



Valtria, a la cabeza en innovación y excelencia en el diseño e instalación de salas limpias

Hoy en día encontramos industrias con un alto grado de sensibilidad en su producción que requieren el uso de ambientes con una higiene extraordinaria que garanticen altos estándares de estanqueidad en los entornos de trabajo.

Estas salas limpias y áreas críticas son espacios diseñados para reducir al máximo posible la contaminación ambiental, que son esas partículas de sustancias nocivas por metro cúbico que quedan en el aire; como polvo, microbios, partículas de aerosoles o vapores químicos.

Estamos antes sectores de fabricación que persiguen una alta pureza del aire y cualquier partícula que quede suspendida puede afectar negativamente al proceso de elaboración; como la industria química, estética, biológica, farmacéutica, de alimentación, aeroespacial, el sector sanitario que incluye laboratorios, ópticas, hospitales, clínicas veterinarias o la industria nanotecnológica, microelectrónica, la del plástico y la automoción, que exigen el uso de estas salas

limpias para minimizar los riesgos en todo el proceso productivo y garantizar la seguridad en estos tratamientos.

Empresas como **Valtria**, con equipos de ingenieros y técnicos especializados llevan más de 20 años ofreciendo soluciones en el diseño, instalación, puesta en marcha y mantenimiento de salas limpias en aquellos sectores que lo necesitan. Esta empresa española, con gran proyección internacional, son líderes en innovación y excelencia en ingeniería, instalación de HVAC, fluidos de proceso, arquitectura de salas limpias, *compliance* & GMP. Detrás hay un riguroso trabajo basado en estudios, análisis y controles de las condicionales medioambientales, como son la temperatura, humedad, ventilación, y las condiciones interiores del espacio for-

mado por el personal laboral con el fin de lograr el confort requerido en estos ambientes críticos. Estamos, pues, ante una empresa que desafía constantemente los límites de la innovación para ofrecer soluciones a medida que cumplan con los más altos estándares de calidad y seguridad.

Valtria, un referente en el diseño personalizado de ingeniería de salas limpias a nivel mundial.

Valtria ha llevado a cabo el diseño, la construcción y el montaje de más de 200.000 m² de salas limpias para sus clientes repartidos por 15 países de todo el mundo. Buena parte de este éxito viene dado por el respaldo del equipo de ingenieros y técnicos altamente capacitados y especializados que se encargan personalmente de cada proyecto y obra,



de principio a fin. Unos trabajos que son supervisados *in situ* para asegurar la puesta en marcha, validación y posterior mantenimiento, así como el cumplimiento de todos los requisitos y estándares de limpieza, temperatura, humedad y control de partículas en estas salas blancas y ambientes críticos. Una compañía que cree firmemente en la colaboración estrecha con sus clientes a través de soluciones personalizadas y de vanguardia que se ajusten a las altas exigencias de certificación, calidad y seguridad que requiere la fabricación de este tipo de productos tan especiales.

Una empresa en constante innovación y a la vanguardia de nuevas tecnologías

La industria de las salas limpias lleva años en constante evolución. La alta demanda de estas instalaciones en sectores tan sensibles y con necesidades particulares ha hecho que muchas compañías se especialicen, desarrollando los últimos avances en la construcción de salas blancas para mejorar los procesos de instalación y mantenimiento. El papel de empresas como **Valtria**, a la vanguardia en ingeniería de salas blancas, ha sido fundamental para incorporar toda la innovación, tendencias y la tecnología más puntera

a este tipo de instalaciones que necesitan de ambientes asépticos. El compromiso de esta compañía ha sido siempre ofrecer a sus clientes soluciones personalizadas de última generación que garanticen la mayor eficiencia y seguridad en proyectos, tales como:

- Arquitectura de zonas limpias.
- Tratamiento de aire en zonas críticas.
- Sistemas avanzados de filtración.
- Control de flujo de aire.
- Detección de partículas.
- Servicios para procesos.
- Última tecnología en monitoreo.
- Equipamiento específico.

Una empresa volcada en la calidad y seguridad

En el momento de ponerse a trabajar en el diseño e instalación de las salas blancas es imprescindible **asegurar la máxima calidad y seguridad** en las mismas. Este es el compromiso y la máxima prioridad de **Valtria**: garantizar y supervisar el cumplimiento de toda la normativa y regulación, tanto a nivel nacional como internacional, aplicable a estas instalaciones. Esto incluye todos los pasos que se dan en el proceso de construcción, desde la selección cuidadosa de los materiales hasta los estrictos controles con

el fin de ofrecer entornos de trabajo limpios, seguros y eficientes.

Colaboración y servicio al cliente

El éxito de muchas empresas se basa en la relación que establecen con sus propios clientes. En el caso de **Valtria**, uno de sus principales valores añadidos es el propio equipo de ingenieros que trabaja estrechamente con los clientes desde el minuto uno en que se pone en funcionamiento toda la maquinaria en las salas limpias. Es decir, desde el diseño conceptual, el desarrollo de la ingeniería constructiva de las instalaciones, su puesta en marcha, el proceso de *commissioning*, la validación de protocolos hasta llegar a su mantenimiento con controles y el soporte post instalación. Una forma de trabajar que se traduce en confianza estableciendo relaciones estables con sus clientes a largo plazo.

Valtria, gracias a su alta especialización, innovación y *expertise*, lleva 20 años liderando proyectos de ingeniería e instalación de salas limpias y áreas críticas para los líderes de la industria farmacéutica, alimentaria, cosmética, bioseguridad, alta tecnología, I+D y en el sector hospitalario. A día de hoy, sus proyectos llegan a clientes mundiales repartidos por 3 continentes: Europa, Norte de África y Latinoamérica ●

grupo
CEFENISA

BIENES DE EQUIPO
MAQUINARIA
FORMATOS
CALDERERÍA



Tecnomecanica
pharma technologies & service



SECTOR FARMACÉUTICO - COSMÉTICO - ALIMENTARIO - QUÍMICO

EL GRUPO QUE OFRECE SOLUCIONES A SUS PROYECTOS

El grupo **CEFENISA** invierte constantemente en programas y equipos de alta tecnología. Dispone de diseño propio con grandes profesionales trabajando con sistemas de diseño asistido y modelizado **Solidworks®**, gestión documental, certificaciones, etc. unido a su uso por profesionales cualificados para la realización y cálculo de los mejores y más eficientes equipos solicitados por nuestros clientes.

El grupo **CEFENISA** dispone de una amplia gama de maquinaria disponible en el mercado en talleres de la más alta calidad con centros de mecanizado CNC, tornos CNC, rectificadoras, etc.

Entre nuestros equipos disponemos de centros CNC de 4 y 5 ejes DMG MORI, centros CNC 4 ejes QUASER MV-184B y QUASER MV-154P, centro CNC 4 ejes HM-1060 PORTICO, tornos CNC CMZ TL 25A, FANUC ROBODRILL ALPHA D21 MiA5, torno HELLER CE460VX1500, sierras CNC, rectificadoras, y toda una variedad de equipos para acometer cualquier trabajo que se nos plantee.

Todos los equipos y trabajos realizados incluyen una precisa trazabilidad en su fabricación, entrega y seguimiento de los equipos para mayor garantía de calidad y fiabilidad de los trabajos realizados para nuestros clientes.



La tecnología avanza muy rápidamente y desde el grupo **CEFENISA** intentamos ser raudos y veloces para estar en primera línea e ir incorporando todos aquellos equipos necesarios para estar en vanguardia y ofrecer trabajos de la más alta profesionalidad y eficiencia.

Disponemos de grandes instalaciones repartidas en **18 naves industriales** con ocho naves industriales de **CEFENISA, S.L.**, seis de **TECNOMECÁNICA ALCALÁ, S.L.** y cuatro de **CALDEFARMA, S.L.** en las cuales realizamos diseños para handling, revamping de maquinaria, reacondicionamiento de máquinas ya sean independientes o líneas completas con todas aquellas aplicaciones requeridas por nuestros clientes englobando trabajos mecánicos, soldadura, electrónicos, robotización de equipos, etc.

En calderería disponemos de todos los medios necesarios para la soldadura, arco, TIG, MIG, soldadura por plasma y soldadura por láser



El grupo **CEFENISA** es uno de los mejores "hospitales" nacional e internacional que con la ayuda de los mejores profesionales y excelentes medios donde podemos diseñar y fabricar nueva maquinaria diseñada según las especificaciones requeridas por nuestros clientes así como sanar y rejuvenecer el mundo de la maquinaria y así prolongar su vida y amortizar las inversiones realizadas por nuestros clientes en sus bienes de equipo y producción.

Los equipos se certifican con el diseño, los materiales y toda la documentación requerida por la actual normativa en vigor para la industria farmacéutica, cosmética, alimentación, etc.

CONTACTO

Web: <https://www.grupocefenisa.com>

CEFENISA, S.L.

Tel.: (+034) 918 844 136

comercial@grupocefenisa.com

☎ (+034) 638 679 149 (texto e imágenes)

TECNOMECÁNICA ALCALÁ, S.L.

Tel.: (+034) 918 883 458

tecnomecanica@grupocefenisa.com

CALDEFARMA, S.L.

Tel.: (+034) 918 837 614

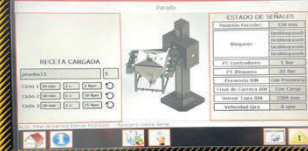
caldefarma@grupocefenisa.com

CALDEFARMA
GRUPO CEFENISA

**MEZCLADOR
1500 LITROS**



HMI MEZCLADOR



**EQUIPO HIDRAULICO
MEZCLADOR
1500 LITROS**



**MEZCLADOR
BICÓNICO
1000 LITROS**



**MEZCLADOR GALÉNICA
400 LITROS**



IBC SECCIÓN CIRCULAR HP



**IBCs APILABLES
1200 LITROS
600 LITROS**



**IBC 150 LITROS
CON CARGADOR DE VACÍO
EN CONTINUO**



**IBC 1200 LITROS
CON CARGADOR DE VACÍO
VOLUMETRIC**



**IBC 1200 LITROS
SOBRE DARSENA
DE DESCARGA**

