

Nr. 71 / Data 27.07.2020

TEMA TEHNICA

Achizitie "Sistem de masurare banda B2"

1. Informatii generale:

- 1.1. Denumirea obiectivului de investitii : "Sistem de masurare banda B2".
- 1.2. Ordonator principal de credite/investitii: Ministerul Economiei .
- 1.3. Ordonator de credite (secundar, tertiar): C.N. Romarm S.A. Bucuresti; Filiala S. Metrom S.A. Brasov
- 1.4 Beneficiarul investitiei: Filiala S. Metrom S.A. Brasov
- 1.5.Elaboratorul temei de proiectare : Filiala S. Metrom S.A. Brasov

2. Date de identificare a obiectivului de investitii:

- 2.1. Informatii privind regimul juridic,economic si tehnic al terenului si/sau al constructiei existente, documentatie cadastrala:

C.N. Romarm S.A.- Filiala S. Metrom S.A.

Sediul : Brasov, Str. Carpatilor nr. 60, cod postal 500269, tel. 0268-332077

Fax 0268-310866

Adresa e-mail metrom.metrom@gmail.com

Obiectul principal de activitate: fabricarea armamentului si munitiei.

- 2.2 Particularitati ale amplasamentului propus pentru realizarea obiectivului de investitie:

Laminorul finisor B2 pe care va lucra "Sistemul de masurare banda B2" este amplasat pe platforma Metrom in cadrul Atelierului 422 – "Plate" specializat in operatii de laminare benzi din Cu si Alama.

- 2.3. Descriere succinta a obiectivului de investitii propus din punct de vedere tehnic si functional:

a) destinatie si functiuni

Obiectivul de investitie "Sistem de masurare banda B2" este destinat inlocuirii sistemului vechi de masurare cu izotopi radioactivi aflat pe utilajul Laminor finisor B2,(laminor Quarto reversibil Achenbach Bushhutten Tip Metrom B2 / Nr. de Ordine 01 6000 -29 si 130 200-229 /an fabricatie 1970) utilizat in procesul de laminare la rece a benzilor subtiri din Cupru si Alama, cu un sistem nou de masurare cu raze x , sau alt sistem pretabil inlocuirii.

b) caracteristici, parametri si date tehnice specifice, preconizate.

-materialul de masurat : Cupru si Alama

-dimensiuni benzi - grosime : -minim: 0,05 mm; - maxim: 2 mm

- latime banda : maxim 600 mm

-viteza de deplasare banda : 0÷360 m/min

-principiul de masurare : fara contact

-lichidul lubrifiant – Necton 33 cu aditiv Wirol 14, nu trebuie sa influenteze masurarea

-interfata cu panoul central al laminorului pentru doua variante :

- comanda manuala a grosimii laminate

- posibilitate de integrare intr-un sistem de reglare automata a laminorului, prin actionare hidraulica de putere

- calibrarea grosimii

c) nivelul de echipare, de finisare si de dotare, exigente tehnice ale constructiei in conformitate cu cerintele functionale stabilite prin reglementari tehnice, de patrimoniu si de mediu in vigoare.

- Sistemul de masurare trebuie sa permita calibrarea digitala continua in procesul de productie, cu o toleranta de maxim $\pm 0,005\text{mm}$ la grosimea nominala;
- Proiectarea si adaptarea sistemului de masurare la utilajul existent, de preferat folosind locasurile si prinderile existente;
- Echiparea cu sistem de curatare si uscare a benzii.

d) numar estimat de utilizatori :

- 8 (muncitori/operatori/maistru)

e) durata minima de functionare, apreciata corespunzator destinatiei/functioniilor propuse:

- minim 20 ani

2.4 Cadrul legislativ aplicabil si impunerile ce rezulta din aplicarea acestuia.

“Procedura simplificata” conform Normelor metodologice de aplicare a prevederilor referitoare la atribuirea contractului de achizitie publica/acordului-cadru din Legea nr. 98/2016 privind achizitiile publice

3. Data finala realizare investitie (Punere in functiune) : 20 decembrie 2020

4. Anexe : Fotocopii desene si poze Laminor finisor B2 cu sistemul actual de masurare

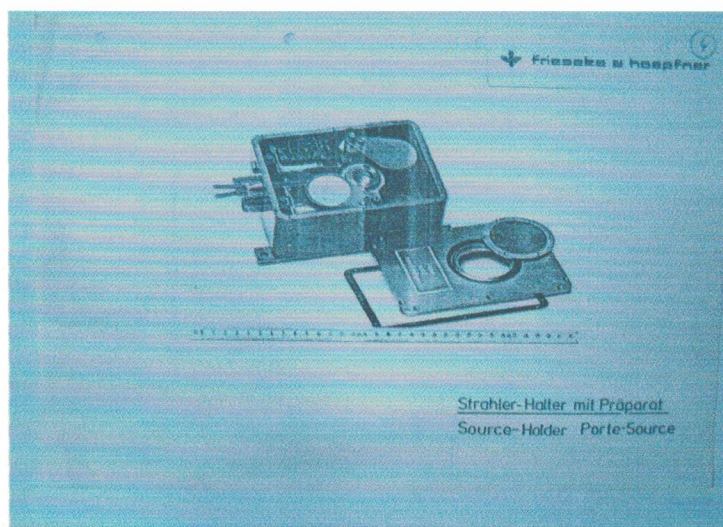


Fig.1. Suportul sursei izotop radioactiv gamma cu obturator

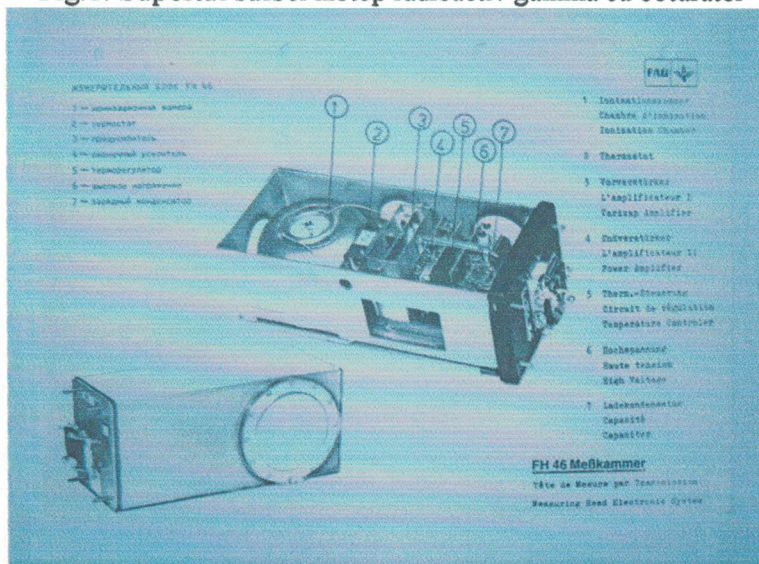


Fig.2. Camera de masurare cu ionizare

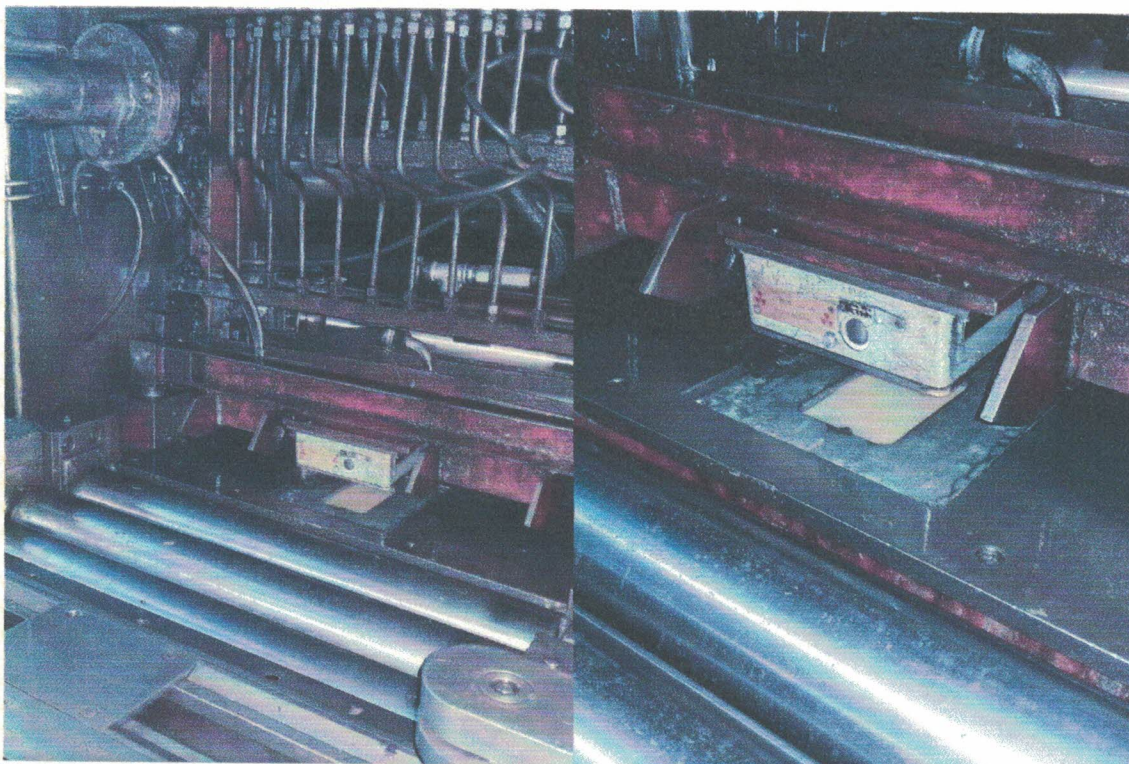


Fig.3si 4 – Poze -Suportul sursei izotop radioactiv gamma cu obturator si camera de masurare cu ionizare

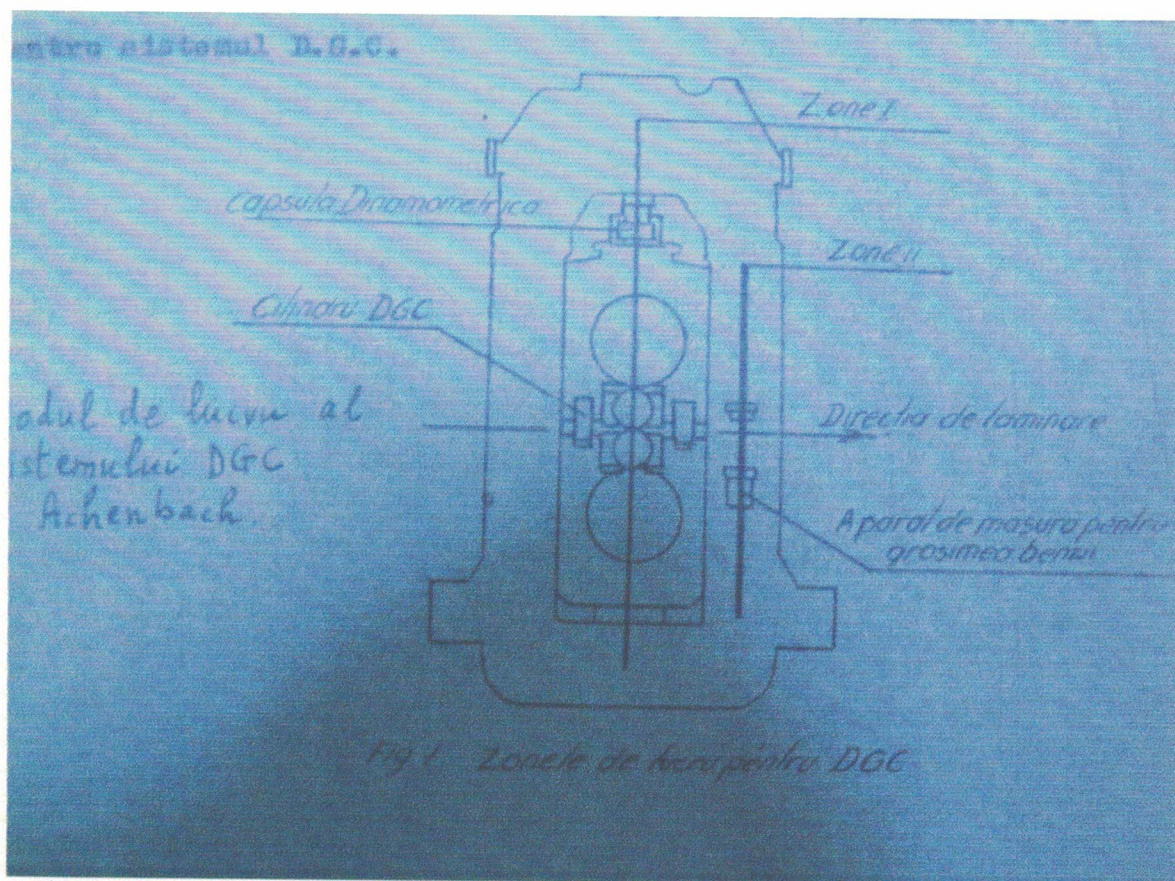


Fig. 5 – Circuitele de reglare a cilindrilor

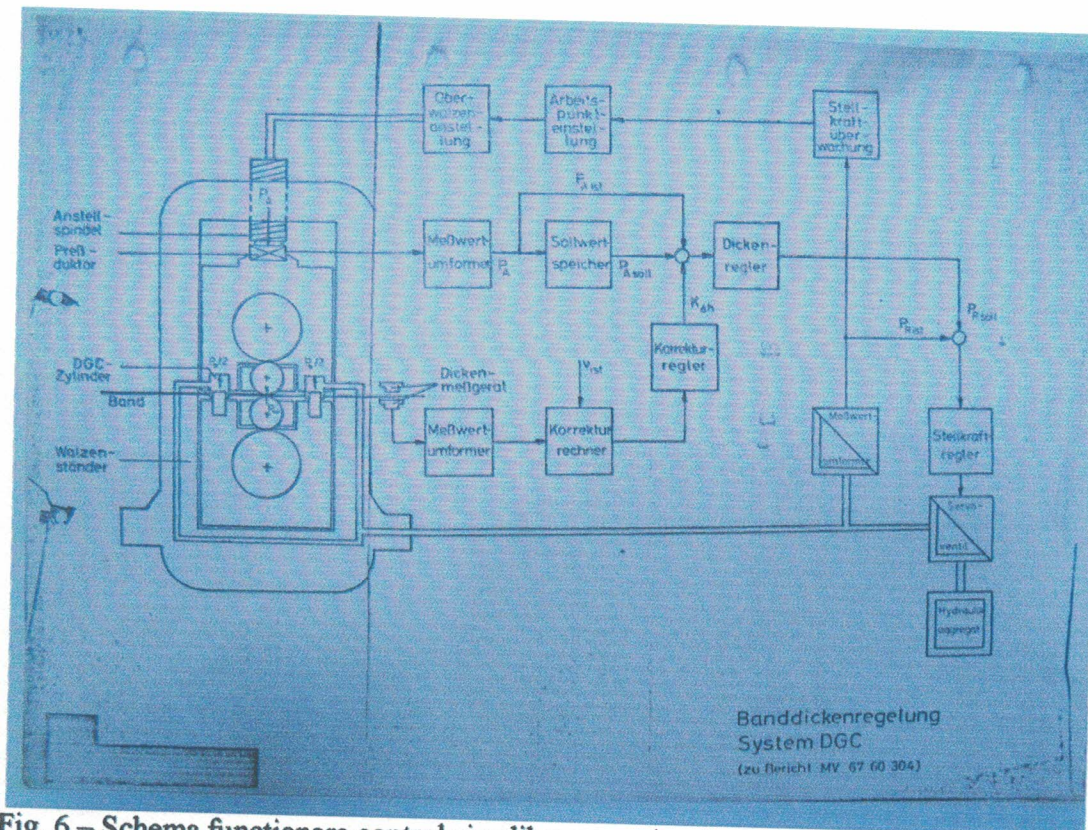


Fig. 6 – Schema functionare control si calibrare grosime banda (sitemul de reglare D.G.C.)inclusiv sistemul de masurare banda

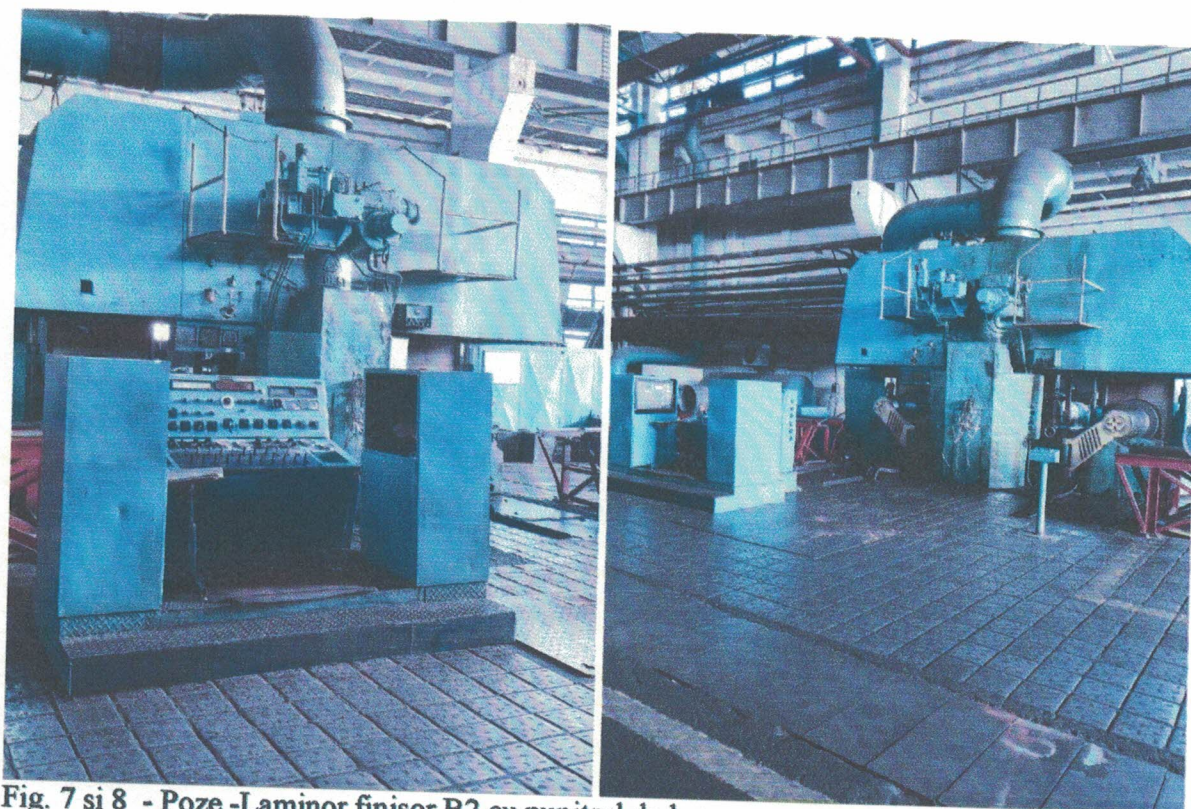


Fig. 7 si 8 - Poze -Laminor finisor B2 cu pupitrul de lucru

Director Tehnic si de Productie
Ing. Marin Chifolea

Intocmit
Ing. Sorin Grigoras