



Proyecto de Reciclado de Plásticos

Caso de Ecoeficiencia

Breve descripción de la empresa

NACE LA MARCA QUE RECORRE EL MUNDO

Ford Motor Company nace en 1903 en Detroit (Estados Unidos), teniendo como fundador a Henry Ford, quien después de varios experimentos a temprana edad crea su propio vehículo autopropulsado que denomina "cuadriciclo". Su filosofía de trabajo era la de fabricar vehículos en serie con un reducido costo de producción que a su vez permitiera bajar su precio de venta, aumentar la demanda en el mercado y poder así invertir parte de sus ganancias en retribuir a los trabajadores con salarios más altos, mejorándoles la calidad de vida.

Hoy, después de 104 años de su fundación, Ford Motor Company es una marca que recorre el mundo fabricando y distribuyendo automóviles y autopartes en 200 países, con más de 280.000 empleados y más de 100 plantas a nivel mundial comercializando sus productos Ford y otras marcas como Lincoln, Mercury, Jaguar, Volvo, Land Rover y Mazda, que la identifican como una de las empresas líderes en ventas de la industria automotriz mundial.

FORD EN ARGENTINA: 94 años de historia

Diez años más tarde, el 31 de diciembre de 1913, Ford Motor Company decide instalar su primera sucursal en Latinoamérica y segunda en el Mundo después de la de Manchester (Gran Bretaña). Así nace Ford Argentina en la ciudad de Buenos Aires, con una gran acogida, superando todos los récords al comercializar más de 3500 vehículos en 1916.

En 1922 Ford inaugura una importante Planta de Montaje en La Boca, con acceso a líneas férreas y marítimas para la recepción de insumos y distribución de su producción. El primer vehículo fabricado en esta planta, compuesto mayormente con piezas importadas, fue el famoso Ford "T" que se comercializó a través de una red de 285 concesionarios; llegando en 1926 a la producción del Ford "T" N° 100.000.

Concluida la guerra, se reinicia la actividad en La Boca en 1957 con el armado de los primeros vehículos comerciales de la línea "F", la pick up F-100, los camiones F-600 y el chasis para colectivos B-600.

Ford inaugura en el año 1961 su planta industrial y oficinas en la localidad de General Pacheco, provincia de Buenos Aires; donde el célebre Ford Falcon comienza a ser producido en 1962. Sumándose en 1969 la línea Fairlane y ante la crisis mundial del petróleo de 1973 un auto de menor consumo, el Taunus, primer Ford argentino compacto y de diseño europeo, que en 1983 se convierte en la unidad N° 1.000.000 producida en Gral. Pacheco.

En 1996, después de la disolución de Autolatina (joint-venture con Volkswagen iniciado en 1986), comienza en Pacheco la producción del nuevo Ford Escort y la Pick Up Ranger; seguida en 1999 con el Ford Focus, auto mundial de Ford de gran éxito, que el 13 de octubre de 2005 marca la unidad Ford N° 2.000.000, donada a la entidad de bien público "Fundaleu".



ESTRATEGIA INDUSTRIAL

Desde la inauguración de su planta en Pacheco, Ford ha buscado la eficiencia y la eficacia de sus actividades mediante la práctica de sistemas de excelencia que permitan garantizarle un crecimiento continuo a ella y a sus grupos de interés.

Ford ha apostado siempre a la educación como motor de todos sus cambios, manteniendo la capacitación del personal como principal fortaleza e inversión. Esto le ha permitido validar los sistemas de trabajo en todas sus operaciones con los títulos de excelencia ISO-9000 y QS-9000 que aseguran tanto la calidad de sus procesos, como las de sus proveedores y concesionarios.

Para ser líder en la Protección Ambiental, Ford Argentina S.C.A. ha obtenido y mantiene la certificación de la Norma ISO 14001 desde 1998. Esto le permite definir periódicamente objetivos ambientales; mejorar los procesos para la conservación de los recursos naturales; el control de emisiones gaseosas y de efluentes líquidos; la reducción, reutilización y reciclado de residuos y el uso racional de la energía.

MERCADOS INTERNOS Y EXTERNOS

A lo largo de los años, Ford ha ido adaptando su estrategia productiva a las condiciones del mercado global, siendo hoy una empresa líder dentro del Mercosur, ya que no sólo es uno de los principales productores del país, sino también uno de sus mayores exportadores; el 75% de la producción de Planta Pacheco se destina a exportación a 16 países: Brasil, Méjico, Venezuela, Chile y otros países de Sur y Centro- América.

La política de especialización industrial y complementación productiva que Ford implementó en sus plantas de Brasil y Argentina se basa en que cada una se especializa en la producción de pocos modelos como fuente única de abastecimiento, lo que le ha permitido a Ford estabilizar la producción, independientemente de los altibajos de las distintas economías. Esta estrategia demostró ser sumamente eficiente durante la importante retracción experimentada entre los años 2001 y 2003, cuando la producción de la planta Pacheco pudo seguir adelante sin mayores pérdidas en el nivel de empleo, gracias a los programas de exportación. A partir de ese momento, ha continuado acompañando el crecimiento de la economía, incorporando nuevos trabajadores en Planta Pacheco; hoy cuenta con una dotación de 3.100 personas que producen 380 unidades diarias en un sólo turno para sustentar los niveles de venta en el mercado argentino y en los mercados de exportación, donde la pick-up Ranger y el automóvil Focus tienen excelente aceptación.

RESPONSABILIDAD SOCIAL EMPRESARIA

Ford en la Argentina está comprometida con la sociedad desde hace más de 94 años, ha construido y mantiene una excelente imagen. Fue elegida "Marca del Siglo" y es líder entre las empresas automotrices, no solamente por la calidad de sus productos y servicios, sino también por la ética y transparencia de sus negocios, sumadas al trabajo realizado en y para la comunidad.

Tiene una trayectoria de atención hacia la educación, el arte y la cultura, la protección del medio ambiente y la ecología de sus comunidades, ayudando al crecimiento sustentable del país.



Uno de los importantes aportes que demuestran el compromiso de Ford con la educación y su confianza en el país es la Escuela Técnica Henry Ford abierta a la comunidad, que desde hace 42 años funciona dentro del predio de la Planta en Gral. Pacheco formando Técnicos electromecánicos que cada año se incorporan a la industria.

Otro importante ejemplo es la implementación entre 1968 y 1981 del Programa "Ford para la educación" que consistió en la construcción, junto a su Red de Concesionarios, de 43 escuelas destinadas a las comunidades rurales y áreas de frontera a lo largo de todo el país; donadas al Gobierno Nacional. Después de la crisis del 2001, Ford implementó un plan de evaluación, modernización y reciclado de todas esas escuelas mediante el programa "Ford y sus Concesionarios generando Educación para un Nuevo Mañana" habiendo cumplido a la fecha el re-acondicionamiento de diez de las 43 escuelas mencionadas.

Además, Ford desarrolla otros programas comunitarios junto con su Voluntariado que participa y colabora con su experiencia en programas como: Leer es Fundamental, Grupos solidarios, donación de vestimenta, juguetes y libros, Maratón solidaria, Jornada de donación voluntaria de sangre, Reciclado de papel con la Fundación Garrahan, Reciclado de materiales y otros que se destinan a instituciones de bien común.

Causas que motivaron la implementación de la acción

Análisis de la situación previa

Hasta el momento de desarrollarse este programa de reciclado, los plásticos generados en los distintos procesos de planta se depositaban en cestos amarillos junto con el resto de los residuos comunes que finalmente eran transportados para su disposición en el relleno sanitario (Ceamse).

El desarrollo de programas de mejora continua de la calidad generó la necesidad de proteger en mejor forma los componentes mecánicos principalmente mediante embalajes plásticos que al desecharse originaron cantidades mayores de las que podrían ser absorbidos por los rellenos sanitarios.

Identificación del problema / desafío

Con los antecedentes descriptos se planteaba la necesidad de:

- Reducir la disposición de desperdicios en el relleno sanitario.
- Reciclar todo el material plástico generado en los procesos de planta formados principalmente por distintos tipos de protectores de piezas.
- Reducir los costos de disposición de estos materiales.
- Reducir el impacto ambiental asociado a dicha disposición.

Principios, valores y políticas que respaldaron la acción implementada

Ford Argentina tiene como objetivos principales el fortalecimiento de la preservación ambiental en todos los niveles de la organización, la optimización de los recursos naturales y el cumplimiento de la legislación vigente, ayudando a la preservación del medio ambiente.



Nuestra Política Ambiental refleja el compromiso con el cuidado del Medio Ambiente, haciendo énfasis en cinco aspectos: la conservación de los recursos naturales, el control de las emisiones gaseosas y de los efluentes líquidos, la reducción, re-uso y reciclado de residuos y el uso racional de la energía.

Principales Objetivos

Dentro de los objetivos generales se planteó establecer un método para el reciclado de los materiales plásticos que ingresarán junto con las piezas de producción y que tenían por función resguardar las propiedades de calidad del material.

Como desafío se propuso alcanzar el reciclado del 100% de los residuos plásticos generados por los procesos productivos.

Soluciones analizadas

Los plásticos recolectados por los grupos de trabajo se destinarían al reciclado, según el tipo de material, de acuerdo a la clasificación de los plásticos, con el fin de utilizarlos como materia prima para la fabricación de distintos tipos de materiales.

Elección de la mejor estrategia / Metas cuantitativas y cualitativas

El grupo de protección del medio ambiente que opera en Pacheco trabajó en conjunto con los grupos de planta para desarrollar e implementar un plan de acción que permitiera alcanzar el objetivo de reciclar el 100% de los residuos plásticos generados en los distintos procesos.

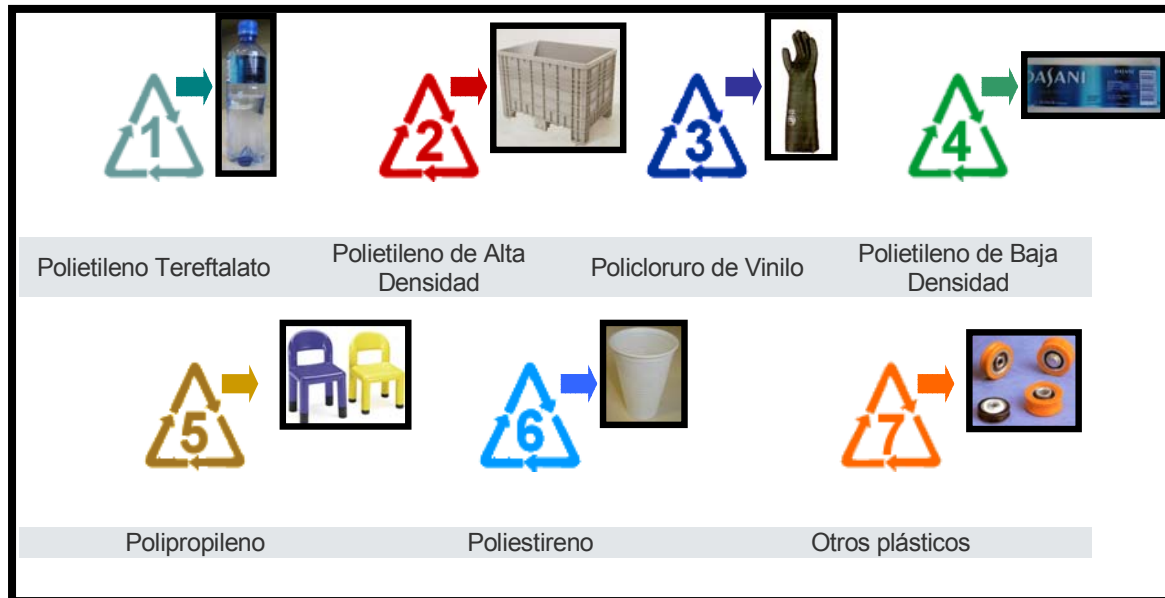
Situación previa / situación deseada

Antes de la implementación de este proyecto ningún plástico estaba siendo reciclado y su destino final era el mismo que el de los residuos comunes: los sectores de relleno sanitario que el Ceamse tenía en distintas zonas. La meta fue lograr un 100% de reciclado de estos materiales.

Descripción de las medidas tomadas

Descripción del proceso

Inicialmente se identificaron en la planta todas las piezas plásticas provenientes del embalaje y se clasificaron de acuerdo a la Tabla de los 7 Grupos; según se muestra a continuación:



Como paso siguiente se evaluaron las características de cada pieza y su material para determinar la posibilidad de reciclado de los mismos; se buscaron opciones de utilización del reciclado para cada uno de ellos.



La tercera etapa, tendiente a asegurar la recolección del 100 % de las piezas plásticas, consistió en realizar un programa de entrenamiento de los Líderes de cada grupo de trabajo, por sección.



Como ayuda visual para todo el personal, complementaria de dicho entrenamiento, se construyó una cartelera general con ejemplos de materiales plásticos que se generaban en la planta y que debían ser recolectados para su reciclado posterior.



Con estos antecedentes, cada grupo construyó su cartelera particular de piezas plásticas y los Líderes de cada grupo entrenaron a sus compañeros de trabajo.



Continuando con el proyecto, los Grupos de trabajo construyeron sus recipientes de recolección de piezas y comenzaron la recolección selectiva, identificando cada recipiente con el tipo determinado de plástico, tendiente a guiar su destino hacia el final.



También se capacitó al personal de limpieza encargado de recolectar los residuos, para evitar el mezclado de los mismos, una vez retirados del lugar en sus bolsas correspondientes. Este personal recorre diariamente las áreas de producción en la planta y recolecta los plásticos llevándolos al área de Residuos.





Estos residuos plásticos seleccionados en sus bolsas respectivas son transportados a un área de materiales desechables, donde se procesan en una trituradora para reducir su volumen antes de ser enviados a distintas empresas para su reciclado y posterior uso en la fabricación de piezas.



Tiempo incurrido

El tiempo de implementación del proyecto fue aproximadamente de un año.



Recursos utilizados

Proceso de búsqueda de proveedores y opciones de reciclado:

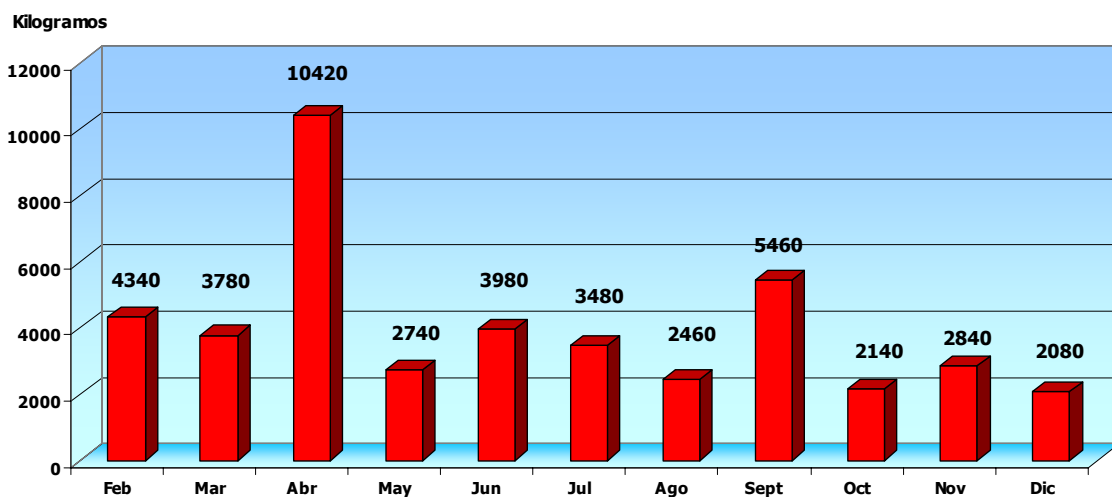
- Capacitación de todos los operarios de planta
- Capacitación del personal de recolección.
- Construcción de los recipientes de recolección, utilizando materiales de descarte.
- Construcción de las carteleras de ayuda visual.
- Consumo de energía eléctrica para el triturado.

Resultados obtenidos

Situación alcanzada vs. Situación deseada

Los objetivos alcanzados superaron las expectativas del proyecto ya que no sólo se llegó a la meta del 100% de materiales plásticos reciclados, sino que además el programa se ha mantenido en forma sostenida a lo largo del tiempo, ya ha sido replicado en otras áreas de la compañía y tomado como ejemplo por nuestros proveedores de servicios.

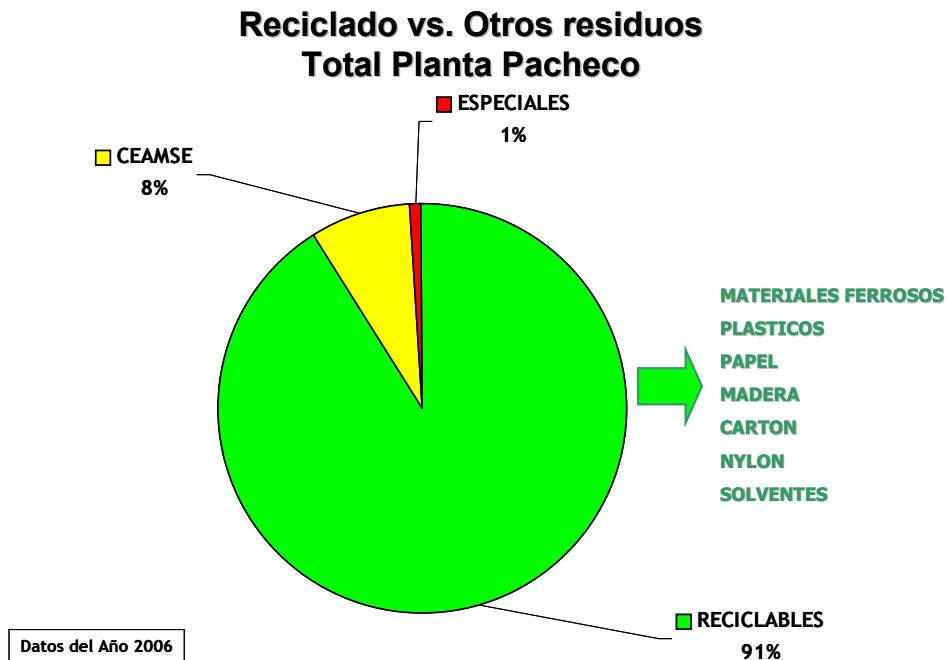
Indicador de reciclado de plásticos, año 2006



TOTAL AÑO 2006: 43.720 KILOGRAMOS



Gráfico comparativo de residuos



Conclusiones finales

Lección aprendida

La participación y compromiso de los grupos de trabajo desde el inicio del proyecto fue fundamental para alcanzar el éxito de éste y lo es en cualquier iniciativa de este tipo.

De esa manera se logró superar los objetivos planteados, aplicando conceptos fundamentales de protección ambiental que impulsaron la mejora continua de los procesos.

Desafíos futuros

Después de los buenos resultados logrados se espera:

- Continuar el proceso de reciclado en otras áreas del Centro Industrial.
- Implementar el reciclado de residuos plásticos provenientes de los comedores.
- Alcanzar un valor del 92% de reciclado de los residuos que se generan en Pacheco.
- Continuar capacitando e involucrando a nuestro personal en los aspectos fundamentales del medio ambiente y del reciclado.