

# CAMETAL



# PRESENTACIÓN



- Nuestras instalaciones están situadas en Alcalá de Henares (Madrid), a pocos metros de la autovía A-2, cuentan con una superficie de 20.000 m<sup>2</sup> de los cuales 9.500 son cubiertos, donde se desarrollan los trabajos específicos como: soldadura, instalaciones eléctricas, hidráulicas y neumáticas, montaje de ejes, ruedas, ABS y pintura con un proceso previo de granallado para garantizar la calidad de acabados.



- **CAMETAL, S.A.** es una empresa creada en 1979 y desde entonces desarrollamos nuestra actividad con la decidida voluntad de ofrecer una completa gama de productos dentro del sector carrocerero. El objetivo de **CAMETAL, S.A.** es seguir avanzando con el ánimo de siempre: el de la innovación tecnológica y el desarrollo de una línea de productos que son el resultado de intensos trabajos de investigación, apoyados sobre la base de una sólida experiencia.

- **CAMETAL, S.A.** cuenta con una oficina técnica que trabaja con los más modernos programas informáticos de diseño en 3D, consiguiendo con ello que sus carrozados sean los más versátiles, ligeros y resistentes del mercado. Como hecho diferencial, **CAMETAL, S.A.** es capaz de diseñar y fabricar sus propios productos avalados por herramientas informáticas para el cálculo de cargas estáticas por elementos finitos.

Dentro del organigrama, disponemos de un departamento de organización industrial desarrollando tareas de calidad, métodos y tiempos, mejora de procesos y un departamento de I+D, encargado de nuevos productos y mejora continua, industrializando y mejorando procesos.



# PROCESOS



- El sistema productivo está basado en filosofía Lean Manufacturing, que nos permite optimizar la productividad en las líneas de producción, mejorando los flujos, costes, plazos de fabricación y montaje. La directriz fundamental de **CAMETAL, S.A.** es mejorar la competitividad, lo que implica de forma ineludible un esfuerzo continuo para identificar y erradicar las fugas de valor en los procesos productivos.

Para garantizar los estándares de calidad, productividad y logística, se aplican conceptos de TPM, GSigma, etc... como nuevas técnicas de gestión empresarial en el sector carrocerero de vehículos industriales.

## SECCIÓN DE CARROCERÍA

- Construcción de carrocerías metálicas mediante procesos de soldadura MIG por arco pulsado y con materiales especiales de antidesgaste y alto límite elástico, para minimizar espesores que nos permitan menor tara y menos coste, en base a un diseño ajustado a la aplicación final.



- Robotización de chasis, estructuras y subconjuntos metálicos mediante dos células de trabajo flexibles con un desplazamiento lineal sobre un track de 18 metros de longitud. Pórtico semiautomático de soldadura para soldar conjuntos metálicos.

## SECCIÓN DE ACABADOS

- Como última fase en la sección de acabados realizamos todas las operaciones de montaje de ejes, ABS, ruedas y los distintos accesorios para la funcionalidad de las unidades. Controlamos el par de apriete con herramientas de precisión que son taradas periódicamente con llaves dinamométricas, siguiendo procesos de calidad y pautas de control que garantizan la calidad, funcionalidad e imagen del producto final.



## SECCIÓN DE PINTURA

- **CAMETAL, S.A.** cuenta con unas instalaciones formadas por dos cabinas de pintura con foso y una tercera para subconjuntos y piezas. La cabina de granallado con recogida automática que nos permite garantizar la adherencia y calidad de acabados. El proceso de pintura consta de una fase de granallado, imprimación epoxi y aplicación de poliuretano de dos componentes. Tenemos un control por orden de producción, registrando parámetros de adherencia, espesor en húmedo, temperatura de aplicación y tiempos de secado.

## INSTALACIONES

- Se realizan las instalaciones de electricidad, hidráulica y neumática en las carrocerías para porta-vehículos, grúas, porta-camiones, etc... según la normativa vigente y con el personal cualificado, siguiendo un programa de formación continua. Se siguen procedimientos y procesos para garantizar la calidad del producto. Todas las operaciones y trabajos realizados, están bajo un plan continuo de vigilancia de la salud según la ley de Prevención de Riesgos Laborales y personal específico formado en PRL y Medio Ambiente.
- Los latiguillos para la conducción de aceite se fabrican bajo un estricto control de prensado, mediante calibres pase no pasa, para garantizar sobre-presiones y pérdidas de aceite.
- Una vez finalizada la instalación hidráulica se procede a la regulación y tarado de elementos hidráulicos como válvulas, distribuidores, etc... dejándolos sellados y cerrados como seguridad de funcionamiento.



# VALORES-MÁQUINAS



## MÁQUINAS Y MEDIOS.

- Para desarrollar nuestra actividad contamos con:
  - 10 puentes grúa entre 2 y 10 Tn.
  - 1 cizalla.
  - 1 prensa.
  - 4 sierras de cinta.
  - 2 robots de soldadura MIG.
  - 1 instalación semiautomática de soldadura MIG.
  - 1 instalación de pintura de 500 m<sup>2</sup>
  - 9.500 m<sup>2</sup> en centros productivos.
  - 1 plegadora hidráulica.
  - Sistema integrado de gestión informática (ERP).
  - 4 estaciones de diseño en 3D.
  - 1 máquina de prensado para latiguillos.
  - 35 equipos de soldadura manual.

## NUESTROS VALORES DIFERENCIALES.

- Personal altamente cualificado.
- Mejora continua como filosofía.
- Máximo grado de disponibilidad y flexibilidad.
- Plena implicación con medios tecnológicos de última generación.
- Gran capacidad productiva.





Ctra. Daganzo, km. 2,200 • 28806 • Alcalá de Henares • Madrid • España  
T. 91 880 12 13 • F. 91 888 86 56 • [www.cametal.es](http://www.cametal.es)