

Acciones y mejoras ambientales

Introducción

Como se dijo anteriormente, Siemens se identifica mundialmente con principios orientados a la protección y preservación del medio ambiente y la cuidadosa utilización de los recursos naturales.

Proteger el medio ambiente implica la definición de una política ambiental, el uso racional de energía, el recupero de materiales, el tratamiento especial de efluentes, la prevención ante cualquier tipo de catástrofe y la higiene y seguridad en el trabajo.

En Junio de 1998, Siemens S.A. obtuvo la certificación según norma ISO 14001, del Sistema de Gestión Ambiental para su Complejo Operativo Ruta 8. Este reconocimiento consolida el compromiso de la empresa con el cuidado del medio ambiente.

La certificación, otorgada por los organismos certificadores DQS-Brasil e IRAM, alcanza a todas las actividades desarrolladas en la planta. De esta manera la compañía completó

la primera etapa de implementación del Sistema de Gestión Ambiental (SGA).

En la planta Ruta 8, ubicada en el partido de San Martín, provincia de Buenos Aires, se producen tableros para energía de media tensión, centrales telefónicas para comunicaciones públicas, aparatos telefónicos, identificadores de llamada (Caller I.D.), relés térmicos y señalizaciones de tránsito. También se producen cables de fibra óptica y se brindan servicios técnicos a usuarios.

En Julio de 1999, tuvo lugar la Auditoría de mantenimiento del Sistema de Gestión Ambiental con muy buenos resultados, evidenciando un notable avance en la concientización y maduración del sistema, circunstancia que nos impulsa a seguir mejorando.

La capacitación de nuestros colaboradores, las condiciones operativas y del equipamiento, así como el cumplimiento de los requisitos legales, nos valieron este nuevo reconocimiento.

La Empresa en síntesis

Siemens S.A. es una empresa legalmente constituida en la República Argentina, cuyo Capital pertenece a Siemens A.G. de Alemania, una de las seis empresas electrotécnicas y electrónicas más grandes del mundo, con 416.000 colaboradores y un volumen de negocios superior a los 66.000 millones de dólares.

Su conformación societaria actual tuvo lugar en el año 1954, a partir de la firma de un contrato con la entonces denominada Unión Telefónica, operadora del servicio de Telecomunicaciones y con la fundación de la que hoy es la Planta Industrial de Ruta 8.

Sin embargo, las relaciones de Siemens con la República Argentina se remontan a 1857, con la instalación del primer sistema de comunicación del país, equipado con telégrafos Siemens y hasta la fecha, numerosos hitos marcan la importantísima trayectoria de Siemens en el país.

La actividad principal de Siemens en la Argentina, que desde 1995 pasó a tener también responsabilidad sobre los negocios en los mercados de Chile y Uruguay, se concentra en el mercado de las telecomunicaciones tanto en el orden público como privado, representando el 49 % de

la facturación de la empresa, siguiéndole en orden de importancia el sector Industria con el 20 %; Energía con el 18 %; Transporte con 5 %, Electromedicina con el 3 %, Sistemas y Soluciones Informáticas con el 3 % y Técnica Automotriz con el 2 %.

La Facturación anual al 30/9/98 en Argentina alcanzó a \$ 554.000.000.

El personal ocupado a dicha fecha ascendía a 3.016 colaboradores.

El Complejo Industrial Ruta 8, unificado desde 1993, ocupa a más de 1.500 personas.

Estrategia de ecoeficiencia - Casos

Continuando con el Sistema de Gestión Ambiental certificado, se establecieron nuevos programas ambientales de mejora continua. A continuación, hacemos una breve síntesis del último programa describiendo algunos casos como ejemplo:

a) Planta de Tratamiento de Efluentes Líquidos

Objetivo:

Implementar el acondicionamiento de la planta de tratamiento de efluentes líquidos, garantizando los siguientes puntos:

- Dotar a la planta de flexibilidad operativa que permita la regulación y la adaptación necesaria para el incremento de colaboradores y turnos distintos en el Complejo Operativo Ruta 8.
- Mantener la calidad del efluente tratado de acuerdo a la normativa vigente.
- Ahorro de energía eléctrica en el orden de 9.000KWh/mes.

La implementación de dicha mejora consistió en 4 etapas:

Etapa 1:

Relevamiento físico de las instalaciones existentes, medición de parámetros operativos, verificación de los criterios de diseño y evaluación de rendimientos y confiabilidad mediante análisis físico-químicos.



Etapa 2:

Diagnóstico de la etapa 1 y elaboración de oportunidades de mejora.

Etapa 3:

Ensayos en la planta de dichas soluciones y compatibilidad con las instalaciones existentes.

Etapa 4:

Ingeniería básica de las modificaciones requeridas, evaluación del costo de implementación, preparación de manuales de operación y mantenimiento y capacitación del personal.

Los resultados obtenidos de la mejora son:

Mejoramiento de la calidad del efluente.

Reducción del consumo de energía.

Reducción del consumo de desinfectante (hipoclorito de sodio)

Mayor automatización de la planta.

Aumento de la capacidad actual en un 20%.

Recupero de la inversión en 5 años.

b) Transformadores

Otro de los objetivos implementados fue la utilización de tecnología amigable al medio ambiente, con el cambio de los transformadores de media tensión, refrigerados en aceite a transformadores “secos”.

Mejoras y Resultados:

- Evitar el proceso de mantenimiento preventivo de los aceites refrigerantes, evitando también la contaminación del suelo por derrames y su disposición final como residuo especial/peligroso.
- Mejor tecnología.
- La instalación de los mismos en interiores, eliminando el riesgo en espacios al exterior.

- Mejoramiento de la arquitectura visual.

c) Reemplazo de materia prima en la fabricación de cables de fibra óptica.

A partir de este Ejercicio Comercial se comenzaron a fabricar cables de Fibra Óptica (secos) y cables retardantes de llama. En el primer caso se reemplazó al petrolato como bloqueante para la penetración de agua, por hilo seco, con la consiguiente mejora ya que esta última técnica no genera residuos contaminantes del agua. En el segundo caso se agregaron componentes que producen un retardo en el desarrollo de la llama, dando mayor seguridad a las instalaciones donde se utiliza (ejemplos: subterráneos, aeropuertos, edificios, etc.).



d) Reducción en el consumo de agua

Se instaló un circuito cerrado de refrigeración de agua en las máquinas de termopresado e inyección de duroplástico y en las bombas de circulación de agua sobrecalentada que se utilizan en la planta, lográndose un ahorro aproximado del consumo de agua en el orden del 10 %, representando 17.000 m³ anuales.



e) Plan de forestación interna en la Planta

Se ha ampliado la parquización existente dentro del Complejo Operativo Ruta 8, forestando el predio y mejorando la superficie verde del mismo.

Dr. Juan Carlos Miranda
Gerente de Auditoría
Siemens S.A.

Perspectivas futuras

A partir de la certificación inicial de nuestro Sistema de Gestión Ambiental formalizamos en forma integrada el desarrollo de objetivos y metas de mejoramiento continuo en el desempeño ambiental, circunstancia por la cual se evidencia que el proceso es sostenible y verificable, como ventaja competitiva.

En el programa de Gestión Ambiental previsto para el Ejercicio Comercial 1999/2000 consideramos posibles acciones tales como:

- a) Ampliar el Sistema de Gestión Ambiental a los obradores de montajes e instalaciones distribuidos en todo el país.
- b) Directrices para un diseño industrial ecológicamente consciente, minimizando el impacto ambiental de los productos en todo el curso de su vida útil, incluyendo el proceso de fabricación.
- c) Implementación de un sistema de manejo de costos ambientales para el seguimiento de metas, asignación de cuentas selectivas para la confección de estadísticas.