

**GUILHERME mIYATA MEIRELLES**

**DESENVOLVIMENTO DE SISTEMA DE CONTROLE DE UMA PLATAFORMA STEWART**

**São José dos Campos, 2025**

**SP – Brasil**

Texto

Descrição gerada automaticamente com confiança média

**INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE SÃO PAULO CÂMPUS SÃO JOSÉ DOS CAMPOS**

**BACHARELADO EM ENGENHARIA DE CONTROLE E AUTOMAÇÃO**

**GUILHERME MIYATA MEIRELLES**

**DESENVOLVIMENTO DE SISTEMAS DE CONTROLE DE UMA PLATAFORMA STEWART**

Trabalho de Graduação apresentada ao Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de São Paulo, câmpus São José dos Campos como parte dos requisitos exigidos para conclusão do curso bacharelado em Engenharia de Controle e Automação.

Orientador: Anderson Kenji Hirata

Coorientador: Carlos Eduardo Oliveira da Silva

**São José dos Campos, 2025**

**SP – Brasil**

**Página destinada a ficha catalográfica confeccionada pela biblioteca do campus**

**INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE SÃO PAULO**

**CAMPUS SÃO JOSÉ DOS CAMPOS**

**BACHARELADO EM ENGENHARIA DE CONTROLE E AUTOMAÇÃO**

**TRABALHO DE CONCLUSÃO DE CURSO**

***DESENVOLVIMENTO DE SISTEMAS DE CONTROLE DE UMA PLATAFORMA STEWART***

Autor: Guilherme Miyata Meirelles

Orientador: Anderson Kenji Hirata

Coorientador: Carlos Eduardo Oliveira da Silva

A Banca Examinadora composta pelos membros abaixo aprovou este Trabalho de Graduação:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Prof. titulação e nome por extenso do docente orientador**

**Instituto Federal Educação, Ciência e Tecnologia de São Paulo – Câmpus São José dos Campos**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Prof. titulação e nome por extenso do docente coorientador**

**Instituto Federal Educação, Ciência e Tecnologia de São Paulo – Câmpus São José dos Campos**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Prof. titulação e nome por extenso do docente**

**Instituto Federal Educação, Ciência e Tecnologia de São Paulo – Câmpus São José dos Campos**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Prof. titulação e nome por extenso do docente**

**Instituição/Cidade**

São José dos Campos, xx de xxx de 2025.

**Dedicatória**

Elemento opcional no qual o autor presta homenagem ou dedica seu trabalho para uma ou mais pessoas.

Exemplo:

Dedico este trabalho aos meus pais que sempre me incentivaram e apoiaram ...

**Agradecimentos**

Elemento opcional no qual o autor faz agradecimentos dirigidos àqueles que contribuíram de maneira relevante à elaboração do trabalho.

Exemplo:

Este trabalho não poderia ser terminado sem a ajuda de diversas pessoas às quais prestamos nossas homenagens:

Aos nossos pais pelo incentivo em todos os momentos de nossas vidas.

Ao nosso orientador, que nos mostrou os caminhos a serem seguidos para a correta elaboração desta monografia.

À empresa TecCamp, que gentilmente permitiu o desenvolvimento da pesquisa em suas instalações.

A todos os professores e colegas do IFSP, que ajudaram de forma direta e indireta na conclusão deste trabalho.

Epígrafe - pensamento, parte de música ... que exprime uma ideia que é simbólica para o autor.

*Espaço destinado a epígrafe – “xxxx.”*

autor/ ano -xxxx

**Resumo (fazer após finalizar)**

SOBRENOME, Nome. **Manual para a Elaboração de Monografias e Trabalhos Acadêmicos**. 2013. 68p. Monografia (Trabalho de Conclusão de Curso). Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de São Paulo, São José dos Campos.

Este documento apresenta o modelo de formatação a ser utilizado nas monografias e trabalhos acadêmicos a serem apresentados nos cursos do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de São Paulo, campus São José dos Campos. Torna-se importante salientar que o resumo se caracteriza como um elemento obrigatório, em que são apresentados os principais pontos relevantes do texto. O resumo deve dar uma visão rápida e clara do conteúdo e das conclusões do trabalho. Constitui-se em uma seqüência de frases concisas e objetivas e não de uma simples enumeração de tópicos, não ultrapassando 500 palavras. Deve ser formatado conforme este texto e, na seqüência, devem ser apresentadas ao menos três palavras-chave que permitam uma rápida identificação dos macro-temas abordados.

**Palavras-chave**: Trabalho de Conclusão de Curso; Monografia; Modelo.

Elemento obrigatório em português contendo no máximo 500 palavras, no qual o autor apresenta de forma concisa os pontos relevantes de seu trabalho.

Seguir a norma ABNT 6028.

Contemplar o objetivo geral, método de pesquisa (classificação e procedimentos), principais resultados e principais conclusões.

**Palavras Chave: sugestão até 5 palavras chave**

***Abstract***

Resumo traduzido para o inglês.

**Key Word:**

**Lista de Figuras**

Sugestão numeração com ordenação por capítulo (1.1, 1.2, 1.3 ... 1.x, por exemplo)

**OBS: a chamada abaixo exemplifica como deve ser estruturada a lista de figuras no trabalho de conclusão de curso.**

[**Figura 1.1** Estrutura do Trabalho de Conclusão de Curso. 18](#_Toc200008697)

[**Figura 2.5** Comparação entre o total de certificados emitidos no Brasil e nos dez países com maior número de empresas certificadas até dezembro de 2003. 28](#_Toc200008698)

**Lista de Quadros**

Sugestão numeração com ordenação por capítulo (1.1, 1.2, 1.3 ... 1.x, por exemplo)

Quadros não possuem estatísticas apenas informações.

**OBS: a chamada abaixo exemplifica como deve ser estruturada a lista de quadros no trabalho de conclusão de curso.**

[**Quadro 2.2** Classificação das MPEs em função do número de empregados. 29](#_Toc199772679)

**Lista de Tabelas**

Sugestão numeração com ordenação por capítulo (1.1, 1.2, 1.3 ... 1.x, por exemplo)

Tabelas possuem estatísticas.

**OBS: a chamada abaixo exemplifica como deve ser estruturada a lista de tabelas no trabalho de conclusão de curso.**

[**Tabela 4.2** Causas das dificuldades e razões de fechamento das empresas 29](#_Toc199772745)

**Lista de Equações**

**OBS: a chamada abaixo exemplifica como deve ser estruturada a lista de equações no trabalho de conclusão de curso.**

[**Equação 1** Cálculo da complexidade 29](#_Toc199772745)

**Lista de Abreviaturas, Nomenclaturas e Siglas**

**OBS: as siglas abaixo exemplificam como deve ser estruturado este item**

**5S** Programa 5S

**ANVISA** Agência Nacional de Vigilância Sanitária.

**BSC** *Balanced Scorecard*.

**CETESB** Companhia de Tecnologia de Saneamento Ambiental

**CWQC** *Company Wide Quality Control*

**ESBA** European Small Business Alliance

**FNQ** Fundação Nacional da Qualidade.

**FSB** *Federation of Small Business.*

**ICSB** *International Council for Small Business.*

**IPEG** Instituto Paulista de Excelência da Gestão.

**JUSE** *Japanese Union of Scientist and Engineers.*

**MASP** Método de Análise e Solução de Problemas.

**PDCA** *Plan, Do, Check e Action.*

**PEA** População Economicamente Ativa.

**PIB** Produto Interno Bruto.

**PNQ** Prêmio Nacional de Qualidade.

**SBA** *Small Business Administration.*

**SENAI** Serviço Nacional da Indústria.

**SGA** Sistemas de Gestão Ambiental.

**SGQ** Sistema de Gestão da Qualidade

**WASME** *World Association for Small Medium Enterprises.*

**Sumário**

[1 INTRODUÇÃO 17](#_Toc58377879)

[1.1 Contexto e Justificativa 19](#_Toc58377880)

[1.2 Problema de Pesquisa 19](#_Toc58377881)

[1.3 Hipótese 20](#_Toc58377882)

[1.4 Objetivos 20](#_Toc58377883)

[1.4.1 Objetivo Geral 21](#_Toc58377884)

[1.4.2 Objetivos Específicos 21](#_Toc58377885)

[1.5 Apresentação da Estrutura do Trabalho 21](#_Toc58377886)

[2 FUNDAMENTAÇÃO TEÓRICA 23](#_Toc58377887)

[2.1 23](#_Toc58377888)

[2.x Breve Resumo do Capítulo 24](#_Toc58377889)

[3 MÉTODO E PROCEDIMENTOS METODOLÓGICOS 25](#_Toc58377890)

[3.1 Classificação da Pesquisa 25](#_Toc58377891)

[3.2 Método e Procedimentos 26](#_Toc58377892)

[3.3 Objeto de Estudo 27](#_Toc58377893)

[3.4 Breve Resumo do Capítulo 27](#_Toc58377894)

[4 APRESENTAÇÃO E ANÁLISE DE RESULTADOS 28](#_Toc58377895)

[4.1 Xxxx Xxxx - todas as palavras com inicial maiúscula 28](#_Toc58377896)

[4.1.1 Xxxx xxx - título somente com inicial maiúscula 28](#_Toc58377897)

[4.x Breve Resumo do Capítulo 28](#_Toc58377898)

[5 CONCLUSÕES E CONSIDERAÇÕES FINAIS 31](#_Toc58377899)

[5.1 Conclusões 31](#_Toc58377900)

[5.2 Considerações Finais 31](#_Toc58377901)

[5.3 Limitações da Pesquisa 31](#_Toc58377902)

[5.4 Proposta de Trabalhos Futuros 31](#_Toc58377903)

[Referências 32](#_Toc58377904)

[APÊNDICE A - Título 33](#_Toc58377905)

[APÊNDICE B – Construção de citação de citação 35](#_Toc58377906)

[APÊNDICE C – Modelo de Quadros e Tabelas 37](#_Toc58377907)

[APÊNDICE D – Modelos de Gráficos e Tabelas 42](#_Toc58377908)

[APÊNDICE E - Orientações para Citação Direta 45](#_Toc58377909)

[APÊNDICE F - Orientação para Nota de Rodapé 46](#_Toc58377910)

[ANEXO I - Título 49](#_Toc58377911)

[ANEXO II - Resumo da ABNT NBR-6023 51](#_Toc58377912)

1. INTRODUÇÃO

Este trabalho apresenta o desenvolvimento de um sistema de controle dedicado para uma plataforma de Stewart já existente no Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de São Paulo – Campus São José dos Campos. Diferentemente de projetos que têm como foco apenas a construção de protótipos, esta pesquisa concentra-se na reestruturação e aprimoramento de uma bancada previamente desenvolvida em um Trabalho de Conclusão de Curso, que originalmente utilizava um Controlador Lógico Programável (CLP) para comandar a plataforma.

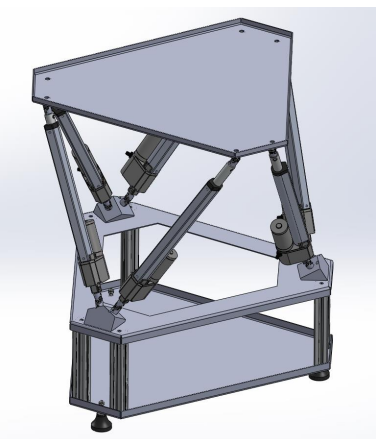


Figura 1

Com este estudo, espera-se contribuir para a evolução de soluções de automação e controle no campo da robótica paralela, explorando não apenas as técnicas de controle de movimento, mas também o desenvolvimento de uma interface homem-máquina (HMI) intuitiva. O objetivo é ampliar a acessibilidade e a aplicabilidade da bancada em atividades acadêmicas, tornando seu uso mais prático e eficiente para alunos e professores em contextos didáticos.

* 1. Contexto e Justificativa

No contexto atual da Engenharia de Controle e Automação, observa-se uma demanda crescente por profissionais capazes de projetar, implementar e otimizar sistemas complexos, interconectados e sujeitos a condições dinâmicas de operação (ROSSITER et al., 2023). A robótica, como campo multidisciplinar que integra conhecimentos de engenharia mecânica, elétrica, teoria de controle e ciência da computação, desempenha papel central nesse cenário, viabilizando soluções para desafios diversos.

No Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de São Paulo (IFSP) – Campus São José dos Campos, encontra-se uma plataforma de Stewart já construída, porém pouco utilizada em atividades acadêmicas devido a limitações técnicas que reduzem seu potencial didático e operacional. Trabalhos anteriores apontaram problemas como ruído elevado nos sensores de posição, diferenças de desempenho entre os drivers de potência dos atuadores, que resultam em velocidades desiguais, e a restrição no número de canais analógicos de controladores disponíveis no campus, o que inviabiliza o acionamento simultâneo das seis juntas.

O projeto propõe superar essas restrições por meio do desenvolvimento de um sistema de controle dedicado, composto por hardware compatível com as demandas da aplicação e uma interface gráfica intuitiva para operação e monitoramento. A proposta integra hardware e software em uma arquitetura unificada, oferecendo meios para a realização de experimentos com cinemática direta e inversa, simulação de trajetórias e implementação de técnicas de controle.

Além de restaurar e modernizar a funcionalidade da plataforma, este trabalho busca transformá-la em uma ferramenta didática robusta e acessível, capaz de apoiar práticas de ensino e pesquisa em Engenharia de Controle e Automação. A proposta alinha-se à compreensão de que bancadas didáticas constituem recursos fundamentais para a formação de engenheiros, pois permitem aplicar de forma concreta conceitos de modelagem, controle e instrumentação, ao mesmo tempo em que expõem os estudantes a desafios técnicos reais (PINHO et al., 2021). Assim, pretende-se ampliar a usabilidade da bancada para alunos e professores, contribuindo para o fortalecimento da infraestrutura laboratorial do IFSP-SJC e para o desenvolvimento de competências técnicas essenciais à atuação profissional.

* 1. Problema de Pesquisa

Diante das limitações identificadas na plataforma de Stewart disponível no IFSP – Campus São José dos Campos e da necessidade de aprimorar sua capacidade de operação coordenada e precisa, surge a questão central deste trabalho: Como projetar e implementar um sistema de controle, incluindo hardware dedicado e interface gráfica, capaz de operar a plataforma de Stewart do IFSP-SJC com precisão, estabilidade e coordenação dos seis graus de liberdade, superando as limitações técnicas atuais e ampliando seu potencial didático e experimental?

* 1. Objetivos

O objetivo deste trabalho é desenvolver um sistema de controle para a plataforma de Stewart do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de São Paulo (IFSP), Campus São José dos Campos. O sistema conta com o desenvolvimento do hardware controlador, a criação de uma interface gráfica para operação e a implementação de algoritmos de controle. A proposta é de fornecer um ambiente que permita a aplicação em estudos e atividades práticas de ensino.

* 1. Objetivo Geral

Desenvolver e validar um sistema de controle para a plataforma de Stewart do laboratório do IFSP – SJC, compreendendo e adaptando o hardware controlador existente e desenvolver interface gráfica de operação e monitoramento. Colocar estudo de cinemática se der tempo e também simulações.

* 1. Objetivos Específicos

Em decorrência do objetivo geral proposto são estabelecidos os seguintes objetivos específicos do trabalho:

1. Levantamento e análise da plataforma existente (mecânica, sensores, atuadores, drivers, fonte de potência, fixações, juntas e curso útil), identificando limitações.
2. Implementar uma placa para controle que faça interface com os outros componentes de hardware já existentes.
3. Avaliar e implementar algoritmos de controle para funcionamento dos atuadores do robô.
4. Desenvolver a interface gráfica (HMI) para operação local, incluindo: modos de comando (pistão a pistão e cinemática inversa), visualização do estado (posições, velocidades).
5. Validar o funcionamento do sistema com testes práticos e simulações comparativas.
   1. Apresentação da Estrutura do Trabalho

Fazer depois

O Capítulo 1 se encerra com uma apresentação sucinta do que o leitor encontrará nos próximos capítulos. Faça uma síntese do conteúdo que o leitor encontrará nas páginas subseqüentes. Não há necessidade de apresentar o conteúdo do capítulo introdutório, pois o leitor acabou de ter contato com o mesmo.

O trabalho está estruturado em 5 capítulos, os quais estão apresentados com os seguintes conteúdos:

**Capítulo 1:** Introdução – ...;

**Capítulo 2:** Fundamentação Teórica – ...;

**Capítulo 3:** Método – ...;

**Capítulo 4:** Apresentação e Análise do Estudo de Caso – ...;

**Capítulo 5:** Conclusões – ....

Ao final são apresentadas as referências utilizadas no desenvolvimento do trabalho e os anexos/apêndices.

ESTRUTURAR SEÇÃO

1. FUNDAMENTAÇÃO TEÓRICA
   1. Robótica

A robótica, nas últimas décadas, tem se consolidado como uma das áreas mais dinâmicas e estratégicas da engenharia, impulsionada pelos avanços em sensores, atuadores, computação embarcada e algoritmos de controle e inteligência artificial. Dados recentes da *International Federation of Robotics* (IFR) indicam um recorde de 4,28 milhões de robôs operando em fábricas no mundo em 2023 e instalações anuais acima de meio milhão de unidades por três anos consecutivos, sinalizando um cenário de automação em expansão presente em setores tão diversos quanto a indústria, a medicina, a exploração espacial e o entretenimento. Nesse contexto, a robótica desempenha papel essencial na transformação de processos, aumentando a precisão, a eficiência e a segurança das operações (CRAIG, 2013; IFR, 2023).

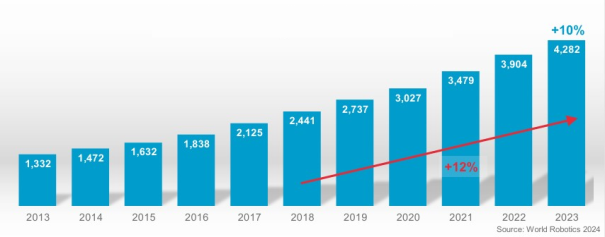


Figura 2: Estoque operacional de robôs industriais - Mundo

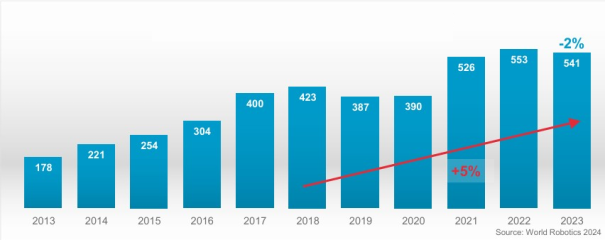


Figura 3: Instalações anuais de robôs industriais – Mundo

Os sistemas robóticos podem ser classificados de diversas formas, sendo uma das mais comuns a distinção entre robôs seriais e robôs paralelos. Os manipuladores seriais são compostos por elos e juntas dispostos em sequência, amplamente utilizados em linhas de produção em tarefas como soldagem, pintura e montagem. Apresentam como principais vantagens o grande alcance e a flexibilidade, mas sofrem com menor rigidez estrutural. Já os robôs paralelos possuem múltiplas cadeias cinemáticas fechadas que conectam a base à plataforma móvel, o que proporciona maior rigidez, precisão e capacidade de suportar cargas elevadas, ainda que com área de trabalho reduzida e análise cinemática mais complexa (CRAIG, 2013). Essa distinção é fundamental, pois influencia diretamente o desempenho, as estratégias de controle e as possíveis aplicações de cada tipo de robô.

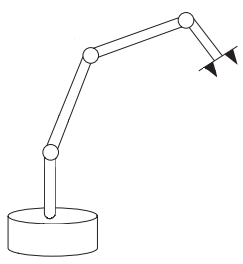


Figura 4:

Entre os robôs paralelos, destaca-se a plataforma de Stewart, proposta originalmente em 1965 para aplicações em simuladores de voo (STEWART, 1965). O mecanismo é composto por uma base fixa e uma plataforma móvel interligadas por seis atuadores prismáticos, configurando um sistema com seis graus de liberdade — três translacionais e três rotacionais. Sua versatilidade foi comprovada ao longo das décadas, expandindo-se para áreas como simulação de veículos e aeronaves, ensaios estruturais, compensação de movimento em ambientes marítimos, dispositivos médicos de alta precisão, micromanipuladores e pesquisas acadêmicas em cinemática e controle.

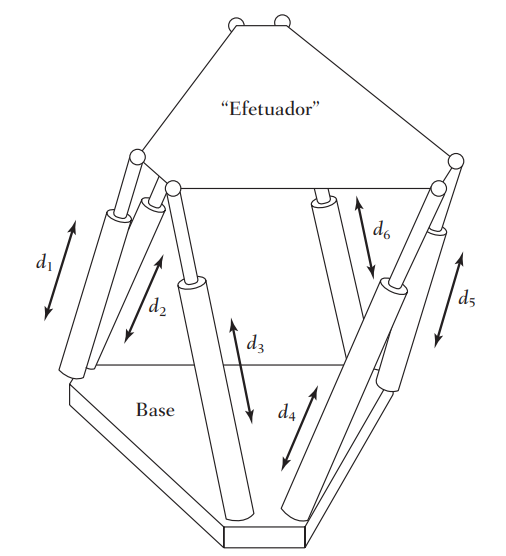


Figura 5:

Do ponto de vista teórico, a plataforma de Stewart exige domínio dos conceitos de cinemática direta e inversa, que permitem relacionar os deslocamentos das juntas com a posição e a orientação da plataforma. Nesse tipo de robô paralelo, a cinemática inversa apresenta formulação relativamente mais simples, pois consiste em determinar os comprimentos dos atuadores a partir de uma pose desejada. Já a cinemática direta é significativamente mais complexa, envolvendo a resolução de equações não lineares acopladas, que podem admitir múltiplas soluções ou mesmo não apresentar solução em determinadas configurações (CRAIG, 2013). Além disso, a síntese de controladores deve lidar com o acoplamento dinâmico entre os atuadores, a sensibilidade a incertezas geométricas e a necessidade de sincronismo em tempo real. Controladores clássicos, como PID, ainda são amplamente empregados em aplicações experimentais, mas pesquisas recentes investigam técnicas mais avançadas, como controle robusto, adaptativo e estratégias baseadas em aprendizado de máquina, capazes de compensar erros de modelagem.

* 1. Controle

O controle de sistemas dinâmicos desempenha papel fundamental na robótica e na automação, pois garante estabilidade, precisão e repetibilidade no movimento de atuadores. Entre as diversas estratégias de controle existentes, o controlador Proporcional–Integral–Derivativo (PID) é, segundo Ogata (2011), um dos mais aplicados em sistemas industriais devido à sua simplicidade de implementação, robustez e eficiência em uma ampla gama de processos.

O PID atua sobre o erro do sistema, diferença entre o valor desejado (referência) e o valor medido (saída) e aplica uma ação de controle composta por três termos:

* Proporcional (P): responsável por reagir diretamente à magnitude do erro. Proporciona resposta rápida, mas não elimina o erro em regime permanente quando usado isoladamente.
* Integral (I): acumula o erro ao longo do tempo, corrigindo desvios residuais e garantindo erro nulo em regime permanente.
* Derivativo (D): antecipa a tendência de variação do erro, atuando como um fator de amortecimento que reduz oscilações e melhora a estabilidade transitória.

Matematicamente, a lei de controle PID no domínio do tempo pode ser expressa como:

em que , e são os ganhos proporcional, integral e derivativo, respectivamente; é o erro instantâneo; e é o sinal de controle aplicado ao atuador (OGATA, 2011).

No caso da plataforma de Stewart, a escolha do controle PID neste trabalho se alinha ao objetivo de restaurar e modernizar a plataforma de Stewart do IFSP, fornecendo uma solução prática e robusta para o controle dos atuadores, ao mesmo tempo em que mantém um caráter educacional que permite o estudo e a validação de diferentes estratégias de controle em robôs paralelos.

* 1. CONTROLADOR ESP32-S3

O ESP32-S3 possui um processador dual-core Xtensa® LX7 operando a até 240 MHz, projetado para aplicações que demandam alto desempenho. Cada núcleo dispõe de unidades de ponto flutuante (FPU), que aceleram cálculos com números reais, garantindo maior precisão em algoritmos de controle contínuo, como o PID. Além disso, o chip conta com aceleração para instruções vetoriais (SIMD), permitindo o processamento simultâneo de múltiplos dados um recurso essencial em rotinas matemáticas vetoriais e de cinemática direta e inversa.

Outro diferencial é o suporte a instruções dedicadas de Inteligência Artificial (AI instructions), otimizadas para multiplicações e acumulações vetoriais (MAC), transformadas rápidas e operações matriciais. Essas instruções tornam o ESP32-S3 adequado não apenas para controle clássico, mas também para futuras pesquisas envolvendo aprendizado de máquina embarcado, controle adaptativo e predição de falhas.

Em termos de conectividade e expansão, o microcontrolador oferece 45 GPIOs configuráveis, incluindo até 20 canais PWM, 12 entradas analógicas (ADC de 12 bits), além de interfaces UART, SPI, I²C, I²S, CAN e USB OTG nativo, que permitem a integração com sensores, atuadores e sistemas supervisórios (ESPRESSIF SYSTEMS, 2024)..

Assim, o ESP32-S3 combina elevado desempenho computacional, flexibilidade de E/S e baixo consumo de energia, apresentando-se como uma plataforma moderna, capaz de atender tanto às exigências do controle da plataforma de Stewart quanto a projetos futuros de maior complexidade.

1. MÉTODO E PROCEDIMENTOS METODOLÓGICOS

Este capítulo descreve os procedimentos adotados no desenvolvimento do projeto, desde a análise da bancada existente até a implementação da nova estrutura de controle utilizando o microcontrolador ESP32-S3. A metodologia foi dividida em etapas para facilitar o entendimento do processo de adaptação e reestruturação da plataforma Stewart.

* 1. Análise da Bancada Existente no IFSP

Inicialmente, foi realizado um mapeamento completo da bancada disponível no Laboratório do IFSP, Campus São José dos Campos. Esse levantamento englobou os seguintes aspectos:

* Componentes mecânicos (estrutura da base, plataforma móvel, juntas e curso dos atuadores);
* Tipos de sensores embarcados;
* Atuadores lineares utilizados;
* Drivers e fontes de alimentação presentes;
* Fixações mecânicas e pontos de conexão;
* Arquitetura de controle e comunicação adotada anteriormente.

Diagrama

O conteúdo gerado por IA pode estar incorreto.

Figura 6: Estrutura original da bancada com CLP Siemens e atuadores lineares

A bancada foi originalmente projetada para operar com um CLP Siemens S7-1200 CPU 1215C, utilizando módulos de saída digital e analógica para o controle dos pistões elétricos lineares. No entanto, em virtude da indisponibilidade desse equipamento no campus e de seu alto custo no mercado, optou-se por buscar uma solução mais acessível, no caso, o ESP32-S3.

* 1. Adaptação da Bancada para o ESP32-S3

A adaptação da bancada envolveu diversas modificações tanto na parte eletrônica quanto na integração lógica e estrutural. As principais alterações realizadas:

* + 1. Substituição do CLP pelo ESP32-S3

O ESP32-S3 passou a assumir o papel de unidade central de controle, sendo responsável por:

* Gerar sinais PWM para controle de velocidade dos atuadores;
* Gerar sinais digitais para as entradas de direção (IN1 e IN2).
* Realizar leitura dos sinais de feedback (via ADC);
* Executar o algoritmo de controle PID;
* Comunicar com sistemas externos via serial.
  + 1. Retirada dos Optoacopladores e mudança na lógica de controle.

Na arquitetura anterior, eram utilizadas placas NPN e PNP com optoacopladores (modelo C309) para realizar a conversão dos sinais lógicos provenientes do CLP Siemens, que opera com nível lógico de 24 V, para níveis compatíveis com a lógica de 5 V utilizada nos drivers dos motores lineares. Esses optoacopladores eram responsáveis por proteger os circuitos sensíveis e garantir a correta comutação das entradas IN1 e IN2, necessárias para o controle de direção dos pistões.

Com a substituição do CLP pelo ESP32-S3, a necessidade dessas placas intermediárias foi eliminada. Isso se deve ao fato de que o ESP32-S3 operar com sinais lógicos de 0 a 3,3V e os drivers utilizados (como o JZ-3615 ou similares) operarem com sinais lógicos entre 2 V e 5 V, tornando possível a conexão direta entre o microcontrolador e as entradas de controle do driver, sem risco de incompatibilidade elétrica ou danos aos componentes.

O controle de avanço e recuo dos motores passou a seguir diretamente a lógica de acionamento descrita na tabela do fabricante do driver. De acordo com essa lógica, os estados das entradas IN1 e IN2, combinados com o sinal de PWM, determinam o modo de operação do motor, conforme descrito a seguir:

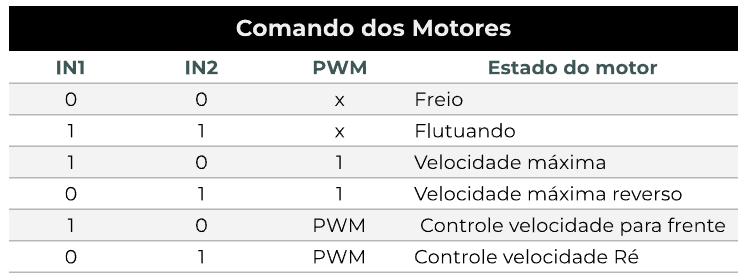


Figura 7:

Essa configuração permitiu maior simplicidade no cabeamento e controle, além de reduzir o número de componentes eletrônicos, melhorando a manutenção e expandindo a flexibilidade do sistema de controle da bancada.

As figuras a seguir ilustram como, na arquitetura anterior, as placas NPN e PNP eram utilizadas de forma complementar para adaptar os sinais de 24 V para a lógica de 5 V exigida pelo driver, e como essa adaptação foi eliminada na nova arquitetura, que utiliza controle direto via ESP32-S3:

Diagrama

O conteúdo gerado por IA pode estar incorreto.

Figura 8: Arquitetura original com CLP e conversores NPN/PNP

Diagrama

O conteúdo gerado por IA pode estar incorreto.

Figura 9: funcionamento conversores NPN/PNP

Diagrama

O conteúdo gerado por IA pode estar incorreto.

Figura 10: Arquitetura atual com ESP32-S3 e controle direto

* + 1. **Reconfiguração dos Drivers de Potência**

Os drivers utilizados (como o modelo RQG ou JZ-3615) foram compatibilizados com o novo microcontrolador ESP32-S3. Para isso, foram realizados os seguintes ajustes:

* A frequência do sinal PWM foi configurada para cerca de 20 kHz, valor recomendado para garantir uma resposta eficiente e silenciosa dos atuadores lineares;
* As entradas de direção dos drivers (IN1 e IN2) passaram a ser controladas diretamente por pinos digitais do ESP32-S3;
* O controle de velocidade dos atuadores passou a ser realizado por meio de canais PWM de hardware do ESP32-S3, utilizando sua estrutura nativa de temporizadores.

Na estrutura original, devido à limitação do CLP Siemens (que possuía apenas quatro saídas PWM), foram utilizadas placas conversoras analógico para PWM, do modelo LC-LM358-PWM2V. Essas placas eram responsáveis por converter sinais analógicos de 0–10 V em sinais PWM de 5 V, com duty cycle proporcional à tensão analógica recebida, permitindo controlar os drivers com base em saídas analógicas do CLP.

Com a adoção do ESP32-S3, essas placas intermediárias tornaram-se desnecessárias. O novo controlador é capaz de gerar múltiplos sinais PWM simultâneos, com alta resolução e controle de duty cycle por software, permitindo a substituição direta dos conversores e uma simplificação da eletrônica do sistema.

* + 1. Adaptação dos Sensores de Feedback

A bancada utiliza atuadores lineares equipados com feedback resistivo de posição, que funcionam de forma semelhante a potenciômetros. Esses sensores possuem três terminais: dois para os limites de tensão e um terminal de sinal. O funcionamento ocorre com base na variação da resistência elétrica proporcional ao deslocamento do atuador, o que resulta em uma tensão analógica correspondente à posição do atuador.

****

Figura 11: Atuador Linear

Anteriormente, os sensores eram alimentados com uma faixa de tensão de 0 a 10 V, compatível com módulos analógicos industriais utilizados em CLPs. No entanto, o ESP32-S3 opera com tensão máxima de entrada analógica de 3,3 V, o que tornava inviável a leitura direta desses sinais sem risco de danificar o microcontrolador.

Dessa forma, foi realizada uma adequação da alimentação dos sensores de feedback, reduzindo a faixa de 0–10 V para 0–3,3 V.

* + 1. Desenvolvimento de Placa de Circuito Impresso (PCB) de Interface

Com o objetivo de integrar de forma segura e organizada o microcontrolador ESP32-S3 ao hardware da plataforma Stewart, foi desenvolvido um circuito dedicado em placa de circuito impresso (PCB). Essa placa tem a função de acomodar fisicamente o ESP32-S3, disponibilizar suas entradas e saídas em bornes de parafuso organizados e realizar a interface direta com os sinais da plataforma através de um conector DB37.

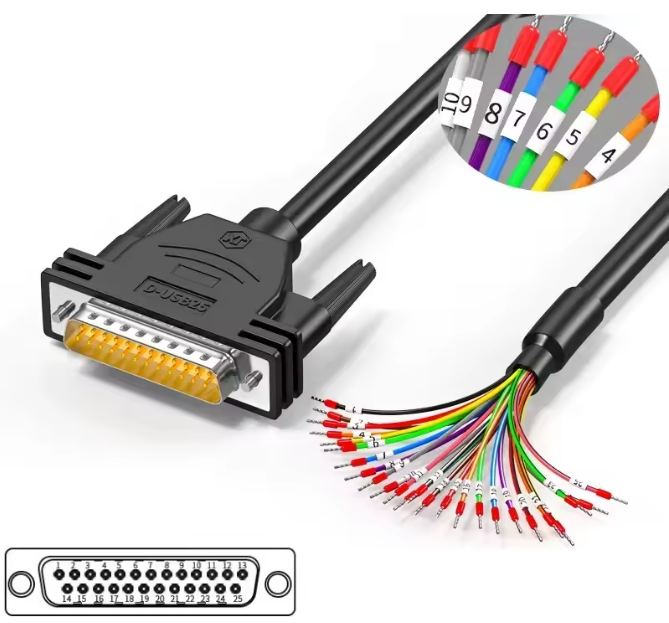
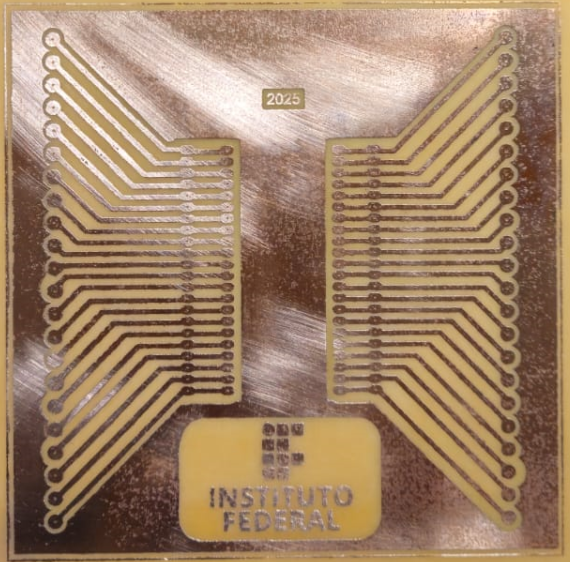


Figura 12: Conector DB37 com fios numerados

A necessidade dessa PCB surgiu devido à quantidade significativa de sinais envolvidos no controle da bancada — incluindo os canais de PWM, as entradas de direção (IN1 e IN2) para cada atuador, além das entradas analógicas dos sensores de feedback. De forma a evitar conexões soltas, ruídos elétricos ou falhas por mau contato em protoboards, optou-se por desenvolver uma interface física mais confiável para testes.

Tela de computador com texto preto sobre fundo branco

O conteúdo gerado por IA pode estar incorreto.

* 1. testes e aquisições de dados da bancada

Após a finalização das adaptações elétricas e eletrônicas, foram iniciadas as primeiras aquisições de dados da bancada com o ESP32-S3. O objetivo inicial foi verificar o funcionamento da nova estrutura e a fidelidade dos sinais de realimentação obtidos pelos sensores de posição.

* + 1. tratamento de ruído e filtragem

Durante os primeiros testes, observou-se que os sinais provenientes dos sensores apresentavam ruído de alta frequência, dificultando a análise precisa do deslocamento real dos atuadores. Essa característica é evidenciada no primeiro conjunto de dados (Figura X), no qual as curvas de feedback mostram variações bruscas e não condizentes com o comportamento físico esperado.

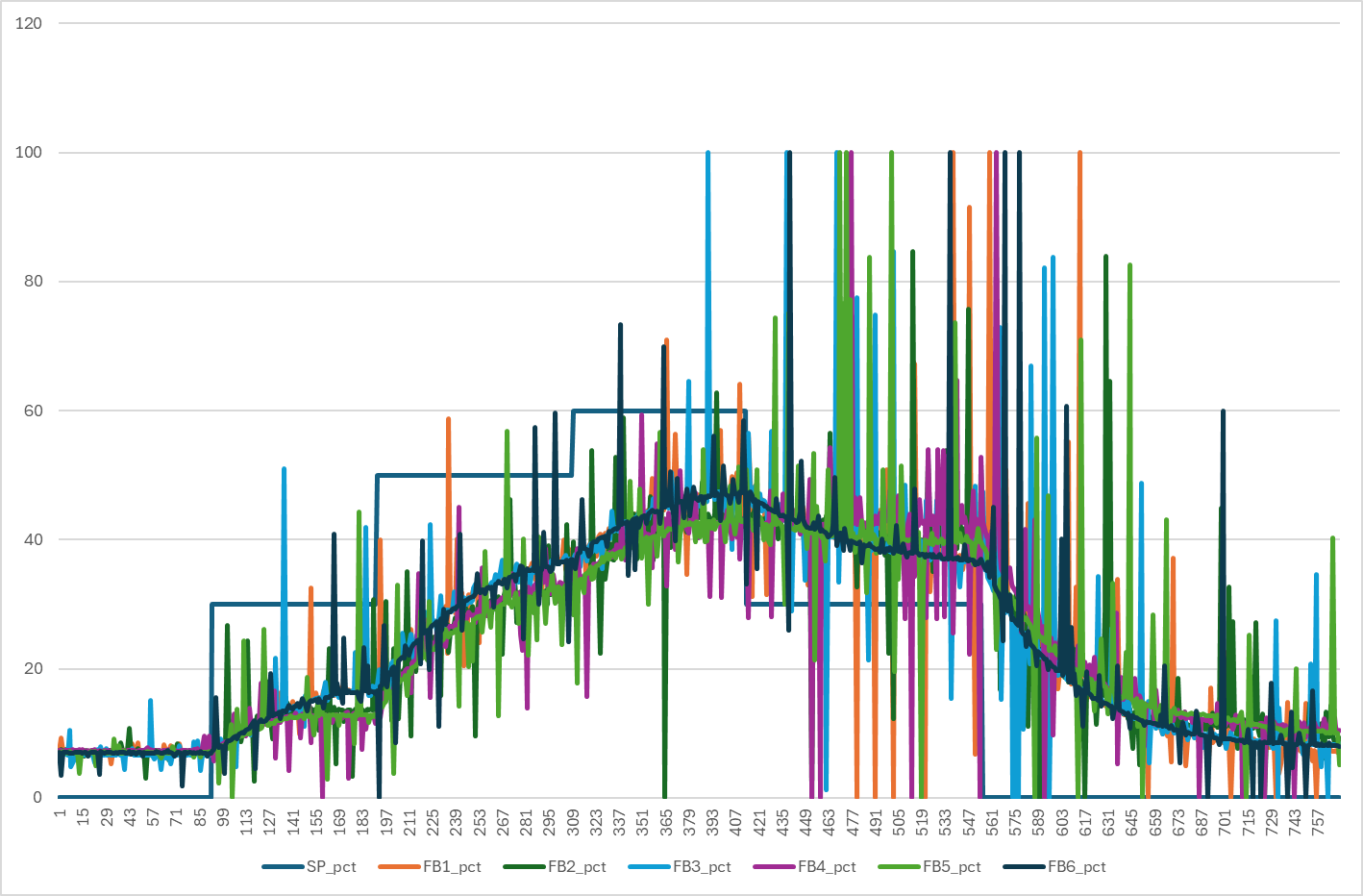


Figura 13: Aquisição inicial - Ruídos

Para mitigar esse problema, foi implementado um filtro passa-baixa digital de primeira ordem (IIR) no código de controle do ESP32-S3, configurado com uma frequência de corte ajustável (fc = 4 Hz, valor inicial), reduzindo ruídos de medição sem prejudicar a dinâmica de resposta. O resultado do uso do filtro é apresentado na Figura Y, onde se nota a suavização significativa dos sinais e maior coerência entre o setpoint e o retorno de posição de cada pistão.

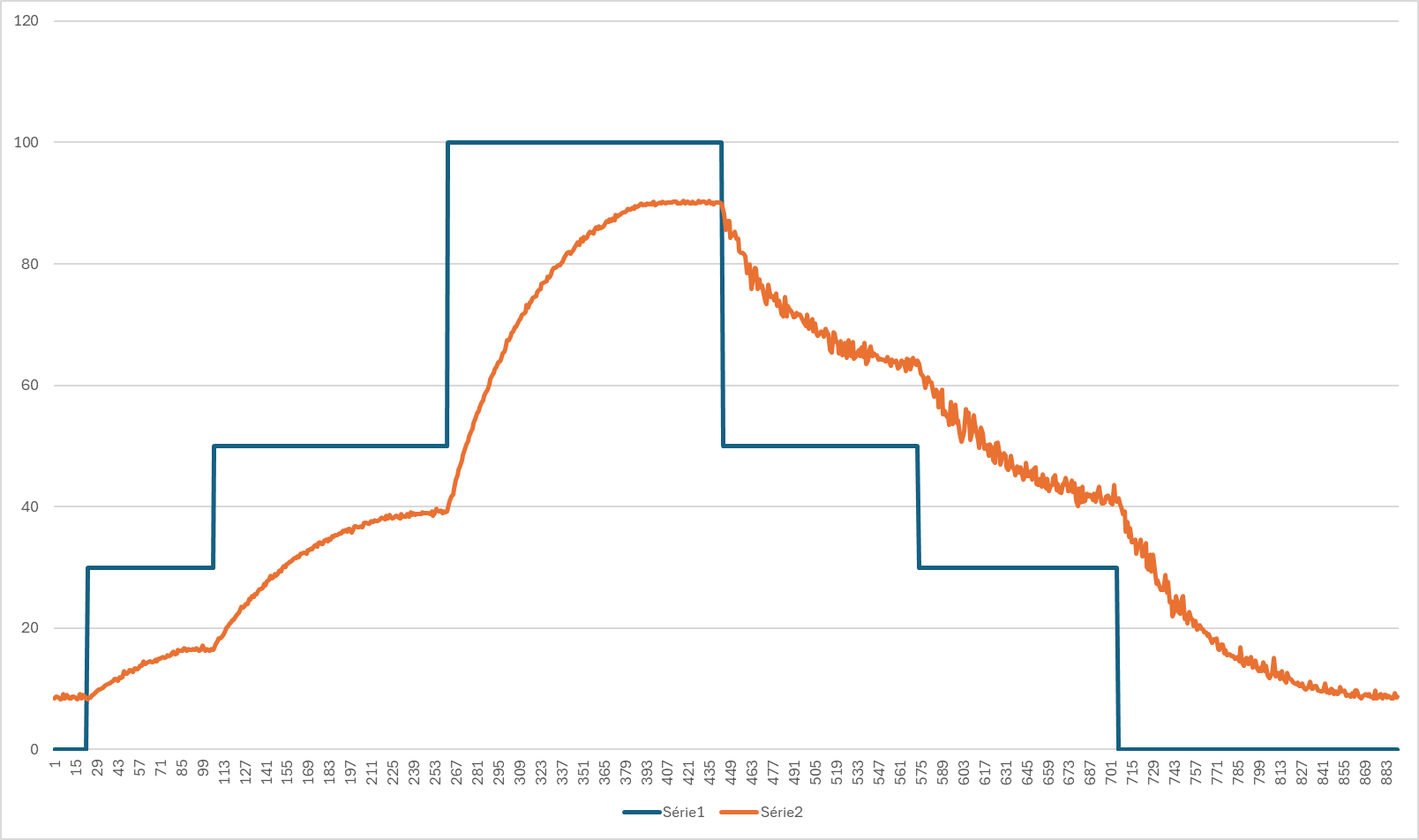


Figura 14: Resposta com filtro aplicado

Quando eu testar novos filtros vou colocar aqui

* + 1. assincronia de deslocamento entre pistões

Os testes subsequentes revelaram outro comportamento, mesmo quando o mesmo sinal PWM era aplicado simultaneamente aos seis atuadores, suas respostas não eram idênticas. As curvas de deslocamento (Figura Z) mostram que há diferenças de tempo e amplitude entre pistões, indicando variações mecânicas e elétricas individuais, como diferenças nos atritos internos, e possíveis discrepâncias nos drivers de potência e variação na calibração dos sensores. Diante disso, definiu-se a necessidade de controle individual por pistão, cada atuador passou a possuir parâmetros próprios de calibração e ajuste, de modo a garantir sincronização real e resposta mais homogênea no deslocamento da plataforma.

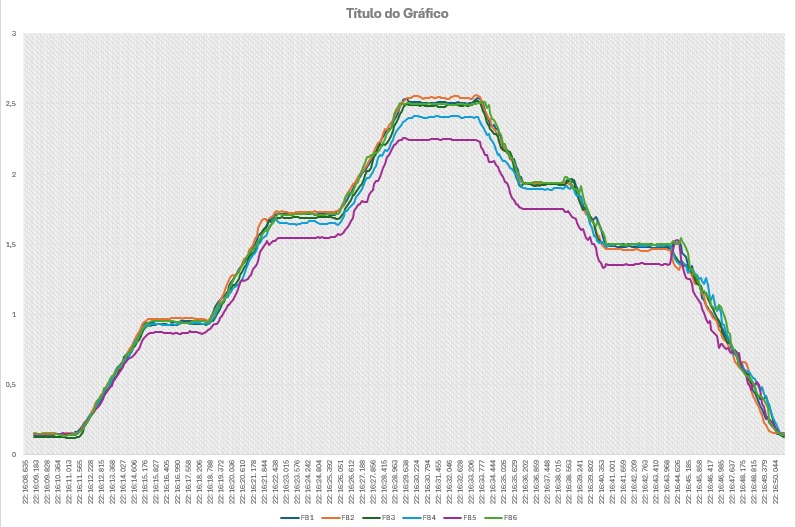


Figura 15: Deslocamento dos pistões com aplicação simultânea de PWM

* + 1. MAPEAMENTO TENSÃO → POSIÇÃO (V0–V100)

Durante as calibrações iniciais, constatou-se um offset nas leituras dos sensores de feedback, mesmo com o pistão totalmente recuado, a tensão medida não era zero. Para corrigir esse efeito, adotou-se calibração por dois pontos (V0 e V100), mapeando tensão em posição (mm) ao longo do curso útil. Assim, o sistema interpreta V0 como posição zero e utiliza o *span* para definir o ganho de conversão, assegurando coerência entre a posição física dos atuadores e os valores empregados pelo controle.

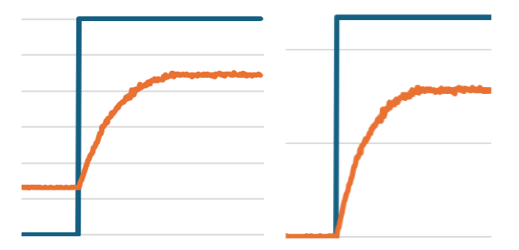


Figura 16: Correção de Offset

Isso porque os sensores fornecem tensão elétrica, mas o controle precisa trabalhar em milímetros. Para “traduzir” tensão → posição de forma simples e confiável, mede-se:

1. V0: a tensão com o pistão no início do curso (definido como 0 mm).
2. V100: a tensão com o pistão no fim do curso útil (definido como mm).

Assume-se que, dentro desse intervalo, a relação é aproximadamente linear. Assim, qualquer leitura entre V0 e V100 é convertida para posição por uma regra de três:

Em termos práticos, V0 corrige o zero do sensor (elimina o erro de “zeragem”) e V100 fixa o ganho (define “quantos volts valem 1 mm”). Essa calibração é feita individualmente para cada pistão, pois pequenas diferenças de sensor, cabos, eletrônica e mecânica fazem com que cada atuador tenha seu próprio par . Com isso, a leitura de posição fica alinhada à realidade física, reduz erros sistemáticos e melhora a repetibilidade e a estabilidade do controle próximo ao setpoint.

* + 1. COMPENSAÇÃO DE ZONA MORTA/ATRITO

A operação do sistema mecânico revelou não linearidades duras estáticas, atrito estático/viscoso, histerese, folgas e pequenos desalinhamentos, além da influência de gravidade, o que exigiu níveis de acionamento distintos por sentido (subida/descida) e, em menor grau, ao longo do curso. Tais efeitos são típicos em posição: o atrito estático impede o movimento até que um esforço mínimo seja vencido; o atrito de Coulomb aparece após o início do deslizamento, e ambos geram não linearidades descontínuas e podem produzir erro em regime (HERNÁNDEZ-GUZMÁN; SILVA-ORTIGOZA, 2019).

Em consequência, observou-se que em certos trechos o pistão “travava” (o mesmo comando não gerava deslocamento), fenômeno compatível com zona morta (dead-zone), em que não há saída enquanto a entrada permanece abaixo de um limiar determinado.

Para mitigar essas não linearidades durante as aquisições e obter resposta mais previsível, adotou-se compensação de zona morta/atrito por atuador: dois níveis fixos de PWM, ajustados empiricamente, U0\_adv (avançar) e U0\_ret (retornar), somados ao comando apenas enquanto erro estiver fora da deadband, fornecendo o esforço mínimo de “arrancada” para superar atrito estático, histerese e pontos de travamento ao longo do curso. Ao entrar na deadband, o pré-acionamento é retirado e o atuador é desenergizado para evitar oscilações de regime.

Em termos práticos, o procedimento consistiu em aplicar pequenos degraus de referência em cada pistão e calibrar U0\_adv/U0\_ret até que o movimento se iniciasse de forma consistente em ambos os sentidos (inclusive nos trechos com tendência a travar), validando a repetibilidade por múltiplas execuções. Como resultado, obteve-se resposta mais previsível, redução de variações entre atuadores e medições mais limpas para a etapa posterior de sintonia.

* 1. IDENTIFICAÇÃO E SINTONIA DE CONTROLE PARA SINCRONIA

O objetivo dessa etapa foi obter controle de posição individual dos seis pistões e sincronização entre atuadores, minimizando diferenças de tempo e amplitude nas respostas observadas nas medições experimentais. Para isso, adotou-se um fluxo em três fases: aquisição de dados, identificação de modelo e sintonia do controle.

* + 1. aquisição dos dados

Optou-se por realizar a identificação do modelo com o sistema operando em malha fechada por razões práticas como mitigar não linearidades (zona morta, atrito estático e pontos de travamento ao longo do curso) com pré-acionamento ativo (), reduzindo trechos “sem movimento” que degradariam a estimação, melhorar a razão sinal-ruído e reduzir saturações, produzindo dados mais limpos e replicar as mesmas restrições e condições sob as quais o controle final irá operar, aumentando a fidelidade do modelo identificado.

No procedimento experimental, aplicaram-se degraus de referência (e sequências de degraus) com , registrando a entrada efetiva aplicada a cada pistão, isto é, o PWM após soma do viés () e eventuais saturações, o setpoint em milímetros, a saída em milímetros, convertida pela calibração V0–V100 e filtrada e o tempo de aquisição.

Para simplificar e padronizar as coletas, desenvolveu-se um aplicativo próprio em Python/Tkinter (stewart\_test\_console.py), Figura X, que se comunica com o ESP32-S3 via porta serial (115200 bps) e realiza, de forma assistida, os ensaios e o registro dos dados. A interface lista e gerencia a conexão serial, permite selecionar o pistão sob teste e enviar setpoints em milímetros ou em % do curso, tanto manualmente quanto por perfis pré-configurados e um modo personalizado no qual o próximo setpoint só é enviado após detecção automática de estabilização (janela deslizante com ~8 s e tolerância ajustável, padrão 3 mm). Durante cada ensaio, o programa registra em CSV a telemetria transmitida.

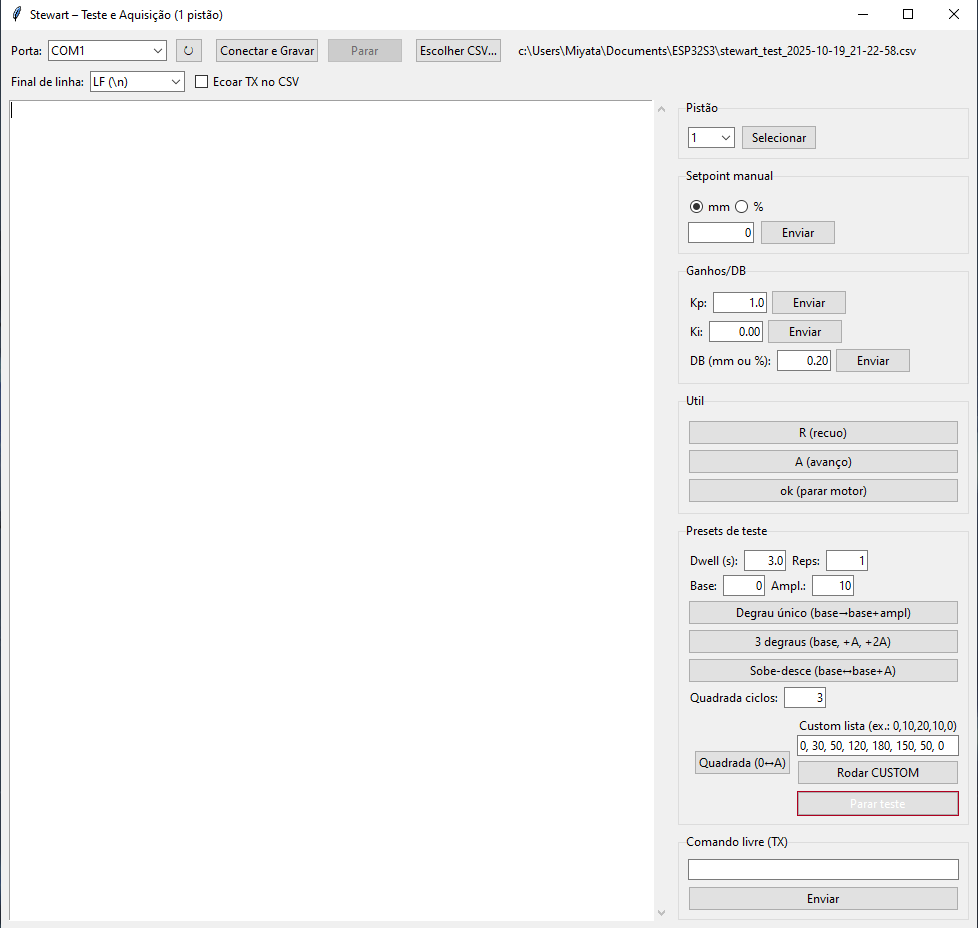


Figura 17: Interface do Aplicativo de Coleta de Dados

Dados obtidos:

Interface gráfica do usuário, Gráfico, Gráfico de linhas

O conteúdo gerado por IA pode estar incorreto.

Figura 18: Dados Obtidos do Pistão 1

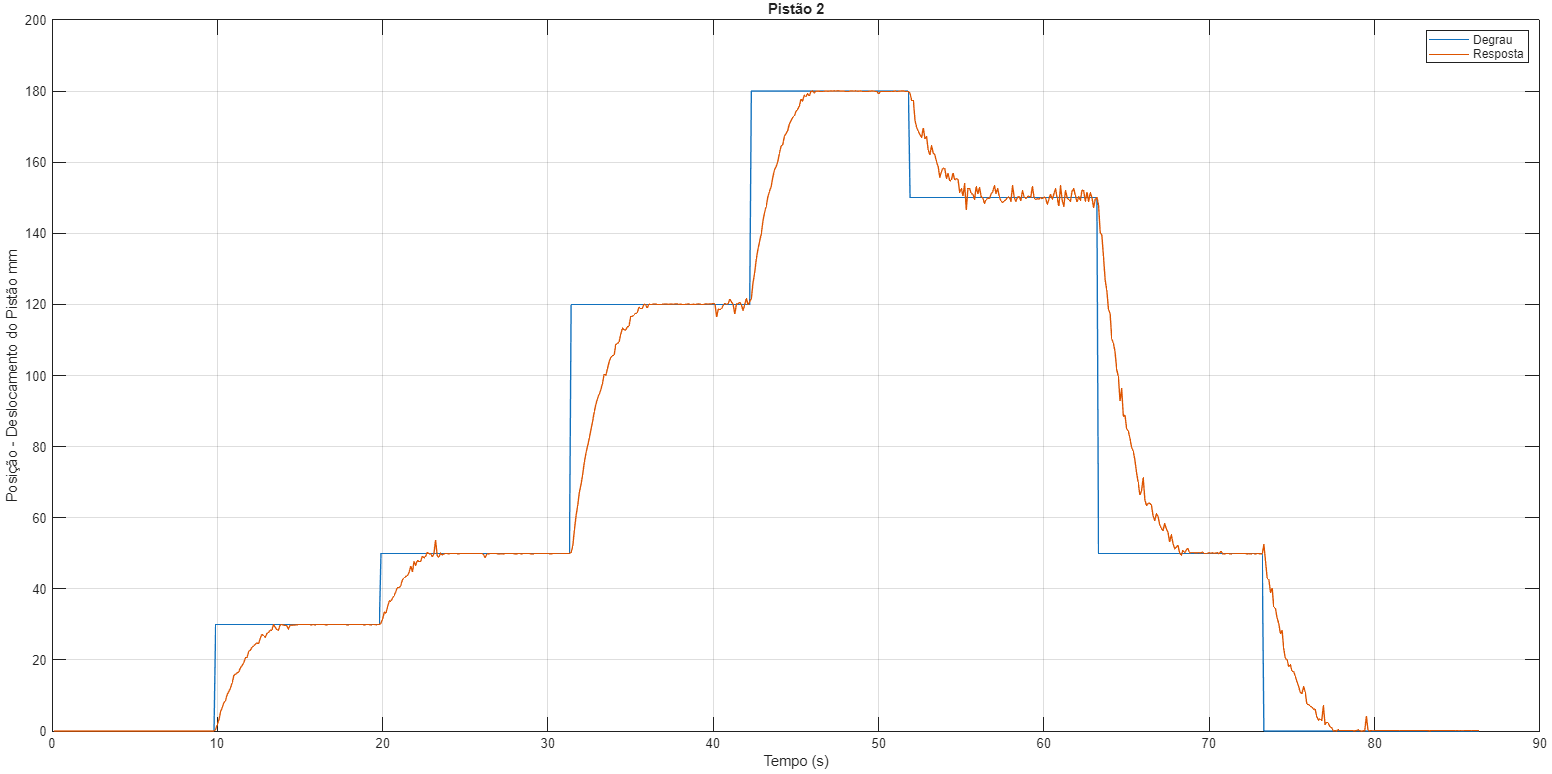


Figura 19: Dados Obtidos do Pistão 2

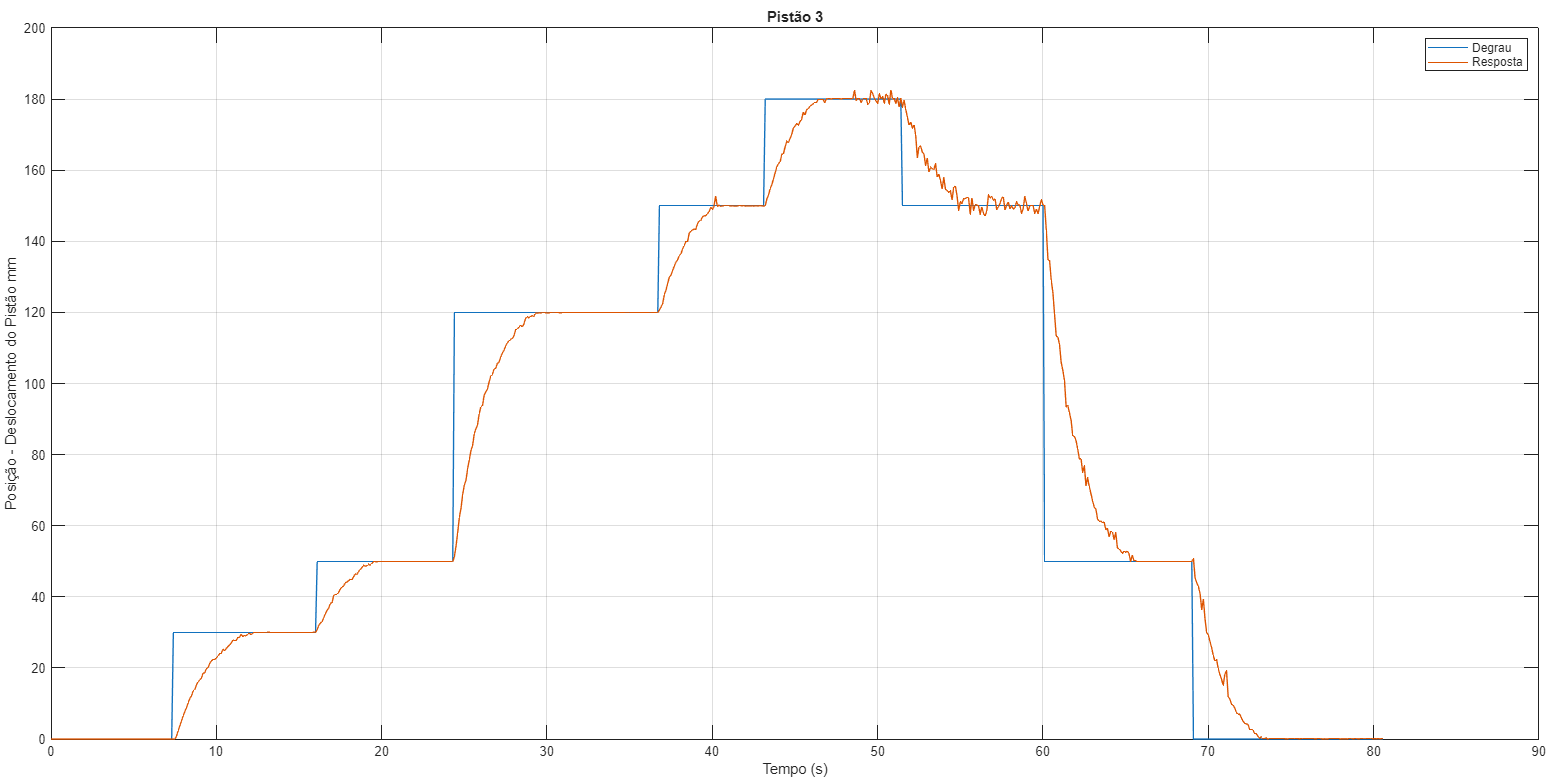


Figura 20: Dados Obtidos do Pistão 3

Gráfico, Gráfico de linhas

O conteúdo gerado por IA pode estar incorreto.

Figura 21: Dados Obtidos do Pistão 4

Gráfico, Gráfico de linhas

O conteúdo gerado por IA pode estar incorreto.

Figura 22: Dados Obtidos do Pistão 5

Gráfico, Gráfico de linhas

O conteúdo gerado por IA pode estar incorreto.

Figura 23: Dados Obtidos do Pistão 6

* + 1. Identificação de modelo (MATLAB)

Os dados foram então importados no MATLAB e salvos no workspace para serem utilizados no System Identification, com o objetivo de obter um modelo de função de transferência.

O procedimento foi realizado da seguinte forma para cada um dos pistões:

* + - 1. Importação dos dados do workspace para o System Identification:

Interface gráfica do usuário

O conteúdo gerado por IA pode estar incorreto.

Figura 24: Dados Importados para o System Identification

* + - 1. Estimação de um modelo:

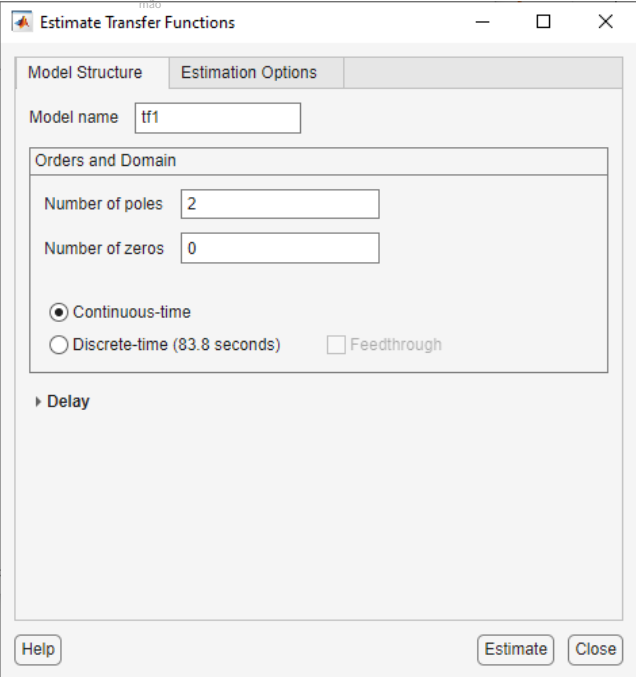


Figura 25: Configurações do Modelo

* + - 1. Análise dos resultados:

Os resultados obtidos foram satisfatórios com *fit*(%) acima de 95% para todos os pistões.

Gráfico, Gráfico de linhas

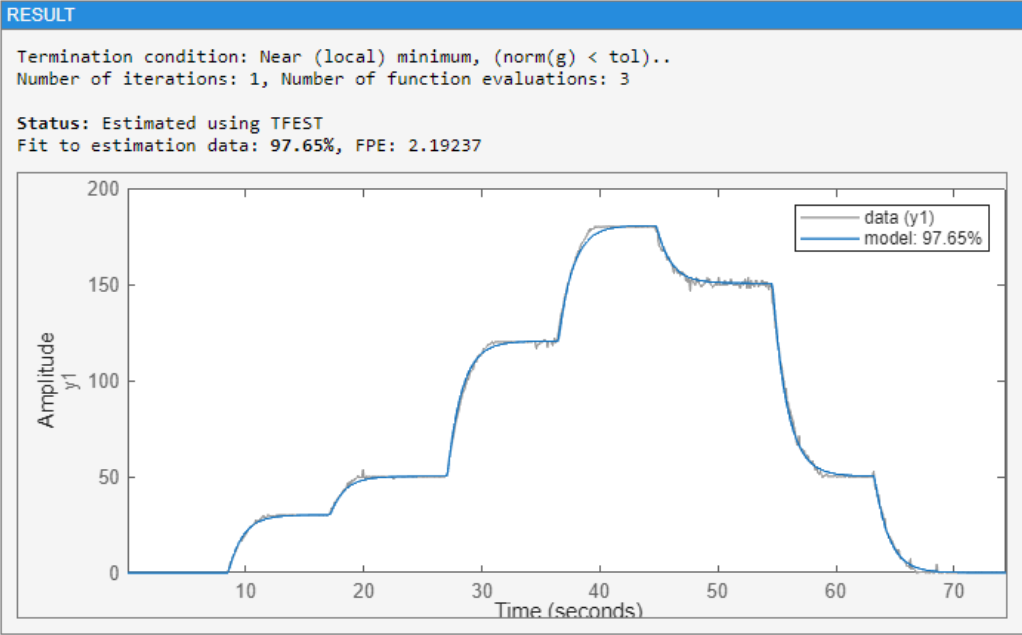
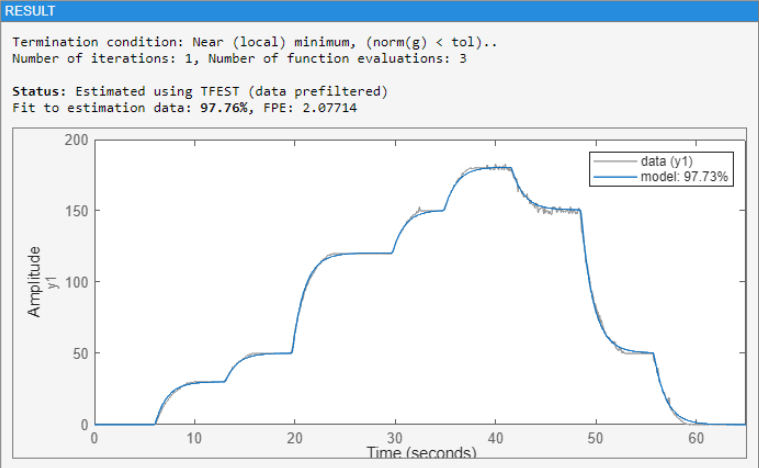
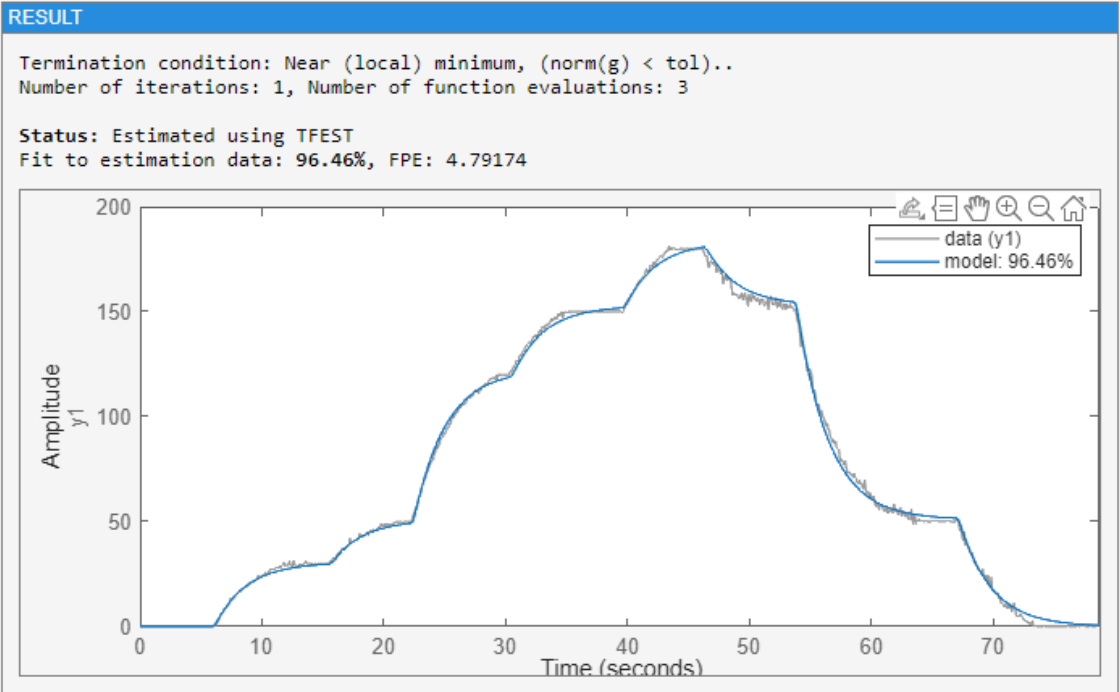
O conteúdo gerado por IA pode estar incorreto. 

Figura 26: Resultado do Modelo Gerado Pistão 1 e 2

 Interface gráfica do usuário, Gráfico

O conteúdo gerado por IA pode estar incorreto.

Figura 27: Resultado do Modelo Gerado Pistão 3 e 4

 Interface gráfica do usuário, Gráfico

O conteúdo gerado por IA pode estar incorreto.

Figura 28: Resultado do Modelo Gerado Pistão 5 e 6



Figura 29: Funções Obtidas Pistões 1, 2 e 3

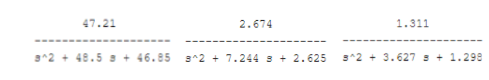


Figura 30: Funções Obtidas Pistões 4, 5 e 6

* + 1. Abertura de malha e sintonia do controle.

Com as funções de transferência identificadas, a malha foi aberta em simulação e os controladores foram sintonizados individualmente com o comando *pidtune*, adotando o foco em rastreamento de referência (*DesignFocus = reference-tracking*). Para promover a sincronização entre os atuadores, fixou-se a mesma frequência de projeto (bandwidth alvo) para todos os pistões, desse modo, apesar das diferenças dinâmicas entre , os PID resultantes apresentam constantes de tempo fechadas semelhantes, aproximando os tempos de subida e de acomodação. Depois, foram obtidos os ganhos os ganhos de cada pistão, fechada cada malha e simulada a resposta a um degrau de 30 mm, comparando no mesmo gráfico para verificar alinhamento temporal e overshoot desprezível. Quando necessário, realizaram-se ajustes finos na frequência de projeto para reduzir diferenças residuais de atraso e tempo de acomodação entre os canais, preservando a margem de fase especificada. Em seguida, os controladores foram validados no Control System Designer, verificando o atendimento às especificações de projeto (rastreamento de referência, overshoot ≈ 0%, tempos de acomodação e subida alinhados). Concluída a validação, os controladores obtidos foram adotados como base para a implementação em bancada.

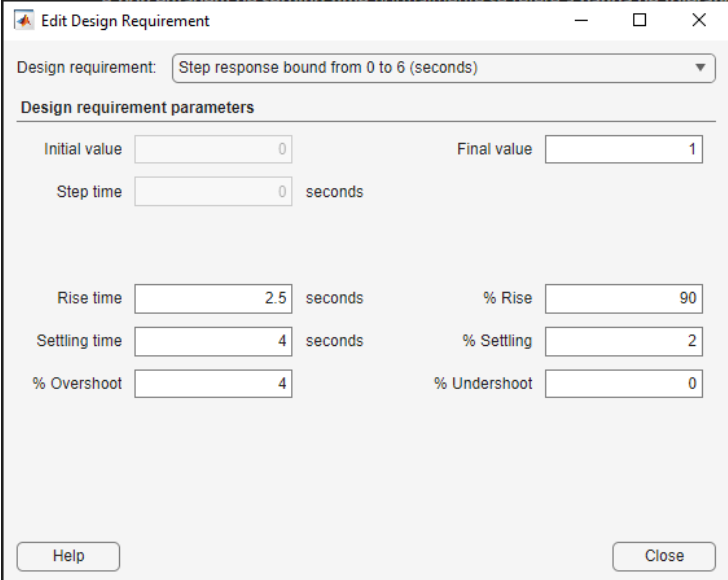


Figura 31: Especificações do Design

Gráfico

O conteúdo gerado por IA pode estar incorreto.Gráfico

O conteúdo gerado por IA pode estar incorreto.

Figura 32: Resultado Desejado

Gráfico

O conteúdo gerado por IA pode estar incorreto.

Figura 33: Resultado Obtido – Curva 6 Pistões Sobrepostas para Comparação

# 4 APRESENTAÇÃO E ANÁLISE DE RESULTADOS

xxxxxxxxxxxxxxxxx Parágrafo introdutório.

Diagrama

O conteúdo gerado por IA pode estar incorreto.

# 4.1 Xxxx Xxxx - todas as palavras com inicial maiúscula

# 4.1.1 Xxxx xxx - título somente com inicial maiúscula

# 4.x Breve Resumo do Capítulo

**1.7.6 Figuras**

Qualquer que seja seu tipo, sua identificação aparece na parte inferior precedida da palavra Figura. A numeração é composta pelo número do capítulo, ponto e número de ocorrência da figura no capítulo. Exemplo: Figura 2.5 🡺 Faz referência à quinta figura apresentada no Capítulo 2. Deve-se citar também, entre parênteses e respeitando as regras de citação, a fonte da qual a figura foi extraída. Vide exemplo da Figura 2.1.



**Figura 2.1** Comparação entre o total de certificados emitidos no Brasil e nos dez países com maior número de empresas certificadas até dezembro de 2003.

Fonte: Adaptado a partir de ISO (2004) e INMETRO(2005).

**1.7.7 Quadros**

Quadros são elementos que apresentam informações correlacionadas entre si, cuja identificação aparece na parte superior precedida pela palavra Quadro. Devem possuir numeração independente no formato número do capítulo, ponto e número de ocorrência do quadro no capítulo. Exemplo: Quadro 2.2 🡺 Faz referência ao segundo quadro apresentado no capítulo 2. Apresenta-se a seguir um exemplo de sua aplicação.

**Quadro 2.2** Classificação das MPEs em função do número de empregados).

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Classificação** | **Setor Industrial** | **Setor de Serviços** |
| Microempresa (ME) | até 19 empregados | até 09 empregados |
| Pequena Empresa (PE) | de 20 a 99 empregados | de 10 a 49 empregados |
| Média Empresa (MDE) | de 100 a 499 empregados | de 50 a 99 empregados |
| Grande Empresa (GE) | acima de 499 empregados | mais de 99 empregados |

Fonte: SEBRAE (2005).

Quadro fechado nas laterais.

**1.7.8 Tabelas**

Tabelas são elementos que apresentam informações tratadas estatisticamente. Devem possuir numeração independente no formato número do capítulo, ponto e número de ocorrência da tabela no capítulo. Exemplo: Tabela 4.2 🡺 Faz referência à segunda tabela apresentada no capítulo 4. Apresentam-se a seguir algumas outras recomendações a serem seguidas na elaboração de uma tabela e, posteriormente, um exemplo de aplicação.

1. as fontes citadas na construção da tabela devem aparecer no rodapé após o fio de fechamento.
2. devem ser inseridas o mais próximo possível do trecho a que se referem;
3. devem-se evitar fios verticais para separar as colunas;
4. Se a tabela não puder ser inserida em uma única página, seu título deve ser repetido na página posterior, antes de sua continuação.

**Tabela 4.2** Causas das dificuldades e razões de fechamento das empresas.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Categoria** | **Ranking** | **Dificuldades ou Razões** | **Percentual de empresários que responderam** |
| Falhas gerenciais | 1º | Falta de capital de giro | 42% |
| 3º | Problemas financeiros | 21% |
| 8º | Ponto ou local inadequado | 8% |
| 9º | Falta de conhecimentos gerenciais | 7% |
| Causas econômicas conjunturais | 2º | Falta de clientes | 25% |
| 4º | Maus pagadores | 16% |
| 6º | Recessão econômica no país | 14% |
| Logística operacional | 12º | Instalações inadequadas | 3% |
| 11º | Falta de mão-de-obra qualificada | 5% |
| Políticas públicas e jurídicas | 5º | Falta de crédito bancário | 14% |
| 10º | Problemas com a fiscalização | 6% |
| 7º | Outras razões | 15% |

Fonte: Sebrae (2004).

Tabela não é fechada na lateral

# 5 CONCLUSÕES E CONSIDERAÇÕES FINAIS

xxxxxxxxxxxxxxxxx Parágrafo introdutório.

# 5.1 Conclusões

Fechamento do problema, objetivos - geral e específicos. cumprimento da proposta do trabalho, estabelecido no capítulo 1

# 5.2 Considerações Finais

considerações a cerca do que foi desenvolvido na proposta/implicações/impactos/influências de resultados.

# 5.3 Limitações da Pesquisa

limitações no desenvolvimento do trabalho, condições de contorno do método e implicações

# 5.4 Proposta de Trabalhos Futuros

A partir do desenvolvimento do trabalho e das limitações apresentadas, se estabelece as seguintes propostas de trabalhos futuros:

1. ....;
2. ....;
3. ....;

# Referências

ROSSITER, John Anthony et al. **Control education for societal-scale challenges: A community roadmap**. Annual Reviews in Control, v. 55, p. 1–17, 2023.

CRAIG, John J. Introduction to Robotics: Mechanics and Control. 3rd ed. Boston: Addison-Wesley, 2005.

OGATA, Katsuhiko. Engenharia de Controle Moderno. 5. ed. [S. l.: s. n.], 2011.

STEWART, D. A Platform with Six Degrees of Freedom. Proceedings of the Institution of Mechanical Engineers, v. 180, n. 1, p. 371-386, 1965.

GONÇALVES, Felipe D. **Case Controlador Portátil e Plataforma de Stewart.** Trabalho de Conclusão de Curso – IFSP, Instituto Federal de São Paulo – Campus São José dos Campos, 2023.

PINHO, André Gurgel et al. **Desenvolvimento de bancada didática contendo múltiplos sensores e atuadores**. Research, Society and Development, v. 10, n. 13, e222101321165, 2021.

IFR International Federation of Robotics. **Global Robot Density in Factories Doubled in Seven Years**. 2024. Disponível em: https://ifr.org/wr-industrial-robots/#. Acesso em: 20 jan. 2025.

IFR International Federation of Robotics. World Robotics - **Industrial Robots. 2024**. Disponível em: https://ifr.org/ifr-press-releases/news/global-robot-density-in-factories-doubled-in-seven-years. Acesso em: 21 jan. 2025.

ESPRESSIF SYSTEMS. *ESP32-S3 Datasheet*. Version 2.7. Espressif Systems, 2024. Disponível em: <https://www.espressif.com/sites/default/files/documentation/esp32-s3_datasheet_en.pdf>. Acesso em: 5 out. 2025.

HERNÁNDEZ-GUZMÁN, V. M.; SILVA-ORTIGOZA, R. *Automatic Control with Experiments*. Cham: Springer, 2019. (Advanced Textbooks in Control and Signal Processing).

**REFERÊNCIAS**

1. ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS. **NBR 6023:** Informação e Documentação - Referências - Elaboração. Rio de Janeiro: ABNT, 2000.

2. **CÓDIGO de catalogação Anglo-Americano**. Brasília: Edição dos tradutores, 1969.

3. DUPAS, Maria Angélica. **Pesquisando e normalizando**: noções básicas e recomendações úteis para elaboração de trabalhos científicos. São Carlos: UFSCAR, 1997. 78 p.

4. ENCONTRO Nacional de normalização de trabalhos técnicos, científicos e culturais. Niterói, 1989. **Manual de normalização,** Niterói: UFF/NDC, 1992. 300 p.

5. FERREIRA, Sueli Mara S.P. ; KROEFF, Márcia. **Referências bibliográficas de documentos eletrônicos.** São Paulo: APB, 1996. 2 v. (Ensaios APB, n. 35-36).

6. FRANÇA, Júnia Lessa. **Manual para normalização de publicações técnico-científicas.** Belo Horizonte: UFMG, 1990, 168 p. (Coleção Aprender).

7. KRAEMER, Lígia Leindorf Bartz et al. **Referências bibliográficas de informações e documentos eletrônicos:** uma contribuição para a prática. Curitiba: [S.n.], 1996.

8. PUCCAMP. Faculdade de Biblioteconomia. **Referências bibliográficas:** disque-biblio. Campinas, 1997. 15 p.

9. SAVI, Maria Gorete M**. Referências e citações bibliográficas segundo a ABNT**. Florianópolis, 1994. Transparências.

10. UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARANÁ. Biblioteca Central. **Normas para apresentações de trabalhos:** referências bibliográficas. 6. ed. Curitiba, 1996. v. 6.