

Biblioteca	
COLECCIONES	
NO	AÑO
1	1980

08.80.13

101

PLAN DE REEMPLAZO DE REPUESTOS E INSUMOS EN LA CENTRAL
NUCLEAR EN ATUCHA

Norberto CURTO; R. MUZIETTI; Rubén SIFONIOS; José
VOVCHUK

CENTRAL NUCLEAR EN ATUCHA
COMISION NACIONAL DE ENERGIA ATOMICA

INTRODUCCION:

El presente trabajo consta de dos partes que si bien parecen independientes, ambas están univocamente relacionadas.

La primera parte trata de los reemplazos de repuestos e insumos de origen importado por productos nacionales y la segunda parte se relaciona con la administración de materiales a cargo del Sector Almacenes.

I) REEMPLAZO DE REPUESTOS IMPORTADOS POR PRODUCTOS NACIONALES.

Dada la importancia económica que reviste mantener un stock de repuestos e insumos adecuados a la necesidad de la Central así como de una infraestructura industrial local que pueda responder a requerimientos perentorios, se ha considerado de gran importancia dentro de la gestión del repuesto, lograr una paulatina integración nacional en la producción de piezas y componentes de origen extranjero.

En síntesis podemos citar los siguientes pasos dados en tal sentido.

a) evaluación de las necesidades

- b) especificación del repuesto.
- c) asegurar su existencia en Almacenes durante el tiempo que lleve el reemplazo.
- d) confrontación de las especificaciones frente al repuesto entregado.
- e) estudio del mercado.

Estos pasos se han ido dando en la mayoría de los componentes y con diferentes grados de avance. En aquéllos (y esto es importante resaltarlo) en que se llegó al estudio del mercado, nos enfrentamos entre otros con los siguientes problemas:

- 1°) economía de escala
- 2°) no respuesta de la industria nacional a los requerimientos de calidad
- 3°) Dificultad de los proveedores para conseguir materias primas
- 4°) Incumplimiento de plazos de entrega acordados

Veamos en detalle cada uno de estos problemas:

Economía de Escala:

La traducción más sencilla de este concepto es que la Central no es un buen mercado dado que no pide cantidades importantes, no asegura una continuidad de provisión y exige calidad.

Con relación a la cantidad podemos decir, que salvo en algunas excepciones; los requerimientos y por ende los stocks de la mayoría de los repuestos e insumos son bajos lo que origina que a nivel industrial hace poco rentable implantar nuevos procesos productivos para satisfacer tales requerimientos.

Sin embargo podemos decir que, salvo algunas

excepciones cuyo reemplazo no vale la pena encarar, es muy probable que haya empresas en la Argentina que sean usuarios de componentes similares o equivalentes a los requeridos por la Central o con exigencias que si bien difieren, ligeras adaptaciones a las mismas podrían ampliar el mercado consumidor de dichos componentes en función de la mencionada homogeneización.

En lo referente a la calidad la exigimos porque la necesitamos para asegurar el proceso que debemos cumplir, o sea que si bien las exigencias mencionadas anteriormente pueden sufrir alteraciones en aras a una filosofía nacional de control de calidad, no pueden ni deben olvidarse ciertas reglas básicas que son impuestas internacionalmente.

Finalmente no ofrecemos continuidad de provisión porque aún no tenemos un plan nuclear que nos acote el equipamiento a utilizar.

No respuesta de la industria a las exigencias de calidad:

Es claro a nuestro entender que los niveles de calidad de la producción de una industria están o deberían estar fijados a partir de un nivel mínimo, por los requerimientos de calidad del usuario, dado que ninguna empresa va a inventar especificaciones que encarezcan su producto en un mercado que no se lo reconoce.

Por ello es que gran parte de la industria proveedora se siente confundida cuando aparece una empresa consumidora que le requiere ensayos no destructivos, certificados de origen, calificación de operadores, clean-rooms y además, actualmente, del quality assurance, entonces la empresa proveedora no responde con la efectividad esperada.

En este punto hay que reconocer la existencia de dos extremos, por un lado, el usuario que pide controles por pedir y por el otro lado, el industrial que se niega de plano a ello porque nadie le enseñó que los controles reales bien hechos que efectúe para ese usuario redundará en una mejor calidad para el resto del mercado al cual habrá que educar para que también pida calidad.

Esto es más o menos la realidad nacional que nosotros detectamos desde Atucha y podemos afirmar que está en germen un cambio en los conceptos de calidad como ocurrió con la industria automotriz hace ya muchos años. Decimos en germen porque de ninguna manera tenemos, por el momento, el poder de convocatoria de dicha industria.

Consideramos que ha llegado el momento de llamar a la reflexión industrial en esta materia. ¿Cómo?.

- criticando nuestros procesos productivos
- educando al resto del mercado en la necesidad de mayor calidad
- fijando pautas realistas de calidad
- imponiendo normas a través de organismos oficiales de calidad a todo el país - IRAM
- preparando y capacitando personal

No cumplimiento de los plazos acordados:

Este no es un problema de filosofía sino un problema de disciplina. De ninguna manera se puede decir que sea una enfermedad endémica, pero en muchos casos hemos debido soportar paradas de trabajos comenzados por el no cumplimiento del proveedor y ante esto de nada valen las multas y penalidades. La solución la da una disciplina moral en la que la imagen de empresa debe pesar por sobre la económica.

Por lo expuesto y como corolario de esta parte del trabajo podemos decir que salvo algunas honrosas excepciones, en este momento se torna sumamente dificultosa la tarea iniciada en la Central Nuclear en Atucha para sustituir artículos importados por nacionales.

II) ADMINISTRACION DE MATERIALES A CARGO DEL SECTOR ALMACEN.

Así como se ha encarado la tarea de sustituir artículos importados por nacionales en forma conjunta se ha encarado un plan para la administración de repuestos e insumos en la Central tendientes a eliminar graves falencias del Sector Almacenes que se originan como consecuencia de la recepción por parte de la CNA de un Almacén cuya organización era apta y adecuada para el montaje de la Central pero no para la operación de la misma.

Haciendo un resumen de las falencias podemos citar:

- a) El ordenamiento de materiales estaba orientado hacia las necesidades de montaje, el que a su vez fue alterado durante la operación por el almacenamiento de nuevos materiales sin una planificación previa.
- b) El conocimiento de los materiales almacenados, su ubicación, etc., estaba dado, más que por fuentes precisas de información, por el conocimiento, que sobre ellos, tenían los responsables del Almacén.
- c) No se conocían los stocks de protección de cada repuesto
- d) Las fuentes de información existentes, no ofrecían datos a los fines contables
- e) Registro manual de los movimientos de material (aproximadamente 50.000 items).

Para erradicar las falencias apuntadas se encargó la planificación antes mencionada cuya filosofía general consiste en sistematizar la información y los procedimientos inherentes al Almacén.

Para ello se comenzó a ordenar los materiales y los datos correspondientes a estos, que se encuentran en depósito realizándose un relevamiento completo de Almacenes con personal de los departamentos especializados de la Central, a fin de reconocer, clasificar e identificar los repuestos existentes, definir los stocks de protección y lugar de ubicación.

Además se rediseñaron los circuitos informativos de arribo y despacho para asegurar la eficacia de la información. Se espera obtener al finalizar la implementación un Banco de Datos donde figuren todos los datos de cada material o repuesto necesario para la operación de la Central, desde su origen hasta su destino. Esto incluye también la emisión mecanizada y automática de los Pedidos de Compra cuando se alcancen los stocks de protección como así también todo tipo de información de carácter contable relacionado con el Almacén.

Ese Banco de Datos contendrá información histórica, que permitirá efectuar estimaciones sobre confiabilidad de los componentes y al mismo tiempo optimizar la inversión que se realice en stocks de repuestos ya sean estos nacionales o importados. Respecto de estos últimos, al tener la información ordenada y rápida, facilitará aún más el estudio tendiente a detectar aquéllos que puedan ser provistos por la industria nacional.

Los resultados obtenidos hasta el presente con los materiales encuadrados dentro del procedimiento expuesto han resultado satisfactorios.

Se estima que la conclusión de todas las etapas demandará un tiempo total de 5 años; lo realizado hasta el momento insumió 2 años.