

SES UNA NUEVA HISTORIA

Experiencia, saber-hacer, competitividad e innovación.
La historia vuelve a empezar de aquí.

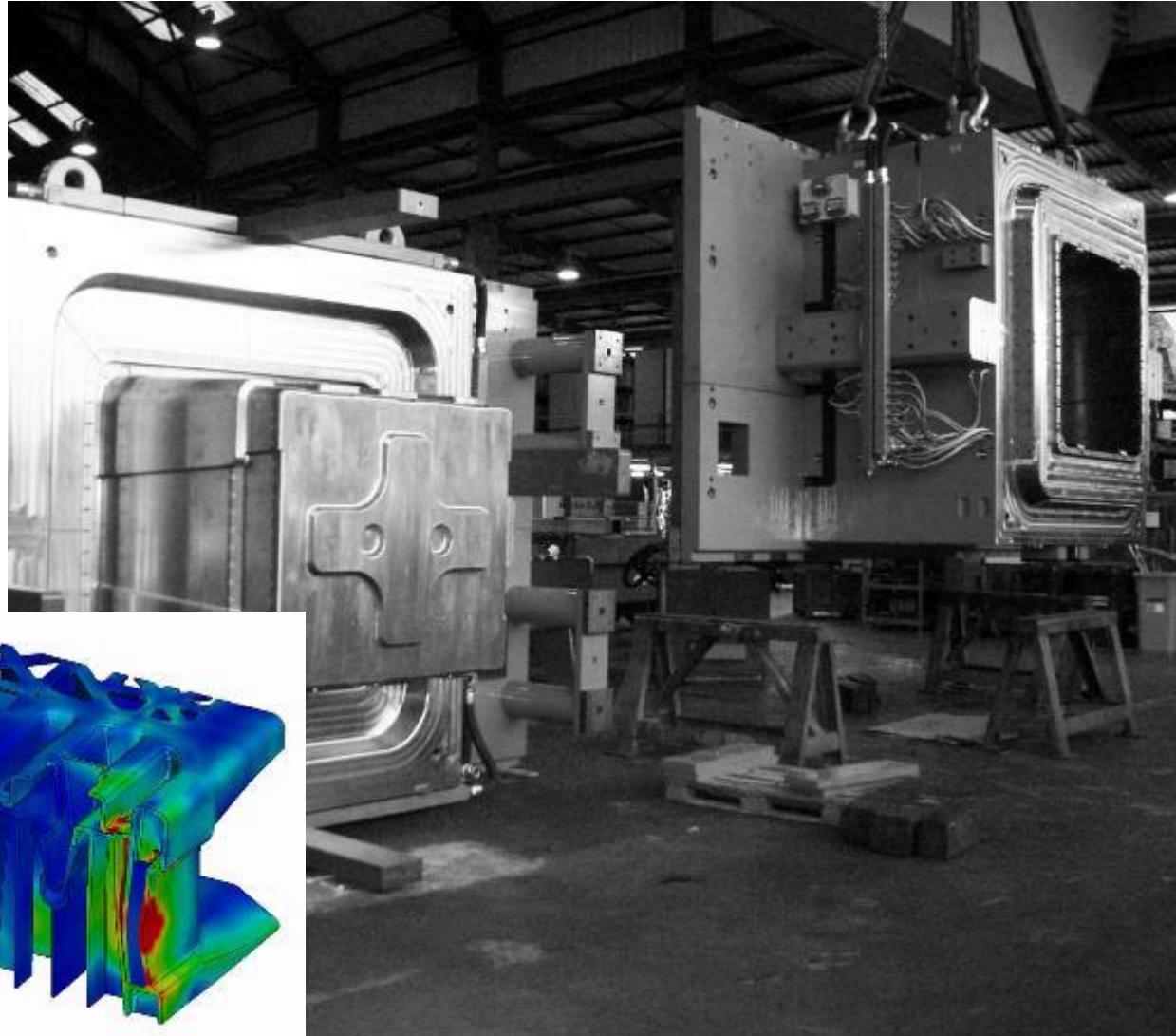
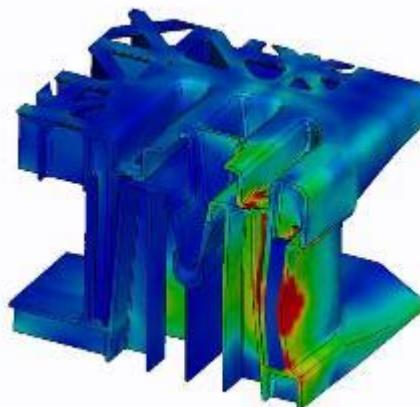


VUELTA A LA MANUFACTURA BASICOS

La competitividad de una industria manufacturera está determinada en primer lugar por la componente técnico-productiva de su negocio: **productos y procesos**.

La competitividad de los productos y procesos está determinada por las elecciones en fase de **ingeniería** y por la fiabilidad y calidad de los **equipos**.

**NUESTRO OBJETIVO ES (RE)CENTRARSE
EN INGENIERÍA Y EQUIPOS.**



UNA HISTORIA...



COMPONENTES AUTO

Industrialización del producto y proceso



CUBOS DE BASURA

Paredes sutiles y ciclos rápidos



CAJONES INDUSTRIALES

Hasta 8000T de fuerza de cierre



CONTENEDOR BASURA

De 500L hasta 3200L

UNA HISTORIA...



EXCELENCIAS TÉCNICO-PRODUCTORAS GENERATRICES DE COMPETITIVIDAD

Soluciones Ses aún en la vanguardia.

Excelencias técnicas y tecnológicas que la retirada masiva
a las finanzas y al ahorro de costo sín valor añadido
nos amenazan con hacernos perder.

...NUEVA

Todavía hay empresas que creen que la competitividad se basa en el **saber-hacer técnico / organizador**, plasmado según las exigencias del cliente.

Estas empresas están **dirigidas por hombres** que conjugan su experiencia y saber-hacer con un impulso empresarial y una visión proyectados hacia el futuro.

1972

EL OFICIO

Luciano Volpini empieza su carrera como obrero en Ses.



1987

EL RETO

Se pone en juego y empieza a trabajar por cuenta propia.



2001

LA EMPRESA

Funda Esistampi con sus socios Roberto Lucaboni y Luca Piccioni.

2014 ses

LA INDUSTRIA

Esistampi adquiere Ses para consolidar el crecimiento y entrar en nuevos mercados y sectores.

2008-13

EL CRECIMIENTO

En 5 años Esistampi triplica los empleados y cuadriplica el volumen de ventas.



CAMBIAR LA FORMA (ORGANIZADORA) PARA NO CAMBIAR LA SUBSTANCIA (TECNICA)

SES 3.0

El objetivo de la adquisición de Ses es la realización de un modelo organizador moderno, que pueda exaltar los puntos de fuerza históricos y transformarlos en nuevo valor añadido, alineado con el actual escenario competitivo y con las exigencias de prestigiosos clientes internacionales.

ESTRUCTURA ESBELTA

DINAMISMO

FLEXIBILIDAD

PROACTIVIDAD

SES 3.0: UNA EMPRESA «ESPONJA»

UN ENFOQUE EFICAZ Y EFICIENTE. DESDE AHORA.

Para ser competitiva desde ahora, Ses **adquiere e integra** competencias especialísticas de altísimo nivel que pueden ser inmediatamente puestas a disposición de los clientes con flexibilidad y personalización.



PRESTACIONES

Gracias a este nuevo modelo organizador, Ses puede **dar soporte a sus clientes**, con grande valor añadido, durante todo el **camino de desarrollo del proyecto**, asumiendo la responsabilidad técnica / económica con un enfoque llave en mano:

- **INGENIERÍA**
- **SIMULACIÓN**
- **DFM**
- **DISEÑO MOLDE**
- **FABRICACIÓN MOLDE**
- **PRUEBA Y AJUSTE**
- **SOP**



REFERENCIAS Y MERCADOS - EMBALAJES



Weber
Kunststofftechnik

CONTENUR UK



OTTO
ESE

FEMSA



HELESI

MACROPLASTICS™

OP
PLASTIC OMNIUM

REHAU

SCHAEFER



Schoeller Allibert

SULO

MILANO STORAGE
Terry



VISCOUNT
PLASTICS

WERiT



REFERENCIAS Y MERCADOS - AUTO



Jeep



FIAT



HECHOS Y NUMEROS

200MIL

**HORAS DE
CAPACIDAD
PRODUCTIVA
ANUAL**

para la fabricación de moldes



6500M²

**SUPERFICIE
CUBIERTA**

de nuestra planta
de producción



2M

**ÁREA DE
TRABAJO
MÁXIMA**

de la máquina
perforadora más grande



45SEC

TIEMPO CICLO

para un cuerpo cubo de
360 litros

3000T

**FUERZA DE
CIERRE**

de la máquina de
inyección más grande

10KG



DE VINCISGRASSI

caseros para saciar los
empleados

185T

**EL PESO DEL
MOLDE MÁS
GRANDE**

para un cajón de 3200 litros

HISTORIAL

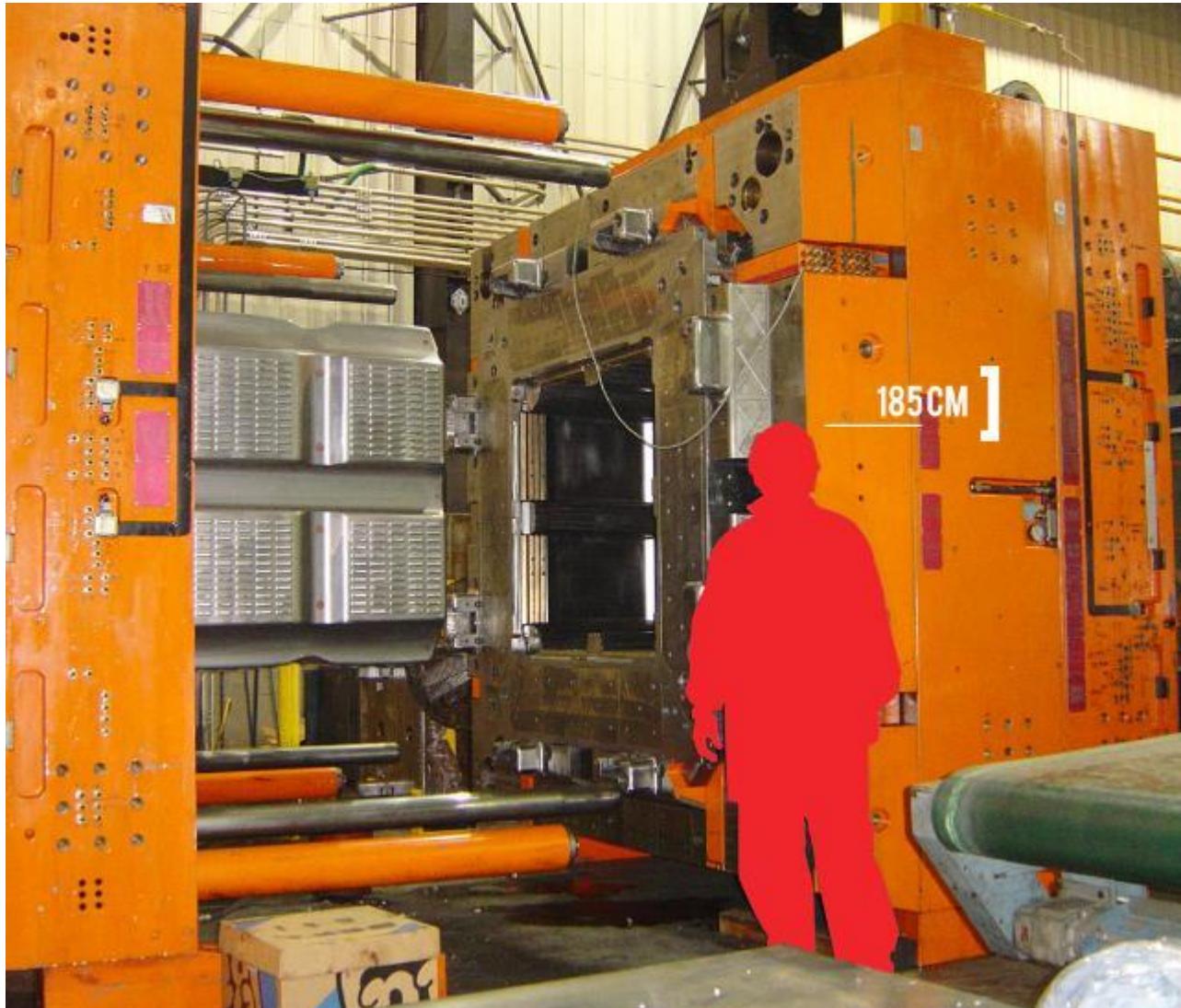
MACRO CAJÓN 48 | 2004

Es el cajón monobloque más grande jamás realizado. Las dimensiones exteriores son: 1.222,4 mm (L) x 1.222,4 mm (W) x 1.333,5 mm (H), una tara de 81,6 kg (+/- 5%), moldeado con máquina a inyección horizontal de 8000T.

No obstante la complejidad constructiva, dimensional y estructural, el molde entró en producción después de **una sola prueba**.

110T
PESO MOLDE

8000T
FUERA CIERRE



HISTORIAL

CUBO PAREDES SUTILES | 2009

La grande experiencia madurada por Ses en la construcción de cubos para la basura separada, ha permitido encontrar **soluciones técnicas** relativamente al sistema de inyección y a la distribución de las presiones, capaces de **reducir al mínimo tanto el peso del artículo, como el tiempo ciclo.**

10.4KG

PESO CUERPO
CUBO 360L

41'

TIEMPO CICLO
CUERPO 240L



HISTORIAL

CUBO DE BASURA | 2007

Es uno de los **cubos monobloque** a inyección más grandes jamás realizados.

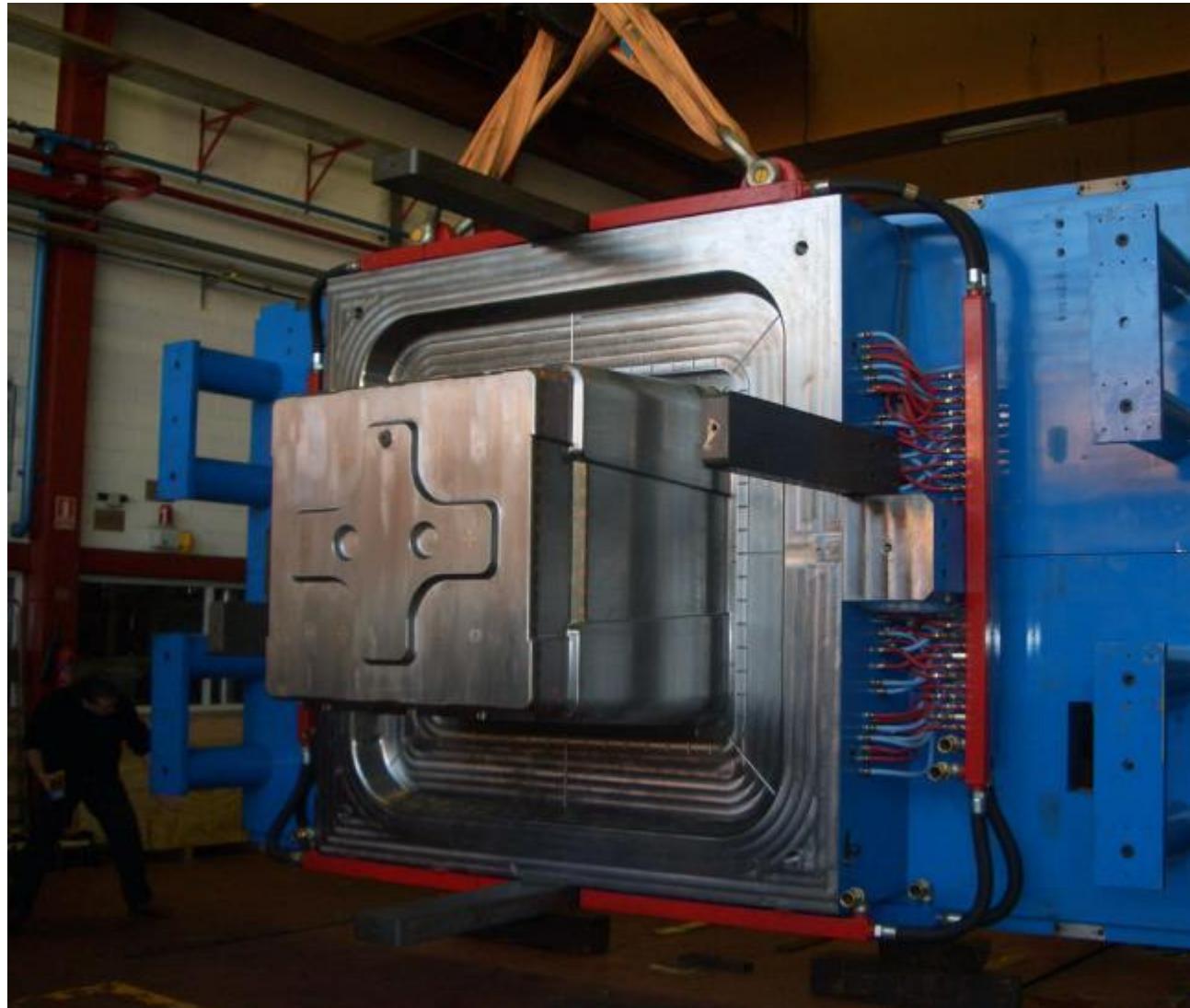
El producto ha sido industrializado para optimizar las **prestaciones estructurales y funcionales** del producto, como la productividad y la fiabilidad del molde.

3200L

**CAPACIDAD
CUBO**

185T

**PESO DEL
MOLDE**



HISTORIAL

PALETA | 2008

Paleta de **altísimas prestaciones**, tanto por lo que concierne la **carga**, como por su **impacto**. Realizado en dos componentes (superior e inferior) soldadas.

Las altas prestaciones se combinan con un peso competitivo gracias a la **utilización puntual de expandientes**.

49'
TIEMPO CICLO
COMPONENTE
INFERIOR

-10%
REDUCCIÓN PESO
POR EXPANDIENTE



GRACIAS

info@sesmould.it | www.sesmould.it

