

Cofinanciado por:



UNIÃO EUROPEIA
Fundo Europeu
de Desenvolvimento Regional

Núcleo I&DT EMPRESAS EM COPROMOÇÃO

| | |
|------------------------------------|--|
| Programa Operacional: | Programa Operacional Competitividade e Internacionalização |
| Objetivo Temático: | OT 1 – Reforçar a investigação, o desenvolvimento tecnológico e a inovação |
| Prioridade de Investimento: | PI 1.2 – Promover o investimento das empresas de I&I |
| Tipologia de Intervenção: | TI 47 – Atividades de I&D empresarial |

PROJETO

ARTTE ADVANCED ROBOTICS/TOOL TECHNOLOGY, AND ECO- EFFICIENCY

Aviso: 14/SI/2017

Nr. Projeto: 037457

Código: POCI-01-0247-FEDER-037457

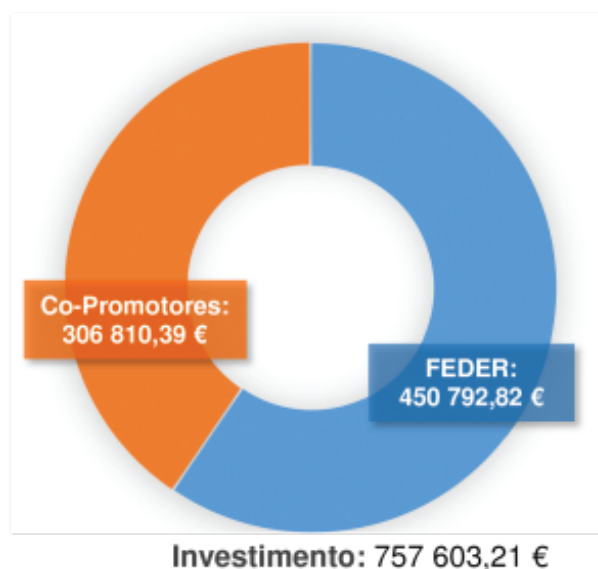
Data de Aprovação: 02-05-2018

Data de Início: 15-08-2018

Data de Fim: 14-08-2021

Entidades Beneficiárias: ATT, DT2-RMC, IPL-
CDRSP, UC-CEMMPRE

Região de Intervenção: Centro



LOCALIZAÇÃO DO INVESTIMENTO

Marinha Grande (**ATT; DT2-RMC; IPL-CDRSP**)
Coimbra (**UC-CEMMPRE**)

SÍNTESE DO PROJETO

A indústria dos moldes enfrenta desafios de complexidade crescente. Numa lógica de aumento de competitividade, aumento de investimento empresarial em I&D e criação de novos conhecimentos que promovam a competitividade na indústria dos moldes e a sua adequação à indústria do futuro, constitui-se o núcleo ARTTE. Para este fim, as empresas ATT e DT2 RMC identificaram potenciais linhas de investigação.

Estas linhas contribuirão para o desenvolvimento tecnológico sempre numa perspetiva de uma solução industrial sustentável (NUT II - Centro. RIS 3).

A primeira linha será a exploração do potencial das tecnologias de fabrico aditivo em aplicações que atualmente possuem um carácter crítico, quer pela sua complexidade, quer pelo seu impacto em termos económicos.

A segunda linha irá centrar-se sobre as possibilidades do uso da sensorização na aquisição de dados, deteção de avarias, e atuação preventiva no sentido de as evitar. Pretende-se assim explorar sistemas ativos que, mais do que assinalarem defeitos.

A terceira linha investiga novas possibilidades para integração de automatismos em etapas produtivas de elevado valor acrescentado. Exemplos destas etapas são a automatização do processo de fabrico de postigos, e sua posterior montagem no molde; ou a integração de sistemas de verificação de qualidade de superfície, implementando sistemas de verificação e feedback online.

Cofinanciado por:



UNIÃO EUROPEIA
Fundo Europeu
de Desenvolvimento Regional

Outros exemplos são as tecnologias de micro fabricação e a realidade aumentada, todas a desenvolver na sequência da atividade A5.

A quarta linha, que se deve considerar transversal a todas as anteriores, é a aplicação de princípios de ecoeficiência aos processos produtivos de moldes e de peças plásticas.

Esta parceria entre as empresas ATT e DT2 RMC aumentará a sua capacidade/competência e autonomia em I&D e contribuirá para a identificação/resolução de questões críticas, das quais poderão surgir linhas de ação que irão permitir a geração de novas propostas para prossecução de colaboração em projetos de I&D.

Objetivos

- Incrementar a realização de projetos e atividades de I&I em cooperação com entidades de I&I;
 - Apresentar condições para a geração de conhecimento;
 - Desenvolver atividades colaborativas e mobilidade de RH entre empresas e entidades de I&I;
 - Reforçar as ações de valorização económica dos projetos de I&D;
 - Aumentar a participação nacional, nos programas e iniciativas internacionais de I&I;
 - Alargar a cadeia de valor desde a trajetória tecnológica às oportunidades de mercado;
 - Promover a inovação empresarial através do desenvolvimento e introdução de novos processos e produtos direcionados para o mercado externo e com forte impacto nos copromotores;
 - Integração e disseminação de inovação, metodologias e práticas implementadas no presente núcleo em toda a organização, promovendo a sua completa integração;
 - Criação de sistema de Gestão da IDI de acordo com a NP 4457 (ATT);
 - Aumentar a precisão dos moldes, através de tecnologias de micro-fabricação;
 - Rapidez na execução de moldes;
 - Solucionar problemas na produção de moldes e ferramentas especiais;
 - Otimização do aquecimento/arrefecimento;
 - Automação do processo produtivo;
 - Otimização de ferramentas para metais de alta dureza;
 - Introduzir propriedades auto-regenerativas em componentes do molde sujeito a desgaste (Self-healing);
 - Estudo de processos eco-eficientes (minimizar o material despendido; reduzir o consumo de energia; agilizar o processo de produção; reduzir o consumo energético; a pegada de CO₂ de cada peça produzida).
-