



TMK-ARTROM S.A.

Draganesti Str. 30, Slatina, jud. OLT, Romania 230119
Tel: +40 (249) 436862, 434640, 434641
Fax: +40 (249) 434330, 437288
E-mail: office.slatina@tmk-artrom.eu www.tmk-artrom.eu
EUID: ROONRC.J28/9/1991; J28/9/31.01.1991
VAT No. RO 1510210/1992
Subscribed and Paid Share Capital: 291.587.538,34 lei

102/317 from 23/03/2020

No

Raport Curent
în conformitate cu Legea nr. 24/2017 și Regulamentul nr. 5/2018,
privind emitenții de instrumente financiare
și operațiuni de piață

Data Raportului: 23 martie 2020

Denumirea emitentului: TMK-ARTROM S.A.

Sediul social: 30 Drăgănești, Slatina, Olt, România

Număr de telefon/fax: +40249436862/ +40249434330

Număr de ordine în Registrul Comerțului: J28/9/1991

Cod Unic de Înregistrare la Oficiul Registrului Comerțului: RO1510210

Identificator Unic la Nivel European (EUID): ROONRC.J28/9/1991

Cod LEI: 315700M25SMOU44FAN52

Capital subscris și vărsat: 291.587.538,34 RON

Piața reglementată pe care se tranzacționează valorile mobiliare emise: Bursa de Valori București Piața
Reglementată - Categoria STANDARD (simbol de piață ART)

Evenimente importante de raportat conform Legii nr. 24/2017 și Regulamentului nr. 5/2018 privind emitenții de instrumente financiare și operațiuni de piață:

În urma eforturilor continue de modernizare a instalațiilor sale de producție pentru a crește eficiența și a îmbunătăți calitatea, precum și pentru a crește ponderea produselor premium din portofoliul său, în perioada 4 februarie-10 martie 2020 TMK Artrom a desfășurat o activitate complexă de modernizare constând în dezvoltarea a **trei proiecte de investitii-mentenanta (capex) in Sectia WS1 Assel.**

Primul proiect dezvoltat a fost re-construirea completă a cuptorului rotativ utilizat pentru încălzirea țagelilor pe **linia de laminare ASSEL**. O nouă soluție atât pentru materiale, cât și pentru tehnologii de reconstrucție a fost utilizată aici având compania VESUVIUS GmbH ca furnizor general. În afară de reconstrucția sa modernă, cuptorul a primit un nou sistem de ardere a gazelor și o îmbunătățire la automatizarea proceselor, toate furnizate de ELECTRO-TOTAL București. Toată această muncă a fost realizată în doar 5 săptămâni, un proces foarte rapid pentru un astfel de proiect.

Reconstrucția și modernizarea acestui cuptor va reduce timpii la încălzirea țagelilor și va crește eficiența cuptorului cu 20% datorită reducerii consumului de gaze.

Un alt proiect important, in paralel cu cuptorul rotativ, a fost **inlocuirea in linia de finisare a mașinilor vechi pentru tăierea capetelor**. Două noi mașini de tăiat RingSaw® Model CSM105 produse de Reika GmbH & Co KG, Germania au fost instalate în aceleași 5 săptămâni și integrate cu fluxul de finisare al tevilor.

Aceste noi mașini de tăiat acoperă extinderea in dimensiuni obținute de WS1 ASSEL și întreaga sa capacitate, si de asemenea, vor putea să acopere posibile noi extensii de diametru exterior a secției de

TMK EUROPEAN DIVISION Cod: FCU-01, Ed. 3 Rev. 3/2019



API:
5CT-0440
5L-0352

LR:
ISO 9001
ISO 14001
ISO 45001

TUV:
PED/AD-2000 W0/W4
TRD 100/102
Vd TUV

TUV CPR:
EN 10210-1,2
EN 10255

LR
DNV-GL Rules
RINA

LR:
IATF 16949

laminare ASSEL ce ar putea avea loc în următorii ani. Linia de finisare este acum capabilă să primească țevi cu diametrul exterior de la 60 mm la 273,3 mm și grosimea peretelui de la 4 mm la 60 mm.

Acest nou complex de tăiere va permite tăierea în linie a întregii producții și va elimina locul îngust al liniilor vechi (cu o capacitate mai mică decât laminorul) atunci când cantități semnificative de tevi erau tăiate în afara liniei pe diverse alte ferăstraie, cu eforturi și costuri semnificative de manipulare.

Noile mașini utilizează capul de tăiere rotativ cu roți orbitale la 360 °, echipate cu instrumente speciale de fierăstrău cu inel din carbură, capabile să taie tevi de înaltă rezistență (până la 1200 N / mm²), putând prelucra diferite grade premium ridicate fabricate de noua linie de tratamente termice inaugurată în 2018.

Procesul de tăiere este complet automat, solicitând intervenția minimă din partea operatorilor cu multiple opțiuni de tăiere.

Al treilea proiect: linia de rulare a WS1 ASSEL a primit, de asemenea, o îmbunătățire importantă a părții de ieșire a laminorului de perforare, ceea ce va permite creșterea lungimilor de rulare pentru un număr semnificativ de dimensiuni, în urma solicitării pieței care solicită lungimi mai mari în țevi cu pereți groși.

De menționat că, pentru a beneficia pe deplin de noua linie de tratamente termică și pentru a asigura un nivel înalt de calitate pentru toate utilizările sensibile ale țevilor noastre, în ianuarie 2020 s-a efectuat plata în avans pentru o nouă mașină de testare cu ultrasunete folosind tehnica faza-matrice pentru a acoperi programele de testare complexe necesare în mixul nostru de produse Premium.

Întreaga lucrare făcută a fost aliniată cu politica de dezvoltare a TMK-ARTROM, orientată spre creșterea premiumizării și flexibilității producției sale de țevi mecanice. Durata întregii lucrări a fost de 5 săptămâni și are o valoare totală de aproximativ 6 milioane Euro ca parte a programului Capex 2019/2020.

**Director General
Ing. Popescu Adrian**

TMK EUROPEAN DIVISION Cod: FCU-01, Ed. 3 Rev. 3/2019



API:
5CT-0440
5L-0352

LR:
ISO 9001
ISO 14001
ISO 45001

TUV:
PED/AD-2000 W0/W4
TRD 100/102
Vd TUV

TUV CPR:
EN 10210-1,2
EN 10255

LR
DNV-GL Rules
RINA

LR:
IATF 16949