

CRECIENDO CON LA INNOVACIÓN. EL POSICIONAMIENTO DE SCHOELLER ALLIBERT EN EL MERCADO MUNDIAL DE LOS EMBALAJES RETORNABLES PARA EL TRANSPORTE

Durante más de seis décadas, Schoeller Allibert ha inventado, desarrollado, diseñado y fabricado Embalajes Retornables para el Transporte (RTP). Con un rico legado, y formada por Schoeller, Wavin, Perstorp, Arca, Linpac, Allibert, Paxton, Stucki y otros, la empresa es hoy líder del mercado europeo en el comercio mundial.

SCHOELLER ALLIBERT

2018 fue un año de suma importancia para la trayectoria de la empresa, durante el cual tuvieron lugar tres grandes acontecimientos: la apertura de una fábrica

Greenfield en Beringen (Bélgica); el nombramiento de Ludo Gielen, antiguo director de Crecimiento Estratégico, como nuevo consejero delegado; y el lanzamiento del contenedor IBC plegable: el Combo Excelsior.

Desde que se presentó en octubre de 2018, el Combo Excelsior (el nuevo contenedor de IBC plegable), diseñado para el procesamiento de alimentos, los productos cosméticos y el sector farmacéutico, ha sido merecedor de dos grandes premios europeos otorgados al embalaje: el Best Industrial Packaging Prize (Premio al mejor embalaje industrial) en el Grupo G.I.S.I. francés, conocidos como 'Premios a la innovación en el embalaje', y el segundo premio en el Concurso de Embalajes holandeses 'Gouden Noot'.

EL COMBO EXCELSIOR

"Con el nuevo Combo Excelsior, ofrecemos al mercado el nuevo contenedor IBC plegable: con un diseño liso desde la base hasta la tapa, ratio de plegado del 70 %, rendimiento excelente y ahorro en mano de obra". En palabras de Ludo Gielen, CEO del Grupo Schoeller Allibert, "el Combo Excelsior es su nuevo visado para la logística internacional".

Gracias a su estructura de doble pared, el Combo Excelsior proporciona un



rendimiento excepcionalmente fuerte y duradero con una capacidad de carga unitaria de 1 500 kg y una resistencia al apilamiento de hasta 8.000 kg. Sus dimensiones de 1.200 X 1.000 mm, la capacidad de 1.000 L y la carga dinámica de 3.200 kg garantizan una carga útil optimizada en el transporte de contenedores por carretera, ferrocarril y marítimo. La logística inversa se ha optimizado: con un ratio de plegado del 70 %, apila hasta 7 combos en un camión estándar y supone un impacto medioambiental reducido y una rentabilidad creciente.

Para cumplir con los requisitos del proceso de alimentos, la cosmética y el sector farmacéutico, Schoeller Allibert lanzó el IBC reutilizable más higiénico y seguro, ideal para la logística de líquidos e ingredientes de alto valor. Así, el Combo Excelsior es resistente al agua y a la suciedad, altamente hermético y a prueba de perforaciones, con un diseño 100 % seguro y fácilmente lavable desde la base hasta la tapa. Su estructura robusta y lisa de doble pared incrementa el volumen interno y garantiza la compatibilidad con procesos de llenado y vaciado a alta velocidad.

El Combo Excelsior es reutilizable y sostenible: su material resistente a los rayos ultravioleta y a las fuertes heladas es adecuado para cualquier entorno industrial hostil y puede almacenarse en el exterior durante largos periodos. Con un número reducido de piezas fácilmente sustituibles, los costes de mantenimiento se han minimizado y al mismo tiempo se ha aumentado su vida útil. Acabado su largo periodo de vida útil, el Combo Excelsior puede reciclarse totalmente, lo que contribuye a reducir su huella de carbono.

El Combo Excelsior ofrece numerosas opciones de identificación, como por ejemplo, áreas para etiquetas

autoadhesivas en todos los lados y amplios espacios para la inserción del logotipo del cliente, que permite identificar la flota con más facilidad. Las múltiples opciones de identificación facilitan un seguimiento eficiente y la gestión de las flotas. Sus patines están provistos de cavidades y bolsillos que permiten la colocación de etiquetas RFID o dispositivos IOT, con lo que se contribuye a una gestión cien por cien precisa e individualizada.

El Combo Excelsior es fácil de manejar y representa un ahorro de mano de obra. El sistema de plegado no secuencial y su exclusivo bloqueo de las paredes laterales durante el despliegado, permite que pueda manejarse por un solo operario. La gran puerta abatible situada en la parte central posibilita que el operario pueda acceder fácilmente, mientras que gracias a la forma en V se mantiene la fortaleza del panel. Con un sistema de descarga mejorado, la bolsa y la válvula entran en acción y la retirada es mucho más fácil. Se ha dotado a este modelo de un mayor acceso y diseño de fácil conexión propio de la mayoría de las válvulas del mercado. Las guías para carretilla elevadora de la base, la robusta base de tres patines y los tacos antideslizantes refuerzan la seguridad y la agilidad en el manejo.

LA FÁBRICA DE BERIGEN

Hace poco menos de un año, el Grupo Schoeller Allibert abrió una nueva planta de producción en Bélgica con el objetivo de elaborar nuevos productos que se darían a conocer este año. No obstante, dado el excelente momento por el que pasa, Schoeller Allibert continúa invirtiendo, especialmente en esta reciente y moderna planta de producción situada en Beringen (Bélgica).

Esta cuenta con un área destinada a la producción que ocupa un total de

6.000 m², de los que 3.500 están destinados a espacio de almacenamiento exterior. La nueva planta se especializa en la inyección de contenedores retornables de gran tamaño y produce aproximadamente 700 unidades al día, de cualquier color y marcaje específico del cliente impreso en caliente en su exterior. Los productos más innovadores de Schoeller Allibert, como el Magnum Optimum 595, el nuevo IBC Combo Fructus, el contenedor Maximus 1212, el palet Rackpal o la versión más reciente de cajas para botellas, se muestran en la sala de exposiciones. La elección de Schoeller Allibert por Beringen (Bélgica) se basa en su perfecta ubicación, en la región del Benelux, justo entre Alemania y Francia, dos países que son mercados de suma importancia en términos de ventas.

La fábrica Greenfield fue un proyecto muy especial para el Grupo Schoeller Allibert, que deseaba contar con una arquitectura muy moderna y diferente a las anteriores plantas. Guy Wastiau, un reconocido arquitecto belga, se inspiró en el trabajo realizado por las fábricas del grupo. La forma del edificio es muy característica, con pendientes redondas con las que simboliza el flujo del plástico en el proceso de moldeado por inyección.

La fábrica funciona 24/7 gracias a una plantilla de 40 empleados que trabajan allí a jornada completa. Actualmente, el Grupo Schoeller Allibert desarrolla productos nuevos que se producirán en esta fábrica y se lanzarán al mercado más adelante durante este año. Presentamos, a continuación, algunos ejemplos:

Un contenedor apilable/encajable para los sectores alimentario y de reciclaje, que permitirá reducir drásticamente el coste de los transportes de retorno.



Bayopal, el nuevo palé de plástico estándar, ideal para el sector del pooling y diseñado para un sencillo mantenimiento y reparación en caso de daños.

Para Ludo Gielen, consejero delegado del Grupo Schoeller Allibert, “la fábrica Greenfield situada en Beringen cuenta con la ubicación perfecta en pleno Benelux, entre Alemania y Francia. Así, pues, nos ayudará a crecer en Benelux, pero también contribuirá a fomentar para Schoeller Allibert la demanda interna procedente de Alemania y Francia”.

La planta de Beringen, que será el modelo de fábrica para todas las plantas futuras del grupo, refuerza claramente la estrategia de la compañía en lo que se refiere a su desarrollo en la región del Benelux. Los mercados principales en esta área son la agricultura, la alimentación, la producción industrial y de productos químicos, las bebidas y el pooling.

LUDO GIELEN, NUEVO CEO DE SCHOELLER ALLIBERT

Por otro lado, Ludo Gielen fue nombrado consejero delegado de Schoeller Allibert con efectos a partir del 1 de noviembre del 2018. La decisión se adoptó tras un cuidadoso proceso en el que se evaluaron candidaturas tanto internas como externas para el desempeño del cargo. Los miembros del Consejo se mostraron satisfechos de que el proceso de selección acabase con el nombramiento de un candidato interno, poseedor de un profundo conocimiento sobre Schoeller Allibert y sus mercados, capaz de hacer que la empresa continúe creciendo.

Gielen se incorporó en 2004, tras la venta de su empresa BiPP Plastic Pallets a Schoeller Allibert. A lo largo de los años ha desempeñado diversos cargos ejecutivos en desarrollo de producto, estrategia de innovación y crecimiento estratégico, todos ellos sumamente

importantes para el éxito de Schoeller Allibert.

“Ludo ha mostrado gran iniciativa y energía en el liderazgo de estrategias innovadoras en materia de desarrollo de producto y comercial. La suma de su experiencia, orientación al cliente, conocimiento del mercado y cualidades para el liderazgo le convierten en el mejor candidato para liderar el Grupo”. Así lo expresaron Martin y Christopher Schoeller, presidentes del Consejo Supervisor, quienes además añadieron: “el liderazgo a través de la innovación ha sido durante mucho tiempo sinónimo de la marca Schoeller en los embalajes retornables, y continúa siendo clave para nuestro crecimiento futuro. Nos complace que Ludo lidere la Empresa y que continúe centrándose en avanzar soluciones integradas de calidad superior, que mejoran la sostenibilidad y el valor de marca al mismo tiempo que reducen los costes logísticos para nuestros clientes” ◀◀