

PROGRAMA

2 - 3 ABRIL 2014

PORTO



16º CONGRESSO NACIONAL DE
FUNDIÇÃO

50  **anos** DE MELHORIA CONTÍNUA

COMITÉ ORGANIZADOR

PRESIDENTE

Luís Filipe Villas-Boas

COMITÉ EXECUTIVO

A. Machado Cunha
Carlos Silva Ribeiro
Helena Oliveira
Élio Maia

TEMA

50 anos de melhoria contínua

DATA

02 e 03 de Abril de 2014

LOCAL

Porto

INSÍGNIAS / IDENTIFICAÇÃO

Pede-se aos congressistas o favor de aplicarem, em local bem visível, a insígnia identificativa. Entre outras vantagens, proporciona uma facilidade de apresentação que gera um ambiente de cordialidade e evita perda ou esquecimento.

SESSÕES TÉCNICAS

Os congressistas podem optar pelas sessões técnicas que mais se coadunam com os seus interesses pois decorrerão, simultaneamente, em duas salas diferentes.

VISITAS TÉCNICAS

Efetuar-se-ão no dia 03 de Abril 2 circuitos em simultâneo. Estes circuitos terão, à disposição dos Congressistas, autocarros cujas partidas terão lugar às 09.00h e 09.30h na APF.

Número máximo de participantes por circuito:

1º Circuito – 20 pessoas;

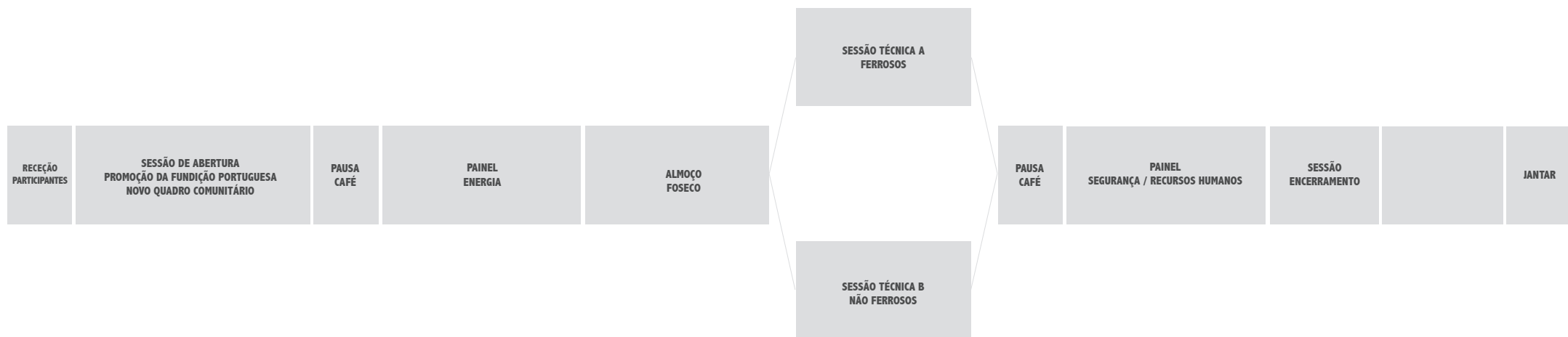
2º Circuito – 25 pessoas.

Saliente-se que as empresas reservam-se o direito de aceitar ou rejeitar os visitantes inscritos na visita às suas instalações.

Ver detalhes sobre as empresas a visitar na página 12.

16º CONGRESSO NACIONAL DE FUNDIÇÃO

08h45	09h15	11h	11h30	13h	14h30	16h	16h30	18h	20h
-------	-------	-----	-------	-----	-------	-----	-------	-----	-----



09h00	17h00
-------	-------

VISITAS A FÁBRICAS

08:45 RECEÇÃO AOS PARTICIPANTES**09:15 SESSÃO DE ABERTURA E NOVO QUADRO COMUNITÁRIO**

Presidente da APF
 Presidente da AICEP *
 Presidente do IAPMEI *

* a confirmar

A UNIÃO EUROPEIA E AS OPORTUNIDADES PARA O SETOR DA FUNDIÇÃO NO ÂMBITO DO QUADRO ORÇAMENTO 2014-2020

MAGELLAN, Ana Paula Mesquita, Tiago Macedo

11:00 PAUSA / CAFÉ**11:30 PAINEL ENERGIA**

Moderador:

IPMVP – RELAÇÃO COM A ISO50001 E PROGRAMAS DE BENEFÍCIOS PARTILHADOS

FUNFRAP, Francisco Barbosa

O IPMVP - Protocolo Internacional de Medição e Verificação de Performance é a ferramenta chave na avaliação do desempenho energético de acções no âmbito de programas benefícios partilhados ou mais genericamente dos sistemas de gestão de energia como a ISO50001.

Pretende-se com esta apresentação sensibilizar os participantes para os cuidados a ter na preparação e avaliação de medidas de poupança de energia (ECM) e da avaliação do seu desempenho energético. Pretende-se relacionar a ISO 50001 com os aspetos chave do IPMVP e a apresentação de casos práticos de aplicação do protocolo.

RAZÕES SOBRE A IMPORTÂNCIA DE TER UMA ESTRATÉGIA DE ENERGIA / PORQUE É QUE É IMPORTANTE TER UMA ESTRATÉGIA DE ENERGIA

STA, Robert Mathé

O custo da energia não está sob o nosso controlo. As negociações são muito difíceis. A melhor solução é a Gestão da Energia. Isto descreve como STA tem conseguido abordar as questões. Não é o único caminho, mas talvez possamos partilhar ideias sobre ganhar controlo sobre os custos.

A EXPERIÊNCIA SAVE TO COMPETE EM INDUSTRIAS DE FUNDIÇÃO. DIAGNÓSTICO E RECOMENDAÇÕES DE OTIMIZAÇÃO DE ENERGIA

EDP, Sofia Tavares

O programa *Save to Compete*, lançado em Junho de 2012, conta já com a participação de diversas indústrias do setor da Fundição. Os diagnósticos efetuados permitiram acumular conhecimento relevante sobre a utilização da energia neste setor, assim como sobre as oportunidades de eficiência energética e gestão de energia existentes.

DIGITALIZAÇÃO 3D: O PASSO SEGUINTE NA MELHORIA DO PROCESSO DE QUALIDADE

S3D, João Ferreira

Num tempo em que as exigências do mercado são cada vez maiores, todos sentimos a obrigação de procurar novas soluções para os problemas que se nos deparam. A conjugação dessas exigências e daquela procura, abre espaço para uma nova tecnologia, a digitalização 3D sem contacto. A digitalização 3D sem contacto tem-se afirmado em soluções industriais pela sua flexibilidade de utilização nas diferentes fases do processo produtivo, desde a conceção, passando pela estabilização do processo produtivo, até ao controlo dimensional da peça produzida.

13:00 ALMOÇO**14:30 SESSÃO TÉCNICA A | FERROSOS**

Moderador: António Pinto, Sakthi Portugal

A.1
ÚLTIMOS DESARROLLOS EN LA ALIMENTACIÓN DE PIEZAS DE ACERO Y DE FUNDICIÓN NODULAR

ASK, Jaime Prat Urreiztieta

La presentación expone las últimas innovaciones, tanto en diseño de mazarotas, como de su aplicación en fundición de acero y de nodular. Asimismo, se muestran los adelantos conseguidos para un rebabado más fácil de las piezas de nodular fundidas en líneas en verde, así como, el nuevo concepto de mazarotaje para acero que aumenta el rendimiento de las mazarotas en un 50% sobre el estado actual de la técnica. Igualmente se describen los principales defectos de fundición provocados por los manguitos, así como, sus causas y posibles soluciones.

A.2
CONTROLO PREDITIVO: UM PASSO À FRENTE NO VAZAMENTO AUTOMÁTICO USANDO UM STOPPER

FOSECO, Dominique ALAIN

A empresa Sert Metal foi integrada no grupo da divisão Foseco - Vesuvius no início de 2012. As sinergias entre ambas abrem novas oportunidades de inovação na área da fusão em todo o mundo. Um exemplo claro de liderar a tecnologia de vazamento contínuo, é a apresentação sobre o Controlo Preditivo em linhas de Vazamento Automático com Stoppers.

A.3 REFRACTORY SOLUTION FOR UNHEATED POURING DEVICES*

FUNDIPOR, Klaus Stinzing

* Apresentação em Inglês

A.4 GANHOS DE PRODUTIVIDADE NO MANUSEAMENTO E ACABAMENTO DE PEÇA FUNDIDA

LUSOMELT, António Ferreira

A movimentação, como o corte e a rebarbagem de peças fundidas, encontram-se entre os trabalhos mais duros, em fundição. Além do ambiente, poeiras, temperatura das peças e perigos associados, é cada vez mais difícil encontrar pessoal disponível para o efectuar. O uso de sistemas robotizados permite a sua realização de um modo mais fácil, seguro e económico.

SESSÃO TÉCNICA B | NÃO FERROSOS

Moderador: Hermínio Martins, Schmidt Light Metal, S. A.

B.1 STRIKOWESTOFEN “50 ANOS DE MELHORIA CONTÍNUA”

STRIKOWESTOFEN, Burkhard Schack (Foseco)

1. StrikoMelter®, o trajeto até um forno fusor de idade moderna. - Descrição das melhorias técnicas da torre fusora, de Striko, que decorreram até aos dias de hoje.
2. Westomat®, como aprender a dosificar economicamente o alumínio líquido. - Desde a ideia de um contentor de dosificação fechado, até à integração moderna dentro de uma célula automática de injeção.
3. StrikoWestofen GmbH, 50 anos, da companhia familiar à marca.- Pequena resenha histórica sobre gênese e transformação da companhia.

B.2 DIE CASTING THAT CONSERVES ENERGY AND RESOURCES*

BÜLLHER AG, Martin Lagler

* Apresentação em Inglês

B.3 DESMOLDANTE: FATOR DE DIFERENCIAÇÃO E COMPETITIVIDADE

HENKEL, Pascual Milan

Está demonstrado que o uso de um bom desmoldante e a sua correta aplicação, uso e manutenção vão permitir obter uma grande vantagem competitiva. Que é que pedimos a um desmoldante?, Como o aplicamos?, Como o controlamos?, vai influenciar o desmoldante que podemos seleccionar e como resultado vai influenciar diretamente os resultados obtidos. Tendências de mercado e inovação.

B.4 MEASUREMENTS IN MOLTEN METALS: ADVANTAGES AND IMPROVEMENTS*

SIDERMES/FUNDIPOR, Stefano Tintori

* Apresentação em Inglês

16:00 PAUSA / CAFÉ**16:30 PAINEL SEGURANÇA E RECURSOS HUMANOS**

Moderador: Helena Oliveira, CINFU

FORMAÇÃO - SISTEMA DUAL

CINFU, Carla Quintas

Face à anunciada tendência em unificar no sistema dual as diferentes modalidades de dupla certificação que atualmente vigoram, importa conhecer os pressupostos deste novo paradigma e os desafios que ele lança a todos os que, de forma mais ou menos direta, se encontram ligados à formação, nomeadamente as empresas. Estas, no novo quadro que se desenha para a formação, são chamadas a participar ativamente nos processos de qualificação profissional, quer de jovens, quer de adultos. Quais os termos previstos para essa participação? Que responsabilidades e vantagens acarreta o envolvimento das empresas? Que futuro se visa para a qualificação profissional em Portugal? São questões que o CINFU se propõe a analisar e debater no 16º Congresso Nacional de Fundição da APF.

CUSTOS SALARIAIS, CUSTOS FIXOS OU VARIÁVEIS

ATPEOPLE, Gonçalo Macedo

Numa perspetiva histórica as empresas sempre consideraram os custos salariais, como um custo fixo. Quais as alterações da Política Salarial, para melhor se adequar à situação do negócio. A remuneração variável como possível solução, suas vantagens e inconvenientes.

NOVOS DESAFIOS E RISCOS NUMA ABORDAGEM SISTÉMICA DA SEGURANÇA E SAÚDE NO TRABALHO NAS ORGANIZAÇÕES

ISQ, João Costa

A melhoria do desempenho das organizações inclui necessariamente uma componente relativa à SST. Esta melhoria só será possível mediante uma objetiva aceitação da SST como função organizacional integrando o conjunto clássico daquelas funções. Este facto ocorre, contudo, numa realidade que se altera continuamente, abrangendo novos riscos, cuja natureza nem sempre é percecionada de modo adequado, e novas abordagens, como a ocorrida na gestão do risco, ou novas configurações de abordagens existentes como a que se perfila no futuro em termos dos sistemas de gestão da SST. Estas realidades representam um desafio que pode ser significativo para as PME.

18:00 SESSÃO DE ENCERRAMENTO

20:00 JANTAR

09:00 VISITAS TÉCNICAS

CIRCUITO 1 - FERROSOS

ZOLLERN & COMANDITA
FUNFRAP, S.A.

CIRCUITO 2 - NÃO FERROSOS

SCHMIDT LIGHT METAL – FUNDIÇÃO INJECTADA, LDA
FIRMAGO – FUNDIÇÃO DE ALUMÍNIOS, S.A.

CIRCUITO 1 FERROSOS

Características	ZOLLERN	FUNFRAP
Data da Fundação	12/12/1990	1980
Capital Social	1.000.000 €	13,7 Milhões €
Volume Vendas	16 Milhões €	43 Milhões €
Exportação (mercados)	95%	100%
Tipo de Produção	Fundição de precisão por cera perdida (fusão /moldação /acabamentos, etc.)	Blocos de motor e “bed plates”
Tipo de Peças	2 gr. a 15 kg.	Setor automóvel
Nº de Efetivos	165	360
Certificação de:		
Qualidade	ISO 9001 e ISO/TS 16949	ISO/TS16949
Ambiente	-	ISO14001
Higiene e Segurança	-	OHSAS18001
Energia	-	ISO 50001

CIRCUITO 2 NÃO FERROSOS

Características	SLM	FIRMAGO
Data da Fundação	Outubro 1989	05/11/1969
Capital Social	2.800.000,00	2.750.000,00
Volume Vendas	25.100.000	7.000.000
Exportação (mercados)	94%, para Alemanha, Áustria, Hungria e México.	85%
Tipo de Produção	Fundição Injectada de ligas de alumínio e sua mecanização c/ 7 fornos de fusão; 15 células de fundição; 50 centros de maquinaria CNC.	Fusão, moldação, acabamentos, maquinaria, pintura, anodização.
Tipo de Peças	Técnicas para indústria automóvel destinadas a motores, caixas de velocidade, transmissão e carroçaria.	Peças técnicas
Nº de Efetivos	299	105
Certificação de:		
Qualidade	ISO/TS16949:2004	ISO 9001 e SVTI
Ambiente	ISO14001:2004	-
Higiene e Segurança	OHSAS:2007	-

ORGANIZAÇÃO

50 anos

Associação Portuguesa de Fundição


Morada

 Rua do Campo Alegre, 672 - 2º Esq.
4150-171 Porto Portugal

E-mail: info@apf.com.pt

URL: www.apf.com.pt

Telefone

(+351) 22 609 06 75

Fax

(+351) 22 600 07 64

Patrocinadores
