

MINISTERUL ECONOMIEI
C.N.ROMARM SA Bucuresti
Filiala S METROM SA Brasov
Cod unic de înregistrare RO 14531223

APROBAT
DIRECTOR GENERAL
ING. VASILE MARINESCU



Nr. 1 / Data 20.06.2017

TEMĂ DE PROIECTARE

Studiu de fezabilitate „Retehnologizare linie fabricație bimetăl” CPV 71241000-9

1. Informații generale

1.1. Denumirea obiectivului de investiții: Studiu de fezabilitate „Retehnologizare linie fabricație bimetăl”.

Etapele de elaborare și conținutul cadru al documentațiilor tehnico-economice aferente acestui obiectiv de investiții, finanțat din fonduri publice, se va face în baza HG 907 din 29 noiembrie 2016.

1.2. Ordonator principal de credite/investitor: Ministerul Economiei;

1.3. Ordonator de credite(secundar, terțiar): CN Romarm SA - Filiala S Metrom SA Brașov

1.4. Beneficiarul investiției: CN Romarm SA - Filiala S Metrom SA Brașov

1.5. Elaboratorul temei de proiectare: CN Romarm SA - Filiala S Metrom SA Brașov

2. Date de identificare a obiectivului de investiții:

2.1. Informații privind regimul juridic, economic și tehnic al terenului și/sau al construcției existente, documentație cadastrală:

Obiectivul de investiții este amplasat pe terenul Nr.Top 6780/1/1/1/1/10; CF 120724 (conform fișa corpului de proprietate)

Proprietar CN Romarm S.A.-Filiala S Metrom SA

Sediul: Brasov, str.Carpasilor nr. 60 , cod postal 500269 , tel 0268-332.077 , fax 0268-310866;

Adresa e-mail metrom.metrom@gmail.com

Obiectul principal de activitate: fabricarea armamentului si munitiei.

2.2. Particularități ale amplasamentului/amplasamentelor propus/propuse pentru realizarea obiectivului de investiții, după caz:

2.2.1 Descrierea succintă a amplasamentului/amplasamentelor propus/propuse (localizare,

suprafața terenului, dimensiuni în plan):

Linia de fabricație bimetal este amplasată pe platforma Metrom în cadrul secției 207 – FAROLA, dimensiunile și suprafața terenului alocat acestei linii de fabricație sunt prezentate în Anexa 1.

2.2.2. Relațiile cu zone învecinate, accesuri existente și/sau căi de acces posibile:
surse de poluare existente în zonă:

Sunt prezentate în Anexa 2

2.2.3. Nivel de echipare tehnico-edilitară al zonei și posibilități de asigurare a utilităților:
Având în vedere că S Metrom SA a fabricat bimetal sub formă de rigle, se va dimensiona obiectivul „Retehnologizarea liniei de fabricație bimetal” în :

Varianta a). Plecând de la modernizarea și re tehnologizarea fluxului existent, considerând următoarele acțiuni ce trebuie executate:

- Refacere infrastructura hala
- Refacere vestiare utilitati
- Reparatie acoperis
- Flux productie
- Tratamente chimice primare (bazine, ventilatii, incalzire bai)
- Reparatie masini periere mecanica pentru pregatirea suprafetei 2 utilaje si masina de impachetat
- Completarea fluxului de pregatire pachete cu compresor de aer
- Reparatie capitala cuptor Ruppmann de incalzit pachete bimetal in vederea laminarii la cald
- Statie de gaz protectie tip exogen pentru temperaturi ridicate de 120 nmc/h, alimentata cu gaz metan
- Reparatie capitala laminor duo la cald
- Tratamente chimice secundare si periere umeda(masina de periat umed, bazine, ventilatii, incalzire bai)
- Reparatie capitala laminor degrosor IPROLAM
- Reparatie capitala laminor finisor IPROLAM
- Reparatie capitala cuptor de recoacere benzi bimetalice tip Ruppmann cu atmosfera -controlata si zona de racire cu gaz de protectie
- Statie de gaz protectie tip exogen pentru temperaturi medii si joase de 120 nmc/h, alimentata cu gaz metan
- Reparatie capitala statie electrica 6/0.4Kv

Varianta b) A doua variantă analizată în Studiu de fezabilitate „Retehnologizare linie fabricație bimetal” va fi specifică pentru obținerea benzilor bimetalice sub formă de rulou (se pot folosi și utilaje existente).

Secția dispune de următoarele utilități:

- Apă potabilă
- Apă industrială
- Gaz metan
- Energie electrică – stație 6KV/0,4 KV

Observații:

a) Informații suplimentare privind amplasament ; starea tehnica a utilajelor și instalațiilor se pot analiza și evalua la S Metrom SA.

2.3. Descrierea succintă a obiectivului de investiții propus din punct de vedere tehnic și funcțional:

2.3.1 Destinație și funcțiuni

Obiectivul de investiție Linie de fabricație bimetal este destinat pentru obținerea prin laminarea semifabricatelor din oțel, placate pe ambele părți cu un strat de aliaj cupru-zinc (alamă), a cărui grosime va fi de 4...6% (sau 15% pe o parte) din grosimea metalului de bază.

2.3.2 Caracteristici, parametri și date tehnice specifice, preconizate

Analiza și dimensionarea din Studiu de fezabilitate „Retehnologizare linie fabricație bimetă” se va face pentru realizarea unei cantități de minim 100 tone de bandă bimetă pe lună (1200tone/an).

În funcție de limitele dimensionale benzile bimetălice, ce vor fi realizate pe Linia de fabricație bimetă, se clasifică în trei grupe: 1; 2 și 3 conform tabelului 1 :

Tabel 1

Grupa dimensională	Grosimea		Lățimea		Lungimea*
	Nominală	Abateri limita	Nominală	Abateri limita	
1	0,75	+0,07 0	30.....210	+1,0 0	1000...2000 Sau rulou
	0,92				
	0,95				
	1,0				
	1,2				
	1,3				
2	1,9	+0,1 0	50.....210	+2,0 0	
3	2,8	+0,1 0	50.....210	+2,0 0	

Caracteristicile mecanice, aspectul și microstructura care trebuie să le satisfacă benzile metalice se pot consulta din caietele de sarcini puse la dispoziție de S Metrom SA sau STAS8649 – 75 (nereactualizat, elaborat de S Metrom SA)

***Variantele pentru care se elaborează studiul de fezabilitate sunt realizarea benzii bimetă sub formă de :**

Varianta a) - rigle

Varianta b) - rulouri

2.3.3. Nivelul de echipare, de finisare și de dotare, exigențe tehnice ale construcției în conformitate cu cerințele funcționale stabilite prin reglementări tehnice, de patrimoniu și de mediu în vigoare:

Dimensionarea și nivelul tehnic ce trebuie atins trebuie să se încadreze în cerințele impuse de Caietele de sarcini ale S Metrom SA ale benzilor bimetălice sau STAS 8649-75 .

2.3.4. Număr estimat de utilizatori: 45/ schimb (muncitori + controlori + maestru)

2.3.4. Durata minimă de funcționare, apreciată corespunzător destinației/funcțiunilor propuse;
Durata de funcționare a linie fabricație bimetă este de minim 25 ani

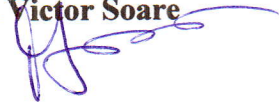
3. Valoarea estimată a elaborării Studiu de fezabilitate „Retehnologizare linie fabricație bimetă” este de maxim 50 000 lei.

4. Termenul de predare al documentației Studiu de fezabilitate „Retehnologizare linie fabricație bimetă” va fi : 30.10.2017.

Director Tehnic și de Producție
Ing. Marin Chifalea

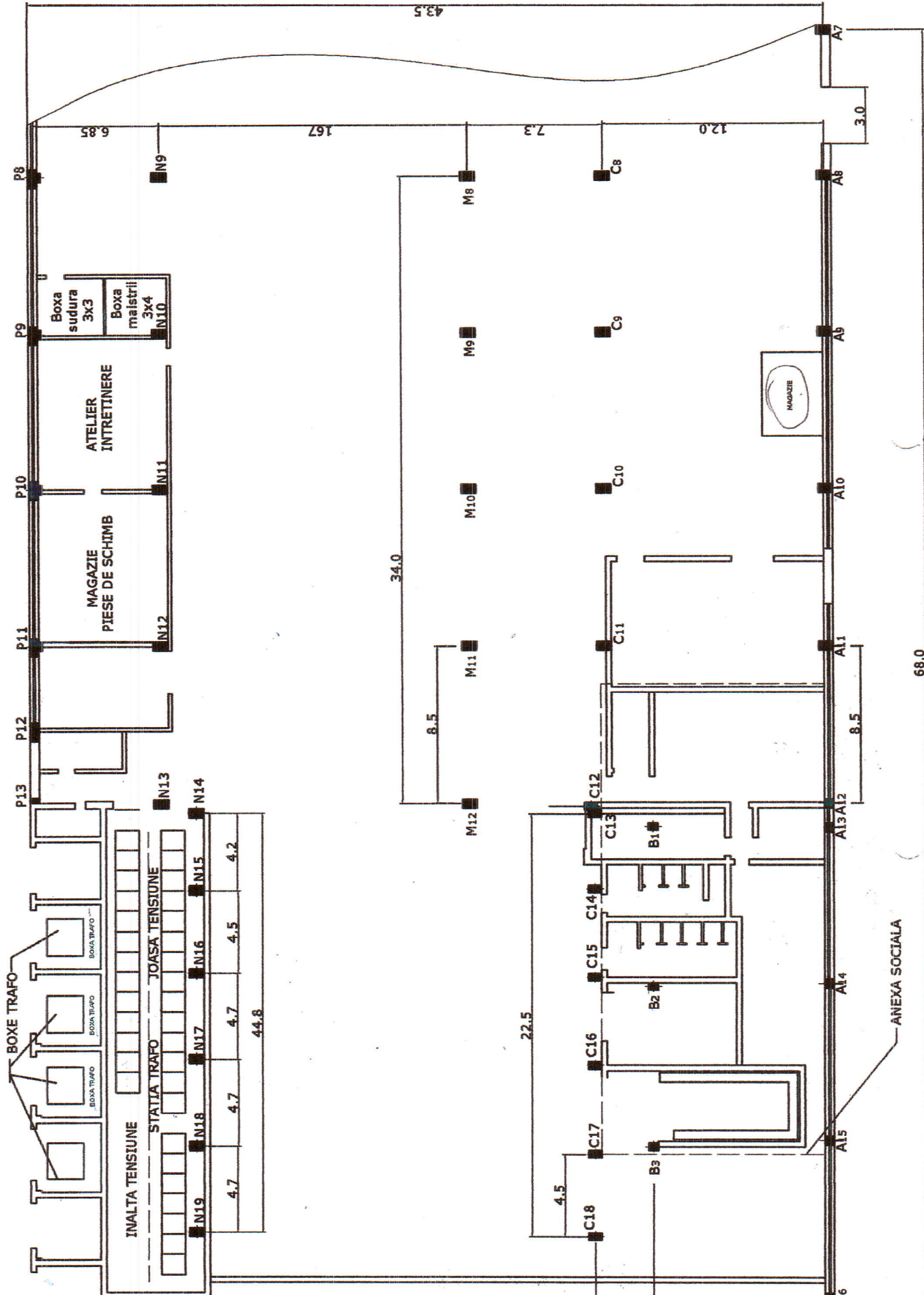


Intocmit,
Ing. Victor Soare



LINIA DE FABRICATIE BIMETAL (suprafata destinată)

ANEXA 1



HALA FAROLA - VECINATATI, CAI DE ACCES -

Anexa 2

