

Nimic nu este mai contestabil decât
o știință făcută pentru oamenii de știință.

Albert Einstein

NUMARUL

15

1992
8 PAGINI
10 LEI



UNIVERS INGINERESC

ASOCIAȚIA GENERALĂ A INGINERILOR DIN ROMÂNIA

BILUNAR DE OPINIE ȘI INFORMARE PROFESIONALĂ • AN 3 • NR. 15 (41) 16 - 31 AUGUST 1992

ÎNVĂȚĂMÎNTUL TEHNIC - A FI SAU A NU FI

Pregătirea realistă a tinerilor este o constantă a învățămîntului secundar românesc. Cel puțin de vîreun secol încoace - mai precis de la Legea din 1898 a lui Spiru Haret, în urma căreia au apărut secțiile reale ale liceelor

Astăzi, nivelul industriei într-o țară dă, practic, nivelul de dezvoltare al țării respective. Era de așteptat ca subsistemul social cel mai sensibil, învățămîntul, să fie receptiv la aceste schimbări, și să încorporeze și disciplinele tehnice. În planurile de învățămînt ale liceelor au apărut, astfel, Rezistența materialelor, Studiul materialelor, Măsurări electrice și electronice etc. Numărul profesorilor de formație tehnică a crescut în școli, prin efortul acestor cadre, s-au realizat cabinete tehnice, laboratoare, s-au făcut alte dotări importante

Cam aceasta era situația în decembrie 1989. Ne-am fi așteptat ca, în perioada care a urmat, ceea ce exista să fie păstrat iar schimbările să fie acelea care știm cu toții că erau necesare. Și, slavă Domnului, erau destule de schimbat

Nu a fost să fie așa. Împotriva inginerilor, a disciplinelor tehnice, a fost declanșat un adevărat război. Inginerii trebuiau dați afară din școli, disciplinele tehnice scoase din planurile de învățămînt. Fura nu a ocolit nici dotările care priveau aceste discipline. La Ministerul Învățămîntului, în luna septembrie 1990, mai exact cu prilejul deschiderii anului școlar 1990-1991, științele tehnice erau calificate drept "balast"

În primele luni ale anului 1990 - cum s-a scris, deja, în paginile acestei publicații - am asistat la punerea în practică a măsurii aberante de transformare a unor clase cu profil tehnic în clase cu profil teoretic - în mijlocul anului școlar, sfîrșindu-se orice regulă a procesului didactic "Așa cer elevii!", se spunea. Chiar așa? Care elevi, cumvea aceia împinși de la spate și învățați ce să strige de dascălii lor, în fața ministerului, în iarna și primăvara lui 1990?

Tot în acea perioadă au fost lichidate baze materiale de multe milioane de lei, utilaje din atelierele-școală au ajuns, la prețuri de nimic (sau, pur și simplu, pe gratis), în mina unor întreprinzători particulari, aparate și instalații complexe, unele din import, și-au pierdut urma sau au fost aruncate prin magazine, deteriorate și descomplete.

La Liceul de Mecanică Fină din București, de exemplu, după principiul cucului care-și face cuib în culburi străine, un grup de profesori a transformat jumătate din școală într-un liceu pentru uz

Ing. Ion MEHEDIȚEANU
(Continuare în pag. 7)

MARIN PREDĂ, TOULOUSE LAUTREC, ALBERT EINSTEIN

În aceste zile lumea literară sărbătorește pe un toaște apreciat scriitor român, Marin Predă, care ar fi împlinit 70 de ani și ne-ar fi dăruit, cu siguranță, romane sau nuvele sugerate de nesecatul izvor de inspirație pe care-l reprezintă lumea largă și pe care le-ar fi analizat cu mintea vîrstnicului înțelept

Pe malurile Senei, în faimosu Grand Palais, este sărbătorit un ilustru artist francez, Toulouse Lautrec, printr-o serie de manifestări generoase ce urmăresc să perpetueze atmosfera de sfințit de

veac așa cum s-a păstrat în operele artistului

Pentru că nu sintem lingviști, critici literari sau artistici și pentru că de curînd a fost realizată la Editura "Humanitas" o foarte frumoasă și interesantă lucrare, "Cum văd eu lumea" - Albert Einstein, am considerat că putem să-l aducem în atenția dumneavoastră pe fizicianul de geniu, dar nu pentru celebrele sale teorii, care au culminat cu faimoasa teorie a relativității, ci mai cu seamă pentru modul său de a vedea și aprecia lumea

Omagiul pe care-l aducem adesea predecesorilor noștri se cuvine într-adevăr să nu fie neglijat, mai cu seamă fiindcă amintirea celor mai buni din trecut îi poate stimula pe cei de bună credință din zilele noastre la un efort curajos

Pentru a face o primă legătură între generația trecută și cea tină, am considerat interesantă opinia lui Albert Einstein "Cea mai importantă metodă de educație a constatat dintotdeauna în a-l antrena pe tînar într-o activitate efectivă

Roxana RĂDVAN
(Continuare în pag. 3)

În pagina 2
ADMITEREA ÎN
ÎNVĂȚĂMÎNTUL TEHNIC SUPERIOR
1992

DILEMA CANDIDATIILOR ÎNVĂȚĂMÎNTUL DE STAT SAU PARTICULAR?

* Număratoarea inversă se apropie de final! * Înscrierile candidaților: 31 august-6 septembrie!
* Actele necesare * Etapele de concurs. 10-12 septembrie! * Vor fi prea puțini candidați la facultățile de stat cu profil ingineresc? * Opțiunea pentru învățămîntul de stat sau particular, o dilemă a candidaților... * Informații și păreri utile

Au trecut mai mult de șase luni de cînd, prin rubrica "Facultățile se prezintă", publicația noastră a căutat să ofere un sprijin candidaților la admitere în instituțiile de învățămînt superior cu profil ingineresc. Cu sau fără informațiile noastre, unii s-au și decis! Alții însă oscilează încă, așteptînd cît mai multe și utile informații care să-i orienteze spre opțiunea finală li înțelegem! Urmează un pas mare și important

În curînd, secretariatele facultăților de stat vor deschide ghișeele pentru înscrierea candidaților la concursurile organizate de acestea. S-au așezat locurile și regulamentul concursurilor. Număratoarea inversă se apropie de final. Cresc

emoțiile! Este poate perioada cea mai frîmîntată pentru candidați și părinții acestora. La stat, anul acesta concursul este organizat în toamnă. Deh, să fi contat vorba veche "toamnă se numără bobocii"! Pînă atunci însă, pregătirea continuă! În lupta cu timpul, fiecare secundă contează, fiind

alocată studiului, sintezelor, recapitulării finale. Se face totuși pentru un loc! "Dar pentru ce loc să optez?!"

Ing. Honoriu PITARU
Stud. Mihai VASILE
(Continuare în pag. 3)

STAGIATURA - DIVORȚ FĂRĂ REGRETE

În încercarea de a lămurii unele confuzii legate de problematica stagiaturii, am luat drumul Ministerului Muncii, locul unde se hotărăsc "destinele" noastre, ale celor de toate profesiile

Începutul a fost anevoios, deoarece la Biroul legislației al Ministerului Muncii mi s-a spus că nu este de competența dinșilor să dea un răspuns. Am fost îndrumat către Ministerul Învățămîntului și Științei, deoarece cei de acolo incurcă treburile. După insistențe, am fost trimis la biroul salarizare,

iar de acolo, în final, la d-nul director Niță Nicolae, care a avut timpul și amabilitatea să răspundă la întrebări.

- De-le director, mai avem stagiați?... Și dacă da, care este situația acestora?

- De la început, vă atenționez că această noțiune este perimată. De ce? Pentru că legea 30/1990 spune clar "dispozițiile legale referitoare la stagiul se abrogă". Deci, nu mai avem stagiați.

A consemnat
stud. Mihai VASILE
(Continuare în pag. 3)

PAGINI NAȚIONALE
- O REALITATE -



In pagina 7

ADMITEREA ÎN ÎNVĂȚĂMÎNTUL TEHNIC SUPERIOR

1992

(Urmare din numărul trecut)

UNIVERSITATEA "OVIDIUS" DIN CONSTANȚA

Nr.crt. Facultatea și specializarea

| | |
|---|-----|
| I. FACULTATEA DE MECANICĂ | 120 |
| 1. Utilajul și tehnologia sudării | 20 |
| 2. Utilaje și instalații portuare | 20 |
| 3. Echipamente navale | 20 |
| 4. Tehnologia prelucrării petrolului și petrochimie | 20 |
| 5. Construcții hidrotehnice | 20 |
| 6. Îmbunătățiri funciare | 20 |

UNIVERSITATEA DIN CRAIOVA

Nr.crt. Facultatea și specializarea

| | |
|---|-----|
| I. FACULTATEA DE MECANICĂ | 175 |
| 1. Tehnologia construcțiilor de mașini | 70 |
| 2. Mașini unelte | 20 |
| 3. Autovehicule rutiere | 25 |
| 4. Mecanică agricolă (mașini și instalații agricole) | 20 |
| 5. Construcții civile, industriale și agricole | 20 |
| 6. Știința materialelor | 20 |
| II. FACULTATEA DE ELECTROTEHNICĂ | 175 |
| 1. Construcții electrotehnice | 45 |
| 2. Electrotehnică generală | 45 |
| 3. Acționări electrice | 20 |
| 4. Centrale termoelectrice | 45 |
| 5. Echipamente și instalații de bord | 20 |
| 6. Electrotehnică generală (în limba franceză) | -1 |
| III. FACULTATEA DE ELECTROMECHANICĂ | 110 |
| 1. Electromecanică | 65 |
| 2. Roboți industriali | 25 |
| 3. Tracțiune electrică | 20 |
| IV. FACULTATEA DE AUTOMATICĂ, CALCULATOARE ȘI ELECTRONICĂ | 135 |
| 1. Automatică și informatică industrială | 65 |
| 2. Calculatoare | 45 |
| 3. Electronică aplicată | 25 |

UNIVERSITATEA "DUNAREA DE JOS" DIN GALAȚI

Nr.crt. Facultatea și specializarea

| | |
|--|-----|
| I. FACULTATEA DE MECANICĂ | 260 |
| 1. Tehnologia construcțiilor de mașini | 70 |
| 2. Mașini unelte | 25 |
| 3. Utilajul și tehnologia sudării | 45 |
| 4. Mașini și echipamente termice | 45 |
| 5. Utilaj tehnologic pentru industria alimentară | 25 |
| 6. Mecanică fină | 25 |
| 7. Roboți industriali | 25 |
| II. FACULTATEA DE NAVE ȘI INGINERIE ELECTRICĂ | 165 |
| 1. Nave și inginerie oceanică | 25 |
| 2. Automatică și informatică industrială | 25 |
| 3. Electronică aplicată | 25 |
| 4. Acționări electrice | 20 |
| 5. Electromecanică | 20 |
| 6. Instalații și echipamente navale | 25 |
| 7. Ingineria sistemelor de producție | 25 |
| III. FACULTATEA DE METALURGIE ȘI ȘTIINȚA MATERIALELOR | 165 |
| 1. Siderurgie | 45 |
| 2. Turnarea metalelor | 25 |
| 3. Deformări plastice și tratamente termice | 45 |
| 4. Știința materialelor | 50 |
| 5. Cocschimie și produse carburoase | 65 |
| IV. FACULTATEA DE INGINERIE DIN BRĂIL | 100 |
| 1. Utilaj tehnologic pentru prelucrări la cald | 25 |
| 2. Mașini și utilaje pentru construcții | 25 |
| 3. Mașini hidraulice și pneumatice | 25 |
| 4. Utilajul și tehnologia ambalării mărfurilor | 25 |
| V. FACULTATEA DE INDUSTRIE ALIMENTARĂ ȘI TEHNICĂ PISCICOLĂ | 155 |
| a) Ingineri | 155 |
| 1. Tehnologia produselor alimentare | 105 |
| 2. Tehnica piscicolă | 25 |
| 3. Ingineria mediului în acvacultură | 25 |

INSTITUTUL POLITEHNIC "GHEORGHE ASACHI" DIN IAȘI

Nr.crt. Facultatea și specializarea

| | |
|--|-----|
| TOTAL | 935 |
| I. FACULTATEA DE INGINERIE CHIMICĂ | 160 |
| 1. Tehnologia substanțelor anorganice | 20 |
| 2. Tehnologia substanțelor organice | 20 |
| 3. Tehnologia compoziților macromoleculari | 20 |
| 4. Celuloză, hirtie și fibre artificiale | 20 |
| 5. Inginerie biochimică | 20 |
| 6. Inginerie chimică | 20 |
| 7. Ingineria mediului (în industria chimică și petrochimică) | 20 |
| 8. Știința și ingineria materialelor oxidice | 20 |
| II. FACULTATEA DE CONSTRUCȚII ȘI ARHITECTURĂ | 405 |
| 1. Construcții civile, industriale și agricole | 75 |
| 2. Căi ferate, drumuri și poduri | 50 |
| 3. Instalații pentru construcții | 50 |
| 4. Arhitectura clădirilor | 20 |
| 5. Inginerie civilă (în limbile engleză și franceză) | 1 |
| III. FACULTATEA DE AUTOMATICĂ ȘI CALCULATOARE | 170 |
| 1. Automatică și informatică industrială | 85 |
| 2. Calculatoare | 85 |

VI. FACULTATEA DE ELECTRONICĂ ȘI TELECOMUNICAȚII

| | |
|---|-----|
| 1. Electronică aplicată | 90 |
| 2. Comunicații | 45 |
| 3. Microelectronică | 20 |
| V. FACULTATEA DE ELECTROTEHNICĂ | 225 |
| 1. Electrotehnică generală | 100 |
| 2. Electromecanică | 25 |
| 3. Centrale termoelectrice | 20 |
| 4. Electroenergetică | 40 |
| 5. Energetică industrială | 20 |
| 6. Informatizarea și conducerea proceselor energetice | 20 |

VI. FACULTATEA DE HIDROTEHNICĂ

| | |
|--|-----|
| 1. Construcții hidrotehnice | 140 |
| 2. Îmbunătățiri funciare și dezvoltare rurală | 50 |
| 3. Ingineria mediului (protecția solului) | 25 |
| 4. Cadastru | 40 |
| VII. FACULTATEA DE MECANICĂ | 195 |
| 1. Mașini și echipamente termice | 40 |
| 2. Mecanică agricolă (mașini și instalații agricole) | 25 |
| 3. Utilaj tehnologic textil și pielărie | 25 |
| 4. Utilaj tehnologic pentru păstrarea și prelucrarea produselor vegetale și zootehnice | 40 |
| 5. Mecatronică | 25 |
| 6. Autovehicule rutiere | 25 |

VIII. FACULTATEA DE ȘTIINȚA ȘI INGINERIA MATERIALELOR

| | |
|--|-----|
| 1. Turnarea metalelor | 25 |
| 2. Deformări plastice și tratamente termice | 25 |
| 3. Știința materialelor | 25 |
| IX. FACULTATEA DE TEHNOLOGIA CONSTRUCȚIILOR DE MAȘINI | 315 |
| 1. Tehnologia construcțiilor de mașini | 150 |
| 2. Mașini unelte | 75 |
| 3. Mecanică fină | 25 |
| 4. Mașini hidraulice și pneumatice | 20 |
| 5. Crearea tehnică în construcția de mașini | 25 |
| 6. Utilajul și tehnologia sudării | 20 |
| X. FACULTATEA DE TEXTILE-PIELĂRIE | 305 |
| 1. Filatură-țesătorie | 110 |
| 2. Tricotaje-confecții textile | 115 |
| 3. Confecții din piele și înlocuitori | 20 |
| 4. Finisare chimică textilă | 20 |
| 5. Tehnologia chimică a pieilor, blănurilor și înlocuitorilor de piele | 20 |
| 6. Ingineria sistemelor de producție | 20 |

1) Pentru specializarea "Inginerie civilă", de la Facultatea de Construcții, cu studii în limbile engleză și franceză, studenții sînt selecționați (20 locuri pentru limba engleză, 20 locuri pentru limba franceză) dintre candidații declarați reușiți la concursul de admitere din 1992, cursuri de zi, la specializările din profilul Construcții.

UNIVERSITATEA TEHNICĂ DIN PETROȘANI

Nr.crt. Facultatea și specializarea

| | |
|---|-----|
| I. FACULTATEA DE MINE | 260 |
| 1. Exploatare miniere subterane | 80 |
| 2. Exploatare miniere la zi | 40 |
| 3. Topografie minieră | 20 |
| 4. Prepararea substanțelor minerale utile | 20 |
| 5. Ingineria mediului (în minieră) | 20 |
| 6. Geologie minieră | 20 |
| 7. Ingineria sistemelor de producție | 20 |
| II. FACULTATEA DE MAȘINI ȘI INSTALAȚII ELECTROMECHANICE | 220 |
| a) Ingineri | 200 |
| 1. Utilaj tehnologic minier | 40 |
| 2. Mașini și instalații miniere | 80 |
| 3. Electromecanică | 40 |
| 4. Automatică și informatică industrială | 20 |
| 5. Inginerie matematică | 20 |

UNIVERSITATEA DIN ORADEA

Nr.crt. Facultatea și specializarea

| | |
|--|-----|
| I. FACULTATEA DE ELECTROMECHANICĂ | 125 |
| 1. Tehnologia construcțiilor de mașini | 20 |
| 2. Mașini și echipamente termice | 20 |
| 3. Mecanică fină | 20 |
| 4. Utilajul și tehnologia sudării | 20 |
| 5. Roboți industriali | 20 |
| 6. Electromecanică | 25 |
| II. FACULTATEA DE ELECTROTEHNICĂ ȘI ENERGETICĂ | 125 |
| 1. Calculatoare | 20 |
| 2. Automatică și informatică industrială | 25 |
| 3. Electrotehnică generală | 20 |
| 4. Electronică aplicată | 20 |
| 5. Electroenergetică | 20 |
| 6. Energetică industrială | 20 |

UNIVERSITATEA DIN PIȚEȘTI

Nr.crt. Facultatea și specializarea

| | |
|---|-----|
| I. FACULTATEA DE INGINERIE | 225 |
| 1. Tehnologia construcțiilor de mașini | 75 |
| 2. Autovehicule rutiere | 80 |
| 3. Electronică aplicată | 70 |
| II. FACULTATEA DE FORAJUL SONDELOR ȘI EXPLOATAREA ZĂCĂMÎNTELOR | 70 |
| 1. Forajul sondelor și exploatarea zăcămintelor de petrol și gaze | 50 |

| | |
|--|-----|
| 2. Geologie petrolieră | 20 |
| II. FACULTATEA DE INGINERIE MECANICĂ ȘI ELECTRICĂ | 245 |
| 1. Utilaj tehnologic petrochimic | 75 |
| 2. Utilaj tehnologic petrolier de șelă | 75 |
| 3. Utilaj pentru transportul și depozitarea produselor petroliere și a gazelor | 25 |
| 4. Electromecanică | 25 |
| 5. Automatică și informatică industrială | 25 |
| 6. Ingineria sistemelor de producție | 20 |
| III. FACULTATEA DE TEHNOLOGIA PETROLULUI ȘI PETROCHIMIE | 110 |
| 1. Tehnologia prelucrării petrolului și petrochimie | 90 |
| 2. Ingineria mediului (în industria chimică și petrochimică) | 20 |

UNIVERSITATEA "EFTIMIE MURGU" DIN REȘIȚA

Nr.crt. Facultatea și specializarea

| | |
|---|-----|
| FACULTATEA DE INGINERIE | 125 |
| 1. Tehnologia construcțiilor de mașini | 25 |
| 2. Utilajul și tehnologia sudării | 20 |
| 3. Electromecanică | 25 |
| 4. Turnarea metalelor | 25 |
| 5. Deformări plastice și tratamente termice | 25 |

UNIVERSITATEA DIN SIBIU

Nr.crt. Facultatea și specializarea

| | |
|--|-----|
| FACULTATEA DE INGINERIE | 245 |
| 1. Tehnologia construcțiilor de mașini | 80 |
| 2. Mașini unelte | 40 |
| 3. Utilaj tehnologic textil și pielărie | 25 |
| 4. Tehnologii și echipamente neconvenționale | 25 |
| 5. Calculatoare | 50 |
| 6. Electromecanică | 25 |
| II. FACULTATEA DE TEHNOLOGIA TEXTILELOR ȘI PRODUSELOR ALIMENTARE | 90 |
| 1. Filatură-țesătorie | 25 |
| 2. Tricotaje-confecții textile | 20 |
| 3. Tehnologia produselor alimentare | 25 |

UNIVERSITATEA "ȘTEFAN CEL MARE" DIN SUCEAVA

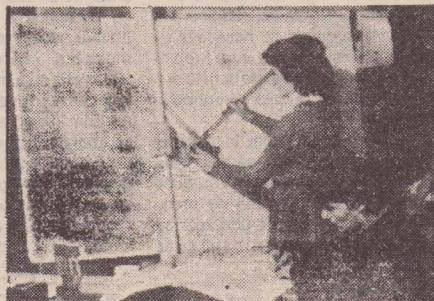
Nr.crt. Facultatea și specializarea

| | |
|--|-----|
| FACULTATEA DE INGINERIE MECANICĂ | 125 |
| 1. Tehnologia construcțiilor de mașini | 40 |
| 2. Mecatronică | 45 |
| 3. Tribologie | 20 |
| 4. Tehnologii și echipamente neconvenționale | 20 |
| II. FACULTATEA DE INGINERIE ELECTRICĂ | 100 |
| 1. Automatică și informatică industrială | 60 |
| 2. Electromecanică | 40 |
| III. FACULTATEA DE SILVICULTURĂ | 50 |
| 1. Silvicultură | 25 |
| 2. Exploatare forestiere | 25 |

UNIVERSITATEA TEHNICĂ DIN TIMIȘOARA

Nr.crt. Facultatea și specializarea

| | |
|--|------|
| TOTAL | 2235 |
| I. FACULTATEA DE CONSTRUCȚII | 205 |
| 1. Construcții civile, industriale și agricole | 35 |
| 2. Căi ferate, drumuri și poduri | 45 |
| 3. Instalații pentru construcții | 50 |
| 4. Arhitectura clădirilor | 25 |
| 5. Cadastru | 20 |
| 6. Inginerie civilă (în limbile engleză și germană) | -1 |
| II. FACULTATEA DE HIDROTEHNICĂ ȘI INGINERIA MEDIULUI | 140 |
| 1. Construcții hidrotehnice | 65 |
| 2. Îmbunătățiri funciare și dezvoltare rurală | 50 |
| 3. Ingineria mediului (protecția solului) | 25 |
| III. FACULTATEA DE AUTOMATICĂ ȘI CALCULATOARE | 180 |
| 1. Calculatoare | 90 |
| 2. Automatică și informatică industrială | 90 |
| IV. FACULTATEA DE ELECTROTEHNICĂ | 190 |
| 1. Electrotehnică generală | 70 |
| 2. Electroenergetică | 70 |
| 3. Energetică industrială | 25 |
| 4. Electromecanică | 25 |
| V. FACULTATEA DE ELECTRONICĂ ȘI TELECOMUNICAȚII | 190 |
| 1. Electronică aplicată | 130 |
| 2. Comunicații | 60 |
| VI. FACULTATEA DE MECANICĂ | 850 |
| 1. Utilajul și tehnologia sudării | 75 |
| 2. Utilaj tehnologic pentru industrii de proces | 40 |
| 3. Utilaj tehnologic pentru industria alimentară | 40 |
| 4. Utilaj tehnologic textil și pielărie | 25 |



INSTALATIE DE MANDRINAT TEVI PRIN EXPANSIUNE HIDRAULICA

Într-o epocă de noi descoperiri științifice și tehnice, de lărgire a orizontului cunoașterii umane în toate domeniile de activitate, știința, cercetarea științifică și tehnologică românească este implicată în soluționarea cu prioritate a problemelor stringente legate de perfecționarea și modernizarea producției, de organizarea mai bună a activității proprii.

Tehnologia, cu capacitatea ei de a contribui la creșterea nivelului tehnic și calitativ al producției, a productivității muncii, la reducerea consumurilor de materiale și energie, a costurilor de producție, la creșterea ritmului de fabricație etc., este factor esențial în realizarea unei competiții a valorii, sub toate aspectele.

Prezentăm în continuare un exemplu de realizare de către un colectiv de specialiști din ICTCM (Institutul de Cercetare Tehnologică pentru Construcția de Mașini) a unei tehnologii și instalații pentru prelucrarea prin expansiune hidraulică (I.P.E.H.)

Această instalație este destinată în general realizării de multiple prelucrări mecanice, utilizând energia cinetică de deformare a unui lichid hidraulic. Având un caracter universal, putând fi dotată cu "scule" specifice de prelucrare și deținând tehnologii specifice fiecărui tip de prelucrare preconizat, I.P.E.H. poate fi utilizată cu succes în cele mai diverse domenii de activitate.

În particular, instalația de deformat hidraulică țevi, implementată în producție la Întreprinderea Electroputere Craiova, este destinată execuției operației de îmbinare etanșă prin deformare hidraulică (impropriu denumită mandrinare hidraulică) a capetelor țevilor în plăcile tubulare de la carcasele motoarelor electrice ce lucrează în condiții deosebite.

Caracteristicile tehnice sînt date de parametrii din tabel.

Părțile componente ale instalației sînt următoarele: Cărucior, tablou de comandă și confirmare de comenzi, echipament de măsurare a presiunii hidraulice din camera de presiuni înalte (tensometru electronic tip N 23), distribuitor hidraulic, cilindru emulsie, rezervor emulsie, furtune de legătură de joasă presiune 2x22x10, transformator de înaltă presiune, traductor tip Tp 500, pompă hidraulică, cuplaj, rezervor hidraulic, instalația hidraulică de joasă presiune, motor electric, robinet, furtuni nipolan

DN 10, manometru de joasă presiune (Mp), supapă reglare presiune (2p) și scula de mandrinare (SM)

Pentru comanda instalației sînt folosite o serie de organe de comandă de tipul următor: întrerupător general cuplat - decuplat tensiune, lampă confirmare tensiune, buton - cheie cuplat - decuplat tensiune, buton - lampă pornit motor electric, buton oprit motor electric, lampă confirmare comandă I, lampă confirmare comandă II, stop general - buton ciupercă cu reținere și buton comandă I-II.

Domeniul de utilizare al I.P.E.H. este variat, putînd fi folosită în general pentru deformat hidraulic țevi și în particular pentru o gamă diversificată de deformări hidraulice ale unor repere specifice, în general de formă tubulară, ca de exemplu: îmbinarea etanșă a țevilor în plăci tubulare, îmbinare țevi, îmbinare oțeluri beton, execuție cōturi, țevi și cruci din țevi, deformări specifice de pise tubulare și execuție țevi cu aripoare.

Astfel de prelucrări prin expansiune hidraulică pot fi utilizate în construcția de mașini pentru realizarea diverselor piese tubulare (auto, navale, aviație, nucleare, utilaj chimic, utilaj de construcții, utilaj alimentat, etc.), electronică, electrotehnică și informatică, pentru realizarea de diverse produse prin utilizarea deformării hidraulice; chimie și petrochimie.

Prin folosirea acestor I.P.E.H. se obțin următoarele avantaje tehnice: reducerea timpului de lucru la fracțiuni de secundă, permite calculul exact al presiunii necesare deformării hidraulice, permite controlul activ al presiunii de lucru pe tot timpul aplicării procedeului; uniformitate a zonei deformate hidraulic, omogenizare a materialului supus deformării hidraulice, tensiuni reziduale foarte mici în pereții piesei supuse deformării hidraulice și poate fi singura metodă prin care se pot expanda materiale neferoase

Utilizarea acestei tehnologii și instalații poate înlocui produse și tehnologii existente ca spre exemplu: mandrinarea mecanică a țevilor în plăcile tubulare; operația de sudare a bolțurilor din polii motoarelor electrice; înlocuiește procedeul de roluire sau îndoire în fabricația cōturilor, țevilor și crucilor din țevă; înlocuiește o parte din procedeele clasice de deformare a pieselor cave sau tubulare.

Avantajele economice preconizate a fi obținute utilizînd în procesul de producție o astfel de instalație sînt: creșterea productivității muncii cu 300 %, reducerea efortului fizic, evitarea importului (cu aprox. 15 mil. dolari instalație) și reducerea costurilor de producție cu peste 50 % ca urmare a creșterii productivității muncii. I.P.E.H. este considerată a fi competitivă pe plan mondial față de firmele: HASKEL, Inc. Burbank (California - S.U.A. sau filiala din Marea Britanie); Orsta - Germania.

Perspectiva extinderii gamei de instalații de prelucrare prin expansiune hidraulică este îmbucurătoare pentru stabilirea unor performanțe capabile de noi tipuri de aplicații tehnice.

| | |
|--|---------------------------------|
| - Presiunea maximă în circuitul primar (joasă presiune) | - 250 bar (25 MPa) |
| - Presiune maximă în circuitul secundar (înalță presiune) | - 4000 bar (40 MPa) |
| - Presiune normală de lucru | - 1000-2500 bar (100-250 MPa) |
| - Măsurarea presiunii reale în zona de lucru (0-4000 bar) | - cu sondă și afișaj electronic |
| - Tipul lichidului de lucru din circuitul secundar (înalță presiune) | - emulsie PE 1A |
| - Tipul lichidului din circuitul primar (joasă presiune) | - Ulei hidraulic H 46 |
| - Caracteristici motor acționare pompă | - 5 kW/ 1500 rot/min |
| - Debit pompă | - 380 V/50 Hz |
| - Tensiune alimentară pompa | - 30 l/min |
| - Capacitate rezervor ulei hidraulic | - 380 V |
| - Capacitate rezervor emulsie | - 50 l |
| - Capacitatea camerei de înaltă presiune | - 25 l |
| - Presiunea de probă hidraulică a circuitului secundar (înalță presiune) | - 3,4 cm ³ |
| - Dimensiuni de gabarit | - 525 bar (525 MPa) |
| - lungime | - 1100 mm |
| - lățime | - 640 mm |
| - înălțime | - 860 mm |
| - Masa instalației | - 300 kg. |

ing.pr.Gabriel I. NĂSTASE

Explozia microcalculatoarelor de tip PC (așa numita generație a IV-a) a adus cu sine, ca element esențial, o interfață cu utilizatorul mult mai directă și mai "prietenosă". Acest lucru, coroborat cu apariția de limbaje și medii de programare tot mai accesibile și mai performante, a condus la extinderea ariei utilizatorilor acestor instrumente de lucru mult dincolo de cercul restrîns al automatizării și informaticienilor.

Iată de ce programarea a devenit o tehnică și o artă pe care tind să o abordeze tot mai mulți specialiști din diverse domenii: arhitecți, economiști, profesori, oameni de știință - dar mai ales inginerii de toate specialitățile.

Ducînd mai departe demersul început în numărul 12/92 al revistei noastre, vom încerca să abordăm în articolul de față cîteva aspecte generale ale tehnicii și artei programării, ca elemente esențiale pentru atingerea scopului de a realiza programe eficiente.

Criteriile după care se apreciază gradul în care un program este eficient sînt: 1) Măsura și modul în care se realizează, prin program, scopul propus; 2) Utilizarea eficientă a echipamentului, din punct de vedere al memoriei și al timpului; 3) Anumite calități ce interesează pe cel ce realizează programul și chiar pe beneficiar, mai ales că, din ce în ce mai frecvent, aceștia se confundă.

În ceea ce privește primul criteriu, și anume cel al realizării scopului urmărit, n-ar fi prea multe de spus. Ca idee generală, o bună analiză a problemei căreia îi va fi consacrat programul este calea ce duce la un program cu adevărat util. Pentru aceasta, munca analistului este hotărîtoare. Este esențial să știm, înainte de a ne apuca de lucru, ce anume vrem să facem, ce avem la

inferior - ca de exemplu înmulțiri repetate în loc de ridicări la putere), corectitudinea și optimizarea ciclurilor etc.

Criteriul căruia i se acordă în ultimul timp o importanță tot mai mare - lucru pe care îl vom face și noi - este cel legat de punctul de vedere al celui care realizează programul, dar și al celor care, eventual, îl vor "citi" ulterior și chiar al utilizatorului

(director+prelucrare), comune (module elementare de prelucrare utilizabile de mai multe module de nivel superior), speciale (de tratare a erorilor) și nefuncționale (descriere a datelor standardizate).

Încapsularea de date și funcții pleacă de la premiza că pe utilizator nu-l interesează conținutul acestora, ci numai rezultatul lor. În consecință, aceș-

Structurile elementare sînt combinații de blocuri elementare, avînd o singură intrare și o singură ieșire, și pot fi: a) structuri secvențiale (atribuirii sau apelurii); b) structuri de decizie (IF-THEN-ELSE); c) structuri repetitive (cicluri).

Avînd în vedere toate acestea, se poate spune că un program structurat este acela care se bazează pe aceste structuri și evită alte metode, ca de exemplu GO TO. Apare astfel proprietatea de localizare, constînd în faptul că două instrucțiuni aflate în program într-o anumită ordine se și execută în aceea ordine. Practic, aceasta duce la o bună lizibilitate și la o depanare mai ușoară, precum și la posibilități sporite de folosire în alte programe a unor elemente (rutine) ce au fost deja elaborate.

Pentru a asigura o bună lizibilitate există, de asemenea, mai multe tehnici. Astfel, pe prim plan se situează o cit mai completă documentare, respectiv "saturarea" programelor cu comentarii care să explice la tot pasul "ce se întîmplă" în momentul respectiv al derulării programului, precum și parametrilor de intrare/ieșire, efecte laterale (care în principiu se evită). Totuși, este bine să nu se exagereze! Mai există, de asemenea, și alte tehnici de creștere a lizibilității, începînd cu

ing.Dana CONDEA
ing.Sorin GOLOPENȚA
(Continuare în pag. 7)

PROGRAMAREA - TEHNICA SI ARTA -

dispoziție, care sînt condițiile de structură, organizare, flux de informație etc.

În privința optimizării de timp și memorie, aceste criterii, deși importante, au mai pierdut oarecum din pondere în ultima vreme - și aceasta datorită performanțelor tot mai ridicate ale echipamentelor și ale mediilor de programare. Astfel, compilatoarele actuale asigură ele însele optimizări de cod în raport cu unul dintre criterii - de timp sau de memorie.

Totuși, dintre numeroasele tehnici care se pot aplica în practica programării, pentru a răspunde acestor criterii, se pot aminti: alocările dinamice de memorie, utilizarea de operații matematice mai simple (de rang

Elementele care se au în vedere în cadrul acestui criteriu sînt: 1) modularizarea, 2) încapsularea de date și funcții, 3) structurarea, 4) lizibilitatea și documentarea, 5) tratarea erorilor, 6) testarea.

Modularizarea presupune ca sistemul - program să poată fi "spart" în sub-sisteme minimale conectate. Modulele funcționale sînt caracterizate prin nume exterioare și/sau intern, funcție logică perfect definită, punct de intrare și punct de ieșire unice, interfața cu modulele vecine (aval-amonte) și, în fine, posibilitatea elaborării și testării independente. Aceste module sînt de mai multe tipuri: directoare sau de comandă (monitoare), de prelucrare (module-funcție), mixte

te se "ecranează" față de exterior, în sensul că nu se vor putea face apeluri de funcții, sau de acces la acele date, din exterior.

Pentru a înțelege conceptul de structurare este necesară definirea structurilor de control și a blocurilor elementare; astfel, putem considera programul ca pe un monobloc ce poate fi descompus, descendent, în blocuri tot mai analitice, pînă la nivel de instrucțiune elementară. Blocurile elementare pe care le vom găsi vor fi: a) de prelucrare (de tip funcțional); b) de control sau de decizie (de tip predicativ, realizînd o selecție printr-o decizie bazată pe o condiție care se testează).

