

V. Situación de abastecimiento

Continuando con la estrategia de concentración en las actividades siderúrgicas, se avanzó en el programa de tercerizaciones. Entre las principales se destaca la Central Termoeléctrica del Centro Siderúrgico Gral. Savio, adjudicada a la firma Houston Industries Energy por un período de 20 años. A través de la misma SIDERAR se asegura el suministro de vapor para la generación de energía eléctrica, y la mencionada empresa asume la operación, el mantenimiento y un programa de inversiones para hacer más eficiente y confiable el proceso de generación de vapor. El monto de la inversión es de aproximadamente 85 millones de dólares.

Otro importante proyecto de tercerización bajo análisis es el correspondiente a la Terminal Portuaria del Centro Siderúrgico Gral. Savio, para el que se contrató a la consultora Preinvest a efectos de brindar asistencia técnica y comercial. Se prevé la presentación de ofertas por parte de las cuatro empresas calificadas para octubre de 1995.

Un grupo de trabajo se encuentra realizando la reingeniería de los procesos de abastecimiento e implementará un nuevo software integrado para brindar el soporte adecuado a las nuevas prácticas. También se están desarrollando nuevas modalidades de provisión, destacándose las cuentas corrientes con proveedores, los contratos a largo plazo y los acuerdos de provisión por la modalidad de costo específico que aseguran el suministro de insumos, materias primas y servicios mediante relaciones de largo plazo con los proveedores.

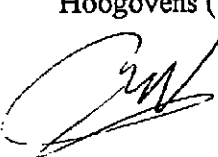
En tal sentido, se firmaron convenios que aseguran la provisión de los carbones básicos, fundentes y mineral de hierro. Esto ha permitido atemperar el impacto producido por las alzas de los precios de los carbones y minerales en el mercado internacional durante el último ejercicio, los que aumentaron entre un 11% y un 16 % en el caso de los carbones y entre un 6% y un 13 % en el mineral.

Las políticas de compras vigentes tienen por objetivo obtener los mejores proveedores en cada rubro y lograr la motivación necesaria para que los mismos se sientan seriamente comprometidos con los objetivos de calidad de SIDERAR. Esta estrategia se desarrolla a través de un proceso de selección que incluye la evaluación, calificación, desarrollo y seguimiento de proveedores, dentro del marco de la certificación ISO 9002 que ha obtenido la Sociedad.

VI. Modernización

La inversión del ejercicio alcanzó los 200 millones de dólares, llevando la inversión acumulada a 281 millones de dólares, dentro del total del plan vigente por 438 millones de dólares y cuya finalización se prevé para 1998.

Se encuentra en su etapa final la obra de reconstrucción integral del Alto Horno N°2 que, con 135 millones de dólares de inversión en la obra principal, representa el proyecto más importante del Plan de Inversiones vigente. Se trata de un nuevo horno autoportante, en el cual se busca la maximización de campaña (10-15 años), más altos niveles de productividad y calidad. Paralelamente, se están desarrollando las tareas de capacitación técnica y de gestión del personal del área, acorde a la incorporación de nueva tecnología. Una gran parte de estas actividades se realizan en las Plantas de Hoogovens (U.S.A.-Holanda) y de la Compañía Siderúrgica Nacional (Brasil).



Dentro del proyecto de reparación integral de la Coquería culminó la reparación de regeneradores, habiéndose alcanzado un 35% de avance en la reconstrucción de paredes de los hornos. Los primeros resultados muestran una notable mejoría en el índice de opacidad de los humos. Las obras del área se completarán durante el próximo ejercicio con el montaje de los nuevos carros de carga y guía.

En el mes de febrero, se efectuó la puesta en marcha del horno de metalurgia en cuchara de la Acería, y también la de un convertidor con equipamientos para el sople combinado y el colado libre de escoria. Todos estos equipos contribuyen a la limpieza del

proceso y al mejoramiento de la calidad de los productos de SIDERAR.

A comienzos del próximo ejercicio y con asistencia de personal de Mannesmann-Demag (Alemania, Brasil y USA), será puesto en servicio el equipamiento de lingoteras de ancho variable en la Colada Continua de Desbastes.

En el área de Laminación en Caliente, se encuentra en funcionamiento el nuevo sistema para el cambio rápido de cilindros en tres jaulas del laminador, previéndose para la parada de mantenimiento a fines de 1996 la colocación del mismo sistema en las cuatro jaulas restantes. En marzo de 1995 se instaló un sistema de control automático de espesores (AGC), con la utilización de software y hardware de última generación.

Con respecto a Laminación en Frío, se destacan la instalación de un nuevo sistema de emulsión en el tandem y las reparaciones mayores en las piletas de decapado.

En la Planta Arsa Haedo, culminó la etapa de inversiones iniciada en ejercicios anteriores, finalizando los proyectos de planchadoras y línea de conformado.

En la Planta Ensenada, con el objetivo de mejorar cualitativamente los productos y la atención a los clientes, se ha definido la realización de una serie de inversiones, entre las cuales se destacan la transformación en rebobinador de la línea de corte longitudinal, la instalación de filtros magnéticos en el sistema de emulsión y el reemplazo de las aceitadoras de líneas finales por equipos modernos.

En Florencio Varela, se realizó la ampliación dimensional de la nueva línea de electrocincado de Sidercolor, llevándola hasta 1.600 mm. de ancho. Por su parte, en el Centro de Servicios entró en operación un nuevo centro de cizallado automático. Para comienzos del próximo ejercicio se prevé la puesta en marcha de una nueva flejadora.

VII. Ecología

Se desarrolló y ejecutó una importante cantidad de proyectos para la protección del medio ambiente, entre los que merecen destacarse:

- Un sistema de aspiración de humos con filtrado en fase seca incorporado al nuevo horno de tratamiento en cuchara de la Acería.
- Las obras en las piletas de decantación de barros de aguas provenientes de los Altos Hornos, que implicaron mejoras de diseño y aumento de longitud, modificaciones que permitirán una mejor operación de las mismas.
- La obra civil de la laguna ecológica, cumpliéndose también con la unificación de los desagües de Laminación y Altos Hornos, proyecto que facilitará el control de los efluentes líquidos de dichos sectores.
- Se encuentran en construcción, juntamente con el nuevo Alto Horno, sus equipamientos para protección ambiental entre los cuales se destacan los sistemas específicos de aspiración de humos de salas de coladas, de limpieza de gases en fases seca y húmeda, y el granulador de escoria.
- En la Coquería, se han completado las reparaciones de regeneradores en las baterías 3 y 4, y se avanza en la reconstrucción de las paredes de los hornos, lo que significa una