

CONSTRUCCIÓN, REPARACIÓN Y MANTENIMIENTO DE MAQUINÁRIA E INSTALACIONES INDUSTRIALES



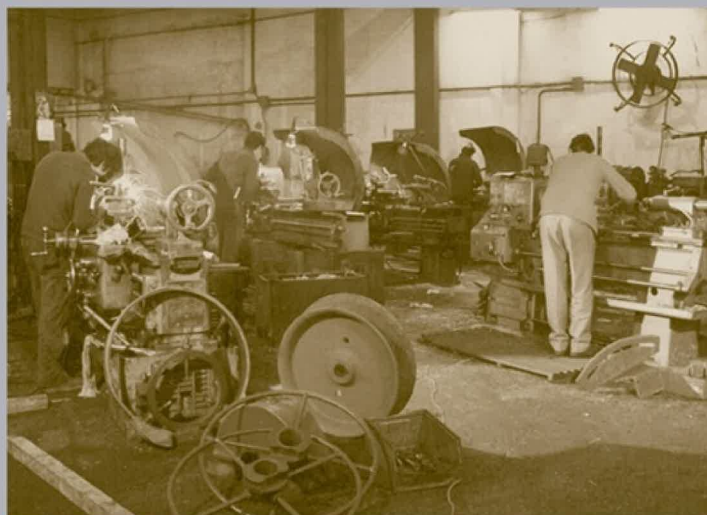
HISTORIA

MECMAN fué constituida como sociedad en el año 1993 en Sentmenat, pero viene arrastrando una tradición familiar, de más de 50 años, en el sector metalúrgico en el ámbito de reparaciones y mecanizados.

La Mecman Industrial de hoy se inicio en una nave de alquiler de unos 400 m2.

En sus inicios se trataba, más que nada, de un taller de reparaciones equipado con una maquinaria que, a pesar de no tener nada que ver con la actual, permitió a MECMAN cumplir con los compromisos profesionales de la época, así como avanzar en el tiempo y conseguir un reconocido posicionamiento en el mercado.

Posteriormente se adquirieron unos terrenos donde se construyeron las instalaciones actuales.



Desde su fundación, MECMAN ha estado encaminada a ofrecer el mejor servicio a sus clientes, y a la implantación de un Sistema de Calidad que garantice la eficacia de los diferentes procesos existentes.

POLÍTICA DE CALIDAD

- 1.- En MECMAN INDUSTRIAL tenemos como máxima la completa satisfacción de nuestros Clientes facilitándoles soluciones técnicas y productos que de manera continuada consigan sus expectativas.
- 2.- Para ello tenemos que conocer lo que espera cada cliente de nosotros para poder responder en consecuencia e incluso adelantándonos a sus necesidades.
- 3.- Tomamos como compromiso y necesidad realizar la máxima calidad, con un excelente servicio unido a unos costes razonables.
- 4.- Manteniendo esta Política aseguramos la continuidad, prosperidad y reforzamiento de nuestra empresa.
- 5.- MECMAN INDUSTRIAL teniendo como mayor fuerza su capital humano, necesita la involucración de éste para el cumplimiento de sus objetivos de calidad.
- 6.- Nuestros objetivos no son responsabilidad de unos pocos, sino que dependen de todo el personal y colaboradores de MECMAN INDUSTRIAL, por ello se transmiten a todos los componentes conjuntamente con esta Política de Calidad.
- 7.- Realizar un plan de formación continuado de nuestro personal aprovechando y potenciando nuestros recursos humanos.
- 8.- Dedicamos un gran esfuerzo en estar al corriente de las últimas tecnologías que nos afectan.
- 9.- La optimización de todos nuestros procesos (técnicos y administrativos) nos debe permitir ser altamente competitivos.
- 10.- Para cumplir estos objetivos consideramos que la calidad no se improvisa sino que se ha de planificar teniendo como referencia la Norma ISO 9001:2015 Certificado ISO.

Certificado

Norma de aplicación: **ISO 9001:2015**

Nº registro certificado: 0.04.05052

TÜV Rheinland Ibérica Inspection, Certification & Testing S.A. certifica:

Titular del certificado: **MECMAN INDUSTRIAL, S.L.**
Av. Principal, 41
E-08181 Sentmenat

Ámbito de aplicación: Construcción, reparación y mantenimiento de maquinaria e instalaciones industriales. Mecanizados en general e "in-situ".

Mediante auditoría realizada, según consta en el informe nº 0.04.05052 se verificó el cumplimiento de los requisitos recogidos en la norma ISO 9001:2015.

La fecha límite para la auditoría de seguimiento es 09-29 (mm - dd).

Validez: Este certificado es válido desde 2019-01-31 hasta 2021-09-28.
Fecha de primera certificación 2018.

2018-03-01

TÜV Rheinland Ibérica Inspection, Certification & Testing S.A.
Gentileza, 10-12 - E-08020 El Prat de Llobregat

www.tuv.com



Nuestro primer objetivo es conseguir que el cliente salga de MECMAN con la absoluta tranquilidad de que su problemática será resuelta correctamente.

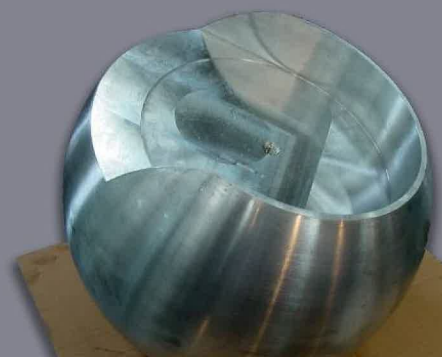
MECMAN dispone de suficientes recursos humanos y técnicos, no sólo propios, sino de excelentes empresas colaboradoras, capaces de resolver en poco tiempo y a un precio razonable cualquier problemática.

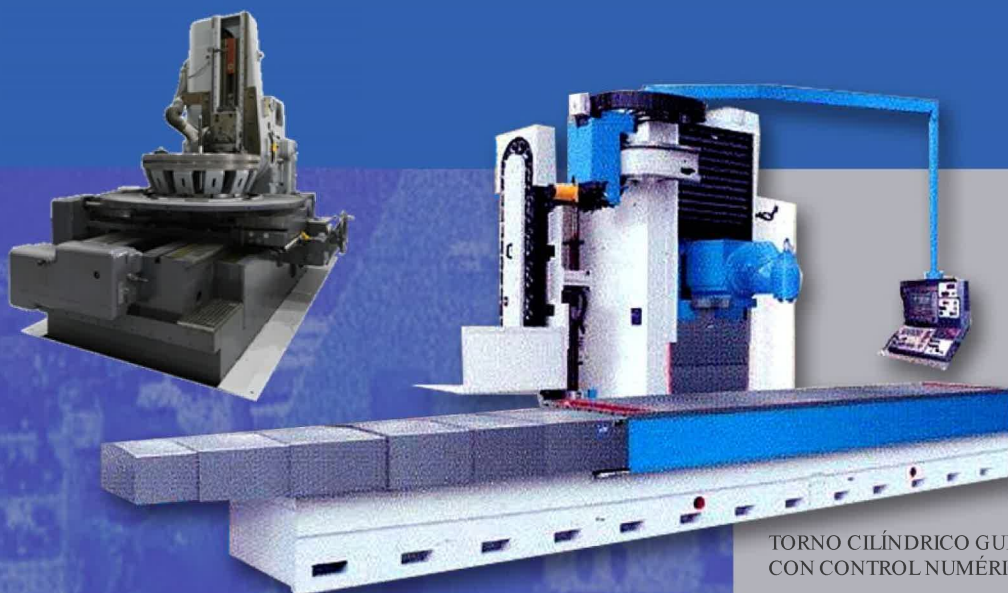
ENTENDER Y AFRONTAR UN PROBLEMA

Una de las máximas de MECMAN es que no hay problema que no pueda intentar solucionarse. Pero claro, al cliente hay que demostrárselo.

En MECMAN, con el fin de ser una empresa moderna y con proyección de futuro, tenemos la inquietud, y por qué no decirlo, también la obligación de estar al día en las últimas tendencias e innovaciones tecnológicas.

Esto nos permite tener el conocimiento necesario para aportar la mejor solución a las necesidades que se nos planteen, dentro de un ambiente de cambio y renovación constantes.





PARQUE DE MAQUINARIA

MAQUINARIA C.N.C.

TORNO CILÍNDRICO GURUTZPE CNC MOD. A-1000/2 Ø1550 x 5.000 CON CONTROL NUMÉRICO FAGOR CONVERSACIONAL.

TORNO GEMINIS CNC MOD. GHT-5 Ø1000 x 3.000 CON CONTROL NUMÉRICO FAGOR 8055.

TORNO GEMINIS CNC MOD. GHT-4 Ø720 x 4.000 CON CONTROL NUMÉRICO FAGOR 8050.

TORNO TAURUS CNC MOD. SK260 Ø360 x 2.000 CON CONTROL NUMÉRICO FAGOR 8050.

CENTRO DE FRESADO DE COLUMNA MOVIL DMF-600 LINEAR X=6.000MM, Y=1100MM, Z=900MM, AVANCES EN RÁPIDO XYZ 80/60/60 M/MIN - AVANCES DE TRABAJO XYZ 40 M/MIN CABEZAL BASCULANTE HSK-A100 A 10.000 RPM - ALMACÉN DE 30 HTAS. 2 MESAS DIVISORAS DIAMETRO 1050 INTEGRADAS EN LA MESA PARA MECANIZADO DE 5 EJES EN CONTINUO DE HASTA 1400 MM DE ANCHO POR 800 MM DE ALTO, 1 DIVISOR HORIZONTAL/VERTICAL PARA MECANIZADOS ESPECIALES REFRIGERACIÓN INTERIOR DE HERRAMIENTA A 80 BARES REGULABLES. - PALPADOR 3D RENISHAW

2 CENTROS DE MECANIZADO VERTICAL DMG DMC 1450 V X=1450 Y=700 Z=550, AVANCES EJES X/Y/Z DE 42 M/MIN, CARGADOR DE 40 HERRAMIENTAS, DIVISOR 4° EJE DIAMETRO 250

FRESADORA DE BANCADA FIJA "CORREA" MOD. A-30/50 X=5.000mm, Y=1.500mm, Z=2.500mm, CNC "HEIDENHAIN TNC-426M", ALMACEN 60 HERRAMIENTAS, CABEZAL GIRO AUTOMATICO CON POSICIONAMIENTO CADA 0,1 GRADOS Y 6000 RPM. DE CABEZAL, DIVISOR 4° EJE Ø800.

FRESADORA CNC DE BANCADA FIJA "MTE" MOD. BF-4200 X=4.000mm, Y=1.200mm, Z=1.500mm, CNC "FAGOR", CABEZAL GIRO AUTOMÁTICO CADA 2.5 GRADOS Y DIVISOR 4° EJE.

FRESADORA DE BANCADA FIJA "CORREA" MOD. CF-25/35 X=3.500mm, Y=1.000mm, Z=1.000mm, CNC "HEIDENHAIN TNC-530M", ALMACEN 60 HERRAMIENTAS, CABEZAL GIRO AUTOMATICO CON POSICIONAMIENTO CADA 0,1 GRADOS Y 6000 RPM. DE CABEZAL, DIVISOR 4° EJE Ø800 Y Ø250.

FRESADORA CNC LAGUN MOD. GVC-1000 CON CARGADOR DE 18 HERRAMIENTAS AUTOMATICO (EJE X= 1.000 mm; EJE Y= 500 mm; EJE Z= 630 mm, MESA= 1.200 x 500 mm) CON CONTROL NUMERICO "HEIDENHAIN TNC-426" Y DIVISOR 4° EJE Ø250.

MAQUINARIA CONVENCIONAL

TORNO GEMINIS GE-870 CON DIGITAL Y PLATO Ø870 x 5000mm.

TORNO TRENTOS SN-710-S CON DIGITAL PLATO Ø720 X 4000 mm TORNO PR PLATO Ø1200 x 2200mm.

TORNO PINACHO L-1 MOD. 215 CON DIGITAL PLATO Ø250 x 1000mm.

FRESADORA FEXAC MOD. UM CON DIGITAL 700 x 225 mm.

FRESADORA TORRETA FORTMILL MOD. TUM-40 750 x 250 mm.

TALADRO DE COLUMNA ERLO

TALADRO RADIAL SORALUCE.

SIERRA CINTA HORIZONTAL MEP SHARK 280/SXI AUT. Ø280.

MESA ROSCADORA 1000 x 1000 ROSCAMAT M-3 A M-22.

MESA ROSCADORA 800 x 2000 CMA HRM-45 M-4 A M-45.

DENTADORA DE ENGRANAJES MAAG SH-180/300 K, Ø3000

CABEZAL ENTALLADOR FORZA ACOPLADO A FRESADORAS.

ENTALLADORA HOYTOM.

PRESA 125 TONELADAS

MAQUINARIA CALDERERÍA

PLEGADORA HIDRÁULICA AJIAL 170 Tn, ANCHURA MÁX. PLEGADO 3.000mm, EXPESOR 12, CARRERA 250mm.

CILINDRO CURVADOR LLAVIACUMS A R4/28,

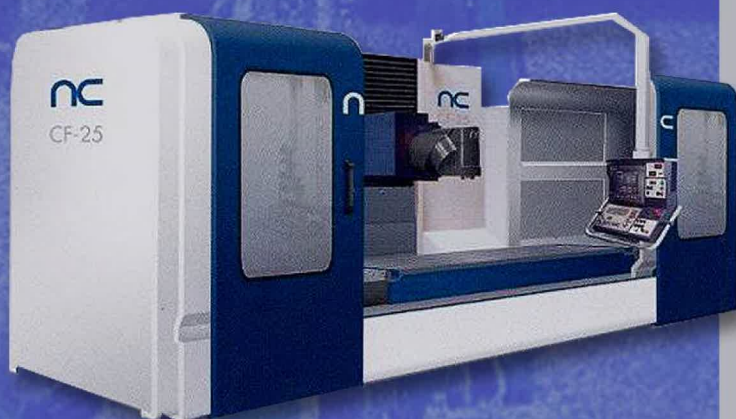
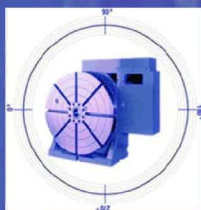
ANCHURA MÁX. CURVADO 2.050mm, EXPESOR MÁX. 10mm.

TRONZADORA FAT 250m

TALADRO DE COLUMNA ERLO.

PRESA DE ENDEREZAR EJES CAMP DE 100Tn.

VARIAS MAQUINAS DE SOLDADURA POR HILO, TIG Y ELECTRODO.





Centro de Mecanizado Gantry Marca FPT Modelo Dinomax 3

X=7.000mm, Y=3.200mm, Z=1.500mm (2250 bajo travesaño) • Avances de 50 m/min con motores lineales. Cabezal milesimal mecánico posicionado HSK-100 a 7.000 rpm • Cabezal Twist de 5 ejes continuos HSK-63 a 22.000 rpm. Almacén y cambiador automático de 64 herramientas • Almacén y cambiador automático de los 2 cabezales. Refrigeración por el interior/exterior de la herramienta • Extractores de virutas longitudinales y transversal. Autocal con software para autocalibración de la máquina • Sonda Laser para medición y control de la herramienta. Sondas de palpación HSK-100 y HSK-63 para medición y alineamiento pieza.

MAQUINARIA PARA MECANIZADOS IN-SITU

- MÁQUINA ESPECIALIZADA PARA TRABAJOS IN-SITU, MANDRINADORA, SOLDADORA, TALADRADORA Y ROSCADORA CON CAPACIDAD HASTA Ø 800MM.
- MANDRINADORA CON CAPACIDAD HASTA Ø 400 DE BARRA DE Ø 50 MM, EQUIPADA CON ACCESORIOS PARA REFRENTAR, RANURAR, ETC.
- MANDRINADORA CON CAPACIDAD HASTA Ø 1200 DE BARRA DE Ø 100 MM, CON ACCESORIOS.
- MESA DE 3000 MM Y MESA DE 1500 MM.
- FRESADORA PARA ACOPLAR A LAS MESAS 3 Y 4, DISPOSITIVOS PARA TORNEAR, PARA ACOPLAR A LAS MESAS 3 Y 4.
- TORNO DE PUNTA DE EJE HASTA UN Ø DE 400.
- TORNO PARA REFRENTAR, TIPO BRIDAS HASTA UN Ø DE 700, INTERIOR O EXTERIOR.
- FRESADORA DE CHAVETEROS.
- FRESADORA PARA RANURAS Y PLANOS DE PEQUEÑOS FORMATOS.
- RECTIFICADORA DE AROS DE RODADURA SIN CENTROS.
- ACCESORIOS PARA TORNOS ORBITALES, PARA EL DIÁMETRO QUE CONVENGA.
- MÁQUINA ESPECIAL PARA MANDRINADOS PEQUEÑOS, HASTA Ø 100 MM.
- MÁQUINA DE TALADRAR CON PIE DE IMÁN

La experiencia acumulada durante más de 25 años unida a nuestra Ingeniería, nos permite ofrecer soluciones a cualquier problema de mecanizado in-situ, por sobredimensionado que pueda resultar, realizando tanto la construcción nueva o modificación de utillajes y maquinaria disponible.

OFICINA TÉCNICA

- EQUIPOS CAD-CAM MASTERCAM PARA MECANIZADO DE TORNO Y FRESA 3D, SÓLIDOS, SUPERFICIES Y 5 EJES CONTINUOS.
- EQUIPOS CON SOFTWARE DE DISEÑO MECÁNICO TOPSOLID, AUTOCAD / AUTODESK INVENTOR SERIES Y CATIA.



**Autodesk
Inventor**

TopSolid

AutoCAD

Mechanical

**3D
CATIA**

Mastercam
CNC SOFTWARE, INC.

Geinprod GS
Global Solution

PRINCIPALES SERVICIOS

- * Reparación de maquinaria industrial
 - Soluciones técnicas dimensionales, de materiales, de tratamientos térmicos y de superficie.
- * Construcción de maquinaria a medida.
- * Diseño y realización de proyectos, útiles y automatización industrial.
- * Mecanizados en general
 - Torneado y fresado en maquinaria convencional y CNC de hasta 6 metros y 5 ejes, con el soporte de tecnologías CAD/CAM.
- * Mecanizados in-situ
 - Torneado y fresado utilizando maquinaria adaptada a cada caso.
- * Outsourcing de personal especializado y planes de mantenimiento.



MÁS DE 3.000 m2 ALBERGAN LAS INSTALACIONES DE MECMAN

Una vez finalizado todo el proceso de ampliación que se está realizando; las secciones y departamentos quedarán distribuidos en:

Nave A1 – Sección de Mecanizados CNC y Mecanizados en General, además de los Departamentos de Administración, Producción, Ingeniería, Oficina Técnica y RRHH.

Naves A2/A3 – Sección de Mecanizado CNC de alta velocidad y precisión incluyendo 5 ejes.
– Oficina CAD/CAM.

Naves B/C – Sección de Mecanizado CNC de alta velocidad y precisión incluyendo 5 ejes de grandes dimensiones.
– Dentado de engranajes.

Nave M – Construcción de Maquinaria, Montajes y Reparaciones Especiales.
– Sección de Calderería en General.

La adquisición de las nuevas naves y la nueva distribución de secciones y departamentos nos lleva; además, a disponer de un mayor “stagein”



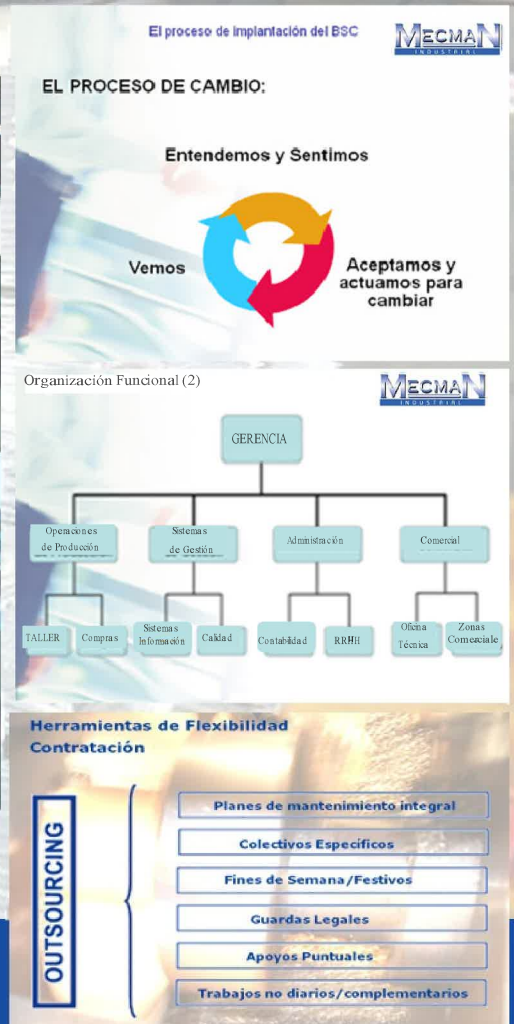
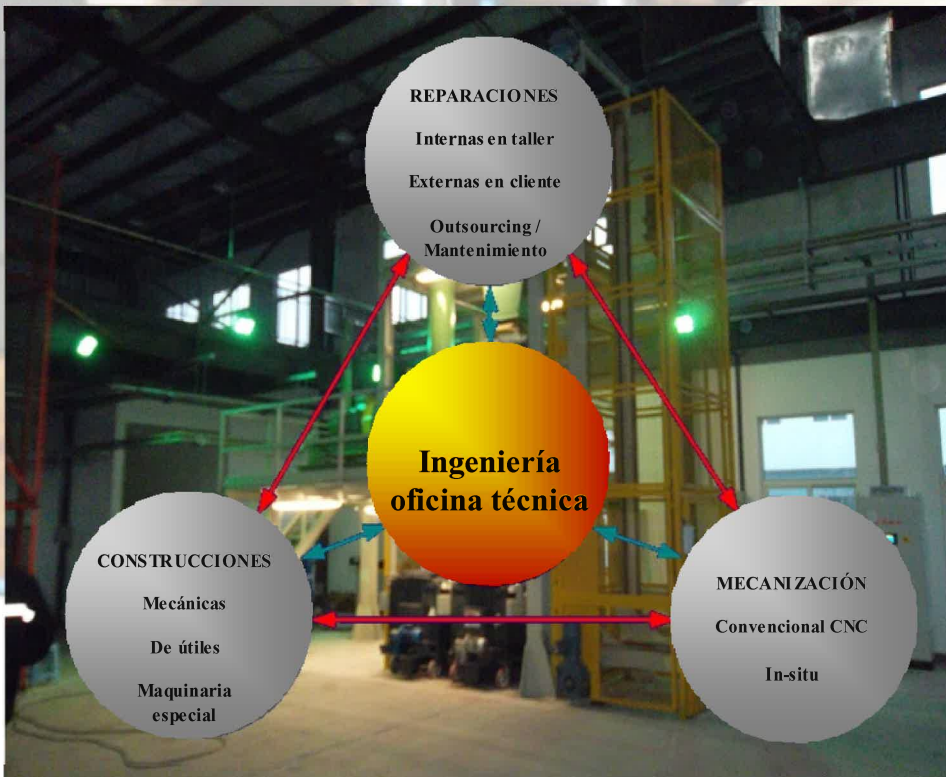
LAS POSIBILIDADES QUE OFRECE MECMAN

La demostrada capacidad de aportar las soluciones más adecuadas a diferentes necesidades, convierten a MECMAN en la empresa idónea para atender a las PYME, a grandes empresas, a multinacionales e incluso a empresas establecidas en otros países, como ocurre con los actuales proyectos que se están desarrollando en Rumanía o México.

MECMAN dispone de suficientes recursos humanos y técnicos, no sólo propios, sino de excelentes empresas colaboradoras, capaces de resolver en poco tiempo y a un precio muy competitivo cualquier problemática.

En la actualidad MECMAN cuenta con una plantilla de más de 45 profesionales, entre los que se encuentran operadores de CNC y maquinaria convencional, soldadores, mecánicos, electromecánicos, ingenieros técnicos, electrónicos...

En momentos puntuales, entre su plantilla fija y colaboradores externos, MECMAN puede tener a más de 100 profesionales movilizados trabajando en diferentes proyectos.



MECMAN pretende ser un referente de servicio y soluciones técnicas.

LA EMPRESA QUE ESPERABA ENCONTRAR



MECMAN INDUSTRIAL

Avda. Principal, 41 Pol. Ind. Can Clapers
 08181 Sentmenat (Barcelona) • Apdo. correos, 98
 TEL +34 / 902 636 717 +34 / 902 636 718
 E-mail: mecman@mecman.es • www.mecman.es

