

«RADOJE DAKIĆ» A.D. Podgorica

K R A T K I P R I K A Z

I OPŠTI PODACI

Fabrika je osnovana 1946. god. kao Centralna radionica, koja se u početku bavila opravkom tehničkih sredstava. Uslužni, kasnije i proizvodni kapaciteti bili su na postojećoj lokaciji. U toku razvoja, koji je tekao kontinuirano, vršilo se stalno proširenje kapaciteta uvođenjem novih proizvoda i proizvodnih procesa.

Iz razvoja Fabrike treba izdvojiti 2 karakteristična perioda, koji predstavljaju značajne faze razvoja. To su periodi sa početka 70-ih godina i posebno ranih 90-ih godina, kada su faktički kapaciteti duplirani, tako da sada Fabrika ima:

- 56.700 m² proizvodnih hala,
- 6.600 m² zatvorenog skladišnog prostora,
- 32.300 m² otvorenog skladišnog prostora,
- 16.000m² saobraćajnica,
- sve to je na placu veličine 36 hektara.
- predstavništva (poslovne centre) u Beogradu, Nišu i Moskvi.
- u pogonima ima preko 1.600 sredstava rada

Kroz proizvodnju i osvajanje novih proizvoda Fabrika je saradivala sa poznatim proizvođačima građevinskih mašina. Ova saradnja je bila posebno razvijena sa fabrikama: Monkavi i Berco iz Italije, Liebherr iz Njemačke i Aveling Barford iz Engleske.

«Radoje Dakić» je od početka predstavljao osnovu za razvoj metaloprerade i mašinogradnje u Crnoj Gori. Razvojem sopstvenih kapaciteta vršena je dislokacija dijela proizvodnje u Nikšiću i Bijelom Polju, tako da su sadašnje fabrike «Metalac» i IMAKO nastale od njenih pogona. Do početka 90-tih godina bila je najveća fabrika za proizvodnju građevinskih mašina u tadašnjoj Jugoslaviji i jedna od većih fabrika u Evropi.

Ako se ostali proizvodi i rezervni djelovi svedu na građevinske mašine ostvarena je rekordna proizvodnja od oko 1.000 građevinskih mašina. Proizvodi Fabrike prodavani su na tržištima Njemačke, Austrije, Švajcarske, Poljske, Rusije, Bugrske, Turske, Egipta, Alžira, Irana, Iraka, Sirije, Indije, Kube i Gvineje. Za proizvodnju utovarivača Indiji je prdata licenca.

Za uspješan rad «Radoje Dakić» je dobio više jugoslovenskih priznanja i međunarodno priznanje «Zlatni Merkur».

II PROIZVODNI PROGRAM

Osnovu proizvodnog programa čine građevinske mašine po strukturi i osnovnim karakteristikama datim tabelarno, pri čemu su za definisanje karakteristika korišćene sledeće oznake: P - snaga motora, F-vučna sila, V - zapremina kašike odnosno damper korpe kod mašina sa rednim brojevima 10 i 11.

R. br.	Naziv i oznaka mašine	Osnovne karakteristike
1.	Bager A600B (točkaš)	P=70 kW, V=700 l
2.	Bager G700 (gusjeničar)	P=70 kW, V=700 l
3.	Bager G1000 (gusjeničar)	P=115 kW, V=700 l
4.	Utovarivač RD-130	P=96 kW, V=1500 l
5.	Utovarivač RD-185	P=136kW, V=2000 l
6.	Utovarivač RD-250	P=180 kW, V=2000 l
7.	Grejder MG-145	P=107 kW, F=100kN
8.	Buldozer RDB-200	P=147 kW, F=245kN
9.	Snegočistač RS-2	P=185 kW,
10.	Damper samoutvarivač DHS-50	P=37 kW, V=1000 l
11.	Mini utovarivač UHS-50	P=37 kW, V=500 l

Sem standardnih priključaka moguća je isporuka i specijalnih priključnih oruđa.

Ostali proizvodi i usluge:

- procesna oprema,
- aksijalni ležajevi prečnika do 1500mm,
- pogonski mostovi za građevinske mašine i teške poljoprivredne mašine,
- ostali elementi i sklopovi transmisija,
- proizvodnja djelova i sklopova po narudžbi,
- metalne konstrukcije,
- proizvodnja odlivaka sivog liva, nodularnog i vermikularnog liva i odlivaka obojenih metala,
- termička obrada metala,
- površinske galvanske zaštite

- laboratorijska ispitivanja metala i nemetala,
- remont i servis građevinskih i drugih mašina,
- farbanje mašina i teških vozila.

III TEHNOLOŠKE MOGUĆNOSTI

Proizvodni kapaciteti su u velikoj mjeri zaokruženi za potrebe proizvodnog programa, nalaze se na jednoj lokaciji, a čine ih objekti sa infrastrukturom i instalisanom tehnološkom opremom za sledeće namjene:

- struganje (univerzalne i mašine sa NC i CNC upravljanjem, max prečnik obrade 3200 mm, a max dužina obrade 4000mm),
- glodanje, bušenje i razbušivanje (manuelno upravljane i mašine sa NC i CNC upravljanjem, max dimenzi ie obratka 2000x2500x8000mm).
- brušenje (okruglo spoljno i unutrašnje max: prečnik 800, dužina 2000mm i ravno spoljno, max 800x2000mm, brušenje: zupčanika, profila, navoja i puževa)
- ozubljenje (cilindrično spoljno i unutrašnje s pravim i kosim zubima max prečnik 1000mm , max. modul 13 mm. konični sa spiralnim ozubljenjem max. prečnik 500mm, izrada puža normalni modul 15mm jednorodni do četvorohodni, izrada pužnog točka max. prečnik 800mm, max. normalni modul 15mm).
- provlačenje (horizontalno: max. sila 400kN, hod 2000mm; vertikalno: max. sila 200kN, hod 1600mm.
- balansiranje diskova (max. prečnik 900mm, max.masa 100kg)
- rezanje limova (gasno: max. debljine 150mm, površina 1800x6000mm, makazama: pri max dužini rezanja 4000mm debljina 20mm,.)
- savijanje limova (pravolinijsko:max. dužina savijanja 4000mm, max. debljina 25mm za lim L=4000 mm; kružno: max. dužina 4000mm debljina 25mm za lim čvrstoće 650 N/mm²)
- skošavanje ivica (max. debljina lima 65mm,ugao 25⁰-55⁰),
- zavarivanje(MAG/CO₂ postupak, ručno i automatsko i REL postupak),
- pjeskarenje limova, odlivaka, otkovaka i zavarenih konstrukcija (limovi i zavarene konstrukcije dimenzija 400x2000x8000mm, otkovci i odlivci 500x500x1200mm)
- savijanje i obrada krajeva cijevi (okruglog presjeka $\varnothing 60 \times 4$ mm, kvadratnog presjeka 60x2mm kv)

- termička obrada (normalizacija, poboljšanje, kaljenje, otpuštanje i cementacija predmeta max. dimenzija prečnik 2000mm, dužina 3000mm),
- prevlake metala (cinkovanje fosfatiranje, kadmiziranje vijčane robe bruniranje, tvrdo hromiranje i žučkasta hromatizacija max. dimenzija 600x800x900mm)
- izrada i oštrenje alata, izrada pribora (za: obradu rezanjem , sastavljanje i zavarivanje, deformisanje i montažne radove)
- montažni radovi, servisiranje, remont i generalni remont mašina i opreme
- Izrada odlivaka (sivi liv SL10-SL30, mase 0,5- 15000kg, obojeni metali mase do 0,2-250kg, nodularni liv mase do1000kg)
- laboratorijska ispitivnja (metala: hemijska, metalografska, mahanička, metodom bez razaranja, tribološka; nemetala: ulja, maziva, galvanskih prevlaka, boja i gasaova).
- kontrola i mjerenje dimenzija, baždarenje instrumenata i opreme, ispitivanja ultrazvukom, ferofluksom i rentgenom.

IV OBLICI MOGUĆE SARADNJE

U dosadašnjem radu primjenjivani su ili će se promjenjivati sledeći oblici saradnje:

- zajednički razvoj proizvoda i proizvodnih procesa sa srodnim preduzećima,
- kooperacija za proizvodnju dijelova i komponenti za druga preduzeća po sopstvenoj dokumentaciji ili dokumentaciji kooperanta,
- zajednička proizvodnja finalnih proizvoda po sistemu podjele posla i zamjene komponenti i dijelova,
- prodaja, remont i servis proizvoda drugih proizvođača,
- ustupanje dijela kapaciteta i infrastrukture drugim proizvođačima,
- prodaja licenci za naše proizvode,
- projektovanje fabrika za proizvodnju mašina sličnih našem programu,
- izdavanje proizvoda – lizing (građevinskih mašina) sa našim rukovaocima i održavanjem.