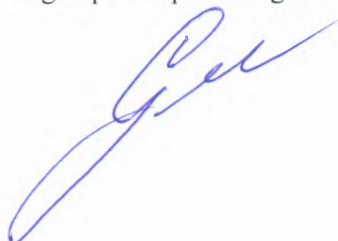


PROGRAM DE INVESTITII 2016

NR CRT.	DENUMIRE	Buc.	Buget estimat(EUR)		Buget (LEI) 1Eur=4.5 lei
			Unitar	Total	
I	<b>Proiect Hidraulica</b>				
1	Centru orizontal cu con HSK 100	2	680,000	1,360,000	6,120,000
2	Dispozitive de fixare pentru repere hidraulice	12	15,000	180,000	810,000
3	Masina de masurat 3D	1	190,000	190,000	855,000
4	Masina de spalat piese cu uscare	1	190,000	190,000	855,000
5	Aparaturav de masura si control pentru domeniul hidraulic	1	150,000	150,000	675,000
6	<b>Total proiect hidraulica</b>	<b>17</b>		<b>2,070,000</b>	<b>9,315,000</b>
II	<b>Dezvoltare capacitate Atelier II</b>				
I	Centru vertical cu 4 axe (cap rotativ)	2	265,000	530,000	2,385,000
III	<b>Diverse</b>				
	<b>TOTAL DIVERSE</b>	<b>1</b>	<b>400,000</b>	<b>400,000</b>	<b>1,800,000</b>
	<b>TOTAL 2016</b>			<b>3,000,000</b>	<b>13,500,000</b>

Director General  
 Ing.Dipl.Cîmpean Gligor



## MEMORIU TEHNIC PROGRAM DE INVESTITII

### Prezentare program de investitii 2016

Programul de investitii pe anul 2016 are ca obiective principale urmatoarele :

- I. Abordarea unui proiect nou "Hidraulica", ce reprezinta intrarea pe domeniu de piata, pompe cu pistonase axiale. Abordarea acestui proiect are in vedere stabilitatea economica a firmei reducand dependenta de tehnica liniara si aducand in portofoliul de fabricatie produse cu alt ciclu de piata si domenii de utilizare mult extinse si diversificate.
- II. Cresterea performantei tehnico-functionale pe atelierele de productie, prin extinderea capacitatilor si capabilitatilor de prelucrare, paralel cu dezvoltarea unor noi abordari tehnologice si variante de prelucrare.

#### I. Proiectul "Hidraulica"

Proiectul este structurat pe etape, respectand principiul pas cu pas; rezultatele primului pas directioneaza pasii urmasi, conducand la doua variante de dezvoltare. In prima etapa, anul 2016, incepe prelucrarea primului tip de repere grupate intr-o familie cu aceleasi functiuni si o mare diversitate tipodimensională.

In acest sens pentru domeniul tehnicii hidraulice sunt prevazute doua capacitati de productie, impreuna cu echipamentele conexe aferente.

Pe langa centrele de prelucrare cu 4 axe, echipate cu magazine de scule extinse la 120 pozitii, cu multiple dispozitive cu fixare automata, mai sunt necesare echipamente de curatare si control dimensional specifice, pentru tinerea sub control a unei productii de precizie ridicata.

Totodata avand in vedere complexitatea produselor, numarul foarte mare de scule implicate in prelucrare si necesitatea utilizarii capacitatii la un nivel cat mai ridicat de incarcare, pe langa dotarile cu echipamente, sunt necesare si softurile adecvate pentru simularea prelucrării in faza de concepere a programelor in proiectare, precum si sisteme de prereglare si gestionare centralizata a sculelor.

#### II. Cresterea performantei tehnico functionale pe atelierele de productie.

Functional, pentru toate atelierele se vor extinde sistemele de simulare a prelucrarilor si prereglare si gestiune a sculelor, cu particularitatile specifice. In plus sunt avute in vedere actiuni strict legate de natura produselor fabricate.

#### Atelierul I: Componente pentru tehnica liniara

Restructurarea tehnologica prin schimbarea tipului de semifabricat, extinderea gamei de fabricatie prin trecerea la o noua generatie de produse, fac necesara abordarea prelucrării dintr-o prindere pe masini cu 4 axe . Cesterea cerintelor privind rugozitatea pieselor la prelucrarea finala constituie de asemenea o conditie care trebuie asigurata tehnologic.

In acest sens sunt prevazute masuri care sa aduca utilajele actuale in situatia de a asigura capabilitatea proceselor, astfel:

## SC IAMU SA Blaj

- la centrele de prelucrare orizontale, echipari cu dispozitive adecvate noilor procese tehnologice
- la centrele vertical, echipare cu a 4 axa comandata si capete divizoare cu dispozitive adecvate
- la masinile de rectificat prisma, crestrea turatiilor prin upgradarea echipamentelor de comanda si schimbarea broselor pentru parametrii tehnici mai ridicati.

### **Atelierul II:** Componente si subansamble pentru masini

Dezvoltarea capacitatii de productie si a performantelor tehnico-functionale, se va asigura prin achizitia unor centre de prelucrare cu 4 axe, capete rotative, pentru extinderea prelucrarii reperelor in domeniul tubulaturii din mase plastice, si a componentelor si subansamblurilor pentru masini, din diverse sectoare de activitate.

In paralel cu dotarea cu masini, masurile privind simularea pe calculator a masinarii in faza de proiectare, prereglarea sculelor si gestionarea centralizata, constituie elemente de crestere a performantelor tehnice si functionale .

### **Atelierul III:** Minitehnica liniara

Cresterea performantelor de prelucrare, concomitent cu asigurarea parametrilor ceruti pentru masinile din acest domeniu, extrem de pretentios, fac necesara modernizarea echipamentelor prin inlocuirea modulelor de deplasare, comanda si control a masinilor de rectificat. Sunt necesare, de asemenea, investitii in sectoarele de masurare, montaj si marcare a pieselor.

Director General

Ing.Dipl.Cîmpean Gligor



Director Tehnic

Ing.Dipl. Bucur Tiberiu

