

“INVESTIGACIÓN PRELIMINAR AL DESARROLLO DE SENSORES DE PRODUCTO EN TIEMPO REAL”

OT1. PROMOVER EL DESARROLLO TECNOLÓGICO; INNOVACIÓN Y UNA
INVESTIGACIÓN DE CALIDAD



UNIÓN EUROPEA
Fondo Europeo
de Desarrollo Regional



PARTICIPANTES



PROYECTO FINANCIADO POR **FEDER**

OBJETIVOS

Objetivo global: conseguir el desarrollo tecnológico de sistemas de sensorización necesarios para la obtención de datos de producto en tiempo real, en los entornos industriales específicos de cada una de las empresas participantes.

Alcanzado parcialmente

Objetivos CMP	
Medición del grado de vulcanización	<i>Alcanzado parcialmente</i>
Modificar las formulaciones clásicas de goma con aditivos que “absorban” los enlaces sobrantes	<i>Alcanzado parcialmente</i>
Determinar un método empírico para calcular la cantidad óptima de azufre y elementos acelerantes para cada proceso	<i>Alcanzado parcialmente</i>
Definir procesos auxiliares de post-curado para lograr que la pieza presente una situación estable en su estructura en un breve periodo de tiempo, y que pueda ser de utilidad para el control de calidad	<i>No alcanzado</i>

OBJETIVOS

Objetivos LOGROTEX

Determinación del peso y/o gramaje en continuo

Alcanzado parcialmente

Medición de espesor en continuo

Alcanzado parcialmente

Objetivos STANDARD PROFIL

Medición del grado de vulcanización

Alcanzado parcialmente

Objetivos CTR

Adquisición del conocimiento vinculado a la interpretación de las posibles correlaciones entre variables, establecidas a partir de las caracterizaciones físico-químicas de los materiales en los procesos de fabricación en continuo

Alcanzado

Objetivos CLÚSTER AUTOMOCIÓN DE LA RIOJA

Adquisición de conocimiento, y el know-how de un proceso de investigación y desarrollo industrial

Alcanzado

CONCLUSIONES

Tecnalia:

- Probetas ensayas de tipo NR, sí es posible distinguir los pulsos de los ecos separados a pesar de la importante atenuación y distorsión.
- Probetas EPDM, no se consiguió separación entre pulsos debido al reducido espesor de la muestra.

Avanzare

- Impedancia no se observa una tendencia clara
- Espectros Raman: no se han podido adquirir

DSOD

- Buena capacidad de determinación de los parámetros propuestos en el estudio a partir de la espectroscopía NIR. Sería necesario incrementar el número de muestras.

Mesurex

- Se descartan los sensores puntuales de triangulación láser para la medición de espesor. La aplicación se puede solventar utilizando dos escáneres láseres sincronizados.