

**Историја и сегашност на Компанијата:**

2006 - Се формира Компанијата " Раде Кончар - ТЕП ", како составен дел на Компанијата " Раде Кончар - Сервис " .

**Основна дејност на Компанијата:**

Компанијата располага со работен простор, со површина од 4000 м<sup>2</sup>.

Основна дејност на Компанијата е:

- Производство на дистрибутивни маслени трансформатори.
- Производство на трафостаници за напони 20 - 10 / 0.4 kV и моќност до 1000 kVA.
- Производство на приклучни и мерно-разводни ормари.
- Производство на ормари за полуиндиректно мерење.
- Производство на ниско напонски командни табли, разводни табли и ормари за потреби во индустријата.
- Производство на командни и управувачки пултови за процеси во индустријата.
- Производство на високо напонски постројки за напонско ниво до 110 kV.
- Производство на печки на пелети.
- Производство на високо напонски раставувачи од 12 kV и 24 kV.
- Производство на Перфорирани Носачи на Кабли ( ПНК ).
- Производство на сталажи за високо регални магацини.
- Производство ( монтажа ) на полиестерски ормари.
- Мерни струјни трансформатори.
- Напонски мерни трансформатори.
- Производство на училишен инвентар ( клупи и столчиња ).
- Пластифицирање на метални делови ( површинска заштита на метали ).
- Изработка на комплетни проекти, монтажа, испитување и пуштање во работа на нисконапонски, среднонапонски и високонапонски комплексни објекти.

Компанијата во својот состав има и лабораторија за испитување на струјни мерни трансформатори. Лабораторијата е овластена согласно Правилник и Закон за метрологија, од страна на Министерство за економија и Биро за метрологија на Република Северна Македонија.

Во Компанијата, има Одделение за пластификација ( или површинска заштита на металите ), со постројка за електростатска пластификација.

На почетокот ќе дадеме опис на постројката пред да се реконструира.

( **СТАРА постројка** ).

Изработена од Германската компанија GFO пред 30 години.

Седум посебни кади со волумен од 7000 л. секоја., отворени од горна страна и механички оштетени. При процес на обработка имаше континуирано истекување и испарување на хемиските средства, што доведуваше до повремено загрозување на ЗБР на вработените.

1. Одмастување на маснотиите од металните површини, во смеса на силни алкални органски препарати ( Degresin K-7018 ), што е јако хидроксидно средство.
2. Измивање на остатоците со проточна вода. Целокупната течност се испушташе и се заменуваше со нова.
3. Нагризување на корозија и други нечистотии, со хлороводородна киселина и катјонски инхибитори Desoxon 2 и Desox 1.
4. Измивање на остатоците со проточна вода. И тука целокупната течност се испушташе и се заменуваше со нова.
5. Фосфатирање или заштитен слој, што се вршеше со мешавина на Protectan 32 и Protectan 19 чија основа е цинк-калциумов фосфат.
6. Пасивирање или дополнителен заштитен слој, што се вршеше со раствор на Protectan 21.
7. Сушење на деловите на температура од 130 C°.



( **НОВА постројка** ).

1. Прво беше изработен проект.
2. Комплетно беше срушена старата постројка.
3. Извршени комплетни градежни работи, за потребите на новата постројка.
4. Извршени комплетни молерско - фарбарски работи.



**НОВА постројка** ).

1. Изработена нова комплетна линија за потребите на новата постројка.
2. Монтирана нова линија.
3. Пуштање во работа.

Денес линијата за електростатско пластифицирање на метални делови е една од најсовремените постројки во Македонија. Металните делови поминуваат низ тунел од комори кои се комплетно **ЗАТВОРЕНИ** од сите страни. Во тие комори се врши подготовка на деловите што треба да се пластифицираат.



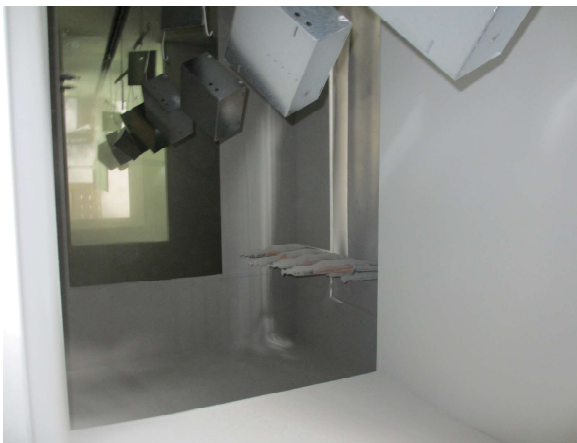
Самата подготовка се врши со средство универзално за сите фази на подготовката. Се врши вбригување на средството врз металните делови од сите страни преку систем на прскалки.

Средството се слева преку канали во **ЗАТВОРЕНИ** резервоари ( 2 x 300 л. ), од каде, со помош на пумпа повторно се става во функција до системот за вбригување.

Металните делови продолжуваат да се движат низ **ЗАТВОРЕНИОТ** тунел од комори. Поминуваат низ **ЗАТВОРЕНА** печка за сушење, каде се сушат од сите страни на температура од 180 C° - 200 C°.

Електростатско нанесување на прашокот се изведува во голема кабина со две работни места со помош на **автоматизирана опрема** која се состои од автоматизирани пиштоли за нанесување на прашокот.





На уредот се подесуваат сите параметри во зависност од саканата дебелина на филмот, видот на прашокот и делот што се заштитува.



Деловите на кои е нанесен прашокот, влегуваат во печка каде се врши затоплување и стврднување на заштитниот филм.

Како што се гледа од горе изложеното **нема никаква опасност за ЗБР** за вработените, што беше цел, обврска и задолжение за **чување на ЗБР на вработените**, бидејќи

**САМО ЗДРАВ И БЕЗБЕДЕН ВРАБОТЕН Е ДОБАР ВРАБОТЕН.**