

Conținutul-cadru al memoriului de prezentare

I. Denumirea proiectului:

CONSTRUIRE LINIE AUTOMATA DE AMBALARE PENTRU PROFILE EXTRUDATE DE ALUMINIU FUNDATII

II. Titular:

- numele;

VIMETCO EXTRUSION SRL

- adresa poștală;

Srt. Milcov nr.1 Municipiu Slatina, jud. Olt;

- numărul de telefon, de fax și adresa de e-mail, adresa paginii de internet;
0249 414 040, fax 0249 414 049, office@vimetco.ro, www.vimetcoextrusion.com
- numele persoanelor de contact:
Anca Dascalu
- director/manager/administrator;
Igor Higer- Director General
- responsabil pentru protecția mediului.

Ing. Anca Dascalu

III. Descrierea caracteristicilor fizice ale întregului proiect:

a. FUNDATII LINIE AUTOMATE DE IMPACHETARE PROFILE DE ALUMINIU EXTRUDAT.

Conform temei de proiectare s-a intocmit prezentul proiect de rezistenta pentru o fundatie din beton de suprafata pe care sa dispuna utilaje specifice unei linii de ambalare profile din aluminiu extrudate :

- Fundatia se va executa in interiorul unei hale din beton armat prefabricat de tip greu – cu poduri rulante , regim de inaltime –Parter cu o structura in cadre din beton armat .
- Hala are o deschidere de 30 m si travei de 12 m
- Linia automata de ambalare profile din aluminiu va fi amplasata intre axele : B-E si sirurile :15- 34 ale halei .
- Suprafata propusa a liniei de ambalare profile de aluminiu extrudate este de aproximativ 5200,00 mp

Ansamblul Fundatia liniei de ambalare profile de aluminiu extrudate:

1 -Fundatii pod rulant Zona :1-16bucati

1 -Fundatii pod rulant Zona :2- 8bucati

2-Fundatie Cuptor imbatranire CO3 (existent, invechit)

3-Fundatie D16-D17

4-Fundatie D01-Panou electric

5-Fundatie D02-Panou electric

6-Fundatie D03-Panou electric

7- Santuri pentru tuburi curogate

8- Camine pietonale pentru tuburi curogate

9-Platforme betonate

Regim de inaltime : - Fundatii - sub cota platformei existente a terenului -

- Lungime ansamblu fundatie linie extruziune (cote maximale) : 200,00m
- Latime ansamblu fundatie linie extruziune (cote maximale) : 65,00m

Infrastructura :

Fundatia proiectata face parte din categoria de Fundatii industriale aferenta utilajelor specifice SC VIMETCO EXTRUJEN SRL , conform temei de proiectare :

Fundatiile sunt de tipul fundatii continui pe radier general cu zone decalate pe orizontala si pe verticala in functie de tehnologia si utilajele indicate de furnizorul liniei de extruziune .

Fundatiile au fost dimensionate avand in vedere incarcările gravitationale din greutatea utilajelor si vibratiile generate de rotatiile aferente subansamblurilor de utilaje .

S-a urmarit asigurarea unei mase stabile a fundatiilor care sa poata absorbi vibratiile din rotire si protejarea structurii verticale de rezistenta a halei , astfel ca nu se transmit vibratii la elementele structurale din beton armat ale hale (stalpi si grinzi).

Fundatii F1; F2;F3 – Pod rulant Zona 1

- Fundatia F1 – macarale containere este dezvoltata pe o suprafata ce se inscrie intr-un dreptunghi cu laturile de 2,40 x 2,40 m
- Golurile tehnologice si diferentele de gabarit pe verticala si orizontala au fost proiectate cu armatura pe toate fetele si colturile intrande si iesinde ale fundatiilor conform detaliilor din partea desenata a prezentei documentatii .
- Confectiile metalice sunt amplasate conform detaliile din plansele desenate.
- Betonul utilizat a fost de clasa C20/25.
- Beton egalizare =50 cm –beton clasa C8/10
- Placa de beton armat de la nivelul cotei :+/-0,00 m va avea grosimea de 20 cm -
 - beton clasa C20/25
- pentru calitatea umpluturilor se vor executa incecrari cu placa de proba (1incercare la 50mp)
se vor asigura atingerea urmatoarelor valori :

$$E/V1 > 36N/mmp$$

$$E/V2 > 80N/mmp$$

$$Ev2/E V1 < 2,2$$

Grad de compactare Proctor > 98%

- Fundatii F1; F2;F3 – Pod rulant Zona 2
- Fundatia F1 – macarale containere este dezvoltata pe o suprafata ce se inscrie intr-un dreptunghi cu laturile de 2,20 x 2,20 m
- Golurile tehnologice si diferentele de gabarit pe verticala si orizontala au fost proiectate cu armatura pe toate fetele si colturile intrande si iesinde ale fundatiilor conform detaliilor din partea desenata a prezentei documentatii
- Confectiile metalice sunt amplasate conform detaliile din plansele desenate.
- Betonul utilizat a fost de clasa C20/25.
- Beton egalizare =50 cm –beton clasa C8/10
- Placa de beton armat de la nivelul cotei +/-0,00 m va avea grosimea de 20 cm -
 - beton clasa C20/25
- pentru calitatea umpluturilor se vor executa incecrari cu placa de proba (1incercare la 50mp)
se vor asigura atingerea urmatoarelor valori :

$E/V1 > 36N/mmp$

$E/V2 > 80N/mmp$

$E_{v2}/E_{V1} < 2,2$

Grad de compactare Proctor > 98%

2. Fundatie Cuptor imbatranire bare cu CO3 (existent in hala). Cuptorul CO4 a fost demolat C.U. 231/31.05.2023 Pr.189 din 06.2023

- Fundatie D17 si D18 sunt dezvoltate pe o suprafata ce se inscrie intr-un dreptunghi

cu laturile de 30,00x10,00m

- Golurile tehnologice si diferentele de gabarit pe verticala si orizontala au fost proiectate cu armatura pe toate fetele si colturile intrande si iesinde ale fundatiilor conform detaliilor din partea desenata a prezentei documentatii
- Confectiile metalice sunt amplasate conform detaliile din plansele desenate.
- Betonul utilizat a fost de clasa C20/25.
- Beton egalizare =10 cm –beton clasa C8/10
- Placa de beton armat de la nivelul cotei -0,05 ; -0,228 m va avea grosimea de min20 cm -
 - beton clasa C20/25
- pentru calitatea umpluturilor se vor executa incecrari cu placa de proba (1incercare la 50mp)
se vor asigura atingerea urmatoarelor valori :

$E/V1 > 36N/mmp$

$E/V2 > 80\text{N/mmp}$

$E_{v2}/E_{V1} < 2,2$

Grad de compactare Proctor $> 98\%$

3. Fundatie intre stalpii D6si D17

- Fundatiile sunt dezvoltate pe o suprafata ce se inscrie intr-un dreptunghi cu laturile de 27,00 x 4,00m
- Golurile tehnologice si diferentele de gabarit pe verticala si orizontala au fost proiectate cu armatura pe toate fetele si colturile intrande si iesinde ale fundatiilor conform detaliilor din partea desenata a prezentei documentatii
- Confectiile metalice sunt amplasate conform detaliile din plansele desenate.
- Betonul utilizat a fost de clasa C20/25.
- Beton egalizare = 10 cm –beton clasa C8/10
- Placa de beton armat de la nivelul cotei -0,05 ; -0,228 m va avea grosimea de min 20 cm -
 - beton clasa C20/25
- pentru calitatea umpluturilor se vor executa incercari cu placa de proba (1 incercare la 50mp)
se vor asigura atingerea urmatoarelor valori :

$E/V1 > 36\text{N/mmp}$

$E/V2 > 80\text{N/mmp}$

$E_{v2}/E_{V1} < 2,2$

Grad de compactare Proctor $> 98\%$

4-6- Fundatii si cuve pentru tablouri electrice D01;D02;D03

- Fundatiile si cuvele pentru tablouri electrice sunt reprezentate in plansele desenate ale prezentei documentatii.
- Golurile tehnologice si diferentele de gabarit pe verticala si orizontala au fost proiectate cu armatura pe toate fetele si colturile intrande si iesinde ale fundatiilor conform detaliilor din partea desenata a prezentei documentatii
- Confectiile metalice sunt amplasate conform detaliile din plansele desenate.
- Betonul utilizat a fost de clasa C20/25.
- Beton egalizare = 10 cm –beton clasa C8/10
- Placa de beton armat de la nivelul cotei +/-0,00 m va avea grosimea de 20 cm -
 - beton clasa C20/25
- pentru calitatea umpluturilor se vor executa incercari cu placa de proba (1 incercare la 50mp)
se vor asigura atingerea urmatoarelor valori :

$E/V1 > 36\text{N/mmp}$

$E/V2 > 80\text{N/mmp}$

$E_{v2}/E_{V1} < 2,2$

Grad de compactare Proctor $> 98\%$

7- Santuri pentru tuburi curogate

- Santurile pentru tuburi curogate sunt realizate avand sectiunile si sunt amplasate conform planselor desenate .
- Santurile vor executa prin sapatura mecanica in taluz vertical conform traseelor specificate dupa care se pozeaza caminele pentru canale curogate
- Canalele curogate se aseaza pe un strat de nisip la partea inferioara a canalului si intre canale functie de numarul acestora si pozitia lor descrisa in partea desenatea .
- La partea superioara a santurilor se va executa platforma continua din beton armat de 20 cm grosime .
- Calanele curogate se vor monolitiza in peretii caminelor .
- Sectiunile caminelor sunt prezentate in partea desenatea a documentatiei.
- Betonul utilizat a fost de clasa C20/25.
- Placa de beton armat de la nivelul cotei -0,10 m va avea grosimea de 20 cm -
 - beton clasa C20/25
- pentru calitatea umpluturilor se vor executa incecrari cu placa de proba (1incercare la 50mp)
se vor asigura atingerea urmatoarelor valori :

$E/V1 > 36\text{N/mmp}$

$E/V2 > 80\text{N/mmp}$

$E_{v2}/E_{V1} < 2,2$

Grad de compactare Proctor > 98

8- Camine pietonale pentru tuburi curogate

Tipurile si sectiunile Caminelor pietonale pentru tuburi curogate au fost descrise in plansele

desenate.

Alegerea materialelor din care se vor executa s-a lasat la latitudinea antreprenorului care va

prezenta fisa tehnica a caminelor cu principalele catacteristici tehnice pentru un camin de

tipul – camin pietonal.

Caminele de canale curogate , prin gabaritul lor nu trebuie sa afecteze tehnologic , fundatiile

de alta natura , aferente liniei de extruziune .

9.- Pardoseli industriale

Pardoseli industriale se vor executa dupa indepartarea resturilor de fundatii de pe amplasament provenite dupa dezafectarea unor instalatii care nu mai corespundeau din punct de vedere tehnic si functional.

Indepartarea fundatiilor existente se va executa cu ajutorul mijloacelor mecanice prin piconare , datorita masivitatii fundatiilor existente .

O atentie deosebita se va acorda protejarii structurii din beton armat prefabricat a halei existente .

Dupa indepartarea molozului rezultat , se va face o curatire generala a platformei .

Pentru zona de platforma la care a fost executat un strat de uzura de 50mm se va executa decopertarea acestui strat in vederea refacerii intr-o solutie noua cu beton armat cu fibre polimerice si conectori fixat in stratul de baza in grosime de 12-14 cm din beton C12/15 (B200) ale caror rezistente au fost determinate pe carote prelevate de pe amplasament si supuse incarcarii la compresiune .

A rezultat ca betonul existent este de clasa C12/15 (B200).

Betonul utilizat pentru pardoseala de 50mm va fi de clasa C25/30.

Pentru zonele unde au fost resturi de fundatii se va executa decaparea betonului existent astfel incat sa putem asigura o umplutura compactata de min 20 cm din balast . Se vor executa probe cu placa pentru determinarea gradului de compactare si presiunea de calcul necesara pentru dimensionarea pardoselii.

Pe zonele unde au existat goluri aferente solutiilor de fundare se va curata suprafata de beton de resturi minerale provenite de la uleiuri sau alte substante utilizate ca lubrifianti .

Betonul existent se va buciarda pentru asigurare unei impanari si spori gradul de frecare dintre perna si betonul existent.

S-a ales solutia utilizarii pernei din betoane concasate .

Tehnologia de executie este descrisa in paragrafele de mai jos.

b) justificarea necesității proiectului;

Cererea de profile de aluminiu pe piata a crescut. Politica de dezvoltare a VIMETCO EXTRUSION SRL sublineaza cresterea calitatii, calitatii productiei cu valoare noua inclusa si cantitati. Noua line foloseste roboti si productivitatea este net superioara. Costurile de extrudare cu noua tehnologie scad.

a) valoarea investiției;

6,500,000 Euro

b) perioada de implementare propusă;

Octombrie 2024

- c) **planșe reprezentând limitele amplasamentului proiectului, inclusiv orice suprafață de teren solicitată pentru a fi folosită temporar (planuri de situație și amplasamente);**

Vezi anexa desenata plan de situatie. Nu se vor utiliza alte suprafete de teren temporar sau pe perioada de exploatare a constructiei

- f) **o descriere a caracteristicilor fizice ale întregului proiect, formele fizice ale proiectului (planuri, clădiri, alte structuri, materiale de construcție și altele).**

Se prezintă elementele specifice caracteristice proiectului propus:

.DATE PRIVIND INCADRAREA AMPLASAMENTULUI SI A CONSTRUCTIILOR IN CLASE SI CATEGORII :

In conformitate cu legea 10/1995 privind calitatea in constructii, STAS 10101/0-75 si H.G. nr. 766/1997 pentru aprobarea unor regulamente privind calitatea in constructii:

- categoria de importanta este "C".
- clasa de importanta a constructiei este III

Date privind seismicitatea:

Conform "Normativului pentru proiectarea antiseismica a constructiilor" P100-1/2013, amplasamentul se gaseste in zona seismica in care $a_g=0,20g$ si perioada de colt este $T_c = 1.0$ secunde.

Date privind zona climatica:

Din punct de vedere al incarcarilor din zapada, conform CR 1-1-3/2012

- Cod de proiectare. Evaluarea actiunii zapezii asupra constructiilor, amplasamentul se afla in zona cu

$S_{0,k} = 2.0 \text{ kN/m}^2$ (IMR=50ani).

Din punct de vedere al incarcarilor din vant, conform « Cod de proiectare.

Evaluarea actiunii vantului asupra constructiilor » - CR 1-1-4/2012, presiunea de

referinta a vantului este

$q_{ref} = 0.4 \text{ kPa}$.

4.DATE PRIVIND TERENUL DE FUNDARE

Pe amplasamentul dat s-au executat trei foraje de catre SC ATREIDES SRL in urma carora s-a identificat urmatoarea stratificatie:

Tabelul 2: Descriere probe prelevate din Forajul F1 Municipiul Slatina, Strada Milcov Nr. 1, incinta VIMETCO EXTRUSION S.R.L. Perioada de realizare foraj: Mai 2021

Stratificatie de calcul :

- 0.00÷0.20 Platforma betonata Umplutura/Terasament 0.20÷0.60 Umplutura controlata din balast, bine compactat

- 0.60÷4.60 Argila prafoasa cafenie, plastic vartoasa, cu rare cu concrețiuni calcaroase silicifiate; spre baza devine cafeniu galbuie și crește conținutul în concrețiuni calcaroase Coeziv

-4.60÷6.00 Pietris cu nisip in liant argilos prafos, cafeniu Slab coeziv/Necoeziv NH nu a fost interceptat în foraj.

Tabelul 3: Descriere probe prelevate din Forajul F2 Municipiul Slatina, Strada Milcov Nr. 1, VIMETCO EXTRUSION S.R.L. Perioada de realizare foraj: Mai 2021

Stratificatie de calcul

- 0.00÷0.80 Sol vegetal argilos cu umpluturi heterogene din materiile de constructii Umplutură/Terasament
- 0.40÷4.50 Argilă prăfoasă cafenie, plastic vârtoasă, cu rare cu concrețiuni calcaroase silicifiate; spre bază devine cafeniu gălbuie și crește conținutul în concrețiuni calcaroase Coeziv
- 4.50÷6.00 Pietris cu nisip in liant argilos prafos, cafeniu Necoeziv NH nu a fost interceptat în foraj.

Tabelul 4:

Descriere probe prelevate din Forajul F3 Municipiul Slatina, Strada Milcov Nr. 1, incinta VIMETCO EXTRUSION S.R.L. in afara halei, in dreptul viitoarei prese de 1900TF, la cca. 5m de perete) Perioadă de realizare foraj: Iunie 2021

Stratificație de calcul :

- 0.00÷0.40 Sol vegetal argilos prafos, cafeniu, umed Umplutură/Terasament
 - 0.40÷5.60 Argilă prăfoasă cafenie, plastic vârtoasă, cu rare cu concrețiuni calcaroase silicifiate; spre bază devine cafeniu gălbuie și crește conținutul în concrețiuni calcaroase Coeziv
 - 5.60÷6.10 Nisip argilos prăfos, cafeniu galbui, indesare medie spre afanat Slab Coeziv/Necoeziv
 - 6.10÷10.00 Pietris cu nisip in liant argilos prafos,
- Pentru fundarea directa pe Orizontul 1 - material coeziv de tip argila prafoasa plastic vartoasa cu $n = 40\%$; $IC > 0,75$, $e < 1,1$, presiunea de calcul pentru gruparea fundamentala de sarcini este de : 265/270kPa
- Pentru Orizontul 2 – pentru cazul unui material necoeziv de tip pietris si nisip argilos

Presiunea de calcul (gruparea fundamentala) este de : 350kPa

Se propunerea prin proiect construirea linie automata de ambalare pentru profile extrudate de aluminiu cu o suprafata de 5200 mp

 GRADUL II REZISTENTA LA FOC (conform P118/1999-art 5.1.6)

CATEGORIA C DE IPORTANTA (conform H.G. nr.766/1997 publicata in 352 din 10 dec 1992)P118/1999-art 5.1.6)

CLASA III DE IMPORTANTA (conform Normativ P100-1-2006)

CATEGORIA C DE PERICOL LA INCENDIU (conform P118/1999)

SE PREZINTĂ ELEMENTELE SPECIFICE CARACTERISTICE PROIECTULUI PROPUS

- profilul și capacitățile de producție;

profilul Extruziune profile de aluminiu

capacitățile de producție 11000 t/an

- descrierea instalației și a fluxurilor tehnologice existente pe amplasament

(după caz);

Componentele liniei ca si subcapitole

1.1 - P1 STACKER LINE

1.1.1 SET SUBCOMPONENT DE 16 CENTURI RETRACTABILE DE FIER VECHI



DESCRIERE TEHNICĂ:

Centurile de fier sunt retractabile proiectate pentru a fi extinse și retrase pentru a fixa orice profile care trebuie casate pe transportorul lung de resturi care se află perpendicular sub aceste centuri, unde sunt apoi transferate în forfecarea resturilor pentru tăiere în bucăți mai mici. Mecanismul de extindere și retragere este asigurat de cilindri acționați pneumatic. Aceste centuri sunt alimentate atunci când se află în poziția lor extinsă și, de asemenea, atunci când sunt retrase pentru îndepărtarea profilelor de resturi și sunt sincronizate cu centurile existente pe masa ecartamentului și cu următorul set de centuri (centuri de acumulare și formare a straturilor).

1.1.2 SET SUBCOMPONENT DE 16 CENTURI DE ACUMULARE A PROFILULUI / FORMARE A STRATURILOR

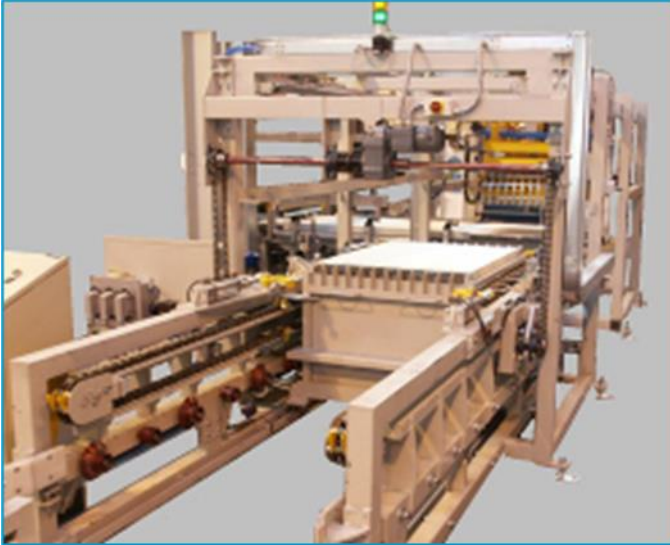


DESCRIERE TEHNICĂ

Aceste centuri sunt utilizate pentru a transfera profilurile de la tabelul ecartamentului existent sub zona de lucru stivuitor și sunt utilizate pentru a forma un strat de profile în funcție de capacitatea maximă a lățimii coșului. Straturile formate sunt ridicate de pe centuri de către stivuitorul de profil (profile de până la

8000 mm lungime) sau manual (profile de peste 8.000mm lungime de până la 15.000mm) și transferate în coșuri.

1.1.3 CENTURI ȘI SISTEME DE DISTRIBUȚIE A Distanțierelor subcomponente



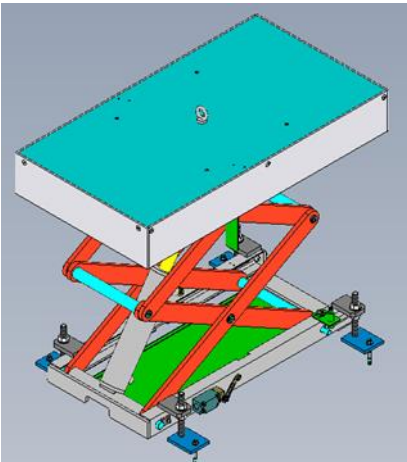
DESCRIERE TEHNICĂ

Această mașină este proiectată pentru a distribui distanțierele de la un coș colector special conceput la curelele care se află sub centurile de profil sub stivuitoarea de profil. Distanțierele sunt ridicate la poziția lor de lucru în containere folosind o unitate hidraulică.

Lifterul hidraulic (a se vedea imaginea de mai jos) - tip foarfecă dublă - este instalat sub ansamblul coșului distanțier și este utilizat pentru a ridica progresiv straturile de distanțiere până la poziția de lucru, deoarece acestea sunt îndepărtate de căruciorul și cleștii "crabi". Mașina este alcătuită din următoarele:

- cadru de susținere din grinzi și plăci UNP sudate;
- suport pentru platforma mobilă superioară utilizată pentru ridicarea distanțierelor;
- mecanism hidraulic de ridicare/coborâre a cilindrului;
- sistem de ridicare dublu tip pantograf;
- unitate hidraulică dedicată cu pompa și supape solenoide pentru controlul cilindrului hidraulic;
- senzori și întrerupătoare de limită pentru funcționarea automată a setului hidraulic.

1.1.4 STIVUITOR AUTOMAT DE PROFIL SUBCOMPONENT PENTRU PROFILE CU O LUNGIME DE PÂNĂ LA 8.000 MM



DESCRIERE TEHNICĂ

Stivuitoarea este proiectată să stivuiască profilele care sosesc automat din centurile de masă ecartament în coșuri și include următoarele componente:

- Cadru de mașină solid construit
- Cărucior și unitate de ridicare cu transfer în cruce superioară
- Unitate de ridicare inferioară cu clești pentru ridicarea distanțierelor

Detalii tehnice:

- Timp de ciclu de stivuire pe strat: medie 40 secunde.
- Greutatea maximă a lotului: 500 [kg]
- Lungimea maximă a profilului: 8.000 [mm]
- Lungimea minimă a profilului: 2.000 [mm]

Mașină extrem de precisă și fiabilă utilizată pentru a încărca profilele în coșurile utilizate pentru transport și îmbătrânire. Mașina poate încărca un lot de profile la fiecare 40 secunde aproximativ.

În funcție de designul coșului, stivuitoarea de profil poate fi proiectată pentru a stivui distanțierile și loturile în două moduri diferite:

- strat pe strat în cadrul ghidajelor de izolare
- strat pe piepteni, adică stivuire separată a stratului (fără contact direct între un strat și următorul)

Fiecare unitate de fixare de pe mașină este prevăzută cu un senzor pentru a detecta prezența distanțierelor la ambele capete și, în caz de lipsă de contact, puneți mașina în modul de pauză până când problema este rezolvată. Acest lucru va împiedica lotul să scadă sau să se lase.

Ridicarea căruciorului inferior este asistată de utilizarea a patru cilindri pneumatici care utilizează aer comprimat care dau o forță de tracțiune utilizată pentru a compensa greutatea căruciorului de ridicare inferior, reducând sarcina pe motorul de acționare și acționarea rack-ului și pinionului la minimum pentru mișcarea de ridicare.

1.2 SISTEM DE MANAGEMENT AL COȘULUI – ZONA DE MIȘCARE A COȘULUI

OSOS

1.2.1 SUBCOMPONENTUL P1 SISTEM DE MANIPULARE A COȘULUI COMPLET/GOL



DESCRIERE TEHNICĂ

Aceste transportoare sunt utilizate pentru a transfera coșurile goale din zona macaralei aeriene 3 la stivuitoarea automată de profil P1. Transportoare cu lanț proiectate și construite pentru a asigura transferul lin și rapid al coșurilor dintr-o poziție în alta, prevenind coborârea sau vibrațiile în straturile profilelor și prevenind marcarea sau încăierarea. Sistemul complet de manipulare a coșului este instalat deasupra nivelului podelei pentru a preveni lucrările majore de fundație, dar dacă se solicită, întregul sistem poate fi încorporat la nivelul podelei.

Toate unitățile transportoarelor cu role și ale transportoarelor cu lanț pentru coșurile goale sunt echipate cu acționări în curent alternativ și convertizoare de frecvență pentru un control fără probleme al vitezei și, în special, pentru a preveni zdruncinăturile coșurilor complete care pot provoca defecte la produsul final.

- Nr. 2 transportoare cu lanț pe lungime pentru coșuri goale – pentru transferul coșului de sub macaralele C3 – lungime de lucru 14.000mm fiecare;
- Nr. 3 transportoare cu lanț pe lungime s cu mecanism de ridicare pentru transferul coșurilor goale la stivuiorul de profil P1 - pentru transfer încrucișat - lungime de lucru 3.500/2.000 mm
- Nr. 2 sets de 2 lanțuri de transfer încrucișat pentru a transfera coșuri goale / pline la stivuiorul P1 - lungime de lucru 5.000mm;
- Nr. 3 transportoare cu lanț pe lungime s cu mecanism de ridicare pentru transferul coșurilor complete la stivuiorul de profil C3 - pentru transfer încrucișat - lungime de lucru 3.500/2.000 mm
- Nr. 2 transportoare cu lanț pe lungime pentru coșuri complete – pentru transferul coșului la macara sub C3 – lungime de lucru 14.000mm fiecare;

1.2.1 STIVUIOR AUTOMAT DE PROFIL SUBCOMPONENT PENTRU PROFILE CU O LUNGIME DE PÂNĂ LA 8.000 MM



(imagine fișier)

DESCRIERE TEHNICĂ

Stivuiorul este proiectat să stivuiască profilurile care sosesc automat din centurile de masă ecartament în coșuri și include următoarele componente:

- Cadru de mașină solid construit
- Cărucior și unitate de ridicare cu transfer în cruce superioară
- Unitate de ridicare inferioară cu clești pentru ridicarea distantierelor

Detalii tehnice:

- Timp de ciclu de stivuire pe strat: medie 40 secunde.
- Greutatea maximă a lotului: 500 [kg]
- Lungimea maximă a profilului: 8.000 [mm]
- Lungimea minimă a profilului: 2.000 [mm]

Mașină extrem de precisă și fiabilă utilizată pentru a încărca profilele în coșurile utilizate pentru transport și îmbătrânire. Mașina poate încărca un lot de profile la

fiecare 40 secunde aproximativ.

În funcție de designul coșului, stivuitorul de profil poate fi proiectat pentru a stivui distanțierile și loturile în două moduri diferite:

- strat pe strat în cadrul ghidajelor de izolare
- strat pe piepteni, adică stivuire separată a stratului (fără contact direct între un strat și următorul)

Fiecare unitate de fixare de pe mașină este prevăzută cu un senzor pentru a detecta prezența distanțierilor la ambele capete și, în caz de lipsă de contact, puneți mașina în modul de pauză până când problema este rezolvată. Acest lucru va împiedica lotul să scadă sau să se lase.

Ridicarea căruciorului inferior este asistată de utilizarea a patru cilindri pneumatici care utilizează aer comprimat care dau o forță de tracțiune utilizată pentru a compensa greutatea căruciorului de ridicare inferior, reducând sarcina pe motorul de acționare și acționarea rack-ului și pinionului la minimum pentru mișcarea de ridicare.

1.2.2 MACARA AUTOMATĂ SUBCOMPONENTĂ 3



DESCRIERE TEHNICĂ

Macara automată dublă de ridicare pentru a fi utilizate pentru a (a) stiva coșuri înainte de învechirea cuptorului "OTS" - lungimea maximă a profilului 15.000mm (b) și stiva baskets înainte de "CO3" cuptor învechite pentru presa 2 cu o lungime maximă a profilului de 8.000mm.

Este, de asemenea, utilizat pentru transferul coșurilor goale de la transportorul central de retur la încărcarea coșurilor goale transportoare de retur pentru a apăsa P2 și P3.

Lungimea maximă a profilelor în coșuri care urmează să fie stivuite la cuptorul de vârstă "OTS" este de 15.000mm și pe cuptorul din nou CO3 8.000mm.

Echipamentul propus va consta dintr-un cadru de oțel montat pe o serie de coloane ancorate pe podea.

Mașină cu două axe proiectată pentru a stivui coșurile situate pe transportoarele cu role situate după cuptoarele învechite. Această macara este proiectată să funcționeze complet automat, dar dacă este necesar, poate funcționa și folosind o telecomandă de mână (controlată radio) în același mod în care este manipulată o macara acționată manual. Poziționarea atât pentru mișcările orizontale, cât și pentru cele verticale este controlată de codificatoare liniare. Toate macaralele PA sunt furnizate cu la bord electrice, un panou de control

independent cu ecran tactil, o unitate de control de la distanță portabilă cu rezervă și încărcător, la bord emițător radio / receptor, o pasarelă și o platformă de service pentru întreținerea cu șine pentru siguranța operatorului.

1.2.2.1 DMS - SUITA DE MANAGERI DE DATE

INTRODUCERE

DMS va fi integrarea DMS furnizate pentru 7 "PE de presă.

DMS INFORMAȚII GENERALE

Fluxul de date este următorul:

Comenzile de lucru de făcut sunt actualizate automat de la COMPANIA DBT la DMS în timp real.

În cazul în care coșurile sosesc de la P3 (noua linie PE 7"), informațiile sunt deja prezente în DMS. Când coșul gol ajunge în fața stivuitorului P1 și P2, operatorul trebuie să introducă toate informațiile privind coșul și destinația.

Din poziția macaralei C3, operatorul selectează destinația pentru coșul complet (ambalaj sau cuptor co3 sau cuptor OTS)

La încărcarea manuală pentru coșul complet la de-stivuitoare operatorul introduce numărul coșului.

Când producția este terminată, sistemul trimite datele către COMPANIA DTB

DOMENIUL DE APLICARE AL OFERTEI – SOFTWARE

INTERFAȚARE ERP

Integrările cu ERP-ul companiei au fost bugetate pe baza experienței noastre și având în vedere cerințele tehnice ale clientului

AUTENTIFICARE

DMS Basic - Orice integrare cu Active Directory va fi listată separat, la cerere

STIVUITOR PROFIL MANUAL

Urmărirea materialului

Înregistrarea datelor de producție

Stivuire dublă pe strat

CUPTOR ÎNVECHIT

Conținutul cuptoarelor învechite

LOGISTICĂ CENTRALĂ

Manipularea macaralei pe 2 axe

Gestionarea coșului unic

Alimentarea liniilor de ambalare

MANUAL PROFIL DE-STACKER

Urmărirea materialului

Înregistrarea datelor de producție

DOMENIUL DE APLICARE AL OFERTEI – HARDWARE

Nr. 1 cititor de coduri de bare pe macara C3

Niciun alt hardware nu este inclus în această ofertă

EXCLUDERE

MODIFICĂRI SOFTWARE PE MAȘINI TERȚE

Integrările software și / sau modificările pe mașinile care nu sunt furnizate de Prezezzi sunt excluse.

ALȚII

Server(e) sunt excluse

Statia operatorii: instalarea interfeței DMS este prevăzută în panourile operatorului macaralei C3, ale stivuitorului P1 și pe de-stivuitor, orice tip de stație dedicată nouă nu este inclusă

Cititorul de coduri de bare este exclus

Imprimantele sunt excluse

Licențele software sunt excluse

Orice lucru care nu este indicat în mod clar în scopul furnizării

DOCUMENTAȚIE:

Arhitectura hardware DMS

Arhitectura software-ului DMS

Manualul operatorului

Planul de redresare în caz de dezastru

1.2.3 SUBCOMPONENTE CUPTOR ÎNVECHIRE "OTS" - TRANSPORTOARE CU ROLE COMPLETE



Sistemul de incarcare/descarcare a cuptorului pentru fiecare cuptor este compus din transportoare cu role motorizate:

- Nr. 1 secțiune transportoare cu role motorizate cu role pentru încărcarea cuptorului învechit (lungime de lucru 26.000mm)
- Nr. 1 transportoare cu role motorizate cu role în interiorul cuptorului (lungime de lucru 18.000mm)
- Nr. 1 transportor cu role motorizate cu role pentru descarcarea cuptorului învechit (lungime de lucru 26.000mm)

Toate transportoarele cu role sunt instalate la nivelul podelei pentru a minimiza lucrările de fundație. În timpul fazei de tratare se poate prepara o nouă încărcare în fața cuptorului și se poate lăsa la ieșirea cuptorului pentru a permite răcirea materialului înainte de prelucrarea ulterioară. Nici o mișcare nu este posibilă dacă ușile nu sunt complet deschise. Comanda pentru transportoare este acționată pe un panou montat pe dulapurile electrice dedicate ale cuptorului.

Cuptorul respectă cu strictețe standardul internațional european de siguranță.

Comanda transportoarelor este acționată pe un panou montat pe dulapurile electrice dedicate ale SUBASSEMBLIEI PENTRU CERCETAREA PROCESULUI DE TRATARE TERMICĂ A PROFILELOR EXTRUDATE.

SUBANSAMBLUL SUBASSEMBLY PENTRU CERCETAREA PROCESULUI DE TRATARE TERMICĂ A PROFILELOR EXTRUDATE respectă cu strictețe standardul internațional european de siguranță

1.2.4 LANȚ DE DESCĂRCARE SUBCOMPONENT DUPĂ CUPTORUL "OTS"

DESCRIERE TEHNICĂ

Aceste transportoare sunt utilizate pentru a transfera coșurile complete din zona de-pilerului existent și pentru a le conduce în zona macaralei manuale.

- Nr. 2 transportoare cu lanț pe lungime pentru coșuri complete - lungime de lucru 14.000mm fiecare;

1.3 SISTEMUL DE MANAGEMENT AL COȘULUI – MIȘCAREA COȘULUI ZONA CENTRALĂ

1.3.1 COȘURILE GOALE SUBCOMPONENTE RETURNEAZĂ TRANSPORTOARE **DESCRIERE TEHNICĂ**

Aceste transportoare sunt utilizate pentru a transfera coșurile goale de la linia de ambalare la prese.

Nr. 4 transportoare cu lanț pe lungime pentru coșuri goale - lungime de lucru 16.000mm fiecare;

Nr. 2 tronsons de transportoare cu transfer încrucișat cu lungime totală de lucru 8,500 mm;

Nr. 2 transportoare cu lanț pe lungime cu mecanism de ridicare – lungime de lucru 3.500mm fiecare;

Nr. 1 transportoare cu lanț pe lungime pentru coșul gol - lungime de lucru 10.000mm;

1.3.2 SISTEM AUTOMAT DE MANIPULARE A COȘULUI DE COMPLETARE A SUBCOMPONENTELOR PENTRU ZONA P2

Sistemul de transportoare cu lanț este utilizat pentru a transporta coșurile goale care sosesc de la transportoare noi cu lanț la P3 la ferăstrăul de finisare P2 și masa de gabarit în care profilele sunt încărcate manual în coșuri. Căruciorul automat va returna, de asemenea, coșurile complete la transportoarele cu lanț P3.

Sistemul este format din următoarele:

- Cărucior automat pentru transferul coșului complet și gol - lungimea cursei de lucru 14.800mm / lungime de lucru 6.000mm; Fundația necesară.
- Nr. 1 transportor cu lanț pe lungime pentru coșuri goale - lungime de lucru 3.500mm fiecare;
- Nr. 1 transportor cu lanț pe lungime pentru coșuri goale cu mecanism de ridicare – lungime de lucru 3.500mm fiecare;
- Nr. 1 secțiune de transportoare cu transfer transversal cu lungime totală de lucru 4,300 mm;
- Nr. 1 transportor cu lanț pe lungime pentru coșuri complete cu mecanism de ridicare – lungime de lucru 3.500mm fiecare;
- Nr. 1 transportoare cu lanț pe lungime pentru coș complet - lungime de lucru 3.500mm;

1.3.3 TRANSPORTOARE COȘURI COMPLETE SUBCOMPONENTE **DESCRIERE TEHNICĂ**

Aceste transportoare sunt utilizate pentru a transfera coșurile complete de la P3 în zona de sub macaraua C3. Căruciorul automat va returna, de asemenea, coșurile goale la transportoarele cu lanț P3.

- Cărucior automat pentru transferul coșului complet și gol - lungime cursă de lucru 15.800mm / lungime de lucru 7.500mm; Fundația necesară.
- Nr. 2 transportoare cu lanț pe lungime pentru coșuri pline - lungime de lucru 15.000mm fiecare;

1.3.4 SUBCOMPONENTE TRANSPORTOARE DE COȘURI COMPLETE LA AMBALARE

DESCRIERE TEHNICĂ

Aceste transportoare sunt utilizate pentru a transfera coșurile complete în zona de ambalare.

Nr. 4 transportoare cu lanț pe lungime pentru coșuri complete - lungime de

lucru 16.000mm fiecare;

1.3.5 SUBCOMPONENTE TRANSPORTOARE COMPLETE CU ROLE COȘ PENTRU ÎNVECHIREA CUPTORULUI "CO3"



DESCRIERE TEHNICĂ

Sistemul de incarcare/descarcare a cuptorului pentru fiecare cuptor este compus din transportoare cu role motorizate:

- Nr. 1 transportoare cu role motorizate cu role in interiorul cuptorului (lungime de lucru 18.000mm);
- Nr. 1 transportor cu role motorizate cu role pentru incarcarea cuptorului invecitat (lungime de lucru 7.500mm);
- Cărucior pentru 3 coșuri îngrămădite pentru a muta coșul îngrămădit unul lângă celălalt – accident vascular cerebral 400mm; Fundația necesară.
- Nr. 1 transportor cu lanț pe lungime pentru 3 coșuri pline îngrămădite - lungime de lucru 7.500mm fiecare;
- Nr. 1 transportor cu role motorizate cu role pentru descărcarea cuptorului învecitat (lungime de lucru 7.500mm);
- Cărucior pentru 3 coșuri îngrămădite pentru a scoate coșul îngrămădit unul din celălalt – accident vascular cerebral 400mm; Fundația necesară.
- Nr. 1 transportor cu lanț pe lungime pentru 3 coșuri pline îngrămădite - lungime de lucru 7.500mm fiecare;

Toate transportoarele cu role sunt instalate la nivelul podelei pentru a minimiza lucrările de fundație. În timpul fazei de tratare se poate prepara o nouă încărcare în fața cuptorului și se poate lăsa la ieșirea cuptorului pentru a permite răcirea materialului înainte de prelucrarea ulterioară. Nici o mișcare nu este posibilă dacă ușile nu sunt complet deschise. Comanda pentru transportoare este acționată pe un panou montat pe dulapurile electrice dedicate ale cuptorului.

1.3.6 SUBCOMPONENT TRANSPORT COȘ COMPLET ȘI GOL LA / DE LA ADDFab

DESCRIERE TEHNICĂ

Aceste transportoare sunt utilizate pentru a transfera coșurile goale din zona macaralei manuale în și din zonele ADDFAB. Transportoare cu lanț proiectate și construite pentru a asigura transferul lin și rapid al coșurilor dintr-o poziție în alta, prevenind coborârea sau vibrațiile în straturile profilelor și prevenind marcarea sau încăierarea. Sistemul complet de manipulare a coșului este instalat deasupra nivelului podelei pentru a preveni lucrările majore de fundație, dar dacă se solicită, întregul sistem poate fi încorporat la nivelul podelei.

Toate unitățile transportoarelor cu role și transportoarelor cu lanț sunt echipate cu acționări în curent alternativ și convertizoare de frecvență pentru un control fără probleme al vitezei și, în special, pentru a preveni zdruncinăturile coșurilor complete care pot provoca defecte la produsul final.

TRANSPORTOARE ÎN ZONA ADDFAB

- Nr. 1 set de 2 lanțuri de transfer încrucisate către/din zona ADDFAB - lungime de lucru 8.000mm;

1.4 LINIE AUTOMATĂ DE AMBALARE - AMBALARE AUTOMATĂ - PROFIL DE-STACKER LINE



DESCRIERE TEHNICĂ:

Aceste transportoare cu lanț sunt utilizate pentru a încărca destackerul automat al profilului și pentru a returna coșurile goale la linia de întoarcere a coșurilor goale.

În ofertă sunt incluse următoarele:

- 8 transportoare pe lungime lungime 7.000mm fiecare;
- set de 2 transportoare cu transfer in cruce lungime de lucru 8.000mm;
- 5 transportoare pe lungime cu mecanism de ridicare - lungime de lucru 3.500mm fiecare;
- 1 transportoare pe lungime pentru cosul gol - lungime de lucru 16.000mm;

1.4.2 DESTACKER PROFIL SUBCOMPONENT PENTRU PROFILE DE PÂNĂ LA 8.000mm LUNGIME



DESCRIERE TEHNICĂ:

Mașini extrem de rapide și fiabile , capabile să efectueze un ciclu de de-stivuire la fiecare maxim 40 secunde. Mașina este alcătuită dintr-un cărucior transversal superior și un cadru de ridicare cu clești acționate pneumatic. Mișcarea de ridicare este efectuată de motoare cu acționare directă cu două rafturi și pinioane și asistate de doi cilindri pneumatici utilizați pentru a oferi o tracțiune suplimentară în timpul fazei de ridicare. Fiecare destacker este proiectat pentru a de-stiva profiluri cpe temporar de la până la 2 poziții coș scurt.

În funcție de designul coșului , atunci când este posibil, destackerul profilului poate fi proiectat pentru a destack distanțierile și loturile în 2 moduri diferite:

- strat pe strat în cadrul ghidajelor de izolare
- strat pe piepteni, adică stivuire separată a stratului (fără contact direct între un strat și următorul)

Fiecare unitate de fixare de pe mașină este prevăzută cu un senzor pentru a detecta prezența distanțierelor la ambele capete și, în caz de lipsă de contact, puneți mașina în modul de pauză până când problema este rezolvată. Acest lucru va împiedica lotul să scadă sau să se lase.

1.4.3 SISTEM DISTANȚIER SUBCOMPONENT RECOVERY

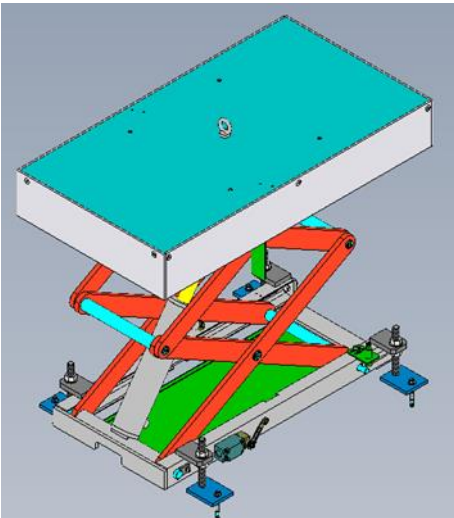
Mașinile acestea sunt concepute pentru a colecta distanțierile într-un coș colector special conceput pentru a reveni la stivuitoare.



Distanțierile sunt coborâte din poziția lor de lucru în containere folosind o

unitate hidraulică. Acest lifter hidraulic (a se vedea imaginea de mai jos) - tip foarfecă dublă - este instalat sub ansamblul coșului distanțier și este utilizat pentru a reduce progresiv straturile de distanțiere din poziția de lucru, deoarece acestea sunt transferate și coborâte de căruciorul și cleștii "crabi". Mașina este alcătuită din următoarele:

- cadru de susținere din grinzi și plăci UNP sudate;
- suport pentru platforma mobilă superioară utilizată pentru ridicarea distanțierelor;
- mecanism hidraulic de ridicare/coborâre a cilindrilor;
- sistem de ridicare dublu tip pantograf;
- unitate hidraulică dedicată cu pompa și supape solenoide pentru controlul cilindrului hidraulic;
- senzori și întrerupătoare de limită pentru funcționarea automată a setului hidraulic.



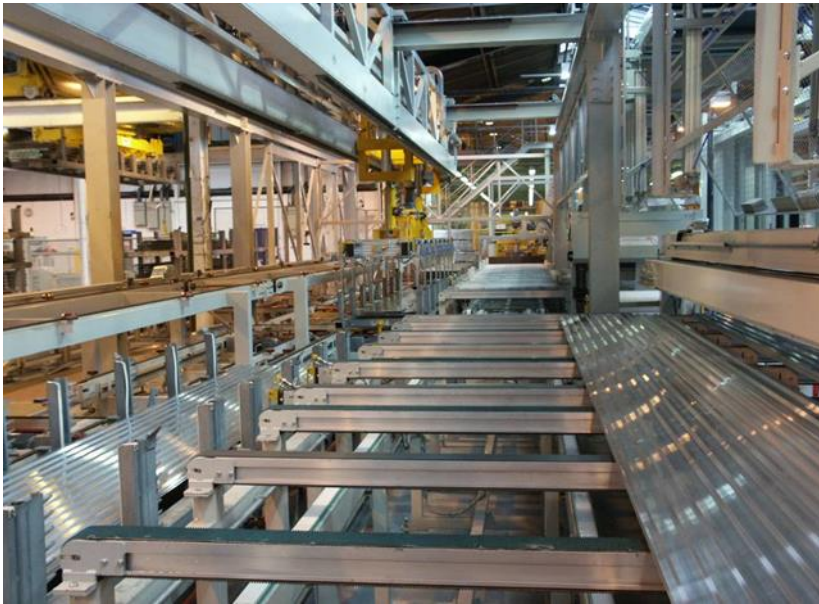
1.4.4 TRANSPORTOR CU ROLE SUBCOMPONENTE PENTRU STRATURILE DE PROFIL



DESCRIERE TEHNICĂ:

Aceste transportoare cu role sunt utilizate pentru a transfera straturile la transportoare cu role pentru distribuție la cele patru linii de ambalare. Toate cele șase secțiuni sunt cu un mecanism de ridicare / coborâre pentru a ridica sau coborî straturile de profile pe centurile de distribuție a profilului. Acestea sunt echipate cu role de izolare laterale acționate pneumatic, care sunt utilizate pentru a păstra straturile de profile pe transportoarele cu role pe măsură ce sunt transferate.

1.4.5 SUBCOMPONENTUL NR. 4 + 4 SETURI DE TRANSPORTOARE CU 7 BENZI



DESCRIERE TEHNICĂ:

Aceste transportoare cu role cu bandă sunt utilizate pentru a transfera straturile de profile peste de la transportoare cu role la 4 seturi de benzi de linie de ambalare. Alte 4 transportoare cu bandă sunt folosite pentru a transfera straturile de profile de la primul set de benzi la stațiile de ambalare.

1.5 LINIE AUTOMATĂ DE AMBALARE – LINIE DE AMBALARE

1.5.1 SUBCOMPONENTE N° 4 FURNIZORI DE FOI - LUNGIME MAXIMĂ TĂIATĂ 8000mm



DESCRIERE TEHNICĂ:

Aceste mașini sunt concepute pentru a pregăti automat o foaie de material care să fie utilizată pentru intercalare (hârtie, polietilenă etc.) care să fie utilizată pentru a înfășura sub-mănușurile de profile de aluminiu. Este poziționat peste transportoarele cu lanț și include un aranjament cu bandă dublă - potrivit pentru hârtie, polietilenă și alte materiale. Mașina include un codicator pentru măsurarea lungimii tăieturii și un panou de control cu ecran tactil pentru programarea lungimii materialului care urmează să fie tăiat. Este o mașină extrem de utilă și permite operatorilor să ambaleze profile în timp ce următoarea foaie

este rulată și să taie automat economisind timp și îmbunătățind ieșirea pe liniile de ambalare.

1.5.2 SUBCOMPONENTUL NR. 4 SETURI DE 5 CĂRUCIOARE DE AMBALARE



DESCRIERE TEHNICĂ:

Cărucioarele de ambalare sunt utilizate de operatori pentru a permite transferul profilelor de pe centuri pe suprafața cărucioarelor de ambalare care funcționează la o înălțime ergonomică. Acesta este apoi transferat peste folosind cărucioare pe transportoare cu role dedicate pentru transferul la curea manual. Mănunchiurile vor trebui să fie legate cu atenție înainte de a fi transferate folosind folie stretch sau bandă adezivă pentru a preveni destrămarea lor în timpul transferului.

1.5.3 SUBCOMPONENTUL NR. 2 SECȚIUNI ALE TRANSPORTORULUI CU ROLE PENTRU MĂNUNCHIURI



DESCRIERE TEHNICĂ:

Transportor cu role cu role de oțel acoperite cu cauciuc vulcanizat pentru a preveni deteriorarea părții inferioare a mănunchiurilor. Acest transportor este, de asemenea, echipat cu role de izolare verticale, care sunt realizate din nailon alb și centrează mănunchiurile de-a lungul axei transportorului în sine. Aceste role verticale sunt deschise și închise automat în funcție de lățimea de lucru a mănunchiurilor printr-un sistem pneumatic format din cilindri și pârghii.

1.5.4 MAȘINĂ SUBCOMPONENTĂ PENTRU COBORÂREA MĂNUNCHIURILOR PE PALEȚI DIN LEMN



DESCRIERE TEHNICĂ:

Această mașină este utilizată pentru transportul mănunchiurilor peste o placă de bază din lemn (palet) și apoi coborârea mănunchiului pe ea pentru a fi transferată prin cureaua automată. Inelul centralpaletului din lemn este realizat automat de software-ul mașinii (de exemplu, un pachet lung de 7000 mm care trebuie poziționat pe un palet din lemn lung de 5000 mm va avea o consolă de 1000 mm la fiecare capăt - calculat și poziționat complet automat). Mașina este echipată cu role laterale verticale acționate pneumatic pentru a menține pachetul centrat de-a lungul axei mașinii. Mașina poate fi utilizată numai cu mănunchiuri scurte (lungime maximă 8.000mm). Paletii din lemn (plăcile de bază) pot fi utilizați fie cu, fie fără blocuri de lemn inferioare.

Ciclul de lucru al acestei mașini este după cum urmează:

- operatorul încarcă paletul pe secțiunea inferioară a mașinii înainte de sosirea mănunchiului
- transportorul axului superior avansează mănunchiul în centrul mașinii
- mașina calculează lungimea paletului din lemn și o centrează în mașină
- transportorul axului superior este retras pentru a permite coborârea mănunchiului pe paletul inferior din lemn
- cilindrii pneumatici sunt folosiți pentru a cobori ușor pachetul la fiecare capăt și pentru a-l împiedica să cadă brusc, ceea ce ar putea cauza deteriorarea profilelor
- pachetul încărcat acum pe paletul de lemn este avansat prin următoarea mașină: mașina semiautomată de legat

Pentru a efectua legarea semiautomată, această mașină este interfațată electric și mecanic cu următoarea mașină - mașina automată de legat.

1.5.5 STRAPPER PACHET MANUAL SUBCOMPONENT CU DISPOZITIV DE BLOCARE A LEMNULUI



DESCRIERE TEHNICĂ:

Această mașină blochează lemnul inferior și lateral în timpul fazei de legare. Un pistol pneumatic de legat este inclus în aprovizionare.

1.5.6 TRANSPORTOARE CU LANȚ DE IEȘIRE SUBCOMPONENTE PENTRU MĂNUNCHIURI LEGATE



DESCRIERE TEHNICĂ:

Acest transportor cu lanț central este proiectat pentru a transfera pachetele în pozițiile finale de ieșire / acumulare. Este echipat cu 10 transportoare cu role de ridicare pentru a transfera încrucișat mănunchiurile legate. Cântarele de cântărire sunt, de asemenea, incluse cu afișaj digital.

1.5.7 SUBCOMPONENTE LEGATE DE FASCICULE TRANSPORTOARE CU LANȚ DE ACUMULARE





- Număr de tronsoane transportoare cu lanț: 6
- Lungimea maximă a mănunchiului: 8.000 [mm]
- Lungime de lucru lanțuri: 3.700[mm]
- înălțime de lucru: 500[mm] aproximativ
- Viteza maxima de lucru: 10m/min
- Sarcina maxima: 4.000kgs (3 -4 pachete)
- Toate motoarele clasa EFF1

1.5.8 FURNIZORI DE CARTON SUBCOMPONENT - MAX. LUNGIME TĂIATĂ 8000mm



DESCRIERE TEHNICĂ:

Aceste mașini sunt concepute pentru a pregăti automat o foaie de carton care să fie utilizată pentru a acoperi mănunchiurile. Acesta este poziționat peste transportoare cu role și poate servi primul și, de asemenea, al doilea set de poziții de ambalare. Mașina include un codificator pentru măsurarea lungimii tăieturii și un panou de control cu ecran tactil pentru programarea lungimii materialului care urmează să fie tăiat.

1.5.9 PARTEA ELECTRICĂ SUBCOMPONENTĂ

Include PLC-uri, dulapuri electrice și panouri de control cu ecran tactil, programare software pentru funcționarea mașinii. Toate unitățile mașinilor sunt alimentate de invertoare și motoare EFF1 de clasă.

Comanda transportoarelor este acționată pe un panou montat pe dulapurile electrice dedicate ale SUBASSEMBLIEI PENTRU CERCETAREA PROCESULUI DE TRATARE TERMICĂ A PROFILELOR EXTRUDATE.

SUBANSAMBLUL SUBASSEMBLY PENTRU CERCETAREA PROCESULUI DE TRATARE TERMICĂ A PROFILELOR EXTRUDATE **este strict conform cu standardul internațional european de siguranță.**

- **descrierea proceselor de producție ale proiectului propus, în funcție de specificul investiției, produse și subproduse obținute, mărimea, capacitatea;**

Proiectul are ca obiectiv final următoarele puncte cheie:

- A. reducerea consumului de energie
- B. reducerea emisiilor de CO₂
- C. reducerea deșeurilor
- D. reutilizarea resturilor de producție
- E. creșterea productivității
- F. reducerea costurilor de producție
- G. creșterea siguranței

A. Reducerea consumului de energie

Utilizarea motoarelor de înaltă eficiență este esențială pentru atingerea acestui obiectiv, din acest motiv furnizarea include numai utilizarea motoarelor din clasa FEP1 care, combinate cu utilizarea invertoarelor pentru gestionarea vitezei, permit funcționarea motorului folosind numai energia necesară fără deșeuri.

B. Reducerea emisiilor de CO₂

Integrarea mașinilor cu funcționare complet automată elimină toate operațiunile de manipulare din interiorul companiei de extrudare care au fost gestionate anterior de stivuitoare.

Prin automatizarea transportului coșurilor pline și goale, necesitatea utilizării stivuitoarelor este complet eliminată, reducând astfel drastic emisiile de CO₂ în mediul de lucru.

C. Reducerea deșeurilor

Alimentarea include instalarea de stivuitoare și de-stivuitoare care, împreună cu utilizarea macaralelor aeriene automate în loc de manuale, reduc drastic riscul de deteriorare a materialului produs, reducând astfel resturile. Reducerea anuală preconizată variază între 1 și 2%.

D. Reutilizarea resturilor de producție

Procesul de producție a extrudării implică unele faze în care deșeurile sunt necesare sau inevitabile, de exemplu în zona de tăiere. Din acest motiv, este esențial să se integreze în proces un sistem automat de recuperare a deșeurilor care, diferențiat în mod adecvat în funcție de tip și aliaj, poate fi reutilizat în turnătorie, făcând astfel sistemul complet reutilizabil.

E. Creșterea productivității

Integrarea mașinilor avansate tehnologic permite reducerea erorilor cauzate de intervenția umană. Aceste erori, dacă sunt luate în considerare în cadrul unei linii de producție, pot crea întârzieri care, dacă nu sunt rezolvate prompt, creează un blocaj, oprind astfel producția.

Nivelul ridicat de automatizare permite, prin urmare, eliminarea oricărui tip de timp de nefuncționare a mașinii care, combinat cu o performanță mai mare, permite o creștere a producției.

F. Reducerea costurilor de producție

Toate elementele descrise mai sus permit reducerea costurilor de producție

G. Creșterea siguranței

Prin reducerea la minimum a intervenției operatorilor pentru manipularea manuală a solului și a materialelor suspendate, aceasta reduce drastic riscul, făcând locul de muncă mai sigur. Operatorii vor trebui doar să efectueze operațiuni de supraveghere a instalațiilor

- materiile prime, energia și combustibilii utilizați, cu modul de asigurare a acestora;

- materiile prime –
- ❖ bare din aluminiu (bilete)- ALRO Slatina
- ❖ Apa dedurizata -Statie proprie
- combustibilii utilizați
- ❖ Energie electrica, -Retea proprie
- ❖ gaz metan- Retea proprie

- racordarea la rețelele utilitare existente în zonă;

- materiile prime –
- ❖ Apa dedurizata -Statie proprie
- combustibilii utilizați
- ❖ Energie electrica, -Retea proprie
- ❖ gaz metan- Retea proprie

- descrierea lucrărilor de refacere a amplasamentului în zona afectată de execuția investiției;

Suprafetele afectate de executia lucrarilor se vor reface prin turnarea betonului in pardoselisi refacererea mobilierului deteriorat.

- căi noi de acces sau schimbări ale celor existente;

Nu se vor realiza cai noi de acces sau schimbări ale celor existente

- resursele naturale folosite în construcție și funcționare;

In construcție:

- ✓ minerale: nisip, pietriș pentru prepararea betoanelor si pozarea patului conductelor
- ✓ combustibil: motorina folosita pentru functionarea utilajelor la executarea obiectivului
- ✓ apa curenta de la putui forat in incinta
- ✓ sol - pamant de umplutura folosit la sistematizarea pe verticala si amenajarea spatiilor verzi
- ✓ sol - strat de pamnt vegetal pentru insamantarea gazonului

In funcționare:

✓ combustibil: gaze naturale

- metode folosite în construcție/demolare;

Sistemele constructive vor respecta normativul și legislația în vigoare:

- Legea 319/2006 privind protecția muncii;
- HGR 1425/2006 Norme generale de protecția muncii;
- Ordin MMPS 235/1995 privind normele specifice de securitatea muncii la înălțime;
- Ordin MMPS 255/1995 - normativ cadru privind acordarea echipamentului de

protecție individuală

- Ordin MLPAT 20N/11.07.1994 - Normativ C300-1994;

Constructorul va respecta în organizarea procesului de lucru normele de protecție a muncii în vigoare în România ce sunt specifice domeniului de activitate.

Lucrările de construcție vor începe numai după obținerea Autorizației de Construire și în condițiile stabilite de aceasta.

Lucrările de construcție desfășurate nu vor avea un caracter special, constând în procese uzuale, specifice acestui tip de proiect. Sistemul de construcție fiind simplu - cadre metalice, o mare parte din materiale vor fi prefabricate și montate local. Lucrările de închideri perimetrice, compartimentări interioare, finisaje interioare se vor executa prin metode clasice fără utilizarea unor metode speciale.

- planul de execuție, cuprinzând faza de construcție, punerea în funcțiune, exploatare, refacere și folosire ulterioară;

Etapele de realizare a proiectului sunt:

I. construire-montaj

- amenajare teren;
- executarea lucrărilor de construcție;
- realizarea legăturilor la utilități;
- punerea în funcțiune a obiectivului;
- exploatare
- funcționare
- întreținere.

Pe perioada execuției obiectivului se va respecta cu strictețe proiectul pentru obiectivul propus cât și recomandările specifice pentru protecția mediului.

Pentru perioada de funcționare și exploatare a obiectivului propus se vor lua toate măsurile necesare pentru evitarea producerii de factori poluanți pentru mediul înconjurător conform normelor în vigoare.

Pentru etapa de refacere și utilizare post construire se vor respecta prevederile proiectului de refacere a mediului.

- relația cu alte proiecte existente sau planificate;

Proiectul propus nu se cumulează cu alte proiecte existente sau propuse

- detalii privind alternativele care au fost luate în considerare;

Ținând cont de specificitatea proiectului, și de locația propusă pentru amplasarea sa, nu s-a pus problema luării în calcul a unor alternative din punctul de vedere al amplasamentului și al desfășurării activității

- alte activități care pot apărea ca urmare a proiectului (de exemplu, extragerea de agregate, asigurarea unor noi surse de apă, surse sau linii de transport al energiei, creșterea numărului de locuințe, eliminarea apelor uzate și a deșeurilor); Nu este cazul

- alte autorizații cerute pentru proiect.

Autorizația de construcție

Conform Certificat de Urbanism

d) avizele și acordurile de amplasament stabilite prin certificatul de urbanism:

d. 1) avize și acorduri privind utilitățile urbane și infrastructura (copie):

- + alimentare cu apă
- + canalizare
- + alimentare cu energie electrica
- + gaze naturale
- + telefonizare
- + salubritate

Alte avize/acorduri:

- + Verificator proiecte atestat.
- + OAR.
- + pian situație și încadrare în zona vizate OCPI.
- + viza OCPI.
- + expertiza tehnica,
- + contract firma salubritate
- + nomenclator stradal,
- + acord banca conform extras

d. 2) avize și acorduri privind:

- + securitatea la incendiu
- + sănătatea populației

d. 4) studii de specialitate 1 exemplar original

- + studiu geotehnic

d) punctul de vedere, actul administrativ al autorității competente pentru protecția mediului (copie)

IV. Descrierea lucrărilor de demolare necesare:

- **planul de execuție a lucrărilor de demolare, de refacere și folosire ulterioară a terenului;**
- **descrierea lucrărilor de refacere a amplasamentului;**
- **căi noi de acces sau schimbări ale celor existente, după caz;**
- **metode folosite în demolare;**
- **detalii privind alternativele care au fost luate în considerare;**
- **alte activități care pot apărea ca urmare a demolării (de exemplu, eliminarea deșeurilor).**

Pentru realizarea proiectului propus nu sunt necesare lucrări de demolare. Pe amplasamentul analizat nu există construcții sau amenajări în momentul de față

V. Descrierea amplasării proiectului:

- distanța față de granițe pentru proiectele care cad sub incidența Convenției privind evaluarea impactului asupra mediului în context transfrontieră, adoptată la Espoo la 25 februarie 1991, ratificată prin Legea nr. 22/2001, cu completările ulterioare;

Linia de Extruziune profile de aluminiu este reamplasata intr-o hala existenta Hala de Extruziune. Ampasamentulnu este cuprins in aria de imfluenta al sitului Natura 2000

- localizarea amplasamentului în raport cu patrimoniul cultural potrivit Listei monumentelor istorice, actualizată, aprobată prin Ordinul ministrului culturii și cultelor nr. 2.314/2004, cu modificările ulterioare, și Repertoriului arheologic național prevăzut de Ordonanța Guvernului nr. 43/2000 privind protecția patrimoniului arheologic și declararea unor situri arheologice ca zone de interes național, republicată, cu modificările și completările ulterioare;

Linia de Extruziune profile de aluminiu este reamplasata intr-o hala existenta Hala de Extruziune. Anterior in aceastazonaau fost amplasate fundatii de beton armat, canale tehnice canalizari, conducte.

- hărți, fotografii ale amplasamentului care pot oferi informații privind caracteristicile fizice ale mediului, atât naturale, cât și artificiale, și alte informații privind:

Plan amplasament utilaje anterior ampasarii Liniei de Extruziune profile de aluminiu

• folosințele actuale și planificate ale terenului atât pe amplasament, cât și pe zone adiacente acestuia;

Spatiu industrial interior Halei de Extruziune

• politici de zonare și de folosire a terenului;

Ampasare Linie automata de ambalare pentru profile de extruziunede aluminiu interior Halei de Extruziune

• arealele sensibile;

Nu exista

- coordonatele geografice ale amplasamentului proiectului, care vor fi prezentate sub formă de vector în format digital cu referință geografică, în sistem de proiecție națională Stereo 1970;

451250/324300,

451650/324350

451700/324200

451250/324200

- detalii privind orice variantă de amplasament care a fost luată în considerare.
Nu exista variantă de amplasament

VI. Descrierea tuturor efectelor semnificative posibile asupra mediului ale proiectului, în limita informațiilor disponibile:

A. Surse de poluanți și instalații pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu:

a) protecția calității apelor:

- sursele de poluanți pentru ape, locul de evacuare sau emisarul;

Nu este cazul

- stațiile și instalațiile de epurare sau de preepurare a apelor uzate prevăzute;

Nu este cazul

b) protecția aerului:

- sursele de poluanți pentru aer, poluanți, inclusiv surse de mirosuri;

Din punct de vedere al impactului asupra atmosferei, se va înregistra influența asupra calitatii aerului pe perioada de construcție, ca urmare traficului generat de utilajele și autovehiculele implicate în lucrări. Aceștia vor genera poluanți caracteristici arderii combustibililor în motoare (NO_x, SO_x, CO, pulberi, metale grele, etc.). Regimul emisiilor acestor poluanți este dependent de nivelul activității zilnice, prezentând o variabilă substanțială de la o zi la alta, de la o fază la alta a procesului de construcție

De asemenea, operațiile de transport, manipulare, depozitare a materialelor pot genera o creștere a concentrațiilor de pulberi, în suspensie sau sedimentabile, după caz, în zona afectată de lucrări. În același mod, din activitățile de excavare a solului, manipulare a pământului rezultat din excavare, precum și descărcarea și imprastierea pământului pot rezulta pulberi.

După finalizarea obiectivului se vor înregistra presiuni suplimentare generate de prezentul proiect urmare a funcționării, cuptorului de încălzire a materiei prime (bilete) și a subsansamblului cuptor îmbatrănire (emisii gaze de ardere).

- instalațiile pentru reținerea și dispersia poluanților în atmosferă;

Nu este cazul

c) protecția împotriva zgomotului și vibrațiilor:

- sursele de zgomot și de vibrații;

În perioada de implementare a proiectului, sursele de zgomot și vibrații sunt reprezentate de utilajele ce vor funcționa în cadrul organizării de șantier. Activitățile generatoare de zgomot și vibrații sunt reprezentate de activitățile de excavare pentru fundații, pregătirea drumurilor, transporturile de materiale.

În perioada de funcționare principala sursă de zgomot va fi Linia de Extruziune profile de aluminiu. Zgomotul produs este 55-60 db.

- amenajările și dotările pentru protecția împotriva zgomotului și vibrațiilor;

Nu este cazul

d) protecția împotriva radiațiilor:

- sursele de radiații;

Nu este cazul

- amenajările și dotările pentru protecția împotriva radiațiilor;

Nu este cazul

e) protecția solului și a subsolului:

- sursele de poluanți pentru sol, subsol, ape freatice și de adâncime;

În perioada de implementare sursele de poluare a solului pot fi scurgerile accidentale de produse petroliere de la autovehiculele cu care se transporta diverse materiale de construcții sau de la utilajele, echipamentele folosite pentru realizarea lucrărilor de amenajare, precum și depozitarea necontrolată a materialelor folosite și a deșeurilor rezultate, direct pe sol, în recipiente neetansive sau în spații amenajate necorespunzător. În caz accident, poluanții se pot transfera către subsol și apă freatică.

În perioada de funcționare a obiectivului, nu pot să apară surse de poluare accidentală

- lucrările și dotările pentru protecția solului și a subsolului;

Se vor amenaja zone de parcare pentru autovehicule

f) protecția ecosistemelor terestre și acvatice:

- identificarea arealelor sensibile ce pot fi afectate de proiect;

Amplasamentul proiectului este în afara zonelor naturale protejate

- lucrările, dotările și măsurile pentru protecția biodiversității, monumentelor naturii și ariilor protejate;

Nu sunt necesare astfel de lucrări/dotări

g) protecția așezărilor umane și a altor obiective de interes public:

- identificarea obiectivelor de interes public, distanța față de așezările umane, respectiv față de monumente istorice și de arhitectură, alte zone asupra cărora există instituit un regim de restricție, zone de interes tradițional și altele;

-identificarea obiectivelor de interes public, distanța față de așezările umane, respectiv față de monumente istorice și de arhitectură, alte zone asupra cărora există instituit un regim de restricție, zone de interes tradițional și altele;

În zona nu sunt prezente obiective de interes public (cu excepția zonelor rezidențiale adiacente) cu care prezentul proiect să interfereze în mod direct

- lucrările, dotările și măsurile pentru protecția așezărilor umane și a obiectivelor protejate și/sau de interes public;

Nu este cazul

h) prevenirea și gestionarea deșeurilor generate pe amplasament în timpul realizării proiectului/în timpul exploatarei, inclusiv eliminarea:

- lista deșeurilor (clasificate și codificate în conformitate cu prevederile legislației europene și naționale privind deșeurile), cantități de deșuri generate;

Deșeurile generate în perioada de construcție sunt dependente de sistemele constructive utilizate și de modul de gestionare a lucrărilor. Pentru toate deșeurile generate se va realiza sortarea la locul de producere și depozitarea temporară în incinta organizării de șantier.

Deșeurile rezultate în urma desfășurării activităților de construcție-montaj, (codificate conform HG nr.856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, anexa 2) sunt următoarele:

Din punct de vedere statistic, cca. 3% din materialele utilizate devin moloz în faza de construcție.

Denumirea deșeurii	Starea fizică (Solid- S.Lichid- L, Semisolid- SS)	Codul deșeurii	Sursa	Cantități	Management
Pământ și pietre, altele decât cele specificate la 17 05 03	S	17 05 04	Lucrări de excavare	Cantitățile vor depinde de tipul și adâncimea de fundare	Eliminare în depozit deșuri inerte
Deșuri metalice (fier și oțel)	S	17 04 05	Lucrări de construire (de la armături)	Nu se pot estima la această fază	Valorificare prin unități specializate
Cabluri	S	17 04 11	Lucrări de racord și rețele electrice	Nu se pot estima la această fază	Valorificare prin unități

	S	17 01 01	Lucrări de construire (fundații, structura derezistența), resturi de beton	Nu se pot estima la aceasta faza	Depozit de deșeuri inerte sau valorificare conform ghidurilor in
Amestecuri de beton, materiale ceramice, etc., altele decât cele specificate la 17 01 06		17 01 07	Lucrări de construcție și amenajări interioare (tencuiele, sparturi gresie, faianța, etc.)		Eliminare în depozit de deșeuri inerte
Lemn	S	17 02 01	Lucrări de construire (cofrare)	Nu se pot estima la aceasta faza	Valorificare prin unitati specializate
Ambalaje de hârtie și carton	s	15 01 01	Ambalaje de la produsele utilizate pentru finisajele și amenajările interioare (produse ceramice, corpuri iluminat, etc.)		Valorificare prin unitati specializate
Ambalaje de plastic	S	15 01 02	Ambalaje de la produsele utilizate pentru finisajele și amenajările interioare (produse ceramice, corpuri iluminat, etc.)		Valorificare prin unitati specializate
Deșeuri municipale amestecate	s	20 03 01	Activitățile personalului angajat în perioada implementării proiectului	Cea. 0,5-1 mc/zi	Eliminare prin depozitare în depozit de deșeuri
Deșeuri de hartie/carton	s	20 01 01	Activitățile personalului ce va deservi organizarea de șantier	Nu se pot estima la aceasta faza	Valorificare prin unitati specializate
Deșeuri de la curățarea rampei de spălare roți	ss	20 03 04	Rampa spălare roți autovehicule la ieșire din șantier	Cantități variabile, funcție de traficul de autovehicule	Eliminare prin unitati specializate

- programul de prevenire și reducere a cantităților de deșeuri generate;

Printre măsurile cu caracter general ce trebuie adoptate în vederea asigurării unui management corect al deșeurilor produse în perioada executării lucrărilor de amenajare, se numără următoarele:

- evacuarea ritmică a deșeurilor din zona de generare în vederea evitării formării de stocuri și creșterii riscului amestecării diferitelor tipuri de deșeuri;

Deșeurile de aluminiu se evacuează ritmic în baza unui contract de preluare deșeuri și reciclare în momentul când ating cantitatea necesară pentru a încărca un mijloc auto.

- alegerea variantelor de reutilizare si reciclare a deșeurilor rezultate, ca prima opțiune de gestionare si nu eliminarea acestora la un depozit de deșeuri;

Deseurile rezultate din procesul de productie, span si capete bilet sunt depozitate in containere Eco. Containere Eco sunt depozitate pe baza unei evidente contabile clare intr-o hala specializata pentru deseuri din aluminiu. Deseurile depozitate in cuve Eco sunt transportate in vederea reciclarii (topirii).

- planul de gestionare a deșeurilor;

- se vor respecta prevederile si procedurile H.G. 1061/2008 privind transportul deșeurilor periculoase si nepericuloase pe teritoriul României;

Deseurile nepericuloase, span, pulbere, capete de bilete de aluminiu depozitate in containere Eco se transporta auto de catre o firma specializata in baza unui contract.

Deșeurilor periculoase, resturi de ulei hidraulic, lavetele imbibate in ulei hidraulic Mobil Nuto H46 sau Mobil Nuto H 68-ulei hidraulic mineral VG 46 HLP sau VG 68 HLP, lavetele imbibate in ulei de lubrifiere de tip: VAPOCUT, CONDAFOND, sunt depozitate in containere speciale si sunt ridicate saptamanal pentru a fi reciclate de o firma specializata.

- se interzice abandonarea deșeurilor si/sau depozitarea in locuri neautorizate;

Nu este cazul

- se va institui evidenta gestiunii deșeurilor in conformitate cu H.G. 856/2002, evidentiindu-se atat cantitatile de deseuri rezultate, cat si modul de gestionare a acestora.

Deseurile tipice rezultate din zonele rezidențiale sunt:

- *deseuri municipale amestecate* (cod 20 03 01);
- *deseuri de ambalaje* (hârtie si carton -cod 15 0101, plastice - cod 15 01 02, sticla- cod 15 0107, metal-cod 15 01 04);

Acestea se vor depozita in spatii special amenajate in incinta obiectivului, pe categorii, urmând sa fie valorificate sau eliminate, după caz, prin firme autorizate. Se va promova colectarea selectiva a deșeurilor pe amplasament.

- lista deseurilor (clasificate și codificate în conformitate cu prevederile legislației europene si nationale privind deseurile), cantități de deseuri generale;
- programul de prevenire și reducere a cantităților de deseuri generate;
- planul de gestionare a deșeurilor.

i) gospodărirea substanțelor și preparatelor chimice periculoase:

- substanțele și preparatele chimice periculoase utilizate și/sau produse;

Deșeurilor periculoase, resturi de ulei hidraulic, lavetele imbibate in ulei hidraulic Mobil Nuto H46 sau Mobil Nuto H 68-ulei hidraulic mineral VG 46 HLP sau VG 68 HLP, lavetele imbibate in ulei de lubrifiere de tip: VAPOCUT, CONDAFOND

- modul de gospodărire a substanțelor și preparatelor chimice periculoase și asigurarea condițiilor de protecție a factorilor de mediu și a sănătății populației.

Deșeurilor periculoase sunt depozitate in containere speciale si sunt ridicate saptamanal pentru a fi reciclate de o firma specializata

B. Utilizarea resurselor naturale, în special a solului, a terenurilor, a apei și a biodiversității.

VII. Descrierea aspectelor de mediu susceptibile a fi afectate în mod semnificativ de proiect:

Tinand cont de tipul de activitate propusa prin proiect, se preconizează ca acest tip de obiectiv nu va avea impact semnificativ asupra calitatii factorilor de mediu din zona influenta, urmând sa se înregistreze o usoara presiune în timpul lucrărilor de construcție

- impactul asupra populației, sănătății umane, biodiversității (acordând o atenție specială speciilor și habitatelor protejate),

În ceea ce privește sănătatea umană, instalatia, Linie automata de ambalare pentru profile de extruziune de aluminiu, nu va avea o influenta asupra populatiei și mediului.

- conservarea habitatelor naturale, a florei și a faunei sălbatice,

Flora și fauna din zona de influenta a platformei VIMETCO EXTRUZION, nu vor fi afectate nici de realizarea și nici de exploatarea instalatiei Linie automata de ambalare pentru profile de extruziune de aluminiu.

Din punct de vedere al amplasării proiectului fata de ariile naturale cu statut special de conservare, acesta se situează în afara zonelor de interes conservativ. Constructia se executa în interiorul unei hale.

Aria protejată Valea Oltului Inferior are o suprafață de 52.786 ha, este localizat în sudul României și se întinde în lungul râului Olt de la sudul municipiului Râmnicu Vâlcea până în dreptul localității Izbiceni.

Nu s-au identificat cai de manifestare a impactului de orice fel (direct, indirect, cumulativ) asupra acestei zone urmare a implementării proiectului propus.

- terenurilor, solului, folosințelor, bunurilor materiale,

În scopul identificării litologiei, stratificatiei și determinării caracteristicilor geotehnice ale terenului de fundare, Studiul Geotehnic elaborat de SC GEOTEHNICA DESIGN SRL în anul 2011 pentru amplasamentul Linie automata de ambalare pentru profile de extruziune de aluminiu. s- a analizat stratificatia terenului de fundare prin forajul geotehnic – F1 executat în perimetrul supus analizei

Din punct de vedere al conditiilor de teren, conform normativului NP 074/2007, terenul de fundare se încadrează în categoria terenurilor bune. Fundatiile liniei de extruziune se va incadra în stratul de baza (argila brun cafenie), fapt ce va imbunatati si mai mult caracteristicile terenului de fundare.

Proiectul prevede protejarea solului din zona amplasamentului, prin turnarea unei pardoseli din beton armat.

În timpul perioadei de funcționare se estimează ca activitățile din cadrul instalatiei Linie automata de ambalare pentru profile de extruziune de aluminiu vor determina un impact nesemnificativ asupra geologiei solului și subsolului. Caile de acces din zona instalatiei Linie automata de ambalare pentru profile de extruziune de aluminiu sunt betonate

Aprovizionarea cu materiale și materii necesare operatiunilor de mentenanta ale instalatiei se va face controlat.

Fata de cele de mai sus, se estimează ca, implementarea Proiectului va avea un impact nesemnificativ asupra factorului de mediu sol, atat direct cat si cumulativ, cu celelalte activitati de pe platforma VIMETCO EXTRUZION.

Nu sunt date care sa permita estimarea impactului asupra folosintelor.

Nu exista un impact asupra bunurilor materiale.

În prezent, impactul direct în zona construita, se înregistrează pe perioada de

viata a construcțiilor.

Nu se va înregistra impact indirect asupra solului urmare a activitatilor proiectului.

Se va interzice efectuarea de intervenții la mijloacele de transport și echipamente la locul lucrării pentru a evita scăpări accidentale de produs petrolier și se va achiziționa material absorbant. Se va interveni prompt în cazul scurgerilor de produse petroliere, pentru a evita migrarea lor spre alte zone.

Se vor repartiza parcuri pentru Organizarea de Santier în parcarile existente

-calității și regimului cantitativ al apei,

Apa folosită este din sursa internă, din instalațiile industriale existente. Se folosește apă dedurizată.

În apropierea obiectivului nu există niciun curs de apă de suprafață care să poată fi afectat de activitatea propusă. Prin proiect nu se prevede prelevarea de apă din sursa subterană sau de suprafață din zona amplasamentului. Lucrările de modernizare nu prevăd excavări care să conducă la interceptarea pânzei de apă freatică.

Nu se vor înregistra efecte asupra hidrologiei zonei și nici nu vor fi afectate în secundar alte activități dependente de această resursă.

Probabilitatea apariției unui impact asupra factorului de mediu apă urmare a implementării proiectului propus este nesemnificativă.

Astfel, prin implementarea proiectului în condițiile specificate anterior și ținând cont de caracteristicile zonei de amplasare, nu se estimează înregistrarea unui impact negativ, direct sau indirect, din punct de vedere cantitativ sau calitativ, asupra resurselor de apă la nivel local.

-calității aerului, climei (de exemplu, natura și amploarea emisiilor de gaze cu efect de seră)

Din punct de vedere al impactului asupra atmosferei, se va înregistra influența asupra calității aerului pe perioada de construcție, ca urmare a traficului generat de utilajele și autovehiculele implicate în lucrări. Aceștia vor genera poluanți caracteristici arderii combustibililor în motoare (NO_x, SO_x, CO, pulberi, metale grele, etc.). Regimul emisiilor acestor poluanți este dependent de nivelul activității zilnice, prezentând o variabilă substanțială de la o zi la alta, de la o fază la alta a procesului de construcție.

În cazul proiectului propus, nu se preconizează ca acesta să se constituie, prin natura lui și tipurile de emisii în aer care îi sunt asociate în cele două faze de dezvoltare (implementare și funcționare), într-un factor de risc ce poate fi evaluat la o scară atât de redusă și să fie cuantificabil pentru sănătatea populației din zonă.

Pe perioada de implementare a proiectului se vor utiliza echipamente și utilaje de generație recentă, prevăzute cu sisteme performante de minimizare și reținere a poluanților în atmosferă. Se impune adaptarea vitezei de rulare a mijloacelor de transport la calitatea suprafeței de rulare.

Astfel, se estimează că, pe termen scurt, mediu și lung, impactul asupra mediului, datorat poluanților din efluenții evacuați în aer prin implementarea Proiectului va fi nesemnificativ.

-zgomotelor și vibrațiilor,

VIMETCO EXTRUZIONI este situată în zonă industrială, iar prin asigurarea zonei de excludere aferentă HALA EXTRUZIONI și LBC, LBR, existența locuințelor nu este admisă la mai puțin de 1000 m.

Pentru o întreprindere situată în zonă industrială, în conformitate cu STAS 10009-88, nivelurile de presiune sonoră, continuu echivalent, ponderat A, vor fi inferioare limitei admisibile de 65 dB(A).

Locul în care este prevăzută amplasarea Liniei automate de ambalare pentru profile de extruziune de aluminiu.

este situat într-o arie în care nivelul de zgomot la limita incintei este de circa 55 dB(A) – starea inițială corespunzătoare absenței instalației Linie automată de ambalare pentru profile de extruziune de aluminiu.

. Prin echipamentele care intră în dotarea Linie automate de ambalare pentru profile de extruziune de aluminiu.

nu se prognozează o contribuție mai mare de 60 dB(A), la limita incintei, ceea ce presupune un nivel rezultat de circa 62 dB(A).

În aceste condiții se apreciază că impactul acustic al implantării Linie automate de ambalare pentru profile de extruziune de aluminiu nu va genera o depășire a limitei impuse de legislație de 65 dB(A).

Se estimează că impactul realizării și operării Proiectului, din punct de vedere al zgomotului și vibrațiilor generate, va fi nesemnificativ

- peisajului și mediului vizual,

În zona amplasamentului Proiectului, Linie automată de ambalare pentru profile de extruziune de aluminiu, peisajul și mediul vizual sunt cele caracteristice platformelor industriale, fiind prezente coșuri de dispersie, hale de producție și sedii sociale ale ALRO, VIMETCO EXTRUZION (construcții de birouri, ateliere și laboratoare tip parter și etaj) etc.

Proiectul are în vedere aplicarea unor finisaje exterioare de calitate, precum și realizarea unor lucrări de amenajare a platformei.

Se estimează că prin aceste lucrări, proiectul va avea un impact direct și pozitiv contribuind la ameliorarea peisajului și mediului vizual în zonă.

Nu există un impact negativ direct asupra peisajului și mediului vizual

- patrimoniului istoric și cultural

Proiectul Linie automate de ambalare pentru profile de extruziune de aluminiu este în incinta VIMETCO EXTRUZION și în condiții de funcționare la parametri proiectați, se estimează că nu va avea un impact negativ asupra patrimoniului istoric și cultural din zonă

- asupra interacțiunilor dintre aceste elemente.

- Natura impactului (adică impactul direct, indirect, secundar, cumulativ, pe termen scurt, mediu și lung, permanent și temporar, pozitiv și negativ);

Nu este cazul dat fiind natura proiectului și distanța față de cea mai apropiată frontieră Impactul pozitiv al proiectului Linie automată de ambalare pentru profile de extruziune de aluminiu este reprezentat de beneficiile aduse mediului prin impactul pozitiv prin beneficiile economice ale VIMETCO EXTRUZION

Mentionăm în continuare tipurile de impact asupra factorilor/elementelor de mediu identificate la nivelul informațiilor din Memoriul de Prezentare:

- impactul funcționării Linie automate de ambalare pentru profile de extruziune de aluminiu asupra factorului de mediu aer, pe termen scurt mediu și lung, cumulat cu efectele rezultate din activitățile existente și viitoare menționate este estimat ca fiind un impact pozitiv,
- impactul pe termen mediu și lung asupra sănătății umane și populației

este pozitiv.

- impactul pe termen mediu și lung datorat interacțiunii dintre factorii de mediu apă și aer și sănătatea umană este pozitiv.

Beneficiile economice evidente sunt:

- Realizarea investiției din fonduri proprii, cumulat cu efectele benefice pe termen lung rezultate din scăderea costurilor, reprezintă avantaje economico-financiare atât pe termen scurt cât și pe termen lung, dar și o garanție a continuității activității pentru VIMETCO EXTRUZIONI.;
- Pe perioada de construcție a proiectului se vor antrena în realizarea lucrărilor un număr mediu de 20 de angajați de la nivelul firmelor de construcție-montaj,
- Creșterea afacerilor în zonă se va resimți în mod deosebit în sectorul de construcții, la nivel local, atât la nivelul constructorilor cât și al fabricanților de materiale de construcții;
- Din punct de vedere socio-economic realizarea proiectului Linie automată de ambalare pentru profile de extruziune de aluminiu are un net impact pozitiv asupra dezvoltării zonei și îmbunătățirii calității vieții. Ca efect externalizat asupra mediului, realizarea proiectului va aduce oportunități economice regiunii în care este amplasat, atât în perioada de construcție cât și în perioada de exploatare.
- Se estimează ca există impact pozitiv datorat interacțiunilor dintre elementele de mediu apă, aer, sol, biodiversitate pe termen mediu și lung, precum și efecte pozitive asupra conservării habitatelor naturale, a florei și a faunei sălbatice din ariile naturale protejate din vecinătatea VIMETCO EXTRUZIONI.

Se estimează că implementarea Proiectului va produce un impact nesemnificativ asupra mediului, utilizând o tehnologie de ultimă generație și integrând experiență internațională câștigată în realizarea și operarea instalațiilor similare.

- extinderea impactului (zona geografică, numărul populației/habitatelor/speciilor afectate);

Nu este cazul, nu va avea loc o extindere a impactului în afara amplasamentului

- magnitudinea și complexitatea impactului;

În conformitate cu detaliile prezentate anterior impactul nu este unul major ci în limite admisibile

- probabilitatea impactului;

În conformitate cu detaliile prezentate anterior, probabilitatea de afectare a mediului este una redusă în condițiile respectării datelor de proiect și recomandărilor din actele de reglementare

- durata, frecvența și reversibilitatea impactului;

În conformitate cu detaliile prezentate anterior, rezultă că impactul asupra mediului este unul temporar, pe perioada construcției; pe perioada funcționării pot apărea poluări accidentale, dar acestea sunt rare și reversibile

- măsurile de evitare, reducere sau ameliorare a impactului semnificativ asupra mediului;

Nu a fost identificat un impact semnificativ negativ asupra mediului rezultat din functionarea proiectului Linie automata de ambalare pentru profile de extruziune de aluminiu

Cu toate acestea, Proiectul prevede dotări și amenajări pentru: eficientizarea și controlul proceselor tehnologice, controlul și reducerea emisiilor, zgomot și vibrații, protecția solului și subsolului, managementul deșeurilor, protecția și prevenirea incendiilor. Prezentarea detaliată a acestor măsuri și dotări s-a făcut la capitolul VI.a). Surse de poluanți și instalații pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu

- **natura transfrontalieră a impactului.**

Nu este cazul dat fiind natura proiectului și distanța față de cea mai apropiată frontieră

VIII. Prevederi pentru monitorizarea mediului - dotări și măsuri prevăzute pentru controlul emisiilor de poluanți în mediu, inclusiv pentru conformarea la cerințele privind monitorizarea emisiilor prevăzute de concluziile celor mai bune tehnici disponibile aplicabile. Se va avea în vedere ca implementarea proiectului să nu influențeze negativ calitatea aerului în zonă.

Pe perioada de implementare a proiectului se va avea în vedere raportarea modului de gestionare a deșeurilor, precum și a apelor uzate evacuate de pe șantier.

Pe perioada de funcționare nu sunt necesare activități de monitorizare a mediului

IX. Legătura cu alte acte normative și/sau planuri/programe/strategii/documente de planificare:

A. Justificarea încadrării proiectului, după caz, în prevederile altor acte normative naționale care transpun legislația Uniunii Europene: Directiva 2010/75/UE (IED) a Parlamentului European și a Consiliului din 24 noiembrie 2010 privind emisiile industriale (prevenirea și controlul integrat al poluării), Directiva 2012/18/UE a Parlamentului European și a Consiliului din 4 iulie 2012 privind controlul pericolelor de accidente majore care implică substanțe periculoase, de modificare și ulterior de abrogare a Directivei 96/82/CE a Consiliului, Directiva 2000/60/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 23 octombrie 2000 de stabilire a unui cadru de politică comunitară în domeniul apei, Directiva-cadru aer 2008/50/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 21 mai 2008 privind calitatea aerului înconjurător și un aer mai curat pentru Europa, Directiva 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 19 noiembrie 2008 privind deșeurile și de abrogare a anumitor directive, și altele).

B. Se va menționa planul/programul/strategia/documentul de programare/planificare din care face proiectul, cu indicarea actului normativ prin care a fost aprobat.

x. Lucrări necesare organizării de șantier:

În scopul realizării obiectivului proiectat se va amenaja organizarea de șantier în cadrul terenului detinut de beneficiar. Semnalizarea punctului de lucru se va executa conform normelor în vigoare. Tronsoanele deschise spre executare vor fi iluminate și semnalizate corespunzător.

Zona OS va fi împrejmuită temporar cu panouri. Platforma OS va fi o zonă betonată din hala.

În cadrul OS se vor amplasa două containere O1 și C2 pentru birouri și vestiare,

doua toaleta ecologice, Paza se va realiza prin sistemul video montat in hala.. Se vor amenaja doua zone, una pentru depozitarea materialelor de constructii si una pentru depozitarea temporara a deșeurilor. Se va amenaja si o zona pentru parcare auto si parcare utilaje in exteriorul halei.

După finalizarea lucrărilor de construire, amplasamentul organizării de șantier va fi eliberat de toate materialele

XI. Lucrări de refacere a amplasamentului la finalizarea investiției, în caz de accidente și/sau la încetarea activității, în măsura în care aceste informații sunt disponibile:

După finalizarea lucrărilor de construire zona ce va necesita refacere este zona organizării de șantier. Aceasta va fi eliberata de echipamente, utilaje, alte dotări, se va salubritiza și va fi data in folosinta beneficiarului.

După finalizarea perioadei de exploatare a obiectivului urmeaza etapa de dezafectare, care va fi data de durata de funcționare a utilajului, accidente și/sau la încetarea activității. Lucrările propuse pentru refacerea amplasamentului la finalizarea investiției, va cuprinde:

- Se demonteaza instalatiile, electrice, gaz metan, azot, apa dedurizata;
- Se demonteaza instalatiile de evacuare reziduri;
- Se demonteaza utilajele;
- Se sparge placa de beton armat din pardoseala;
- Se sparg fundatiile utilajelor, se concaseaza betul, care se depoziteaza pe platforme betonate special amenajate;
- Se fac umpluturi cu betonul concasat care se compacteaza;
- Se reface pardosala din beton armat din hala;
- Se valorifica metalul, metalele neferoase prin reciclare.

Lucrarile de dezafectare se vor face in conditii de protectie pentru calitatea factorilor de mediu

XII. Anexe - piese desenate:

- 1. planul de încadrare în zonă a obiectivului și planul de situație, cu modul de planificare a utilizării suprafețelor; formele fizice ale proiectului (planuri, clădiri, alte structuri, materiale de construcție și altele); planșe reprezentând limitele amplasamentului proiectului, inclusiv orice suprafață de teren solicitată pentru a fi folosită temporar (planuri de situație și amplasamente);**
Plan de situaie
- 2. schemele-flux pentru procesul tehnologic și fazele activității, cu instalațiile de depoluare;**
Anexa 3
- 3. schema-flux a gestionării deșeurilor;**
Anexa 1,2
- 4. alte piese desenate, stabilite de autoritatea publică pentru protecția mediului.**

XIII. Pentru proiectele care intră sub incidența prevederilor art. 28 din Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice, aprobată cu

modificări și completări prin Legea nr. 49/2011, cu modificările și completările ulterioare, memoriul va fi completat cu următoarele:

a) descrierea succintă a proiectului și distanța față de aria naturală protejată de interes comunitar, precum și coordonatele geografice (Stereo 70) ale amplasamentului proiectului. Aceste coordonate vor fi prezentate sub formă de vector în format digital cu referință geografică, în sistem de proiecție națională Stereo 1970, sau de tabel în format electronic conținând coordonatele conturului (X, Y) în sistem de proiecție națională Stereo 1970;

b) numele și codul ariei naturale protejate de interes comunitar;

c) prezența și efectivele/suprafețele acoperite de specii și habitate de interes comunitar în zona proiectului;

d) se va preciza dacă proiectul propus nu are legătură directă cu sau nu este necesar pentru managementul conservării ariei naturale protejate de interes comunitar;

e) se va estima impactul potențial al proiectului asupra speciilor și habitatelor din aria naturală protejată de interes comunitar;

f) alte informații prevăzute în legislația în vigoare.

Nu este cazul

XIV. Pentru proiectele care se realizează pe ape sau au legătură cu apele, memoriul va fi completat cu următoarele informații, preluate din Planurile de management bazinale, actualizate:

1. Localizarea proiectului:

- bazinul hidrografic;

- cursul de apă: denumirea și codul cadastral;

- corpul de apă (de suprafață și/sau subteran): denumire și cod.

2. Indicarea stării ecologice/potențialului ecologic și starea chimică a corpului de apă de suprafață; pentru corpul de apă subteran se vor indica starea cantitativă și starea chimică a corpului de apă.

3. Indicarea obiectivului/obiectivelor de mediu pentru fiecare corp de apă identificat, cu precizarea excepțiilor aplicate și a termenelor aferente, după caz.

Nu este cazul

XV. Criteriile prevăzute în anexa nr. 3 la Legea nr. privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice și private asupra mediului se iau în considerare, dacă este cazul, în momentul compilării informațiilor în conformitate cu punctele III - XIV.

Nu este cazul

Semnătura și ștampila titularului

.....