

SCHÜTZ

news

COMPANY

COMPRO- MISO GLOBAL DE SCHÜTZ

Contribución a un suministro de energía sostenible

24

PACKAGING SYSTEMS

12 El nuevo **bidón láser mixto de SCHÜTZ**

ENERGY SYSTEMS

16 Los depósitos de SCHÜTZ son **"Green Fuels Ready"**

INDUSTRIAL SERVICES

20 50 años de competencia: **construcción propia de equipos de soplado en SCHÜTZ**

PACKAGING SYSTEMS

4

Agitar no es suficiente:
Cómo protege el SCHÜTZ
IMPELLER la calidad de los
productos envasados



Índice

PACKAGING SYSTEMS

- 4 **Agitar no es suficiente:** Cómo protege el SCHÜTZ IMPELLER la calidad de los productos envasados
- 12 Acero soldado con láser se une a plástico de alta calidad: **El nuevo bidón láser mixto de SCHÜTZ**
- 15 1.111.111 SCHÜTZ IBC: **Particular aniversario en el centro de producción de Hamburgo**

ENERGY SYSTEMS

- 16 Listos ya para un futuro con combustibles líquidos alternativos: **Los depósitos de SCHÜTZ son "Green Fuels Ready"**

COMPOSITES

- 18 **SCHÜTZ en la JEC World 2024:** Protagonismo del innovador material de panel de abeja

INDUSTRIAL SERVICES

- 20 50 años de competencia: **Construcción propia de equipos de soplado en SCHÜTZ**

COMPANY

- 24 **Compromiso global de SCHÜTZ:** Contribución a un suministro de energía sostenible
- 32 Colaboración con el Cuerpo de Bomberos Voluntarios de Selters: **Perfecta simbiosis para la máxima disponibilidad operativa**
- 34 **Boris Herrmann en el Día del Aprendiz de SCHÜTZ:** "¡Si deseáis algo de verdad, lo conseguiréis!"
- 38 **Una torre de antena 5G en Selters** refuerza el rendimiento interno
- 40 **Nuevo programa de desarrollo** del personal para directivos

4

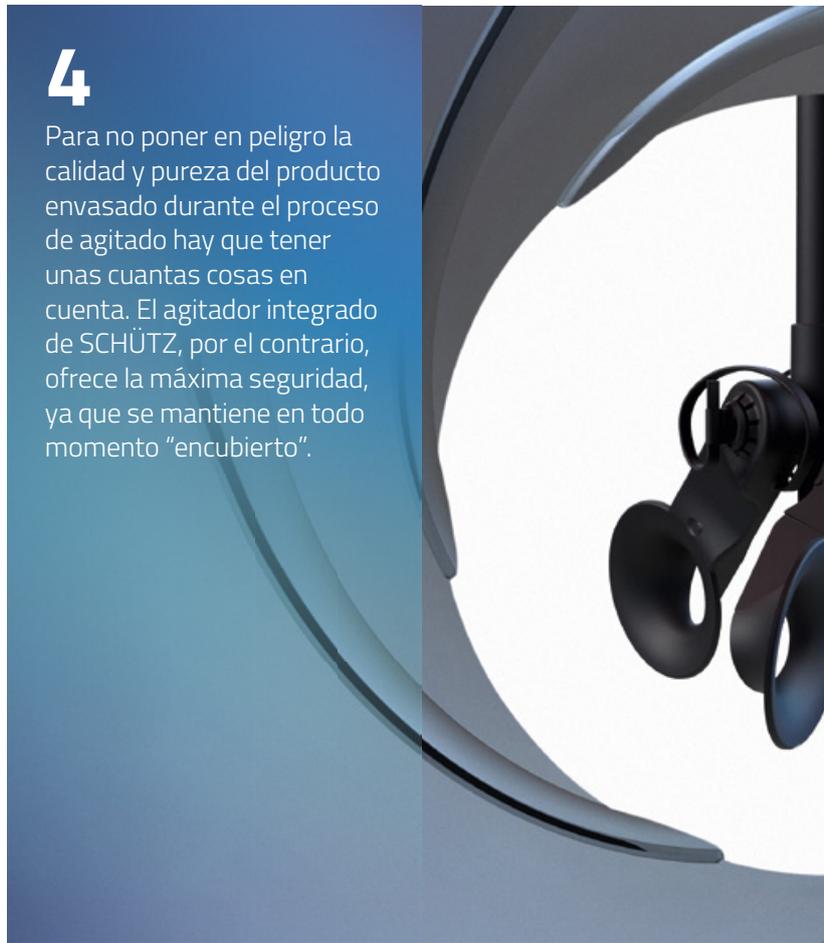
Para no poner en peligro la calidad y pureza del producto envasado durante el proceso de agitado hay que tener unas cuantas cosas en cuenta. El agitador integrado de SCHÜTZ, por el contrario, ofrece la máxima seguridad, ya que se mantiene en todo momento "encubierto".

16

Listos ya para un futuro con combustibles líquidos alternativos: nuestros depósitos de almacenamiento cuentan desde ahora con la etiqueta "Green Fuels Ready".

24

Un suministro energético seguro y fiable que se une a la protección del clima: SCHÜTZ apuesta en numerosos centros de todo el mundo por el fomento de las energías renovables.





34

Encuentro con Boris Herrmann y fascinantes detalles del mundo de la vela: más de 100 aprendices acompañaron al regatista profesional en el Día del Aprendiz de SCHÜTZ.



38

Nueva torre de antena 5G sobre la cubierta de la central corporativa de SCHÜTZ refuerza el rendimiento interno.



PIE DE IMPRENTA

Editor: Schütz GmbH & Co. KGaA
 Schützstraße 12, D-56242 Selters
 Teléfono: +49 2626 77 0, E-Mail: info1@schuetz.net
 www.schuetz.net

Redacción: Schütz Corporate Marketing (Veit Enders, Melanie Ievolo)

Texto: additiv pr GmbH & Co. KG (Marius Schenkelberg), www.additiv-pr.de
 Sage & Schreibe Public Relations GmbH
 (Christoph Jutz, Stephan Hanken), www.sage-schreibe.de

Figuración: Bauch & Müller Werbeagentur GmbH, www.bauch-mueller.de

Impresión: Druckerei Corzilius e.K., www.corzilius-mediencenter.de

Créditos de imagen: www.shutterstock.com, Sailing Energy/The Ocean Race,
 Antoine Auriol, Uli Kunz, Freiwillige Feuerwehr Selters

Agitar no es suficiente:

Cómo protege el SCHÜTZ IMPELLER la calidad de los productos envasados

Mezclado, no agitado. El agente secreto James Bond lleva más de 60 pidiendo esta fórmula en los mejores bares y restaurantes del mundo. Al contrario que con el vodka martini, en el caso de líquidos viscosos como, por ejemplo, barnices y pegamentos, no suele haber otra alternativa al agitado. Para no poner en peligro la calidad y pureza del producto envasado, durante el proceso de agitado hay que tener unas cuantas cosas en cuenta, sobre todo cuando se emplean agitadores convencionales. El agitador integrado de SCHÜTZ, por el contrario, ofrece la máxima seguridad, ya que se mantiene en todo momento "encubierto".



En muchos sectores y aplicaciones las mercancías transportadas en IBC deben ser agitadas y homogenizadas antes de su procesamiento. Esto afecta con frecuencia a pinturas y barnices, sellantes y pegamentos o determinadas sustancias químicas de gran viscosidad. Para ello suelen emplearse agitadores de acero inoxidable que después de utilizarse deben volver a limpiarse para el próximo uso.

Este esfuerzo podría ser insignificante si no fuera porque con un proceso de agitado como este surgirían considerables riesgos de calidad y, en consecuencia, a menudo también enormes costes de calidad. Un ejemplo de ello es la industria automovilística, donde la más minúscula impureza supone que se vean fallos y cráteres después de pintar la carrocería, lo que ya no permitiría utilizar toda una pieza.



Con el fin de posibilitar procesos de agitado en el IBC seguros y eficientes, SCHÜTZ ofrece con el IMPELLER un concepto revolucionario y autónomo.

La solución integral de SCHÜTZ que supone el ECOBULK con IMPELLER integrado elimina los riesgos derivados de emplear un sistema con agitadores de acero inoxidable tradicionales:

APERTURA:

Para la colocación del agitador hay que abrir el IBC. Al hacerlo, se retira completamente la tapa roscada de la abertura de llenado y se expone una gran superficie del producto envasado a factores ambientales con múltiples riesgos de contaminación.

CUERPOS EXTRAÑOS:

El agitador reutilizable de metal que se introduce ya representa en sí un peligro de contaminación, dado que es difícil evitar restos de producto de usos anteriores y restos de agentes limpiadores.

EXTRACCIÓN:

En la extracción el producto envasado se adhiere al agitador. Esto supone una pérdida de producto, amenaza la limpieza del envase y del entorno de trabajo y, dependiendo de la sustancia contenida, puede poner en peligro la salud de los trabajadores.



Licencia para agitar

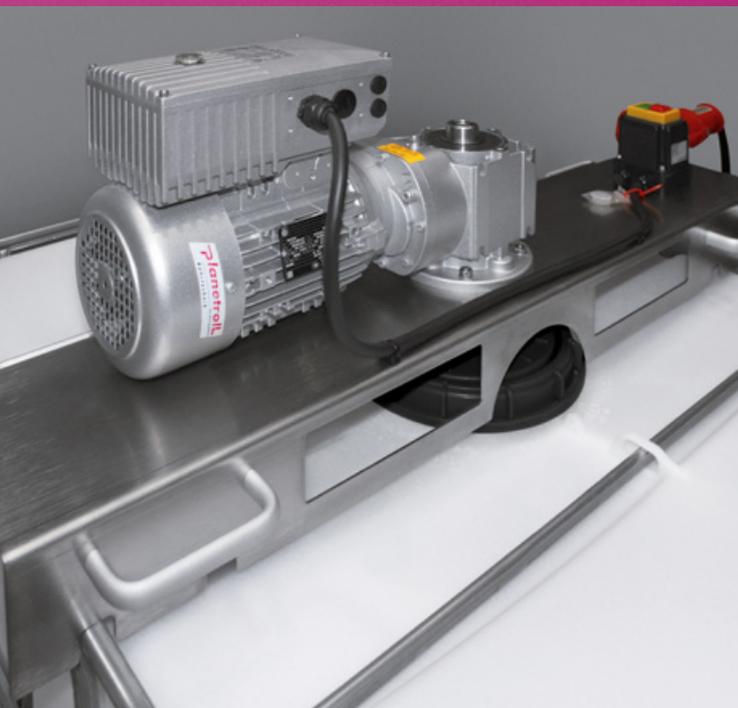
Con el fin de posibilitar procesos de agitado en el IBC seguros y eficientes, SCHÜTZ ofrece con el IMPELLER un concepto revolucionario y autónomo. El agitador de un solo uso viene instalado en el contenedor ya de fábrica. El IMPELLER está compuesto de HDPE, el mismo material resistente a productos químicos que el de nuestras bombonas interiores de IBC, y está integrado de forma fija en la tapa roscada de la abertura de llenado. Al configurar pertinentemente el proceso y el contenedor, no hay que extraer el agitador de SCHÜTZ ni durante el proceso de llenado. Tras ello, el ECOBULK permanece continuamente cerrado durante toda la cadena de suministro hasta la extracción del producto – también durante los procesos de agitado–. De este modo se descartan totalmente los riesgos de contaminación

que de otro modo se derivan de la apertura del envase y la colocación del agitador externo. El IMPELLER es adecuado para todas las capacidades de ECOBULK, desde los 560 hasta los 1 250 litros. Gracias a su acabado conductivo, también es apto para su uso en zonas EX, así como con productos combustibles con un punto de inflamación ≤ 60 °C.

Inmejorables resultados en el agitado

El IMPELLER cuenta con un agitador especial de forma acopada con palas móviles que se pliegan automáticamente hacia arriba a medida que aumentan las revoluciones. Este agitador homogeneiza los productos envasados con suavidad y sin que se formen burbujas, disolviendo completamente los sedimentos. Esto reduce al mínimo la

pérdida de mercancía envasada. El IBC puede vaciarse prácticamente por completo. Dependiendo de la mercancía envasada, el IMPELLER debería operarse a bajas revoluciones de hasta 200 r.p.m., con el fin de homogeneizar suavemente el producto envasado y evitar la entrada de aire o la formación de burbujas o espuma. Dependiendo del producto, el IMPELLER se abre a bajas revoluciones entre 60 y 80 r.p.m. Las revoluciones máximas se sitúan en 350 r.p.m. No se debería superar ni estas r.p.m. ni el máximo par de apriete de 100 Nm.



Se pueden seguir usando motores ya existentes

Básicamente, el SCHÜTZ IMPELLER puede acoplarse a prácticamente cualquier motor de agitador del mercado sobre puente o sobre trípode, de modo que normalmente se pueden emplear sin problemas los motores ya existentes. El acoplamiento se efectúa mediante un eje de acero que se introduce en el vástago hueco del IMPELLER. Este eje de acero forma una unión con el buje. **Tras el proceso de agitado, el eje de acero se extrae fácilmente del vástago. Como en ningún momento entra en contacto con el producto envasado, se puede emplear con el siguiente IMPELLER de inmediato y sin necesidad de limpieza.**

Dependiendo de la mercancía envasada, el IMPELLER debería operarse a bajas revoluciones de hasta 200 r.p.m., con el fin de homogeneizar suavemente el producto envasado y evitar la entrada de aire o la formación de burbujas o espuma.



Llenado del IBC con IMPELLER

Para el llenado existen diferentes opciones:



Si el IBC solo dispone de una abertura de llenado central, hay que soltar la tapa roscada con el IMPELLER integrado y deslizarla a un lado.



El llenado resulta más cómodo y seguro si el IBC está equipado con un tapón adicional en la bóveda superior. Así el IMPELLER puede permanecer intacto y se puede efectuar el llenado con comodidad, preferiblemente por inmersión, lo que evita la formación de espuma y el peligro de una descarga por efecto corona con productos combustibles. Este tapón también sirve para una sencilla toma de muestras o para añadir ingredientes.



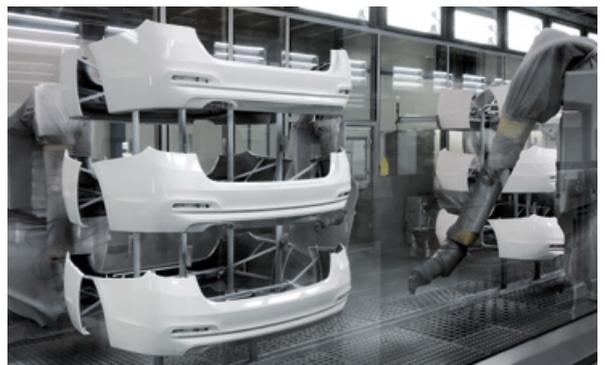
Escanear código QR y visionar el tutorial en vídeo del IMPELLER.

Agitado con el IMPELLER paso a paso

1. Para introducir el eje de acero, retirar primero la tapa con precinto y luego desenroscar y extraer el tapón y retirar la junta de Alveolit.
2. Introducir el eje de acero, girar hasta percibir que encaja y presionar hasta el tope.
3. Para conectar el IMPELLER levantar ligeramente el eje de acero y unirlo con seguridad al motor con el acople correspondiente. El IMPELLER pende ahora libremente en la tapa roscada. No debe apoyarse ni golpear en los lados o en el fondo, con el fin de evitar abrasiones en el plástico derivadas de un contacto con el mismo.
4. Ajustar el conductor exterior o la fase del motor para que gire hacia la derecha.
5. Tan pronto como las palas del IMPELLER se sumergen completamente en el producto envasado se puede iniciar el proceso de agitado. Para ello, conectar el motor a bajas revoluciones e ir incrementando las mismas lentamente.
6. Comienza el proceso de agitado. Los sedimentos se arremolinan completamente, incluso en las esquinas del IBC. Unos leves movimientos ondulatorios en la superficie del producto envasado hasta las paredes laterales indican un proceso de homogeneización óptimo.

Misión industria automovilística

Una vez aplicados, los recubrimientos de alta tecnología de la industria automovilística solo miden una décima de milímetro y son muy sensibles. La contaminación con sustancias tensoactivas como aceites y grasas de silicona suele provocar defectos de humectación que pueden perjudicar tanto la estética como el efecto protector de la pintura. La necesidad de agitar las viscosas pinturas dentro del IBC representa un riesgo particularmente elevado. Y es que cualquier apertura del envase y cualquier contacto con otros medios de producción pueden generar una contaminación indeseada. Esto podría pasar ya al sumergir el agitador. Los proveedores de la industria automovilística normalmente se enfrentan a este desafío con laboriosos y costosos procesos a posteriori. Con el IMPELLER es posible minimizar el riesgo de contaminación durante el envasado y el procesamiento de barnices transparentes e imprimaciones y aumentar notablemente la eficiencia del proceso. **El resultado de la prueba comparativa de un usuario: con agitadores externos de acero inoxidable hicieron falta entre 140 y 200 revoluciones por minuto para la homogeneización. Estas elevadas revoluciones provocaron una mayor formación de microespuma por la entrada de aire en el producto. En cambio, al agitar con el IMPELLER bastaron entre 80 y 110 revoluciones.** Gracias a la notable suavidad del agitado, se logró aumentar significativamente la calidad del proceso. Como además la homogeneización requiere ahora de mucho menos tiempo, una vez instalado el motor se pudo conectar el contenedor directamente a la línea de producción para la alimentación de pintura. De este modo se prescinde de otra secuencia de trabajo en una estación de preparación, que antes era necesaria.



Misión sector agrícola

En la agricultura procesar las semillas tiene una importancia crucial. Un método muy extendido para ello es el tratamiento de semillas (seed treatment). El tratamiento se aplica directamente sobre las semillas. Este facilita su procesamiento mecánico y las protege de hongos y parásitos. El reto consiste en que tras largos periodos de reposo el tratamiento puede sedimentarse, por eso hay que mezclar y homogeneizar el tratamiento de semillas. Este proceso suele ser laborioso y entrañar riesgos, ya que para ello se emplean unas bombas especiales y hay que abrir el envase. Esto ocasiona suciedad en el envase y a veces el contacto directo de los trabajadores con el tratamiento líquido. Sin embargo, el empleo del IMPELLER para el proceso de agitado en

el IBC simplifica enormemente la manipulación del tratamiento. **Un examen visual mostró ya en el test práctico cómo el tratamiento se agitaba de forma totalmente homogénea –sin producir espuma–. Tras el agitado con el IMPELLER integrado ya no se constató el habitual depósito de los sedimentos más pesados.** Además, con el sistema cerrado prácticamente se descarta el riesgo de contacto del usuario o de la parte exterior del envase con el tratamiento. De este modo, el IMPELLER contribuye en esta aplicación a aumentar la seguridad y la limpieza.

EL IMPELLER de un vistazo

Solución integral para todas las mercancías envasadas que deben ser agitadas u homogeneizadas a lo largo de la cadena de suministro

El sistema formado por el ECOBULK y el IMPELLER integrado permanece cerrado y sellado desde el llenado hasta la extracción, incluso durante el proceso de agitado

Se eliminan los riesgos de contaminación y se reducen significativamente los costes respecto a contenedores reutilizables y agitadores externos de acero inoxidable

El material de los componentes en contacto con el producto envasado está libre de siliconas

Misión pinturas y barnices

Pinturas y barnices son mercancías altamente viscosas que **plantean especiales exigencias al envase a lo largo de toda la cadena de suministro.** Para la extracción, y con el fin de permitir un procesamiento óptimo, a menudo hay que agitar estos productos.

Este proceso entraña un enorme riesgo de contaminación: con frecuencia el envase se abre de forma repetida y se colocan (a menudo varias veces) agitadores que luego se vuelven a retirar. Como consecuencia se acaban introduciendo partículas extrañas no deseadas en la mercancía envasada, por ejemplo, por una limpieza insuficiente o incrustaciones de producto no detectadas. Eso provoca rápidamente considerables daños en la subsiguiente aplicación. Con el IMPELLER pueden eliminarse estos riesgos, ya que se puede utilizar sin tener que abrir el IBC. También el resultado del agitado convence, como demostró un ensayo práctico. Un usuario llenó un contenedor HX de SCHÜTZ hasta dos tercios de su capacidad con un total de 650 kilos de barniz, un recubrimiento protector altamente viscoso y de secado rápido a base de aceite de linaza. Para agitar la sustancia, muy viscosa después de dos días y medio de almacenamiento, se empleó el IMPELLER. Con una alimentación de 1,8 kW, a 200 revoluciones por minuto, la solución solo necesitó aproximadamente 35 minutos para el total de 650 kilogramos envasados.

No hace falta una limpieza laboriosa o susceptible de errores antes del siguiente uso

No entrar en contacto con la mercancía significa: manos limpias, contenedor limpio, entorno de trabajo limpio y óptima protección de los trabajadores

Excelentes resultados en el agitado: los productos envasados son homogeneizados con suavidad y sin que se forme espuma, disolviendo completamente los sedimentos.

Reacondicionamiento respetuoso con el medio ambiente del ECOBULK con IMPELLER usado a través del SCHÜTZ TICKET SERVICE

Acero soldado con láser se une a plástico de alta calidad:

EL NUEVO BIDÓN LÁSER MIXTO DE SCHÜTZ

La idea de combinar acero y plástico para, de esta forma, beneficiarse de las propiedades de ambos materiales, no solo es el fundamento del sistema de IBC de SCHÜTZ, sino que también la seguimos desde hace mucho en el área de los bidones de acero de dos tapones. Con el nuevo bidón láser mixto, a partir de otoño de 2024 comienza en nuestra planta matriz de Selters la producción de una versión perfeccionada, en la que combinamos la excepcional calidad de nuestros bidones láser totalmente galvanizados con las ventajas de una bombona interior de HDPE.

Generalmente los bidones mixtos de SCHÜTZ unen la ausencia de corrosión y la limpieza de un bidón de plástico a la estabilidad y la protección contra la permeación de un bidón de acero. **Para ello, en nuestra planta española se equipaba hasta ahora, mediante una fase de producción adicional, un bidón de acero de dos tapones convencional con una bombona interior de HDPE confeccionada a medida. Con el fin de sellar el espacio entre el bidón interior de plástico y el bidón exterior de acero**

se monta una junta tórica adicional en la zona del tapón. Como resultado, un bidón mixto no solo brinda una doble protección contra fugas, sino que también es apto para sustancias químicas que, de otro modo, serían incompatibles con el acero bruto o con las pinturas con las que se suele esmaltar el interior de los bidones de acero. Este sería el caso, por ejemplo, de mercancías especialmente exigentes del Grupo de envase I con propiedades fuertemente permeantes, agresivas y corrosivas.

El bidón láser de SCHÜTZ como nueva base

DEL nuevo bidón láser mixto (CLF) de SCHÜTZ combina por primera vez este principio con nuestro revolucionario procedimiento para la producción de bidones de acero, basado en soldadura láser de alta precisión. En este proceso transformamos directamente de la bobina chapa de acero galvanizado en caliente. El material de partida cuenta con una capa de zinc continua y uniformemente distribuida, con lo que brinda desde el principio la máxima protección anticorrosión –sin galvanizado ni pintado posterior–. La supresión de esta fase de producción, de otro modo habitual, mejora de forma determinante la eficiencia productiva y el balance medioambiental.

El bidón mixto no solo brinda una doble protección contra fugas, sino que también es apto para sustancias químicas que, de otro modo, serían incompatibles con el acero bruto o con las pinturas con las que se suele esmaltar el interior de los bidones de acero.



La envoltura del bidón se fabrica mediante un procedimiento de soldadura por láser desarrollado específicamente, en el que la chapa se suelda entre sí a tope.



Al mismo tiempo se eliminan riesgos de calidad y se aumenta aún más la limpieza general del envase. Por ejemplo, se descarta totalmente la aparición de descolgados de pintura, inclusiones, cráteres o la permanencia de residuos. Máxima calidad, también en la tecnología de unión. En este sentido, la envoltura del bidón se fabrica mediante un procedimiento de soldadura por láser desarrollado específicamente, en el que la chapa se suelda entre sí a tope. El resultado es un cordón de soldadura absolutamente liso, limpio y de alta calidad de hasta 2 a 3 mm de anchura.

Gracias a la excelente protección de las mercancías envasadas y a su alta durabilidad, el bidón láser de SCHÜTZ ya se ha consolidado como producto innovador en el ámbito de los bidones de acero.

La producción del bidón láser mixto de SCHÜTZ se inicia este mismo año

Si en este bidón láser de acero totalmente galvanizado se instala una bombona interior de HDPE de gran pureza, en el bidón laser mixto de SCHÜTZ resultante se complementan óptimamente las fortalezas de ambos componentes. La inteligente combinación de acero y plástico protege así de forma completa y fiable hasta las mercancías más exigentes. **El bidón mixto de SCHÜTZ se va a fabricar en Selters, tanto con bidones de acero estándar convencionales esmaltados como con los nuevos bidones láser totalmente galvanizados, a partir de otoño de 2024. Los clientes podrán elegir entre una versión de 205 litros con bombona interior de 3 kg y otra de 202 litros con inserción de plástico de 6 kg y entre diferentes combinaciones de grosor de la chapa. Si se desea, se puede serigrafiar la propia imagen de marca del cliente.**

Si se desea, se puede serigrafiar la propia imagen de marca del cliente.



1.111.111

Particular aniversario en el centro de producción de Hamburgo

Nuestro centro de Hamburgo ha tenido recientemente un motivo de celebración: de la cadena de producción ha salido el IBC de SCHÜTZ número 1 111 111. Un hito del que se enorgullece todo el equipo.

Los trabajadores celebraron esta efeméride como se merece: con una tarta IBC elaborada expresamente para la ocasión. En SCHÜTZ no solo se realiza una excelente labor, sino que también se otorga gran importancia al espíritu de equipo y al reconocimiento mutuo.



FERIAS



24 – 26 SEPTIEMBRE 2024
NUREMBERG
PABELLÓN 6 | STAND 6-328

SCAN
PACK®

22 – 25 OCTUBRE 2024
SVENSKA MÄSSAN
GOTEBURGO
PABELLÓN C | STAND C01:22

Listos ya para un futuro con combustibles líquidos alternativos

Los depósitos de SCHÜTZ son:

"Green Fuels Ready"

Nuestros depósitos de almacenamiento cuentan desde ahora con la etiqueta "Green Fuels Ready". Certificados por el Instituto Alemán de Tecnología de la Construcción, nuestros depósitos de gasóleo de calefacción son así aptos sin restricciones tanto para combustibles alternativos conforme a las normas DIN EN 15940 y DIN/TS 51603-8 como para el futuro: los combustibles verdes se fabrican con energías renovables y generan considerablemente menos emisiones nocivas que los combustibles fósiles.

El sector de la construcción desempeña un importante papel en la protección del clima, ya que es el causante de cerca de un cuarto de las emisiones totales de CO₂. En Alemania más de cinco millones de calefacciones de gasoil, sobre todo en viviendas unifamiliares y bifamiliares, siguen siendo hoy las encargadas de caldear el hogar. Y, con una cuota cercana al 25%, la calefacción de gasoil sigue ocupando actualmente el segundo lugar, después del gas, como fuente de energía para calentar las viviendas alemanas. Por eso, en el camino hacia un futuro climáticamente neutro, las instalaciones de calefacción de gasoil que operan con combustibles neutros en gases de efecto invernadero realizan una contribución decisiva. Lógicamente, para ello toda la técnica de calefacción, es decir, también los depósitos de almacenamiento de combustible, deberá estar preparada para el futuro.

"La etiqueta Green Fuels Ready confirma la viabilidad futura y la calidad de nuestros depósitos de gasóleo de calefacción", recalca Christian Schlosser, gerente de SCHÜTZ ENERGY SYSTEMS. Esta distingue a instalaciones de calefacción, depósitos y componentes que pueden operar con combustibles líquidos neutros en gases de efecto invernadero. Por eso, para invertir con visión de futuro, al comprar una nueva instalación se debería procurar que los productos lleven la nueva etiqueta. Todos los depósitos de almacenamiento de SCHÜTZ actuales cuentan con la etiqueta Green Fuels Ready. Aparte del sistema TANK IM TANK plástico y acero, la oferta también incluye los depósitos de almacenamiento y eliminación VET y los Multi-tanks para el almacenamiento y la eliminación de combustibles diésel y aceites.



Depósitos de almacenamiento SCHÜTZ

Con bombona interior y cubeto de retención integrado, los sistemas de doble pared como el TANK IM TANK plástico o acero proporcionan una protección doble y ahorran espacio al permitir prescindir de medidas de seguridad como p.ej. un cubeto de retención de obra o incluso un cuarto aparte para los depósitos de almacenamiento. Marcados con la etiqueta de calidad Proofed Barrier®, habiendo superado el test de fuego (MPA) y dotados con la barrera contra olores SMP, proporcionan una protección eficaz contra el olor a gasoil y son aptos para instalarlos ahorrando espacio en zonas de la vivienda con otros usos.



Qué son los "Green Fuels"?

Los Green Fuels verdes son combustibles líquidos alternativos que a largo plazo pueden sustituir el combustible fósil para calefacción.

Por eso, un importante criterio para el desarrollo de los nuevos combustibles era que estos fueran de sustitución directa (drop-in), para poder mezclarlos con el gasoil de calefacción en porcentajes crecientes hasta llegar al 100%. Su empleo se considera neutro en CO₂, ya que en su producción se extrae de la atmósfera la cantidad de CO₂ que más tarde se liberará en su combustión. El balance global resultante es la ausencia de generación de CO₂ adicional. Ciclos del carbono como este se generan cuando en la producción se aprovechan, por ejemplo, desechos y residuos de origen biológico. Otra opción son los derivados del hidrógeno, los denominados electrocombustibles (e-fuels). Estos se generan mediante procesos sintéticos a partir de hidrógeno verde, esto es, obtenido con electricidad renovable, y CO₂ "reciclado". Como fuentes de energía almacenables que interactúan con la fluctuante energía eólica y solar, los Green Fuels verdes también desempeñarán un importante papel en la futura combinación energética.

Fuente: www.zukunftsheizen.de

Encontrará más información en www.schuetz-energy.net.

Protagonismo del innovador material
de panel de abeja:

SCHÜTZ en la JEC WORLD

2024 The Leading International
Composites Show

March 5-7, 2024 | PARIS-NORD
VILLEPINTE

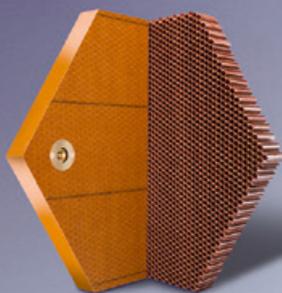
La JEC World de París es la principal feria internacional para materiales compuestos y sus aplicaciones. En 2024 el evento de la JEC World alcanzó un nuevo récord, al atraer a más de 43 500 visitantes especializados de más de 100 países y 1 300 expositores. Del 5 al 7 de marzo estuvimos presentes con SCHÜTZ COMPOSITES. Allí la atención se centró en nuestro innovador material compuesto CORMASTER®.

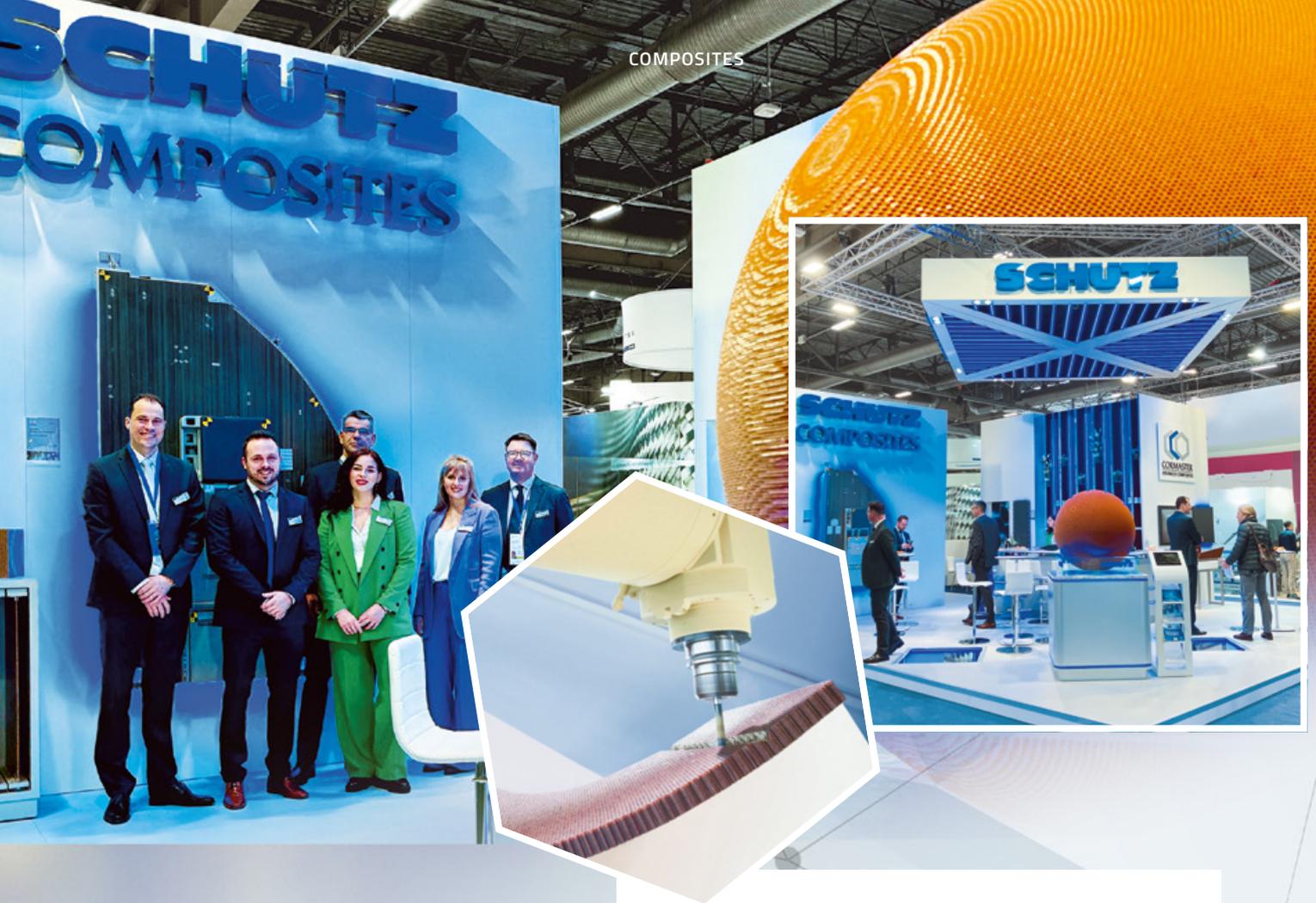
El material de construcción ligera a partir de papel de aramida reúne múltiples ventajas: es insensible al calor extremo y la humedad, así como resistente a la corrosión frente aceites, agua y queroseno. Además, brinda un reducido peso en vacío y, al mismo tiempo, la más alta resistencia y robustez mecánica.

Gracias a la estructura en panel de abeja, el material cuenta con excelentes propiedades de empuje, lo que lo convierte en uno de los mejores materiales de núcleo existentes. También ofrecemos nuestros paneles de abeja transformados en forma de sándwich, panel sándwich modificado (engineered sandwich panel) o panel sándwich curvado (curved sandwich panel),

pero también con la geometría específica del cliente en forma de panel de abeja fresado o conformado.

Esta flexibilidad atrajo a nuestro stand ferrial a interesados de los sectores más dispares. En este sentido, este moderno material puede emplearse, por ejemplo, tanto en la construcción aeronáutica como en la de vehículos –entre otras aplicaciones, en piezas de interior de alta gama como paneles de suelo, pero también elementos estructurales sustentadores, como palas de rotor–. La gran versatilidad de CORMASTER® la ilustramos con un práctico ejemplo. El elemento más destacado visualmente de nuestra presencia ferrial fue una esfera de panel de abeja a partir de papel de aramida (CORMASTER® C1-3,2-70). El panel de abeja para la pieza expuesta, con un diámetro de 900 mm y un peso de 27 kg, se elaboró primero en nuestra planta de Selters y a continuación se fresó perfectamente con forma esférica en el departamento de componentes de SCHÜTZ COMPOSITES en Siershahn. Con ello pusimos de manifiesto que en SCHÜTZ prácticamente no hay límites a las posibilidades de fresado de piezas de panel de abeja.





También en cuestión de sostenibilidad nuestros materiales CORMASTER® ofrecen grandes ventajas a los usuarios.

En este sentido, este material de construcción ligera de altas prestaciones contribuye, con su enorme capacidad de rendimiento y reducido peso en vacío, a la reducción de las emisiones de CO₂ en la aviación. Además, trabajamos constantemente en hacer nuestros procesos aún más eficientes energéticamente y en reducir las emisiones de CO₂ en la producción de CORMASTER® –por ejemplo, empleando cada vez más energía solar y eólica en la fabricación–. El siguiente paso podría ser la utilización de sistemas de resina alternativos a partir de materias primas renovables para nuestros paneles de abeja. Los asistentes a la feria acogieron de forma muy positiva especialmente nuestras medidas de sostenibilidad. Este es precisamente el caso de los visitantes del sector aeronáutico, el cual se presentó en su conjunto optimista y con perspectivas de crecimiento.

Expansión de CORMASTER® con nuevas instalaciones de producción

En nuestro stand presentamos además las instalaciones de producción redundantes de CORMASTER® que recientemente se han puesto en funcionamiento en el nuevo complejo de naves de Selters, de 6000 metros cuadrados. En estas máquinas se fabrican de forma altamente automatizada bloques de panel de abeja de un tamaño de hasta 2700 x 3600 mm. Estas han sido planificadas por nuestros ingenieros de SCHÜTZ e incluso elaboradas en su mayor parte en nuestra propia Construcción de máquinas y equipos. De este modo garantizamos a nuestros clientes estándares de calidad unificados. Como las líneas de producción son redundantes, además nos hemos protegido de la mejor manera posible ante potenciales reparaciones o paradas. Esto también nos permite una mayor seguridad del suministro, ya que cada una de las instalaciones cuenta con un suministro independiente de electricidad, gas y aceite térmico. Modernas procesadoras de aire permiten, al mismo tiempo, unas menores emisiones de CO₂ y unas emisiones de contaminantes más bajas en su conjunto. Con ello hemos elevado la producción de nuestros paneles de abeja CORMASTER® a un nivel superior.

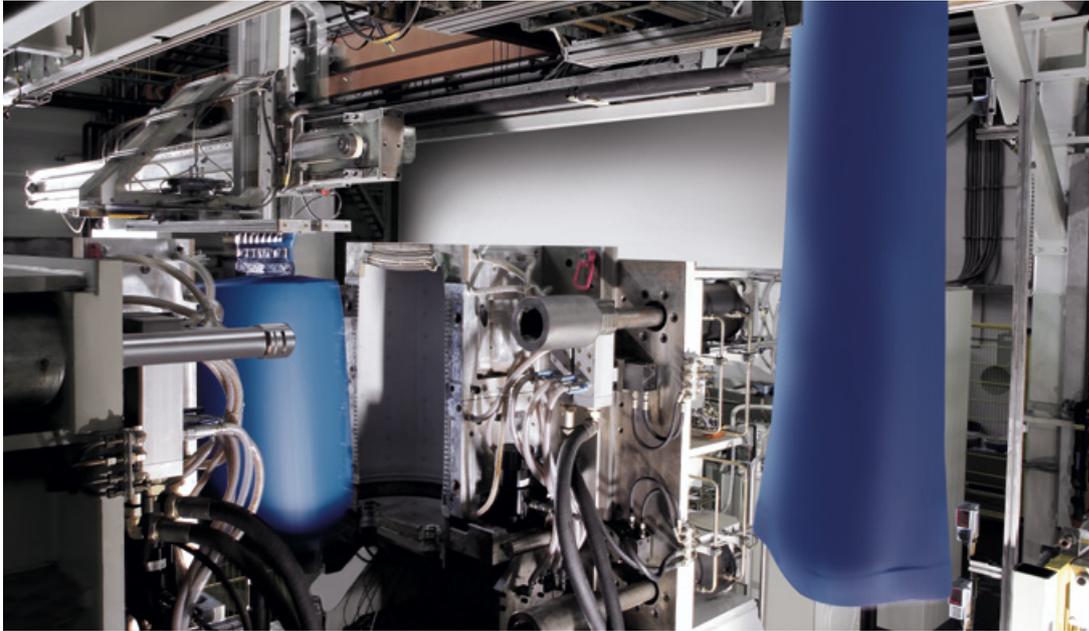
50 AÑOS DE COMPETENCIA: CONSTRUCCIÓN PROPIA DE EQUIPOS DE SOPLADO EN SCHÜTZ

Cuando en los años setenta SCHÜTZ comenzó a construir equipos de soplado por cuenta propia, no se podía prever lo importante que este paso iba a ser para la futura historia de éxito de la empresa. Hoy nuestra empresa es líder en tecnología e innovación en cuanto al proceso de moldeo por extrusión y soplado continuo y, con el último equipo de extrusión y soplado continuo, acaba de construir una instalación ultramoderna destinada a seguir reforzando nuestra producción de envases en China.



Desarrollar, construir y fabricar nosotros mismos prácticamente todas las herramientas, máquinas e instalaciones que necesitamos para fabricar nuestros productos es algo que distingue al grupo empresarial SCHÜTZ. El Centro de Competencia de Westerwald, con la sede principal en Selters y la planta de Siershahn, desempeña en este sentido una función clave en la red de producción mundial de SCHÜTZ. De aquí salen los equipos de fabricación con los que dotamos a nuestros 60 centros en todo el mundo con las instalaciones más modernas y unificadas. La cartera de tipos de maquinaria también incluye equipos totalmente automatizados de doblado y de soldadura, líneas de montaje completas y mucho más. Con nuestros equipos de soplado producimos en el ámbito de los envases bidones de dos tapones y de apertura total, así como las bombonas interiores de nuestras series ECOBULK/RECOBULK –el sistema de IBC más exitoso del mundo–.



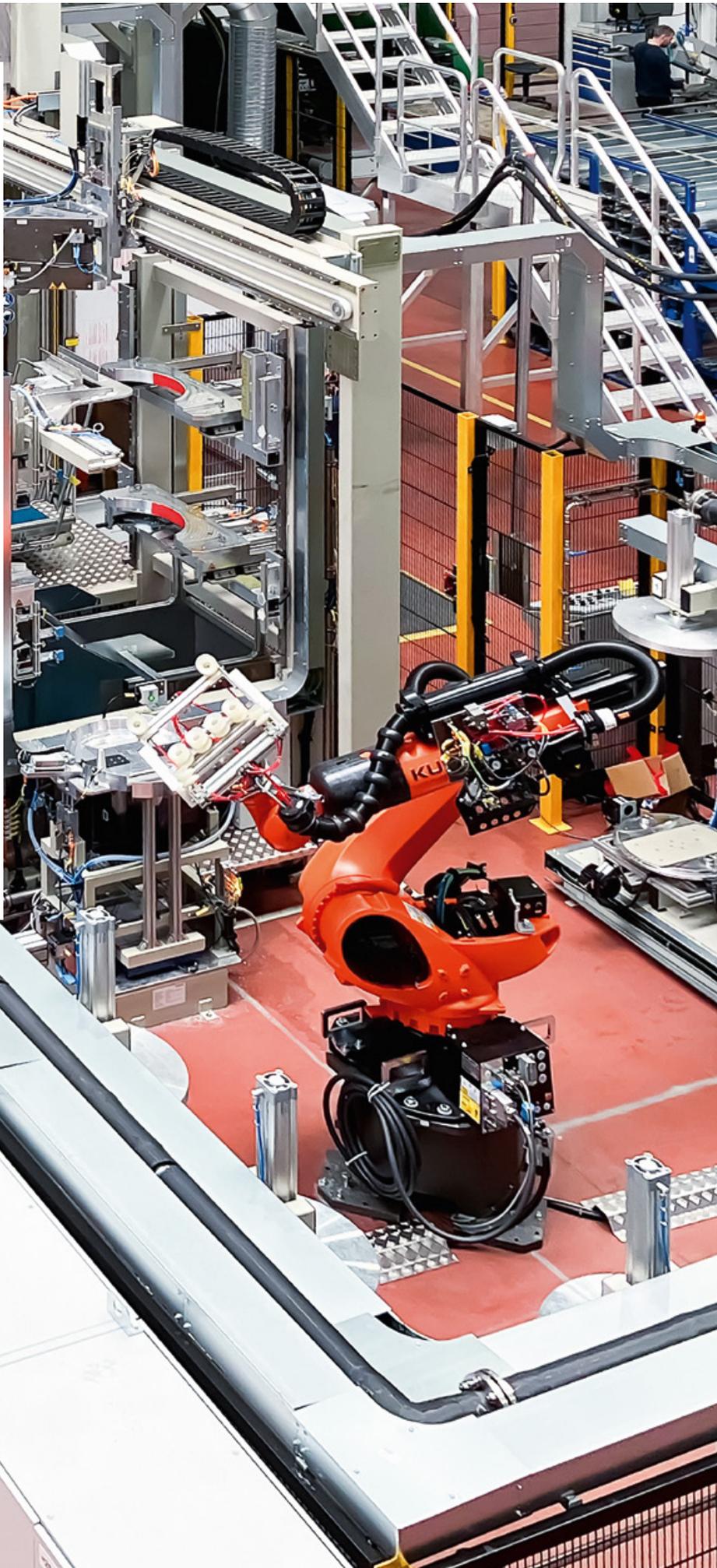


En el constante perfeccionamiento de esta tecnología clave reside un factor determinante para nuestro éxito en el mercado. Tras la extrusión monocapa (años sesenta y setenta) y la extrusión bicapa (años ochenta y noventa), la coextrusión que SCHÜTZ presentó a principios de los años 2000, con hasta seis capas, supuso un considerable salto evolutivo en la producción de contenedores de PE. Por un lado, el plastificado de hasta seis capas permite un control mucho más fino de las boquillas en la producción, lo que hace posible una óptima distribución del material y también diferentes espesores de las paredes en determinadas zonas del producto. Por

otro lado, con la incorporación de nuevos materiales funcionales se le pueden abrir al envase ámbitos de aplicación completamente nuevos. En este sentido, SCHÜTZ es el único fabricante de IBC del mundo en producir contenedores con barrera integrada de EVOH contra la permeación. De ello se benefician, por ejemplo, los alimentos envasados, con una mayor durabilidad –en el uso con mercancías peligrosas también brinda muchas ventajas–. También la producción de nuestros nuevos envases SCHÜTZ GREEN LAYER, con un alto contenido de material reciclado, es posible únicamente gracias a nuestra moderna tecnología multicapa.

Cada una de las partes del equipo de soplado de SCHÜTZ de última generación recién terminado fue montada y probada primeramente en Siershahn, antes de emprender viaje a nuestro centro de producción de Tianjin, en China. Allí nuestros propios técnicos y especialistas internos de la casa se encargan del montaje final in situ. También la asistencia técnica, al igual que el mantenimiento y la conservación periódicos, se realizan desde nuestra central en Westerwald.

Con nuestras avanzadas plantas de producción en todos los continentes del mundo estamos muy bien posicionados para poder satisfacer óptimamente las futuras exigencias y la demanda en constante crecimiento de innovadores envases de SCHÜTZ. Entendemos el 50 aniversario de nuestra construcción propia de equipos de soplado como un bonito objetivo intermedio y proseguimos de forma consecuente con nuestro crecimiento global.





COMPROMISO GLOBAL DE SCHÜTZ:

Contribución a un suministro de
energía sostenible



La gestión sostenible de recursos naturales limitados está directamente ligada al fomento de las energías renovables. Estas contribuyen enormemente a la protección del clima y, con ello, desempeñan una importante función en la lucha contra el cambio climático. También el Grupo SCHÜTZ, dentro del marco de su programa de sostenibilidad, persigue ambiciosos objetivos en beneficio del medio ambiente. En este sentido, la empresa no solo invierte continuamente en nuevas instalaciones de producción y en una economía circular eficiente, sino que también pone el foco en el fomento de las energías renovables en numerosos centros de todo el mundo.

El cambio climático está considerado el mayor desafío del siglo XXI. Es necesario actuar. Por eso, también SCHÜTZ ha hecho suyo el lema "Climate Action now!". Este eslogan representa la misión que perseguimos junto con el regatista y plusmarquista Boris Herrmann y el equipo Malizia: proteger de forma sostenible el medio ambiente y el clima.

El patrón aprovecha su popularidad para llamar la atención sobre la protección del clima, realiza análisis del agua del mar y planta manglares. ¿Y SCHÜTZ? También actuamos activamente en favor de la protección del clima y, en el marco de nuestro programa de sostenibilidad, fomentamos sobre todo el uso de energías renovables.

EE. UU.

BELLEVILLE

Prevista la construcción de una nueva instalación solar a finales de 2024

Está previsto reducir el consumo energético un 40%

NORTH BRANCH

Prevista la construcción de una nueva instalación solar a finales de 2024

Está previsto reducir el consumo energético un 10%



IRLANDA

KILLALA

Uso de un 100% de electricidad verde certificada



BRASIL

SÃO PAULO

Empleo de energías renovables

Reducción de 697,92 t de CO₂



AUSTRALIA

LAVERTON NORTH

Instalación de colectores solares en 2023

La instalación cubre el 15% del consumo eléctrico

YATALA

Instalación de colectores solares en 2023

La instalación cubre el 15% del consumo eléctrico



REINO UNIDO
WORKSOP

Instalación de una planta fotovoltaica
La instalación cubre más del
10% del consumo eléctrico



NORUEGA
KONGSVINGER

Instalación de 3600 colectores solares
Reducción de 40t de CO₂



POLONIA
VARSOVIA

Aprovechamiento de fuentes de energía
renovables a través del suministrador actual



**La sede principal de Selters:
un centro modélico**

En 2023 por primera vez más del 75% del suministro de energía de nuestra sede social en Selters, Alemania, fue de origen renovable. A ello contribuyó especialmente el porcentaje de electricidad autogenerada, que ya supera el 50% del consumo total. Para ello no solo hemos efectuado inversiones de gran calado en nuestra sede principal, sino también en los cercanos centros de Ransbach-Baumbach y Siershahn. La mayor parte de nuestra electricidad la obtenemos de instalaciones eólicas desarrolladas por nosotros. Además, impulsamos la instalación de equipos fotovoltaicos sobre cualquier cubierta disponible. Esta electricidad se emplea tanto para producir envases sostenibles in situ como para fabricar componentes que se utilizan en otras plantas de SCHÜTZ repartidas por el mundo. **Con el uso de energías renovables hemos podido reducir en un 63% nuestras emisiones de CO₂ en la planta.**



FRANCIA
MARCOUSSIS
Instalación fotovoltaica
prevista para 2024



ESPAÑA
CAZALEGAS
Instalación de una
planta fotovoltaica
La instalación cubre
de media aprox. el 30%
del consumo eléctrico



MALASIA
KUALA LUMPUR
Instalación de una planta fotovoltaica en 2023
Un ahorro **energía medio del 15%**
en los últimos 5 meses



AHORRO DE ENERGÍA HASTA 2026 3 600 000 KWH

COMPANY



Está previsto ampliar nuevamente las capacidades en los próximos años, con el fin de producir también en el futuro de forma sostenible y respetuosa con el clima. **En este sentido, SCHÜTZ se ha fijado el objetivo estratégico de ahorrar otros 3 600 000 kWh de energía para 2026.**

Para ello no solo apostamos por fuentes alternativas para la producción de energía, sino que además recurrimos a medidas específicas para la protección del clima. Un ejemplo de ello es la constante inversión en las últimas tecnologías de fabricación. Esto abarca tanto la permanente modernización como la completa sustitución de instalaciones de producción, antes incluso de que cumplan una vida útil técnicamente posible, con el fin de reducir considerablemente el consumo energético.

Cada vez apostamos más, por ejemplo, por técnicas avanzadas de refrigeración basadas en principios naturales y que requieren mucha menos energía que los métodos convencionales.



También en la limpieza de gases residuales de la producción empleamos los procedimientos más avanzados. Con el empleo de tecnologías que reutilizan eficientemente la energía térmica y la usan para limpiar el aire, logramos reducir notablemente la demanda energética.

Técnicas para la recuperación del calor e inteligentes sistemas de control en las naves de nuestras plantas en todo el mundo

contribuyen a seguir reduciendo nuestro consumo energético y a poder alcanzar objetivos sostenibles. **En nuestro nuevo centro de Hamburgo, por ejemplo, las distintas medidas fueron tan eficientes que durante las temporadas de calefacción no tuvimos que aportar energía adicional.**



Medidas generales para la protección del clima y el medio ambiente

Con la certificación conforme a la norma ISO 14001 nos comprometemos a alcanzar unos objetivos medioambientales definidos y a tener un sistema de gestión medioambiental. Este se inspecciona periódicamente y sirve para la continua mejora del rendimiento medioambiental. Adicionalmente contamos con la certificación ISO 50001 y, mediante nuestro sistema profesional de gestión energética, explotamos potenciales de eficiencia energética no aprovechados para reducir el consumo de energía. Para ello registramos y analizamos todos los consumos energéticos, tanto en instalaciones como en procesos. A ello se une una evaluación de los datos, con el fin de extraer de ellos medidas para la mejora energética de instalaciones y procesos.

El objetivo es una optimización sistemática de nuestro rendimiento energético para mejorar la protección del medio ambiente y del clima.

Además, apostamos activamente por una reducción del consumo de combustible de nuestros vehículos. Para nuestras plataformas intercambiables, que se usan como contenedores de transporte por carretera y ferrocarril, por ejemplo, empleamos nuevos transbordadores de

plataformas intercambiables. Estos vehículos están equipados con modernos sistemas de filtrado de gases de escape, con lo que cuentan con los últimos avances tecnológicos y se caracterizan por unas bajas emisiones, un reducido consumo de combustible y una mayor comodidad de manejo. **Con el empleo de estos transbordadores de plataformas intercambiables respetuosos con el medio ambiente se puede reducir en un 50% el combustible por cada hora de servicio. Estos vehículos ya se emplean en todos los centros de SCHÜTZ en Alemania.**



SCHÜTZ apuesta en todo el mundo por la energía renovable

Como fabricantes de envases industriales sostenibles nos sentimos en la obligación de establecer nuestra producción atendiendo a criterios ecológicos y respetuosos con el clima. Nuestras plantas se edifican en todo el mundo siguiendo los más modernos estándares en materia de producción y seguridad y apuestan por la máxima eficiencia. Con un gran número de medidas reducimos continuamente nuestra huella de CO₂.

Frente a la producción de electricidad a partir de fuentes de energía convencionales, las energías renovables permiten evitar por término medio un 90% de las emisiones de CO₂.

Técnica fotovoltaica SCHÜTZ: técnica de edificios innovadora como solución integral

Junto con la instalación de equipos solares en nuestros centros de todo el mundo, hemos incorporado una nueva área de negocio al segmento SCHÜTZ ENERGY SYSTEMS y, con Técnica fotovoltaica SCHÜTZ, ahora brindamos soluciones a medida para una generación sostenible de electricidad. Ya se trate de usuarios particulares, empresas o administraciones municipales, nuestros clientes se benefician de décadas de experiencia en el ámbito de las instalaciones técnicas de edificios y obtie-

nen una instalación fotovoltaica adaptada óptimamente a sus necesidades. En este contexto ofrecemos un amplio paquete completo: desde el asesoramiento y la planificación, pasando por la instalación y la puesta en funcionamiento, hasta el alta en la red y el mantenimiento. Con nosotros como socios se consigue aprovechar la energía del sol, ya que allanamos el camino para la producción de energía solar sobre el propio tejado.

“Climate Action now!” – ¡Manos a la obra!

Con procesos y estructuras sostenibles queremos crear un equilibrio entre los factores económicos y la responsabilidad social y medioambiental. El principio de SCHÜTZ en este sentido siempre ha sido la inversión en nuevas tecnologías, la continua mejora y renovación de instalaciones y, con ello, el aumento de la rentabilidad gracias a una mayor productividad, eficiencia energética y ahorro de recursos.

Todas las instalaciones, máquinas y procesos se evalúan conforme a criterios medioambientales y se optimizan constantemente.

Si con nuestros productos GREEN LAYER y el SCHÜTZ TICKET SERVICE ya realizamos una significativa contribución a la conservación de los recursos y a la reducción de CO₂, con el incremento de la proporción de energías renovables proseguimos nuestro enfoque Responsible Care. Y es que el balance de CO₂ de las energías renovables es impresionante: frente a la producción de electricidad a partir de fuentes de energía convencionales, las primeras permiten evitar por término medio un 90% de las emisiones de CO₂. **Nosotros asumimos nuestra responsabilidad y, con nuestro programa de sostenibilidad, reafirmamos nuestro compromiso por un futuro mejor en el que se pueda compatibilizar un suministro energético seguro y fiable con la protección del clima.**



TÉCNICA FOTOVOLTAICA SCHÜTZ:
Ofrecemos un amplio paquete completo: desde el asesoramiento y la planificación, pasando por la instalación y la puesta en funcionamiento, hasta el alta en la red y el mantenimiento.



Colaboración con el Cuerpo de Bomberos Voluntarios de Selters:

Perfecta simbiosis

para la máxima disponibilidad operativa

Una exitosa cooperación se caracteriza por que beneficia a ambas partes. Un convincente ejemplo de ello es la estrecha colaboración existente desde hace décadas entre el Cuerpo de Bomberos Voluntarios de Selters y nuestra empresa. Una cercanía que no solo se visualiza con el moderno parque de bomberos, que linda directamente con el recinto empresarial de la sede central de SCHÜTZ.



Por eso, SCHÜTZ considera muy relevante apoyar permanentemente y de múltiples maneras a los bomberos locales.

Compromiso personal y la disposición a asumir responsabilidad son cualidades que no solo gozan de prestigio en la empresa, sino que forman parte de los fundamentos de nuestra comunidad. Por eso, SCHÜTZ considera muy relevante apoyar permanentemente y de múltiples maneras a los bomberos locales. **Esto abarca tanto la ayuda material como la liberación de empleados para cuestiones operativas. En este sentido, nada menos que 20 de los actuales 70 miembros activos de los bomberos trabajan principalmente en SCHÜTZ.** A pesar del trabajo por turnos y el funcionamiento ininterrumpido de la empresa, están en todo momento disponibles para intervenir. Adicionalmente, liberamos a los bomberos y bomberas que trabajan en nuestra empresa para cursos de formación continuada. Una disposición de efectivos no siempre existente en otras partes, pero que se necesita con urgencia.

Al fin y al cabo, con la mancomunidad de Selters, el área de intervención del cuerpo de bomberos voluntarios abarca 21 localidades con cerca de 17 000 habitantes en una superficie de aprox. 100 km². El Cuerpo de Bomberos Voluntarios de Selters también está plenamente integrado en la administración de desastres de todo el Distrito de Westerwald y más allá de su demarcación.

Este presta asistencia, entre otros, en grandes siniestros en el área de la Autopista Federal 3 y del tramo del tren de alta velocidad ICE entre Colonia y Fráncfort –una importante contribución a los efectivos diarios de guardia en la región–.

No obstante, la colaboración de los bomberos de Selters con la empresa SCHÜTZ va aún más allá. Por ejemplo, ayudamos al Cuerpo de Bomberos Voluntarios proporcionándoles equipamiento adicional y especializado para



combatir incendios industriales. De ello se benefician tanto los ciudadanos y ciudadanas de Selters y su entorno como la propia SCHÜTZ, ya que así se pueden contener situaciones de peligro y reducir daños graves.

Además, las inspecciones sobre el terreno permiten un conocimiento del lugar dentro del recinto de la planta y en las fábricas. Esto permite tiempos de reacción rápidos y conocimientos precisos para la lucha contra incendios en las distintas instalaciones y centros de producción y delimita posibles situaciones de peligro, lo que, a su vez, minimiza el riesgo de paralización de instalaciones y áreas de producción críticas. **Con ello, la estrecha cooperación conjunta contribuye a asegurar que la prevención y el combate de peligros sean óptimos en toda la región.**

Boris Herrmann en el Día del Aprendiz de SCHÜTZ:

“¡Si deseáis algo de verdad, lo conseguiréis!”



Aventurero, plusmarquista mundial, protector del clima: Boris Herrmann tiene muchas velas al viento. Este patrón de fama mundial nos visitó en Selters con motivo del Día del Aprendiz de SCHÜTZ. Ante más de 100 aprendices habló de sus experiencias en el mar y de su misión en favor de los mares del mundo. Boris Herrmann se tomó varias horas para contestar a las preguntas de los aprendices, hacerse fotos con ellos y firmar un gran número de ejemplares de su libro.

Calificar a jóvenes talentos con una formación de alta calidad es para SCHÜTZ un importante componente del éxito. Con un total de cerca de 150 aprendices en 25 oficios diferentes, somos una de las mayores empresas formadoras de Westerwald. Más de un tercio de estos jóvenes profesionales se incorporaron el año pasado.

Todos los aprendices recibieron el libro "Alone Between Sky and Sea" y tuvieron ocasión de que Boris Herrmann se lo dedicara en persona.

El interés de los aprendices fue enorme cuando, con motivo de nuestro Día del Aprendiz, se anunció una ilustre visita: la del regatista más famoso de Alemania, Boris Herrmann, y su compañero en el equipo Malizia, Cornelius Eich. A través de fascinantes anécdotas, Herrmann comentó los aspectos más dispares del deporte de la vela y compartió su amplio conocimiento experto con los aprendices. De forma apasionante, relató los altibajos emocionales de su trayectoria. Eich ejerció de moderador y organizó una mesa redonda interactiva en la que algunos aprendices pudieron sorprendernos y entusiasmarlos

con sus conocimientos técnicos sobre el deporte de la vela.

Dormir, cocinar, lavarse... ¿cómo se hacen estas cosas en el mar? ¿Cómo se afrontan las dudas o los posibles accidentes? Boris Herrmann se tomó mucho tiempo para contestar a las numerosas preguntas de nuestros aprendices. Seguidamente todos recibieron su libro "Alone Between Sky and Sea" (Solo entre el cielo y el mar) y tuvieron ocasión de que el regatista profesional se lo dedicara en persona, de hacerse una foto juntos y de charlar brevemente con él.



Nos une el espíritu aventurero

SCHÜTZ es desde 2021 socio técnico y proveedor oficial de Boris Herrmann y de su equipo Malizia. En este sentido, por ejemplo, muchos componentes de su velero de regatas “Malizia – Seaexplorer” están hechos con nuestro material de construcción ligera CORMASTER®. Como Herrmann señaló en el Día del Aprendiz, SCHÜTZ fue el primero en emplear un material de panel de abeja como este en la construcción de barcos. Y se podría decir que los barcos de regatas son el origen de SCHÜTZ COMPOSITES. ¿Cómo es esto? El origen se puede encontrar en el pasado deportista del fundador de nuestra empresa. Udo Schütz fue en los años sesenta un prestigioso piloto de carreras de automóvil, convirtiéndose más tarde en un regatista de gran éxito que llegó a ganar, entre otras competiciones, la célebre Admiral’s Cup.

Boris Herrmann encarna la misma pasión y el mismo espíritu aventurero. Aunque algunos se rieron de él tachándolo de iluso, con 16 años navegó su primera regata cuando ningún alemán había participado nunca en una competición de alta mar. Más tarde, este regatista que hoy tiene 42 años circunnavegó el globo en solitario en el marco de la Vendée Globe 2020/2021. En la Ocean Race 2023 estableció incluso un récord mundial de velocidad por la mayor distancia recorrida hasta entonces en 24 horas (1 300 kilómetros). Este último éxito lo consiguió con el “Malizia – Seaexplorer”.



Udo Schütz (fundador y propietario de la empresa) y Boris Herrmann

Navegar por la protección del clima

Navegar a vela no es la única pasión de Boris Herrmann. Aprovecha sus regatas y la publicidad que estas concitan para llamar la atención sobre un tema importante: el cambio climático y lo que podemos hacer para combatirlo. En su barco Herrmann promociona los 17 objetivos de sostenibilidad de la ONU, entre los que “Climate Action” destaca de forma especial. Esto se explica porque muchos de los otros 16 objetivos dependen directamente de la protección del clima. Esto se aplica igualmente, por ejemplo, a la formación. Por eso, con su programa formativo “Malizia My Ocean Challenge” Herrmann apuesta por entusiasmar a los niños de todo el mundo por la protección de los océanos y por transmitirles con ello un pensamiento y una actuación preparados para el futuro. **Su mensaje: con una buena formación cualquier niño, cualquier joven, puede conseguir cosas grandes. La formación nos permite comprender el mundo y lo importante que es, por ejemplo, la sostenibilidad. Tener un objetivo claro, convicción y dedicación merece la pena.**



También en alta mar el equipo Malizia muestra su compromiso: por ejemplo, con el análisis constante del CO₂ en el agua del mar. Unos instrumentos especiales a bordo del "Malizia – Seaexplorer" lo hacen posible. De este modo, la investigación del clima accede a valiosos datos de aguas poco transitadas y difíciles de investigar, como el mar Glacial Antártico. Además, con ayuda de donaciones el equipo Malizia ha establecido en Filipinas un parque de manglares. Este ya cuenta entretanto con cerca de un millón de plantas; para finales de año debería tener el doble. En cuestión de protección del clima los regatistas profesionales matan así dos pájaros de un tiro: los manglares fijan CO₂ y, al mismo tiempo, protegen la costa de las tormentas. De este modo, combaten tanto el cambio climático como sus repercusiones.

Una cooperación con futuro

Nosotros apoyamos la apuesta de Boris Herrmann por una mayor sostenibilidad. Por un lado, proporcionamos a nuestro deseo común una plataforma adicional con nuestro Climate Blog (que se encuentra en www.schuetz.net/climate-action). Por otro lado, en nuestro propio sector apostamos específicamente por una mayor sostenibilidad, por ejemplo, con nuestros envases ecológicos SCHÜTZ GREEN LAYER y el reacondicionamiento de soluciones de embalaje usadas, a través del SCHÜTZ TICKET SERVICE.

La cooperación entre el equipo Malizia y SCHÜTZ también perdurará en los próximos años. En este sentido, Herrmann subrayó en el Día del Aprendiz que le gustaría construir con nosotros su nuevo barco para la próxima Ocean Race 2027, algo de lo que nos alegramos. Hasta entonces, Boris Herrmann puede confiar en el "Malizia – Seaexplorer", que le acompañará, entre otras competiciones, en la Vendée Globe 2024/2025.

Una torre de antena 5G en Selters

refuerza el rendimiento interno

Los procesos eficientes requieren una red óptima –lo que no solo es aplicable al suministro internacional de soluciones de embalaje a nuestros clientes, sino también a los procesos de negocio internos—. Con el fin de seguir aumentando la productividad, hace poco hemos instalado, junto con una gran operadora alemana de telefonía móvil, una torre de antena 5G sobre la cubierta de la central corporativa de SCHÜTZ en Selters.



La red 5G constituye una sólida base técnica para la interconexión de las máquinas de SCHÜTZ (M2M).

Con una tupida red de ventas global generamos cercanía al cliente en todo el mundo y garantizamos rápidos procesos de entrega. Otro tipo de red es la que respalda desde ahora los procesos de producción y logística de SCHÜTZ: tras el montaje de una nueva torre de antena, una red de alta velocidad 5G refuerza la red wifi existente en el campus de la sede principal en Selters. Ya desde su instalación, en colaboración con una conocida operadora alemana de telefonía móvil, empleamos la red 5G para las áreas de mantenimiento y carga móviles. Al mismo tiempo, SCHÜTZ refuerza la continuidad operativa (business continuity), al funcionar p. ej. como nivel de recuperación. En caso de que fallen otros sistemas debido a alguna emergencia, la red asegura la continuidad de procesos de negocio importantes. Gracias a unos elevados anchos de banda y bajas latencias, también es posible una comunicación en tiempo real en todo el recinto de la planta.

Además, la red 5G constituye una sólida base técnica para la interconexión de las máquinas de SCHÜTZ (M2M). Como tecnología clave y plataforma para la



Industria 4.0, revoluciona la comunicación M2M, ya que da soporte a un gran número de participantes simultáneos de la red. En consecuencia, las máquinas pueden comunicarse mucho más rápidamente entre sí y, de este modo, es posible acelerar los procesos de ejecución en la planta.

En conjunto, la red de alta velocidad 5G aumenta considerablemente la eficiencia de la producción y la logística en SCHÜTZ. De ello también se benefician, en última instancia, nuestros clientes.



Nuevo programa de desarrollo del personal para directivos

En SCHÜTZ creemos en invertir en el futuro profesional de nuestros empleados y en ayudarles a aprovechar plenamente su potencial individual. Por eso hemos puesto en marcha el programa de desarrollo de directivos de SCHÜTZ, con el fin de ayudar a nuestros directivos a mejorar sus capacidades, ampliar sus conocimientos e impulsarlos al éxito dentro de nuestra empresa. Tras casi 2 años de intensa formación continua, ahora nueve participantes de distintas áreas de producción de nuestra sede principal en Selters pasan revista a un exitoso resultado.

Este programa, diseñado a medida de SCHÜTZ, tenía como objetivo ampliar las competencias directivas individuales de los participantes por medio de diferentes módulos formativos, medidas de coaching, análisis colegiados y tareas de proyecto. En él se impartieron de forma intensiva temas como actuación en situaciones de conflicto, liderazgo de equipos y gestión de proyectos. También se otorgó especial importancia al reforzamiento de la interacción y la comunicación entre los participantes.

En una pequeña ceremonia de clausura, en la que participaron la Dirección, la Jefatura de Producción y el departamento de Personal, los participantes presentaron orgullosos sus trabajos de proyecto y relataron sus experiencias

en el programa. Las reacciones, absolutamente positivas, reflejan el gran éxito de esta formación continua específica. Los participantes pudieron adquirir valiosos contenidos y conocimientos para sus ámbitos de actividad y en adelante pondrán en práctica lo aprendido en sus tareas diarias. En este contexto, los responsables de SCHÜTZ también recalcaron la importancia del programa de desarrollo de directivos para un exitoso futuro de la empresa.

Felicitemos cordialmente a todos los participantes por haber concluido felizmente este programa de cualificación y les deseamos mucho éxito a la hora de poner en práctica los nuevos conocimientos directivos adquiridos.