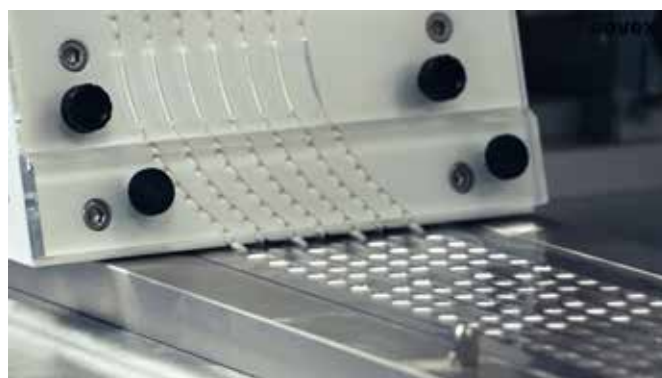




¿Estás buscando ayuda con tu negocio? ¡Conócenos!

Somos Covex S. A. (www.covex.com) una empresa con más de 40 años de experiencia en el sector químico-farmacéutico.

Desde 1978 somos fabricantes de principios activos farmacéuticos, en nuestra fábrica situada en Colmenar Viejo (Madrid). Recientemente, en 2019 inauguramos una nueva planta farmacéutica, con salas blancas, laboratorios, almacenes y líneas de producción, totalmente operativa desde 2020 para el desarrollo y fabricación de producto terminado farmacéutico y complementos alimenticios.

Esta expansión que iniciamos hace unos pocos años no sólo abarcaba el aspecto físico y logístico de nuestra planta sino de todo el organigrama y modelo de negocio. La evolución que experimentamos iba destinada a generar nuevas sinergias y colaboraciones con clientes afines. Queríamos aprovechar nuestra experiencia y desarrollo para ayudar a otros profesionales del sector farmacéutico en sus distintos modelos de negocio.

Por todo ello, nuestra labor empresarial es dinámica y versátil, ya que dominamos desde la fabricación química y farmacéutica de productos, como su almacenamiento y comercialización, tanto en España, como fuera del país.

COVEX está en disposición de poner a disposición de terceros un amplio catálogo de servicios:

En el ámbito de la Fabricación Farma y de Nutraceúticos contamos con una amplia capacidad de fabricación, acondicionado y envasado de formas farmacéuticas y nutraceúticas, tenemos la posibilidad de fabricar lotes piloto y lotes pequeños de forma rápida y eficaz.

En fabricación de APIs por procesos de extracción podemos obtener sustancias químicas de origen natural o sintético por percolación, pudiendo utilizar diferentes di-

solventes. Además de tres plantas de síntesis química con diferentes rectores, cubas, hidrogenador, tanques de almacenamiento, filtros, centrifugas etc....

COVEX también ofrece servicio de almacenamiento de reactivos químicos, disolventes, además del almacenamiento de medicamentos, suplementos alimenticios y productos sanitarios. Nuestros almacenes cuentan con sistemas avanzados de seguridad y control de temperatura, que garantizan la integridad de los productos almacenados.

Para completar todos los servicios anteriores disponemos de un laboratorio de análisis y control para análisis y liberación de materias primas, APIs, producto terminado farmacéutico y complementos alimenticios además de análisis de agua purificada, agua de consumo humano y aguas residuales, etc ●