

Entrevista a Álvaro Girona, Material & Logistics Manager en Johnson Controls Interiores

¿Los embalajes reutilizables nos permiten reducir la producción de residuos y optimizar los recursos energéticos?, Álvaro Girona.

Aunque su formación como Licenciado en Informática no lo relacionara a priori con el mundo de los accesorios para automóviles, es un sector que Álvaro Girona (Almussafes, 1967) conoce a la perfección. En 1994 dio sus primeros pasos en Johnson Controls, donde llegaría a ser responsable a nivel europeo de las aplicaciones informáticas de finanzas, compras y recursos humanos. Sus raíces están en Valencia, donde vive con su mujer y sus cuatro hijos, y aquí decidió quedarse como Group Material & Logistics Manager de Johnson Controls Interiores, desde donde este profesional deportista y aficionado a la música asume con entusiasmo y eficiencia los proyectos que ponen en sus manos.

Johnson Controls es un líder tecnológico e industrial presente en 150 países.

¿Desde cuándo está en España?

La división de Automotive Experience está presente desde finales de los 80 a través de algunas joint ventures, pero no es hasta 1990 cuando Johnson Control se introduce en España a través de la adquisición de Eurosit, que suministra asientos para Seat. Actualmente hay cuatro plantas que sirven asientos a Seat, Ford, Opel y Renault, una planta de Interiores en Valencia, una planta de componentes metálicos en Alagón (Zaragoza), y hace poco se ha adquirido Michel Thierry, una empresa textil que tiene una planta en Agullent (Valencia).

¿Cuál es su posicionamiento?

La compañía es líder en su segmento, sobre todo, en el sector de asientos para automóvil, con una cuota de mercado cercana al 50% a nivel mundial.

Interiores es una de las unidades de negocio de la división de Automotive Experience y está al mismo nivel que asientos o electrónica. ¿Qué papel desempeña dentro de la estrategia del grupo? Automotive Experience empezó dedicándose únicamente a los asientos y poco a poco ha ido ampliando el campo de acción a otros productos. La empresa ve en el segmento de equipamiento de interiores un gran potencial de crecimiento, por lo que recientemente ha decidido separarlo del segmento de asientos y crear una organización dedicada en exclusiva.

Los orígenes de la compañía se remontan a 1885. ¿Cuáles son los valores de Johnson Controls?

Los valores principales son la integridad —aquí se valora mucho la honestidad, la equidad, el respeto, la seguridad en el trabajo; todos los años recibimos

cursos de formación de ética—, la satisfacción del cliente al que van enfocadas todas las acciones, la implicación de los empleados, la innovación y la sostenibilidad.

No es muy habitual esta visión pionera sobre sostenibilidad... ¿Cómo se articula en Johnson Controls Interiores?

Mediante el respeto al medio ambiente y el apoyo a las comunidades donde desarrollamos nuestra actividad. El programa Blue Sky fomenta la participación de empleados voluntarios en actividades de desarrollo social y de medio ambiente junto con organizaciones locales. Es una experiencia muy satisfactoria a nivel humano.

El respeto al medio ambiente está además presente en todos nuestros procesos: el diseño de producto, la cadena de suministro, los puestos de producción y la posterior distribución. Cómo no, también en el diseño y uso de embalajes reutilizables que nos permiten reducir la producción de residuos y al mismo tiempo optimizar los recursos energéticos.

¿Cuándo se plantearon la necesidad de contar con embalaje reutilizable para sus productos?

Desde que empezamos el último proyecto, el lanzamiento del nuevo modelo Ford C-MAX, tuvimos claro que íbamos a necesitar embalaje reutilizable. Primero, por motivos medioambientales, para generar menos desperdicios. Y segundo, por eficiencia a todos los niveles: en cuanto a coste del embalaje y en cuanto a procesos de utilización de este embalaje.

Hoy por hoy, ¿cómo emplean este recurso en sus procesos?

En tres casos: internamente, con proveedores y con clientes. En flujos internos, para el almacenamiento y suministro a la línea de montaje de todo el material que se produce en nuestra propia planta de inyección. De nuestros proveedores recibimos los componentes en contenedores retornables que devolvemos vacíos. Y a nuestros clientes les enviamos piezas en contenedores que después reutilizamos.

¿Cuánto viajan estas piezas?

Desde Johnson Controls Interiores Valencia suministramos a distintas plantas de Ford, principalmente a la de Valencia, pero también a Alemania, Rusia, Sudáfrica y Argentina. Así mismo nuestros proveedores están distribuidos por toda Europa, Marruecos, China... usamos principalmente el embalaje reutilizable en la Península Ibérica y en Centroeuropa, porque para destinos más lejanos ya no resulta eficiente el transporte de retorno.

¿Qué le pedís a un proveedor de embalaje?

Que nos apoye en el proceso de desarrollo, que nos suministre ideas y que nos ayude a encontrar el tipo de embalaje que mejor nos puede funcionar. Después, la rapidez que tenga para reaccionar a nuestras peticiones.

¿Desde cuándo trabajáis con Tecnicarton?

Cuando hace tres años obtuvo el contrato para el nuevo Ford C-MAX, Johnson Controls adquirió la empresa que ya suministraba los interiores a Ford, y ésta

trabajaba con Tecnicarton, sobre todo con embalaje desechable. Tecnicarton participó en el desarrollo de los primeros prototipos de contenedores para el C-MAX, así que estamos en contacto prácticamente desde el principio del proyecto en 2008.

Es uno de vuestros proveedores de embalaje. ¿Qué productos y servicios os sirven?

Ellos han competido con otros proveedores en la selección de contenedores para todas las piezas que estamos utilizando y trabajamos con ellos en un número elevado de piezas. Hemos diseñado muchos contenedores nuevos para el Ford C-MAX y en el desarrollo de todos ellos ha participado Tecnicarton. Muchos de los embalajes reutilizables que estamos utilizando son suyos.

¿Cómo valora esta vinculación?

Estamos muy contentos con la relación que hemos establecido y muestra de ello es el elevado número de contenedores suyos que estamos utilizando. Por supuesto contamos con su colaboración también para futuros proyectos.

¿Qué objetivos de mejora os planteáis en cuanto a la gestión del embalaje en el seno de Johnson Controls Interiores en España?

Uno de los aspectos que estamos siempre trabajando es la mejora del embalaje con el que ya contamos, analizando la posibilidad de emplear embalajes reutilizables en algunos casos, mejorar la eficiencia incrementando la capacidad de los embalajes, o cuidando aspectos relacionados con la calidad. Y para proyectos futuros buscamos ideas y embalajes que nos permitan siempre mejorar la eficiencia.

Fuente: [Tecnicarton](#)
