GRUPO CTM

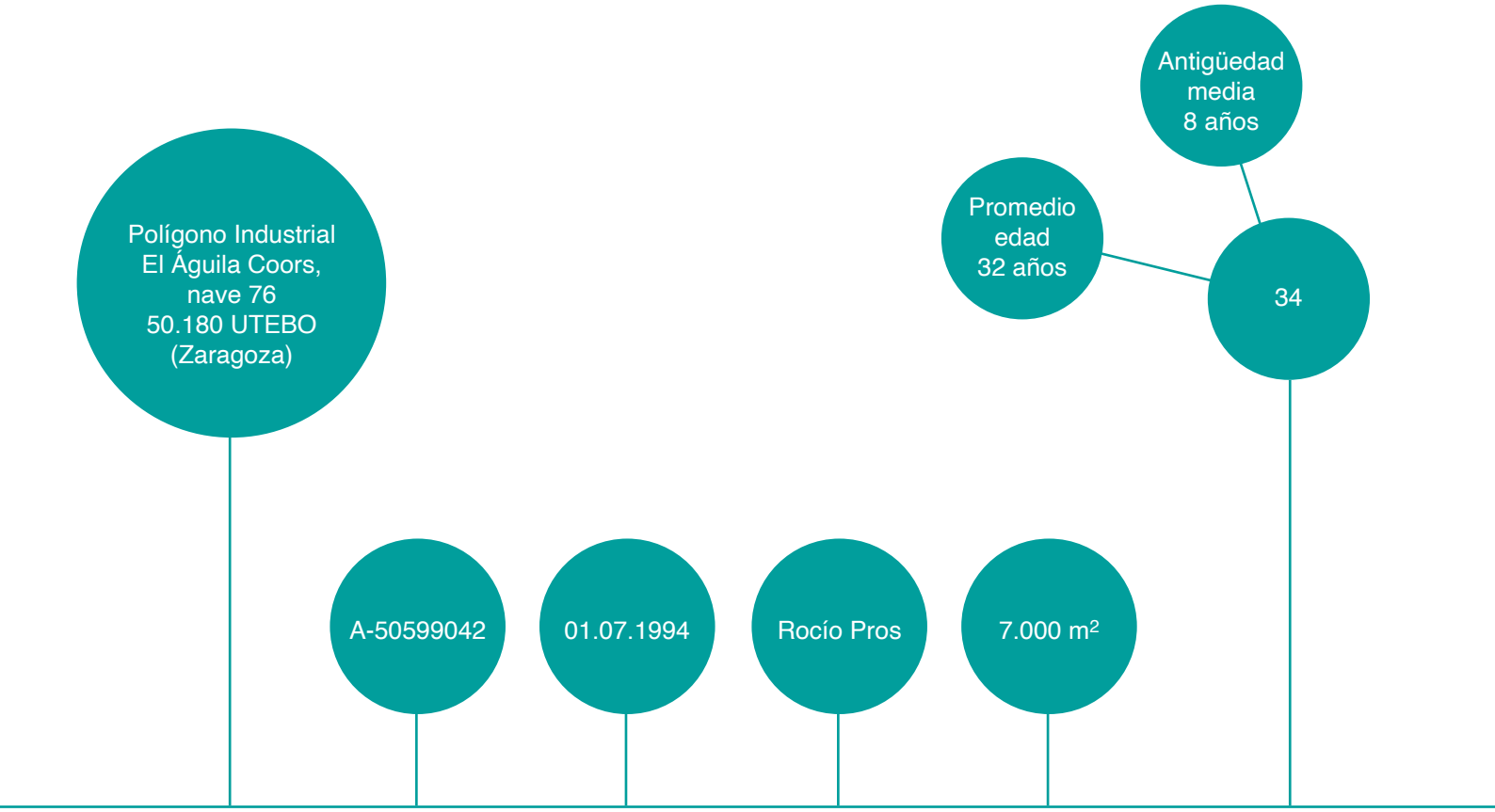
Perfil de las Compañías





DOSIER DE PRESENTACIÓN DE LAS COMPAÑÍAS

Datos generales



GRUPO CTM

e-mail: grupoctm@grupoctm.com
web: www.grupoctm.com
Tlfno: 976 77 40 07

Productos principales

Chasis elevadores, material para equipamiento deportivo, bandejas y tubos para elementos de almacenaje, mobiliario, vallado, etc., depósitos, mecanismos, chasis auto emoción, soportes, elementos de seguridad, bastidores maquinaria, refuerzos, material eólico y solar.

Situación


Av. MiguelServet
Av. MiguelServet
Calle Rumania
Calle Hotanda
Camino de las Canteras
Carretera de Logroño
Carretera de Logroño
Av. MiguelServet
Polígono Industrial
El Águila Coors,
nave 76
50.180 UTEBO
(Zaragoza)
Parque
Collarada
A-68
Autovía del Ebro

Actividad del Grupo





Actividad principal

Corte de chapa mediante láser, plasma, oxicorte y agua.
Punzonado, plegado, curvado, embutición y deformación de chapa.
Corte y mecanizado de tubos y perfiles de acero mediante láser.
Corte y mecanizado de tubos y perfiles de materiales no férricos mediante láser.
Mecanizado de cajeados, avellanados, roscados en diversos materiales.
Soldadura eléctrica y por resistencia, MIG/MAG, TIG, para todo tipo de materiales.

Materiales transformados

Chapa laminada en frío de acero de bajo contenido en carbono, o aleado, para embutición o conformado en frío, según UNE 36-086.
Chapa laminada en caliente de acero de bajo contenido en carbono, no aleado, para embutición o conformado en frío, según UNE 36-093.
Aceros, acero inoxidable, acero galvanizado y de aluminio de todo tipo de calidades para corte por láser, plasma y oxicorte.
Materiales no férricos para corte por agua: baquelita, plásticos, metacrilato, policarbonatos, mármol, granito, cobre, mica, vidrio, etc.
Tubo de acero al carbono, inoxidable, latón, cobre, aluminio para corte por láser.

Equipos de producción y control



Corte de chapa

Cizalla PROMECAM 3000 x 10 mm
Cizalla MEBUSA 3000 x 12 mm
Cizalla PASBI 2050 x 2 mm
Láser AMADA 5000 W 3000 x 1500 x 25 mm
Láser AMADA 12000 W fibra óptica 3000 x 1500 x 25 mm
Láser AMADA 12000 W fibra óptica 3000 x 1500 x 25 mm
Láser AMADA 12000 W fibra óptica 3000 x 1500 x 25 mm
Punzonadora AMADA 3000 x 1250 x 6 mm
Plasma de alta definición 14000 x 2500 x 35 mm
Plasma de alta definición 9000 x 2000 x 20 mm
Plasma de alta definición 6000 x 2000 x 20 mm
Plasma 8000 x 2500 x 50 mm



Corte de tubo

ADIGE LT722.2D 2500 W
Capacidad:
Tubo acero redondo hasta diam. 140 mm, espesor hasta 8 mm, longitud hasta 6000 mm.
Tubo acero cuadrado hasta 120 mm, espesor hasta 8 mm, longitud hasta 6000 mm.
Perfiles de acero hasta 120 mm, espesor hasta 8 mm, longitud hasta 6000 mm.

ADIGE LTFIBER 2500 W (FIBRA ÓPTICA)
Capacidad:
Tubo redondo acero, inox, aluminio, latón y cobre redondo hasta diam. 140 mm y hasta 8000 mm de longitud mecanizada.
Tubo cuadrado acero, inox aluminio, latón y cobre redondo hasta 120 mm y hasta 8000 mm de longitud mecanizada.
Perfiles acero, inox, aluminio, latón y cobre redondo hasta diam. 120 mm y hasta 8000 mm de longitud mecanizada.
Espesores:
Ac 8 mm — Inox 5 mm — Al 6 mm — Cu 3 mm — Latón 5 mm.

ADIGE LT8.20 4000 W (FIBRA ÓPTICA — CABEZAL EFECTO 3D)
Capacidad:
Tubo redondo acero, inox, aluminio, latón y cobre redondo hasta diam. 240 mm y hasta 6500 mm de longitud mecanizada.
Tubo cuadrado acero, inox aluminio, latón y cobre redondo hasta 200 mm y hasta 6500 mm de longitud mecanizada.
Perfiles acero, inox, aluminio, latón y cobre redondo hasta diam. 240 mm y hasta 6500 mm de longitud mecanizada.

Espesores:
Ac 12 mm — Inox 6 mm — Al 8 mm — Cu 4 mm — Latón 6 mm.
Operaciones especiales:
Achaflanado de agujeros y marcado.



Corte por agua

FLOW Mach 500 bañera de 3000 x 2000 mm.

Equipos de producción y control



Corte mecánico de perfiles

Sierra de cinta de control numérico MG Mod. HU-440.
Sierra de cinta MG Mod. 300 MDI.
Conformación de chapa
Plegadora AMADA longitud útil 1000 mm, 50 Tm.
Plegadora AMADA longitud útil 1500 mm, 50 Tm.
Plegadora AMADA longitud útil 2000 mm, 100 Tm.
Plegadora AMADA longitud útil 4000 mm, 220 Tm.
Plegadora AMADA longitud útil 5000 mm, 330 Tm.
Paneladora SALVAGNINI longitud útil 2200 mm, espesor hasta 3 mm.
Rodillo para curvar chapa 3000 mm, hasta espesor 4 mm.



Embutición y troquelado

Prensa excéntrica ARISA de 160 Tm. Mod. RF-160 Mesa I-DxF-A 1050 x 800 mm.
Prensa excéntrica ARISA de 100 Tm. Mod. RC-100-950-A Mesa I-DxF-A 925 x 500 mm.
Prensa excéntrica ARISA de 45 Tm. Mod. BC-45-325 Mesa I-DxF-A 800 x 550 mm.
Prensa hidráulica INEBRO de 30 Tm. Mod. M-61.
Multipunzonadora GEKA Mod. HYDRACROP 80/S.



Equipos de soldadura

Prensa de soldar SERRA serie PS Mod. SP500B.
Máquina de puntos SERRA tipo LAP 80.
Robot — Célula de soldadura MIG/MAG FANUC, con dos mesas independientes de 5000 x 1200.
Robot — Célula de soldadura MIG/MAG FANUC, con dos mesas independientes de 3000 x 1000.
Grupo autónomo PRAXAIR Mod. PROSEL-450 MIG (2 unidades).
Grupo soldadura GALAGAR (4 unidades).
Grupo soldadura TER WELDING MIG/MAG/TIG MultiSynergic 350K
Soldadura láser GALAGAR GLS 1500 (230 V 50 Hz)
Soldadura láser LASER MANUAL RECI 1500 W



Equipos de mantenimiento

Torno cilíndrico HERREIZ de 1000 mm entre puntos.
Torno clíndrico CUMBRE de 500 mm entre puntos.
Punteadora OERLIKON Mod. UB-2.
Taladro ZUDAM.
Taladro columna IBA Mod. EA-40.
Roscadora de husillos múltiples CICLOMATIC.
Roscadora CICLOMATIC de husillo patrón con doble cabezal.



Acabados

Pintura aerográfica, cincado, niquelado, cromado, electropulido, etc.

Aspectos comerciales



Somos un grupo de empresas constituido en 1994, posicionado entre otros mercados, en los de equipos de elevación, contenedores y carrocerías para vehículos industriales.

Desde hace años, nos hemos situados con fuerza en los fabricados para energías alternativas, eólica y fotovoltaica, donde por calidad y servicio mantenemos buena posición en el sector.

Además, somos punteros en el desarrollo e industrialización en colaboración con los departamentos de I+D de nuestros clientes, de prototipos para nuevos productos que, una vez homologados, pasan a su fabricación en serie en nuestras instalaciones, dando un servicio integral incluyendo recubrimientos, montajes, etiquetado y embalaje.

En este momento, somos especialistas en corte y deformación de todo tipo de materiales en experimentación, así como en la fabricación de prueba o probetas para el análisis de las mismas.

Galería


Flow
Mach 500
Flow


AMADA
ENSIS 3015 AJ


20


HFP 220-40 NT


Fiber Laser Technology

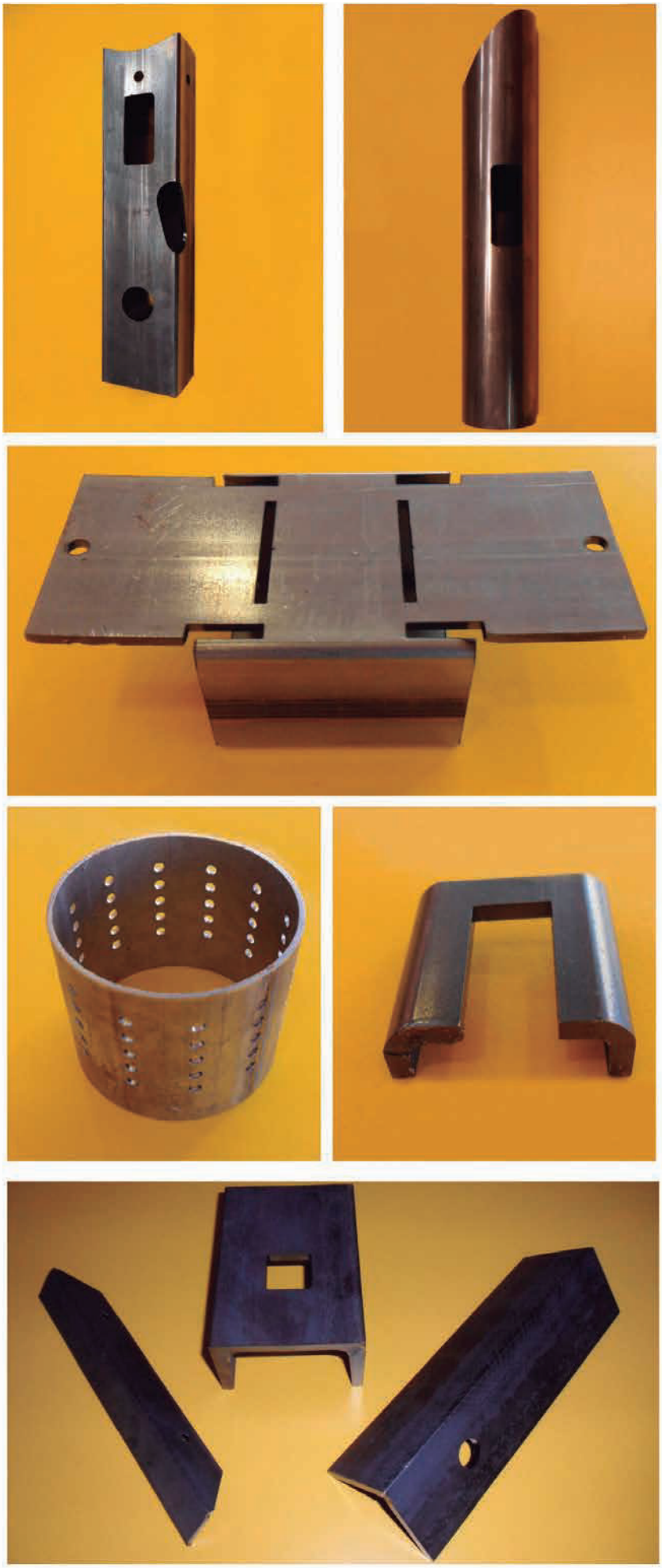
Galería





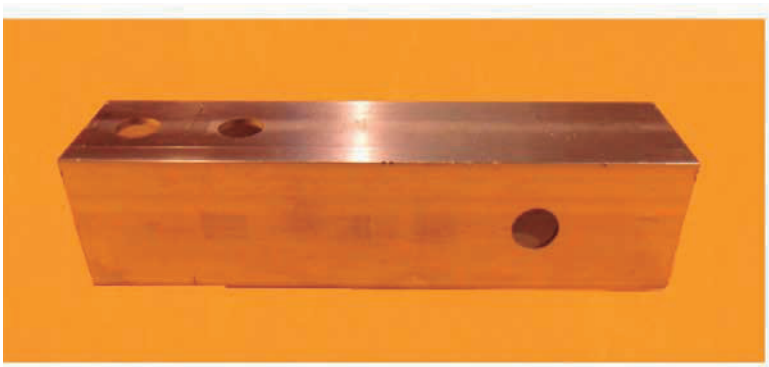


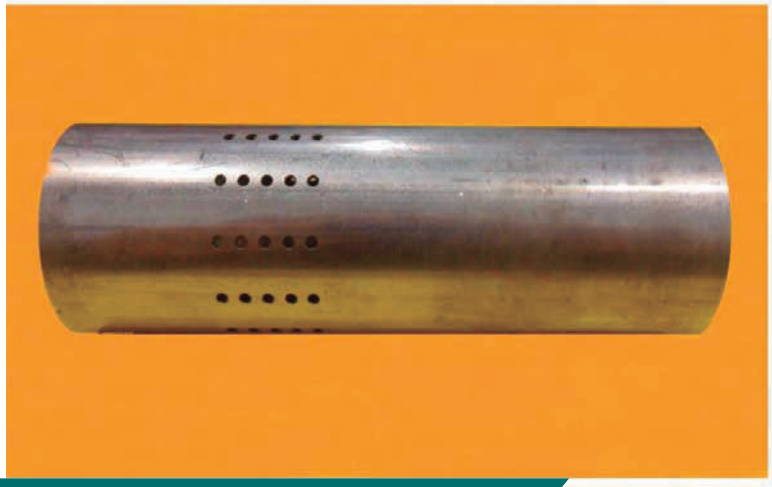
Galería

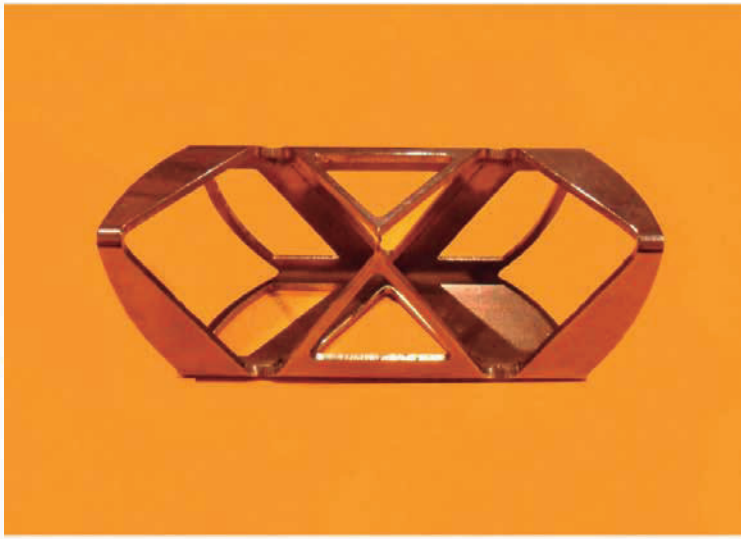


Tubo y perfil Inox y Al mecanizado mediante láser.

Galería

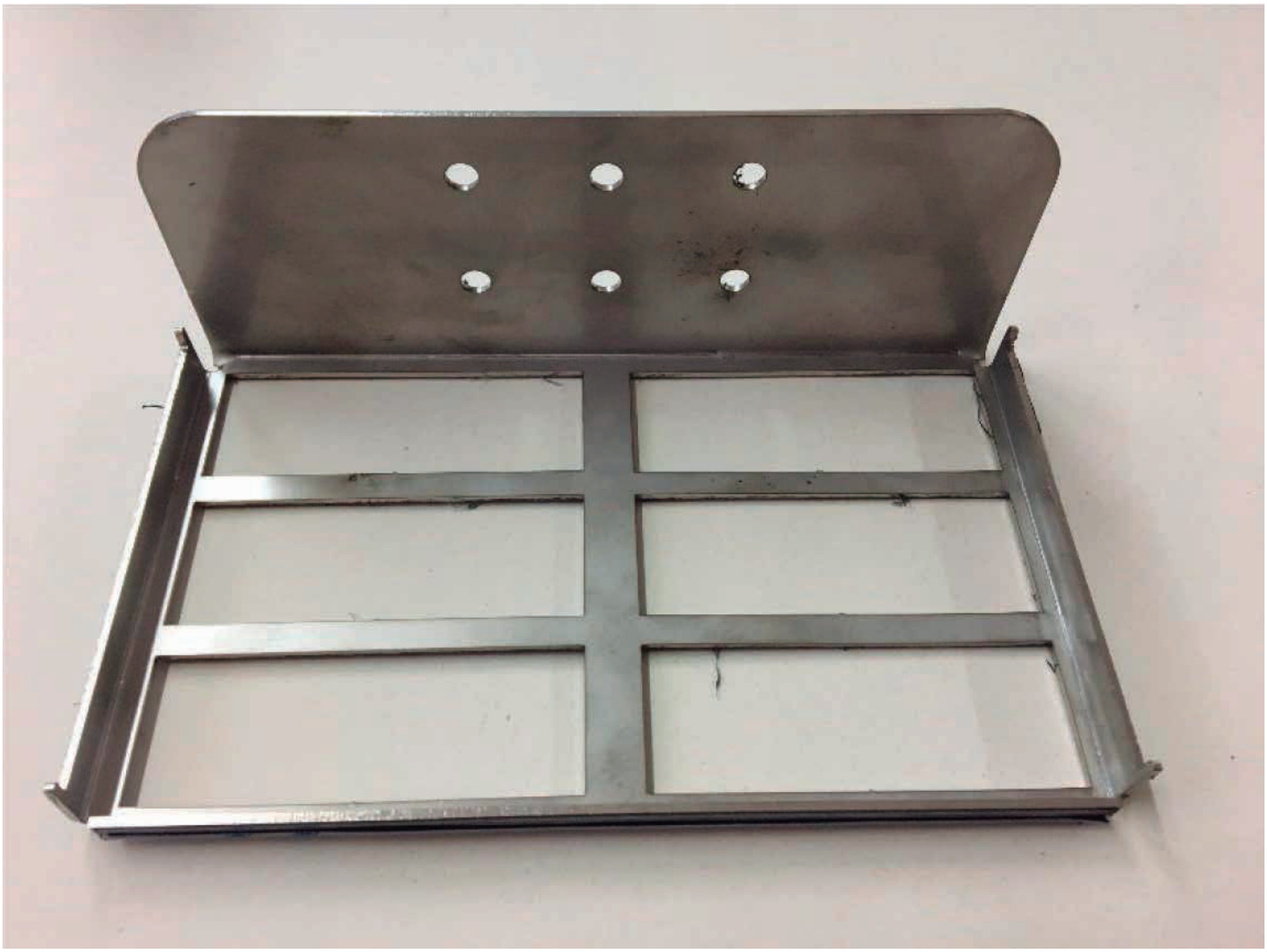




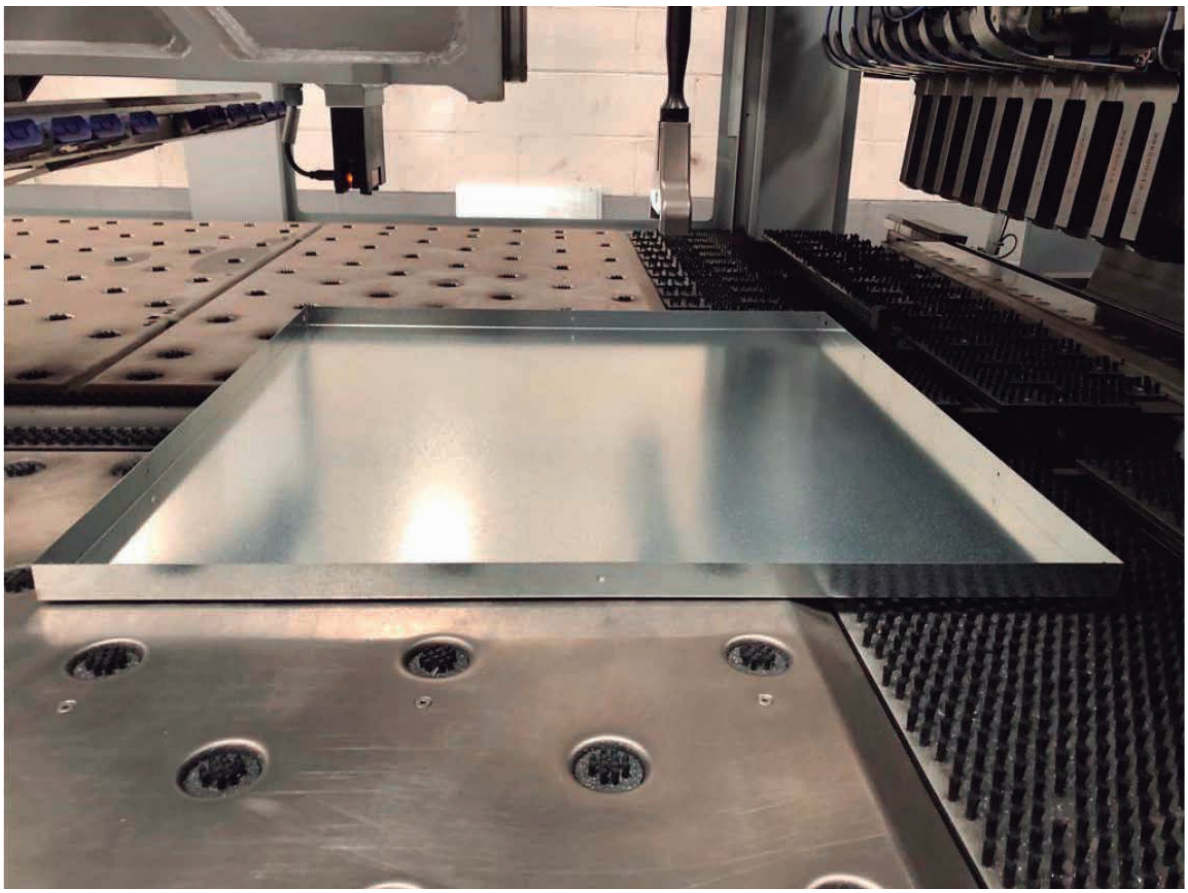




Tubo y perfil Inox y Al mecanizado mediante láser.

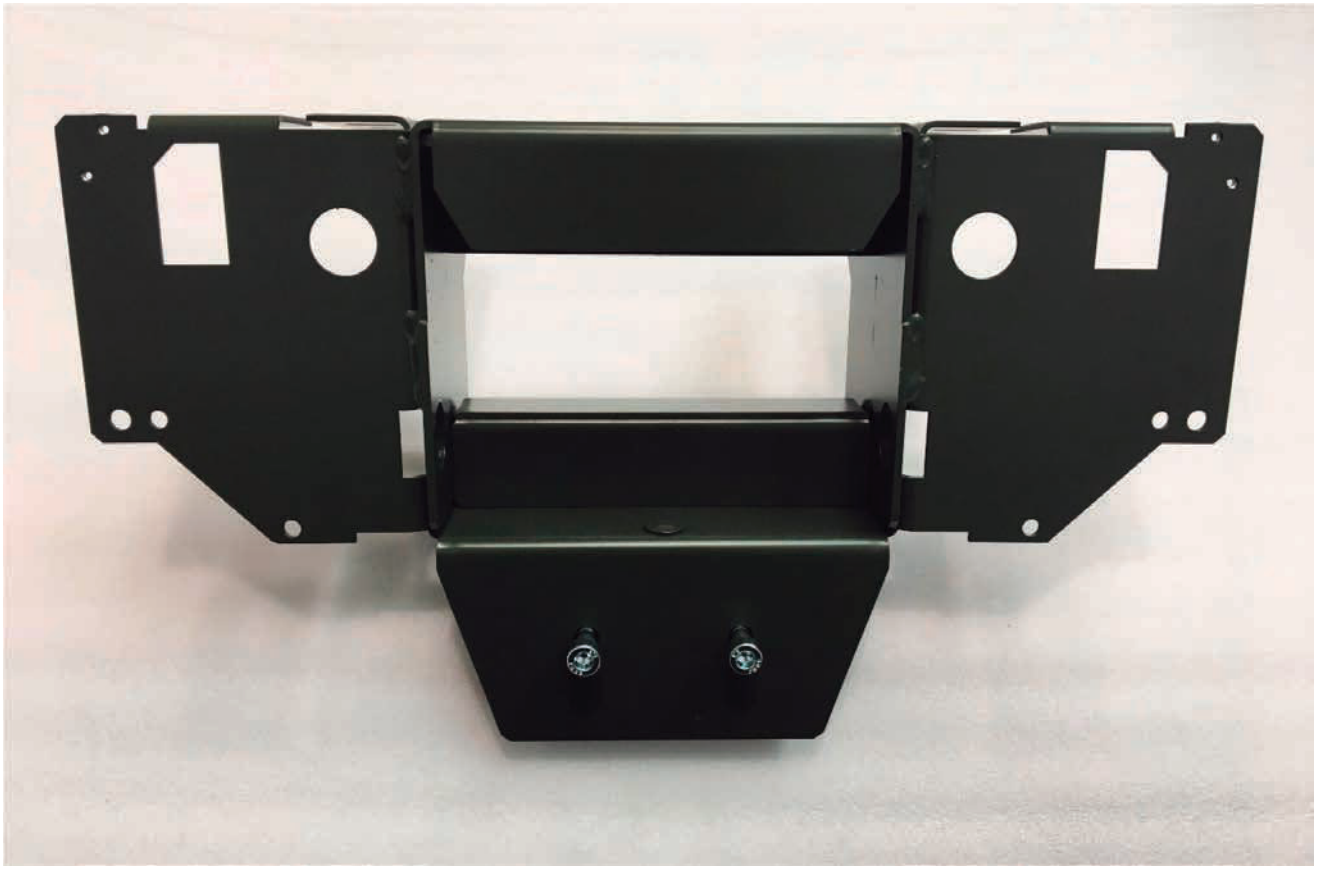


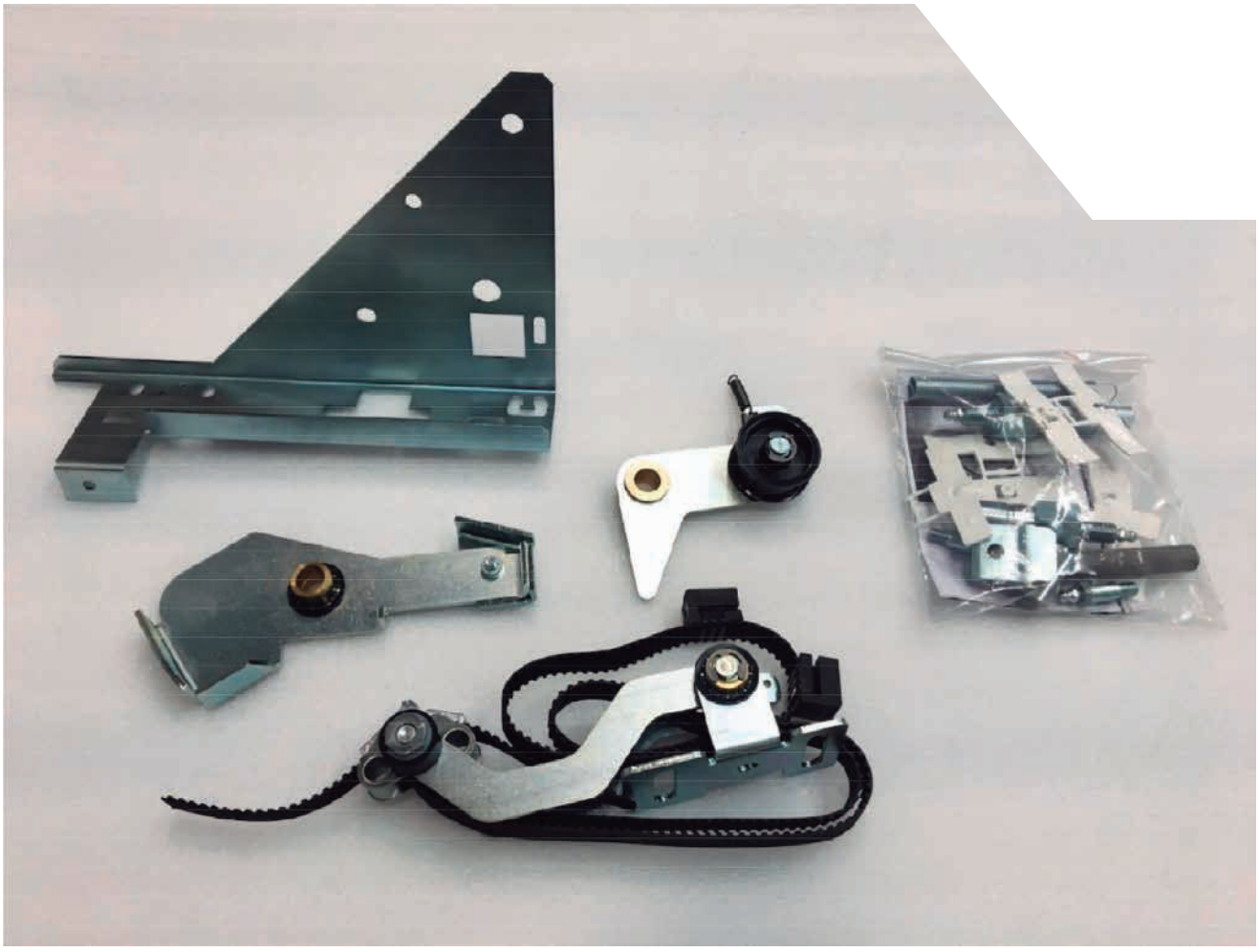
Galería





Galería





Corte, deformación de chapa, acabados y montajes

Galería



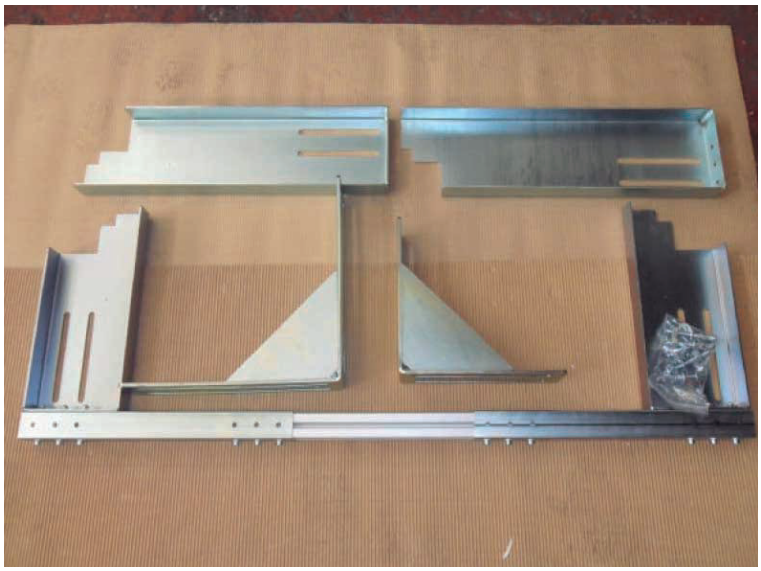


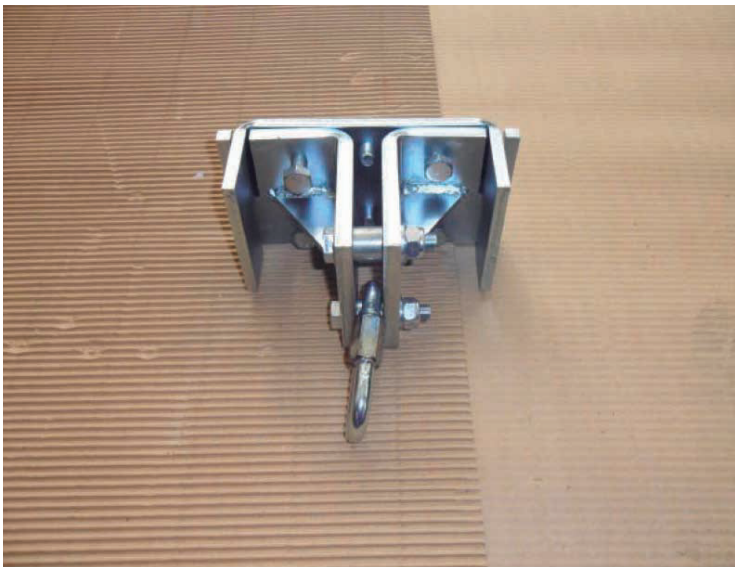
Fabricación de estructuras para rehabilitación de escaleras y patio completo.

Galería

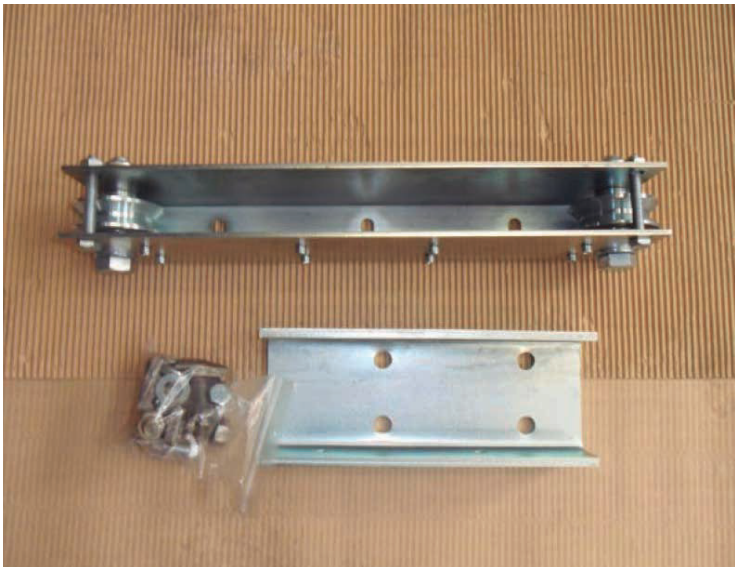




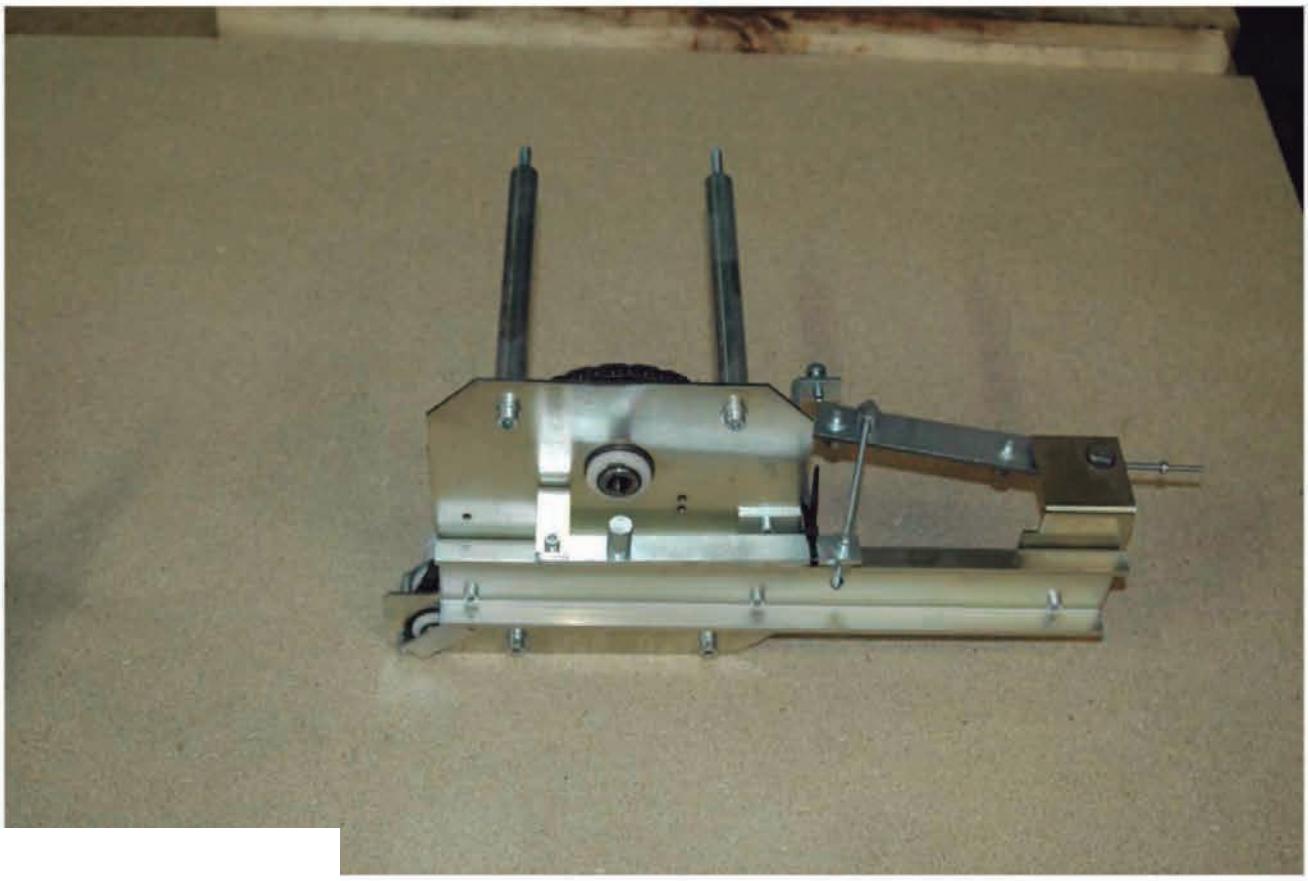


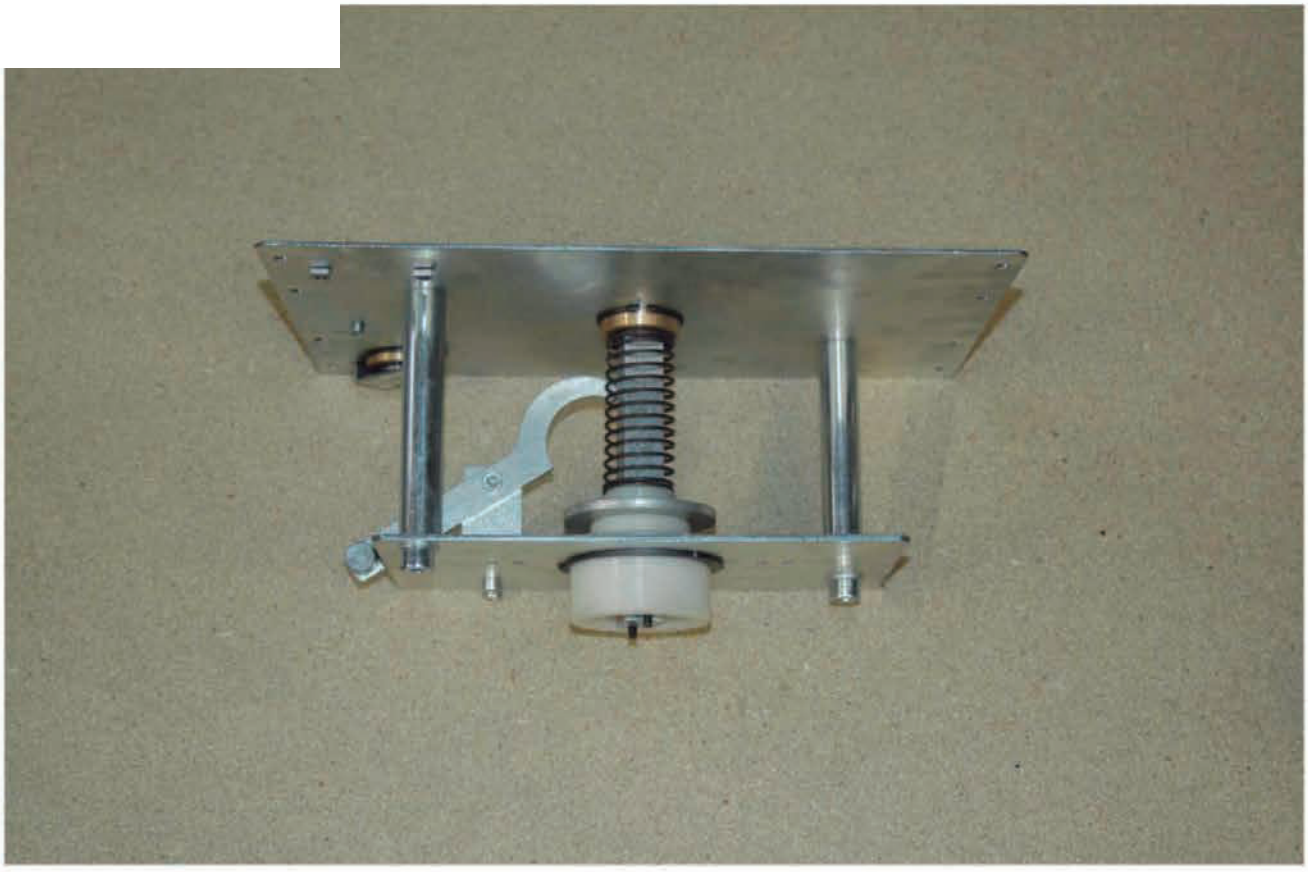






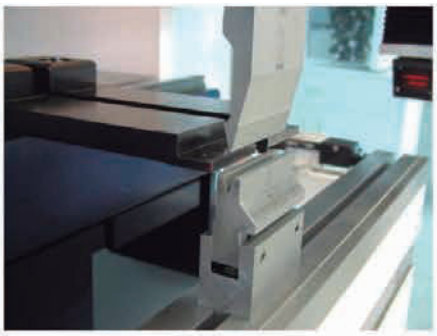
Desarrollo y fabricación de utillajes para replanteo y montaje de ascensores.

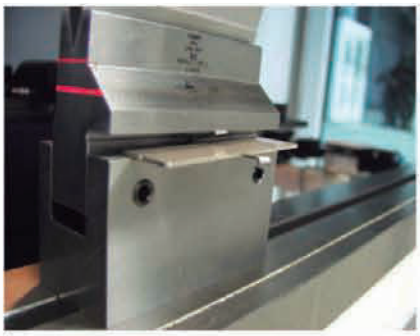


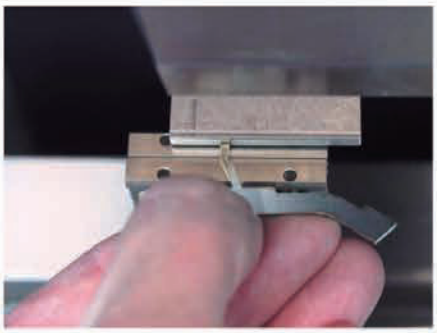


Equipos de rescate mecánico para ascensores.

Galería













Prototipos, utillaje y puesta en marcha de series de piezas de geometría complicada.

Galería





Equipamiento para todo tipo de pistas y recintos deportivos.


TOKYO 2020

Galería


TOKYO 2020
TOKYO 2020
TOKYO 2020
TOKYO 2020
TOKYO 2020
TOKYO 2020
TOKYO 2020


TOKYO 2020
55

Galería



Desarrollo y fabricación del equipamiento de atletismo para los Juegos Olímpicos Tokio 2020.



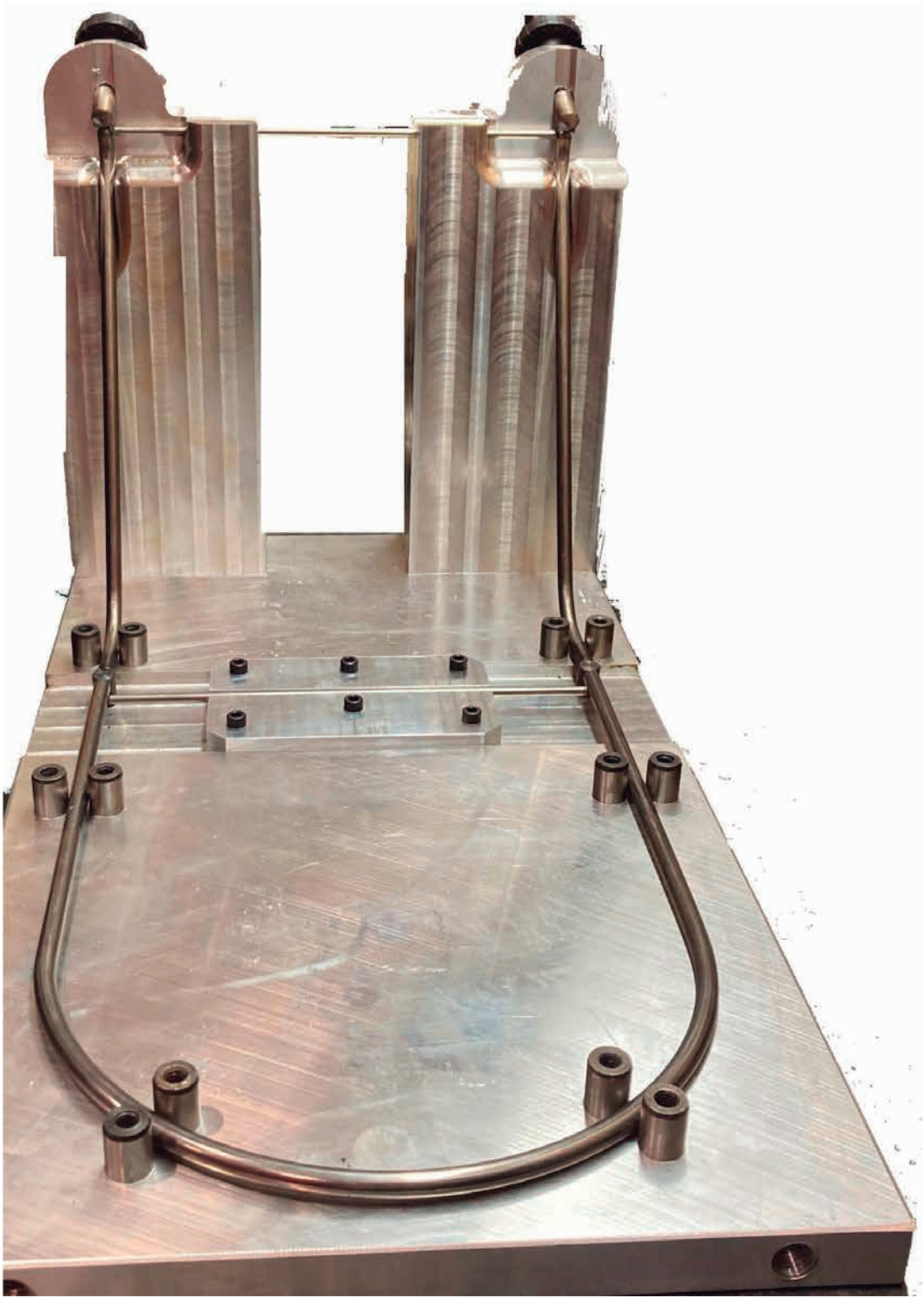


Fabricación de elementos decorativos
para el hogar.



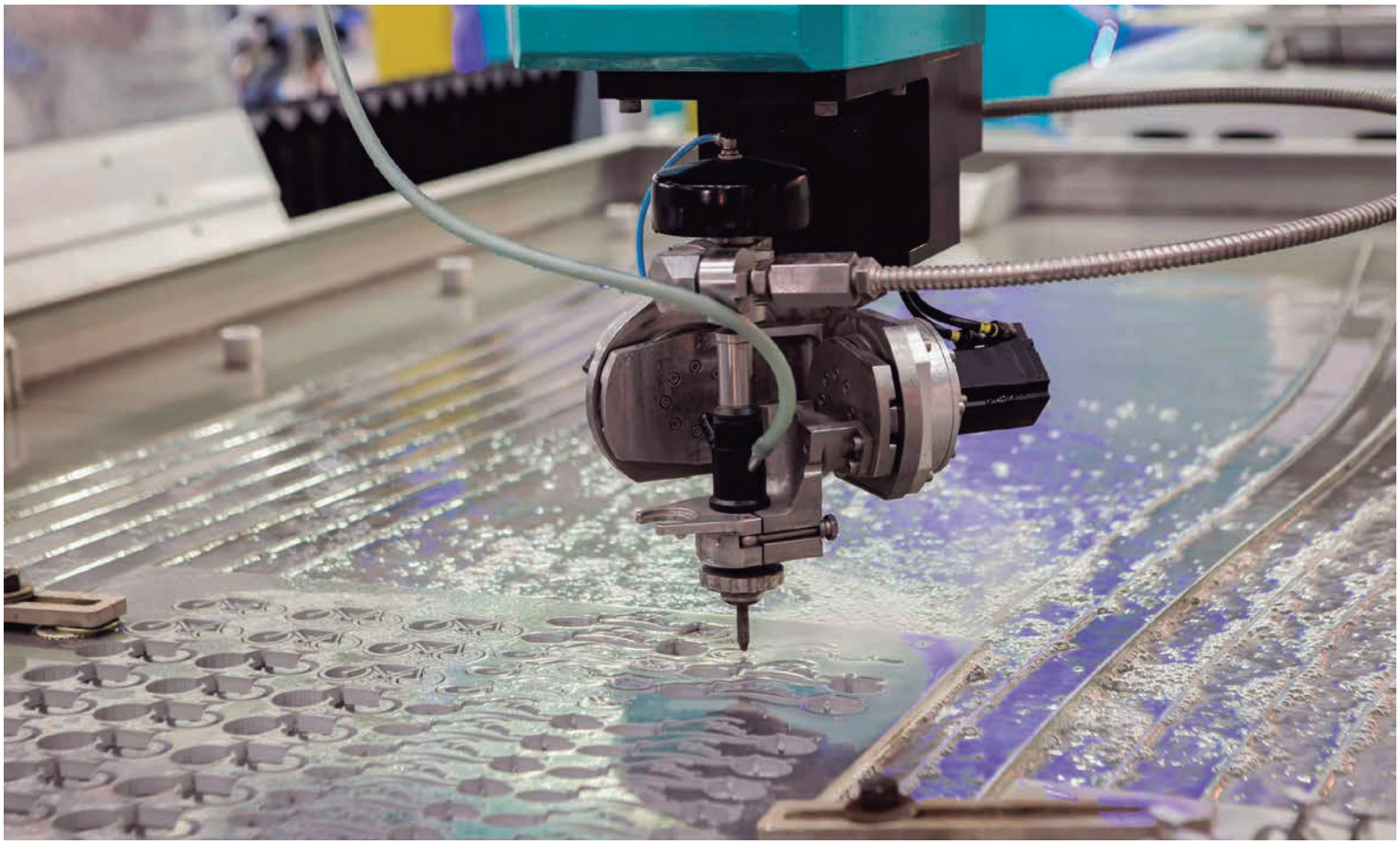


Fabricación de elementos decorativos
para el hogar.



Útiles para soldadura
Carro portabebes

Principales clientes y homologaciones



Clientes principales

LeciTrailer · Schindler · AVANTI · Formimetal, s.l. MARCA REGISTRADA

CARPEL MIN automatización industrial · MONDO SPORT & FLOORING · moses advanced materials · aitiip centro tecnológico

ergomaq · WITTUR · HNT GROUP · ebers · Markleen

Homologaciones

Schindler S.A.
Wittur Austria GbnH y TUV SDD

Certificado del Sistema de Gestión.

Quality Management Lead, certifica que el Sistema de Gestión de Calidad de la Organización:

COMPAÑÍA DE TRANSFORMACIONES METÁLICAS DE ARAGÓN, S.A.

Parque Empresarial el Aguila Coors, Nave 76
50180 Utebo
Zaragoza, España.

Ha sido auditado y evaluado conforme a la Norma de Referencia:

ISO 9001:2015

El sistema de gestión ha sido encontrado conforme para las siguientes actividades reflejadas en su alcance de:

Transformaciones metálicas de chapa y tubo, mecanización, soldadura y montaje de pequeños conjuntos metálicos.

Número de Certificado:	Q-048/24
Certificación inicial:	11/09/2023
Fecha de emisión:	08/10/2026
Caducidad del certificado:	10/09/2029

Principales clientes y homologaciones

CERTIFICADO DE ENSAYO DE CUALIFICACION DEL SOLDADOR
WELDER'S QUALIFICATION TEST CERTIFICATE

Página *Page* **1 / 1**

Designación (s): *Designation (s):*	**UNE-EN ISO 9606-1, 135, P, FW, 1.1, FM1, S, t10, PB, ml**		
Referencia de la WPS: *WPS reference*	**CTM-135 Rv.0**	Nº de referencia del organismo examinador: **715868789-HS-01** *Examining body - Reference Nº:*	Foto (si se requiere) *Photograph (if required)*
Nombre del soldador: *Welder's Name*	**PEDRO ANGEL MERLO**		
Identificación: *Identification*	**- - -**		
Método de identificación: *Method of Identification*	**N.I.F.: 25481802X**		
Fecha y lugar de nacimiento: *Date and place of birth*	**11/07/1979-ZARAGOZA**		
Empresa: *Employer*	**COMPAÑÍA DE TRANSFORMACIONES METALICAS DE ARAGON SA (CTM)**		
Norma de ensayo / código: *Testing standard / code*	**UNE-EN ISO 9606-1 (2017)**		
Evaluación de conocimientos: *Job knowledge*	~~Aceptable~~/No examinado (eliminar según proceda) *~~Acceptable~~ / Not tested (delete as necessary)*		

	Cupón de ensayo / *Test piece*	**Rango de cualificación** / *Range of qualification*
Proceso (s) de soldeo *Welding process (es)*	**135**	**135, 138**
Modo de transferencia *Transfer mode*	**Cortocircuito**	**Cortocircuito, Spray, Globular y Pulsada**
Tipo de producto (chapa o tubo) *Product type (Plate or Pipe)*	**P(Chapa)**	**P(Chapa) y T (Tubo)**
Tipo de soldadura *Type of Weld*	**FW (Angular)**	**FW (Angular)**
Grupo(s)/subgrupo(s) de metal base *Parent material group(s)/subgroup(s)*	**1 / 1.1**	**Aceros**
Grupo(s) de material de aportación *Filler material group(s)*	**FM1**	**FM1 y FM2**
Material de aportación (Designación) *Filler material (Designation)*	**EN ISO 14341-A-3GSi 1 ; ER70S-6 SFA 5.18**	**M y S**
Gas de protección *Shielding gas*	**Ar+CO_2 ISO 14175**	**Similares Activos**
Elementos auxiliares *Auxiliaries*	**N. A.**	**N. A.**
Tipo de corriente y polaridad *Type of current and polarity*	**DC EP**	**DC-EN, DC-EP**
Espesor del material (mm) *Material Thickness (mm)*	**FW: 10 mm**	**FW: ≥3mm**
Espesor depositado (mm) *Deposited thickness (mm)*	**NA.**	**NA.**
Diámetro exterior del tubo (mm) *Outside pipe diameter (mm)*	**NA.**	**Tubo fijo Ø ext.≥ 500 mm en PA y PB, y Tubo Rotando Ø ext.≥ 75 mm en PA y PB**
Posición de soldeo *Welding Position*	**FW: PB**	**FW: PA, PB**
Detalles de la soldadura *Weld details*	**NA.**	**NA.**
Capa múltiple/capa única *Multilayer/single layer*	**ml**	**sl y ml**

Ensayo de soldadura en ángulo suplementaria (completada conjuntamente con una cualificación de soldadura a tope): Aceptable/~~No aceptable~~.
Supplementary fillet weld test (completed in conjunction with a butt weld qualification): Acceptable/~~Not acceptable~~.

Tipo de ensayos / *Type of test*	**Realizado y aceptado** *Performed and accepted*	**No ensayado** *Not tested*
Inspección visual / *Visual testing*	X	-
Examen radiográfico / *Radiographic test*	-	X
Examen por ultrasonidos / *Ultrasonic test*	-	X
Ensayo de rotura / *Fracture test*	X	-
Ensayo de doblado / *Bend test*	-	X
Ensayo de tracción con entalla / *Notch tensile test*	-	X
Examen macroscópico / *Macroscopic examination*	-	X

Nombre del examinador / *name of examiner:* **O. SEGURA**
Fecha de soldeo / *Date of welding:* **04/10/2024**
Fecha y lugar de emisión/ *Date of issue and signature:* **07/11/2024**

Firma del examinador / *Sign of examiner*
TÜV SÜD Iberia, S.A.U. A-81670614

Revisado por: V.N. CESPEDES / *Revised by*
TÜV SÜD Iberia, S.A.U. A-81670614

Renovación - 9.3 a) *Revalidation*	X	Válido hasta *Valid until* **04/10/2027**	Renovación - 9.3 b) *Revalidation*		Válido hasta *Valid until*	Renovación - 9.3 c) *Revalidation*		Válido hasta *Valid until*

Renovación de la cualificación por persona u organismo examinador para los siguientes 2 años (Referido a 9.3 b))
Revalidation for qualification by examiner or examining body for the following 2 years (Referred to 9.3 b))

Fecha / ***Date***	**Firma** / ***Signature***	**Posición o cargo** / ***Position or title***

Confirmación de la validez por la empresa/coordinador del soldeo para los 6 meses siguientes (referido al 9.2)
Confirmation of the validity by employer/welding coordinator / examiner or examining body for the following 6 months (referred to 9.2)

Fecha / ***Date***					
Firma / ***Signature***					
Posición o cargo / ***Position or title***					

UNE-EN ISO 9606-1, Formato WPQ Rev. 7– 15-06-2020

Principales clientes y homologaciones

CERTIFICADO DE ENSAYO DE CUALIFICACION DEL SOLDADOR
WELDER'S QUALIFICATION TEST CERTIFICATE

Página *Page* 1 / 1

Designación (s): *Designation (s):*	**UNE-EN ISO 9606-1, 135, P, FW, 1.1, FM1, S, t10, PB, ml**		
Referencia de la WPS: *WPS reference*	**CTM-135 Rv.0**	N° de referencia del organismo examinador: **715868789-HS-02** *Examining body - Reference N°:*	Foto (si se requiere) *Photograph (if required)*
Nombre del soldador: *Welder's Name*	**MIGUEL CUARTERO OLIVEROS**		
Identificación: *Identification*	- - -		
Método de identificación: *Method of Identification*	**N.I.F.: 73002535Y**		
Fecha y lugar de nacimiento: *Date and place of birth*	**17/07/1988-ZARAGOZA**		
Empresa: *Employer*	**COMPAÑÍA DE TRANSFORMACIONES METALICAS DE ARAGON SA (CTM)**		
Norma de ensayo / código: *Testing standard / code*	**UNE-EN ISO 9606-1 (2017)**		
Evaluación de conocimientos: *Job knowledge*	~~Aceptable~~/No examinado (eliminar según proceda) *~~Acceptable~~ / Not tested (delete as necessary)*		

	Cupón de ensayo / *Test piece*	**Rango de cualificación** / *Range of qualification*
Proceso (s) de soldeo *Welding process (es)*	**135**	**135, 138**
Modo de transferencia *Transfer mode*	**Cortocircuito**	**Cortocircuito, Spray, Globular y Pulsada**
Tipo de producto (chapa o tubo) *Product type (Plate or Pipe)*	**P(Chapa)**	**P(Chapa) y T (Tubo)**
Tipo de soldadura *Type of Weld*	**FW (Angular)**	**FW (Angular)**
Grupo(s)/subgrupo(s) de metal base *Parent material group(s)/subgroup(s)*	**1 / 1.1**	**Aceros**
Grupo(s) de material de aportación *Filler material group(s)*	**FM1**	**FM1 y FM2**
Material de aportación (Designación) *Filler material (Designation)*	**EN ISO 14341-A-3GSi 1 ; ER70S-6 SFA 5.18**	**M y S**
Gas de protección *Shielding gas*	**Ar+CO_2 ISO 14175**	**Similares Activos**
Elementos auxiliares *Auxiliaries*	**N. A.**	**N. A.**
Tipo de corriente y polaridad *Type of current and polarity*	**DC EP**	**DC-EN, DC-EP**
Espesor del material (mm) *Material Thickness (mm)*	**FW: 10 mm**	**FW: ≥3mm**
Espesor depositado (mm) *Deposited thickness (mm)*	**NA.**	**NA.**
Diámetro exterior del tubo (mm) *Outside pipe diameter (mm)*	**NA.**	**Tubo fijo Ø ext.≥ 500 mm en PA y PB, y Tubo Rotando Ø ext.≥ 75 mm en PA y PB**
Posición de soldeo *Welding Position*	**FW: PB**	**FW: PA, PB**
Detalles de la soldadura *Weld details*	**NA.**	**NA.**
Capa múltiple/capa única *Multilayer/single layer*	**ml**	**sl y ml**

Ensayo de soldadura en ángulo suplementaria (completada conjuntamente con una cualificación de soldadura a tope): Aceptable/~~No aceptable~~.
Supplementary fillet weld test (completed in conjunction with a butt weld qualification): Acceptable/~~Not acceptable~~.

Tipo de ensayos / *Type of test*	**Realizado y aceptado** *Performed and accepted*	**No ensayado** *Not tested*
Inspección visual / *Visual testing*	X	-
Examen radiográfico / *Radiographic test*	-	X
Examen por ultrasonidos / *Ultrasonic test*	-	X
Ensayo de rotura / *Fracture test*	X	-
Ensayo de doblado / *Bend test*	-	X
Ensayo de tracción con entalla / *Notch tensile test*	-	X
Examen macroscópico / *Macroscopic examination*	-	X

Nombre del examinador / *name of examiner:* **O. SEGURA**
Fecha de soldeo / *Date of welding:* **04/10/2024**
Fecha y lugar de emisión/ *Date of issue and signature:* **07/11/2024**

Firma del examinador / *Sign of examiner*



Revisado por: V.N. CESPEDES / *Revised by*



Renovación - 9.3 a) *Revalidation*	X	Válido hasta *Valid until* **04/10/2027**	Renovación - 9.3 b) *Revalidation*		Válido hasta *Valid until*	Renovación - 9.3 c) *Revalidation*		Válido hasta *Valid until*

Renovación de la cualificación por persona u organismo examinador para los siguientes 2 años (Referido a 9.3 b))
Revalidation for qualification by examiner or examining body for the following 2 years (Referred to 9.3 b))

Fecha / *Date*	**Firma** / *Signature*	**Posición o cargo** / *Position or title*

Confirmación de la validez por la empresa/coordinador del soldeo para los 6 meses siguientes (referido al 9.2)
Confirmation of the validity by employer/welding coordinator / examiner or examining body for the following 6 months (referred to 9.2)

Fecha / *Date*					
Firma / *Signature*					
Posición o cargo / *Position or title*					

UNE-EN ISO 9606-1, Formato WPQ Rev. 7– 15-06-2020





Polígono Industrial El Águila Coors, nave 76
50.180 UTEBO (Zaragoza)
e-mail: grupoctm@grupoctm.com
web: www.grupoctm.com
Tlfno: 976 77 40 07