



LA EMPRESA

QUIENES SOMOS

Desde hace más de cuarenta años nos dedicamos a la fabricación y montaje de obras metálicas. Gracias a esta trayectoria, podemos brindarle soluciones rápidas e integrales.



VISION

Queremos ser los mejores en el rubro y estamos dispuestos a asumir las transformaciones necesarias

QUE HACEMOS

Nuestra actividad fuerte es la fabricación y montaje de estructuras metálicas pesadas, reticuladas o de alma llena. Entre nuestros proyectos se encuentran naves industriales, edificios, torres, puentes, celdas de acopio, vagones, calderería, etc. Intentando seguir al paso del progreso se fueron anexando maquinas y herramientas para la mejora de producción en calidad y rapidez.

MISION

Nuestra misión es lograr que el trabajo final refleje su necesidad. Por eso, brindamos soluciones durante todo el desarrollo del proyecto. El objetivo es ofrecerle la mejor calidad a través de una atención personalizada. Nos esforzamos por mejorar y crecer cada día más.

VALORES

Somos una empresa responsable y eficaz, que se adapta a los tiempos que corren. Trabajamos con tecnología de avanzada en la fabricación, y contamos con un gran equipo de profesionales para llevar a cabo nuestras obras. Por eso los clientes siempre nos vuelven a confiar sus proyectos.



QUE HACEMOS



MISION



VALORES





+40 AÑOS

SERVICIOS



MÁS DE 40 AÑOS BRINDANDO SERVICIO.

- ESTRUCTURAS METÁLICAS LIVIANAS, SEMI PESADAS Y PESADAS.
- NAVES INDUSTRIALES.
- EDIFICIOS OPERATIVOS (TERMINAL AEROPORTUARIA , CENTRO COMERCIALES).
- EDIFICIO PARA PROCESO.
- CELDAS DE ACOPIO, PUENTES Y BIELAS.
- SILOS DE PRODUCTOS.
- PUENTES VEHICULAR Y PEATONALES.
- CALDERERÍA SEMI-PESADAS Y PESADOS.
- CAÑERIAS Y AISLACIONES.
- ENTRE OTROS.



CAPACIDAD PRODUCTIVA

La empresa actualmente, en un único turno de trabajo mantiene una producción de 150 Ton/mes, pudiendo ampliarse esta capacidad alrededor de 400 Tn/mes trabajando las 24hs.

Con ampliaciones e incorporación a fin del 2021 de un Línea de Soldado Automatizada que complementa la actual instalada, se proyecta un incremento a 500 Tn/mes.

Estos valores son aproximados, variando del tipo de estructura a fabricar.

CANTIDAD DE TRABAJADORES

La producción actual de un único turno se consigue gracias al trabajo de nuestros 100 operarios, entre los que se encuentran operarios especializados en máquinas CNC, armado, pintores, soldadores y ayudantes.

DEPARTAMENTO DE DISEÑO

Nuestro departamento de diseño está formado por dibujantes, ingenieros calculistas y diseñadores BIM.

TAMAÑO DE INSTALACIONES



Nuestra empresa cuenta con un amplio espacio físico para desarrollar los procesos.

3000m² destinados para recepción y almacenamiento de materias primas y productos terminados.

2500m² destinados para la etapa de procesado de partes.

2200m² destinados para el armado y soldado de estructuras.

3000m² destinados para pintado.

La superficie cubierta de nuestra planta, involucrando oficinas, depósitos y talleres de mantenimiento es de 12000 m², contando con un predio total de 40000 m².

NUESTRO PROCESO DE FABRICACION

En términos generales, el proceso productivo se divide en 6 fases principales:

1 - Recepción y almacenamiento de materias primas

Las principales materias primas utilizadas corresponden a perfiles y chapas laminadas de acero al carbono. Estas son almacenadas identificadas y protegidos de la intemperie.

2- Procesado de partes individuales

Los materiales son sometidos a distintas operaciones de transformación (granallado, corte, perforado, entallado, plegado, rolado, etc) para obtener elementos que se adapten como partes constructivas particulares a los requerimientos de cada proyecto. Al igual que en todas nuestras etapas de fabricación, contamos con máquinas de última tecnología para la obtención de estas partes.

3-Armado o Ensamblado de Conjuntos

Etapas donde las partes individuales obtenidas se disponen en una ubicación determinada para obtener un producto que cumpla con las especificaciones de ingeniería que se detallan en los planos de fabricación. La sujeción entre piezas se realiza mediante puntos de soldadura.

4-Soldadura de Conjuntos

Consiste en perpetrar la unión o fijación definitiva entre las partes que componen los conjuntos. La soldadura se ejecuta en su mayoría de forma automática mediante robots de última tecnología, y en menor medida de forma manual por personal calificado para tal fin de acuerdo a las especificaciones de la ingeniería de fabricación de cada proyecto u obra.

5-Pintado

Proceso de tratamiento superficial, el cual tiene por objeto brindar a través del tiempo protección anticorrosiva o contra otro tipo de degradaciones generadas por acción de los ambientes en donde emplazan o utilizan los productos fabricados. El proceso de pintado generalmente se realiza en dos etapas, en donde en primer lugar se imprime sobre los elementos metálicos una capa base epóxica anticorrosiva y luego, en segundo lugar, una capa poliuretánica de acabado final.

6-Almacenamiento y despacho de productos terminados

Los productos terminados se almacenan adecuadamente en playones destinados a tal fin, hasta tanto se disponga su despacho al sitio de la obra u ubicación definida por el cliente.

MAQUINARIAS EQUIPOS

La obtención de partes se desarrolla mediante los siguientes equipos:

Líneas automatizadas para limpieza superficial de materiales por granallado.
Centro automatizado de corte por plasma, perforado y estampado de chapas.
Centro automatizado de corte por sierra, perforado y estampado de perfiles.
Centro automatizado para punzonado, corte y estampado de perfiles ángulos.
Centro automatizado para entallado de perfiles.
Máquinas guillotinas CNC.
Máquinas plegadoras CNC.
Máquinas conformadoras CNC de chapas acanalada, T101 y Steel Deck.
Máquinas roladoras CNC.
Máquinas punzonadora manual.
Sierras manuales de corte de perfiles.
Cortadora de plasma manual.

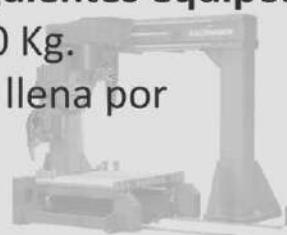


El armado de estructuras se desarrolla mediante los siguientes equipos:

Línea automatizada de armado de perfiles de hasta 6000 Kg.
Líneas semiautomática para armado de perfiles de alma llena por arco sumergido.
Maquinas herramientas para armado manual.

El soldado de estructuras se desarrolla mediante los siguientes equipos:

Línea automatizada de soldado de perfiles de hasta 6000 Kg.
Líneas semiautomática para soldado de perfiles de alma llena por arco sumergido.
Máquinas de soldar.
Maquinas de soldado de pernos autosoldables tipo Nelson.



El proceso de pintado se desarrolla mediante los siguientes equipos:

Línea automatizada para la aplicación y secado de pintura.
Maquinas herramientas para pintado manual.

Para movimiento de materias primas y productos contamos con:

Puente grúas desde 5 a 15 Ton.
Autoelevadores
Autoelevadores de carga lateral
Grúas



SISTEMA GESTIÓN DE CALIDAD

Cabe destacar que en nuestra empresa contamos con el software de gestión de fabricación de acero líder a nivel mundial STRUMIS.

Este nos permite mantener una trazabilidad completa desde la cotización de la obra, pasando por gestión de contratos, consultas y compras a proveedores, gestión de inventarios, logística, procesos de fabricación, control de producción, control de calidad, despachos, hasta el montaje de la obra.

En todas las etapas de procesado, cada operario lleva un control visual sobre la totalidad de su producción. A su vez el departamento de calidad cumpliendo con los procedimientos, lleva controles aleatorios entre los procesos de fabricación mediante la utilización de instrumentos.

El departamento de calidad cuenta con instrumentos certificados y calibrados, entre ellos cintas métricas, calibres, goniómetro, calibre de control de cordón de soldadura, y medidor de espesores.

Actualmente el Departamento de Calidad cuenta con especialistas, y ayudantes según la demanda (actualmente 2) se está avanzando en el proceso de certificación ISO 9001:2015 y se estima tenerla para mediados de este año.

Dentro de la empresa llevamos a cabo ensayos no destructivos por tintas penetrantes, y de forma externa radiografía y partículas magnéticas. Ensayos destructivos son contratados a tercero mediante laboratorios

**Actualmente poseemos un sistema de gestión orientado a la satisfacción del cliente, cumpliendo con los estándares de la Norma ISO 9001:2015
Próximos a obtener dicha certificación cuyo alcance será
“ Diseño y Fabricación de estructuras Metálicas ”**

- 
- ABB
 - ACERBRAG
 - ACINDAR
 - AGD
 - AGUAS DEL PARANA
 - AIR LIQUIDE
 - ARCOR
 - ALSTOM
 - ATANOR
 - BOETTO Y BUTTIGLIENGO S.A.
 - BUNGE ARGENTINA
 - BELGRANO CARGAS
 - CHEDIACK
 - COMA S.A.
 - CONSTRUCTORA SUDAMERICANA S.A.
 - ELECTROINGENIERIA
 - EMICO
 - FÁBRICA MILITAR RÍO TERCERO
 - FÁBRICA MILITAR VILLA MARÍA
 - FIDEICOMISO JOCKEY CLUB
 - LOMA NEGRA
 - NASA
 - PROMAIZ
 - RENAULT
 - RIVA
 - ROGGIO
 - SIPAR-GERDAU
 - WEATHERFORD

- Chimeneas, Silos y Naves – SIDERAR - TECHINT - TEPAM
- Filtros de Mangas - MINETTI
- Cabezales Filtros Electroestáticos - ALSTOM CHILE
- Precipitadores Electroestáticos - ALSTOM
- Proyecto Aluar - ALSTOM
- Central Termoeléctrica Manual Belgrano - Campana - Bs As. - 1200 Ton - (2007 / 2008)
- Galpón Pre-Fabricado TECHINT - Gral. Pacheco - Bs. As. - (2011)
- Nave de Coca Cola EDASA - Planta de Azúcar - Monte Cristo - Córdoba - (2012)
- ABB Shelter - Yacuiba - Bolivia - 250 Ton - (2013)
- Puente Villa María / Villa Nueva - Córdoba - 180 Ton - (2013)
- Estación Metrobús del Bajo - C.A.B.A - 200 Ton - (2015)
- Puentes Kempes - Chacabuco y Valparaíso - Córdoba - 440 Ton (2013 / 2016)
- Torre de Control Aeropuerto Ministro Pistarini - Ezeiza Bs As. - 200 Ton - (2017)
- Puente Jesús María - Jesús María - Córdoba - 100 Ton - (2017)
- Shelters, ABB Argentina – 100 Ton – 2017
- Estación Belgrano C - Belgrano - Bs As. - 260 Ton - (2018)
- Aeropuerto General Enrique Mosconi - Comodoro Rivadavia - Chubut - 240 Ton - (2018)
- Tanque Para Soda Cáustica, ATANOR - Río Tercero - Córdoba - 10 Ton - (2019)
- Ducto Para Gases, LOMA NEGRA - Neuquén - 90 Ton - (2019)
- Puente Canal Frías - Frías - Santiago del Estero - 60 Ton - (2019)
- Puente Los Carolinos - Los Carolinos - Córdoba - 130 Ton - (2019)
- Pasarela Peatonal Villa Carlos Paz - Villa Carlos Paz - Córdoba - 140 Ton - (2019)
- Almacén y Depósitos Baritina YPF - Añelo - Neuquén - 780 Ton - (2019 / 2022)
- Nave de Carga, ASCANELLI - Río Tercero - Córdoba - 25 Ton - (2021 / 2022)
- Estabulado MANFREY - Freyre - Córdoba - 100 Ton - (2021 / 2022)

PROYECTOS REALIZADOS

AEROPUERTO GRAL. ENRIQUE MOSCONI - COMODORO RIVADAVIA - CHUBUT





IMBAL SA

PROYECTOS REALIZADOS

TORRE DE CONTROL AEROPUERTO MINISTRO PISTARINI - EZEIZA Bs. As.



PROYECTOS REALIZADOS

CUBIERTA HALL INGRESO AEP. IGUAZU



PROYECTOS REALIZADOS

ESTACIÓN BELGRANO C-CHEDIACK



PROYECTOS REALIZADOS

PALESTRA PARQUE KEMPES



PROYECTOS REALIZADOS

TEATRO SAN MARTIN-COVA

NUEVA CUBIERTA - PARRILLA DE FUERZA-EDIFICIO CAMARINES-ESCALERA



PROYECTOS REALIZADOS

ALMACÉN Y DEPÓSITO BARITINA YPF - AÑELO - NEUQUÉN



PROYECTOS REALIZADOS

ESTABULADO MANFREY - FREYRE - CÓRDOBA



PROYECTOS REALIZADOS

CENTRAL TERMOELÉCTRICA MANUEL BELGRANO - CAMPANA - Bs. As.



PROYECTOS REALIZADOS

NAVE DE COCA COLA EDASA - PLANTA DE AZÚCAR - MTE. CRISTO CORDOBA



PROYECTOS REALIZADOS

GALPÓN PRE-FABRICADO TECHINT - GRAL. PACHECO - BS. AS.



PROYECTOS REALIZADOS

PASARELA NAVE ACERIA - ACINDAR



PROYECTOS REALIZADOS

PUENTE LOS CAROLINOS-VIALIDAD PROVINCIAL



PROYECTOS REALIZADOS

PASARELA PEATONAL VILLA CARLO PAZ



PROYECTOS REALIZADOS

PUENTE PASARELA KEMPES-CAMINOS DE LA SIERRAS



PROYECTOS REALIZADOS

DUCTO PARA GASES, LOMA NEGRA – NEUQUÉN



PROYECTOS REALIZADOS

CHIMENEAS, SILOS Y NAVES – SIDERAR - TECHINT - TEPAM



PROYECTOS REALIZADOS

FILTROS DE MANGAS - MINETTI



PROYECTOS REALIZADOS

CABEZALES FILTROS ELECTROESTÁTICOS - ALSTOM CHILE



PROYECTOS REALIZADOS

PRECIPITADORES ELECTROESTÁTICOS - ALSTOM



PROYECTOS REALIZADOS

PROYECTO ALUAR - ALSTOM



PROYECTOS REALIZADOS

DESCARGADOR DE FONDO EMBALSE



PROYECTOS REALIZADOS

DESCARGADOR DE FONDO EMBALSE



PROYECTOS REALIZADOS

ACINDAR - NUEVO TREN DE LAMINACION-SBQ





CONTACTO

*Calle Pública s/n - Lote 2
Parque Industrial "Leonardo Da Vinci"
CP 5850 - Río Tercero -
Cordoba- Argentina
Tel: 03571 – 439500/01 /03*

www.imbal.com.ar

