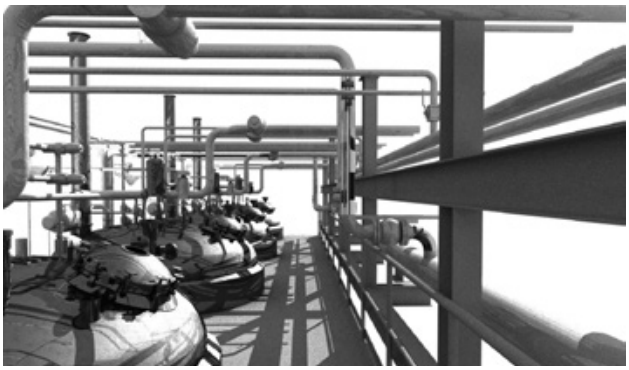
Foto cortesía de Telstar

Compañías especializadas en la industria farmacéutica

En España tenemos un elenco destacable de empresas de ingeniería y nos hemos propuesto conocer mejor el momento en el que se encuentran en cuanto a los trabajos que están realizando en España y fuera de nuestras fronteras. En este artículo responden a nuestras preguntas responsables de las empresas TELSTAR, IPB CONSULTING, COMSA EMTE, GRUPO ALBIAN, INGELYT, SYCATEC, TCI, VALTRIA, IGUÑA MONTAJES y MONTAJES DELSAZ

TELSTAR

Telstar, que forma parte de azbil group, desarrolla soluciones globales de alto valor añadido y complejidad tecnológica orientadas al mercado de las Ciencias de la Vida (industria farmacéutica, biotecnología e industrias relacionadas), centros de investigación y desarrollo científico (aeroespacial, telecomunicaciones, microelectrónica, etc.) y sector industrial (automoción, frío doméstico e industrial, químico, etc.).



¿En qué proyectos está trabajando TELSTAR actualmente?

Además de la ejecución de varios proyectos en España, Telstar ha venido reforzando en los últimos dos años su presencia en el Sudeste Asiático, en proyectos de alta complejidad tecnológica de ingeniería, instalaciones críticas de proceso y construcción en multinacionales farmacéuticas en Malasia, Bangladesh, India e Indonesia, además de consolidar nuevos proyectos en importantes empresas locales en el sector de la biotecnología en Indonesia. Así mismo, Telstar tiene fuerte presencia en Latinoamérica donde contamos con un centro propio de ingeniería y consultoría en Brasil, con proyectos en Cuba, Venezuela, Chile y Brasil. En la actualidad también estamos ejecutando importantes proyectos en Argelia y Egipto, así como proyectos de ingeniería para Arabia Saudí.

¿Qué les distingue de su competencia en la exportación de proyectos?

Telstar lleva ejecutando proyectos internacionales desde los años 90. Disponer de oficinas de ingeniería en regiones estratégicas es clave para ejecutar proyectos en el extran-

"Disponer de oficinas de ingeniería en regiones estratégicas es clave para ejecutar proyectos en el extranjero, especialmente para satisfacer las demandas de clientes multinacionales con sede en Europa o Estados Unidos"

jero, especialmente para satisfacer las demandas de clientes multinacionales con sede en Europa o Estados Unidos y con plantas de producción en otras regiones, y permite a su vez ser más competitivos al abordar los proyectos con clientes locales. Telstar, que forma parte de azbil Group, es una empresa global con sede en España y centros de ingeniería y construcción en países estratégicos como Brasil, India, Suecia, Estonia y Bangladesh desde donde se ejecutan proyectos locales y regionales. La empresa utiliza herramientas estandarizadas en todos sus centros de ingeniería (Autodesk Revit, Autocad Plant 3D, Navisworks, SuperPro Designer, Vault), lo que permite trabajar simultáneamente y de forma coordinada para un mismo proyecto con un equipo multidisciplinar formado por personal especializado de los diferentes centros ubicados en todo el mundo, un modelo de gestión multidisciplinar que caracteriza la propia singularidad de la marca Telstar en el desarrollo de soluciones globales y completas en ingeniería, construcción y validación, diseño y fabricación de equipos integrados en el ámbito de proceso, instalación de sistemas críticos y servicios de consultoría para el mercado de las ciencias de la vida, con tecnologías y recursos completamente propios.

¿Qué repercusión puede tener en el coste de un proyecto cumplir con los requisitos medioambientales que marcan las distintas normativas de los países en los que trabajan?

Hay una serie de normativas o *Guidelines* referentes a EHS (Environment, Health and Safety) para satisfacer las GIIP (Good International Industry Practice) que Telstar siempre tiene en cuenta independientemente de la normativa específica de cada país. Obviamente tiene un impacto económico que se define al inicio de abordar un proyecto mediante un Project EHS Plan, un documento donde identificamos los requerimientos claves medioambientales, de seguridad y salud.

WWW.TELSTAR.COM
TELÉFONO: 937 361 600
E-MAIL: MARKETING@TELSTAR.COM

IPB CONSULTING

IPB es una empresa de ingeniería altamente especializada en el campo de la industria farmacéutica y su entorno, y aparte de su actividad en el mercado nacional, desde hace unos años, está desarrollando una intensa actividad en el campo internacional.

¿En qué proyectos está trabajando IPB CONSULTING actualmente?

Los proyectos que desarrolla IPB se enmarcan generalmente en la implantación de nuevos procesos de producción, incluyendo las infraestructuras productivas. En otros casos se desarrollan los Máster Plan para todo el complejo productivo. Algunos de los proyectos de relevancia dentro de la compañía, se centran en la producción de Principios Activos de Alta Potencia (HPAPIs).

La ya veterana actuación de IPB, focalizada desde sus orígenes en la industria farmacéutica nacional e internacional, ha permitido gestionar una importante cartera de clientes relevantes. Siempre desde la fidelización y del buen hacer técnico, aportando conocimiento y experiencia en todos aquellos proyectos llevados a cabo.

En el mercado Español, IPB está desarrollando y dirigiendo proyectos de diferente índole y relevancia: Novartis (Barberà del Vallès), Alcon (El Masnou), Sanofi Aventis (Leganés), Sandoz (Palafolls), Merck (Mollet del Vallès), Almirall (Sant Andreu de la Barca i Sant Feliu de Llobregat), Esteve Química (Celrà, Banyeres del Penedès i Barcelona), Syva (León), Gentec (Avinyonet del Penedès), Enantia (Barcelona), PharmaMar (Colmenar Viejo) y Syral-Grupo Tereos (Zaragoza).

En lo referente a la actividad internacional, IPB está desarrollando y dirigiendo proyectos para diferentes compañías, en diversas áreas de negocio: Eurofragance (Dubái y Singapur), Liomont (Méjico), Albis (Perú), Medrock (Perú), Signa Apotex (Méjico), Medifarma (Perú) y Sintenovo (Méjico).

¿Qué les distingue de su competencia en la exportación de proyectos?

La gran experiencia acumulada por IPB a lo largo de su extensa carrera profesional garantiza a nuestros clientes una segura y competente respuesta. Por otra parte, los más de

"Nos hemos apoyado en colaboradores locales en aquellos países en los que no disponemos de filial"

diez años de realización de proyectos en distintos países, nos ha permitido estudiar de forma detallada las necesidades locales y regionales (basadas en la normativa local, la forma de trabajo específica, la legislación, etc.). Para la consecución de dichos logros y consolidar nuestra apuesta por la internacionalización, siempre nos hemos apoyado en colaboradores locales (propios o terceros), en aquellos países en los que no disponemos de filial. Consideramos que se trata de un modelo de prestación de servicios global, que implica una penetración gradual en los mercados extranjeros, con el cada vez mayor conocimiento de la operativa y el funcionamiento del país de destino.

La vocación de prestación de servicios técnicos fuera del ámbito nacional, implica un análisis exhaustivo de oportunidades de negocio en países de diferente formato (maduros, emergentes, etc). La correcta prospección, el filtraje de buenos clientes y el establecimiento de relaciones formales de colaboración con equipos autóctonos es la base para poder desarrollar proyectos internacionales con las máximas garantías de éxito.

Estratégicamente hablando, IPB se caracteriza por operar en mercados internacionales diversos, bajo el formato de compañía técnica global multidisciplinar. Dicho formato de actuación exige adicionalmente una capacidad de adaptación a los mercados de destino, en todos los niveles (idiomática, cultura de trabajo, intercambio de personal para fortalecer los vínculos, etc.). Los proyectos en el exterior requieren tiempo y paciencia, ingredientes esenciales para poder conseguir una implantación larga y duradera.

La casuística de nuestra operativa se dirige mayoritariamente a clientes privados, actuando de forma distinta con los clientes públicos o entes gubernamentales que requieren de nuestro apoyo técnico. En este sentido, IPB está abierto y receptivo a aquellos planteamientos en los que pueda aportar un valor añadido y una diferenciación.

¿Qué repercusión puede tener en el coste de un proyecto cumplir con los requisitos medioambientales que marcan las distintas normativas de los países en los que trabajan?

IPB siempre ha sido muy sensible a los aspectos medioambientales. En este sentido, la compañía ha llevado a cabo diversos proyectos en el ámbito farmacéutico, que han merecido la homologación LEED.

La metodología de trabajo llevada a cabo en los diversos países en los que actúa IPB, mediante amplias colaboraciones con organismos locales, permite que podamos atender los costes que puedan suponer las medidas medioambientales como un coste más estructural de desarrollo de proyecto.

Nuestra vocación de ejecutar proyectos respetando criterios de eficiencia energética y sostenibilidad, implementada durante muchos años en nuestros proyectos a nivel nacional, la hemos exportado a los diferentes países en los que hemos penetrado. La apuesta en firme para la consecución de certificaciones de alto prestigio (LEED, DGNB, BREEAM, VERDE, HQE, etc.), aporta a nuestros clientes finales, un valor como marca y una diferenciación dentro de sus áreas de negocio.

Los requisitos medioambientales suponen una premisa básica que consideramos en todas las fases técnicas de prestación de servicios. No sólo focalizamos nuestros esfuerzos en la fase de proyección, protocolizando diseños sostenibles, eficientes y respetuosos con el medio ambiente, adicionalmente ejecutamos toda la fase de dirección de obra, bajo parámetros de máximo respeto con el entorno y la sociedad en general.

WWW.IPB-CONSULTING.COM
TELÉFONO: 932 384 990

COMSA EMTE

Con más de 30 años de experiencia en la industria farmacéutica y biotecnológica, el área de Bio&Pharma de EMTE Cleanroom Technology, del grupo COMSA EMTE, destaca en el sector de la ingeniería e instalaciones de salas limpias y áreas críticas. El negocio ejecuta proyectos llave en mano que van desde la concepción a la puesta en marcha de instalaciones, así como su mantenimiento posterior.

CLIMATIZACION
24-27 Febrero 2015
Pabellón 8 - Stand 8C21
Salón Internacional de Aire acondicionado, Calefacción, Ventilación y Refrigeración
farmaforum
Madrid, 4-5 de Marzo de 2015
Foro de la industria farmacéutica, biofarmacéutica, cosmética y tecnología de laboratorio.
fisair
air humidity control
humidificadores diphusair
deshumidificadores DF
Controlamos la humedad en la industria farmacéutica, salas blancas y laboratorios.
tecniseco
ingenieros
www.tecniseco.es

¿En qué proyectos está trabajando COMSA EMTE actualmente?

En el área de Bio&Pharma de EMTE Cleanroom Technology, del grupo COMSA EMTE, desarrollamos proyectos en Europa, África y América Latina, empleando a más de 350 profesionales, y contamos con importantes obras en cartera a nivel internacional, como la construcción de una planta para la empresa Saidal en Constantine (Argelia). Esta es una obra llave en mano que incluye instalaciones farmacéuticas, como salas limpias y sistemas de climatización, junto con tareas de obra civil, instalaciones eléctricas, de protección contra incendios y de depuración de aguas residuales.

Otro ejemplo de nuestra capacidad para realizar grandes proyectos llave en mano de alcance internacional es la construcción de una planta para la compañía Megapharma en Uruguay, cuyos trabajos incluyen sistemas de climatización, salas limpias, utilidades críticas y equipos de proceso.

También hemos impulsado nuestra presencia en el mercado europeo con obras estratégicas. Muestra de ello es el proyecto Polfa en Polonia, consistente en la ejecución de una instalación farmacéutica de 1.000 m^2 con sistemas de tratamiento de aire, arquitectura de salas limpias, servicios críticos, automatización de procesos y validación de las instalaciones.

Respecto al mercado nacional, hemos incrementado nuestra cartera con nuevos contratos para los sectores industrial y de servicios. Entre otros proyectos, recientemente nos hemos adjudicado la construcción de una nueva planta de aerosoles de 2.500 m^2 de superficie para los laboratorios Aldo-Unión en Esplugues de Llobregat (Barcelona). Esta obra supone la instalación de salas limpias, electricidad, energía, sistemas de protección contra incendios e instalación de fluidos farma.

¿Qué les distingue de su competencia en la exportación de proyectos?

El amplio campo de actuación de EMTE Cleanroom Technology en el ámbito de la Bio&Pharma es fruto de una visión global y transversal de la ingeniería de COMSA EMTE, capaz de detectar las necesidades de cada mercado, acompañada de una dedicación local. A través de delegaciones propias o filiales en 13 países, gestionamos los proyectos desde el territorio para asegurar una fluida comunicación con el cliente, el seguimiento exhaustivo de la evolución de las obras y el cumplimiento de los plazos establecidos dentro de los exigentes estándares de calidad con los que trabajamos.

En Bio&Pharma contamos con oficinas en nuestros principales mercados, como son España, Francia, Portugal, Polonia, Argelia, Marruecos, Colombia, Ecuador, Perú, Uruguay y Argentina. También estamos presentes en Brasil a través de la empresa Bonaire, mientras que en México lo hacemos mediante la filial Eolis América Latina.

¿Qué repercusión puede tener en el coste de un proyecto cumplir con los requisitos medioambientales que marcan las distintas normativas de los países en los que trabajan?

Como grupo de referencia en el sector de las infraestructuras e ingeniería, COMSA EMTE incorpora los principios de sostenibilidad en todas sus actividades y servicios. En este sentido, promovemos toda una serie de políticas que tienen como objetivo común asegurar que nuestras obras son responsables y sostenibles con el entorno natural, minimizando su impacto sobre el mismo, y fomentando un modelo de construcción basado en criterios ambientales, de equilibrio y eficiencia energética.

El cumplimiento de los requisitos medioambientales, independientemente del país donde se realice el proyecto, es por tanto un aspecto fundamental para COMSA EMTE. Nuestro departamento de Health, Safety and Environment toma parte activa en la planificación de la obra con el fin de incorporar las acciones y procedimientos necesarios para asegurar su cumplimiento. Asimismo, y siguiendo nuestra política de transparencia con el cliente, le informamos en todo momento de las acciones que debemos llevar a cabo en materia de reciclado de residuos de construcción, aguas residuales, seguridad medioambiental, entre otras. Todo ello, además, ya está incluido en la información de oferta y contratación.

WWW.COMSAEMTE.COM
TELÉFONO: 932 749 007
E-MAIL: CARLOS.ESPINA@COMSAEMTE.COM

GRUPO ALBIAN

GRUPO ALBIAN es un grupo de empresas especialistas en la construcción de salas blancas para áreas de fabricación o investigación de contaminación controlada, con tecnologías complementarias y especializadas en suministros para la industria farmacéutica, veterinaria, biotecnología y afines.

¿En qué proyectos está trabajando el GRUPO ALBIAN actualmente?

En este momento en el GRUPO ALBIAN, de acuerdo con nuestra política estratégica de los últimos años, estamos trabajando en proyectos de alto valor añadido en los que cuenta una estructura como la que tiene nuestro Grupo: clientes de carácter multinacional y de alta exigencia. No obstante somos de las pocas opciones que hay en las que podemos dar una especialización mediante nuestras empresas del Grupo, con recursos propios para instalación de HVAC (Ingeclima), cerramientos para acabados farmacéuticos (Clean Concept - fabricación propia), instalaciones de fluidos farmacéuticos (Ingeclima), equipos de procesos

para producción estéril (Ad-Tech Ibérica) y área de cualificación y validaciones (Validatec).

Así mismo estamos ya en fase de ejecución en proyectos internacionales en Suiza, Argelia, Egipto y Qatar.

"Estamos ya en fase de ejecución en proyectos internacionales en Suiza, Argelia, Egipto y Qatar"

¿Qué les distingue de su competencia en la exportación de proyectos?

En este momento ser fabricantes de cerramientos para acabados farmacéuticos y disponer de recursos propios para la ejecución de obras y proyectos farmacéuticos nos posiciona como una opción muy valorada en el mercado nacional, y especialmente en proyectos en la exportación. Nuestra estructura con ingenieros de alta cualificación y experiencia, y los 28 años de Ingeclima - Grupo Albian, son una garantía que no pasa desapercibida entre nuestros clientes.

¿Qué repercusión puede tener en el coste de un proyecto cumplir con los requisitos medioambientales que marcan las distintas normativas de los países en los que trabajan?

En todos los proyectos que estamos ejecutando en el exterior lógicamente debemos de adaptarnos a las normativas locales. En algunos países menos desarrollados se toman como referencia las normativas europeas, y es por ello que no supone un esfuerzo especialmente notable esta adaptación. Efectivamente ejecutar proyectos en el exterior sí supone un esfuerzo de adaptación a todos los niveles, y es un reto que en el Grupo Albian estamos superando con buena nota. Este año por primera vez estaremos presentes en la Feria Achema 2015 con un importante stand propio, y que esperamos dé un impulso más a nuestras actividades en el exterior.

WWW.GRUPO-ALBIAN.COM
TELÉFONO: 944 424 800

INGELYT

INGELYT lleva 20 años diseñando, construyendo y manteniendo instalaciones críticas.

¿En qué proyectos está trabajando Ingelyt actualmente?

Nuestro principal foco de negocio ha sido siempre el mercado nacional y pretendemos que lo siga siendo. Dedicamos mucho de nuestro esfuerzo a mantener la fidelidad de nuestros clientes habituales y cada año intentamos dar servicio a otros nuevos.

A pesar de esta dedicación la presencia internacional de INGELYT ha sido notable desde hace más de 15 años. De hecho, a día de hoy, estamos centrados en grandes proyectos en países emergentes, básicamente en Asia y Latinoamérica, aunque también con experiencias muy satisfactorias en mercados muy regulados como es el estadounidense.

En el sector farmacéutico estamos embarcados en un gran abanico de proyectos, tales como plantas de fabricación de estériles, sólidos, hormonas, alta potencia, citostáticos, oftálmicos y bioseguridad, para los que ofrecemos servicios tan diversos como asesoría y consultoría, ingeniería de detalle, proyectos llave en mano, etc.

Así mismo, partiendo de esta experiencia consolidada llevamos años dando respuesta a proyectos de salas limpias para otros sectores como el cosmético, químico, biotecnológico, hospitalario, así como para la industria electrónica, óptica, fotovoltaica, etc. Actualmente estamos ejecutando dos proyectos de gran envergadura, uno para la industria del vidrio y otro para el sector aerospacial, que nos están suponiendo importantes retos, tanto a nivel técnico como empresarial.

¿Qué les distingue de su competencia en la exportación de proyectos?

Nuestra experiencia con países emergentes es que, en muchos casos, tienen los recursos pero carecen del *know-how* a nivel de negocio, normativa, proceso, equipamiento, etc.

A la hora de llevar a cabo proyectos de este tipo, el valor añadido que aporta INGELYT es que acompaña al cliente desde el comienzo, primero centrando el proyecto, estudiando la viabilidad del plan de negocio, realizando el

diseño conceptual del mismo para, posteriormente, ir desarrollando la ingeniería básica y de detalle y culminar con la propia construcción.

Siempre, en colaboración con el cliente, partimos de un equipo de profesionales de primer nivel con un sólido conocimiento técnico. Contamos además con una amplia red de colaboradores, *partners* y expertos perfectamente integrados que nos permiten cubrir todas las fases del proyecto, de acuerdo a normativa internacional: EU GMP, US cGMP, ISO, PICs, CDC *Guidelines*, WHO *Guidelines*.

Como valor añadido y para estos proyectos fuera de nuestras fronteras, además de sus recursos propios a todos los niveles, INGELYT suele apostar por recursos locales en cada uno de los países. En definitiva, una experiencia de más de 15 años que ponemos a disposición de nuestros clientes extranjeros.

¿Qué repercusión puede tener en el coste de un proyecto cumplir con los requisitos medioambientales que marcan las distintas normativas de los países en los que trabajan?

Es un aspecto a tener muy en cuenta. Ya que cada país cuenta con sus propias reglamentaciones. En algunos casos las normas y certificados son compatibles entre los distintos países; en otros, la norma española/europea es más restrictiva, por lo que cumpliéndola el proyecto no solo queda cubierto, sino que admite las previsibles evoluciones de las normas locales.

También existen países que utilizan las propias normativas como medio de protección de sus propios productos para dificultar la importación e implantación en sus mercados de productos extranjeros. En este sentido, recientemente INGELYT ha estado inmerso en un proyecto en Miami (EEUU), y a pesar de que tenemos nuestros productos certificados con normativa europea, hemos tenido que certificarlos según las normas americanas, siendo éstas en algún caso más livianas y menos exigentes que las europeas. Todo esto debido a la exigencia de las autoridades locales y estatales del cumplimiento de la norma americana, sin entrar a valorar si el certificado europeo presentado inicialmente abarcaba e incluso superaba las exigencias del mercado americano.

Por el contrario, nos encontramos países emergentes que carecen de normativa propia desarrollada en algunos de estos aspectos y la aplicación de normativa europea o FDA supone un plus de seguridad en la viabilidad del proyecto.

Es importante, al abordar un proyecto en el extranjero, hacer un estudio previo de la Normativa de aplicación de cada país y sus posibles equivalencias con normativa europea o FDA para proyectar debidamente las instalaciones y los procesos de validación, sin correr el riesgo de que posteriores incumplimientos normativos supongan sobrecostes añadidos.

WWW.INGELYT.COM
TELÉFONO: 916 592 120

SYCATEC

Sycatec es una ingeniería especializada en la industria farmacéutica y de alimentación que trabaja en el ámbito de la Península Ibérica.

¿En qué proyectos está trabajando SYCATEC actualmente?

Actualmente estamos trabajando en proyectos básicamente de proceso en varias empresas del sector farmacéutico, tanto multinacionales como locales. Los proyectos están relacionados con aspectos de la fabricación, como son lazos de agua purificada y para inyección, movimiento de producto intermedio en áreas de producción, modificación de salas de producción (incluyendo panelería y climatización). Este tipo de proyecto implica un alto grado de conocimiento de la aplicación de las Buenas Prácticas de Fabricación y de las necesidades de los clientes. Otro aspecto fundamental en este tipo de proyectos es la adecuación a las limitaciones del cliente en cuanto a los tiempos y formas de actuación y a proporcionar una documentación de calidad en el menor tiempo posible, que permita al cliente cualificar las nuevas instalaciones de forma rápida y eficaz.

¿Qué les distingue de su competencia en la exportación de proyectos?

No tenemos experiencia directa en la exportación de proyectos en otros países, pero sí colaboramos con otras ingenierías que los tienen, dándoles apoyo a nivel de desarrollo de proyecto, documentación, etc.

¿Qué repercusión puede tener en el coste de un proyecto cumplir con los requisitos medioambientales que marcan las distintas normativas de los países en los que trabajan?

Los aspectos medioambientales son cada vez más importantes al considerar el alcance de cualquier proyecto, pero los requisitos legales medioambientales son diferentes en los distintos países. Sin embargo, dichos requisitos son mucho más rigurosos en la Unión Europea que en muchos países (Sudamérica, Oriente, etc.). Las ingenierías que tienen experiencia en el desarrollo e implantación de proyectos en la Unión Europea conocen los requisitos medioambientales más estrictos y por tanto los pueden incorporar a sus proyectos de forma fácil; pero es muy importante conocer las peculiaridades legales medioambientales de los países en los cuales se va a implantar cada proyecto para adecuarse a ellas.

TELÉFONO: 918257085

Grupo Albian
Clean environments

Creciendo junto a ti

Diseño y Construcción de entornos GMP

Ingeclima

www.ingeclima.com • ingeclima@ingeclima.com
BILBAO +34 944 424 800 • MADRID +34 911 960 845 • BARCELONA +34 936 634 232

CERTIFICACIONES: UNE-EN ISO 9001 • UNE-EN ISO 14001 • OHSAS 18001

TCI

TCI se encuentra en pleno proceso de crecimiento. Con la apertura de una nueva oficina comercial en Barcelona, TCI ofrece a sus clientes en la zona un servicio más próximo y ágil, que ayudará a optimizar el desarrollo de los proyectos.

¿En qué proyectos está trabajando TCI actualmente?

En estos momentos TCI desarrolla simultáneamente distintos proyectos, pero entre ellos destaca la construcción llave en mano de una nueva planta de fabricación de productos sólidos farmacéuticos. En coordinación con los arquitectos locales y la constructora, TCI está desarrollando todos los aspectos farmacéuticos de una planta de producción, es decir, la arquitectura de sala blanca, el sistema de HVAC con control de humedad, los equipos auxiliares de HVAC, como las cabinas de pesadas, la generación y distribución de aire comprimido farmacéutico, la generación de PW y el lazo de almacenamiento y distribución, los reactores para formulación y las líneas de trasvase de los distintos productos, así como el sistema de control SCADA de las instalaciones farmacéuticas. Con más de 2.000 m^2 de instalaciones, en un entorno único y más de 1.000m^2 sólo de zonas clasificadas, las características del proyecto lo convierten en un referente dentro del sector farmacéutico español.

¿Qué les distingue de su competencia en la exportación de proyectos?

En el desarrollo de cualquier proyecto, dentro o fuera de nuestras fronteras, TCI sienta las bases sobre una serie de factores, que considera críticos. Estos factores engloban desde la definición de los requerimientos de usuario, hasta la planificación logística, la puesta en marcha y la cualificación de las instalaciones. Durante la fase de diseño, TCI tiene en cuenta los requerimientos establecidos por los organismos reguladores de los países en los que el cliente quiera comercializar sus productos, así como las normativas locales del centro de producción. A diferencia de otras empresas del sector, TCI calcula y diseña todas las disciplinas de sus proyectos. Esto es posible gracias a un profundo conocimiento de las distintas especialidades presentes en la construcción de zonas clasificadas y equipos farmacéuticos. TCI puede desarrollar cada proyecto a medida, ofreciendo así la posibilidad de optimizar los costes de inversión, los tiempos de ejecución y el engranaje de todo el proyecto. En colaboración con el cliente, TCI es capaz también de incorporar su filosofía de operación al uso de la instalación.

¿Qué repercusión puede tener en el coste de un proyecto cumplir con los requisitos medioambientales que marcan las distintas normativas de los países en los que trabajan?

Los requerimientos medioambientales de las distintas normativas están orientados a conseguir el uso razonable y sostenible de los recursos que son necesarios para el funcionamiento de las zonas clasificadas y las instalaciones críticas. Los consumos de los servicios generales, como agua de red, electricidad o gas natural deben contemplar en todo momento las distintas técnicas de recuperación disponibles. Un caso muy común de ahorro energético en electricidad en la disciplina de HVAC es la incorporación de equipos recuperadores energéticos en las redes de conductos de aire o la de variadores de velocidad en los equipos principales, como climatizadores o bombas de agua enfriada. Al respecto de este caso, recomendamos leer el artículo "Ahorro de energía en sistemas de bombeo y ventilación; el uso de accionamientos de velocidad variable", disponible en: www.tci-ingenieria.es

Otro ejemplo de la importancia de los criterios medioambientales de ahorro energético se puede ver en los sistemas EDEVAX® o sistemas de almacenamiento y distribución de aguas farmacéuticas a alta temperatura. La selección de un diseño u otro puede significar un importante ahorro en consumo de vapor industrial / gas natural y agua enfriada / electricidad. Con un coste de inversión extra muy razonable, la inclusión de sistemas de recuperación energética en los lazos de distribución de agua a alta temperatura puede suponer un ahorro energético de hasta el 80% respecto a sistemas tradicionales. En relación con esto recomendamos leer el artículo "Mejoras en los sistemas de distribución de WFI", publicado por TCI en la revista Pharmatech, en la edición de Noviembre/Diciembre de 2013 y disponible en nuestra web.

También es importante aplicar criterios de ahorro energético en la construcción de los equipos REINVAX® o equipos de generación de aguas DW, PW y HPW. Estas plantas de generación utilizan sistemas de membranas de ósmosis que producen corrientes de rechazo que deben recuperarse. Cada vez más, el diseño de las plantas de agua trata de llegar a porcentajes de recuperación que permitan el cumplimiento con los requerimientos medioambientales locales más exigentes. El diseño eficiente de estos equipos no sólo minimiza los consumos de los servicios generales de la instalación, sino que también optimiza los volúmenes de vertidos y, por tanto, los sistemas de tratamiento de estos.

WWW.TCI-INGENIERIA.ES
TELÉFONO: 916 644 637
E-MAIL: INFO@TCI-INGENIERIA.ES

PRENITOR
INOXIDABLES

Fabricamos Equipos de Proceso e Ingeniería para Laboratorios.

El reflejo de una Gran Experiencia.

Departamento propio de Ingeniería.

Equipo de formulación con Pulmones de Llenado.

Mezclador de Ensayos.

Equipo de formulación sobre plataforma.

Camino de Valdecabañas, 30 - 28500 Arganda del Rey - Madrid
Tel: +34 91 872 83 36 - Fax: +34 91 870 64 22
info@prenitor-inox.com - www.prenitor.com

TINSMACAL®

VALTRIA

VALTRIA es una compañía de reciente creación pero que cuenta con el bagaje que dan los muchos años de experiencia de sus creadores.

¿En qué proyectos está trabajando VALTRIA actualmente?

Estamos trabajando para un buen número de clientes como Ercros, Novartis, BBraun, Syva, Merck, Boehringer, Alcon, Fushima, Lakme, Hovione y Sofarimex en proyectos de gran volumen y, para muchas otras empresas, estamos realizando trabajos de una envergadura menor, aunque igualmente importantes para nosotros.

El año pasado hicimos más de 40 contratos de instalaciones, para un total de 33 clientes diferentes, casi todos ellos de la industria farmacéutica y cosmética. También fue significativo el gran número de proyectos acometidos para fabricantes de materia prima.

Somos un proyecto de empresa de nueva creación y en estos momentos estamos en fase de consolidar nuestra posición en España y Portugal, e iniciando actividades con nuestras recientes sociedades en Argelia y Argentina que darán servicio al Norte de África y América del Sur respectivamente. En cuanto a nuestra plantilla está consolidada con un equipo de más de 50 personas.

¿Qué les distingue de su competencia en la exportación de proyectos?

Intentamos enfocarnos, al igual que cuando trabajamos en España, en la calidad del servicio al cliente, en el acabado final de la instalación y en la eficiencia energética de la misma. Esto nos obliga a una estrategia de empresa muy concreta, en la cual trabajamos en terceros países, siempre con el condicionante de que nos encaje la idea de acometer una estructura en la región.

El reflejo de esta estrategia, que pretende ser una de nuestras ventajas competitivas y uno de los ejes de nuestra oferta, son los dos centros de competencia con los que ya hemos iniciado actividades en Argel y Buenos Aires, ambos integrados por personal de alta experiencia, cualificación y de reconocido prestigio en sus regiones.

El segundo eje de nuestra posición en exportación es la amplitud del alcance que ofrecemos. Podemos ofrecer soluciones completas para plantas farmacéuticas, integrando soluciones de arquitectura, tratamiento de aire, *utilities* generales, así como instalaciones de proceso y *utilities* críticas.

El resumen de nuestra posición podría ser que, sobre la base de las capacidades como instalador local, exportamos método, conocimiento específico y, cuando suponen una ventaja competitiva clara, mano de obra muy especializada o algunos materiales o equipos muy específicos.

¿Qué repercusión puede tener en el coste de un proyecto cumplir con los requisitos medioambientales que marcan las distintas normativas de los países en los que trabajan?

En las regiones en las que trabajamos hasta la fecha los estándares europeos con los que diseñamos acostumbran a ir por delante de los requerimientos locales. Respecto a consideraciones medioambientales, tanto en lo relativo a la contención como a la gestión de residuos, o a eficiencia energética, nos hemos acostumbrado a ir por delante. Nuestra vocación de acercarnos a la buena tecnología nos hace dirigir nuestra oferta a posiciones más exigentes que los requerimientos locales, llegando a un compromiso con los criterios de eficiencia energética y protección del medio ambiente más estrictos que los dictados por los requerimientos locales. Lo cierto es que usamos este condicionante como una herramienta de venta, muy al contrario de generarnos una sensación de elevación de coste. Las buenas tecnologías tienden a ser simples y finalmente económicas.

WWW.VALTRIA.COM
TELÉFONO: 910 609 895

IGUÑA PHARMA

IGUÑA PHARMA, con más de un cuarto de siglo de experiencia, es una compañía que se ha especializado en el diseño, construcción, puesta en marcha y mantenimiento de salas blancas. Realizan proyectos llave en mano, adaptados a las normativas de cada país y requerimientos medioambientales.

¿En qué proyectos está trabajando IGUÑA PHARMA actualmente?

Estamos inmersos en la ejecución de diversos proyectos, entre ellos la realización de una iniciativa llave en mano, un edificio de 5.000 m^2 para el sector de la farmacología veterinaria en el que se incluyen nuevas soluciones técnicas y de eficiencia energética que dan valor añadido al proyecto.
De igual modo, en la actualidad estamos impulsando una sala de envasado y una de producción, de una superficie de 1.000 m^2 destinadas al sector alimentario.
En último lugar, cabe mencionar una nueva sede de laboratorios farmacéuticos de ensayo con una superficie de 800 m^2 en la que se incluyen tanto la arquitectura de panel farmacéutico, como la de panel específico para salas con radiación.
IGUÑA PHARMA a lo largo de su trayectoria se ha especializado en productos integrales y, hoy en día, cobran relevancia sus áreas de ingeniería y arquitectura. Todo ello en el contexto de un mercado muy competitivo y profesionalizado.

¿Qué les distingue de su competencia en la exportación de proyectos?

Nos distinguimos por ofrecer propuestas integrales a nuestros clientes, por lo que estamos implicados en todas las fases del proyecto. Aportamos soluciones y experiencia empezando por el diseño conceptual hasta la puesta en marcha y validación de las salas limpias, pasando por la fabricación de materiales propios. Uno de los puntos a destacar es que durante todo el proceso se cuenta con un único proveedor e interlocutor, aspecto que agradecen los clientes. Además, debido a nuestra dilatada trayectoria en el sector ofrecemos propuestas personalizadas ajustadas a las necesidades singulares de cada proyecto.
Tenemos dos centros de producción y fabricación en Barcelona, y hemos inaugurado un nuevo centro de distribución y servicio técnico en Madrid. Nuestra condición de fabricantes e instaladores aporta un valor competitivo diferencial, tanto en proyectos nacionales como en los de exportación.

¿Qué repercusión puede tener en el coste de un proyecto cumplir con los requisitos medioambientales que marcan las distintas normativas de los países en los que trabajan?

IGUÑA PHARMA tiene en cuenta en el diseño y ejecución de sus iniciativas el coste que supone cumplir con los requerimientos normativos en materia medioambiental en cada uno de los países en los que trabajamos. La compañía está comprometida con el medio ambiente y asume el reto de mejora continua con el uso de las últimas tecnologías a nuestra disposición. El coste medioambiental lo tenemos en cuenta en el diseño de las iniciativas y no repercute directamente en nuestros clientes.

WWW.IGUNAMONTAJES.COM
TELÉFONO: 937 842 825

MONTAJES DELSAZ

MONTAJES DELSAZ se fundó en 1993 y desde entonces no ha parado de crecer. Cuenta con más de 100 profesionales especializados en el montaje de salas blancas y una estructura de medios auxiliares propia para la ejecución de cualquier tipo y tamaño de instalación.

¿En qué proyectos está trabajando Montajes Delsaz actualmente?

Actualmente estamos trabajando en Liconsa, Merck, Pfizer, Vir, Synthon, entre otros. Queremos destacar nuestra participación en las instalaciones del Hospital Gómez Ulla para el tratamiento del Ébola.

¿Qué les distingue de su competencia en la exportación de proyectos?

Para nosotros la clave está en el servicio. Intentamos tener una comunicación directa y constante con nuestros clientes para interpretar de manera rápida y correcta cuáles son sus necesidades y sus objetivos. La distancia dificulta la intensidad en la comunicación, pero nuestra experiencia de más de 20 años realizando montajes internacionales nos ha permitido contar con un equipo de profesionales con amplia experiencia en numerosos países, lo que nos dota de una seguridad contrastada a la hora de enfrentarnos a cualquier proyecto internacional.

¿Qué repercusión puede tener en el coste de un proyecto cumplir con los requisitos medioambientales que marcan las distintas normativas de los países en los que trabajan?

La repercusión económica no es lo más importante, debemos tenerla en cuanta, pero no es determinante. La repercusión más importante está en las tareas administrativas. Se invierte mucho tiempo en conocer los requisitos medioambientales, y por consiguiente, supone un coste muy alto en personal cualificado, que esté al día de todas las normativas. Primero para conocer y aplicar correctamente las medidas, y segundo para aplicarlas bien.

WWW.MONTAJESDELSAZ.COM
TELÉFONO: 916 547 509