalitu výsledného povlaku.

PROGRESIVNÍ

technologické postupy

Kontinuální lakovací linky dle navržené technologie obsahují různá dílčí technologická zařízení: postřikové stroje pro odmaštění a fosfatizaci, zařízení pro elektroforezní nanášení nátěrových hmot, kabiny pro ruční nebo plně automatizované nanášení kapalných nátěrových hmot nebo práškových plastů se soubory aplikační techniky, sušící, vypalovací nebo vytvrzovací pece, vytěkáci a chladicí tunely. Doprava upravovaných dílců je zajištěna dopravními systémy různého provedení.





KOMPLEXNÍ

řešení každé linky

Komplexní dodávku každé lakovací linky doplňuje celá řada kompletačních zařízení. Jejich účelem je zajistit vysokou kvalitu technologického procesu a plnění legislativních požadavků. Mezi tato zařízení patří čistírny odpadních vod, vzduchotechnická zařízení, zařízení pro záchyt nebo likvidaci organických rozpouštědel, stanice na výrobu demineralizované vody, přípravny chemikálií a nátěrových hmot a komplexní systémy řízení a regulace technologických parametrů zařízení. Konečné řešení linek vždy zohledňuje dosažení požadované kapacity, optimalizovaný a ověřený technologický proces, splnění nároků na kvalitu výsledné povrchové úpravy a dodržení legislativních požadavků na provoz zařízení.





- Nissens Cooling Solutions A/S, Olomouc
- SINOP SMP s.r.o., České Budějovice
- HAAS+ Sohn Rukov s.r.o., Jiřetín pod Jedlovou
- FAIVELEY TRANSPORT, CZECH a.s., Plzeň
- SNCF TECHNICENTRE DE, Bichheim, Francie
- KOVOFINIŠ s.r.o., Ledeč nad Sázavou - AviaStar Uljanovsk
- Richmond - CZ a.s., Týn nad Vltavou
- AZOS CZ, s.r.o., Nymburk
- ALTA a.s. Brno, - Irkutský letecký závod Irkut
- ABB s.r.o., Praha
- VEKRA spol s r.o., Lázně Toušeň
- METRA BLANSKO a.s., Blansko
- Pittsburgh Corning CR, s.r.o., Klášterec nad Ohří
- ŠKODA AUTO a.s., Mladá Boleslav
- ComWa spol. s r.o., Roupov
- BORCAD cz s.r.o., Fryčovice
- Farmet a.s., Česká Skalice
- Suchánek & Walraven, s.r.o., Horka u Staré Paky



- Tritón Pardubice, spol. s r.o., Starý Mateřov
- PROMA REHA, s.r.o., Česká Skalice
- NTS Prometal Holding, s.r.o., Slavičín
- Jaroslav Cankař a syn ATMOS, Bělá pod Bezdězem
- TVD-Technická výroba a.s., Slavičín
- SEC spol. s r. o., Nitra
- Varroc Lighting Systems, s.r.o., Nový Jičín
- AC LAK s.r.o., Liberec
- RENDL lighting a.s., Praha, (provoz Zruč nad Sázavou)
- Schindler CZ, a.s. Praha
- METAL-LUM Domažlice s.r.o.
- Eaton Elektrotechnika s.r.o., Suchdol nad Lužnicí

LAKOVACÍ KABINY

KVALITNÍ POVRCHOVÁ ÚPRAVA velkorozměrných a kompletních výrobků

Lakovací kabiny pro nanášení nátěrových hmot slouží k povrchové úpravě velkorozměrných dílců a kompletních výrobků. Skelet kabin je dodáván v provedení z panelů různého materiálového provedení, s osvětlením a posuvnými, skládacími, křídlovými nebo rolovacími vraty. K základní výbavě každé kabiny patří systém odsávací vzduchotechniky se suchou nebo mokrou filtrací tuhých částic přestříků nátěrových hmot z odsávaného vzduchu a systém přívodní vzduchotechniky s jemnou filtrací přiváděného vzduchu, v kvalitě odpovídající požadavkům výsledné povrchové úpravy. Součástí dodávky kabiny je kompletní elektroinstalace s odpovídajícím regulačním a řídicím systémem, případně s vizualizací technologického procesu.

BEZPEČNÉ A KVALITNÍ pracovní prostředí

Stavebnicové blokové vzduchotechnické jednotky zajišťují celoplošné nebo sekciové odsávání vzduchu z pracovního prostoru kabiny a jeho náhradu čistým filtrovaným vzduchem, ohřátým na nastavenou pracovní teplotu. Obsahují odsávací a přívodní ventilátory s ohřevacími bloky pro různá topná média, zařízení pro rekuperaci tepla, případně bloky pro zvlhčování přiváděného vzduchu. Jednotky umožňují ohřátý vzduch cirkulovat a tak provozovat kabiny i v režimu sušení pro zasychání povlaků nátěrových hmot přímo v pracovním prostoru kabiny. Přívodní a odsávací ventilátory mohou být osazeny frekvenčními měniči pro snadnou regulaci tlaků a snížení provětrávaného množství vzduchu v době, kdy se neprovádí povrchová úprava.

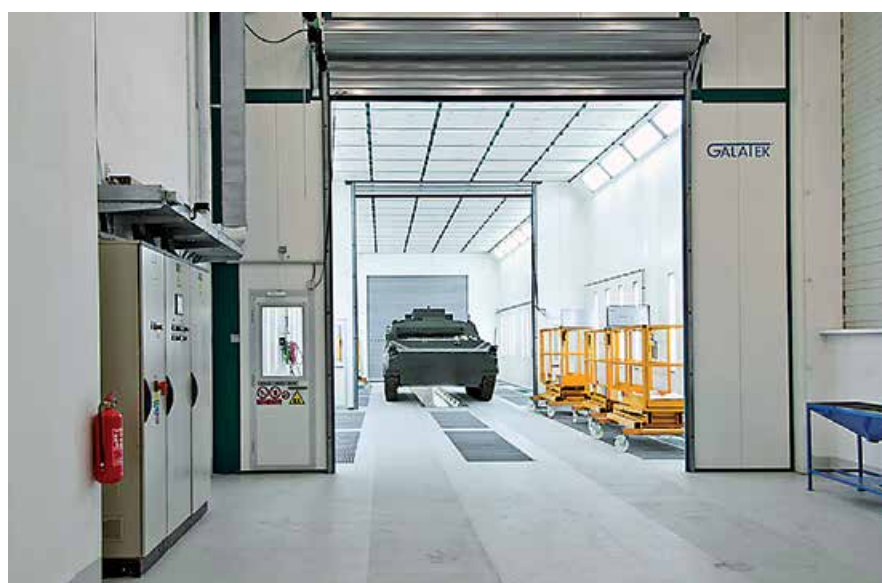




EKOLOGICKÉ

řešení celého provozu

K dodržení legislativou povolených emisních limitů v odsávané vzdušnině jsou lakovací kabiny s ohledem na spotřebu a skladbu nátěrových hmot vybaveny zařízením pro zachyt nebo likvidaci organických rozpouštědel z odsávaného vzduchu.





○ ŠKODA VAGONKA a.s., Ostrava ○ Bombardier Transportation Czech Republic a.s., Česká Lípa ○ Českomoravská Železniční opravna, s.r.o., Pířerov ○ Dopravní podnik hl.m., Prahy a.s., Praha ○ AUDI AG INGOLSTADT ○ KOVOFINIŠ s.r.o., Ledec nad Sázavou - Progress Arsenjev ○ VOLKSWAGEN SLOVAKIA, a.s., Bratislava ○ AKTIVTESTGROUP OOO, Sankt Peterburg ○ MSA a.s., Dolní Benešov ○ KADATEC s.r.o., Divišov ○ Bammer trade a.s., Plzeň ○ ALTA-RUS Moskva ○ WAY INDUSTRIES, a.s., Krupina ○ CZ LOKO a.s. Česká Třebová, závod Jihlava ○ ALTA a.s. Brno - OAO SATURN Rybinsk ○ Zemědělská a dopravní technika, spol. s r.o., Nové Veselí ○ SOR Libchavy spol. s r.o., Libchavy ○ MOVO spol.s r.o., Plzeň ○ Železničné opravovne a strojárne Zvolen, a.s., Zvolen ○ Ostravské opravny a strojírny, s.r.o., Ostrava



○ PARS NOVA a.s., Šumperk ○ KRÁLOVOPOLSKÁ, a.s., Brno ○ Bombardier Transportation Czech Republic a.s., Česká Lípa ○ LAKOVNA PAVELEK s.r.o, Opava ○ Iveco Czech Republic, a. s., Vysoké Mýto ○ ŽOS Trnava a.s., Trnava ○ TOS VARNSDORF a.s., Varnsdorf ○ ŠKODA TRANSPORTATION a.s., Plzeň ○ VOP-026 s.p. Šternberk ○ ROTAS STROJÍRNÝ spol. s r.o., Rotava ○ PSL, a. s., Považská Bystrica ○ Slovácké strojířny a.s., Uherský Brod ○ I.M.F. s.r.o., Sedlčany ○ LETOV LV, a.s., Praha 9 - Letňany ○ KM Technology control, s.r.o., Pieřřany ○ DOPRAVNÍ PODNIK měst Mostu a Litvínova, a.s ○ Deltagaz spol. s r. o., Trhový Štěpánov ○ AVIA - strojířna, Novosedly a.s., Novosedly na Moravě ○ Taylor Wharton Harsco Košice ○ SKLÁŘSKÉ STROJE ZNOJMO, s.r.o., Znojmo ○ ALSTOM Power, s.r.o., Brno ○ ŠKODA VAGONKA a.s., Ostrava-Vřtkovice ○ ŠKODA AUTO a.s., Mladá Boleslav ○ Krnovské opravny a strojířny s.r.o., Krnov

RUČNÍ PRACOVISTĚ

MALOSÉRIOVÉ provozní soubory

Ruční pracoviště představují široký sortiment zařízení určených pro nanášení práškových plastů nebo kapalných nátěrových hmot na dílce v malosériové a atypické výrobě. Přestože je řada zařízení typového provedení, je kvalita jejich výroby, výběr použitých materiálů a jednotlivých částí na vysoké úrovni srovnatelné s ostatním zařízením atypické produkce. Do tohoto výrobního sortimentu patří kabiny pro nanášení práškových plastů, sušárny pro sušení dílců po odmašťování a k sušení nebo vypalování povrchů kapalných nátěrových hmot, pece pro vytvrzování práškových plastů, nebo odsávací stěny pro nástřiky vodouředitelných nebo rozpouštědlových nátěrových hmot se suchým nebo mokřým systémem filtrace tuhých částic přestříků nátěrových hmot z odsávaného vzduchu.

VARIANTNÍ řešení

Každé ruční pracoviště je možné řešit různými způsoby. Od varianty nákupu samostatných zařízení, například za účelem doplnění stávajícího provozu povrchových úprav, až po realizaci dodávky kompletního pracoviště „na klíč“. Ke zvolené variantě řešení ručních pracovišť odpovídá i rozsah případné kompletace těchto pracovišť dalšími doplňujícími zařízeními. Jedná se o aplikační techniku, systémy přívodní i odsávací vzduchotechniky, zařízení pro zachyt organických rozpouštědel, manipulační a transportní techniku a celou řadu dalších komponent. Součástí každého ručního pracoviště, ať již jednotlivých typových zařízení nebo komplexně řešeného pracoviště, je elektroinstalace s volitelnou úrovní řízení a regulace technologických parametrů, od mikroprocesorových systémů regulací až po použití nejmodernějších řídicích systémů.





ÚSPORNÉ

v pořizovacích a provozních nákladech

Z širokého sortimentu zařízení, velmi často typového provedení, je možné sestavit kompletní provoz povrchových úprav podle individuálních potřeb zákazníka. Rozhodujícími faktory pro tvorbu těchto pracovišť jsou kromě technologických a kapacitních požadavků, především prostorové a energetické nároky a současně nízké pořizovací a provozní náklady.





○ ECOS Choceň s.r.o., Choceň ○ Mankiewicz Průmyslové barvy a laky k.s., Brno ○ SINOP SMP s.r.o., České Budějovice ○ KV2 Audio International spol. s r.o., Milevsko ○ DENIOS s.r.o., Strakonice ○ MEDIA CZ s.r.o., Liberec ○ VOP CZ, s.p., Šenov u Nového Jičína ○ Strojírny Prostějov a.s., Prostějov ○ Milacron Czech Republic, spol. s r.o., Polička ○ VZDUCHOTECHNIK, s.r.o., Chrástava ○ UNIVERSAL HYDRAULIK CZ s.r.o., Putim ○ Promens a.s., Zlín-Přítluky ○ METALLFORM, s.r.o., Beluša ○ ENETEX TECHNOLOGY s.r.o., Olomouc ○ TDS ZAMPRA spol. s r.o., Frýdlant nad





Ostravici ○ IG Wateeuw ČR s.r.o., Brno ○ Solar Turbines EAME s.r.o., Žatec ○ CZ LOKO a.s., Česká Třebová ○ Reis Robotics ČR - strojírenství, spol. s r.o., Chomutov ○ TVD-Technická výroba, a.s., Slavičín ○ Engel strojírenská spol. s r.o., Kaplice ○ VÝTAHY OSTRAVA spol.s r.o., Ostrava-Přívoz ○ ELSTER s.r.o., Stará Turá ○ InColour s.r.o., Praha 9 ○ XERIA spol. s r.o., Otrokovice-Kvítkovice ○ Slováké strojírný a.s., Uherský Brod ○ STROJON-výtahy s. r. o., Lázně Bohdaneč ○ SOLAR-TECHNIK s.r.o., Fryšták ○ ELITEX Nepomuk a.s., Nepomuk ○ Zvs Enco, a.s., Dubnica nad Váhom ○ SEC spol. s r.o., Nitra ○ COMWA spol. s r.o., Přeštice





PŘEDÚPRAVA POVRCHU

PŘEDÚPRAVA

je základem kvalitního finálního povrchu

Základem kvalitního lakování je příprava povrchu. Dílce musí být před lakováním odmaštěny a v případě vyšších korozních požadavků i chemicky předupraveny. Pro předúpravu povrchu jsou používány vodné roztoky chemických přípravků s následnými oplachy. Každá technologie předúpravy povrchu je navržena podle konkrétních požadavků zákazníka a ve spolupráci s dodavatelem odmašťovacích přípravků tak, aby byly dodrženy optimální parametry pracovních lázní a kvalita oplachů s minimální spotřebou oplachových vod.

AUTOMATICKÁ

zařízení

Pro plně automatizovanou předúpravu povrchu jsou dodávány průjezdní postřikové stroje. Standardním vybavením průjezdních postřikových strojů jsou odmašťovací sekce a kaskádové oplachové stupně s předoplachovými rámy, dávkování pracovních lázní, měření vodivosti oplachů s automatickým hlídáním vodivosti v nastavených mezích a regulace teploty vytápěných lázní. Všechny provozní parametry jsou řízeny bez nutnosti trvalé obsluhy. Průjezdní postřikové stroje jsou dodávány v nerezovém nebo plastovém provedení s kompletním příslušenstvím, tzn. ohřevem pracovních lázní, úpravou vstupní vody, čistírou odpadních vod, retenčními, odkalovacími a zásobními nádržemi.





RUČNÍ pracoviště

Pro předúpravu povrchu rozměrných dílců, nebo v provozech s nižší výrobní kapacitou, kde není ekonomicky výhodná realizace automatického odmašťovacího stroje, jsou dodávány odmašťovací kabiny. Odmaštění, případně fosfátování se provádí ručním postřikem. Vysoký čistící efekt je dosažen tlakem a teplotou mycí lázně. Mycí lázně je průběžně čistěna a recyklována. Recyklace mycí lázně významně snižuje produkci odpadních vod a spotřebu chemických přípravků.





○ VALEO VÝMĚNÍKY TEPLA s.r.o., Žebrák ○
 Bombardier Transportation Czech Republic
 a.s., Česká Lípa ○ FAIVELEY TRANSPORT
 CZECH a.s., Plzeň ○ DURA Automotive CZ,
 k.s., Blatná ○ Richmond - CZ a.s., Týn nad
 Vltavou ○ METRA BLANSKO a.s., Blansko
 ○ DENIOS s.r.o., Strakonice ○ ComWa
 spol. s r.o., Roupov ○ ESB Rozvaděče a.s.,
 Brno ○ KWP, s.r.o. Příbram ○ Strojírny
 Prostějov, a.s., Prostějov ○ BORCAD cz
 s.r.o., Fryčovice ○ Milacron Czech republic
 s.r.o., Polička ○ VZDUCHOTECHNIK,
 s.r.o., Chrástava ○ HTP s.r.o., Žirovnice
 ○ MAREK DOBEŠ, Zlín-Jaroslavič ○
 Suchánek & Walraven, s.r.o., Horka u Staré
 Paky ○ SixPointTwo s.r.o., Humpolec ○
 OZT - OBCHODNÍ ZAŘÍZENÍ TOUŽIM, a.s.,
 Toužim ○ Tritón Pardubice, spol. s r.o.,



Starý Mateřov ○ NTS Prometal Holding, s.r.o., Slavičín ○ Jaroslav Cankař a syn ATMOS, Bělá pod Bezdězem ○ TVD-Technická výroba a.s., Slavičín ○ Daikin Industries Czech Republic s.r.o., Plzeň ○ SEC spol. s r. o., Nitra ○ Varroc Lighting Systems, s.r.o., Nový Jičín ○ AC LAK s.r.o., Liberec ○ RENDL lighting a.s., Praha, (provoz Zruč nad Sázavou) ○ Eaton Elektrotechnika s.r.o., Suchdol nad Lužnicí ○ METALL-FORM, s.r.o., Beluša ○ Zvs Enco, a.s., Dubnica nad Váhom ○ VÝTAHY OSTRAVA spol. s r.o., Ostrava ○ CZ LOKO a.s., Česká Třebová ○ ŽOS TRNAVA a.s., Trnava



REFERENCE

KVALITA

a spolehlivost

Společnost GALATEK a.s. za dobu své existence realizovala tisíce projektů a výrazným způsobem přispěla k celkovému rozvoji oboru povrchových úprav nejen v České republice, ale i v zahraničí. Naprostá většina projektů byla realizována formou komplexních dodávek. Celá řada těchto projektů vyhověla vysokým nárokům významných klientů v automobilovém průmyslu, leteckém průmyslu, v produkci kolejových a kolových vozidel, ve zpracování plastů a řadě dalších průmyslových odvětví.



ŠKODA TRANSPORTATION a.s.

Plzeň



SPPP Slovakia s.r.o.

Bánovce nad Bebravou



Dopravní podnik hl.m.Prahy, a.s.

Praha



MAGNA SLOVTECA, s.r.o.

Nové Mesto nad Váhom



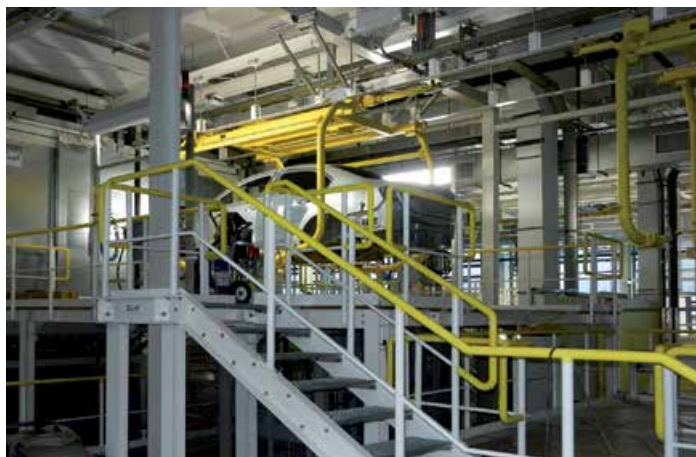
COLORprofi, spol. s r.o.

Boskovice



VOLKSWAGEN SLOVAKIA, a.s.

Bratislava



ŠKODA AUTO a.s.

Nižnij Novgorod, Ruská federace



Dopravní podnik hl.m.Prahy, a.s.

Praha



Iveco Czech Republic,a.s.

Vysoké Mýto



ŠKODA AUTO a.s.

Mladá Boleslav



URALVAGONZAVOD

Nižnij Tagil, Ruská federace



AERO Vodochody AEROSPACE a.s.

Odolena voda



Bombardier Transportation Czech Republic a.s.

Česká Lípa



KUBOTA FARM MACHINERY

Bierne



VOLKSWAGEN Wrzesnia

Polsko



IRKUTSKÝ LETECKÝ ZÁVOD

Irkutsk, Ruská federace



SNCF Bischheim

Bischheim



Název společnosti: GALATEK a.s.

Adresa společnosti: Na Pláckách 647, P. O. BOX 35
584 01 Ledec nad Sázavou, Česká republika

Telefon: +420 569 714 201

Internet, E-mail: www.galatek.cz, lakovny@galatek.cz

Obchodní rejstřík: Krajský soud v Hradci Králové,
oddíl B, vložka 1742

IČO: 25286706 **DIČ:** CZ25286706

