

Fecha: 31-10-2023
 Medio: El Mercurio
 Supl.: El Mercurio - Cuerpo C
 Tipo: Noticia general
 Título: "Buscamos ser un eslabón en la cadena de valor de nuestros clientes"

Pág.: 13
 Cm2: 796,1

Tiraje:
 Lectoría:
 Favorabilidad:

126.654
 320.543
☐ No Definida

RAÚL VALENZUELA, GERENTE GENERAL CORPORATIVO DE GRUPO SORENA:

"Buscamos ser un eslabón en la cadena de valor de nuestros clientes"

"Este es hoy el principal desafío de nuestra compañía, que está presente en Chile hace 82 años. Con su fundición de bronce y cobre, Sorena es un importante proveedor minero, que cuenta con una capacidad de producción de partes y piezas de hasta seis toneladas, para atender repuestos de gran envergadura para trituradoras primarias y secundarias, así como también piezas en cobre para procesos de refinación y fundición", destaca el ejecutivo.

En sus diferentes áreas de negocio, Sorena está realizando importantes cambios para transformarse en el principal soporte operacional en la industria minera.

Con su fundición de bronce y cobre, es una de las pocas empresas a nivel mundial con la capacidad de producir partes y piezas de hasta seis toneladas, para atender repuestos de gran envergadura para trituradoras primarias y secundarias, así como también piezas en cobre para procesos de refinación y fundición.

"En ese último campo, estamos desarrollando una fuerte inversión en innovación para atender piezas de aún mayor complejidad y tamaño, y así entregar piezas que antes eran solo importadas desde otros países", resalta Raúl Valenzuela, gerente general corporativo de Grupo Sorena.

Agrega: "En repuestos de bronce, abarcamos tanto el mercado minero nacional como internacional (Perú, México, Estados Unidos, Canadá, Australia, Finlandia, entre otros), a través de venta directa o por medio de nuestra red de distribuidores. Por tanto, nos hemos convertido en un importante proveedor de piezas de alta precisión y calidad".

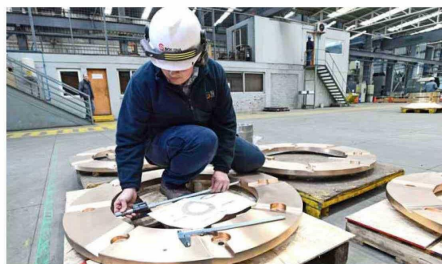
Hoy Sorena se encuentra en un interesante crecimiento en sus plantas de Antofagasta y Santiago, desarrollando innovaciones a sus procesos productivos y realizando inversiones en equipos, maquinarias y tecnología, para avanzar en los desafíos que nuestros clientes demanden en el futuro.

MÁS DE 80 AÑOS BRINDANDO SOLUCIONES

Con sus 82 años de historia, Sorena ha formado a diferentes profesionales, ingenieros, técnicos y especialistas.



Sorena se encuentra en un interesante crecimiento en sus plantas de Antofagasta y Santiago,



En sus 82 años, la compañía ha formado a diferentes profesionales, ingenieros, técnicos y especialistas.

"Así, muchas generaciones han pasado por nuestros procesos productivos, lo que nos ha permitido robustecer las líneas de negocio en que hoy nos desenvolvemos:

reacondicionamiento de equipos de planta; partes y piezas de chancadores primarios, secundarios y terciarios; reacondicionamiento de componentes mina, y fabricamos

con un alto grado de precisión repuestos en bronce y acero. Contamos con máquinas y herramientas de alto tonelaje, muchas de ellas únicas en el país, con lo cual aseguramos llegar a las medidas y tolerancias exigidas por los fabricantes", sostiene Raúl Valenzuela.

SORENA ANTOFAGASTA 2.0

En la actualidad, Sorena cuenta con una importante instalación en Antofagasta que tiene más de 37.000 m² y una capacidad de izaje sobre 390 TM, infraestructura que lo convierte en un actor líder en la reparación de equipos con sobredimensiones, como baldes y plumas de palas mineras, chancadores, entre otros.

Según relata el gerente general corporativo de Grupo Sorena,

"Antofagasta se ha transformado en una gerencia zonal independiente", manejando las líneas de productos y servicios que hoy atiende la compañía, asegurando el éxito de estos bajo el amparo de sus lineamientos estratégicos.

Por tanto, reitera que Sorena Antofagasta puede abordar la línea completa de repuestos en bronce, cobre, reacondicionamiento de equipos y componentes, reparación de baldes y sus partes, con equipos independientes y de alta especialización".

Cabe destacar que, en ese proceso de cambio y mejora continua, hemos incorporado a ingenieros de diseño, de calidad, de producción y de planificación, que hacen que los productos y servicios sean entregados en el tiempo preciso y oportuno, y con



Raúl Valenzuela, gerente general corporativo de Grupo Sorena.

un alto grado de calidad. Hoy caminamos por un Sorena 2.0.

MÁS DE 200 BALDES REPARADOS

Solo en el ámbito de equipos minas, la compañía ha reparado más de 200 baldes de gran envergadura de diferentes marcas de palas, imprescindibles para la extracción del mineral.

"En esta labor, y bajo el 'Nuevo Sorena 2.0', hemos fortalecido el trabajo con clientes mineros de forma directa e indirecta, firmando un importante acuerdo técnico comercial con la empresa Finning, que permitirá ofrecer programas de reparación integral bajo los estándares de calidad y desempeño mundiales de Finning", puntualiza Valenzuela.

De ese modo, la empresa seguirá atendiendo a sus clientes mineros para esta línea de negocio, donde podrán contar con el respaldo Finning para aquellos componentes que estén bajo la línea de productos de este Original Equipment Manufacturer (OEM).

Finalmente, Raúl Valenzuela destaca: "Nuestra transformación se enfoca en ser un eslabón operacional de nuestros clientes, que asegure calidad, confiabilidad y cumplimiento, amparados en la atmósfera de seguridad. Dicho de otra manera, queremos ser un eslabón clave en asegurar la continuidad operacional de la producción minera, un eslabón en la cadena de valor de nuestros clientes".