

SEM GRUPO

¿QUIÉNES SOMOS?

Empresa fundada en 1956 con el propósito de desarrollar una labor dentro del mundo del tratamiento del hierro . **60 años**

Hoy en día la empresa ha evolucionado convirtiéndose en un referente dentro de sectores como el Petroquímico, Aeronáutico, Eólico, Obra Civil ,Industrial, off shore.



HISTORIA

Década 50

El origen de la "Sociedad Española de Metalización" se remonta a 1956, cuando sus fundadores deciden montar un pequeño taller de 320 m² en el Alto de Veriña en Gijón, para desarrollar el novedoso campo de la metalización de superficies.



Década 60

La actividad iba en aumento y en la década de los 60 se duplican las naves y se produce un crecimiento y una diversificación importante, iniciándose en el campo del granallado y aplicación de pinturas, estableciendo centros estables de trabajo en varios puntos de España e incluso desarrollando y fabricando equipos de chorreo y metalización como es el caso de la pistola " Plus Ultra 66 ", diseñada por uno de los fundadores de SEM y convirtiéndose en la primera pistola de metalizar de la historia fabricada en España.



HISTORIA

Década 70

La década de los 70 esta marcada por el montaje de una línea automática de granallado y prepintado de chapa gruesa y perfiles que, rápidamente, adquiere un protagonismo importante en la actividad, produciéndose cierto repliegue del resto de las mismas.

Décadas 80 - 90

Han sido la época de continuidad en las actividades y cambio generacional tras el fallecimiento de los fundadores y los 90 la década de un nuevo e importante desarrollo en el que se generan nuevos centros de trabajo y de actividades, forjándose nuestra realidad actual.



HISTORIA

Década 90

Se desarrolla un nuevo dentro de trabajo dentro de las instalaciones de Arcelor. Se realiza un proyecto de adecuación de una nave de AM y se instala una línea automática de granallado y prepintado de chapa gruesa que daría servicio al Tren de Chapa Gruesa de la empresa siderúrgica.



Década 2000-2010

Se estabilizan los centros de trabajo y se crean 4 centros de trabajo vinculados con el sector eólico. Se desarrolla el mayor centro de pintado de Torres Eólica en el PEPA y 3 centros de trabajo para el tratamiento de palas eólicas en Navarra, Albacete y Somozas.



HISTORIA

2010- actualidad

SEM se consolida como una empresa de referencia en el sector de tratamientos superficiales. Es la época de desarrollo del sector aeronáutico.



EXPERIENCIA



Nuestra experiencia en el mundo de los tratamientos superficiales nos permite ofrecer las mejores soluciones adaptadas a las necesidades de nuestros Clientes.

Los servicios de ingeniería ofrecidos por SEM pueden abarcar tanto el desarrollo integral de un proyecto industrial (colaborando con nuestro cliente desde la idea inicial hasta la puesta en marcha de la instalación), como el estudio de modificaciones y/o ampliaciones de procesos productivos en funcionamiento.

LÍNEAS DE NEGOCIO

1. Ingeniería

2. Gestión de instalaciones

3. Proyectos de Pintura

1. Ingeniería



- a) Construcción y Puesta en Marcha
- b) Automatización
- c) Reingeniería
- d) Fiabilidad

2. Gestión de instalaciones



- e) Tratamientos Superficiales
- f) Preparación de Superficies
- g) Pintado
- h) Metalizado
- i) Servicios Auxiliares

3. Proyectos de Pintura



- j) Análisis y Planificación
- k) Ejecución
- l) Evaluación

GESTIÓN DE INSTALACIONES



**THYSSENGROUP AIRPORT SYSTEM: PROCESOS
DESARROLLADOS CHORREADO Y METALIZADO**



**ARCELOR MITTAL:
PROCESOS DE GRANALLADO Y PINTADO DE CHAPA GRUESA.
CLASIFICACION .
MARCADO/CONTROL DE CALIDAD CHAPA**



**ASTURFEITO:
PROCESOS DE CHORREADO PINTADO METALIZADO
PERSONAL HOMOLOGADO PARA LA REALIZACION DE LOS PROCESOS
INSPECTORES FROSIO NIVEL III**

PRETRATAMIENTOS



PLANTA DE GIJÓN



Las instalaciones de ésta planta se ubican en una parcela de 9.000 m², distribuida en un edificio para oficinas, almacén, talleres, servicios de personal y laboratorio, un patio exterior con 2.000 m² bajo pórtico grúa, y tres naves bajo cubierta con una superficie de 3.400 m² organizada en zona de almacenamiento y zonas de proceso.

• Los medios técnicos disponibles en la planta son:

-Máquina granalladora horizontal con capacidad de proceso de chapas hasta 3200 mm de ancho y perfiles hasta 380 mm de altura, con control manual o automático por PLC.

-Cabina de pintado automática para imprimaciones. Y cabina de chorro manual para estructuras de hasta 16 m de largo por 4,5 m de ancho.

- Instalación de metalización con pistolas metalizadoras por proyección a la llama.

PLANTA DE ARCELOR



Instalada dentro de la factoría de Arcelor. Consta de una superficie abierta de 24.000 m² con unas dimensiones de 700 metros de largo y 30 metros de ancho. Está estructurada en un Parque de entrada, una zona de proceso y un Parque de salida con tres vías de ferrocarril para transporte y movimiento de chapas.

Esta planta procesa chapa fabricada por Arcelor Mittal de 4 a 22 metros de longitud, 5 a 80 mm de espesor, 1200 a 3300 mm de ancho con calidades tipo naval, media y alta resistencia. La producción anual oscila entre 3 y 4 millones de metros cuadrados.

* Los medios técnicos son:

-Máquina granalladora horizontal de 6 turbinas, controlada por autómatas programables.

-Cabina de pintura automatizada.

PROYECTOS



TALLERES AJENOS Y FASE OBRA

Corresponde a todos aquellos trabajos que se realicen en taller o campo en provincias sin delegación propia.

Esta división de proyectos está especializada en chorreado manual, granallado automático y tratamientos superficiales en instalaciones fijas, del cliente y en campo, con fines anticorrosivos y decorativos. Incluye proyectos integrales de pintura, mantenimientos anticorrosivos de instalaciones así como gestión de instalaciones de pintura.

* Los medios técnicos son:

- Colectores de polvo, deshumidificadores, extractores de abrasivos, naves móviles desmontables, compresores, equipos de chorro de arena, granalladora, tolvas de abrasivo, etc.



PLANTA DE SILVOTA

Los trabajos realizados en el taller de Silvota corresponden a trabajos realizados en las instalaciones del Cliente y todas las obras que se realicen en Asturias.

Las instalaciones se ubican en una parcela de 28.000 m², que incluye una nave principal de 6.500 m² con unas dimensiones de 108 metros de largo por 60 metros de ancho con un edificio anexo para oficinas, mantenimiento y almacén y otra nave de 72 metros de largo por 15 metros de ancho.

* Los medios técnicos son:

- Túnel automático de granallado, para piezas de hasta 4,5 metros de largo por 2,75 metros de ancho, con control manual o automático, incorpora cabina para repasos.
- Cabina de chorro manual, para estructuras de hasta 20 metros de largo por 8 metros de ancho, con recogida de granalla y portones automáticos.
- Cabina de chorro manual para abrasivos no metálicos.

TRABAJOS REALIZADOS





TRABAJOS REALIZADOS



TRABAJOS REALIZADOS



TRABAJOS REALIZADOS





TRABAJOS REALIZADOS

TRABAJOS REALIZADOS



GRUPO



TRABAJOS REALIZADOS



TRABAJOS REALIZADOS



OBRAS REALIZADAS



- **Obra:** Tanques de Almacenamiento
- **Destino:** Puerto de Barcelona
- **Sector:** Petroquímico

• **Tratamiento:** Aplicación por el interior y exterior de los tanques. Fase taller realizada en nuestro taller de Silvota (Llanera) y fase obra realizada en Barcelona.

• **Alcance:** 58.267 M²

TANQUES TERQUINSA



- **Obra:** Palacio de Congresos
- **Destino:** Oviedo
- **Sector:** Obra Pública

• **Tratamiento:** Aplicación de tratamiento a costillas fijas y móviles. Realización fase taller en Silvota (Llanera) y fase obra en Oviedo.

• **Alcance:** 50.000 M²

EDIFICIO CALATRAVA



- **Obra:** Nave Airbus WLC A350
- **Destino:** Toledo
- **Sector:** Obra Civil

• **Tratamiento:** Aplicación de un sistema intumescente EF-30 para nave de fabricación de componentes del Airbus WLC A350.

• **Alcance:** 21.000 M²

NAVE AIRBUS



- **Obra:** Mantenimiento Parques Eólicos
- **Destino:** Territorio Nacional

• **Sector:** Eólico

• **Tratamiento:**

- -Detección y Esquema de reparación de daños en el sistema de pintado exterior e interior.
- -Reparación del Aerogenerador, bastidores, carcargas, bujes, etc.

PARQUES EÓLICOS



OBRAS REALIZADAS



- **Obra:** Edificio Ágora
- **Destino:** Valencia
- **Sector:** Obra Civil

• **Tratamiento:**

- Aplicación de tratamiento en la estructura fija (soportales y arcos) y en la estructura móvil (arco móvil) que entra en la estructura fija gracias al movimiento. Realización de la fase taller en Silvota (Llanera) y fase obra en Valencia.

AUGESCÓN



- **Obra:** Chapa eólica para Vestas
- **Sector:** Eólico

• **Tratamiento:**

- Aplicación de limpieza al chorro de granalla alcanzando el grado de limpieza Sa 2 ½ según norma ISO 8501.

- **Alcance:** 8.300 TM

HIERROS CANTÓN



- **Obra:** Tratamiento de Chapas para tanques
- **Destino:** El Musel (Gijón)
- **Sector:** Petroquímico

• **Tratamiento:**

- Aplicación de limpieza al chorro de granalla alcanzando el grado Sa 2 ½, según norma ISO 8501 y aplicación de una mano de imprimación en taller de silicato inorgánico de zinc de 20 micras.

- **Alcance:** 13.800 M²

FELGUERA IHI



DEFINICION DEL RETO

Solución tecnológica que permita realizar con precisión y rapidez mediciones dimensionales que permiten una optimización en los procesos de coordinación y toma de decisión de los proyectos acometidos por la empresa



DEFINICION DEL RETO

Diversidad de piezas

Unidades de medida €/pieza, €/equipo ó €/m2 ó ml.

Especificaciones dimensionales difusas

Definición de KPIs, rendimientos, planificaciones, plazos de entrega, recursos y materias primas necesarias

Solución tecnológica para realizar con precisión y rapidez mediciones dimensionales que permiten una optimización en los procesos de coordinación y toma de decisión de los proyectos acometidos por la empresa.

DIRECCIÓN DE CONTACTO

Oficinas Centrales:

C/Calzada Alta S/N, 33212 Gijón

Tlf: 985 32 24 00; Fax: 985 32 99 04

www.semgrupo.com

sem@semgrupo.com

