

¿Quiénes somos?

HIDROSTAL es una empresa dedicada por más de 50 años a la fabricación de bombas centrífugas. Martin Stähle, de nacionalidad suiza, inventor del impulsor centrífugo helicoidal, fundó HIDROSTAL en 1954. Gracias a sus características únicas en el manejo de sólidos, el impulsor centrífugo helicoidal, fue determinante en el desarrollo de la industria pesquera en la década del 60.

El éxito conseguido en la industria pesquera se extendió a las más diversas industrias convirtiendo a Hidrostal en líder en el bombeo de sólidos en suspensión.

La constante innovación y calidad de nuestros equipos de bombeo ha conseguido un reconocimiento mundial, situación que le permite a HIDROSTAL exportar sus productos a más de 40 países.

Actualmente producimos y vendemos: • bombas marca **HIDROSTAL**, • bombas de varias marcas, • motores eléctricos y transformadores, • piezas fundidas y mecanizadas.

¿Cuál es la misión y visión de HIDROSTAL?

Nuestra Visión

“Queremos seguir siendo líderes a través de un equipo de personas dignas y perfectamente entrenadas.”

Nuestra Misión

“Proveer a nuestros clientes con bombas y motores eléctricos que cumplan o excedan sus expectativas de calidad, rendimiento, y durabilidad al menor costo posible.”

¿Cuáles son los principios de HIDROSTAL?

Atención y servicio al cliente

“Nuestros clientes son la razón de ser de nuestro negocio. Buscamos su completa satisfacción.”

Calidad – mejoramiento continuo

“No estar conforme con lo que se está haciendo. Hay que pensar que siempre hay una mejor manera de hacer las cosas y hacerlas.”

Orden y limpieza

“Buscamos colaboradores que mantengan un lugar de trabajo limpio y ordenado.”

Innovación y creatividad

“Alentamos a nuestro personal para que continuamente proponga mejoras de todo tipo que permitan mejorar las relaciones con clientes, productos y procesos.”

Ética

“Buscamos colaboradores con elevados valores personales y morales.”

¡Hacer, hacerlo bien, hacer lo bueno!

¿Cuentan con política de calidad?

Contamos con política de calidad la cual mejoramos continuamente, para lo cual contamos con certificación ISO 9001, versión 2000, certificado No. 32551 emitido por ABS Quality Evaluations. “La calidad de nuestras bombas es lo principal.”

Todos los que trabajamos en HIDROSTAL S.A. estamos comprometidos con la mejora continua de nuestras actividades, la satisfacción de nuestros clientes y la mejora de la eficacia de nuestro sistema de gestión de calidad.

¿Cómo protegen el Medio ambiente?

El propósito de HIDROSTAL S.A. es la mejora continua, podemos mejorar, contribuyendo con el medio ambiente. El respeto a las leyes, la revisión de normas legales ambientales es continuo. La prevención y protección del medio ambiente mediante acciones que eviten la contaminación: con tratamiento de residuos, orden y limpieza. Contamos con política ambiental, de salud y seguridad, estamos certificados en ISO 14001, versión 2004, según certificado N° 39711.

¿Participan activamente sus colaboradores en la marcha de la empresa?

Estamos orgullosos de nuestros colaboradores y todos trabajamos en equipo. Destacamos las acciones sobresalientes y recibimos sugerencias en forma continua de ellos.

¿Qué productos comercializan?

Hidrostral cuenta con una gama completa de bombas centrífugas marca HIDROSTAL desde 1" hasta 36" de diámetro de descarga, en diversas aleaciones metalúrgicas, caracterizándose por contar con propios diseños, avanzada tecnología, alta eficiencia. Así mismo, fabricamos las bombas para pozo profundo, ejecución sumergible y turbina vertical.

HIDROSTAL ha incorporado en su sistema de comercialización otros equipos de bombeo, de distribución exclusiva para el Perú, de marcas de reconocido prestigio mundial como: Moyno, Roper, Waukesha, Vanton, Salmson, Finish Thompson, Warren Rupp, Pulsafeeder, Polaris.

Distribuimos exclusivamente en el Perú los motores eléctricos y transformadores de potencia marca WEG, que es el mayor fabricante de motores en el mundo y el principal proveedor de ellos en el Perú.

Nuestro departamento de Ingeniería y Desarrollo trabaja con los sistemas más avanzados en el mundo con tecnología de punta; dibujo en 3 dimensiones “INVENTOR” CAD y CAM. Los diseños se envían por redes electrónicas hasta las máquinas donde su programación CNC permite calidad de clase mundial.

Nuestras modernas plantas de fundición y mecanizado con más de 20 máquinas CNC, nos permite ofrecer la fabricación de diversas piezas a pedido de nuestros clientes y de acuerdo a sus requerimientos.

¿HIDROSTAL exporta?

Exportamos el 35% de nuestra producción a más de 40 países: EE.UU. Japón, Suiza, Alemania, Canadá, Inglaterra, Suecia, Francia, España, Italia, Hungría, Israel, Singapur, China, Tailandia, India, Zaire, África del Sur, Perú, México, Honduras, Nicaragua, Colombia, Venezuela, Brasil, Argentina, Chile, Ecuador.

¿Qué obras importantes han realizado?

Durante el presente año hemos implementado los siguientes proyectos:

- Volcan Cia. Minera: Suministro de 10 bombas verticales para agua de mina para caudal de 80 l/seg en adición a 30 equipos que vienen operando desde hace varios años.
- Grupo Glencore S.A. Han totalizado 30 unidades de bombeo centrífugos horizontales entre 30–60 l/seg para agua de mina y agua de relaves.
- AIRTEC S.A.: Suministro de 30 motores eléctricos hasta 250 hp según norma IEEE841.
- La Minera Atacocha S.A.: Suministros de motores de rotor bobinado de 250 hp, Norma IEEE841 completando un número de 50 motores de la misma norma entre 30 y 150 hp.
- Ministerio de Energía y Minas: suministro de 11 transformadores de potencia hasta 9 MVA para el proyecto: Ampliación frontera eléctrica por un valor de US\$ 1000 000.
- Cía. Minera Milpo S.A., Proyecto Pampa de Cobre: Suministro de 1 transformador de potencia de 6 MVA, 32 kV.

¿Qué perspectiva de ventas tienen para el presente año?

Esperamos vender entre 10 y 15% más que el año anterior.

hidrostral MR
SOLUCIONES CON TECNOLOGIA