

Termoenergetsko postrojenje "TEP d.o.o. Slavonski Brod"

Duspara, Stjepan

Undergraduate thesis / Završni rad

2015

Degree Grantor / Ustanova koja je dodijelila akademski / stručni stupanj: **Josip Juraj Strossmayer University of Osijek, Faculty of Electrical Engineering, Computer Science and Information Technology Osijek / Sveučilište Josipa Jurja Strossmayera u Osijeku, Fakultet elektrotehnike, računarstva i informacijskih tehnologija Osijek**

Permanent link / Trajna poveznica: <https://um.nsk.hr/um:nbn:hr:200:674852>

Rights / Prava: [In copyright](#)/[Zaštićeno autorskim pravom.](#)

Download date / Datum preuzimanja: **2024-10-02**

Repository / Repozitorij:

[Faculty of Electrical Engineering, Computer Science and Information Technology Osijek](#)



**SVEUČILIŠTE JOSIPA JURJA STROSSMAYERA U OSIJEKU
ELEKTROTEHNIČKI FAKULTET OSIJEK**

Sveučilišni studij

TERMOENERGETSKO POSTROJENJE

“TEP d.o.o. SLAVONSKI BROD,,

Završni rad

Stjepan Duspara

Osijek, 2015.



Završni rad Stjepan Duspara

napisao/la [Zvonimir Klaić](#) - Wednesday, 9 September 2015, 15:05

Član odbora Zvonimir Klaić pročitao je završni rad kandidata Stjepana Duspare "TERMOENERGETSKO POSTROJENJE " TEP d.o.o. SLAVONSKI BROD .," te se slaže s ocjenom vrlo dobar (4) mentora izv.prof. Tomislava Barića.

Primjedbe:

1. Završni rad se ne piše u 1. licu množine kao npr.: "U tu svrhu imamo direktora prodaje..."
2. Poglavlje 3 je očito prepisana procedura (postupak) narudžbe novih proizvoda iz dokumentacije sustava upravljanja kvalitetom u navedenoj tvornici. Ako je već tako, onda je to trebalo malo objasniti što koja točka procedure znači itd. Ovako je nejasno.

[Odgovori \(reply\)](#)

SADRŽAJ

1. UVOD	1
1.1. ZADATAK ZAVRŠNOG RADA	1
2. POVIJEST ĐĐ-TEP D.O.O.	2
3. DIJAGRAM TOKA TVARI POSTROJENJA	4
3.1. POSTUPAK NARUDŽBE NOVIH PROIZVODA	4
3.2. NAJVAŽNIJI POTREBNI DOKUMENTI	9
3.3. ORGANIZACIJA TVRTKE	10
4. OPIS STROJEVA U POSTROJENJU	11
4.1. STROJ ZA MEMBRANSKO ZAVARIVANJE	11
4.2. PLINSKA I PLAZMA REZAČICA	13
4.2.1. <i>Namjena stroja i osnovni podaci o stroju</i>	13
4.3. EKSCENTAR PREŠA	14
4.3.1. <i>Namjena stroja i osnovni podaci o stroju</i>	14
4.4. HORIZONTALNA PREŠA	15
4.4.1. <i>Namjena preše</i>	15
4.4.2. <i>Postupak sužavanja</i>	15
4.4.3. <i>Toplinska obrada nakon suženja</i>	15
4.4.4. <i>Daljnje mogućnosti sužavanja</i>	16
4.5. PILA ZA REZANJE	17
4.5.1. <i>Namjena stroja i osnovni podaci o stroju</i>	17
4.6. GLODALICA	19
4.6.1. <i>Namjena stroja i osnovni podaci o glodalicama</i>	19
4.7. TOKARILICA	21
4.7.1. <i>Namjena stroja i osnovni podaci o stroju</i>	21
4.8. STROJ ZA SAVIJANJE CIJEVI	23
4.8.1. <i>Namjena i osnovni podaci o stroju</i>	23
4.9. STROJ ZA SAVIJANJE CIJEVNIH ZMIJA – CNCRLS63.....	24
4.9.1. <i>Namjena stroja i osnovni podaci o stroju</i>	24
4.10. TOPLINSKA OBRADA.....	26
4.10.1. <i>Velika peć 10</i>	26
4.10.2. <i>Mala peć 1</i>	28
5. OPĆI TEHNOLOŠKI POSTUPAK IZRADE HARFI	30
5.1. OPĆENITO.....	30
5.2. PROIZVODNJA HARFI	30
5.2.1. <i>Izrada dijelova</i>	30
5.2.2. <i>Sastav i zavarivanje harfi</i>	31
5.3. UGRADNJA HARFI U TRANSPORTNE OKVIRE ILI U MODULE	33

6. POSTUPAK ZA IZRADU IZLAZNIH KOMORA.....	34
6.1. OPĆENITO.....	34
6.2. PROIZVODNJA KOMORA.....	35
7. ZAKLJUČAK.....	38
POPIS KORIŠTENIH OZNAKA I SIMBOLA	39
LITERATURA	40
ŽIVOTOPIS.....	41
SAŽETAK.....	42
ABSTRACT	42

SAŽETAK

U ovom završnom radu opisana je tvornica Đuro Đaković Termoenergetska postrojenja d.o.o. Opisan je dijagram toka, odnosno detaljan postupak narudžbe novih proizvoda, te dio strojeva koji se koriste u samom postrojenju. Prikazani su osnovni podaci i funkcije strojeva koji su popraćeni tablicama i fotografijama. Opisan je opći tehnološki postupak izrade harfi i postupak za izradu izlaznih komora.

Ključne riječi: stroj, postrojenje, trofazni asinkroni motor, zavarivanje, strojna obrada, komore, cijevi

ABSTRACT

This final paper describes factory Đuro Đaković Termoenergetska postrojenja d.o.o. It describes flowchart, or detailed procedure for ordering new products, and some of the machines used in the factory. Paper shows the basic data and functions of the machines that are accompanied by tables and photographs. It describes general procedure for harps manufacturing and instruction for outlet headers manufacturing.

Key words: machine, plant, three-phase induction motors, welding, machine processing, chambers, tubes