



Foto cortesía de Fulton

Compañías especializadas en la industria farmacéutica

PHARMATECH ha realizado un "foro abierto" entre varias ingenierías ubicadas en España, especializadas en la industria farmacéutica, para conocer los trabajos que están realizando en el sector y los objetivos que se plantean para este año. Los participantes han sido: FULTON, TCI, COMSA EMTE, SYCATEC, INGELYT, TELSTAR, IGUÑA PHARMA, VALTRIA Y MONTAJES DELSAZ.

FULTON

El grupo Fulton, creado en 1966, cuenta con una dilatada experiencia en la ingeniería de servicios. Sus divisiones son las siguientes:

- Fulton Industria y Energía: instalaciones mecánicas (HVAC, fluidos térmicos, PCI, aire comprimido, gases, combustibles, etc.), refrigeración industrial, instalaciones eléctricas y especiales (M.T y B.T, iluminación, teleco, C.C.T.V, control y gestión, domótica, etc.).
 - Fulton Clean Room: salas blancas.
 - Fulton construcción: edificación y obra civil.
 - Fulton servicios integrales: mantenimientos y Facility Management.
 - Fulton servicios energéticos: contratos de servicios energéticos, auditorías energéticas, desarrollo de planes de medida y verificación, Smart Cities, energías renovables, simulación energética y formación en eficiencia energética.
- Fulton realiza un esfuerzo permanente de formación para todos sus trabajadores (más de 500 empleados), para

poder garantizar un elevado nivel de exigencia profesional en cada una de sus actividades.

¿EN QUÉ PROYECTOS ESTÁ TRABAJANDO FULTON CLEAN ROOM ACTUALMENTE?

A día de hoy la división de Fulton Clean Room está trabajando en proyectos nacionales e internacionales. Los proyectos más importantes se encuentran dentro del ámbito Pharma (Laboratorios Tedec Meiji, Laboratorios Quinton, Laboratorios Farmacia Hospitalaria La Fe, Hospital Reina Sofía, Hospital Rafael Méndez (Lorca), Hospital Virgen del Castillo (Caravaca), seguido de la nanotecnología (Nanophotonics Center) y la industria aeroespacial (Val Space Consortium– ESA).

Fulton Clean Room ejecuta proyectos llave en mano, que van desde el diseño conceptual a la ejecución, puesta en marcha, validación de las salas y mantenimiento integral. El valor añadido que ofrece Fulton es la ejecución de todos y cada uno de los procesos de la ejecución de la sala con personal propio especializado para cada tipo de instalación.

¿QUÉ TRABAJO DESTACARÍAN DE LOS REALIZADOS DURANTE 2015 RELACIONADOS CON EL SECTOR FARMACÉUTICO Y AFINES?

Desde Fulton destacamos todos y cada uno de los proyectos ejecutados, sin menospreciar ninguno, ya sea por importe o envergadura. Todas nuestras instalaciones, actuaciones o servicios, cuentan con nuestros mejores ingenieros, arquitectos, delineantes, administrativos, oficiales, etc., al servicio de nuestros clientes y con un único objetivo común: la excelencia en los servicios a nuestros clientes.

Por todo esto todas las divisiones de FULTON cuentan con los certificados ISO 9001 (gestión de calidad), ISO 14001 (gestión medioambiental), OSHAS 18001 (seguridad y salud), ISO 50001 (gestión de la energía), UNE 166002 (gestión de I+D+i).

"El principal objetivo de Fulton es seguir creciendo mediante un desarrollo sostenible año tras año sin comprometer nuestros recursos"



¿QUÉ OBJETIVOS SE PLANTEAN PARA 2016?

El principal objetivo de Fulton es seguir creciendo mediante un desarrollo sostenible año tras año sin comprometer nuestros recursos. La formación continua de nuestro staff técnico en materia de nueva normativa, nuevas exigencias en eficiencia energética, conocimiento en los nuevos materiales de última generación, etc.

Todo ello con el fin de trasladar a nuestros clientes unas instalaciones más tecnológicas y eficientes.

WWW.FULTON.ES

TELÉFONO: 963 310 702

TCI - TECNOLOGÍAS CRÍTICAS PARA LA INDUSTRIA



TCI es una ingeniería, instaladora y fabricante de salas limpias y equipamiento para entornos críticos, proporcionando estos servicios para la industria farmacéutica, veterinaria, bioseguridad, cosmética, hospitalaria, química, alimentaria, microelectrónica y aeroespacial.

TCI dispone de personal cualificado para abordar desde proyectos llave en mano hasta pequeñas reformas, cuyo diseño y gestión es llevado a cabo siempre desde la propia empresa. El conocimiento profundo de las distintas disciplinas implicadas permite a TCI ofrecer a sus clientes soluciones a medida, de altas prestaciones y acordes con la normativa.

Orientada en todo momento a la calidad, la versatilidad de TCI radica en su concepción, no sólo como ingeniería e instaladora autorizada, sino también como fabricante de equipos de producción, con diseño, construcción y programación propios.

¿EN QUÉ PROYECTOS ESTÁ TRABAJANDO TCI ACTUALMENTE?

Tras la apertura de una nueva oficina comercial en Barcelona, a principios del 2015, TCI ha consolidado su presencia a nivel nacional. Es prioritario para nosotros que nuestros clientes se sientan satisfechos con los servicios que presta TCI y, con esa filosofía, ir incorporando nuevas compañías con las que colaborar.

Actualmente, TCI desarrolla simultáneamente distintos proyectos, tanto en el sector farmacéutico, como en el sector cosmético, en el químico, I+D, biotecnológico y alimentario.

Estamos inmersos en reformas de arquitectura y HVAC de zonas clasificadas para fabricación de líquidos, zonas de muestreo, zonas de acondicionamiento primario estéril y zonas de acondicionamiento secundario, con más de 4.400 m² de paneles. Desde el departamento de construcción nos encargamos de nuevas zonas ATEX para fabricación y envasado de sólidos, así como nuevas zonas de muestreo.

Desde el departamento de instalaciones estamos llevando a cabo la ampliación de redes de distribución de aire comprimido y aire comprimido estéril, así como nuevas redes de nitrógeno estéril para *blanketing* en procesos de granulación.

TCI fabrica en estos momentos reactores de formulación para zonas clasificadas ATEX, con auditoría final por empresa certificada, así como equipos de ultrafiltración.

¿QUÉ TRABAJO DESTACARÍAN DE LOS REALIZADOS DURANTE 2015 RELACIONADOS CON EL SECTOR FARMACÉUTICO Y AFINES?

De los trabajos realizados en 2015 destacamos el diseño y construcción del nuevo sistema automatizado de recogida de cosecha, tratamiento y su filtración, para laboratorios Merck en Madrid. La dificultad añadida para la ejecución del proyecto radicó por un lado en la escasez de espacio disponible y, por otro lado, en el plazo con el que contábamos.

Fue necesario un minucioso trabajo de ingeniería y diseño, previo a la construcción, para asegurarnos de que la ubicación de todos y cada uno de los elementos del sistema era la correcta para su funcionamiento y su posterior cualificación de acuerdo con los más exigentes requerimientos farmacéuticos, así como para su mantenimiento. En tan sólo 6,7 m² y 3 semanas se completó la instalación mecánica del nuevo sistema de recogida y tratamiento de cosecha, así como de su sistema CIP.

Y como representante en España de SKAN, especialista en aisladores de alta gama, destacamos el suministro de dos nuevos equipos para la ejecución de ensayos de estabilidad. La dificultad añadida del proyecto radicó en la necesidad de aunar el respeto a los más altos estándares de calidad, con los que siempre trabaja SKAN, con la optimización de costes que requiere la industria de los medicamentos genéricos.

¿QUÉ OBJETIVOS SE PLANTEAN PARA 2016?

El 2016 va a ser para TCI un año de clara expansión que comienza con el traslado de nuestras instalaciones a Leganés (Madrid). La nueva ubicación permite optimizar las distintas líneas de fabricación: cerramientos de sala blanca, flujos laminares, cabinas de pesadas, SAS, duchas de aire, reactores, plantas de generación de aguas farmacéuticas y bastidores para lazos de distribución.

Los objetivos para el 2016 pasan por seguir creciendo dentro del sector de las salas blancas a nivel nacional, potenciando no sólo el área de la construcción de salas, equipos y sistemas HVAC, sino también el área de las instalaciones de proceso y aguas farmacéuticas, así como la introducción en mercados internacionales, a nivel europeo y latinoamericano.

WWW.TCI-INGENIERIA.ES
TELÉFONO: 916 64 46 37

COMSA EMTE

COMSA Cleanroom Technology es una compañía especializada en ingeniería, instalación y mantenimiento de zonas de ambiente controlado (ZAC), también denominadas áreas limpias o salas blancas, para el sector farmacéutico, biotecnológico, veterinario, cosmético y alta tecnología.



Avalada por una experiencia de 60 años y con más de 400 clientes en más de 25 países, COMSA Cleanroom Technology es especialista en ejecución de proyectos con aplicaciones innovadoras, siguiendo las normativas de calidad y seguridad vigentes en cada sector.

La alta especialización de los ingenieros de su departamento técnico, así como la experiencia en campo de su personal de ejecución de obra, facilita al cliente el desarrollo y ejecución del proyecto optimizando tecnología, costes y plazos de ejecución según sus necesidades. Sus proyectos comienzan en la fase conceptual y terminan en la validación de las instalaciones, continuando con un servicio post-venta y mantenimiento personalizado para cada cliente.

Su propuesta de proyectos "llave en mano" incluye la compra, instalación, comisionado y/o validación de arquitectura farmacéutica, HVAC, equipamientos de proceso (fabricación de formas sólidas, líquidos, estériles y alta actividad), utilidades críticas (PW, WFI, PS), utilidades no críticas (red eléctrica, vapor industrial, fluidos térmicos) y obra civil.

COMSA Cleanroom Technology está integrada en el negocio de ingeniería de COMSA Corporación, un hecho que nos permite ofrecer trabajos especializados en los sectores de referencia y, a la vez, completarlos en paralelo con otros servicios que brinda el grupo, como las instalaciones eléctricas (alta, media y baja tensión); sistemas de control, monitorización y automatización; protección contra incendios; obra civil; e infraestructuras.



Cleaner than clean. Stericlean.

www.staubli.es



Prestaciones limpias para la vida.

Diseñados para proteger a las personas, productos e integridad del proceso, los robots Stericlean, totalmente resistentes al H_2O_2 , automatizan aplicaciones de manipulación críticas en aisladores y Salas Blancas. Los Stericlean ofrecen los más altos estándares de limpieza que junto a la consistencia de sus rendimientos, permiten optimizar la productividad incluso en los entornos más exigentes y sensibles.

El futuro es Robots y Hombres.

 **ROBOTICS**

STÄUBLI

"Desde nuestro departamento de post-venta ejecutamos pequeños proyectos y reformas de áreas en actividad, adaptándonos a las necesidades de cada cliente"

¿EN QUÉ PROYECTOS ESTÁ TRABAJANDO ACTUALMENTE COMSA CLEANROOM TECHNOLOGY?

Actualmente estamos ejecutando proyectos "llave en mano" tanto a nivel nacional como internacional, entre los que se hayan trabajos que incluyen diferentes actividades de COMSA Corporación (desde obra civil a instalaciones industriales y farmacéuticas), así como proyectos específicos para los sectores farmacéuticos, donde suministramos e instalamos la arquitectura farmacéutica, sistemas HVAC, equipos de proceso (reactores, maquinaria de producción) y utilidades críticas (agua farmacéutica, vapor puro, biowaste), etc.

Por otro lado, desde nuestro departamento de post-venta ejecutamos pequeños proyectos y reformas de áreas en actividad, adaptándonos a las necesidades de cada cliente, así como realizando el mantenimiento preventivo y correctivo de las instalaciones.

¿QUÉ TRABAJO DESTACARÍAS DE LOS REALIZADOS DURANTE 2015 RELACIONADOS CON EL SECTOR FARMACÉUTICO Y AFINES?

Durante el año 2015 hemos finalizado con éxito dos grandes proyectos en Latinoamérica. El primero en Uruguay, donde nuestro alcance incluía sistemas de HVAC, sistemas críticos y equipamiento de proceso por valor superior a los 12 millones de euros, y el segundo en Colombia, con un alcance de arquitectura farmacéutica, sistemas HVAC y proceso por valor superior a los 3,5 millones de euros.

Además, continuamos ejecutando en plazo un proyecto en Constantine (Argelia) por valor superior a los 20 millones de euros, uno para un laboratorio multinacional en Barcelona por más de 5 millones, y hemos iniciado la ejecución del primer proyecto farmacéutico de COMSA Cleanroom Technology en Paraguay por valor de 6 millones de euros.

¿QUÉ OBJETIVOS SE PLANTEAN PARA 2016?

Nuestro objetivo en 2016 es ofrecer nuestro conocimiento y experiencia a todos nuestros clientes actuales y futuros, comprometiéndonos con cada proyecto a satisfacer la calidad, coste y plazo exigidos en cada uno de ellos.

WWW.COMSA.COM

TELÉFONO: 933 662 100

SYCATEC

Sycatec Ingeniería es una empresa especializada en la realización de proyectos para la industria farmacéutica. Trabajan tanto en la elaboración de los proyectos, conforme a las especificaciones de los clientes, como en ofertas llave en mano, en las que ofrecen todos los elementos necesarios, desde la realización del proyecto hasta la implantación del mismo y la cualificación de las instalaciones.

Los proyectos que realizan habitualmente abarcan desde los sistemas y procesos industriales hasta la instalación de salas blancas y su climatización. Instalan equipos de proceso tales como lechos fluidos, equipos de recubrimiento, liofilizadores, etc. Llevan a cabo proyectos de automatización de procesos industriales en salas blancas.

Cuentan con profesionales con los conocimientos y la experiencia necesarios para lograr la satisfacción de sus clientes. En la actualidad todos sus clientes pertenecen al mercado nacional, pero tienen capacidad para trabajar a nivel internacional y están llevando a cabo acciones para promocionarse en dicho ámbito.



¿EN QUÉ PROYECTOS ESTÁ TRABAJANDO ACTUALMENTE SYCATEC?

Estamos trabajando en los siguientes proyectos principales:

- Instalación de un equipo de hidrogenación para un fabricante de APIs. Este proyecto es muy interesante debido a las condiciones especiales que tienen que cumplir todos los elementos implicados, ya que tienen que trabajar en áreas con atmósferas potencialmente explosivas. Ya se han llevado a cabo los estudios previos y vamos a pasar a la fase de implantación en los próximos meses.

- Movimiento automático de sólidos activos en una planta de fabricación. Incluye la automatización del proceso donde están implicados tanto elementos mecánicos, como eléctricos y de control.

- Instalación de un sistema de distribución de soluciones estériles en un laboratorio farmacéutico. Es un caso complejo de distribución de producto en el que las exigencias de calidad, tanto en el diseño, como en su construcción son muy altas.

- Proyecto de climatización para salas blancas de clase A para la fabricación de productos liofilizados. El proyecto se desarrolla en un laboratorio farmacéutico aprobado por la FDA, con lo cual las exigencias relacionadas con el cumplimiento de las prácticas de correcta fabricación por parte del cliente son especialmente elevadas.

"Los proyectos que realizamos habitualmente abarcan desde los sistemas y procesos industriales hasta la instalación de salas blancas y su climatización"

¿QUÉ TRABAJO DESTACARÍAN DE LOS REALIZADOS DURANTE 2015 RELACIONADOS CON EL SECTOR FARMACÉUTICO Y AFINES?

Instalación de un lecho fluido de alta capacidad y todos sus equipos auxiliares para completar una línea de sólidos en un laboratorio farmacéutico. Esta instalación implicó el uso de técnicas especializadas de montaje, como es la soldadura orbital en atmósfera de Argón y el diseño de líneas de producto en salas blancas conforme a las normas de correcta fabricación. El proyecto fue llevado a cabo en un tiempo record con plena satisfacción de las expectativas del cliente.

¿QUÉ OBJETIVOS SE PLANTEAN PARA 2016?:

Queremos aumentar nuestra cartera de clientes tanto en el ámbito farmacéutico como en el de la industria alimentaria. Nos hemos marcado el objetivo de conseguir un crecimiento de al menos un 30% con relación a los resultados del 2015.

También queremos incorporar nuevas tecnologías a nuestra oferta de servicios, lo cual nos ayudará a cumplir los anteriores objetivos. Estas tecnologías incluyen la implantación de nuevos sistemas de diseño asistido por ordenador y su aplicación al desarrollo de proyectos.

TELÉFONO: 918 257 085

INGELYT



Con una experiencia de más de 20 años, INGELYT, S.L. es una compañía que ha dedicado su esfuerzo a dar soluciones a proyectos de salas limpias y áreas críticas para la industria farmacéutica y afines.

En constante evolución, en base a un sólido conocimiento técnico y a un riguroso cumplimiento de la Normativa internacional, ofrecen un servicio integral que cubre todos los aspectos que intervienen en la producción farmacéutica; desde las etapas preliminares de asesoría y consultoría farmacéutica, diseño, ingeniería, hasta la fabricación, construcción, puesta en marcha y mejora continua de cualquier instalación a nivel nacional e internacional.

Siempre teniendo en cuenta el servicio y el trabajo conjunto con sus clientes, consiguen responder a las exigencias de cada proyecto con la máxima garantía y calidad.

¿EN QUÉ PROYECTOS ESTÁ TRABAJANDO ACTUALMENTE INGELYT?

En el sector farmacéutico estamos embarcados en proyectos de distinta índole, desde pequeñas remodelaciones o reformas de plantas existentes, hasta proyectos llave en mano de construcción de nuevas áreas de fabricación de formas sólidas, líquidas, estériles, alta potencia, etc.

Laboratorios como Syva, Grupo Chemo, Rovi, Famar, Reig Jofré, Merck, Esteve Farmacia, Esteve Química, Synthon, entre otros, forman nuestra cartera de clientes.

Así mismo, y como venimos haciendo durante nuestra trayectoria, seguimos dando respuesta a las necesidades de salas limpias para otros sectores como el cosmético, químico, biotecnológico, hospitalario, entre otros.

Actualmente, y para el primer trimestre del 2016, contamos con dos importantes proyectos para la industria farmacéutica en España. Estamos culminando con éxito la construcción de una instalación para el sector biotecnológico y veterinario y a punto de comenzar varias instalaciones para el sector cosmético, químico y hospitalario.

¿QUÉ TRABAJO DESTACARÍAN DE LOS REALIZADOS DURANTE 2015 RELACIONADOS CON EL SECTOR FARMACÉUTICO Y AFINES?

2015 ha sido un año de importantes retos profesionales

" Para el primer trimestre del 2016, contamos con dos importantes proyectos para la industria farmacéutica en España"

para INGELYT. Hemos realizado más de 200 instalaciones y proyectos de distinta envergadura para el sector farmacéutico en España, así como importantes proyectos para el mercado asiático y latinoamericano, como respuesta al proceso de expansión a mercados internacionales que llevamos fomentando durante años en la compañía.

Que el resultado haya sido exitoso, entre otras cosas, se debe a un equipo multidisciplinar altamente cualificado y a ser fabricantes directos de gran parte de nuestros productos, lo que nos ha permitido disponer de recursos propios suficientes para afrontar con tranquilidad y solvencia las oportunidades laborales que nos presenta el mercado.

Sin querer dejar de lado ningún trabajo podríamos destacar en el 2015 un proyecto nacional llave en mano para una multinacional farmacéutica en el que hemos empleado gran parte de nuestros recursos. Se trata de una zona de producción para la fabricación de hormonas en la que Ingelyt ha llevado a cabo la ingeniería y construcción de la arquitectura farmacéutica, sistema de tratamiento de aire, sistema de descontaminación por VHP, servicios, fluidos críticos y validación final de la instalación.

¿QUÉ OBJETIVOS SE PLANTEAN PARA 2016?

Nuestro principal objetivo para el 2016 es seguir caminando junto a nuestros clientes en el mercado nacional, que es y ha sido nuestro principal foco de negocio, y reforzar nuestra presencia internacional como venimos haciendo los últimos años.

Queremos centrar nuestro esfuerzo y dedicación en continuar dando respuesta tanto a nuevos clientes como a los que llevan confiando en INGELYT durante años; con una evolución y mejora de nuestros productos e instalaciones, nuevas soluciones técnicas y más y mejores recursos en pro de la calidad de nuestro servicio al cliente.

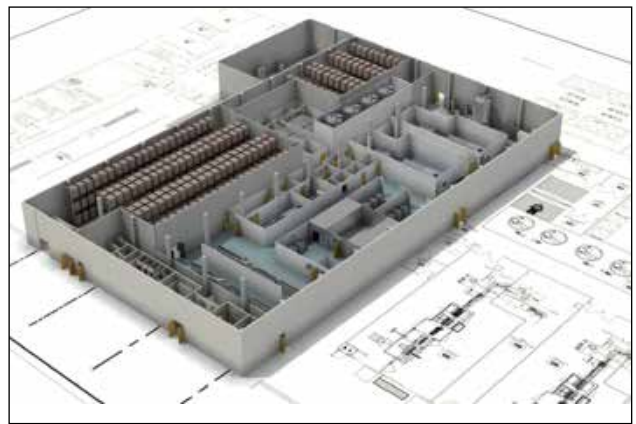
Como hasta ahora, pretendemos seguir fomentando una relación de cercanía y comunicación con el cliente a través de nuestra web, con nuestra *newsletter* y con jornadas y eventos como los desarrollados en 2015. Tenemos el propósito de ayudar a nuestros clientes a conocer los temas de actualidad, las cambiantes necesidades del sector a nivel normativo y tecnológico y la respuesta a ellos desde la industria y seguiremos trabajando en este sentido.

WWW.INGELYT.COM

TELÉFONO: 916 59 21 20

TELSTAR

Telstar, que forma parte de azbil Group, es una empresa internacional con capacidad para desarrollar soluciones completas en ingeniería construcción, diseño y fabricación de equipos de proceso e instalación de sistemas críticos y servicios (formación, puesta en marcha, cualificación y validación) para plantas farmacéuticas y biotecnológicas en concepto llave en mano. Para llevar a cabo su cometido, la empresa dispone de sus propias tecnologías, *subject mater experts* y recursos. En el ámbito específico de la ingeniería y construcción, la empresa ofrece una alta especialización en arquitectura e instalaciones de salas limpias y áreas críticas, así como en proceso de planta en el ámbito de la producción.



¿EN QUÉ PROYECTOS ESTÁIS TRABAJANDO ACTUALMENTE? ¿QUÉ TRABAJO DESTACARÍAS DE LOS REALIZADOS DURANTE 2015 RELACIONADOS CON EL SECTOR FARMACÉUTICO Y AFINES?

Telstar está experimentando un impulso en la ejecución de proyectos constructivos completos e instalaciones críticas de proceso llave en mano para la industria farmacéutica y biotecnológica. La empresa está desarrollando proyectos multinacionales de empresas europeas del sector farmacéutico en estrecha colaboración con sus sedes centrales, sobre todo de Alemania y Suiza. Se trata de proyectos llave en mano de alta complejidad tecnológica cuyo alcance -desde el concepto hasta la construcción incluyendo en la mayoría de los casos el diseño y fabricación de los sistemas y equipos de proceso farmacéutico- permite a la marca Telstar posicionarse como un actor altamente competitivo en este mercado.

Asimismo, la empresa ha estado especialmente activa en los mercados de América del Sur, donde Telstar tiene un centro propio de ingeniería y consultoría en Brasil, para el desarrollo de proyectos para empresas locales y multinacionales y del Sudeste Asiático, con proyectos en Malasia, Bangladesh, India e Indonesia. Con la apertura de una nueva oficina regional en Kuala Lumpur en 2015, la marca Telstar está actualmente presente en Asia con cuatro centros especializados: una planta de producción en

CURSOS PARA IR POR DELANTE DE LOS CAMBIOS Y LA INNOVACIÓN



Formación
especializada
para el sector
farmacéutico



Profesores con amplia
experiencia y en
contacto constante
con el sector

Consulta nuestro programa completo de webinars gratuitos y cursos especializados:

**Contaminación
Cruzada:**

 Webinar on-line

 Marzo [gratis]

 Curso presencial

 Madrid  21 de abril

**Data integrity, Validaciones
informáticas, Serialización:**

 Webinar on-line

 Abril [gratis]

 Curso presencial

 Madrid  26 y 27 de mayo

**GDPs, Aseguramiento
Logístico, Serialización:**

 Webinar on-line

 Septiembre [gratis]

 Curso presencial

 Madrid  Octubre

 Barcelona  Octubre

Plazas limitadas

Descuento para reservas 15 días antes inicio curso

Precios especiales grupos de 5 personas misma empresa

¿Necesita una formación a medida para su empresa?

Shanghai (China), dos centros de ingeniería en Mumbai (India) y Dhaka (Bangladesh) y una oficina regional comercial en Kuala Lumpur (Malasia).

¿QUÉ OBJETIVOS SE PLANTEAN PARA 2016?

El crecimiento y consolidación de la actividad de Telstar en Europa, MENA (Oriente Medio y Norte de África), Asia y Latinoamérica centran los objetivos de la empresa para el año 2016, además de consolidar la gestión de proyectos complejos para multinacionales en el ámbito de las instalaciones farmacéuticas bajo el modelo de gestión EPCM (Engineering, Procurement and Construction Management).

Al mismo tiempo, en el ámbito de la innovación aplicada la empresa implementará nuevos desarrollos que permitirán mejorar la productividad y eficiencia de los equipos de proceso farmacéutico, específicamente asociados a proyectos integrados de liofilización, a sistemas de agua de calidad farmacéutica y a sistemas de climatización para aplicaciones en salas blancas. Se trata de innovaciones desarrolladas por el propio equipo profesional de Telstar, que revierten directamente en la calidad y resultados de los proyectos que la empresa desarrolla y proporciona un alto valor añadido a las soluciones orientas a un mercado exigente que demanda soluciones de alta complejidad tecnológica como el farmacéutico y el de la biotecnología.

WWW.TELSTAR.COM
TELÉFONO: 937 361 600

IGUÑA PHARMA

IGUÑA PHARMA, ubicada en Terrassa, principal núcleo industrial farmacéutico y biotecnológico de Cataluña, es una ingeniería instaladora especializada en el diseño y desarrollo de salas limpias para la industria química, bio-sanitaria, farmacéutica, hospitalaria, cosmética, óptica, microelectrónica y aeroespacial. Ofrecen la experiencia adquirida durante 25 años en ingeniería, construcción, puesta en marcha y cualificación de salas limpias. Aportan su "know how" para obtener los mejores resultados en el diseño y ejecución de proyectos de salas limpias y salas blancas, áreas críticas y semicríticas, zonas de ambiente controlado, zonas de contención y bioseguridad, etc. Realizan proyectos llaves en mano, desde la fase inicial hasta la validación y puesta en marcha, proponiendo soluciones eficaces de ingeniería y adaptando las necesidades del cliente a la normativa actual.

Los principales ejes de la empresa se sitúan en:

- Diseño y desarrollo de proyectos de arquitectura de sala limpia.
- Diseño y desarrollo de proyectos de HVAC para áreas críticas y semicríticas.

"Destacamos un proyecto para un consolidado laboratorio nacional: un nuevo laboratorio con 800 m² de panel de techo y 1.200 m² de panel de pared, con panel propio Modular Clean Panel de Iguña Pharma"

- Diseño propio, Fabricación e instalación de la serie de arquitectura Modular Clean Panel de Iguña Pharma para salas limpias.
- Instalación de sistemas HVAC en áreas críticas y semi-críticas.
- Fabricación e instalación de flujos laminares
- Fabricación e instalación de cabinas de pesada.
- Fabricación e instalación de Sterile Access System "SAS" (sistema de acceso estéril).

¿EN QUÉ PROYECTOS ESTÁ TRABAJANDO ACTUALMENTE IGUÑA PHARMA?

En primer lugar queremos destacar que queremos preservar el anonimato de nuestros clientes, por lo que no enunciaremos las empresas de los proyectos relacionados.

Trabajamos en grandes proyectos para grandes compañías tanto a nivel nacional como internacional. A nivel de ejecución de proyectos, los más representativos son:

- Estamos realizando para un nuevo laboratorio la ejecución de 3.000 m² de panel de techo y 4.000 m² de panel de pared con panel de tabique, con panel propio Modular Clean Panel de Iguña Pharma.
- Estamos realizando para un laboratorio de referencia un proyecto integral que engloba arquitectura de sala (5.000 m² de panel de techo y 9.000 m² de panel de pared, con panel propio Modular Clean Panel de Iguña Pharma) y diseño y ejecución de instalaciones HVAC, eléctricas y control de sala.
- Estamos realizando para un laboratorio de referencia en Bogotá (Colombia) un proyecto integral que engloba arquitectura de sala (1.500 m² de panel de techo y 1.000 m² de panel de pared, con panel propio Modular Clean Panel de Iguña Pharma) y diseño y ejecución de instalaciones HVAC, eléctricas y control de sala.

En cuanto a maquinaria:

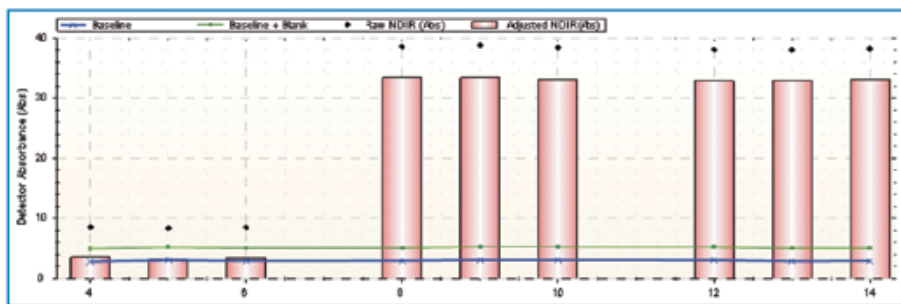
- Diseño y la fabricación de 10 flujos laminares para una importante empresa, que se distribuirán por toda Europa.
- Diseño y la fabricación de cabinas de pesada y flujos laminares para un importante laboratorio en Marruecos en constate expansión.

Fusion

Analizador TOC

Utiliza la potente oxidación mediante per sulfato con luz UV asistiendo a una superior liberación del carbono incluso desde las matrices más difíciles

- Calibración automática desde un único patrón.
- Dilución automática de muestra inteligente.
- Capacidad funcional CFR 21 parte 11.
- Métodos pre programados para minimizar la curva de instalación.
- Verificación automática del sistema y chequeo de fugas.
- Controlador de flujo másico permite el control de flujo y presión en cada método operativo.



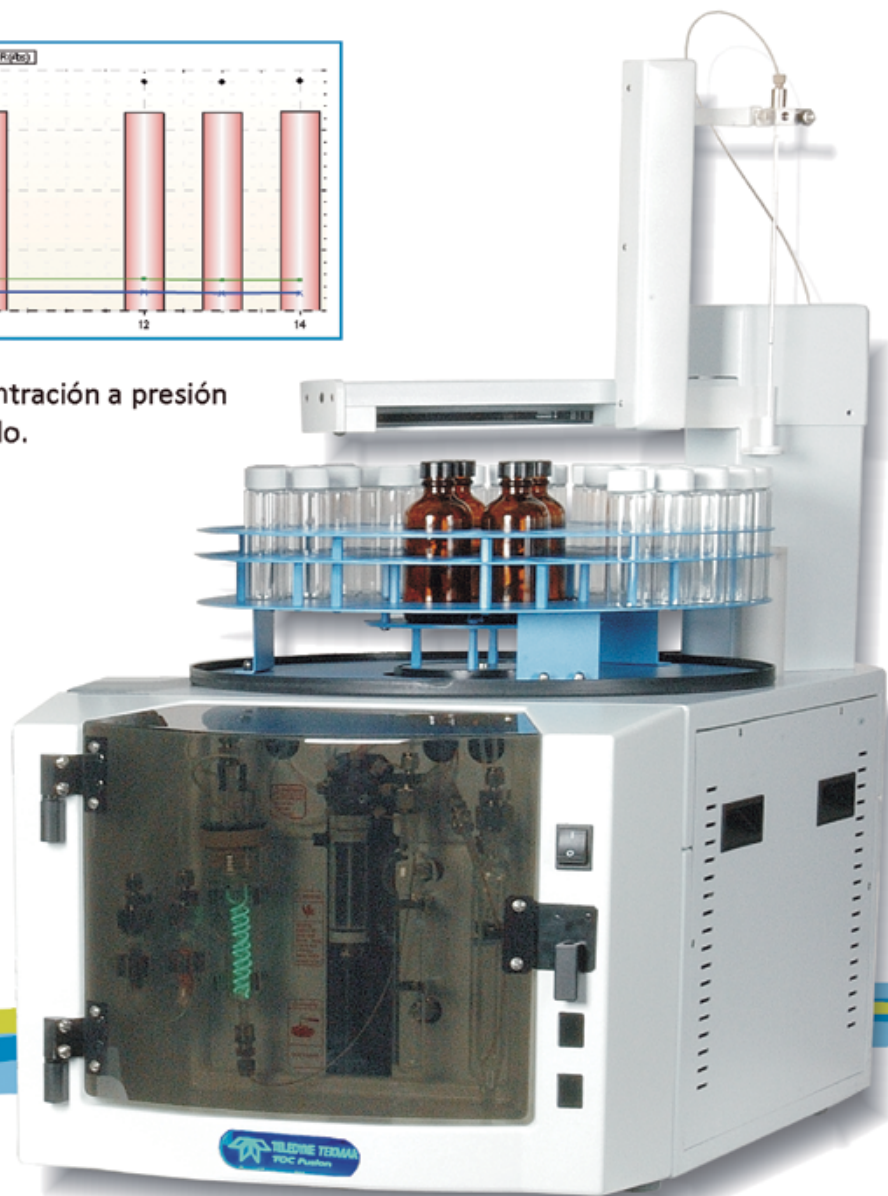
La tecnología patentada "Medida de concentración a presión estática" (SPC), la más sensible del mercado.

Productividad con la máxima exigencia

Límite de detección 0.2 ppb.
Rango analítico 4000 ppm.

Aplicaciones

- Farmacéutica Validación de limpieza/
USP TOC <643>, EP 2.2.44
- Agua Ultra pura
- Medio ambiente EPA 415.1, EPA 415.3,
EPA 9060 A



En cuanto a diseño de proyectos:

- Proyecto integral para una nueva zona de calidad de proveedores.
- Proyecto integral sobre una cabina de pesadas para una zona de API's.
- Proyecto global para un gran laboratorio (14.000 m²) que engloba arquitectura de sala, instalaciones HVAC, eléctricas, control y agua purificada.



¿QUÉ TRABAJO DESTACARÍAN DE LOS REALIZADOS DURANTE 2015 RELACIONADOS CON EL SECTOR FARMACÉUTICO Y AFINES?

Iguña Pharma se siente orgulloso de todos los trabajos que realiza para sus clientes, tanto los mas pequeños como los de gran volumen, es por ello, que quiere agradecer la confianza depositada en nosotros a cada uno de los clientes con los que colaboramos y que creen en nosotros.

Destacamos un proyecto para un consolidado laboratorio nacional: un nuevo laboratorio con 800 m² de panel de techo y 1.200 m² de panel de pared, con panel propio Modular Clean Panel de Iguña Pharma, el cual ha incluido la instalación de dos unidades de SAS de mazacotes de alta complejidad técnica cumpliendo las más exigentes normativas de calidad, seguridad y ambientales.

¿QUÉ OBJETIVOS SE PLANTEAN PARA 2016?

Consolidar la empresa a nivel de desarrollo de ingeniería de detalle abarcando proyectos integrales de instalaciones y arquitectura.

Comenzar el proceso de internacionalización de la empresa con el diseño y ejecución de un gran proyecto en Bogotá (Colombia) y dos proyectos en cartera.

Continuar con la fidelización de clientes a través de la calidad del producto final.

Ampliar nuestros servicios a través del mantenimiento integral de instalaciones, una vez finalizados los proyectos de sala.

WWW.IGUNAPHARMA.COM
TELÉFONO: 937 84 28 25

VALTRIA



Valtria reúne un equipo de ingenieros y técnicos, expertos en temas de Ingeniería, HVAC, fluidos de proceso, arquitectura de salas limpias, compliance & GMP... para los que la calidad de su proyecto es la prioridad. Dispone de equipos de montaje propios, lo que le permite tener un control óptimo sobre la calidad, los plazos y la coordinación de las obras, apoyándose en una plantilla que en la actualidad cuenta con más de 70 personas.

"La prioridad de Valtria es estar cada vez más cerca de nuestros clientes"

¿EN QUÉ PROYECTOS ESTÁ TRABAJANDO ACTUALMENTE VALTRIA?

Es difícil mencionarlos a todos. Simultáneamente podemos estar trabajando en cerca de 25 proyectos. Como referencia, en los últimos dos años, hemos trabajado en más de 70 proyectos para más de 50 clientes entre los que podemos mencionar: BBraun, Novartis, Roche, Boehringer, Ercros, ERN, Sofarimex, Grupo Gadea, Gentec, Casasco, Merck, Uquifa, SYVA, Lakme, Lilly, Almirall, Leti, Alcon Cusi, Biomerieux, Ritchmond, Sandoz, Hovione, Rovi, Bial, Fushima, Printfa, Pharmalliance, Pfizer, Gador, SAG Manufacturing, etc.

¿QUÉ TRABAJO DESTACARÍAN DE LOS REALIZADOS DURANTE 2015 RELACIONADOS CON EL SECTOR FARMACÉUTICO Y AFINES?

Más que proyectos concretos, destacaría los retos a los que nos hemos enfrentado durante el 2015. Hemos puesto a prueba nuestra capacidad en recursos, acometiendo proyectos de gran volumen, por valor de más de 7M de euros. También nuestra agilidad, participando en proyec-

tos con plazos récord, inferiores a tres semanas. Y además, nuestra alta capacidad técnica, representado en la resolución de proyectos con alto grado de contención o limpieza, o vinculados con una altísima criticidad del proceso o unas elevadas exigencias de las condiciones ambientales.

¿QUÉ OBJETIVOS SE PLANTEAN PARA 2016?

La prioridad de Valtria es estar cada vez más cerca de nuestros clientes, ofrecerles más y mejores servicios, entender cada día mejor sus necesidades, hacer de sus retos los nuestros. A partir de esta orientación, buscamos ofrecer ingeniería de calidad, realizando instalaciones que se caractericen por su eficiencia energética y seguridad. Trabajamos en entender muy bien los procesos de fabricación de nuestros clientes, cada uno de los cuales implica diferentes requisitos. Ofrecemos soluciones específicas y adaptadas a cada cliente, una buena relación calidad-precio y el mejor de los servicios.

En resumen, nuestros objetivos para el 2016 son los de nuestros clientes.

WWW.VALTRIA.COM

TELÉFONO: 910 609 895

MONTAJES DELSAZ

Un año más, y ya van veintitrés, MONTAJES DELSAZ sigue trabajando para ser una compañía vanguardista "**MEJORA CONSTANTE**", en el montaje de salas blancas y construcción de áreas limpias, que garanticen los procesos productivos y los estándares de "**CALIDAD**" de sus clientes, con un claro objetivo "**RECHAZO CERO**".

Como en la buena cocina, siguen explorando y buscando las mejores recetas, para ofrecer a sus clientes el mejor servicio, en su precio. Para conseguir todo esto, mantienen su equipo humano, siendo una empresa con escasa rotación de personal. Un 75% de su equipo tiene una antigüedad superior a los 10 años.

A pesar de la crisis, y gracias a su "**ESTABILIDAD**" personal y financiera, siguen incorporando a su equipo, profesionales experimentados y jóvenes altamente cualificados, que les permiten ofrecer un servicio de calidad y modernidad.

¿QUÉ TRABAJO DESTACARÍAN DE LOS REALIZADOS DURANTE 2015 RELACIONADOS CON EL SECTOR FARMACÉUTICO Y AFINES?

Cabe destacar en este complicado y finalizado 2015, que no sólo hemos mantenido con fidelidad a nuestros clientes, sino que hemos ejecutado obras en clientes nuevos, en sectores, en los que poco a poco, se considera la calidad el primer aliado: cosmética, alimentación, electrón-

ica, etc.. Y como estandarte, este año hemos tenido el honor de poder ejecutar con éxito la Unidad de Aislamiento del Gómez Ulla de Madrid. Una de las instalaciones más modernas de Europa para el tratamiento de enfermedades infecciosas, proyecto detonado por el Ébola. Nuestro deseo, como el de todos ustedes., es que nunca se utilice.

"Este año hemos tenido el honor de poder ejecutar con éxito la Unidad de Aislamiento del Hospital Gómez Ulla de Madrid"

**"Como la buena gastronomía,
buscamos siempre la mejor receta"**



¿QUÉ OBJETIVOS SE PLANTEAN PARA 2016?

El objetivo para el 2016 es seguir trabajando. Estamos convencidos de que el principal objetivo es mejorar el "**SERVICIO Y CALIDAD**". Son los valores fundamentales que nos diferencian, y que nos han mantenido todos estos años en primera línea.

WWW.MONTAJESDELSAZ.COM

TELÉFONO: 916 547 509

