

EL PROGRAMA DE OPTIMIZACIÓN DEL MANTENIMIENTO

Josep MASSANELLA BROSSA
Pere NICOLÁS BARBA



En la foto de la izquierda, Josep Massanella, Jefe de Mantenimiento de Ascó, y en la derecha, Pere Nicolás, Jefe de Mantenimiento de Vandellós II, ambos reunidos con sus respectivos equipos.

ANTECEDENTES

C.N. ASCÓ y C.N. VANDELLÓS pese a su proximidad geográfica y los contactos puntuales que las organizaciones de ambas plantas han mantenido, han llevado itinerarios diferentes en la gestión organizativa y de controles en el área de mantenimiento.

A partir de 1998 se ha iniciado un proceso de integración que está posibilitando, mediante un exhaustivo estudio comparativo, visualizar áreas de gestión no optimizadas en cada planta. Asimismo, se ha abierto la posibilidad de participación directa de personal de una central en actividades de mantenimiento de la otra en periodos de recarga o en apoyo de actuaciones de mantenimiento correctivo no programados.

Otro aspecto que enmarca la actual situación de las plantas es el proceso acelerado

de renovación de plantillas como consecuencia de la aplicación de expediente de regulación de empleo (ERE) que supone la salida en los próximos 4 años del 60% del actual personal de mantenimiento de ambas plantas.

PROGRAMA DE FUTURO

Frente a la nueva situación planteada es necesario establecer una estrategia que permitirá una evolución racional y uniforme de las organizaciones de mantenimiento de ambas plantas, que integre las sinergias comunes y mantenga las capacidades técnicas actuales.

Cuando se plantea la optimización de los recursos de mantenimiento, debe tenerse en cuenta el contexto en el que se desarrollan las actividades de las centrales nucleares. En este sentido, los conceptos de fiabilidad y seguridad se hacen intrínsecos en las actividades

Josep MASSANELLA BROSSA es Ingeniero Industrial por la ESTII de Barcelona. Desde el año 1976 ha desarrollado su carrera profesional en la C.N. Ascó. Participó en la construcción, en tareas de Planificación y desde 1980 ha estado ligado al Departamento de Mantenimiento del que, en la actualidad, es el Ingeniero Jefe.

Pere NICOLÁS BARBA es Ingeniero Industrial. Inició su actividad profesional en Térmicas del Besós como Jefe de Bloque de la Central Térmica de San Adrián. Ha sido Técnico de Equipos y Sistemas de Instrumentación y Control del proyecto Vandellós II. De 1992 a 1995 se incorpora al proyecto de la C.N. Civaux en París. En 1995 se reincorpora a Vandellós II como Jefe de la Oficina Técnica de Mantenimiento. Actualmente es el Jefe de Mantenimiento de Central Nuclear Vandellós II.



comunes de la gestión del mantenimiento. Otro componente de importancia capital es la definición, dentro del modelo organizativo, de la participación de los contratos externos en el alcance global del mantenimiento.

Los objetivos de la nueva Organización de Mantenimiento se basan en los siguientes aspectos:

- La propiedad debe conservar una importante capacidad técnica para analizar, definir, programar y supervisar las actividades más adecuadas para el mantenimiento de los equipos e instalaciones, tanto en Operación normal como en Recarga.

- La propiedad debe conservar una capacidad de ejecución suficiente para realizar el mantenimiento preventivo de los equipos más significativos desde el punto de vista de la seguridad y disponibilidad, así como hacer frente a los correctivos que surjan durante la operación, completando los equipos propios con personal de la otra planta o de contratista si fuera necesario.

- La propiedad debe prescindir, en su estructura, de personal dedicado a actividades auxiliares susceptibles de contratación.

- Se promoverá el intercambio de personal técnico y manual entre las plantas, tanto en Operación Normal como en Recarga.

- Distribuir las áreas de especialización entre los técnicos de las dos plantas para disponer del máximo conocimiento de los equipos, evitando duplicidades organizativas.

- Atendiendo a la ya amplia presencia de personal de Contrata y al incremento relativo futuro, se deben realizar contratos de

Servicios únicos para las dos plantas y por periodos suficientemente largos, para permitir la formación de plantillas estables y expertas. Se contemplará la movilidad entre las plantas en función de las cargas de trabajo.

- Buscar la estabilidad de los equipos de trabajos, de forma que potencie la confianza y el espíritu de propiedad que redunde indefectiblemente en la calidad de trabajo realizado.

- Homogeneizar en lo posible: nomenclatura, áreas de responsabilidad, política de renovación de equipos, procedimientos de trabajo, etc., con el fin de lograr una mayor coincidencia de las organizaciones.

- Aprovechar al máximo todos los recursos sinérgicos liberados por la integración de ambas plantas.

- Analizar la optimización del plan de mantenimiento y homogeneización de planes de trabajo.

- Revisar la política de modificaciones de diseño, concentrando la implantación de las mismas en periodos semestrales.

Como consecuencia del plan de optimización de las plantillas de mantenimiento de propiedad del conjunto CNA/CNV II se prevé una reducción tanto en la plantilla de la propiedad como en los servicios de apoyo de los contratistas.

Para asumir las reducciones indicadas será necesario revisar los actuales planes de mantenimiento de ambas plantas, basándose en la aplicación de una metodología adaptada del mantenimiento centrado en la fiabilidad (RCM) que focalice las reducciones de alcance sobre los componentes no significativos.

Es necesario entender que en mantenimiento, a diferencia de otras áreas, las modificaciones en sus estrategias deben plantearse en plazos amplios para verificar su eficacia. Como consecuencia debe establecerse un seguimiento por indicadores que permita evaluar y realimentar en continuo, el plan de mantenimiento aplicado. En este sentido, se ha implantado la regla de mantenimiento, que cubre una gran parte de dicho seguimiento.

Un aspecto significativo de la actividad de mantenimiento es la optimización de las recargas. En este sentido, y sin entrar en procesos de mantenimiento "on-line", que deben estar ligados a la propia concepción de los sistemas de la planta, debe mantenerse una crítica continua de los procesos operativos establecidos para reducir, tras un análisis detallado, los tiempos de ejecución de trabajo sin menoscabo de la calidad de los mismos.

En resumen, la estructura y plan de mantenimiento del futuro está orientado a apoyar el plan conjunto de actuación de la empresa mediante:

- Renovación de plantillas
- Reorganización de las estructuras
- Optimización de sus planes de mantenimiento.