





# Nosotros



Como una de las primeras empresas fabricantes de hule en la ciudad de Querétaro, México. En enero de 2014, Tecnohule inicia la producción de diferentes piezas de caucho con los procesos:

- Moldeo por compresión
- Línea de extrusión
- Mangueras preformadas

[www.tecnohule.com](http://www.tecnohule.com)

# Principios & Valores

Honestidad



Respeto a nuestras instituciones



Respeto al medio ambiente



Ética



Trabajo en equipo



Integridad





# Política de calidad

Tecnohule es una empresa que se compromete a cumplir, satisfacer y superar las expectativas de nuestros clientes, fabricando productos de hule para el mercado automotriz, medico e industria en general, cumpliendo todos los requisitos y especificaciones de nuestros clientes que cubran sus necesidades con un servicio personalizado, ofreciendo costos competitivos que logramos a través de la mejora continua de nuestros procesos y cumplimiento en el SGC.

[www.tecnohule.com](http://www.tecnohule.com)

# Organigrama

Ing. Francisco Cherizola  
DIRECTOR GENERAL



Brandon Cruz  
Ramírez

GERENTE DE VENTAS /  
LÍDER DE NUEVOS PROYECTOS



Ernesto García

COORDINADOR  
DE PRODUCCIÓN



Ing. José Raúl Sánchez

GERENTE DE CALIDAD

# Nuestros clientes





# Nuestras instalaciones

- 1,800 m<sup>2</sup> de instalaciones, distribuidos en dos bodegas.
- 3 prensas de moldeo por compresión y transferencia de 150 ton y espacio de 450 x 450 mm, con control de temperatura digital.
- 1 prensa de moldeo por compresión y transferencia de 200 ton y espacio de 700 x 700 mm, con control de temperatura digital.
- 1 prensa de moldeo por compresión y transferencia de 200 ton y espacio de 800 x 800 mm, con control de temperatura digital.



- 1 autoclave para vulcanizado de piezas preformadas.
- 1 molino laminador para hule de 60" con capacidad de 100 Kg, por carga.
- Máquina extrusora semiautomática con PLC, en conjunto con una 1 línea de vulcanización continua (LVC) de una longitud de 22 m.
  - Departamento de control de calidad.
  - 60 empleados, 2 turnos.
  - 60% de capacidad disponible.



# Nuestro cuarto limpio

➤ Contamos con un cuarto limpio, diseñado especialmente para mantener un control riguroso sobre la presencia de micropartículas y contaminantes en el aire.

Su objetivo fundamental es brindar un entorno donde la concentración de partículas en el aire esté bajo control, a través de sistemas de filtración, regulación y presión positiva.

Entre los materiales que se trabajan en este cuarto son: silicón traslúcido, material de colores claros, entre otros, utilizando procedimientos de limpieza muy estrictos.

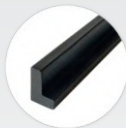
## 2013

Se instalan los equipos: extrusoras, molino, horno de aire caliente, autoclaves, prensas hidráulicas, caldera, extractores de humo y sistemas de enfriamiento.



## 2015

Ruedas de impacto para la industria minera.



## 2017

Perfil extruido para camioneta Tiguan de VW, tapete para gimnasio de 13mm de espesor.



## 2019

Mangueras, cinturones, bujes, entre otros, para motocicletas Italika.



# Nuestra historia



## 2014

Perfiles sólidos diseñados a la medida, tapetes para gimnasio y antifatiga.



## 2016

Diafragmas para bombas de pozo profundo.



## 2018

Donas de silicón para verificación de fugas.





## 2020

Autopartes para la industria automotriz.



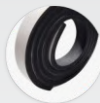
## 2022

Topes para rollos de acero para Toyota, bomba de hule para WC de 6" y extrusión de perfiles de silicón.



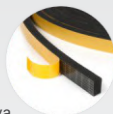
## 2024

Fabricación de piezas automotrices como distanciadores y grommets. Se integran piezas para la industria eléctrica como anillos de hule, perfiles para drenaje y empaques para bombas de líquidos de flujo alto. Se introducen perfiles con adhesivo doble cara.



## 2026

Desarrollo de fabricación masiva de perfiles de esponja dura con aplicación de cinta doble cara y recubrimiento permutex.



# Nuestra historia



## 2021

Mangueras para agua, piezas para la industria alimenticia, perfiles esponja de celda cerrada y topes de estacionamiento.



## 2023

Piezas automotrices hule-metal y separadores, perfiles para hidroeléctricas, empaques cortados para filtros, losetas de hule granulado y tapetes para gym de 10 mm.



## 2025

Se trabajaron sellos para moldes de volantes de AUTOLIV y spacers para abrazaderas metálicas de grado industrial.

## ¿Qué fabricamos?

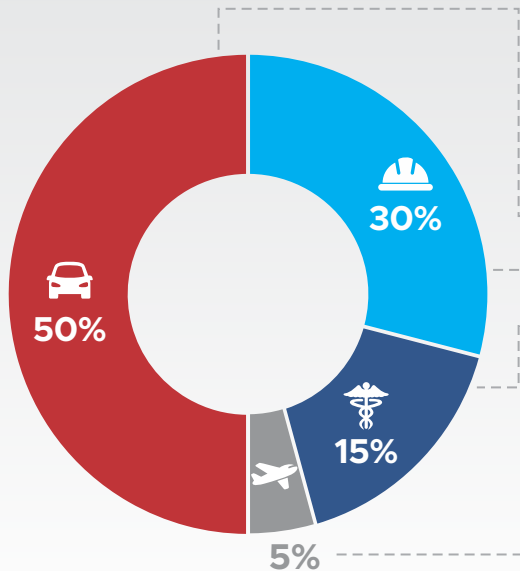


➤ Desarrollamos y fabricamos piezas de hule, a través de los procesos de: extrusión, moldeo por compresión y preformados.

➤ Disponemos de materiales principales como: EPDM, SBR, nitrilo, neopreno, hule natural, silicon, esponja, hule con cinta adhesiva doble cara, nitrilo hidrogenado, unión hule-metal, FKM (viton), entre otros.

Además, desarrollamos formulaciones para aplicaciones especiales.

➤ Nuestros procesos, productos y servicio al cliente, están dentro de los estándares de ISO-9001-2015.



## Participación en el mercado

50% Industria automotriz

30% Industria en general

15% Industria médica

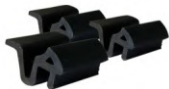
5% Industria aeroespacial

# Mercados

en los que participamos



**Automotriz**



Gummy / EPDM



Cubrepolvos / Hule-Metal



Grommet / EPDM



Manguera / Nitrilo



Esponja con adhesivo  
OP Mobility / EPDM



Perfil Mazda / EPDM



Cinturones / Nitrilo



Sellos para volantes  
Autoliv/ EPDM

# Mercados

en los que participamos



**Aeroespacial**



Sello / NBR



**Medicina**



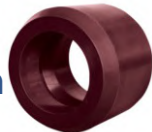
Dona / Silicón



Tapones / NBR FDA



**Petrolera**



RJ machine / Nitrilo

# Mercados

en los que participamos



**Telecomunicación**



Perfil solera / Hule natural



**Línea blanca**



Empaques / NBR



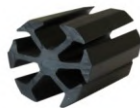
**Eléctrica**



Perfil solera  
/ Esponja EPDM



Sello / EPDM



Perfil estrella / EPDM

[www.tecnohule.com](http://www.tecnohule.com)

# Mercados

en los que participamos



## Industria en general



Tapones / Silicón



Grommet / EPDM



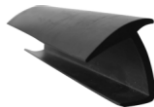
Tope estacionamiento / EPDM



Sello para represas hidroeléctricas / SBR



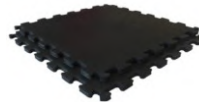
Rondelle / Hule natural



Perfil "J" / NBR



Losetas (15 y 25 mm) / EPDM



Tapete GYM (10 mm) / EPDM

# Procesos de manufactura



**Extrusión**



**Preformados**



**Compresión**



# Extrusión



- La línea de vulcanización continua tiene una extrusora de alimentación en frío, y un dado, para que el material adopte la forma requerida.

El material es vulcanizado en un túnel con aire caliente, en donde el perfil mantiene su forma y desarrolla sus propiedades.



# Preformados



- Se inicia el proceso en una línea de extrusión en frío y se utiliza un dado para hacer la preforma en crudo.

Posteriormente, esta es colocada en mandriles para conseguir la forma final.

El vulcanizado se realiza en una autoclave, mediante vapor caliente.



# Compresión



- El proceso de compresión inicia con el diseño de la cavidad en el molde; se introduce la mezcla del material y, a través de la compresión se da la forma.

La vulcanización se consigue con la transferencia de calor que generan las resistencias eléctricas.

# Equipo de laboratorio

## Viscosímetro



Medición de viscosidad Mooney para garantizar la consistencia, plasticidad y tiempos de curado del caucho, asegurando uniformidad y calidad en cada lote de producción.

## Comparador óptico de sombras



Instrumento de medición que proyecta y amplifica la silueta de una pieza para inspeccionar con precisión sus dimensiones y geometría, permitiendo medir bordes, ángulos y radios sin contacto y evitando deformaciones.

## Reometro



Instrumento de laboratorio que simula condiciones de procesamiento para evaluar la resistencia al flujo de compuestos elastoméricos, permitiendo optimizar formulaciones y garantizar la calidad del producto antes de su producción a gran escala.

# Equipo de corte y acabado

**Desviadora  
semiautomática**



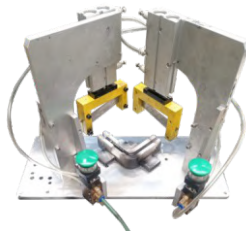
Equipo de acabado de precisión que elimina material sobrante de forma uniforme, garantizando piezas con acabados limpios y de alta calidad.

**Cortadora  
semiautomática**



Unidad de corte semiautomática con controles digitales para realizar cortes precisos y optimizar el aprovechamiento de la materia prima.

**Cizalladora  
neumática**

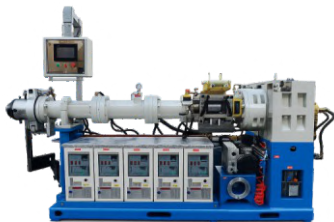


Máquina de corte neumática de alta potencia diseñada para cortes transversales rápidos y eficientes, manteniendo una alta productividad y reduciendo el esfuerzo operativo.

# Nuevas adquisiciones

Corto y mediado plazo

**Extrusora  
automática**



**Banbury  
mixer**



**Molino  
laminador**



# Nuevas adquisiciones

Corto y mediado plazo

**Cortadora  
semiautomática**

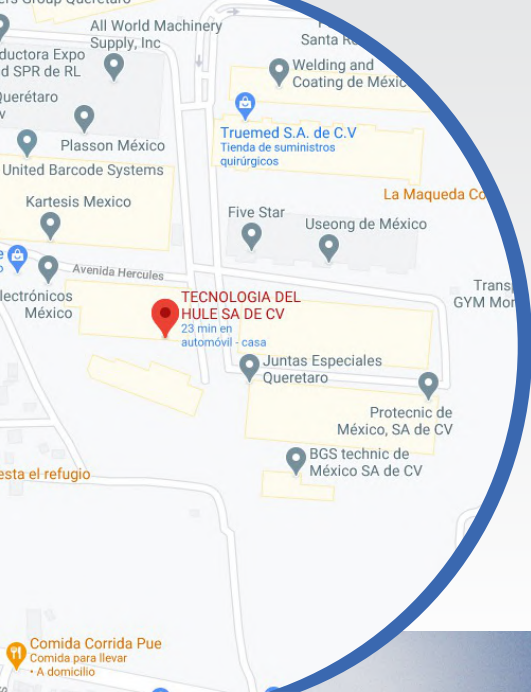


**Pull roll on  
con cortador**



**Aplicador de cinta  
semiautomático**







# Fácil ubicación

Av. Hércules No. 401 A, bodega 10  
Nave Six Sigma, Polígono Empresarial  
Santa Rosa, C.P. 76220, Querétaro,  
México.

[www.tecnohule.com](http://www.tecnohule.com)

# Contáctanos:

 +52 (442) 210 28 36

 +52 (442) 334 03 48

 [ventas@tecnohule.com](mailto:ventas@tecnohule.com)

[www.tecnohule.com](http://www.tecnohule.com)

---

## Síguenos:

 /fabricahule

 Tecnohule

 /tapetestecnohule





**¡Gracias!**

[www.tecnohule.com](http://www.tecnohule.com)