

SES UNA NUEVA HISTORIA

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

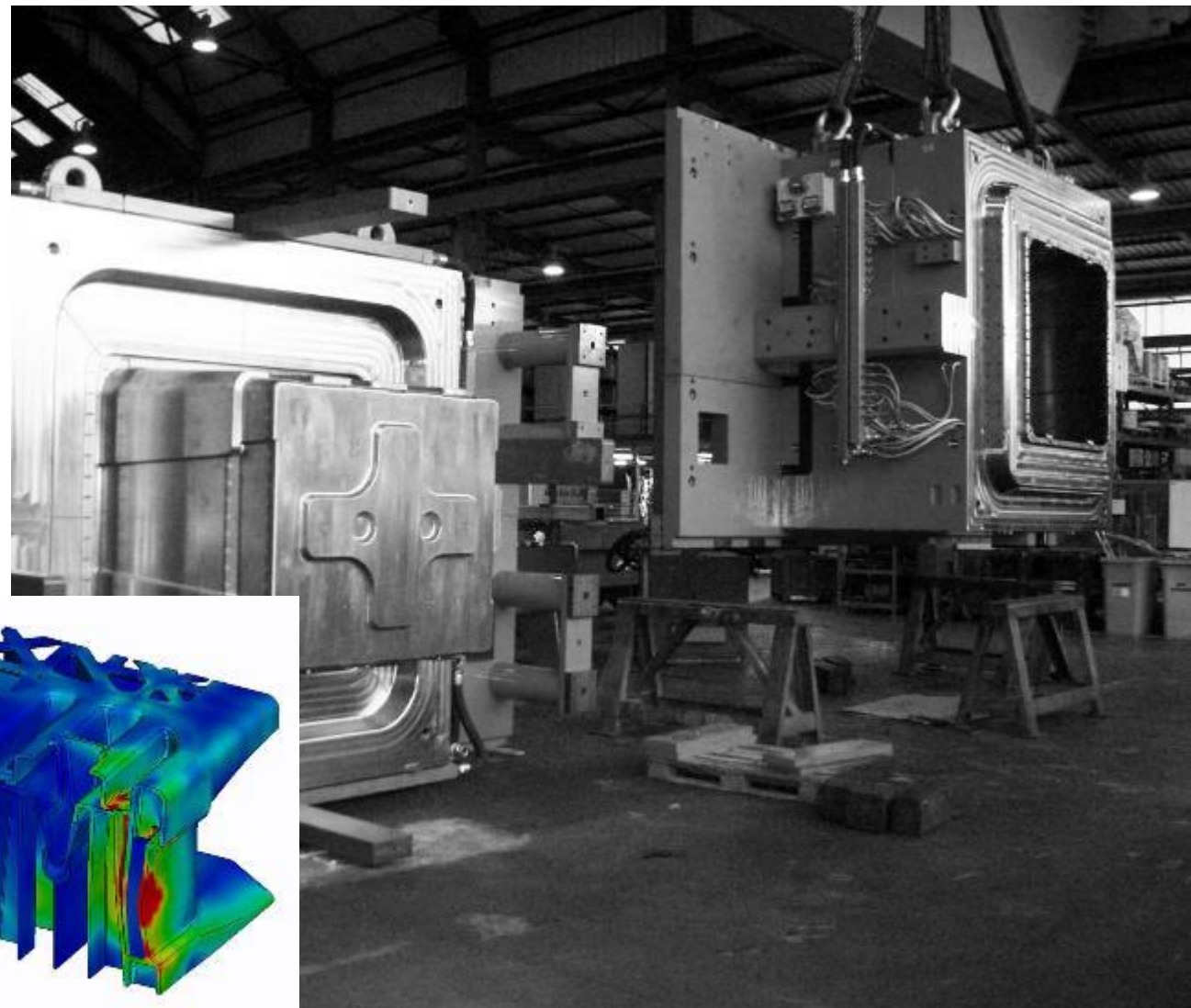
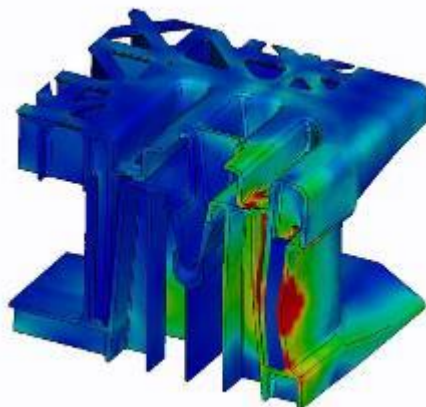


VUELTA A LA MANUFACTURA BASICOS

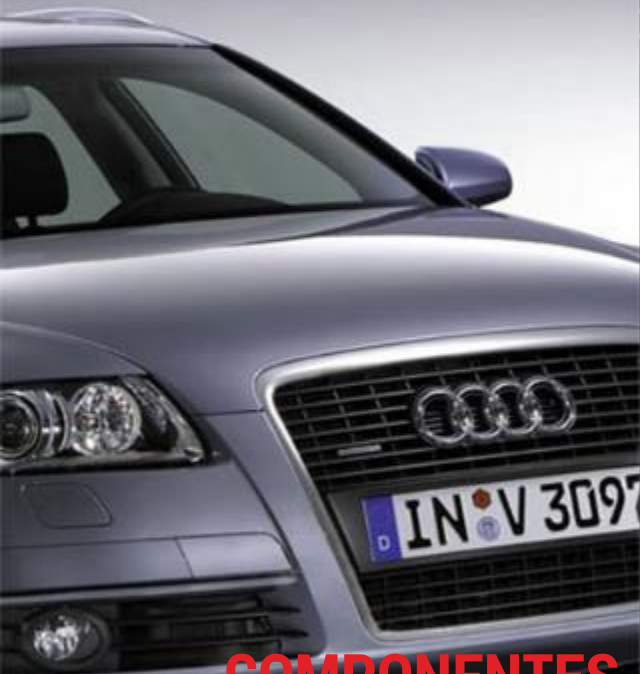
La competitividad de una industria manufacturera está determinada en primer lugar por la componente técnico-productiva de su negocio: **productos y procesos**.

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 sin 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

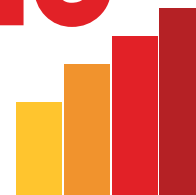
Funda Esistampi con sus socios Roberto Lucaboni y Luca Piccioni.



2008-13

EL CRECIMIENTO

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



2014

ses

LA INDUSTRIA

PROIECTION MODULUS

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

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 técnico / económica con un enfoque llave en mano:

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



REFERENCIAS Y MERCADOS – EMBALAJES



Schoeller Allibert



REFERENCIAS Y MERCADOS – AUTO



Jeep



FIAT



HECHOS Y NUMEROS

200MIL

**HORAS DE
CAPACIDAD
PRODUCTIVA
ANUAL**

para la fabricación de moldes



2M

**ÁREA DE
TRABAJO
MAXIMA**

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

6500M²

**SUPERFICIE
CUBIERTA**

de nuestra planta
de producción



185T

**EL PESO DEL
MOLDE MÁS
GRANDE**

para un cajón de 3200 litros

10KG

DE VINCISGRASSI

caseros para saciar los
empleados



HISTORIAL

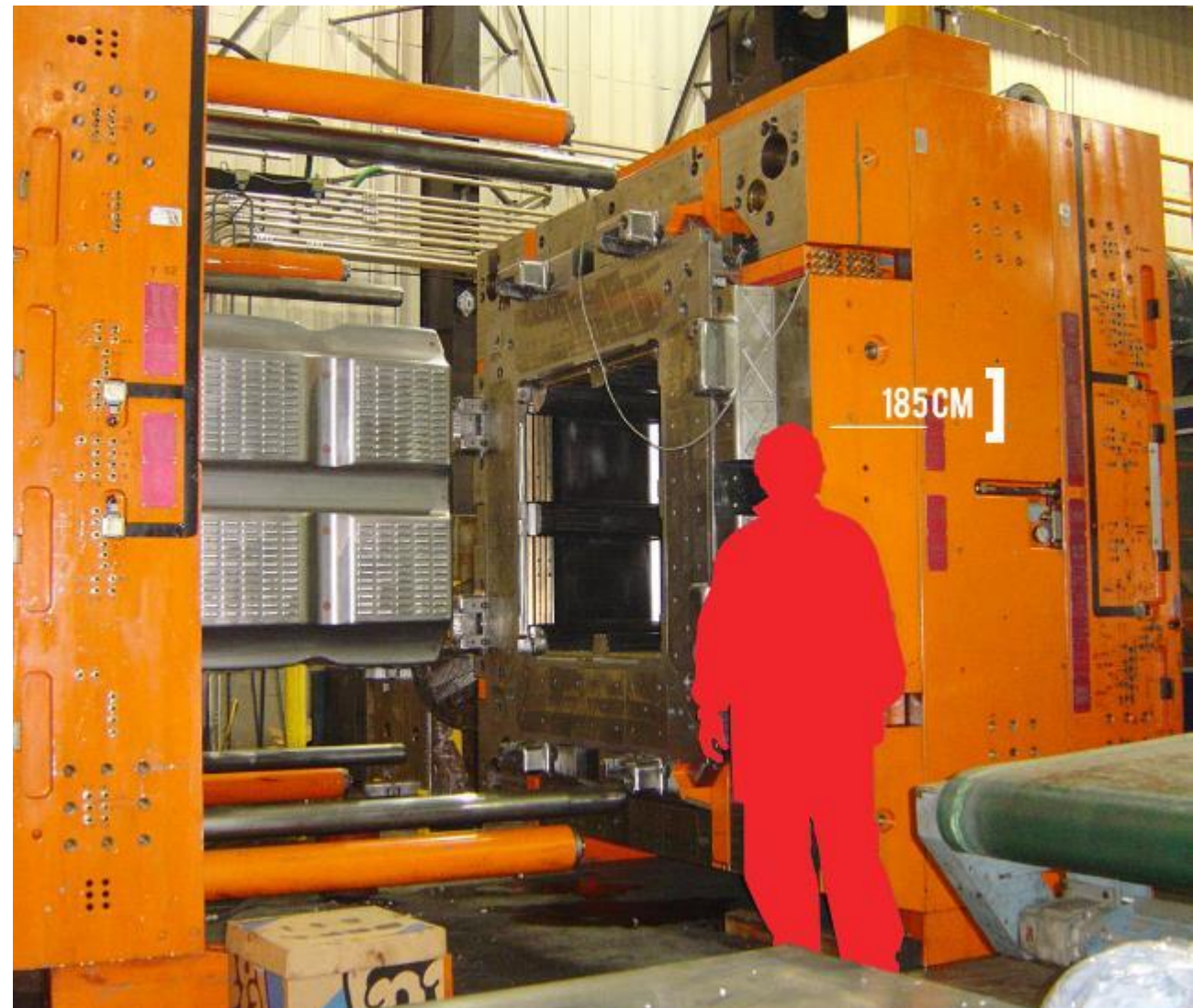
MACRO CAJÓN 48 | 2004

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 esperienza maturata 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 **culos monobloque** a inyección **más grandes** jamás realizados.

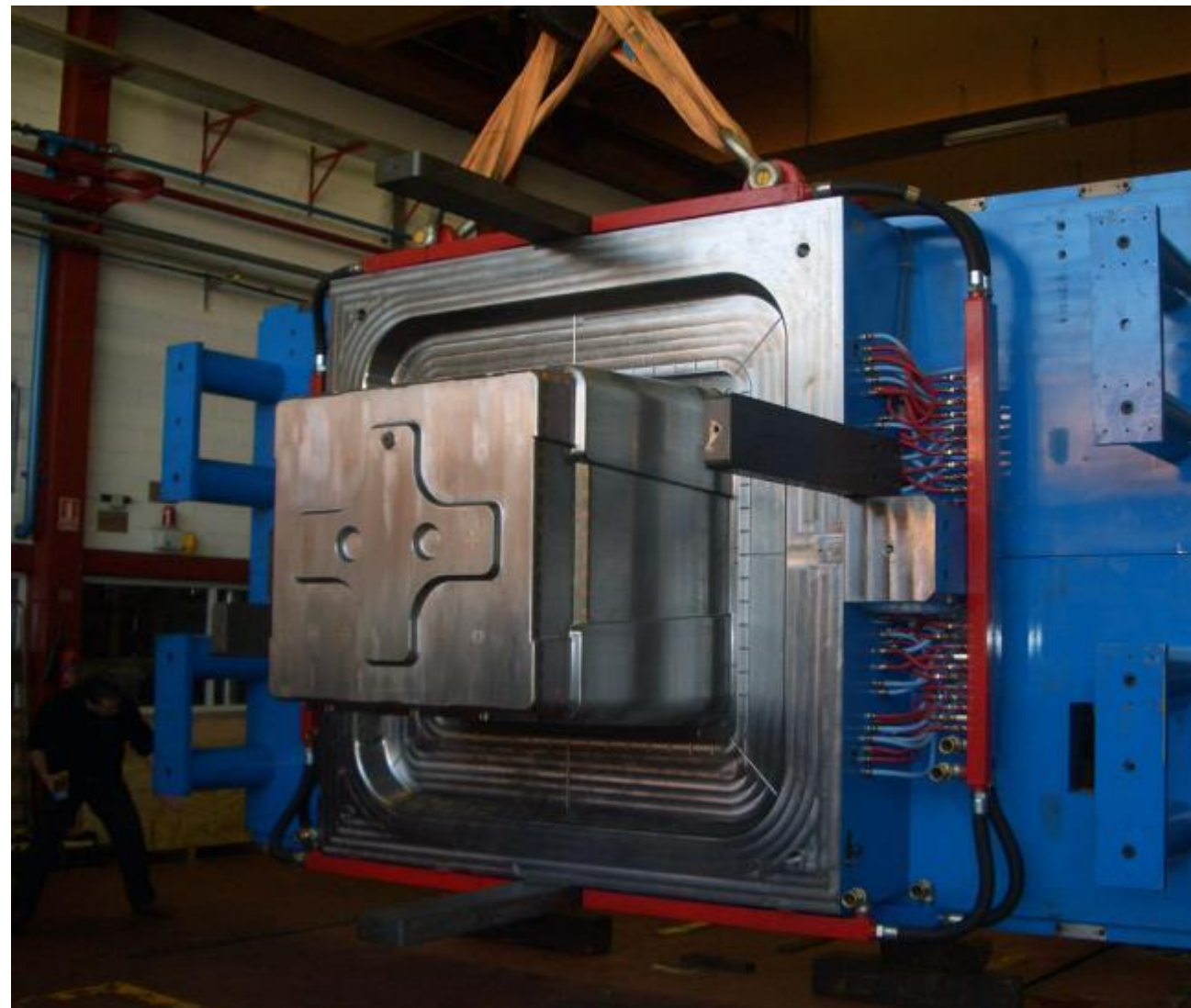
El producto ha sido industrializado para optimizar las **prestaciones estructurales y funcionales** del producto, como la **productividad y la fiabilidad** del molde.

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

