

SEEPEX.

EXPERTOS EN TECNOLOGÍA DE BOMBAS

ALL THINGS FLOW

Bombas de rotor helicoidal, maceradores y sistemas de control.
Soluciones desde 1972. **ALL THINGS FLOW**





**ALL THINGS FLOW:
CREEMOS QUE EL
MOVIMIENTO ES
UNA FUERZA IM-
PULSORA. ¿ DÓN-
DE VAMOS? ADÓN-
DE NOS ESTAMOS
DIRIGIENDO?
HACIA DELANTE.**

PASIÓN.

Llevamos 40 años trabajando impulsados por la pasión. Nuestras bombas de rotor helicoidal, maceradores y sistemas de control son productos tecnológicos innovadores. Y no paramos de optimizarlos.

All things flow: Creemos que el movimiento es una fuerza impulsora y nos movemos permanentemente, hacia delante. Promovemos nuevas invenciones y desarrollos y mejoramos continuamente nuestra gama de productos y servicios. Queremos expandir los límites, por eso, desarrollamos nuevos mercados y campos de aplicación.

¿Qué nos impulsa para avanzar? ¡Encontrar la mejor solución para nuestros clientes! Si todavía no existe, la desarrollamos. Somos mucho más que un fabricante de bombas. Nos sumergimos en el proceso y ofrecemos a nuestros clientes asesoramiento detallado. Colaboramos con ellos para desarrollar la mejor solución de bombeo, tanto desde el punto de vista técnico como desde el de la eficiencia. Para ello, tenemos en cuenta todo el ciclo de vida de una bomba y ofrecemos un servicio integral para garantizar una vida útil de la bomba, prolongada y económica.

Contamos con excelentes conocimientos de varios sectores industriales con los respectivos medios bombeados y requerimientos de proceso. SEEPEX tiene una clara orientación internacional, pues proveemos a nuestros clientes en más de 120 países en todo el mundo.

Una cosa es segura: Somos capaces de encontrar una solución totalmente convincente para las aplicaciones más difíciles. All things flow.

INNOVACIÓN COMO NORMA.

«Ofrecemos innovadoras soluciones técnicas a más de 50 000 clientes en más de 30 industrias de todo el mundo, contribuyendo a un medio ambiente más limpio, mejores condiciones de vida, así como a la seguridad de los alimentos y la higiene. Promovemos procesos de generación de energía eficientes, proveemos de tecnologías de producción modernas y sostenibles, y aprovechamos nuestros amplios conocimientos para desarrollar soluciones de bombeo óptimas».

ULLI SEEBERGER
CEO / PROPIETARIO, SEEPEX



«La mayor fortaleza de SEEPEX es la capacidad de nuestros empleados de proporcionar soluciones a los clientes. También destacamos en la optimización de sistemas de bombeo de cavidad progresiva que incluyen elementos mecánicos, eléctricos y de control. Creo que un enfoque basado en sistemas y soluciones es la clave para el crecimiento futuro, junto con nuestro continuo compromiso de proporcionar un apoyo líder en la industria a lo largo de todo el ciclo de vida de la bomba».

MARK JONES
DIRECTOR EJECUTIVO, SEEPEX INC.



«SEEPEX es un líder innovador del mercado para bombas de rotor helicoidal. Mi equipo y yo, nos definimos por nuestro enfoque hacia el cliente, tecnología avanzada, y expertise. La digitalización industrial es uno de nuestros principales objetivos a corto plazo, y para ello, trabajaremos con nuestro cliente para darle soporte con en sus cambios tecnológicos con productos innovadores e inteligentes».

DR. CHRISTIAN HANSEN
ENGINEERING & INNOVATION
VICE PRESIDENT, CTO, SEEPEX GMBH



«SEEPEX es sinónimo de liderazgo tecnológico, excelente gestión e inmejorables conocimientos sobre productos y aplicaciones. Concentrarnos en nuestras competencias y conocimientos principales nos permite, con miras al futuro, adoptar los mejores procedimientos en cada parte de nuestro negocio. Identificamos estrategias innovadoras que aportan cambios positivos a toda la industria».

PETER MCGARIAN
DIRECTOR GENERAL, SEEPEX UK LTD.



LO QUE NOS IMPULSA.



RESPONSABILIDAD

Asumimos la responsabilidad por nuestros clientes y nuestro personal. Nuestras acciones e ideas se rigen por nuestro objetivo de una gestión cuidadosa. Queremos hacer las cosas mejor y utilizar los recursos del planeta responsablemente.



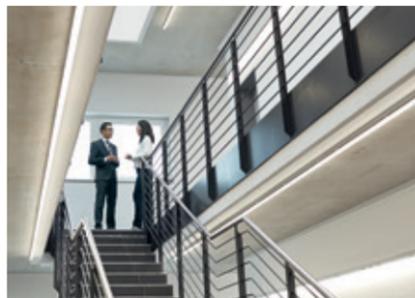
TRADICIÓN

La satisfacción del cliente es nuestro principio fundamental y rector. Desde 1972 proveemos productos innovadores que se ajustan perfectamente a las circunstancias y necesidades de nuestros clientes. Nuestros empleados tienen un solo objetivo en mente: encontrar la mejor solución para el cliente.



INNOVACIÓN

Desde el nacimiento de nuestra empresa, hemos desarrollado innovaciones en tecnología de bombeo y las hemos lanzado al mercado con éxito; en muchos casos, con patentes internacionales. Nuestra fuerza innovadora nos hace avanzar y nos ayuda a conservar nuestra posición de liderazgo en tecnología, servicio y personalización.



ÉXITO

Abrimos nuevos segmentos de mercado, invertimos en tecnologías modernas y mejoramos nuestro rendimiento y calidad. Así es como garantizamos la satisfacción de nuestros clientes y logramos un crecimiento rentable. Trabajamos sin descanso en reforzar y afianzar nuestra posición de líderes globales en tecnologías de bombeo.



CONCENTRADOS EN EL CLIENTE

Asesoramos en profundidad a nuestros clientes y les ofrecemos soluciones hechas a medida de sus requerimientos específicos, su industria y el medio que deban bombear. Somos un socio fiable para nuestros clientes. Eliminamos cualquier obstáculo que no les permita avanzar. All things flow.



SERVICIO

Somos mucho más que un fabricante de bombas. Ofrecemos a nuestros clientes una gama de servicios de primera clase. Nuestros clientes se benefician de la máxima fiabilidad de sus procesos, costes de ciclo de vida reducidos y un mantenimiento del valor prolongado.



CALIDAD

SEEPEX es sinónimo de gran calidad. Ofrecemos tecnología de máxima calidad. Nuestras bombas cumplen los requerimientos más exigentes en materia de fiabilidad y durabilidad.



CULTURA EMPRESARIAL

En SEEPEX fomentamos la comunicación abierta, mostramos respeto por los demás, escuchamos atentamente y damos la bienvenida a las diferencias individuales. El resultado son unos empleados satisfechos. Juntos creamos un clima favorable para la innovación, la lealtad y la iniciativa.

ALL THINGS FLOW.

SISTEMA MODULAR

GRUPOS DE PRODUCTOS ESPECÍFICOS DE MERCADO CON GAMAS DE ALTAS PRESTACIONES

CAUDALES

DESDE 0,06 L/H HASTA 500 M³/H (0,016–2200 USGPM)

PRESIONES DIFERENCIALES

HASTA 96 BAR (1400 PSI)

TEMPERATURAS

DESDE -20° HASTA 180°C

LOS MEDIOS BOMBEADOS PUEDEN SER

- Finos o de alta viscosidad
- Pueden ser ácidos o alcalinos
- Concentración de sólidos baja o alta
- Seguros o peligrosos
- Y tener varias propiedades, por ejemplo, ser abrasivos, contener gas, ser espumosos, sensibles

SEEPEX desarrolla y produce bombas de rotor helicoidal, maceradores y sistemas de control. Cada bomba está adaptada con precisión a la industria del cliente, a la aplicación y al fluido bombeado, de manera que es posible conseguir el mejor resultado técnico y económico.

En pocas palabras:

somos capaces de encontrar una solución incluso en escenarios de bombeo extremos. Es nuestro compromiso ¡Esta!

VERSATILIDAD

Las bombas de rotor helicoidal SEEPEX son bombas volumétricas rotativas. Bombean y dosifican una gran variedad de medios con pulsación mínima y suavemente; incluso con productos de alta viscosidad. Ya sea una higiene óptima en los procesos de bombeo, el vaciado rápido de contenedores llenos o la maceración de sólidos gruesos, nuestras bombas pueden con los desafíos más exigentes.

ALTA CALIDAD

Los productos SEEPEX son tecnología puntera de la calidad más elevada. Para nosotros, la calidad empieza mucho antes que la producción: en los servicios de asesoramiento de nuestros clientes y en la selección de materiales de gran calidad.

SUAVIDAD

Pulsación mínima, uniforme y con bajo índice de corte; las bombas SEEPEX saben lo que los medios sensibles necesitan.

SUCCIÓN POTENTE

Las bombas SEEPEX alcanzan rendimientos de autoaspiración excelentes con mezclas de líquidos y gases de hasta nueve metros de columna de agua.

FLEXIBILIDAD

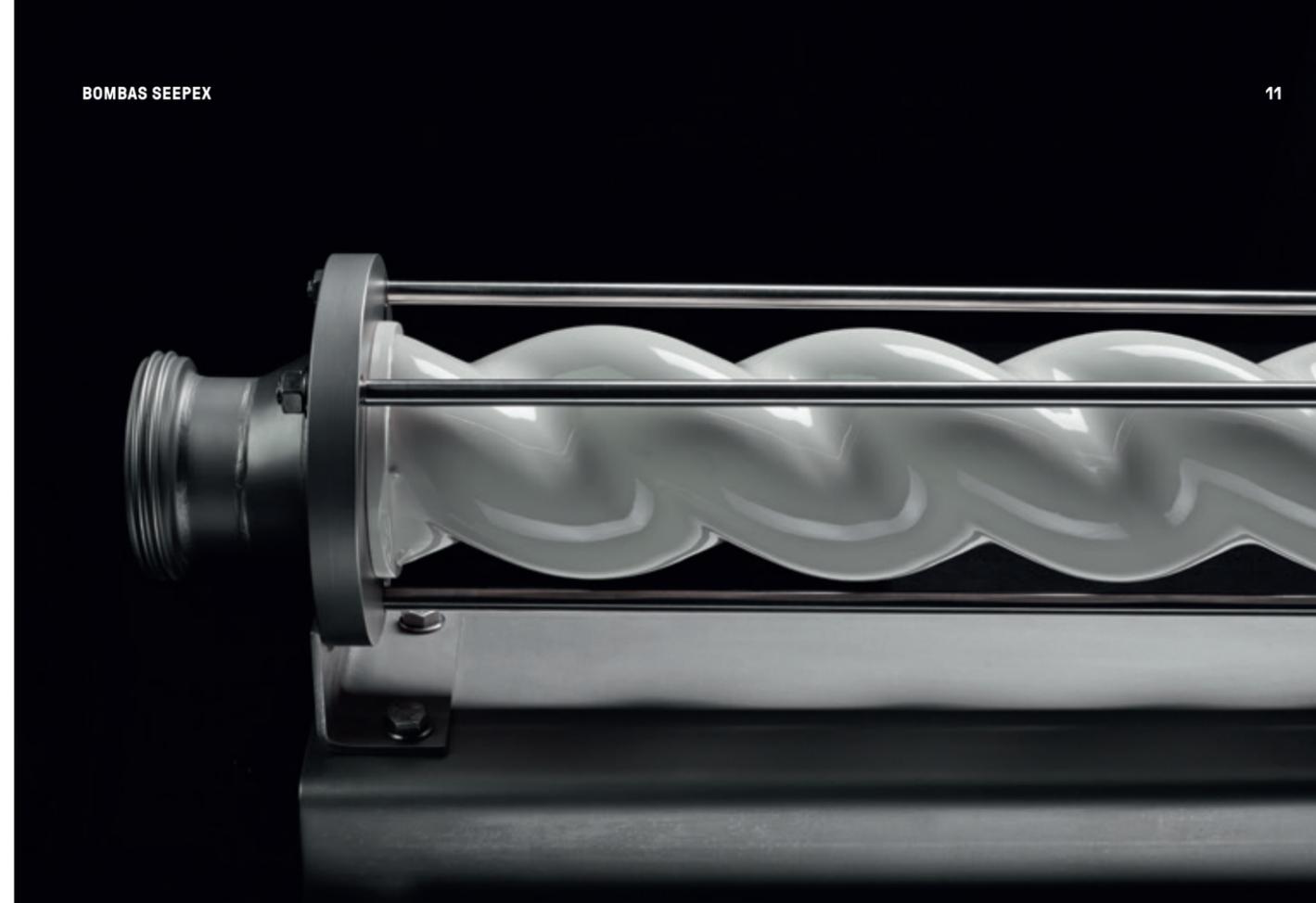
Máxima adaptabilidad: las bombas de rotor helicoidal SEEPEX pueden instalarse en cualquier posición y con cualquier tipo de accionamiento.

ECONÓMICAS

Las bombas SEEPEX son sinónimo de tecnología moderna, calidad fiable y bajos gastos corrientes. Ello conlleva una reducción considerable de los costes de ciclo de vida y una vida útil de la bomba prolongada. Una inversión rentable.

GAMA

Nuestra oferta abarca una gran variedad de diferentes accionamientos y bancadas, geometrías de rotor/estator apropiadas y varias juntas de eje y accesorios especiales; así, nos aseguramos de que es posible configurar la solución de bombeo más adecuada para cada cliente.



INVENCIONES DE LAS QUE ESTAMOS PARTICULARMENTE ORGULLOSOS

SCT

Estamos especialmente orgullosos de la Smart Conveying Technology (SCT), galardonada varias veces, de la que se han registrado patentes internacionalmente. SCT comprende un dispositivo de retensado integrado y un Smart Stator dividido. SCT incrementa la longevidad del rotor y del estator en hasta 200% y reduce los tiempos de mantenimiento en hasta 85%. El resultado: mantenimiento rapidísimo, periodos de inactividad por mantenimiento extremadamente breves y costes de ciclo de vida drásticamente reducidos.

SERIE T

La ingeniería de SEEPEX en tamaño XL: nuestras bombas de la serie T se encuentran entre las más grandes del mundo. La serie T se desarrolló para satisfacer las necesidades especiales de nuestros clientes; desde entonces, han lidiado con los escenarios de uso más exigentes.

GARANTÍA DE MÁXIMA HIGIENE

Nuestras bombas para alimentos están homologadas según lo dispuesto en los estándares sanitarios 3-A de los EE. UU. y diseñadas cumpliendo las directivas EHEDG. Por tanto, garantizamos que los productos alimenticios se transportan según los estándares más exigentes en materia de higiene y seguridad.

«MEJORAR LO QUE YA ES BUENO ES EL OBJETIVO QUE MOTIVA A NUESTRO EQUIPO DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO».

JÖRG BRUNE
DIRECTOR GENERAL DE INVESTIGACIÓN

UNA HISTORIA DE ÉXITO.

La historia de SEEPEX como empresa nació en Bottrop en 1972. Ha llovido mucho desde entonces: Nuevos productos. Numerosas patentes. Nuevos mercados. Y aún continuamos desarrollando soluciones innovadoras que aportan la ventaja competitiva, tanto a nuestros clientes como a nosotros. Echemos la vista atrás a algunos hitos de nuestra historia.

1972

SE FUNDA SEEPEX

La empresa desarrolla la primera bomba de rotor helicoidal.

1972-1980

INNOVACIÓN DESDE EL PRINCIPIO: LANZAMIENTO DE LA SERIE SEEPEX BN, TSE (PROTECCIÓN DE FUNCIONAMIENTO EN SECO) Y TRITURADOR

Empezamos con el lanzamiento de mercado de la serie BN con su construcción en bloque, geometría 6L y conexión enchufable de eje; el dispositivo de protección contra el funcionamiento en seco TSE para una vida útil prolongada de la bomba; y el macerador SEEPEX, que rompe con facilidad componentes sólidos y fibrosos en pequeñas piezas.

1981

¡HOLA REINO UNIDO!

Se funda SEEPEX Gran Bretaña.

1986-1987

DESARROLLAMOS LOS SIGUIENTES PRODUCTOS PARA LANZARLOS AL MERCADO: SERIE SEEPEX BTI Y BOMBA DOSIFICADORA

La serie BTI con diseño de tornillo sinfín de alimentación y rompedóvedas integrado es ideal para transportar productos semisólidos. Las bombas dosificadoras SEEPEX son perfectas para la dosificación y el bombeo de gran precisión.

1990

INGENIERÍA AVANZADA: GEOMETRÍA SEEPEX TRICAM

La nueva geometría Tricam incrementa el caudal en hasta 50%.

1991

¡HOLA AMÉRICA!

Se funda SEEPEX EE. UU.

1997

SE VENDE LA BOMBA DE ROTOR HELICOIDAL N.º 100 000.

Entregamos la bomba SEEPEX n.º 100 000.

2004-2008

SEEPEX SE EXPANDE EN ASIA

Se fundan SEEPEX China, Japón e India.

2010

NUEVO: SEEPEX SMART CONVEYING TECHNOLOGY (SCT)

Mejora continua: Tras el lanzamiento de Smart Stator Technology en 2008 con un estator de cambio rápido, ahora SCT ofrece la sustitución del rotor y el estator en unos pocos pasos sencillos. Increíblemente rápido.

2013

ÉXITO

Se produce la bomba de rotor helicoidal SEEPEX n.º 300 000.



EL FLUJO DE DESARROLLOS ES INCESANTE

La pequeña empresa con cuatro empleados fundada hace más de 40 años se ha convertido en un negocio tecnológico de bombas líder con orientación internacional. Actualmente, cerca de 400 de los 800 empleados que la compañía tiene en todo el mundo trabaja en el desarrollo, la producción y las ventas de bombas de rotor helicoidal, maceradores y sistemas de control en la central de Bottrop.

SEEPEX tiene presencia mundial en más de 70 países con filiales, plantas de producción, sucursales de administración y distribuidores.

DE UN VISTAZO.

EMPLEADOS

400

CENTRAL DE BOTTROP

FUNDACIÓN DE LA EMPRESA

1972

800

EN TODO EL MUNDO

CERTIFICACIONES/LICENCIAS

ISO 9001

ISO 14001

BS OHSAS 18001

ISO 31000

NSF / ANSI 61 (SEEPEX EE. UU.)

3-A SANITARY STANDARDS (SEEPEX EE. UU.)

GAMA DE PRODUCTOS

BOMBAS DE ROTOR HELICOIDAL
MACERADORES
SISTEMAS DE CONTROL

EXPORTACIONES EN PROPORCIÓN AL VOLUMEN DE NEGOCIO

MÁS DE
80%

INTERNACIONAL

SEEPEX UK LTD.

SEEPEX FRANCE SARL

SEEPEX NORDIC A/S, DINAMARCA

SEEPEX (M) SDN. BHD, MALASIA

SEEPEX INC., EE. UU.

SEEPEX PUMPS (SHANGHAI) CO. LTD., CHINA

SEEPEX JAPAN CO. LTD.

SEEPEX INDIA PVT. LTD.

SEEPEX ITALIA S.R.L.

SEEPEX AUSTRALIA PTY. LTD.

SEEPEX LTD., RUSIA

SEEPEX tiene presencia mundial en más de 70 países con filiales, plantas de producción, sucursales de administración y distribuidores.

EN PIE DE IGUALDAD.



«En mi trabajo, debo colaborar con muchos departamentos especializados, así que esta variedad lo hace muy interesante. Me siento feliz cada vez que puedo decir: ‘¡problema resuelto!’».

FRANK GLOWIG
CONTROL DE CALIDAD

El éxito de una empresa depende de sus empleados; en particular, de su motivación, su cualificación técnica y su espíritu de equipo. Y SEEPEX no es una excepción. Nuestros empleados hacen avanzar a SEEPEX todos los días mediante su trabajo, representan a la empresa y son los que están en contacto con nuestros clientes.

Desde nuestra fundación, nos hemos asegurado de que reine la comunicación abierta, el respeto mutuo y la escucha atenta. Sabemos que la buena comunicación obtiene los mejores resultados y esta es una de las razones por las que SEEPEX tiene tanto éxito en todo el mundo.

Para todos y cada uno de nosotros, el conocimiento significa aprender continuamente. Motivamos a nuestros empleados para que profundicen y expandan sus conocimientos, pues los retos que afrontamos no paran de crecer; y nosotros debemos crecer con ellos.



«En mi trabajo de compradora me enfrento a nuevos retos a diario. Me encanta la mezcla independencia y trabajo en equipo. El espíritu de equipo positivo de SEEPEX me permite aplicar mis fortalezas y desarrollar nuevas competencias».

CARMEN BÖHM
DEPARTAMENTO DE COMPRAS



NUESTRO EXCELENTE SERVICIO LE AYUDA A MINIMIZAR COSTES DESPUÉS DE COMPRAR SU BOMBA. NO OBSTANTE, EN CASO DE QUE REQUIERA REALIZAR UN MANTENIMIENTO O REPARACIÓN, PUEDE CONFIAR EN LA DURABILIDAD DE SUS PIEZAS DE RECAMBIO ORIGINALES.

PROLONGADA VIDA ÚTIL.

NUESTROS CLIENTES OBTIENEN LOS SIGUIENTES BENEFICIOS:

- Máxima fiabilidad de proceso
- La bomba conserva su valor a lo largo del tiempo
- Garantía de calidad sostenible
- Eficiencia y rentabilidad mejoradas
- Bajo coste de mantenimiento y servicio

Hay algo en lo que hacemos especial hincapié en nuestra empresa: EL SERVICIO DE ASISTENCIA AL CLIENTE. Ello nos permite garantizar que todas las bombas SEEPEX de las instalaciones de nuestros clientes funcionan de manera óptima y rentable durante muchos años.

Para conseguirlo, ofrecemos una amplia gama de servicios:

- Nuestros técnicos de servicio pueden con cualquier tarea, ya sea la instalación, el montaje, el ensayo o la puesta en servicio
- Proveemos a nuestros clientes de piezas originales SEEPEX de gran calidad y garantizamos tiempos de entrega breves
- Con nosotros, está en buenas manos: ofrecemos contratos de servicio individualizados
- ¿Ha fallado la bomba? ¿Capacidad excesiva? Le proveemos de bombas de alquiler
- Puede contactarnos a través de nuestra línea de asistencia de 24h
- Nuestra red de servicio asegura asistencia en todo el mundo a nuestros clientes

DE LA A A LA Z.

Desde el tratamiento de aguas residuales hasta la industria azucarera. Las bombas de rotor helicoidal, los maceradores y los sistemas de control de SEEPEX funcionan en los sectores industriales más importantes de todo el mundo. Bombeamos fiablemente todo aquello que deba ser transportado; materiales de construcción, alimentos o residuos vegetales. All things flow.

Ello es posible porque SEEPEX tiene conocimiento en profundidad de las diferentes industrias; unos conocimientos que ha ido acumulando a lo largo de décadas. Nuestros expertos gozan de conocimiento muy preciso de los requerimientos especiales, los flujos de trabajo y los medios bombeados, y desarrollan la mejor solución de bombeo en el marco de una conversación con el cliente.

Nuestras soluciones aportan mejoras de proceso significativas en todos los sectores industriales, tales como:

- Productividad mejorada en la industria de los alimentos y las bebidas
- Ahorro energético en ingeniería ambiental
- Menores gastos de inversión para la generación de biogás
- Procesos optimizados y máxima seguridad en las industrias petrolífera y del gas, o en la petroquímica
- Mejora de la rentabilidad en la industria de los cosméticos
- Periodos de inactividad más breves en la industria del papel

SEEPEX desarrolla soluciones de bombeo que, a menudo, aportan la ventaja competitiva decisiva a negocios industriales sometidos a una intensa presión competitiva.



SEEPEX.
ALL THINGS FLOW

SEEPEX GmbH
www.seepex.com