

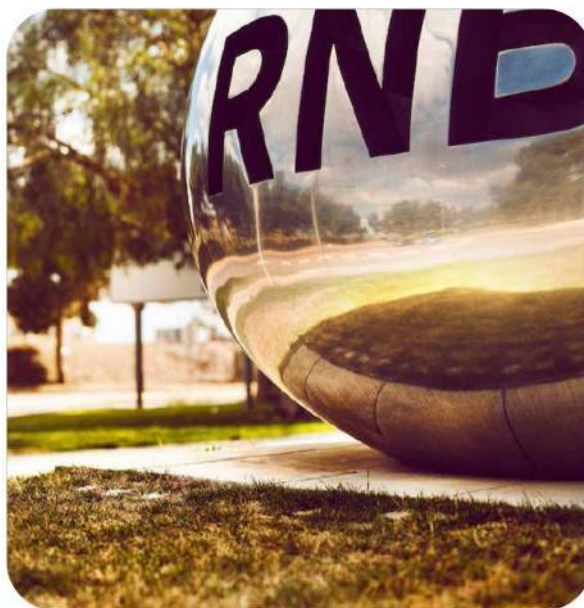


DOSSIER CORPORATIVO

Dossier corporativo RNB

Contenido

Información general	3
Nuestra historia	4
¿Quiénes somos?	4
Nuestra política de I+D+i	5
Mejora continua, cuidando la calidad, los procesos y productos al máximo	6
Nuestra actividad industrial	8
Medio Ambiente	9
RRHH	10
Nuestros principales productos	12



Información general

RNB de un vistazo

Inicio de actividad	RNB nace en 1990 cuando Vicente Ruiz y Romualdo Bertomeu, dos farmacéuticos recién licenciados, se unen para desarrollar productos cosméticos de alta calidad. En 1994 Mercadona fija su atención en RNB como proveedor para desarrollar producto recomendado dentro de su lineal de perfumería y en 1999 se convierte en interproveedor.
Ámbito geográfico	Actualmente la empresa se ubica en La Pobla de Vallbona (Valencia), donde cuenta con alrededor de 500 empleados.
Definición del negocio	RNB, laboratorio cosmético interproveedor de Mercadona, se dedica a la investigación, desarrollo y fabricación de productos de cuidado facial y corporal, fotoprotectores y fragancias, con la vocación de ofrecer la máxima calidad al consumidor o “jefe”, a un precio competitivo. El pasado año 2013 la empresa vendió cerca de 70 millones de unidades en la perfumería de Mercadona.
Facturación	La cifra de negocio en 2013 fue de más de 100 millones de euros.
Presidente	Vicente Ruiz
Web	http://www.rnbcosmeticos.com/
Sede	RNB C/ Ausiàs March, Parc nº 14 46185 La Pobla de Valbona Valencia Tel.: 902 548 222



Cronología

Nuestra historia

Vicente Ruiz y Romualdo Bertomeu, dos compañeros de la facultad de Farmacia recién licenciados, deciden dar forma a un sueño: “quieren trabajar en algo más que en la oficina de una farmacia, **quieren formular y crear productos de alta calidad**”.

Con un capital de 1.200€ (200.000 pts.) fabrican 24 unidades (2Kg) al baño maría. Lo hacen con una batidora y las etiquetas con una máquina de escribir. Comienzan a vender en su entorno más cercano (madre, hermana, tía, amiga, etc.), algo que con el tiempo se convertiría en parte de su esencia corporativa:
¿Cómo no vas a querer lo mejor para tu madre?

En enero, instalan el primer reactor, incrementando su producción a 120Kg. A finales de año, RNB se convierte en **proveedor de Mercadona** gracias a su filosofía compartida: “satisfacer las necesidades del jefe (el consumidor) y ofrecerle siempre el mejor producto, con una buena imagen y al precio más competitivo”.

Gracias al crecimiento de ventas y al éxito de sus productos, se trasladan a su nueva sede en el Parque Tecnológico. Son **15 personas** y alcanzan los **750Kg de producción**.

Mercadona ofrece a RNB la posibilidad de duplicar la cartera de productos. Así nace **la línea de hidratación corporal**, siendo el producto estrella la crema nutritiva corporal con aceite de oliva. También nace **la línea facial premium** cuyo producto estrella es la crema facial Luxe Caviar.

La empresa traslada a todos sus empleados a **la Pobleja de Vallbona**, donde cuenta con unos 26.000 m² y donde ya estaba la fábrica desde 1995.

Hoy



1989

1990

RNB nace en la rebotica de la farmacia del padre de Romualdo, en apenas cuatro metros cuadrados. La empresa crece y se traslada a una oficina de 70m² en Massanassa para poder investigar. Con un equipo de cuatro personas producen 40Kg de producto.

1999

RNB pasa a ser **interproveedor de Mercadona**, tratamiento especial que reciben los proveedores que fabrican sus “marcas recomendadas”. Se crea así un vínculo de colaboración estrecho y directo.

1994

Es un **año clave** en la evolución de la compañía. La fabricación se traslada a la Pobleja de Vallbona y la plantilla crece hasta alcanzar las **120 personas**. Asimismo, RNB comienza a desarrollar otra nueva línea de negocio: **la Perfumería**. Nace “Comotú”. **Este año la producción alcanza los 3.000Kg, realizada en 8 reactores**

2005

2000

2008

Nace **la línea de fotoprotección** bajo la marca **Solcare**. Paralelamente, se amplía la sede de La Pobleja de Vallbona, reforzando la producción con la integración de nuevo personal y nuevos reactores. **Este año la compañía cuenta con 392 empleados** y alcanza los **9.000Kg de producción en 66 reactores** (15 fabricaciones en caliente, 3 en frío y 48 de fragancias).

2007

2013

RNB se consolida como **referente en el sector de la cosmética**. Con unas instalaciones de 37.000 m² (tras otra ampliación adicional), la compañía cuenta con:

- **19 líneas de producción**
- **98 reactores de acero inoxidable** con una capacidad de **290.000 litros** que con capacidad para producir hasta **975.000 unidades al día**

2009

¿Quiénes somos?

Somos un laboratorio cosmético interproveedor de Mercadona. Nos dedicamos a la investigación, desarrollo, producción y fabricación de productos cosméticos faciales, corporales, fotoprotectores y fragancias. Con más de 22 años de experiencia en el sector, tenemos cerca de 500 trabajadores y una cartera de productos con más de 280 referencias, todas ellas de venta en Mercadona.

Nuestra cifra de negocio en 2013 superó los 100 millones de euros.

¿Cómo somos?

- **Buscamos la excelencia:** la perfección es nuestro objetivo. Tanto las materias primas, como los procesos de fabricación y el envasado de nuestros productos se fabrican bajo rigurosos controles de calidad, con el fin de ofrecer a nuestros “jefes”, esto es, nuestros clientes, lo mejor.
- **Tenemos pasión por la innovación:** nuestra personalidad inquieta y nuestro modo personal de entender la cosmética nos dotan de una capacidad especial para crear nuestros productos desde una mirada distinta y con un estilo propio.
- **Nos importan las personas.** Creemos en las personas y contamos con ellas. Para nosotros es prioritario asegurarnos que cada empleado pueda desarrollar su potencial profesional dentro de la compañía combinando su vida personal y sus responsabilidades laborales. Nos gusta trabajar y sentirnos parte de un equipo con un objetivo común. Valoramos a los demás y depositamos nuestra confianza en ellos.

¿Cuál es nuestra vocación?

Queremos proteger, cuidar y mejorar, una actitud que hacemos extensible a nosotros mismos como a todo lo que nos rodea:

- **1º. A nuestros clientes,** considerados nuestros “jefes”, ofreciéndoles productos de la máxima calidad a un precio competitivo.
- **2º. A nuestros trabajadores:** no sólo en temas de salud y seguridad a nivel laboral, sino también en el desarrollo de su vida familiar, personal y profesional.
- **3º A nuestros proveedores:** tanto en los espacios donde desarrollamos nuestra actividad como en las relaciones que la empresa mantiene con clientes y proveedores, estableciendo una colaboración buena y eficaz.
- **4º. A la sociedad que nos rodea:** protegemos el Medio Ambiente y minimizamos el impacto de nuestros procesos en el entorno. Cumplimos los requisitos legales que nos aplican y empleamos las mejores técnicas disponibles que garanticen ir más allá del mero cumplimiento legal.

Nuestra política de I+D+i

La investigación y la innovación son la columna vertebral de nuestra estrategia, uno de los elementos clave para conseguir la máxima calidad en los productos.

Nuestro equipo de **Investigación, Desarrollo e Innovación**, más de 20 personas, trabaja en nuestro laboratorio de 600m² con el fin de conseguir la fórmula perfecta para cada uno de los productos que ponemos a disposición de nuestros “jefes”. Siempre hemos tenido una gran preocupación y compromiso por la calidad de nuestros productos ya que eran nuestras madres, nuestras mujeres y nuestras amigas las que los consumían.



¿Cómo no vamos a querer lo mejor para nuestra madre? Por eso, buscamos la excelencia en la calidad de cada uno de los productos.

Además de tener el objetivo de crear la fórmula idónea, nuestro equipo de investigadores está enfocado en lograr mayor eficiencia en la fabricación de cada uno de los productos. Esto es, eligen las condiciones ideales (la temperatura, estado físico, velocidad de producción, etc.) para producirlos de la manera más eficiente posible, siempre coordinados con el departamento de producción y el de calidad.

Anualmente producimos cerca de un centenar de nuevas referencias, de las que entre 10 y 15 son innovaciones, fruto de un proceso de identificación de las “necesidades” de los jefes, buscando darles respuestas sencillas, creativas y de calidad.

En este proceso participamos un equipo multidisciplinar integrado por cinco departamentos Investigación y Desarrollo, Marketing, Compras, Calidad y Operaciones, trabajando todos al unísono para elaborar el producto perfecto con el precio más competitivo.

Mejora continua, cuidando la calidad, los procesos y productos al máximo

La excelencia en la calidad de los productos y procesos es una de nuestras principales preocupaciones desde siempre, por eso, verificamos que todos nuestros productos y procesos sean seguros y cumplan con todos los requisitos legales.

Las materias primas, la fórmula, el envase y el envasado de nuestros productos cosméticos y perfumería se fabrican bajo rigurosos controles de calidad durante todo el proceso. De esta manera, comprobamos que todos y cada uno de ellos cumplen los requisitos y especificaciones concretas.



Contamos con laboratorios propios (Microbiología, Analítica, Envases, Reología, Producción), situados en diferentes puntos de nuestras instalaciones, en los que trabajamos alrededor de 45 personas y llevamos a cabo una amplia variedad de controles y análisis tanto de las materias primas como del producto intermedio y final. Para ello, utilizamos equipamiento de laboratorio con los últimos avances tecnológicos.

Una vez el producto está finalizado y envasado, llevamos a cabo controles de seguimiento para asegurarnos de que llegan en perfectas condiciones al lineal y que cumplen sus requisitos durante toda su vida útil, con el fin de ofrecer una excelente calidad a nuestros clientes. Además, disponemos de una Muestroteca en la que almacenamos una muestra de cada uno de los lotes que sacamos a la venta para realizar todos los controles necesarios ante cualquier reclamación del “jefe”.

ISO 9001:2008 ISO 22716

Para garantizar la calidad y seguridad de los productos y la mejora continua en el control de riesgos, contamos con el certificado ISO 9001:2008 que nos permite asegurar que existen protocolos definidos y actualizados para todos los procesos que desarrollamos. También nos permite documentar cada una de las actividades y los resultados que obtenemos con el fin de aportar la información de cada uno de los productos puestos a la venta.

Además, llevamos a cabo rigurosamente las **Buenas Prácticas de Producción de Cosméticos** según la norma ISO 22716, acreditada por la Conselleria de Sanitat de la Comunidad Valenciana, quienes nos audita periódicamente para verificar su cumplimiento.

Contamos igualmente con un programa anual de **auditorías internas de calidad y seguridad** para asegurar el cumplimiento de las normas anteriormente citadas así como para buscar oportunidades de mejora y eficiencia, realizando también seguimiento de su implantación.

Queremos conseguir la excelencia en la calidad. Por eso, sometemos nuestros productos también a controles externos por laboratorios de reconocido prestigio como son **Ainia** (Instituto Tecnológico Agroalimentario), **AIMPLAS** (Instituto Tecnológico del Plástico), **ISPE**

(Institute of Skin and Product Evaluation), **EVIC** (Evaluación Clínica de productos cosméticos y parafarmacéuticos), **AGL Pharma & Food** y **Laboratorios Echevarne**.

Salas Blancas

La calidad, la seguridad y la higiene son imprescindibles para nosotros. Las salas de fabricación y envasado son Salas Blancas en las que tratamos el aire para que permanezca en las mejores condiciones posibles y evitar cualquier contaminación desde el exterior. Asimismo, verificamos que todo lo que pueda estar en contacto con los productos esté escrupulosamente limpio y desinfectado.

Mantenemos un riguroso control higiénico. Todos estamos equipados con un uniforme de uso exclusivo para las instalaciones (guantes, mascarilla, gorro, cubrebarbas y bata), sin el que no podemos acceder a éstas. Además, está totalmente prohibido tocar directamente el producto, sin las correspondientes medidas de protección, norma imprescindible para conseguir nuestro objetivo: “la excelencia en la calidad”.

Nuestra actividad industrial

Actualmente nuestro laboratorio está situado en la Poble de Vallbona, junto a las oficinas generales, en unas instalaciones de **37.000 metros cuadrados**. En él, contamos con un total de 19 líneas de producción y 98 reactores de acero inoxidable que tienen una capacidad de 290.000 litros y producen 975.000 unidades al día. El año pasado produjimos un total de 68 millones de unidades.

- 5 líneas de envasado de perfumes (capacidad de 225.000 Ud./día)
- 4 líneas de envasado de botellas (capacidad de 225.000 Ud./día)
- 4 líneas de envasado de tubos (capacidad de 225.000 Ud./día)
- 5 líneas de envasado de tarros (capacidad de 300.000 Ud./día)
- 1 línea de envasado de labiales, sobres y viales
- 66 reactores de fragancias (capacidad de 111.800 litros)
- 26 reactores en caliente, (capacidad de 166.000 litros)
- 3 reactores en frío, (capacidad de 10.000 litros)
- 3 reactores de formulación, (capacidad de 83 litros)



Medio Ambiente

Lo protegemos, cuidamos y mejoramos.

Intentamos disminuir cualquier impacto medioambiental significativo de carácter negativo de nuestras actividades adoptando una planificación y unos procedimientos de gestión medioambientales integrados en nuestro sistema de gestión, de manera que nos ayude a prevenir la contaminación, reducir los residuos y el consumo de recursos (materiales, combustibles y energía).

Contamos con el **Certificado ISO 14001:2004** para las actividades de Diseño, desarrollo, producción y almacenamiento de productos cosméticos y perfumería.



Todos nos comprometemos a recuperar y a reciclar, en lugar de desechar. Formamos a todos nuestros empleados en esta materia, a través de vídeos formativos y campañas de sensibilización medioambiental todos los años. También celebramos el Día Mundial del Medio Ambiente realizando actividades que ayuden a cuidar nuestro entorno en los que participamos todos junto con nuestros familiares.

Uno de los aspectos significativos que nos preocupan es el consumo de agua ya que es una de las materias primas de nuestros productos y un agente de limpieza. Medimos la que utilizamos y nos ocupamos de su depuración para evitar la contaminación de los cauces.

Recursos Humanos

En RNB creemos en las personas y contamos con ellas. Nos gusta sentirnos parte de un equipo que crea día a día la esencia RNB. Todos somos piezas fundamentales y si una falla, todo falla.

Queremos que cada uno de nosotros pueda desempeñar su labor diaria con el mayor grado de satisfacción posible, en el mejor ambiente. Por eso, ofrecemos un entorno de trabajo seguro, saludable y estimulante en el que se reconozca el talento.

Fomentamos el aprendizaje y desarrollo continuo a través de la formación y nuestra experiencia diaria. En este sentido, contamos con un plan de formación que elaboramos anualmente con las necesidades detectadas por los propios empleados y por las necesidades derivadas de nuestra estrategia de compañía.

Además, potenciamos la formación orientada a la profesionalización de los empleados, incluyendo programas Máster. Y desarrollamos programas de formación en liderazgo para directores y mandos intermedios que comparten sus conocimientos y habilidades con sus equipos.

Para nosotros es sumamente importante encontrar el equilibrio entre la vida personal, familiar y laboral, por lo que tenemos una completa política de beneficios sociales para todos nosotros.

Nuestros principales productos

Cuidado facial

Línea Gold Progress 24k



Línea Luxe Caviar Reaffirmant



Línea Oil Free para pieles grasas



Línea Dermik



Línea Tez Perfecta



BB Creams



Serums: Ultra hidratante, Antiarrugas Skinplus y Luminosidad



Mascarillas



Línea 960 para hombres



Cuidado corporal

Hidratación corporal



Manos



Pies



Anticelulítica reductora



Línea Vanity Series de productos anticelulíticos



Línea TEC



Solcare

Protección corporal y facial



Protección infantil



Autobronceadores



After sun



Fragancias masculinas, femeninas e infantiles.

960	SPORT WATER ACCIÓN 960	MON PETER ATELIER	HORTENSIA H JARDIN SECRETO	CODIZIA	CODIZIA MAN	comotú
memima	Francis Montesinos	FRUIT <i>fusion</i>	WB	CRITERIO	CRITERIO Ego	VERY WOMAN EAU DE PARFUM
LIMITE	LIMITE FOR HER	gesto PARA HOMBRE	Peppa Pig 100% juguetes con Peppa!	MO- NOGO- TAS	ELECCIÓN	ELECCIÓN PRIVADA POUR FEMME
Hello Kitty	en cien de for her	en cien de for him	COMPLICITY MAN	COMPLICITY WOMAN	LUZ DE FLOR	LUZ DE FLOR SERENA
COOL WOOD	AFÁN	ROSE NUDE	ÚNICO MUSK	MELODÍA PARA UNA MUJER	vuela	kimmidoll love