



Memória Descritiva

Refere-se a presente Memória Descritiva a descrição simplificada do processo de fabrico de uma Indústria de Fundição Injetada de metais leves, sita na Rua Nacional 1, nº 1020, no lugar do Vale do Grou, freguesia de Aguada de Cima, concelho de Águeda, distrito de Aveiro, com a denominação de Fundiven, S.A., com nº de identificação fiscal 500760446.

1. RESUMO HISTÓRICO

A empresa foi constituída em Maio de 1978, tendo como objetivo a produção de artigos em alumínio pelo processo de fundição injetada. Em Setembro de 1997 passou de Sociedade Limitada para Sociedade Anónima. Atualmente a empresa está vocacionada exclusivamente para a subcontratação, produzindo componentes a ser incorporados nos produtos fabricados pelas empresas clientes.

2. CONSIDERAÇÕES SOBRE A EMPRESA

i) Instalações fabris

As instalações fabris estão divididas em setores descritos do seguinte modo:

- Área administrativa,
- Área de produção,
- Área de armazém e de produto acabado.

ii) Matéria-prima e principais consumíveis

A matéria-prima utilizada é o alumínio em lingote, na forma de quatro ligas diferentes: LM6, LM24, Liga 239 e AM4.

Os principais consumíveis no processo de fabrico são os desmoldantes (Safety-Lube 60025 e CastFlow 5117) e o óleo hidráulico sintético (Ultra-Safe 620).

iii) Descrição do processo produtivo

Os processos de fabrico são os inerentes à Indústria de Fundição Injetada, com uma constante atualização das técnicas e processos produtivos. Inicialmente procede-se à fusão da matéria-prima em cinco fornos fusores de soleira seca (um dos quais ainda não se encontra em funcionamento) e um forno

basculante, utilizando o gás natural como combustível. Após a fusão o alumínio é transportado para fornos de manutenção acoplados às máquinas de injeção e possuidores de controlo automático de temperatura. Presentemente a secção de Injeção tem 23 máquinas com força de fecho variável entre 220 e 1400 toneladas. Antes do início de cada ciclo de injeção, é necessária a aplicação de desmoldante em solução aquosa no molde produtivo (por utilização de lubrificadores automáticos), sem a qual a desmoldagem das peças produzidas não seria possível. Após a Injeção, realiza-se a operação de Corte de Gito em prensas hidráulicas, processo em que se procede à separação da peça final do restante alumínio sólido necessário ao preenchimento das cavidades moldantes (na forma de gito/canais de enchimento e masselotes).

A operação seguinte consiste em dar o aspeto final às peças produzidas e é designada por Acabamento. Consoante a especificidade das diversas peças que produzimos, procedemos a vários tipos de acabamentoo:

- *Granalhagem* – projeção de partículas de aço nas peças conformadas, conferindo um acabamentoo superficial de acordo com requisito do cliente;
- *Lixagem* – polimento, manual ou automático, onde se procede à remoção de rebarbas e ao alisamento e desbaste das superfícies, de acordo com requisito do cliente;
- *Abrasivos* – as peças conformadas são introduzidas em máquinas vibratórias que contêm agentes abrasivos (cerâmico ou poliéster). O choque com estes agentes abrasivos, em vibração, confere às peças um acabamentoo superficial.
- *Maquinação* – maioritariamente em máquinas CNC (Controlo Numérico Computorizado), onde se procede a furação, fresagem e roscagem, de acordo com os requisitos determinados pelo cliente. Associado a este processo, é necessário proceder à lavagem das peças maquinadas em equipamentos próprios, por forma a remover todas as limalhas originadas.

A última operação do processo consiste na Inspeção Final (escolha de defeitos) e na Embalagem do produto acabado.

A representação do processo produtivo encontra-se em anexo, na forma de dois esquemas:

- Fluxograma Produtivo Simplificado;
- Fluxograma Produtivo Geral, com descrição dos inputs e outputs das várias etapas do processo.

iv) Setores de atividade

Os principais setores de atividade a que se destina a produção são:

- Indústria automóvel,
- Equipamentos de queima de gás,
- Mobiliário metálico,
- Eletrodomésticos,
- Material elétrico,
- Máquinas e equipamentos industriais.

v) Principais clientes

A produção da empresa é colocada maioritariamente no mercado interno. A restante produção é distribuída sobretudo para o mercado europeu: Alemanha, Inglaterra e França. Os principais clientes são:

- Grupo Bosch
- Siemens AG
- Yazaki Saltano
- Scania
- Dura Automotive Portuguesa
- JAC Products de Portugal

3. INFORMAÇÕES ADICIONAIS

A empresa tem implementado um Sistema de Gestão da Qualidade e Ambiente, assegurando o cumprimento dos requisitos normativos decorrentes de normas aplicáveis, bem como a legislação ou regulamentação aplicável. As normas adotadas são:

- NP EN ISO 9001:2015
- NP EN ISO 14001:2015
- IATF 16949:2016

No seguimento do processo de Licenciamento Único Ambiental, em novembro de 2017 foi concedido à Fundiven, SA o Título Único Ambiental nº 20171027000227.

A empresa é consumidora intensiva de energia, estando presentemente a decorrer um novo Acordo de Racionalização dos Consumos de Energia para o período 2019 a 2026.

4. ANEXOS



FLUXOGRAMA PRODUTIVO (SIMPLIFICADO)



