



ANEXO “D”

SUPERVISIÓN DE LA CALIDAD

Definiciones

ENRE: Es el ENTE NACIONAL REGULADOR DE LA ELECTRICIDAD

COMITENTE: Es el comité de Ejecución, es el órgano creado por el Comité de Administración del FONDO FIDUCIARIO PARA EL TRANSPORTE ELECTRICO FEDERAL (CAF), para administrar la “INTERCONEXION RINCON SANTA MARÍA – RESISTENCA”.

CONCESIONARIA o LA TRANSPORTISTA: la COMPANÍA DE TRANSPORTE DE ENERGIA ELECTRICA DE ALTA TENSION TRANSENER SOCIEDAD ANONIMA (TRANSENER).

CONTRATISTA o SOCIEDAD AUTORIZADA: es el adjudicatario que ha firmado el **Contrato COM** con el COMITENTE.

CONTRATO COM: Es el Contrato de Construcción, Operación y Mantenimiento de la Interconexión Rincón Santa María – Resistencia – Línea II.

LA INSPECCIÓN DEL COMITENTE O LA INSPECCIÓN: Es la entidad designada por el COMITÉ DE EJECUCION, para fiscalizar el contrato COM hasta la completa ejecución del mismo.

PROVEEDOR: Es el Fabricante o Representante Autorizado, contratado por el CONTRATISTA, para el suministro de materiales o equipos con destino a la construcción de la INTERCONEXION 500kV E.T. RINCON SANTA MARIA – E.T. RESISTENCIA – LINEA II.

Gestión de Calidad de los PROVEEDORES

Documentación de Calidad

Se define como Proveedor al destinatario de la orden de compra de la Provisión.



Este deberá tener detallados registros del origen y ensayos de rutina y remesa de los materiales de los productos a proveer.

El proveedor solo podrá cargar y transportar los materiales, una vez que cuente con los ensayos debidamente aprobados.

El proveedor deberá demostrar fehacientemente la adopción de un Sistema de Gestión de la Calidad que cumpla con los requisitos de la Norma IRAM ISO-9001:2008. Si no tuviera actualizada la certificación deberá presentar evidencia objetiva que está tramitándola.

A tales efectos, documentará satisfactoriamente cada requisito puntualizado en dicha Norma y que refieren a:

- a) Políticas de calidad y planificación de la misma.
- b) Descripción de la organización con la asignación de niveles de autoridad y responsabilidades.
- c) Recursos y personal afectado a la gestión de la calidad. Competencias
- d) Manual de Procedimientos e Instrucciones, adjuntando formularios o registros de procesos típicos. Manual de Calidad.
- e) Programas de entrenamiento y capacitación.
- f) Sistema de control de la documentación. Control de los registros
- g) Sistema de evaluación contratistas y proveedores.
- h) Control de la documentación de compras y verificación de los productos comprados.
- i) Sistema de identificación y seguimiento de los productos y materiales intervinientes en el proceso. Identificación y trazabilidad
- j) Identificación de la secuencia de la producción que incluyan la descripción de los medios de producción y dispositivos fundamentales. Seguimiento y medición del Producto. Uso de técnicas estadísticas
- k) Control de equipos para inspección, medición y ensayo.
- l) Control de productos no conformes.
- m) Procedimientos de acciones correctivas.
- n) Procedimientos de manipuleo, almacenamiento, embalaje y entrega.
- o) Sistema de registro de calidad.
- p) Procedimiento de auditoria.
- q) Procedimiento para la satisfacción del cliente
- r) Mejora continua
- s) Planificación de la Calidad. Plan de Inspección y Ensayos



Dispondrá de una organización productiva que se encuadre dentro de las definiciones de Gestión de la Calidad en el nivel requerido.

Para este suministro deberá elaborar y presentar un Plan de Gestión de Calidad. El mismo se refiere a la estructura documental que posee el proveedor para las distintas tareas, ensayos de rutina, de armado en fábrica y de remesa para asegurar la Calidad de la provisión.

Auditorias de Calidad

El COMITENTE dispondrá de representantes y/o inspectores que realizarán auditorias, como una herramienta de gestión para el seguimiento y verificación de la implementación efectiva de los sistemas de gestión de calidad de las provisiones.

Éstos deberán cumplir con los requerimientos de la norma ISO 9001.

A tal efecto se desarrollará un proceso sistemático, independiente y documentado para obtener evidencias y evaluarlas objetivamente a fin de determinar hasta qué punto se cumple los requerimientos.

Los auditados deberán poner a disposición de los representantes y/o inspectores de toda la documentación e información requerida para llevar a cabo exitosamente las citadas auditorias.

Los objetivos serán los siguientes:

- Determinación del grado de conformidad del Sistema de Gestión de Calidad (SGC) del auditado.
- Evaluación de la capacidad del SGC para asegurar el cumplimiento de los requerimientos contractuales.
- Evaluación de la eficacia del SGC para lograr los objetivos especificados.
- Identificación de áreas potenciales de mejora del SGC.

Tipos de Auditorias

Está previsto realizar dos tipos de auditorías:

- Auditorias de sistema: Serán realizadas al inicio de cada subcontrato de provisión y con posterioridad, si los resultados de auditorías de proceso o problemas en las entregas, mostraran indicios de que el proveedor estuviera teniendo fallas sistémicas.
- Auditorias de proceso: Serán realizadas mientras dure el subcontrato de provisión.

Frecuencia de Auditorias



Está previsto realizar como mínimo una auditoria mensual en las fábricas de cada subcontratista mientras dure la fabricación de materiales y/o productos.

Programa de auditorias

Se elaborará un cronograma mensual de visitas que contemplará:

- Cronograma de fabricación, programa de verificaciones de ensayos y pruebas, de manera que la auditoria coincida con etapas estratégicas del proceso.
- Necesidad de realizar más de una visita a las fábricas que presenten algún riesgo en cuanto a cumplimientos de entrega o de calidad, para cuya evaluación se considerará los resultados de auditorías anteriores y los informes de problemas en el desarrollo de la obra.

Ensayos

a) Ensayos de Tipo

Estos ensayos estarán definidos según las especificaciones técnicas particulares de cada provisión.

b) Ensayos de Rutina o Fabricación

Los ensayos de rutina formaran parte del Control de Calidad que, obligatoriamente, deberá realizar el proveedor.

El CONTRATISTA con o sin la participación del COMITENTE o LA INSPECCION DEL COMITENTE realizará durante las distintas etapas de la fabricación, los controles y ensayos que garanticen la calidad y características comprometidas de la provisión.

Los controles y ensayos a efectuar serán precisados en el Manual de Calidad, confeccionado por el proveedor o su proveedor.

La inspección se reserva el derecho de asistir y supervisar el desarrollo de estos ensayos, cada vez que lo estime necesario.

c) Ensayos de Remesa o Aceptación

Serán utilizados como ensayos de recepción para la aprobación de la remesa presentada.

El proveedor o su proveedor definirá, teniendo en cuenta sus procesos y equipamientos fabril, el tamaño de cada lote en que dividirá la remesa.



Inspecciones y Ensayos en Fábrica

Para cada una de las provisiones, EL COMITENTE o LA INSPECCION DEL COMITENTE, en su carácter de Administrador y el CONTRATISTA, en su carácter de comprador, podrán concurrir a los distintos procesos de fabricación del PROVEEDOR, o sub proveedores en fábricas del país y del exterior, con el fin de verificar los procesos de fabricación, ensayos y pruebas que se realicen en fábrica, de forma tal que las normas y procesos de fabricación se ajusten a los planos, especificaciones técnicas y datos garantizados.

El CONTRATISTA podrá delegar en un Consultor Internacional de reconocido prestigio la supervisión de los ensayos en el exterior.

Verificaciones Previas a la Recepción

Para cada una de las provisiones de equipos y materiales, el PROVEEDOR confeccionará un “Plan de Control de Calidad” que contendrá el programa de verificaciones de ensayos y pruebas, acorde con el cronograma de fabricación, el cual deberá ser presentado a la CONTRATISTA dentro de los quince (15) días posteriores a la fecha de la Orden de Compra, quien lo pondrá a consideración del COMITENTE y LA INSPECCION DEL COMITENTE.

El Plan de Control de Calidad se refiere a la organización para los ensayos de rutina, de armado en fábrica y de remesa, que deberá realizar el PROVEEDOR, para asegurar la calidad del suministro.

El mismo estará desagregado, de manera que sea un instrumento eficaz para el seguimiento de la fabricación y realizar el control de calidad tanto de materiales como de los procesos de fabricación.

De acuerdo a la naturaleza y a la tecnología de fabricación de los equipos y materiales, se fijarán los puntos claves, dentro del proceso de fabricación, en donde se prevén realizar controles, verificaciones y ensayos previos a la finalización del proceso de fabricación.

El COMITENTE, LA INSPECCION DEL COMITENTE y el CONTRATISTA, tendrán libre acceso a las instalaciones del proveedor y de sus subcontratistas y sub proveedores para efectuar visitas a sus fábricas durante cualquier etapa del proceso productivo que corresponda a las provisiones asignadas a la obra, siendo esta una condición inobjetable por el proveedor y excluyente en caso que no la acepte.



El libre acceso incluirá a funcionarios del ENRE o personas que éste designe a tal efecto, o los eventuales consultores de que se valga EL COMITENTE, LA INSPECCION DEL COMITENTE o EL CONTRATISTA para el cumplimiento de sus funciones de control.

Ensayos de Recepción de Equipos y/o Materiales

El PROVEEDOR solicitará a la CONTRATISTA, realizar los ensayos de recepción en fábrica, por medio fehaciente (nota, fax y/o e-mail: ensayos@eling.com.ar) con una anticipación de VEINTE (20) días para ensayos en el interior del país y de CUARENTA (40) días cuando se realicen en el exterior. La solicitud deberá contener la siguiente información:

- Lugar, fecha y hora donde se realizarán los ensayos.
- Descripción y cantidad de los materiales o equipos que serán ensayados y/o puestos a consideración de la CONTRATISTA para su recepción.
- Enumeración de los ensayos que se efectuarán o referencia al Protocolo proforma de Ensayo previamente aprobado por la SUPERVISION.
- Manifestación del PROVEEDOR estimando que estarán concluidas todas las tareas de fabricación, que el equipo estará en el lugar adecuado para la realización de los ensayos y que se dispondrá de equipos e instrumental "Certificado" necesarios para la realización de los mismos. Esta manifestación deberá ser reconfirmada con una anterioridad no menor a dos (2) días para ensayos en el interior del país y de diez (10) días cuando se realicen en el exterior.
- Duración prevista de los ensayos.
- Persona de contacto, teléfono, correo electrónico y/o fax correspondientes.

Los ensayos se realizarán de acuerdo a lo establecido en los protocolos proforma y plan de inspección y ensayos aprobados por el COMITENTE y LA INSPECCION DEL COMITENTE y la CONTRATISTA. Estos documentos serán confeccionados por el PROVEEDOR tomando en consideración las normas nacionales e internacionales de uso corriente, vigentes veintiocho (28) días antes de la fecha establecida para la presentación y apertura de las ofertas y las Especificaciones Técnicas que rijan para el suministro, los que contendrán como mínimo la siguiente información:

- Listado de chequeos y verificaciones de aplicación general (ensayos de rutina).
- Listado de chequeos y verificaciones de aplicación particular (ensayos de tipo), de corresponder.
- Descripción de cada uno de los ensayos.
- Descripción de los circuitos y dispositivos a utilizar.



- Secuencia a emplear.
- Elementos e instrumentos necesarios.
- Documentación de referencia (especificaciones técnicas, normas, planos, manuales, etc.).
- Resultados especificados, tolerancias, etc.
- Espacio reservado para: resultados obtenidos, identificación de la provisión y del personal participante, fecha, factores climáticos, observaciones, firmas, etc.

El proveedor deberá presentar a la CONTRATISTA dentro de los quince (15) días corridos posteriores a la fecha de la Orden de Compra y no menos de sesenta (60) días de la fecha prevista para los ensayos de recepción, los “Protocolos Proforma” y “Plan de Inspección y Ensayos”, quien los pondrá a consideración del COMITENTE y LA INSPECCION DEL COMITENTE para su revisión y aprobación. En caso de merecer observaciones, conforme a normas y especificaciones técnicas establecidas en el PLIEGO DE BASES Y CONDICIONES procederá a calificar los protocolos con criterio similar al establecido para la Ingeniería de Detalle.

Las demoras en que incurriere el Proveedor en la presentación de la documentación antes mencionada, y en consecuencia en la revisión y aprobación de la misma por parte del COMITENTE y LA INSPECCION DEL COMITENTE, no será motivo del otorgamiento por parte de la CONTRATISTA, de mayores plazos a los acordados para la entrega de la provisión, siendo el Proveedor responsable directo de los atrasos que se ocasionen a consecuencia de ello en los cronogramas de ensayos y entregas.

Acordada la fecha para la realización de los ensayos, estando aprobado el protocolo proforma y el plan de inspección y ensayos y contando con la confirmación para la realización de los ensayos, el COMITENTE y LA INSPECCION DEL COMITENTE dispondrá de un SUPERVISOR TÉCNICO que presenciara la ejecución de los mismos siguiendo el orden cronológico, las normas y especificaciones técnicas establecidas en el protocolo proforma y plan de inspección y ensayos aprobado, siendo esta última una condición necesaria para la concreción de los ensayos.

De ser satisfactorios los resultados los obtenidos, se completarán con ellos los protocolos y se firmarán las actas correspondientes. En caso de no ser satisfactorios o merecer observaciones, las mismas se incluirán en actas.

No podrán ingresar materiales y/o equipos a los emplazamientos de obra que no hayan sido recepcionados correctamente en fábrica. El COMITENTE o LA INSPECCION DEL COMITENTE podrá requerir al representante de la CONTRATISTA en el emplazamiento, las correspondientes Actas que avalen las recepciones efectuadas.



En los eventuales casos que el COMITENTE o LA INSPECCION DEL COMITENTE considere innecesaria su presencia, podrá autorizar por medio fehaciente a CONTRATISTA a realizar los ensayos con su sola presencia, quien remitirá a la COMITENTE o LA INSPECCION DEL COMITENTE una copia de las Actas y protocolos de ensayo correspondientes debidamente conformados.

En caso que tanto el COMITENTE o LA INSPECCION DEL COMITENTE como la CONTRATISTA se vean imposibilitadas de asistir a los ensayos de remesa le será informado fehacientemente al PROVEEDOR y éste remitirá a LA CONTRATISTA copia de los protocolos de ensayo de rutina debidamente conformados, los cuales serán visados por la COMITENTE o LA INSPECCION DEL COMITENTE, como condición indispensable para la aceptación de los mismos y posterior autorización del envío de los materiales y/o equipos a los emplazamientos de obra.