

zembe

DISTRIBUIÇÃO E SOLUÇÕES DE MATERIAL ELÉTRICO

Um parceiro ao seu lado





Família Zembe, ao seu dispor



NA SUA SEDE EM LISBOA, A ZEMBE DISPOEM DE UM EXPERIENCE CENTER, ONDE DISPONIBILIZA O ACESSO ÀS MAIS RECENTES SOLUÇÕES ELETRICAS OS SEUS CLIENTES E PARCEIROS.

A Zembe, é uma empresa de cariz familiar, presente na comercialização e distribuição de materiais elétricos e eletrónicos. Distribui produtos e equipamentos de marcas nacionais e internacionais da mais alta qualidade. A Zembe oferece também uma resposta em soluções de valor acrescentado, com uma relação de qualidade/preço muito competitiva, aliada a um serviço prioritário de atendimento ao Cliente.

Contamos com mais de 45 anos de experiência. As mudanças ao longo dos anos tiveram como principal objetivo estabelecer uma melhoria contínua na qualidade de serviço e um reforço da eficiência com benefícios para os nossos múltiplos Parceiros.

Tendo iniciado a sua atividade em Lisboa, veio posteriormente a alargar a área de intervenção com a criação das delegações de Portimão, Faro e Sines, garantindo assim, uma cobertura eficaz nas zonas centro e sul do país. Dispomos de mais de 4.000 m² de área de armazém com mais de 15.000 referências de produtos em stock. Atuamos por extensão no mercado Espanhol, Angolano e Moçambicano.

Zembe, há mais de 45 anos ao seu lado

A Zembe, empresa com mais de 45 anos de presença no mercado nacional, é uma empresa familiar com forte ligação às pessoas, à sua zona geográfica e às suas áreas de atuação. Para nós as relações pessoais, com os nossos Colaboradores, Clientes e Parceiros são essenciais. Procuramos, simultaneamente, oferecer um serviço de excelência e condições competitivas, tendo sido um dos fundadores do grupo FEGIME Portugal, que, atualmente, é o maior grupo de distribuição de material elétrico em Portugal.

Passámos recentemente por uma transição geracional e societária, onde procedemos a vários investimentos onde se destacam as mudanças de instalações em Lisboa, Portimão, Faro e abertura da filial de Sines. Substituímos o sistema informático, com a implementação do ERP/CRM, SAP B1, que disponibiliza várias ferramentas para

a garantia de uma melhor qualidade de serviço. Reforçámos a aposta na formação dos nossos Colaboradores, procedemos à reestruturação da marca e disponibilizaremos, em breve, uma plataforma digital que inclui comércio eletrónico para os nossos Clientes.

Pretendemos ser a primeira escolha como Parceiro para quem procura soluções de material elétrico, a par dos nossos valores de Ética, Profissionalismo, Capacidade Técnica, Transparência, Solidez e Relacionamentos de Longo Prazo, bem marcados. Procuramos ser reconhecidos como um dos melhores parceiros do nosso setor para oferecer produtos e soluções na área do material elétrico, garantindo uma proposta de valor acrescentado para os nossos Clientes, por mais 45 anos...pele menos.




Eng. André Serpa dos Santos



Eng. Luís Serpa dos Santos



Marca Entidade Empregadora Inklusiva 2021



A Zembe foi a única PME em Portugal a obter a distinção para o biénio 2021 / 2022

É com enorme orgulho que divulgamos que das 37 entidades premiadas, apenas 8 correspondem a empresas privadas, tendo sido a Zembe a única PME e a única do setor do material elétrico a obter esta importante distinção.

A iniciativa Marca Entidade Empregadora Inklusiva, deu-nos a oportunidade de repensar aspetos do funcionamento da nossa organização. Permitiu-nos estruturar alguns dos nossos processos de forma a termos um comportamento mais inclusivo. Adequámos os nossos espaços comerciais, criámos normas de atendimento para Clientes com os diferentes tipos de necessidades especiais. Desenvolvemos simultaneamente várias iniciativas de consciencialização desta temática junto das nossas equipas. Na génese não alterámos a forma como lidamos com este tema, no entanto, agora agimos de forma mais consciente, o que nos permite elevar o nível dos critérios de inclusão de Clientes, Parceiros e Colaboradores.

Pretendemos dar continuidade às iniciativas já realizadas e em curso e garantir através de um ciclo de melhoria contínua, a evolução da Organização nesta temática, nomeadamente, através do

desenvolvimento de novas parcerias e realização de ações de consciencialização junto dos Clientes, aumentando a abrangência da responsabilidade social da nossa Empresa.

Sendo a ZEMBE uma PME, ficamos ainda mais orgulhosos pela distinção de Marca Entidade Empregadora Inklusiva que nos foi atribuída.

Esperamos que a nossa distinção sirva de modelo para que mais PMEs e empresas do nosso setor de atividade possam seguir o nosso exemplo. Este passo é sobretudo importante, porque muitas empresas já partilham destes valores, mas a circunstância de se prepararem para a candidatura, obriga a que dediquem algum tempo a refletir sobre o posicionamento da organização e por consequência melhorar a capacidade inclusiva da empresa.



Distribuidor de Automação Industrial Alliance Certificado

A Schneider Electric Portugal está a expandir o programa de parceria com os Distribuidores através de uma Especialização em Automação Industrial, com o objetivo de proporcionar aos Clientes um suporte técnico e uma capacidade negocial de excelência.

A iniciativa é baseada no Programa IAD, Industrial Automation Distributors, da Schneider Electric, desenvolvido para permitir que os distribuidores lidem com projetos industriais avançados, complexos e forneçam soluções personalizadas aos seus Clientes.



Autor: Eng(a) Andreia Coelho
Industry Offer Manager Portugal,
Schneider Electric

Acordo com a Zembe

Com o mercado industrial em rápida mudança, a chave para o sucesso a longo prazo passa essencialmente pela colaboração. Através de uma relação estreita de colaboração, como é o caso, conseguir-se-á oferecer uma melhor e mais adequada oferta. Com este acordo sustentado num exigente caminho de há alguns anos no programa de certificação, a Zembe, Parceira da Schneider Electric, usufrui de benefícios exclusivos e de um apoio técnico especializado.

Esta relação forte de colaboração dará acesso a uma ampla gama de soluções, serviços de elevado desempenho, integração de sistemas de gestão, formação e certificação de recursos humanos, bem como uma resposta técnica de qualidade que permitirá dar resposta aos desafios impostos pela digitalização.

O objetivo principal passa por criar mecanismos capazes de produzir o melhor produto final, com o menor custo associado. Regra geral, com a implementação de soluções otimizadas e adequadas de automação, energia, consegue-se reduzir o seu consumo de energia e o risco de paragens de produção, o que trará mais e melhores resultados.

A automação industrial, ao conectar soluções e máquinas, permite também a recolha de um vasto conjunto de dados que após análise se irão traduzir em informação de valor acrescentado. Isto permitirá



O CONVITE PARA A CERTIFICAÇÃO DISTRIBUIDOR OFICIAL SCHNEIDER AUTOMAÇÃO INDUSTRIAL, SURTIU NA SEQUENCIA DA OBTENÇÃO DO PRÉMIO "DESENVOLVIMENTO DE COMPETÊNCIAS TÉCNICAS – INDUSTRY."

não só melhorar a eficácia do fluxo de trabalho, como também a tomada de decisões com base em valores fundamentados.

Neste acordo entre a Schneider Electric Portugal e a Zembe, o objectivo é o de consolidar uma equipa com fortes competências técnicas em soluções industriais para responder às solicitações cada vez mais exigentes dos Clientes e fornecer o nível esperado de suporte técnico.

Poder oferecer aos Clientes valor agregado, em termos de solução completa, indo além do simples conhecimento do produto é a nossa proposta conjunta.



Indústria 4.0
o futuro
é agora

Gama Industrial

Uma maior oferta de produtos conectáveis e inteligentes, permite desenvolver soluções cada vez mais eficientes.



VARIADOR VELOCIDADE



ARRANCADOR SUAVE



BATERIAS CONDENSADORES



DISJUNTORES / CONTATOR



SEGURANÇA MAQUINA



BOTONEIRAS E SINALIZADORES



SERVO MOTORES



IHM



AUTÔMATOS



RELES



DETEÇÃO



SOFTWARE

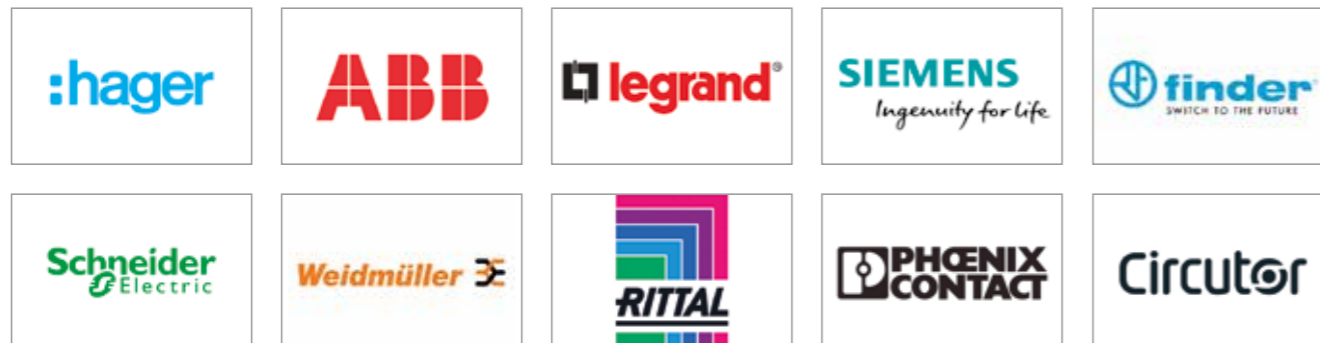




Com zona fabril de quadros eléctricos localizada em Lisboa, Faro e Portimão e **mais de 25 anos de experiência em quadros de comando e potência**, a Zembe orgulha-se de ter o seu processo de fabrico devidamente certificado.



Principais parceiros:

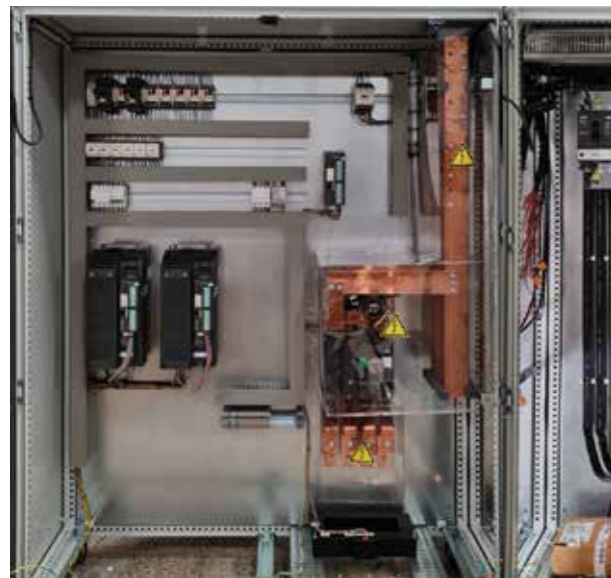




“

A Participação da Zembe em Feiras Internacionais como a Hannover Messe, a maior feira industrial da Europa, é uma forma de apresentar o que de melhor se faz em Portugal”

assinado por Eng. André Serpa, Sócio Gerente da Zembe



“

A Zembe pertence a um grupo restrito de fabricantes de quadros certificados pela Schneider Portugal. Os muitos anos de experiência e os recursos qualificados, permitem-nos recomendar o seu trabalho tanto em quadros de potência como em quadros de automação.”

comenta Eng. Fernando Ferreira - EcoXperts, Panel Builders & Contractors Channel Manager - Portugal & Spain na Schneider Electric.



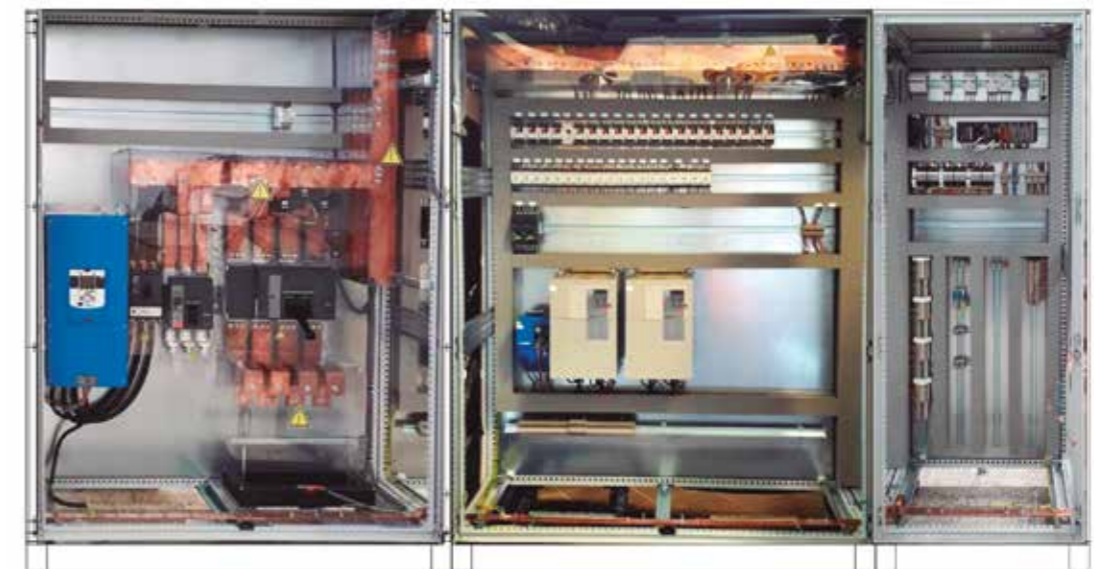
Responsável do departamento

O Eng. Paulo Fachada é engenheiro de Automação e Eletrónica Industrial, formado no ISEL em 1993. Tem mais de 20 anos de experiência na área técnica/qualidade e comercial associada à eletrificação de quadros elétricos.

Apresenta uma consolidada carreira técnico comercial na área da eletrotecnia. Com foco na satisfação do cliente, procura sempre soluções inovadoras e aconselhamentos personalizados, que otimizem técnica e comercialmente as propostas/negócios realizados.



Autor: Eng. Paulo Fachada
Responsável Departamento de Soluções





Campânulas LED na Indústria

Embora possa não parecer, o mundo do LED é muito complexo e interessante, mas existem certos detalhes que nos podem ajudar a entender melhor como garantir o melhor rendimento de uma instalação com iluminação LED.

No âmbito industrial podem-se apresentar uma grande variedade de tipos de instalações e opções para as quais é essencial fazer escolhas de forma mais eficiente. Vamos aprofundar algumas questões:

Os ambientes industriais trazem desafios para a iluminação?

O ambiente industrial é um dos mais desafiantes pois é um ambiente com muito ruído eletromagnético, inserido por motores, variadores de velocidade, compressores, etc, estes podem interferir no bom funcionamento da instalação de iluminação.

Como influenciam e que soluções existem?

Não nos esqueçamos que as luminárias LED usam muita electrónica que pode ser muito sensível a certos fatores externos, como harmónicas ou sobretensões, que são os mais comuns. Por isso, temos de escolher muito bem a qualidade (gama) da nossa luminária para nos protegermos destes

fatores externos e garantir que o investimento na instalação de iluminação tem uma vida longa e permanece em perfeitas condições por muito tempo.

Como determinar os desafios da instalação?

Para determinar que tipo de desafios podem surgir numa instalação, o melhor é instalar um analisador de rede durante algumas semanas para fazer leituras constantes dos principais parâmetros elétricos e desta forma, ser capaz de escolher a solução certa.

Na maioria dos casos, a solução está na própria luminária (categoria PRO) em que o driver é dotado de filtros adequados e proteções necessárias para fazer frente a estes fatores externos.

A Zembe pode apoiar na análise da instalação e oferecer soluções sob a forma de estabilizadores que ajudem a proteger a instalação, incluindo junto das máquinas que geram o problema. Estamos não só a falar de proteger a linha de iluminação, como de todo a instalação em si, como enormes vantagens para a vida útil dos equipamentos.

Ao resolver corretamente estes desafios, podemos estar certos de que a instalação de iluminação estará bem dimensionada e protegida, além de conseguir uma elevada eficiência energética.

Como alcançar, além da proteção, uma maior eficiência?

Se para além disso queremos que a instalação seja ainda mais eficiente, podemos utilizar iluminação com regulação de intensidade, normalmente 0-10v/1-10v ou DALI, juntamente com sensores de movimento e crepusculares.

Desta forma conseguiremos uma poupança ainda maior, para além do conforto proporcionado pelos sensores inteligentes.

Identificação da luminária LED mais adequada para a instalação:

Para identificar que tipo de luminária é a mais adequada para a instalação precisamos de responder às seguintes questões:

Que tipo de iluminação queremos obter?
A partir desta resposta podemos escolher entre campânula com formato redondo ou em formato linear, com potências entre 100w e 500w e ótica adequada a cada situação.



LED ASTRO F2 | X2 | V4



LED LINEAR FDL

Para uma iluminação de corredores ou espaços estreitos é aconselhável utilizar campânulas lineares com ótica assimétrica de 30 graus (largura) x 60 graus (comprimento).

Quantas horas por dia teremos as luminárias?
Dependendo da resposta, escolheremos uma campânula entre as três gamas de produtos

oferecidos pela nossa marca. A temperatura ambiente da instalação também deve ser tida em conta.

No caso de uma instalação com temperaturas superiores ao normal (25-30 graus Celsius) é essencial escolher sempre a gama PRO para uma maior dissipação, garantindo assim um melhor funcionamento e duração das luminárias.

Qual será a altura de montagem? Este fator é muito importante na escolha da potência e ângulo da ótica da campânula. Dependendo do tipo de iluminação que se pretende obter, várias combinações podem ser feitas entre a potência-altura-óptica.

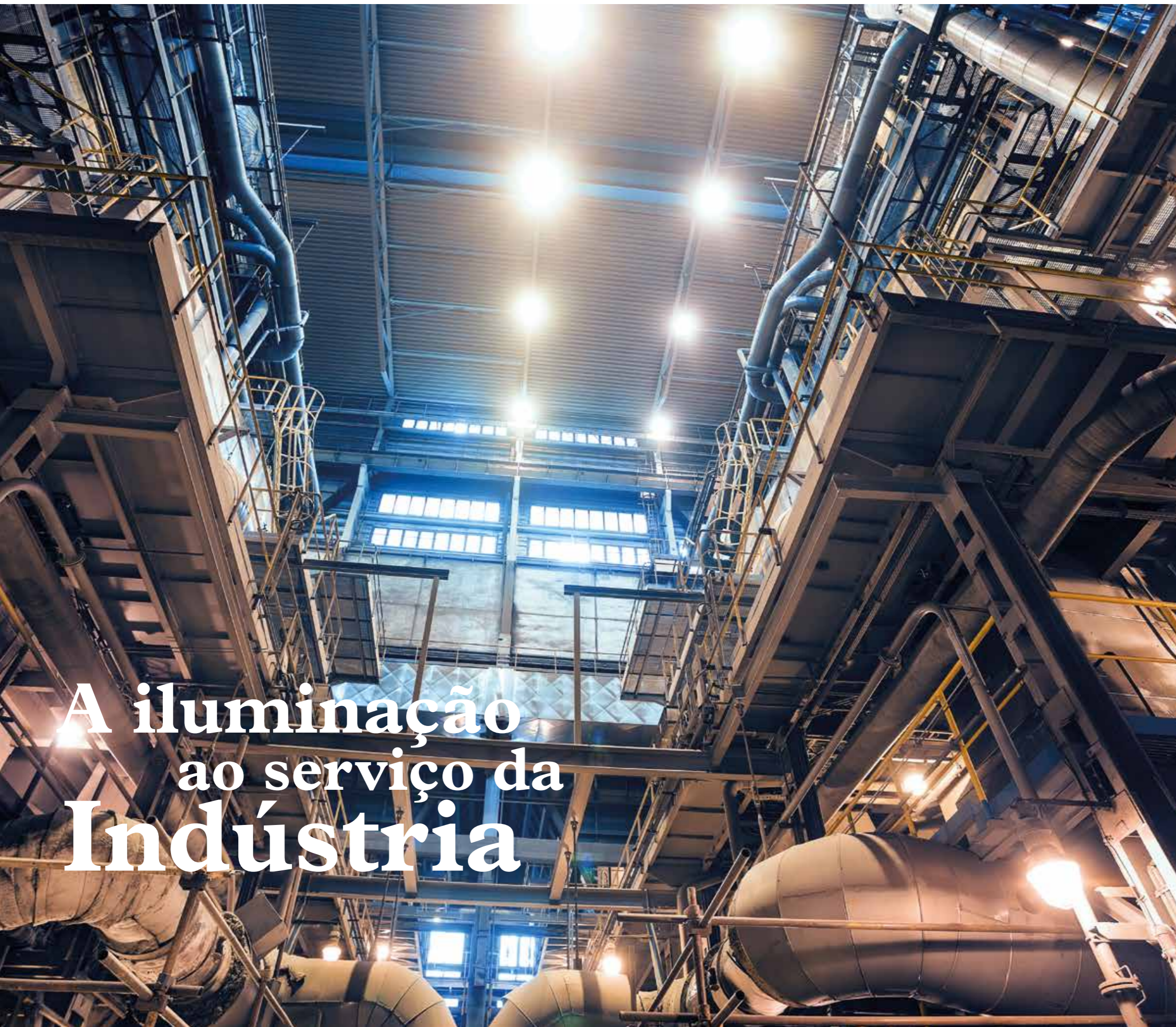
Por exemplo, para uma iluminação geral de espaços abertos podemos combinar da seguinte forma:

1. Para a altura baixa (4-6m) usaremos potências baixas com grande ângulo de abertura (120 graus).
2. Para altura elevada (7-12m) usaremos potências altas com um ângulo de abertura mais apertado (60-90 graus).

Em qualquer caso, a ROBLAN recomenda sempre que contacte um representante da Zembe para um cálculo de iluminação mais detalhado. Desta forma, consegue garantir que estamos a dimensionar corretamente a instalação e a otimizar a solução de iluminação, obtendo o máximo desempenho com o menor custo possível.



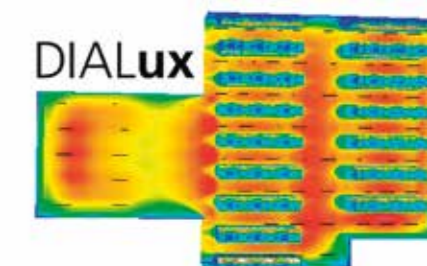
Autor: Raquel Pereira Pérez
Marketing & Communications Manager
Roblan












A iluminação ao serviço da Indústria

Iluminação

A iluminação é um fator decisivo na produtividade de uma indústria. Projetos luminotécnicos garantem o nível de iluminação adequado. Soluções com retorno de investimento em tempo muito reduzido.



 ESTANQUE	 PAINÉIS	 PROJETORES
 HIBAY	 ILUMINAÇÃO PÚBLICA	 LAMPADAS
 DOWNLIGHT	 EXTERIOR	 DECORATIVA



Mitigar a crise energética com Iluminação inteligente



Autor: Eng. Nuno Lopes
Trade Sales Manager
Signify

A iluminação inteligente pode ajudar a resolver a crise energética? A resposta da Signify é Sim

A iluminação representa 12% da eletricidade consumida anualmente no mundo. A iluminação inteligente baseada em IoT pode reduzir os custos de energia relacionados com iluminação em até 80%, o que é um passo importante no caminho para a sustentabilidade. Representa uma medida minimamente disruptiva, mas significativa, que nos dará tempo enquanto tomamos as medidas mais complexas que as crises energética e climática exigirão.

A iluminar o caminho para as Smart City

O termo "Smart City" abrange uma vasta gama de serviços e aplicações, desde estacionamento inteligente a serviços de emergência integrados, acesso público à banda larga em toda a cidade, manutenção de espaços urbanos e aplicações de tráfego. A iluminação pública LED inteligente é um dos serviços mais fáceis de implementar

numa cidade, bem como uma das medidas mais imediatas de poupança de energia e redução de emissões de carbono. Ao criar uma rede pronta para IoT em toda a cidade, a iluminação pública inteligente serve como a base sobre a qual um município pode começar a construir uma plataforma completa de Smart City.

A redução radical do consumo de energia na iluminação pública pode, por si só, fazer avançar rapidamente uma cidade tanto no caminho da sustentabilidade como da equidade social. A economia de fundos alcançada graças à conversão da iluminação pública LED inteligente pode ser dedicada a outros programas que melhoram a vida dos cidadãos e a tornam economicamente mais viável. A energia poupada através da eficiência energética na iluminação pública pode ser reutilizada para alimentar uma rede de estações públicas de carregamento de veículos elétricos, sem sobrecarregar a rede energética. Uma cidade pode usufruir de todas estas vantagens, oferecendo uma iluminação noturna de maior qualidade e mais fiável, aumentando tanto a segurança como a habitabilidade do espaço urbano.

Uma nova realidade para a eficiência energética na iluminação de edifícios

No interior, os sistemas de iluminação inteligente baseados em LED com sensores integrados podem tornar os edifícios, que geram 40% das emissões mundiais de gases com efeito de estufa, muito mais eficientes do ponto de vista energético.

Os sensores de ocupação integrados num sistema de iluminação inteligente podem diminuir autonomamente a luz nas salas e noutros espaços quando estão desocupados e iluminá-los quando as pessoas estão presentes, o que proporciona um novo grau de controlo sobre o consumo de eletricidade: acabaram as formas antigas de iluminação em que as luzes estão acesas ou apagadas, e que muitas vezes iluminam espaços vazios continuamente ou por um determinado tempo.

Tal como na Smart City, os sistemas de iluminação conectados podem servir de base para a construção de um ecossistema inteligente. É um lugar lógico para começar, uma vez que a iluminação deve ser instalada em todos os locais de um edifício, independentemente de qualquer outro serviço ou instalação. Os sistemas de iluminação inteligente que utilizam arquiteturas de rede e protocolos padrão, como a Ethernet, podem ser integrados com outros sistemas num edifício para criar sinergias que acrescentem mais valor.

Quando integrado com os sistemas de aquecimento, ventilação e ar condicionado de um edifício, por exemplo, um sistema de iluminação inteligente pode controlar as condições internas e externas, abrindo persianas para aproveitar a luz solar recebida diretamente pelo edifício, o que permite reduzir o aquecimento, ou abrindo janelas para permitir a circulação de ar fresco, reduzindo o uso de ar condicionado. Em grande escala, estas soluções podem reduzir significativamente os custos e o consumo de energia.

Os proprietários de propriedades corporativas podem usar diferentes tipos de dados coletados por sensores para tornar as operações mais sustentáveis. Um sistema de iluminação inteligente que abriga sensores de ocupação pode coletar dados sobre níveis de uso e atividades em um espaço iluminado ao longo do tempo. Esses dados podem ser usados para realizar análises de otimização de espaço. Se for necessário menos



espaço porque há áreas de uma fábrica ou mesmo pisos inteiros que estão subutilizados, esses espaços podem ser minimamente aquecidos, arrefecidos e iluminados, ou podem mesmo ser alugados ou vendidos para reduzir a pegada física das operações. Cada uma destas ações tem potencial para reduzir custos, poupar energia e reduzir emissões.

É mais provável que as soluções de iluminação inteligente em grande escala sejam implantadas em contextos de escritório ou industriais, mas também estão disponíveis para o setor da habitação, onde podem ser aplicadas medidas semelhantes de poupança de energia. A simples mudança da iluminação doméstica para LED oferece poupanças imediatas no consumo de energia e, portanto, tem um impacto positivo na redução dos custos de energia.

Com o LED conectado, os espaços residenciais também podem alcançar muitas das vantagens de empresas e municípios, como por exemplo, através de regulação inteligente, deteção de ocupação, notificações automáticas, monitorização e manutenção remota do sistema e integração com outros sistemas, como aquecimento, ventilação e ar condicionado.

A iluminação inteligente promete proporcionar benefícios significativos a longo prazo, reduzindo potencialmente a pegada de carbono global em mais de 553 milhões de toneladas por ano, mas também pode trazer muitos benefícios a curto prazo.



Domótica Sem fios e simples de utilizar

Domótica

Garanta o melhor conforto e segurança para a sua residência ou escritório. Escolha os acabamentos sofisticados para ambientes modernos.



CONTROLE
POR TELEMÓVEL



CONTROLE
POR VOZ



VIDEOVIGILÂNCIA



ALARME



ACABAMENTOS PREMIUM



Sistemas KNX Edifícios Inteligentes, há mais de 30 anos



Autor: Eng. Pedro Abreu
Product Marketing
Manager, Hager

Prestes a completar 32 anos de existência, o KNX é um protocolo de comunicação standard, com abrangência mundial, desenvolvido pela KNX Association. Com representação em Portugal (www.knx.pt), conta com mais de 500 fabricantes associados, presente em 190 países. Disponibiliza mais de 8000 produtos certificados, compatíveis entre si. O KNX é um standard na Europa, EUA, China e internacionalmente, via CENELEC EN 50090 (Europa), CEN 13321-1 / 2 (Europa), ISO/IEC 14543-3 (Internacional), GB/T 20965 (China) e ANSI/ASHRAE 135 (EUA).

É o protocolo para automação de edifícios (ou domótica) mais usado a nível mundial.

Sistemas KNX

Geralmente, num sistema KNX poderemos integrar vários tipos de aplicações:

- Comando de estores, persianas e toldos;
- Controlo da iluminação;
- Controlo de aquecimento, ventilação e ar condicionado;
- Sistemas de segurança e videoporteiro;
- Visualização e comando da instalação via smartphone ou tablet;
- Interação com outros equipamentos, nomeadamente IoT.

Esta lista não é absoluta, apresenta apenas as funcionalidades mais usuais.

Frequentemente, estas aplicações são encaradas como subsistemas independentes, o que torna a sua coexistência difícil, apresentando vários inconvenientes: cablagem complexa, difícil interligação entre os subsistemas e custos inerentes elevados. Estas são algumas das desvantagens mais comuns de uma instalação eléctrica convencional, mas que não se verificam num sistema KNX.

Características de um sistema KNX

Na norma KNX estão definidos vários meios de transmissão de dados:

- TP – Twisted Pair, par torçado;
- PL – Powerline, correntes portadoras 230V;
- RF – RF, radiofrequência;
- IP – IP, protocolo IP.

Com esta variedade de escolhas, é possível encarar todo o tipo de projetos e conceber um sistema perfeitamente adaptado ao edifício e às limitações técnicas que possam surgir. A comunicação RF tem vindo a ser cada vez mais usada, nomeadamente em renovações ou ampliações, pois não obriga à passagem de cabos adicionais.

Uma das características fundamentais de um



sistema KNX é assentar na utilização de 2 redes distintas:

- Rede de potência, para a distribuição de energia e alimentação dos equipamentos;
- Rede de comando, para a troca de informação/comandos entre equipamentos ou com o utilizador.

A separação entre potência e comando permite, a qualquer momento, adicionar novos equipamentos ou reconfigurar os existentes. Para tal contribui o facto de os equipamentos KNX, e o sistema como um todo, poderem ser reprogramados sem que isso signifique alterar a estrutura física do sistema. Assim torna-se fácil perceber que a instalação poderá ser adaptada às necessidades e preferências dos utilizadores ao longo do tempo, sem obrigar a alterações

das ligações, cablagens, etc. Na prática, a rede de comando irá interligar todos os produtos do sistema e constitui o suporte de transmissão da informação entre dispositivos KNX.

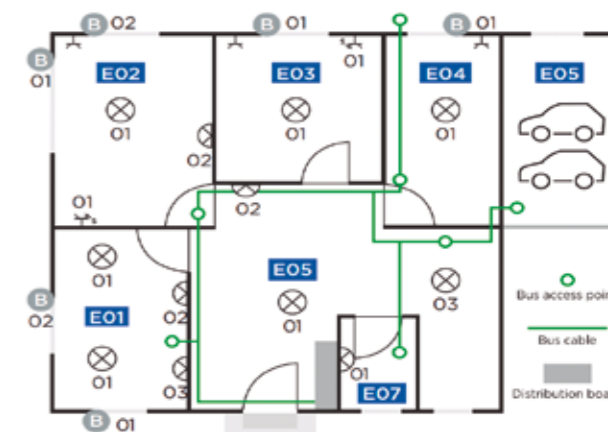


FIG.1 – TRAÇADO DO CABO BUS KNX

Do ponto de vista funcional existem 2 tipos de produtos KNX. Os produtos que fazem a aquisição de informações e o envio de comandos são designados por sensores (ex.: botões de pressão). Os produtos que recebem e executam as ordens são designados por actuadores. Existem actuadores específicos para cada tipo de aplicação (ex.: iluminação, estores, temperatura, etc.). Os sistemas KNX obedecem a várias regras, nomeadamente em relação à topologia de rede

que deve ser usada. Sem aprofundar os detalhes técnicos, um sistema KNX suporta vários tipos de topologia: em barramento, ponto-a-ponto, em estrela ou numa configuração mista. Em caso algum deve ser criado um circuito fechado, em anel.

Um sistema KNX pode suportar mais de 15.000 produtos KNX, podendo ser usado numa pequena loja, num apartamento ou numa casa, ou mesmo num edifício de serviços.

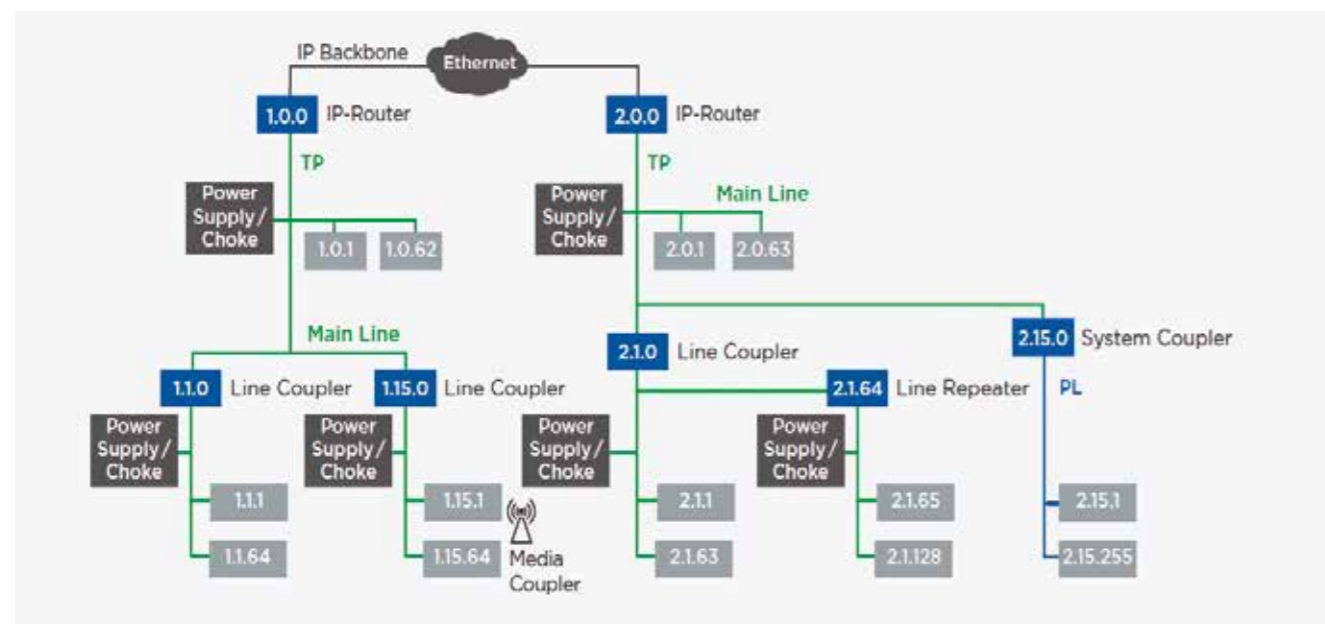


FIG.2- EXEMPLO DE TOPOLOGIA KNX INTEGRANDO VÁRIOS MEIOS DE COMUNICAÇÃO (TP, PL, RF, IP)

A comunicação entre produtos é feita através de telegramas. Ao surgir um evento, é emitido um telegrama através do Bus. A correcta recepção de um telegrama é indicada, através do envio de uma mensagem de confirmação (Acknowledgment). Na ausência da mensagem de confirmação, o telegrama é retransmitido.

Numa instalação KNX cada produto inserido no sistema terá uma designação única, conhecida como endereço físico. Este é criado na fase de programação. Nesta fase também são criados endereços de grupo, entidades lógicas que relacionam os sensores e os actuadores KNX, criando elos funcionais entre si. Assim, um sensor usa um determinado endereço de grupo para comunicar com os actuadores que pretende comandar.

O funcionamento do sistema é definido através de programação, em que cada produto memoriza apenas a parte do programa que lhe diz respeito. Devido a esta característica, os sistemas KNX são considerados sistemas de inteligência distribuída ou descentralizada. Assim, uma instalação KNX não depende de uma unidade central, e todos os produtos comunicam directamente entre si.

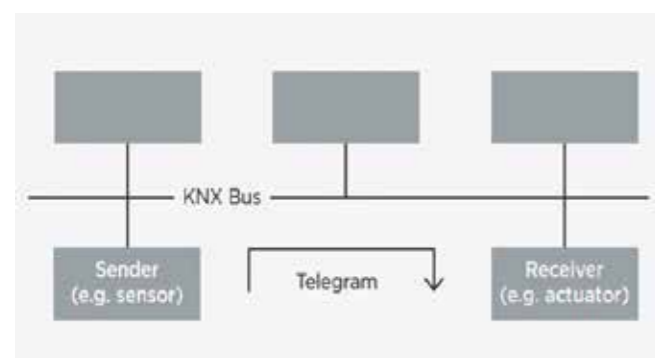


FIG.3 - TELEGRAMAS KNX



Desta forma, o funcionamento da instalação não depende de um único produto e uma falha num produto não interfere com os restantes, pois o seu funcionamento é autónomo.

Todos os produtos KNX passam por um processo de certificação. Esta certificação, a cargo da Associação KNX, assegura que todas as normas e regras são respeitadas pelo fabricante. É desta forma que é garantida a compatibilidade entre produtos KNX, independentemente do seu fabricante.

Conclusão

O standard KNX é o protocolo mais usado na automação de edifícios, sendo uma aposta segura e uma tecnologia preparada para enfrentar os desafios actuais e futuros. É suportada por mais de 500 fabricantes a nível mundial, onde se incluem os principais fabricantes de material eléctrico. O KNX assegura a interoperabilidade entre equipamentos de diferentes fabricantes, podendo ser usado em edifícios novos ou existentes. Possibilita a customização dos equipamentos, de acordo com as necessidades e preferências dos utilizadores. E mesmo que estas evoluam ao longo do tempo, o sistema KNX é capaz de acompanhar as mudanças. O facto de o funcionamento do sistema ser definido por programação, e de haver uma separação entre a rede de comando e a de potência, permitem realizar alterações no sistema sem necessidade de alterar a cablagem. Em resumo, é um sistema "vivo" e que pode crescer continuamente.



Videoparteiros Digitais

para flexibilidade
nas comunicações

Videoparteiros

Videoparteiros digitais para instalações simples e de elevada qualidade de áudio & vídeo. Opções IoT com conectividade com APP no telemóvel para flexibilidade total, dentro e fora do edifício.





Atmosferas explosivas

Nos processos produtivos de algumas indústrias são libertados gases ou poeiras que podem criar ambientes propensos a explosões. Com o objetivo de minimizar o risco da ocorrência deste tipo de acidentes, a Comunidade Europeia criou duas diretivas a 94/9/EC: diretiva do "Equipamento" e 1999/92/EC: diretiva da "utilização" que definem requisitos dos equipamentos e as normas de segurança para quem trabalha neste tipo de ambientes.



As zonas perigosas são classificadas da seguinte forma:

Gases, vapores e neblina

Zona 0: Local onde a atmosfera explosiva está presente continuamente, por longos períodos ou frequentemente.

Zona 1: Local onde a atmosfera explosiva pode ocorrer ocasionalmente, em situações de funcionamento normal.

Zona 2: Local onde a atmosfera explosiva não é provável de ocorrer em situações normais de operação mas, se acontecer, apenas será por um curto período de tempo.

Poeiras

Zona 20: Local onde a atmosfera explosiva está

presente continuamente, por longos períodos ou frequentemente.

Zona 21: Local onde a atmosfera explosiva pode ocorrer ocasionalmente, em situações de funcionamento normal.

Zona 22: Local onde a atmosfera explosiva não é provável de ocorrer em situações normais de operação mas, se acontecer, apenas será por um curto período de tempo.

Categoria dos equipamentos

Zona 0 ou 20 – Categoria 1.

Zona 1 ou 21 – Categoria 2.

Zona 2 ou 22 – Categoria 3.

Realidade aumentada




Autor: Eng. António Varandas
Marketing & Business Development
Industry Manager, Schneider Electric

Em termos gerais, o custo médio de uma falha num Data Center ultrapassa os 7.000 euros, uma quebra de 35 minutos no Facebook significa perder cerca de 800.000 euros e por cada dois minutos de paragem numa fábrica de automóveis produz-se menos um carro. Num ambiente extremamente competitivo, as paragens na produção e falhas dos sistemas tornam-se bastante críticas. A tudo isto acrescentamos o lançamento contínuo de novas tecnologias, cujo conhecimento implica um investimento importante de tempo, dinheiro e pessoal. O acesso ao conhecimento especializado é um fator crucial e bastante solicitado pela maioria das empresas, e é como resposta a essa necessidade, que tem desenvolvido e aperfeiçoado serviços de apoio remoto com os melhores especialistas, projetado para infraestruturas de tecnologia avançada, bem como para ambientes críticos, tais como Data Centers, indústrias de processo e/ou centrais elétricas.

Através da realidade aumentada, tanto um técnico local, como um qualquer outro especialista ou um grupo de especialistas de diferentes áreas podem visualizar em tempo real a intervenção na instalação, fornecendo todas as especificações necessárias ao técnico que está a intervir. Este tipo de intervenção reduz drasticamente os tempos de ação, uma vez que não é necessário deslocar o especialista e permite que equipas multidisciplinares operem em conjunto sobre a mesma intervenção. Além disso, os riscos e os

custos são minimizados. São disponibilizados simuladores e ambientes de teste em laboratório que podem reproduzir a instalação na qual estão a intervir em total segurança.

Os serviços de realidade aumentada com apoio técnico fazem parte da primeira fase de serviços inteligentes e avançados que estão a ser desenvolvidos. É um serviço em contínua evolução que introduz quase em tempo real os mais recentes desenvolvimentos tecnológicos e todo o seu potencial. Como parte dessa evolução, são trabalhadas soluções baseadas em Inteligência Artificial para prever possíveis falhas nas instalações, potenciando a manutenção preditiva.





Equipamento
Especializado
para instalações
Profissionais

Instrumentação

Para os serviços de manutenção profissional é essencial a utilização de equipamento especializado.



Construa a planta do futuro com a soluções AVEVA



Autor: Eng(a) Andreia Coelho
Industry Offer Manager Portugal,
Schneider Electric

Mais de 90% das principais indústrias confiam no nosso software

Melhor engenharia, operação mais eficiente e uma utilização mais responsável dos recursos do planeta com o Software AVEVA.

A fábrica conectada do futuro está quase aqui. Está preparado?

É um momento de grandes mudanças no setor industrial. Tanto o mercado como a regulamentação estão a alterar o posicionamento competitivo enquanto a indústria lida com a aceleração da transição energética. As soluções de engenharia da AVEVA ajudam-no a transformar ameaças em oportunidades, para que suas fábricas possam enfrentar o futuro com inovação, flexibilidade e colaboração.



A Schneider Electric e a AVEVA permitem-lhe maximizar o valor dos seus ativos industriais, de centros de dados e infraestruturas. A nossa forte parceria e de longa data, combinada com nossas soluções integradas de transformação digital, reúne ferramentas de gestão e automação de energia com software industrial de ponta que abrange a engenharia, as operações e a manutenção. Com uma cultura partilhada de inovação e histórico comprovado de realização de projetos, trabalhamos juntos para materializar a sua visão de aumentar a rentabilidade, minimizar os riscos e impulsionar uma maior sustentabilidade, capacitando as suas pessoas através dos nossos recursos conectados.

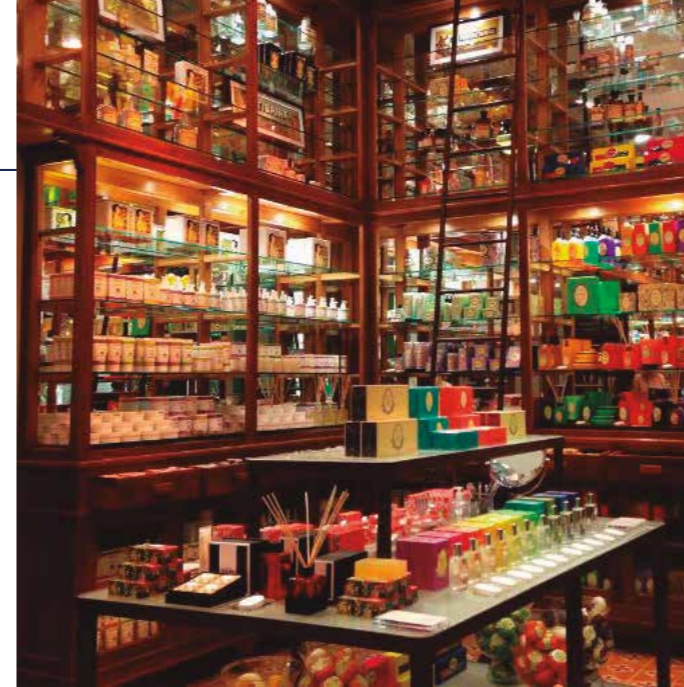
Agora, pode otimizar o desempenho de engenharia, operações e manutenção em toda a organização, conseguindo eficiências e economias de custos rapidamente. Trabalhando juntos, ajudamo-lo a transformar oportunidades em negócio.



“

A arquitetura baseada na nuvem e centrada em dados da AVEVA permite que nossas equipas em todo o mundo trabalhem remotamente, mas juntas, numa plataforma que abrange todos os nossos dados de engenharia”

Thomas Cheylan,
Projects Performance Director,
Veolia Water Technologies



Caso de Sucesso: Granado Farmácias, a transformação digital facilita a expansão dos negócios

Fundada em 1870, é a marca **mais antiga** de cosmética do Brasil, produzindo produtos **premium** como sabões, hidratantes, colónias e perfumes.

Desafios do cliente

- A Granado Farmácias precisava integrar as suas duas linhas de produtos, adaptando o conteúdo de cada lote e garantindo uma produção consistente e de alta qualidade.
- Acesso a melhores dados também permitiram que a equipa eliminasse o constrangimento da produção e reduzisse o tempo de comercialização.

Solução

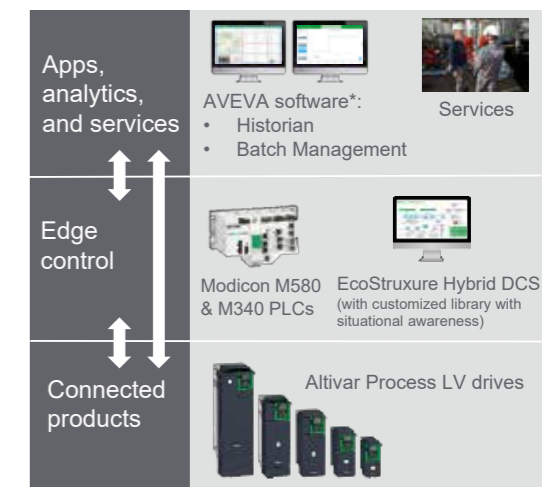
- 10-15% de aumento na produção através da conexão dos dados e sistemas através de uma arquitetura aberta e flexível que unificou o IT e o OT.
- Sistema unificado de automação que gere todo o ciclo de vida da fábrica, desde a engenharia, operações e manutenção, ao reporte e rastreabilidade.

Benefícios para o cliente

- Reconfiguração simples e rápida de novos produtos
- Melhoria nos processos e rastreabilidade para produtos de melhor qualidade
- Cumprimento de standards FDA
- Equipas mais empoderadas e eficientes
- Solução do futuro

Resultado: 10-15% aumento na produção

EcoStruxure[®] for Consumer Packaged Goods
Innovation At Every Level



“

Desde a implementação, aumentamos nossa eficiência, melhoramos a qualidade de nossos produtos e também fomos capazes de rastrear qualquer etapa do processo.”

Tatiane Stoeterau
Granado Industrial
Production Manager



Ligações feitas
para durar

Fichas e Conectores

A conectividade como parte integrante dos sistemas, contribui decisivamente para a fiabilidade dos mesmos.



FICHA INDUSTRIAL



RJ45 INDUSTRIAL



CABOS PERSONALIZADOS



FICHA CE



FIBRA



FICHA CE



A Mobilidade Elétrica como catalisador da descarbonização



Autor: Eng. Tiago Almeida
Account Executive
Portugal



na infraestrutura de distribuição e permitir aos operadores de rede otimizar o fluxo de energia para os veículos elétricos, regulando o consumo de energia de acordo com os momentos de maior e menor procura e proporcionando serviços mais fiáveis aos clientes. Ao abrir canais para a transmissão de dados, o carregamento inteligente permite que o veículo, o operador de rede e o proprietário do ponto de carregamento «comuniquem» e, portanto, otimizem o carregamento. Como tal, o “smart charging” será essencial para fazer da adoção dos veículos elétricos uma transição eficaz, em vez de implicar uma perturbação caótica.

Algumas das vantagens dos carregadores inteligentes para as partes interessadas

- Os operadores de rede, equipados com o poder do carregamento inteligente para equilibrar a rede, serão capazes de desenvolver sistemas de energia dinâmicos conectados e otimizar as infra-estruturas de carregamento para as tornarem mais eficientes, práticas e económicas para todos os interessados.
- Para as empresas, em primeiro lugar, será possível com pontos de carregamento inteligentes limitar o consumo de energia, assegurando que a potência máxima de um edifício não seja excedida e evitando, assim, custos de consumo elevados. A solução Dynamic Power Sharing da Wallbox permite monitorizar a energia disponível do seu edifício e distribuí-la por todos



os VE ligados. Não há necessidade de atualizações dispendiosas das infraestruturas ou preocupação em sobrecarregar o seu fornecimento de eletricidade. Como resultado, as empresas podem satisfazer a procura de energia nos seus locais sem terem de aumentar a capacidade global de energia da instalação. Além disso, a potência máxima nunca é ultrapassada, evitando assim custos adicionais ou cortes de corrente. Em segundo lugar, os carregadores inteligentes podem estar ligados a uma aplicação móvel ou plataforma online, permitindo às empresas monitorizar e gerir o carregamento à distância e em tempo real.

- Para as residências, um carregamento mais simples, seguro, sustentável e económico. Os dispositivos inteligentes de carregamento asseguram que os veículos elétricos carreguem sempre com segurança. Com sistemas como o Power Boost da Wallbox, é realizado o balanceamento de carga, de forma dinâmica e automática, entre o carregador e o resto de dispositivos de sua casa. Quando estiver quase a atingir a capacidade máxima, o sistema Power Boost irá reduzir automaticamente a potência consumida pelo seu veículo. Pode inclusive interromper a sessão de carregamento até voltar a haver energia disponível suficiente para completar a carga.

Estes benefícios afetarão positivamente todas as partes interessadas: utilizadores, empresas, operadores de rede, companhias elétricas... e, claro, também o planeta.

[Para saber mais informações acerca das soluções e produtos Wallbox, entre em contacto com o nosso parceiro oficial em Portugal - Zembe.](#)





Para um futuro
sustentável

Mobilidade Elétrica

Os requisitos complexos necessários ao nível da infraestrutura de suporte para os sistemas de carregamento podem ser simplificados através de produtos tecnologicamente avançados.





Caminhos de cabos para aplicações industriais

Caminhos de Cabos para Aplicações Industriais

Caminhos de cabos adaptados às necessidades de cada projeto.



ESTEIRA ARAMADA



ESTEIRA METÁLICA



ESTEIRA PVC



CONSOLA



PERFIL EM U



TAMPAS



Sistema automático de detecção de incêndio

Deteção de Incêndio

Soluções completas de detecção de incêndio que permitam cumprir com as obrigações legais.



ILUMINAÇÃO EMERGÊNCIA



CENTRAL



SENSOR



SIRENE



BOTONEIRA



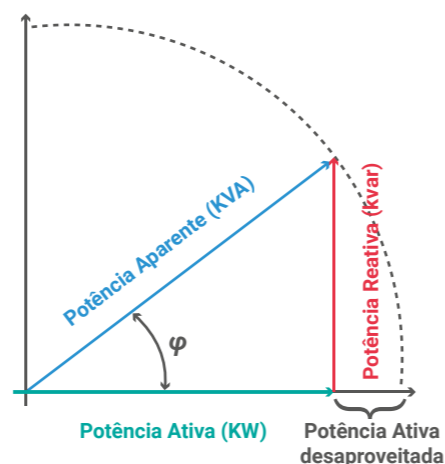
SINALÉTICA



Baterias de condensadores



Autor: Eng. Nuno Romão
Delegado, Circuitor



O que esconde a energia reativa?

Como deve ser do conhecimento geral, a energia reativa existe nas instalações eléctricas, sendo responsável pela criação dos campos magnéticos girantes fundamentais ao funcionamento dos motores, dos transformadores, das bobinas, etc. Não sendo responsável diretamente por qualquer trabalho, esta energia circula nas nossas redes eléctricas com alguns impactos, alguns deles, pouco conhecidos.

De entre os vários impactos destaco alguns dos mais preponderantes consubstanciando a sua mitigação ou eliminação.

Aspetos técnicos

Os aspetos técnicos podem ser divididos em três grandes grupos, se bem que estejam intimamente ligados, e têm a ver com:

- Falta de disponibilidade das fontes de energia (transformadores de potência), que normalmente resulta de uma sobrecarga com todos os custos inerentes ao seu funcionamento a níveis mais elevados que o necessário;

- Sobrecarga das linhas de transporte de energia, que resulta do sobre-elevar da corrente, uma vez que na ausência de compensação, a linha de alimentação é percorrida pela energia ativa, responsável pelo trabalho e pela energia reativa, responsável pelo campo girante;
- Perdas elevadas, recorde que as perdas de Joule são de função quadrática em função da corrente, logo, qualquer diminuição de corrente, resulta numa redução exponencial das perdas da instalação.

Aspetos económicos

Estes são os mais fáceis de explicar e, são o que nos levam mais facilmente à decisão.

- Visíveis – a fatura do comercializador das instalações alimentadas em BTE / MT / AT, tem 4 linhas referentes à energia reativa:
 - Energia reativa consumida $0,3 < \text{tg } \varphi \leq 0,4$;
 - Energia reativa consumida $0,4 < \text{tg } \varphi \leq 0,5$;

- Energia reativa consumida $\text{tg } \varphi > 0,5$;
- Energia reativa injetada no vazio.

Nas instalações onde não exista qualquer unidade de compensação de energia reativa, estes custos podem facilmente atingir os 15% do total da fatura, onde resulta um potencial de poupança muito interessante.

- Invisíveis – estes podem não ser evidentes à primeira vista, mas, existem em todas as instalações, e estão associados ao seguinte:

- Aumento das perdas, sendo as mais relevantes as perdas por calor / efeito de Joule;
- Aumento da queda de tensão, sendo a corrente mais elevada numa instalação não compensada, a queda de tensão associada é maior quando comparada com uma instalação devidamente compensada;
- Capacidade de reserva ou expansão, sendo a fonte de potência finita, por exemplo um transformador de potência, podemos ter limitações à capacidade de expansão, o que pode resultar em maiores necessidades de investimento. Vejamos um exemplo de uma instalação com um transformador de 400 kVA, se subirmos o $\text{Cos } \varphi$ de 0,8 para 1,0, temos um aumento da disponibilidade do transformador de 25%.

Aspetos ambientais

Cada vez mais importantes para a preservação do planeta, para além de uma solução de compensação da energia reativa ser consubstanciada tecnicamente e economicamente, o aspeto ambiental é deveras importante.

Deixo alguns dados para que possamos pensar na pegada ecológica:

- Emissões CO2 por kWh produzido por fontes renováveis: 0 Kg/kWh;
- Emissões CO2 por kWh produzido por central térmica a carvão: 840 g/kWh;
- Emissões CO2 por kWh média Portuguesa: 255 g/kWh;

- Emissões CO2 por kWh média Europa: 290 g/kWh.

Novamente, numa instalação não compensada, onde o custo da energia reativa seja de 15% do total da fatura, o potencial de redução gases de efeito de estufa é enorme, e tem um peso determinante no caso da fonte de energia primária do País ser maioritariamente a carvão.

Conclusão

Verifique a fatura de energia da sua empresa, e, no caso do seu fornecimento ser feito em BTE / MT / AT, verifique se as parcelas referentes à energia reativa estão devidamente compensadas e controladas.

Caso tenha uma instalação ainda por compensar, entre em contacto com a Zembe que dispõem de uma variedade de equipamentos capazes de minorar os custos da energia reativa, com soluções desenhadas à medida das suas necessidades, por mais complexa que seja a sua instalação ou necessidades.

Destaco alguns dos principais elementos que podem contribuir para este tipo de projeto:

- Relés varimétricos SMART III / SMART III FAST;
- Condensadores tubulares / prismáticos;
- Escalões fixos CSB-M;
- Baterias OPTIM P&P para redes limpas;
- Baterias OPTIM FR / FRE (tiristores) para redes poluídas;
- Injetores de reativa SVG (injetor dinâmico);
- Baterias para compensação em Média Tensão.





Soluções para
energia
ininterrupta

UPS e Baterias

Soluções para garantir o fornecimento de energia ininterrupta em circuitos críticos e correção de anomalias de fornecimento.



DATA CENTERS
E TRIFÁSICO



ILUMINAÇÃO
EMERGÊNCIA



REDES E
SERVIDORES



PERIFÉRICOS



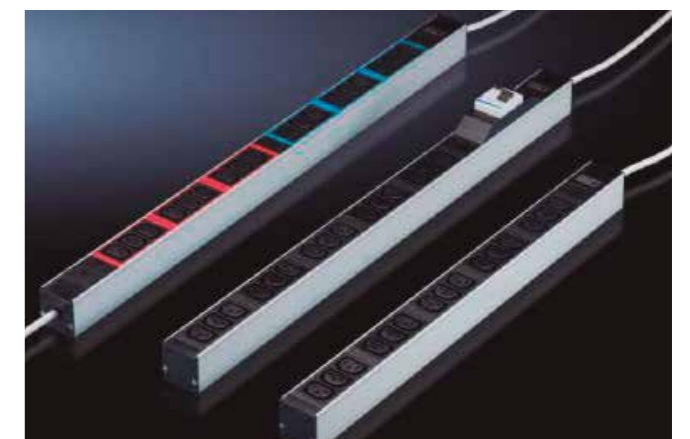
INDUSTRIAIS



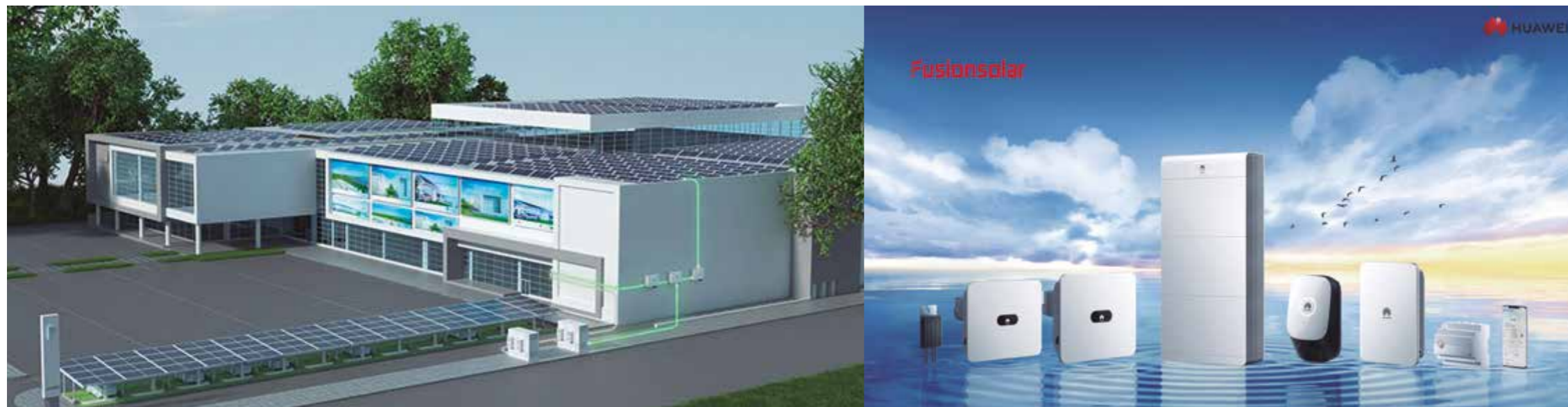
BATERIAS

Bastidores

Otimize o seu centro de processamento através de produtos de TI projetados especialmente para responder às suas necessidades.



Bastidores para Soluções Profissionais



A Transformação do Futuro Energético: A Inovação Fotovoltaica da Huawei FusionSolar

A Huawei FusionSolar oferece soluções fotovoltaicas inteligentes de última geração, impulsionadas por mais de 30 anos de experiência no desenvolvimento de tecnologias de informação digital.

Com a incorporação das mais recentes tecnologias nos sistemas fotovoltaicos para geração de energia, é possível transformar um projecto fotovoltaico numa instalação solar altamente eficiente, segura, confiável e inteligente. Estabelecendo-se assim as orientações para a conversão de energia solar como a principal fonte de energia eléctrica em termos de Operação & Manutenção, e com capacidade de suporte da rede.

A inovação é orientada na necessidade do cliente, pelo que existe um forte investimento em pesquisa para que os desafios tecnológicos

sejam ultrapassados e sejam criadas soluções para melhorar o mundo. Através da integração de tecnologias digitais e de electrónica de potência para desenvolver energia limpa e permitir a sua digitalização com o objetivo de impulsionar a transição energética para um futuro melhor e mais verde, através da promoção da neutralidade carbónica em diversos setores.

Acreditamos firmemente que a tecnologia pode ajudar-nos a fazer mudanças positivas e entregar um futuro digital e sustentável, no qual a Huawei conta com soluções de produção, de armazenamento e carregamento de energia especificamente pensadas na integração de diversos equipamentos, sendo uma referência na indústria em termos de qualidade, segurança e adaptação à rede eléctrica.

Através de um ecossistema inteligente, totalmente digitalizado, que inclui inversores de *string* de nova geração, baterias, optimizadores e carregador de veículos eléctricos, é possível gerir tudo de forma unificada na mesma aplicação. Desta forma é possível criar soluções inteligentes, seguras e fiáveis, o que proporciona consistentemente maiores rendimentos e reduz os custos operacionais e de manutenção.

Tendo a segurança como a principal consideração no *design* dos seus produtos, destacamos as seguintes tecnologias:

- **SSLD - Smart string level Disconnect**

Pode identificar com precisão falhas no lado DC do sistema fotovoltaico, como conexão com polaridade invertida, corrente de refluxo, curto-circuito e implementar cortes automáticos ao nível da string numa base de milissegundos, o que pode melhorar efetivamente a capacidade de segurança activa da instalação fotovoltaica.

- **SCTD - Smart Connector Temperature Detector**

É capaz de fornecer monitorização de temperatura em tempo real e pode accionar alertas ou acções quando são detectados níveis anormais de temperatura.

- **AFCI - Arc-Fault Circuit Interrupter**

Detecção de arco eléctrico/interruptor de circuito de falha de arco eléctrico.

- **RSD - Rapid Shut Down**

Permite que os sistemas fotovoltaicos sejam desligados de maneira rápida e eficiente, reduzindo os riscos eléctricos e melhorando a segurança durante a manutenção ou em caso de incêndios ou outras emergências.

Ainda com o objectivo de melhorar os níveis de segurança, são utilizadas tecnologias em quatro etapas: Pré-aviso, Detecção, Isolamento e Supressão de Incêndio. Assistimos na mesma linha de segurança a uma tendência crescente, muito além de uma necessidade, na adesão de países que implementam novas regras de segurança como o AFCI.

Os produtos e soluções Huawei até 31 de dezembro de 2022, auxiliaram a produção de 695,1 bilhões de kWh de electricidade verde, economizando 19,5 bilhões de kWh de electricidade e reduzindo 340 milhões de toneladas de dióxido de carbono - o que equivale a plantar 470 milhões de árvores, segundo dados publicados pela *North Carolina State University*.




Autor: Eng. Bruno Santo
Responsável da área de Digital Power da Huawei em Portugal



Soluções com
**rentabilidade
garantida**

Fotovoltaico

Soluções de autoconsumo para projetos industriais garantem investimentos com taxas de rentabilidade garantidas.



SISTEMAS DE
ARMAZENAMENTO



PAINÉIS



INVERSOR



QUADROS AC/DC

JA SOLAR

Trinasolar

LONGI Solar

SUNFER
















HUAWEI



**Cabos
adequados
a cada
necessidade**

Cabos

Oferta alargada de cabos especiais de aplicação industrial e cabos de energia.

 LIYCY	 OLFLEX	 J-Y(ST)Y
 LIHCH	 H07RN-F	 H01N2-D
 H07V-U	 H07V-K	 SZ1-K (AS+)
 XV	 RV-K	 H05VV-F
 RZ1-K	 LSVAV	 LXV






Autor: Eng. Tomé Cordeiro
Sócio Gerente, Sharpthink

Processo de transformação digital na Zembe



Vivemos numa Era de célere e constante mudança, causada também pelo constante surgimento de novas tecnologias digitais que provocam disrupção na forma como os mercados operam e as empresas trabalham e se organizam. O que, por sua vez, afeta os procedimentos e processos tradicionais, alterando a forma como os produtos são produzidos e comercializados, como os negócios são realizados e também mudando os benefícios procurados por todos os *stakeholders*, do investidor ao cliente final.

Atenta ao contexto atual, a Zembe iniciou um processo de transformação digital assente numa plataforma tecnologicamente evoluída e extremamente robusta, capaz de responder não só aos desafios colocados por este processo interno, como também a todos os desafios que surjam futuramente.

Essa plataforma é o SAP Business One. É um software de gestão, do inglês *enterprise resource planning*, que é extremamente completo, robusto, ágil e preparado para responder aos *standards* e requisitos de negócio mais exigentes do mercado.

Uma tecnologia revolucionária

Um dos principais pilares que suporta este processo é a tecnologia de base de dados em memória SAP HANA e as suas capacidades analíticas de tratamento de grandes quantidades de dados (Big Data). Esta permite atualmente à Zembe gerir dados complexos e estruturados de mais de 500.000 referências de produtos.

O que permite a qualquer colaborador responder rapidamente às solicitações dos clientes, quer sejam dúvidas sobre preços, características técnicas, compatibilidades de produtos ou prazos de entrega médios dos seus fornecedores, por exemplo.

A base de dados SAP HANA tem a capacidade de colocar toda a informação da empresa em memória, eliminando a separação entre bases de dados transacionais e analíticas normalmente existentes nas empresas. Com esta ferramenta, a Zembe passou a ter todas as suas análises, KPIs e modelos analíticos atualizados em tempo real, informação vital para uma correta tomada de decisões.

Os indicadores estão presentes no “ambiente de trabalho” do SAP Business One e são personalizados para cada utilizador, servindo de base para a avaliação de desempenho, tanto individual como de equipa e da própria empresa.

A adoção de modelos estatísticos de inteligência artificial disponibilizados nativamente pelo SAP Business One para HANA, permitiu uma otimização do stock existente, indo ao encontro das necessidades dos clientes Zembe e das tendências de procura.

A SharpthinkIT, parceira tecnológica da Zembe neste processo, presta o seu apoio e consultoria de forma a que a Zembe tire o máximo de proveito de todas as capacidades do SAP Business One. Seja na sua vertente analítica, de processos ou de extensão do produto.

Um dos projetos que se encontra atualmente em análise é aproveitar toda a capacidade de integração e extensibilidade do SAP Business One possui para que este seja integrado com um mecanismo de automação logística. Este projeto tem como principal objetivo a melhoria da qualidade do serviço prestado pela Zembe.

Hoje a Zembe está tecnologicamente mais bem preparada para responder a todos os desafios que lhe são colocados e a SharpthinkIT orgulha-se por ter a oportunidade de a ajudar neste percurso!

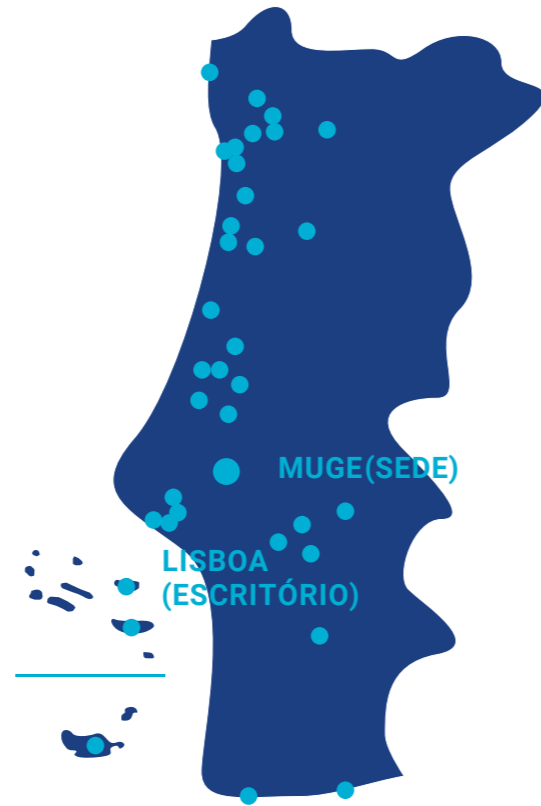


SCREENSHOT DA VERSÃO BETA DA LOJA ONLINE B2B DA ZEMBE, LDA

Grupo Fegime

Em 1995, a **Zembe** foi uma das empresas **fundadoras** do grupo que mais tarde veio dar origem à **FEGIME Portugal S.A.** (www.fegime.pt), que por sua vez é acionista da FEGIME Europa (www.fegime.com).

A **FEGIME Portugal**, é o **maior** agrupamento independente de empresas de distribuição de material elétrico em **Portugal**.



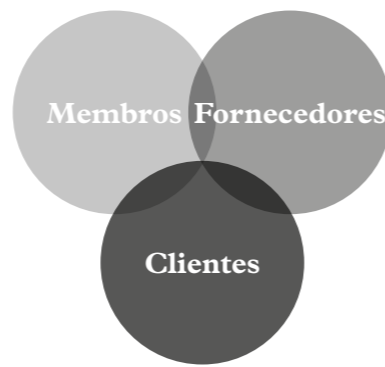
10 empresas

35 postos de venda

510 colaboradores

151 milhões de euro

Líder de Mercado



Terciária; hospitalidade; saúde e bem estar; indústria; residencial e infraestrutura

FEGIME EUROPA A.G. DE MILÃO

Adesão

01

1995

CRIAÇÃO DO GRUPO

Constituição Formal

AQUITEL ACE

Constituição Legal

02

1999

FEGIME PORTUGAL S. A

Constituição Legal e Aquisição da Sede em Muge

03

2004

FEGIME PORTUGAL S. A

Aquisição da Sede em Lisboa

04

2010

05

20013/14

PRESIDÊNCIA PORTUGUESA

FEGIME PORTUGAL S. A

25º Aniversário

06

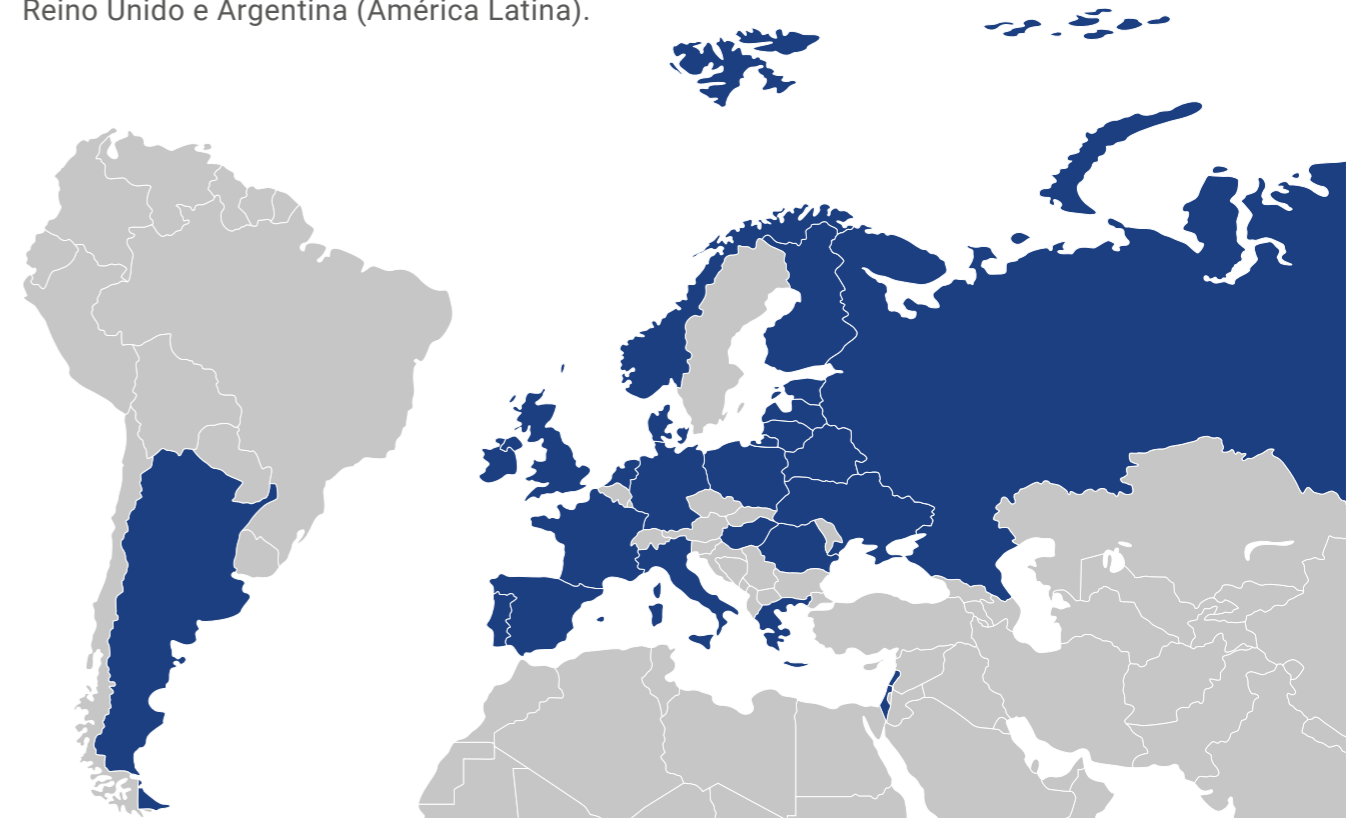
2020

Presença Global



O Grupo FEGIME opera em **27** mercados e é composto por 19 Organizações Nacionais - Dinamarca, Finlândia & Bálticos, França, Alemanha, Grécia & Chipre, Hungria, Irlanda, Israel, Itália, Holanda, Noruega, Polónia, Portugal, Roménia, Rússia, Espanha, Ucrânia, Reino Unido e Argentina (América Latina).

Os mais de **260** grossistas da rede FEGIME e os seus **1.300** Pontos de Venda, geram um volume de negócios superior a **7,5** mil milhões de euros, conferindo ao Grupo FEGIME, no mercado europeu, uma quota de mercado superior a **10%**.



27 mercados

19 organizações nacionais

260 grossistas

1.300 postos de venda

negócios superior **7,5** mil milhões de euros

quota do mercado europeu superior **10%**

Caso de Sucesso

HISTÓRICO

O Cliente é um parque temático que pretende promover o conhecimento, a preservação e a educação de uma forma divertida. Com mais de 25 anos de existência, recebe mais de 500.000 visitantes por ano, tendo sido já considerado um dos 10 melhores da Europa na sua categoria, entre inúmeras distinções de apoio à conservação marinha.

DESAFIO

Conseguir melhorar o esquema operacional dos sistemas de controlo com o intuito de reduzir as necessidades operacionais, de manutenção e dos consumos energéticos.

SOLUÇÃO

Para atingir os resultados pretendidos foi necessário começar por fazer, sucessivamente, um conjunto de levantamentos exaustivos de diversos sectores da instalação existente. Seguidamente, foram mapeados os principais sistemas de comando e especificadas soluções com recurso a autómatos Twido, M221 e M241, variadores e arrancadores suaves do fabricante Schneider Electric. Foram projetados e executados vários quadros elétricos, que garantiam o controlo e a automatização da generalidade das diversas operações em várias secções da unidade.

PRINCIPAIS VANTAGENS

Com as soluções de automação aplicadas conseguiu-se uma redução do consumo de energia das operações intervencionadas na ordem dos 40%. Simplificou-se a operacionalização dos sistemas através de interfaces HMI de simples manuseamento e com alertas automáticos dos principais indicadores relevantes para a otimização do funcionamento do complexo.

CONCLUSÃO

O resultado alcançado ultrapassou os requisitos que nos tinham sido propostos (25% de redução do consumo) oferecendo soluções práticas de simples utilização, com a identificação do local de eventuais avarias, que são flexíveis e utilizam as mais recentes tecnologias para garantir a adequação às necessidades específicas de controlo e eficiência operacional da unidade do Cliente.

“

Desde há vários anos podemos contar com a ZEMBE como um dos nossos mais eficientes parceiros de atividade. Com o apoio da sua equipa executámos, sucessivamente, vários projetos de automação e otimização do nosso esquema operacional, com uma muito significativa redução de consumos energéticos e minimização de necessidades de manutenção. A competência técnica na programação de autómatos e a pro-atividade das suas intervenções, leva-me, sem dúvida, a recomendar a ZEMBE como um excelente parceiro.”



Projeto equipa Zembe

Projecto, construção e instalação de quadros elétricos para controlo de incubadoras e eclusoras. Desenvolvimento de software para os autómatos programáveis, consolas de interface locais HMI, scada para supervisão central e registo dos vários equipamentos, controladores de temperatura e start-up do sistema num centro aviário.



CENTRO AVIÁRIO
LISBOA, PORTUGAL

Fornecimento e instalação de sistema de carregamento rápido de veículos elétricos para utilização privada empresarial, postos duplos de carga rápida de 2 x 22 kW, com possibilidade de controlo de acesso por RFID e relatório de consumos por utilizador.

EMPREENDIMENTO TURÍSTICO
ALGARVE, PORTUGAL



Solução com controle de iluminação, ar condicionado, projetores e telas multimídia de todo o edifício, instalação de sistema BMS – Building Management System, implementação de estratégias de poupança de energia e medição do consumo energético em tempo real, com apresentação gráfica integrada.

CENTRO UNIVERSITARIO
CURITIBA, BRASIL



Elaboração de projetos lumino-técnicos com fornecimento de soluções em tecnologia led para ambiente empresarial, seleção de soluções técnicas funcionais e decorativas.

SOFTWARE HOUSE
ALGARVE, PORTUGAL

Fabricação de quadro elétrico de 1.600 Amperes e respectivo apoio à instalação, incluído suporte técnico na reestruturação do posto de transformação, em indústria de reciclagem de papel e plástico, necessário no projeto de expansão da fábrica e inclusão de novas máquinas.

GESTÃO DE RESÍDUOS
LISBOA, PORTUGAL



Fornecimento e instalação de sistema automático de correção de fator de potência em unidade hoteleira de luxo. Projeto realizado com uma bateria de condensador com fator de potência de 300kVar.

HOTEL LUXO
ALGARVE, PORTUGAL



Representações Oficiais

Somos representantes oficiais das principais marcas nacionais e internacionais de material elétrico:





Lisboa

Estr. da Circunvalação, Arm. 1B
Olivais Norte, 1800-136
Tel. +351 217 520 180



Faro

E.N. 125 KM 110,5 Belamandil
C.P. 490-A | 8700-172 Olhão
Tel: +351 289 892 520



Portimão

Zona Industrial Coca Maravilhas,
Rua dos Ofícios, Lote 12 | 8500-483
Tel: +351 282 400 220



Sines

ZIL 2, Rua D, Lote 1022
7520-309 Sines
Telefone: +351 269 033 290