



12. Despre mine / contact

□ **C.V.**

Num
Șerban Derlogea

Profesia : inginer mecanic
Data nașterii : 13.04.1937
Locul nașterii : București
Cetățenie și Naționalitate : română
Starea civilă : necăsătorit
email : serban @
derlogea.ro :
site : www.derlogea.ro

Calificări:

Inginer, absolvent în 1961 al Facultății de Mecanică din Institutul Politehnic București (cu nota maximă)

Limbi străine: engleză, franceză, germană, rusă

Instructor Aikido 8 dan

Antrenor sportiv pentru arte marțiale categoria 2

Activitatea profesională:

1959 exmatriculat din facultate din motive politice, fără nici o calificare oficială;
1959-1960 - mecanic agricol la Stațiunea experimentală agricolă Moara Domnească J
1960 - mecanic auto la IRA Colentina București;
1960-1961 - desenator tehnic la Secția Utilaje din Institutul de proiectare pentru lamin
1961-1964 - la terminarea facultății am fost repartizat la Intreprinderea de construcții s

- 1964-1965 - inginer mecanic întreținere la Abatorul București;
- 1965-1970 - inginer proiectant de utilaje metalurgice la Institutul de proiectare pentru laminoare IPROLAM;
- 1970-1975 - coordonator pentru utilaje în cadrul Grupului de coordonare pentru laminoare;
- 1975-1992 - șef al Grupei de proiectare IPROLAM a utilajelor pentru laminarea la rece a oțelului și aliajelor de aluminiu.

- conducerea a în jur de 20 colaboratori;
- elaborarea și colaborarea la studii tehnico-economice și de fezabilitate, întocmirea de specificații tehnice;
- relații cu celelalte departamente din Institut (teme, coordonări etc.);
- relații în afara IPROLAM cu: clienți, subcontractori, birouri și agenții guvernamentale;
- asistență tehnică la uzinele care executau utilaje după documentația IPROLAM și pe toate șantierele;
- instructajul și școlarizarea operatorilor care exploatau laminoarele respective,
- lecții-conferințe ca invitat al Centrului de perfecționare profesională al Ministerului Metalurgiei MIM.

De asemenea, am participat ca specialist la elaborarea ofertelor de utilaje sau laminoare complete pentru uzine. Pentru scopuri comerciale și de studii am călătorit ca reprezentant IPROLAM, în delegații prin toate țările.

- 1992-1993 - inginer consultant în Germania la INPEC ENGINEERING GmbH;
- 1992-1997 - inginer consultant în București la INPEC ENGINEERING SRL, de unde m-am pensionat.

Proiecte semnificative realizate și aplicate:

1. Laminorul la rece nr 2 cu o cajă cuarto nereversibilă 1800 pentru benzi din aluminiu cu secțiunea 0,5-6 x max 1600 mm – pentru IPA Slatina
2. Laminoarele la rece cu o cajă cuarto nereversibilă 1400 Nr 3 și Nr 4 pentru folii din aluminiu cu secțiunea 0,006-0,1 x max 1200 mm – pentru IPA Slatina
3. Laminorul la rece cu o cajă cuarto reversibilă 1200 pentru benzi din oțel cu secțiunea 0,2-1.5 x max 1050 mm) – CS Galați – pentru SBR (recent mutat de noul patron indian la uzina din Karaganda)
4. Laminorul la rece cu 2 caje 1400 tandem pentru dresare și dublă reducere a benzilor din oțel cu secțiunea 0,2-1.5 x max 1250 mm – pentru CS Galați – SBR
5. Laminorul la rece cu o cajă cuarto reversibilă 750 pentru benzi din oțel cu secțiunea 0,2-1.5 x max 600 mm – pentru IM Oțelul Roșu
6. Laminorul la rece cu o cajă cuarto reversibilă 750 pentru benzi din oțel cu secțiunea 0,5-4.5 x max 600 mm – pentru IM Oțelul Roșu
7. Laminorul la rece cu o cajă cuarto reversibilă 600 pentru benzi din oțel cu secțiunea 0,2-2.5 x max 450 mm – pentru IM Oțelul Roșu
8. Idem – pentru IM Iași
9. Laminorul la rece cu o cajă cuarto reversibilă 450 pentru benzi din oțel cu secțiunea 0,1-2.5 x max 300 mm – pentru IM Oțelul Roșu
10. Idem – pentru IM Iași

11. Laminorul la rece cu o cajă cuarto nereversibilă 450 pentru dresarea benzilor din oțel cu secțiunea 0,1-2.5 x max 450 mm – pentru IM Oțelul Roșu
12. Idem – pentru IM Iași
13. 4 buc. Minilaminoare la rece, cu o cajă cuarto reversibilă 150...300 mm pentru benzi din metale feroase și/ sau neferoase, pentru cercetare sau microproducție – la Titu, București, Brașov
14. Trenul finisor cu 5 caje cuarto tandem al LBC 600 pentru benzi din oțel – pentru IM Iași
15. *proiect neaplicat*: Trenul finisor cu 6 caje cuarto tandem al LBC 2000 la cald, pentru benzi din oțel cu secțiunea 1,5–12 x max 1850 mm – pentru CS Călărași.

Pentru informare: unele din echipamentele și instalațiile indicate mai sus aveau până la 3000 t/ ansamblu (CS Galati) cu piese componente unice (cadre de cajă) care ajungeau la 110 t/ buc, iar banda metalică produsă ieșea din instalație cu max 1800 m/ min (108 km/ h). Ele funcționau la cel mai înalt nivel tehnic existent pe plan mondial – instalații similare ne putând fi realizate pe atunci decât în alte 9 țări din toată lumea (SUA, RF Germania, URSS, Japonia, Anglia, Franța, Italia, Austria, Cehoslovacia).

Printre realizările cu drept cuvânt remarcabile s-a numărat prin 1980 și asimilarea în țară a instalației electro-hidraulice pentru poziționarea cilindrilor din caja cuarto, pentru reglarea automată a grosimii benzii în cursul laminării. Amintesc că elementele de acționare erau la fiecare cajă pentru laminoarele de la C S Galați câte doi cilindri hidraulici cu diametrul de 850 mm, a căror pistoane se poziționau în cursul procesului de laminare cu precizie de *microni*. Datorită vitezei de lucru/ răspuns mult mai mare a noului sistem, de aproximativ 10 – 15 mm/sec. - față de varianta clasică cu șuruburi de presiune, la care valorile erau de 1 – 1,2 mm/sec. - se obținea cam 90-95% bandă de calitate 1 (cu abateri mici de la grosimea dorită) față de 70-80% în cazul vechi. Și producția era de zeci de mii de tone de bandă (pentru Dacii, frigider etc.) ...

În afara problemelor teoretice și constructive pe care această noutate tehnică le-a ridicat în fața proiectanților de la IPROLAM (principalii autori: ing. Graur Aldea pentru partea electronică/ automatizare și cu mine – pentru restul: concepția generală, echipamentul mecanic și instalația hidraulică la 250 bari), am avut uriașe greutăți din cauza ordinului partidului (Coana Leana personal!) de a asimila/ produce în țară toate componentele mari și mici, unele chiar foarte speciale. Si am reușit!

Mi-aduc aminte câte eforturi au fost necesare, chiar și sprijinit de mulți șefi luminați, pentru ca Guvernul și Comitetul de Stat al Planificării (care nu înțelegeau nimic din tehnica asta de vârf)

să aprobe totuși câteva mii de dolari (față de vreo 15 milioane dolari, cât costa restul laminorului, produs complet în țară...) pentru achiziționarea indispensabilelor electrovalve MOOG (folosite și în aviație/ rachete) – imposibil însă de realizat în țară la termenele și cu performanțele necesare. Restul componentelor s-au asimilat pentru prima oară de noi și de alte institute și uzine românești: traductoarele de poziție INDUCTOSIN, pompele și acumulatorii hidraulici etc.

Mie mi-au trebuit vreo 20 de ani după terminarea facultății până să ajung un proiectant profesionist de nivel internațional; poate însă că am fost eu mai "debil" ... Vreau să spun că pe vremea aceea în țară s-a acumulat - cu mari sacrificii și cheltuieli uriașe ale întregii națiuni - un excepțional Know-how viu(!), care s-a distrus după lovituțe – spre nenorocirea Țării și a soartei nației mele.

□ *Spre știință: NASA declara în 2006 că nu mai este în stare să repete/ reproducă zborurile Apollo de alunizarea unor oameni, realizate în anii 1960, deși are toată documentația – bogată, completă - pe baza căreia s-au executat rachetele și modulele de transport. Motivul: inginerii care întocmiseră desenele și fabricaseră rachetele au ieșit între timp la pensie, iar cei noi nu sunt în stare să folosească documentația veche; de aceea, dacă guvernul SUA pune din nou problema zborului pe lună, va fi nevoie să ia totul aproape de la început, cu cheltuieli mai mari ca prima oară!!*

□ Alte informații:

1. Nu am fost și nu sunt membru al vreunui partid politic.
2. Sunt membru AGIR.
3. Autor și coautor la două cărți tehnice de nivel superior despre construcția utilajelor pentru laminoare:
 - Cristian Rădulescu, Mihai Guțu și Șerban Derlogea – *Utilaje de laminoare* - Editura

Tehnică, București 1979

- Șerban Derlogea – *Utilaje pentru ajustarea benzilor metalice* - Editura Tehnică, București 1984

4. Am scris următoarele cărți de specialitate educativă:

- *Aikido - Calea Armoniei* (împreună cu Dan Corneliu Ionescu) - Editura Apimondia, București 1990.

- *Taijiquan - Calea Perfecțiunii* - Editura Apimondia, București 1994.

- *Manual de supraviețuire* – Editura Amaltea, București 2000.

- *Team-building* - Editura Amaltea, București 2005.

- *Aikido pentru toți* - *Proiectul: Un Dojo în fiecare școală românească* - Editura Universității din București, 2007.

5. Activitatea tehnică și organizatorică - sportivă (fără remunerare):

1960-1974 (cu întreruperi îndelungate) am studiat Judo cu prof. Ion Avram, apoi cu prof. Vasile Gotelet

1974-1978 am studiat Karatedo și Budo cu prof. Nicolae Bialokur

1977-1979 am studiat Aikido cu prof. Nicolae Bialokur

1979 am participat la primul stagiou oficial de Aikido din România (organizat de prof. Nicolae Bialokur), cu prof. Rolf Brand din Germania, la sfârșitul căruia am luat centura albastră

1981 am participat la al doilea stagiou oficial de Aikido din România (organizat de prof. Nicolae Bialokur), cu prof. Juo Iwamoto de la Aikikai Viena

1979-1989 - am fost instructor de Aikido (clandestin)

1990-1992 – director al Departamentului Aikido din cadrul Federației Române de Arte Marțiale *F RAM*
(președinte ing. Dan Macoveanu) și instructor de Aikido (sala Progresul)

1996-1999 – director al Departamentului Aikido din cadrul Federației Române de Arte Marțiale de Contact *FRAMC* (președinte ing. Dan C. Ionescu)

1999-2002 – vicepreședinte al Federației Române de Aikido *FRA* (președinte ing. Dan C. Ionescu)

1994-2011 – profesor de Aikido și Taijiquan la Centrul de Arte marțiale și Studii Asociate *CASA* al Universității din București (coordonator prof. Ghiocel Bota)

derlogea.ro E-mailurile dvs. sunt bine primite la adresa: serban[®]