

PREZENTARE ATELIER INOX

CUPRINS

1	Date de identificare	2
2	Scopul atelierului	2
3	Dotari	3
4	Lucrari executate/in curs de executare	5
5	Sistemul de management HSE	7
6	Sistemul de management AQ/QC	8
7	Documentatie fotografica	10

PREZENTARE ATELIER INOX

1 Date de identificare

SC Confind SRL Campina este unul dintre cei mai importanți furnizori de utilaje, echipamente și servicii din industria petrolului și a gazelor naturale cu o experiență de peste 20 de ani în realizarea de echipamente complexe.

2 Scopul atelierului

Atelierul Inox a fost recent amenajat în incinta Confind, cu scopul de a asigura condițiile necesare execuției de echipamente din inox pentru diverse domenii industriale. În urma încheierii parteneriatului cu firma Cofely Endel(GDF Suez) din Franța, de la începutul anului 2014, acest sector de producție a fost dedicat fabricării echipamentelor solicitate de clienții francezi, utilizate în industria alimentară, farmaceutică sau nucleară. Astfel, experiența specialiștilor Confind în producerea diferitelor echipamente pentru industria de petrol și gaze a putut fi transferată și folosită și în domeniile mai sus menționate, care necesită condiții mult mai restrictive în ceea ce privește igiena, manipularea echipamentelor și protecția acestora împotriva contaminării. În atelierul cu o suprafață de 500 mp, Confind are capacitatea de a produce vase atmosferice, vase sub presiune, izometrice, componente din inox etc.

PREZENTARE ATELIER INOX

3 Dotari

Atelierul este dotat cu utilaje dedicate exclusiv activitatii acestui sector de productie. Principalele aparate si utilaje din dotare:

Valt MG MH208 pentru table din inox, avand capacitatea de roluire a tablelor de 10 mm cu latimea de 2000 mm, echipat cu grinda mobila permite realizarea unor virole cu diametru 2900 mm si mese cu role pentru pozitionarea si manevrarea tablelor.

Banc de sudare tip Exter 12 V 10, pentru sudarea longitudinala mecanizata a virolelor din otel inoxidabil sau otel carbon prin procedeul WIG:

- Lungime maxima sudabila: 1250 mm;
- Sudarea unor diametre min. 210 mmm, max. 1900 mm.
- Grosimi ale materialelor sudabile: 0,5 – 8 mm.

Cutie de comanda Megacycle M, pentru gestionarea ciclului de deplasare longitudinala in mod automat.

Coloana sudare perpendiculara pe virola, pentru pozitionarea capului de sudare in vederea realizarii sudurilor circulare in regim automat;

Oscilarc III – oscilator magnetic al arcului de sudare

PREZENTARE ATELIER INOX

3 Dotari

Surse de sudare tip invertor SF – FRO Prestotig 310, racire cu apa, multiproces: TIG si MMA, sudare in curent si pulsatoriu, ciclu complet de sudare, pentru echiparea celor doua sisteme de sudare automata.

Torte TIG MEC4 QC2M, pentru echiparea celor doua sisteme de sudare automata

Transportor cu role pentru avans automat ROTAMATIC ST2W-2F, pentru rotirea pieselor cilindrice cu diametre 300-2500 mm, viteza 12-120 cm/min.

Aparate pentru sudare manuala TIG:

- PRESTOTIG II 310G/COOLERTIG II DC: 3 bucati;
- Jackle: 1 buc.
- SAFMIG 400 BLX

Dispozitiv de manevrare cu vacuum FREZER

Exhaustoare noxe de mare capacitate.

Pod rulant cu motor actionat prin convertizor.

PREZENTARE ATELIER INOX

3 Dotari

Pentru rezolvarea tratamentelor chimice necesare echipamentelor din inox, s-a amenajat de asemenea o linie de decapare/pasivizare a pieselor prin imersie, dotata cu 5 bai care permit procesarea unor piese cu dimensiuni apreciabile: 1800 mm lungime si 1200 mm diametru.

4 Lucrari executate/in curs de executare

In atelierul Inox din Confind, piesele din inox (table, capace, flanse, guri de vizitare etc) se sudeaza prin procedeul WIG. La acest procedeu arcul arde intre un electrod de wolfram si piesa care se sudeaza (de unde si denumirea Wolfram Inert Gas). Acest electrod nu are un rol de material de adaos; ca atare se uzează foarte lent în comparație cu un electrod învelit. Prin procedeul WIG se realizează topirea celor două componente ce urmează a fi sudate. Eventual, în unele cazuri, este necesară folosirea unui material de adaos pentru a realiza o îmbinare cu geometrie și caracteristici mecanice mai bune. Avantajul procedeeului WIG este că poate fi folosit la majoritatea materialelor sudabile (oțeluri carbon și aliate, aluminiu, cupru, nichel și aliajele acestora).

PREZENTARE ATELIER INOX

4 Lucrari executate/in curs de executare

S-au realizat pana in prezent pentru piata franceza, mai multe comenzi solicitate de firma Cofely Endel:

70 de vase sub presiune pentru instalatii de productie a berii. Pentru aceste vase, la cerintele tehnice s-au adaugat cerinte estetice deosebite, instalatiile din care vasele respective fac parte urmand sa fie expuse publicului.

1 vas sub presiune utilizat in instalatii de sterilizare a condimentelor, lucrare de o complexitate deosebita, avand manta tripla. Este vorba despre un vas care are o instalatie monitorizata pentru malaxarea condimentelor, pe care le sterilizeaza incalzindu-le la o temperatura de 150 °C si o presiune de 3 bari.

In acest moment se afla in executie un vas de inox de 6 mc utilizat in industria nucleara. Alte proiecte se afla in faza de contractare.

PREZENTARE ATELIER INOX

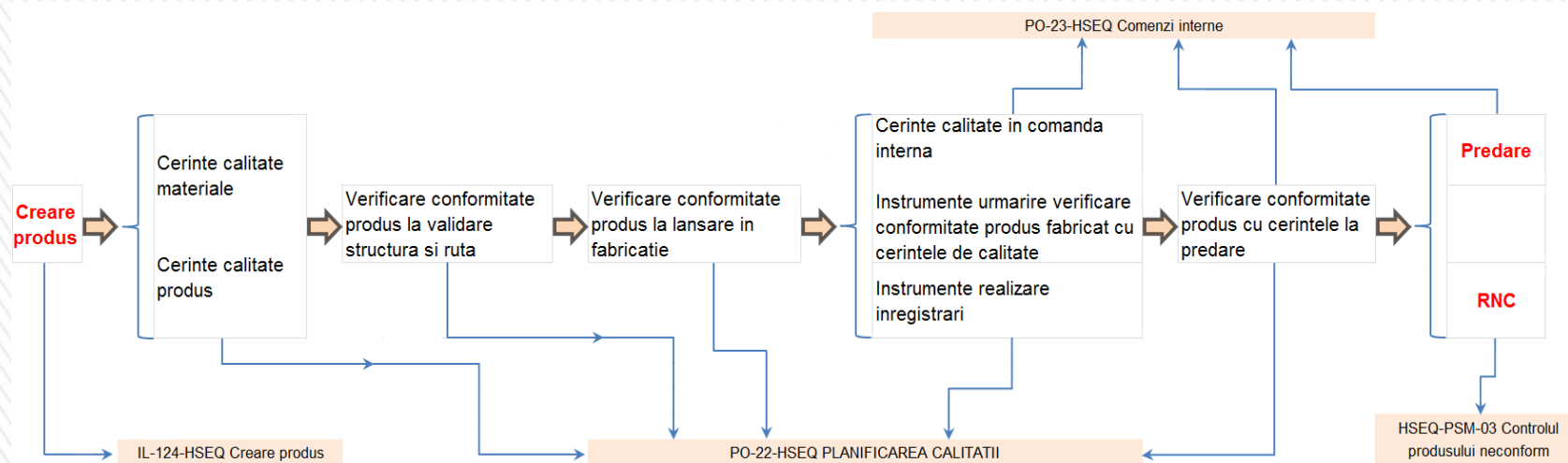
5 Sistemul de management HSE(Sanatate, Siguranta, Mediu)

Activitatile din Atelierul Inox au la baza un sistem de management proactiv care asigura o desfasurare a proceselor de productie din acest sector in mod sustenabil, in conditii de maxima siguranta pentru lucratori, comunitate si mediu. Sustenabilitatea HSE vizeaza planificarea, implementarea, verificarea si executia tuturor lucrarilor prin evaluarea in detaliu a potentialelor impacturi si riscuri sociale inca din fazele de inceput ale derularii comenzilor si pana in final, la realizarea produselor. Concret, in cazul Atelierului Inox, sustenabilitatea HSE inseamna implicarea conducerii Confind in procesele de productie ale acestui sector astfel incat sa se evite orice risc, sa se minimizeze costurile, sa se protejeze mediul de lucru si mediul inconjurator, sa se reduca deseurile si sa se gaseasca surse alternative de productie a energiei electrice. Implicarea managementului superior al companiei trebuie sa se regaseasca in imbunatatirea comunicarii si a dialogului cu toti angajatii acestui sector de productie, in dezvoltarea economica a Atelierului Inox concomitent cu imbunatatirea calitatii vietii tuturor lucratorilor sai. Conducerea societatii este constienta ca una dintre cele mai de pret resurse ale afacerii Confind o constituie personalul companiei, in speta lucratorii Atelierului Inox. De aceea atragerea unor elite profesionale reprezinta un obiectiv major al firmei, fapt ce a atras dupa sine selectarea si angajarea unor buni specialisti in roluirea si sudarea tablelor si a altor piese si subansambluri din inox.

PREZENTARE ATELIER INOX

6 Sistemul de management AQ/QC

Datorita folosirii unui Sistem Integrat de Management, sustinut de certificările EN ISO 14001 si 9001, OHSAS 18001 si SA 8000, bazat pe cerinte si inregistrari disponibile/operate in Sistemul Informatic Enterprise(SIE) utilizat in Confind, se asigura o trasabilitate si transparenta completa a produselor fabricate si a documentatiei acestora, garantand o calitate a fabricatiei si a produsului finit perfect verificabile.



Definirea cerintelor de calitate aplicabile produselor fabricate si verificarea conformitatii cu acestea pe parcursul executiei produsului si la momentul predarii acestuia sunt asigurate prin reglementarile impuse in Sistemul informatic Enterprise(SIE) de IL-124-HSEQ Creare produs si PO-23-HSEQ-LANSAREA IN FABRICATIE, PLANIFICAREA, URMARIREA SI PREDAREA COMENZILOR, PO-22-HSEQ PLANIFICAREA CALITATII si HSEQ-PSM-03 Controlul produsului neconform in parcursul prezentat mai sus.

PREZENTARE ATELIER INOX

6 Sistemul de management AQ/QC

Asigurarea calitatii reprezinta o prioritate pentru firma noastra, calitatea produselor si serviciilor noastra facand diferenta fata de concurenta. Pentru domeniile pentru care acest atelier este menit sa lucreze, urmarirea calitatii in ceea ce priveste respectarea specificatiilor tehnice, dar si a calitatii vizuale a produselor este realizata in primul rand prin folosirea personalului care dovedeste multa sensibilitate fata de aceste criterii stricte, pe langa o pregatire profesionala corespunzatoare. Planurile de inspectie si testare utilizate pentru fabricarea fiecarui produs contin etape verificate foarte atent de clientii nostri. Specificul colaborarii cu firma COFELY ENDEL GDF SUEZ si fabricarea unor echipamente livrate pentru piata franceza au impus de asemenea adaptarea firmei noastre la standardele de fabricatie si normele franceze, precum CODAP 2010 – pentru vase sub presiune, sau RCC-M – pentru industria nucleara, pe langa abilitarile curente (ASME, IIW). Pentru indeplinirea cerintelor clientului de testare a produselor, CONFIND utilizeaza toate resursele laboratorului propriu de testari NDE, folosind orice tehnica ceruta de client : RX, PT, MT, UT atat pentru testarea si inspectia in timpul procesului de fabricatie, cat si pentru inspectia si testarea finala.

PREZENTARE ATELIER INOX

7 Documentatie fotografica



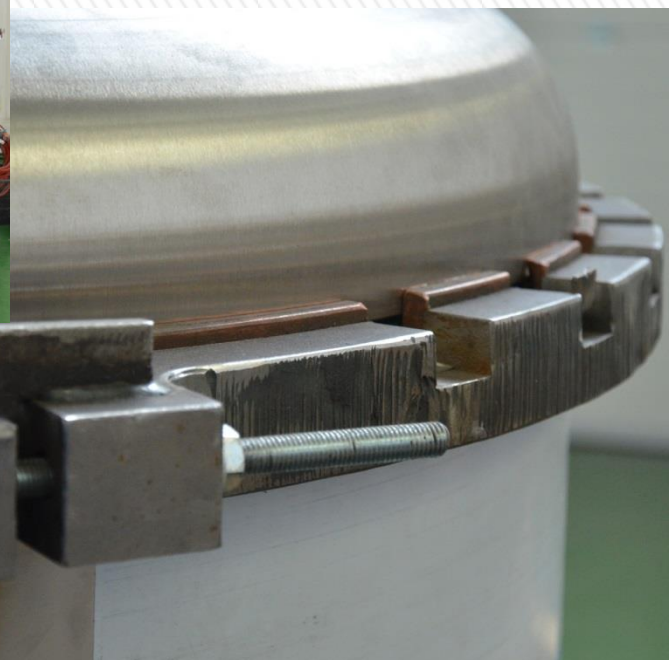
PREZENTARE ATELIER INOX

7 Documentatie fotografica



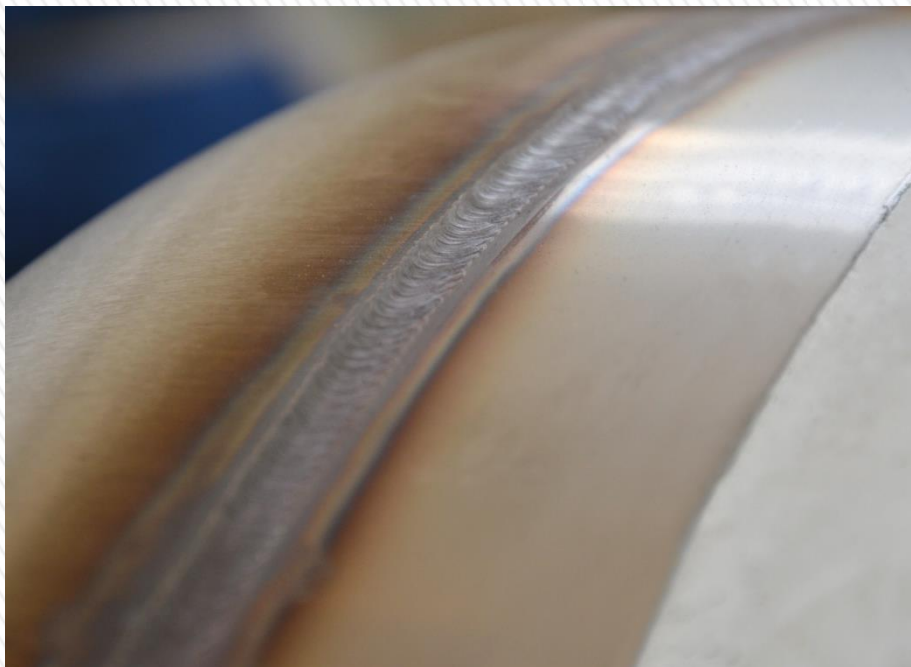
PREZENTARE ATELIER INOX

7 Documentatie fotografica



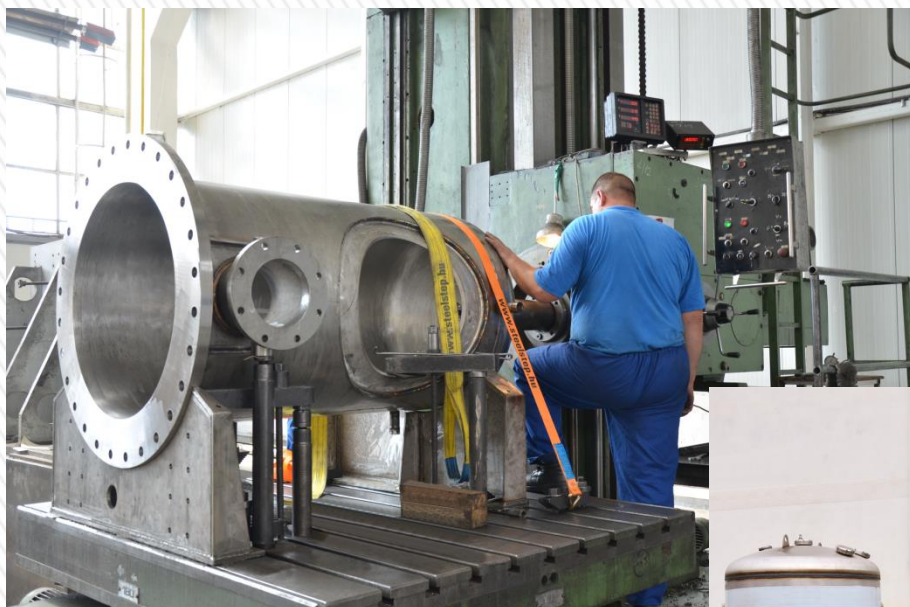
PREZENTARE ATELIER INOX

7 Documentatie fotografica



PREZENTARE ATELIER INOX

7 Documentatie fotografica



PREZENTARE ATELIER INOX

7 Documentatie fotografica



PREZENTARE ATELIER INOX

7 Documentatie fotografica

