



CLOVERTY

1. VISION DEL PROYECTO

Desde **Valtria Madrid** estamos ejecutando un proyecto para el cliente **Cloverty**, consistente en la construcción de una nueva planta farmacéutica destinada a la fabricación de cápsulas blandas. La instalación, ubicada en Arganda del Rey (Madrid), tiene como objetivo convertirse en la mayor planta de este tipo en Europa.

La inversión correspondiente a esta fase inicial, actualmente contratada con nuestra compañía, asciende a **5,65 millones de euros**, con ejecución prevista íntegramente a lo largo de 2026. El alcance incluye la implementación de **dos líneas de secado**, compuestas por **diecinueve túneles**, en los que se realizará un control preciso de la humedad interior, así como de las condiciones de temperatura, humedad y presión en todas las salas.

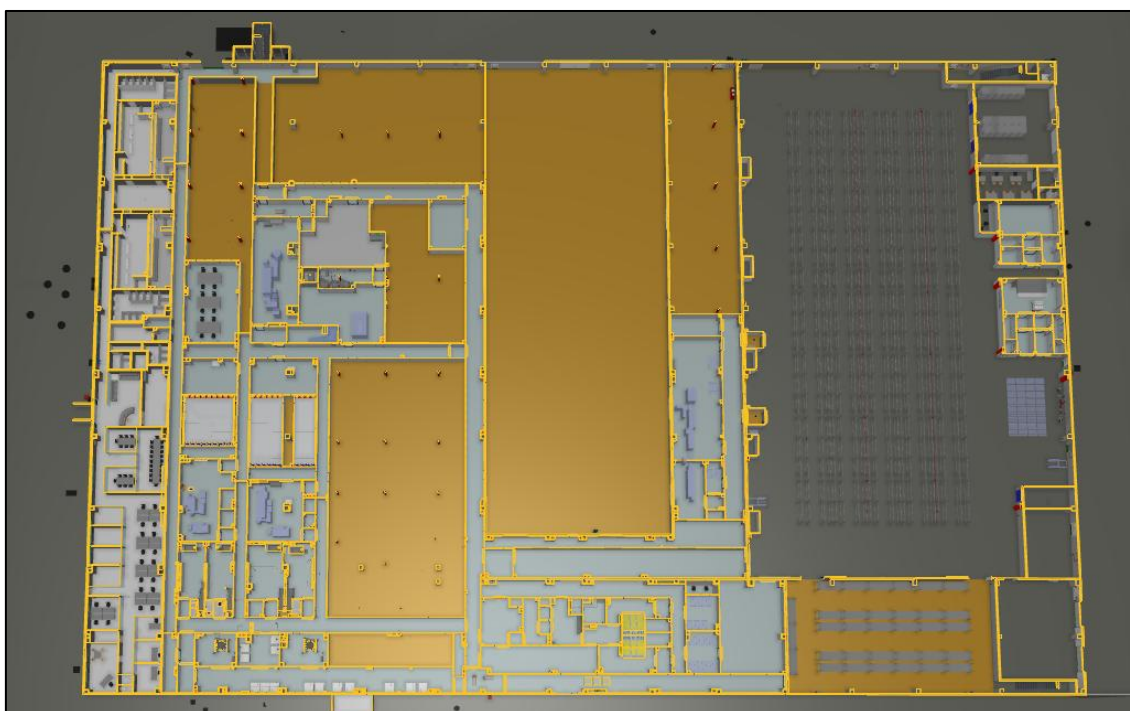
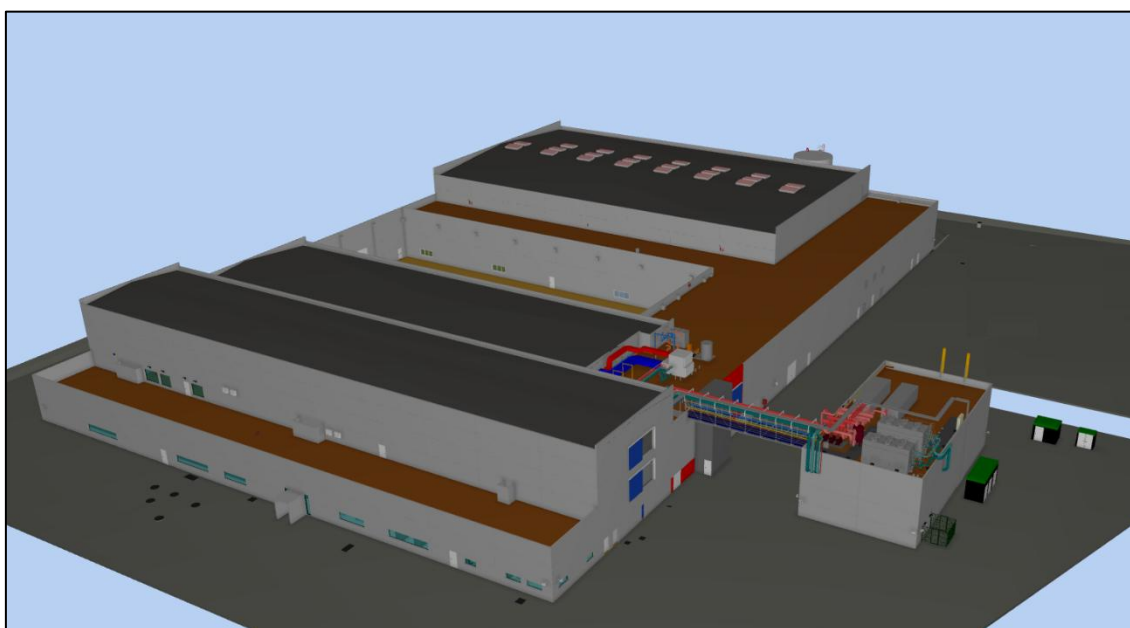
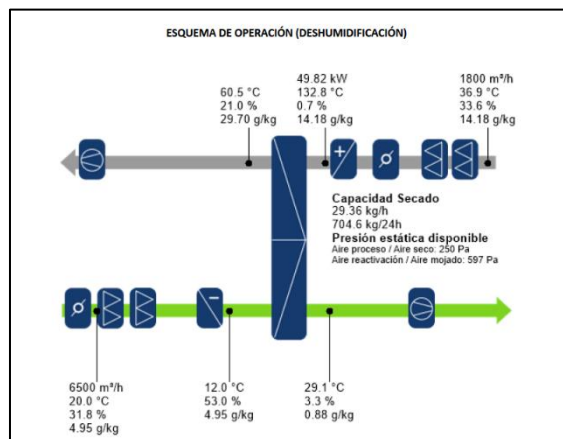
Este megaproyecto contempla una superficie total aproximada de 7.400 m². En la fase actual se ejecutarán aproximadamente: **2000 m² de oficinas, 1500 m² de salas limpias y 3.500 m² en un almacén**. Se estima, que su actividad genere más de **200 puestos de trabajo directos**.

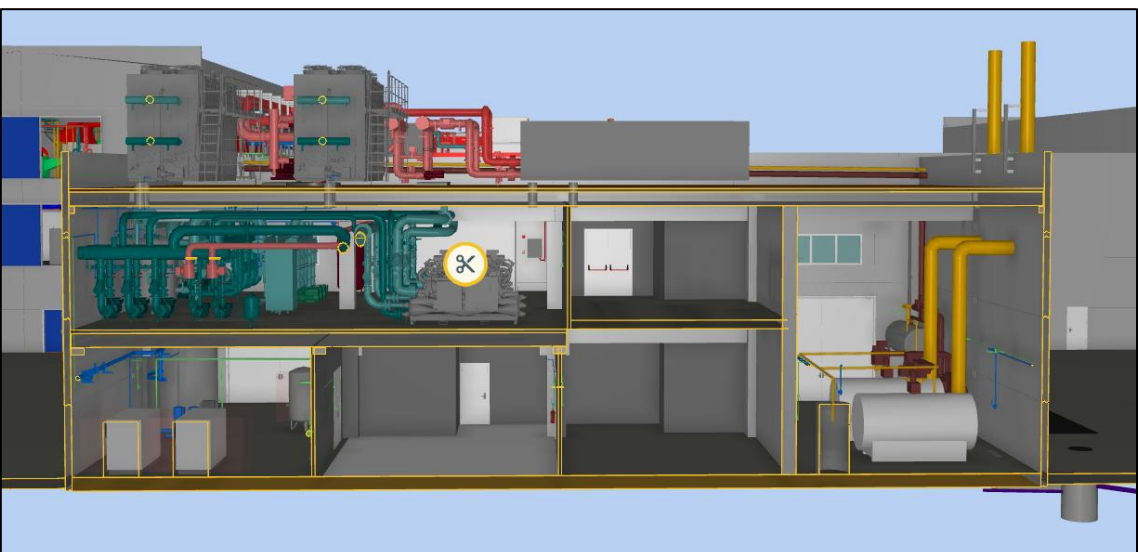
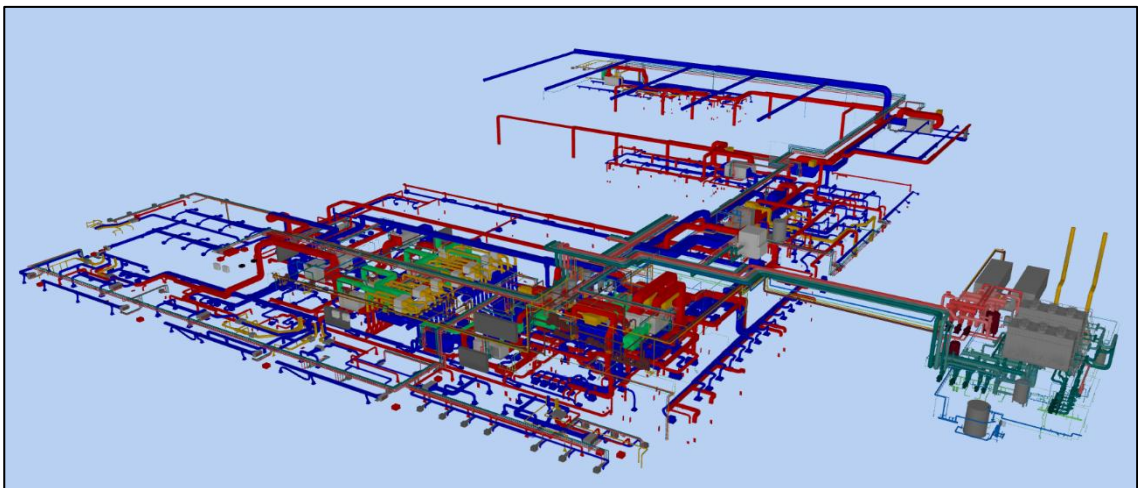
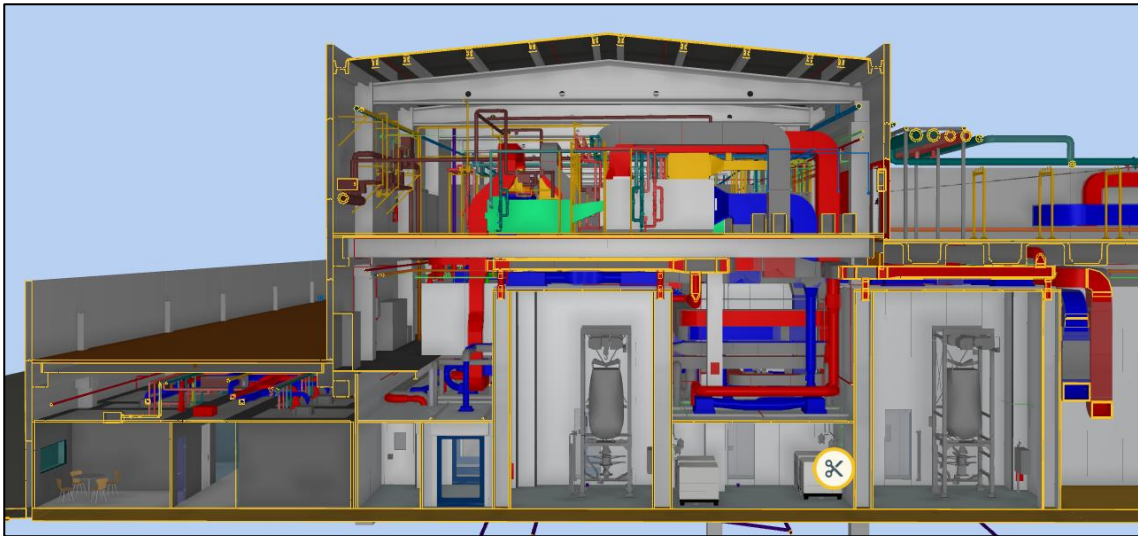
1.1 INSTALACIÓN

- **Sistema de producción de ACI y AFI**
Potencia total en calor: **1.240 kW** (620 + 620).
Potencia total en frío: **2.000 kW** (800 + 800 + 400).
La instalación estará compuesta por aproximadamente **6.000 metros lineales de tubería de acero negro**.
- **Sistema de producción de vapor**
Capacidad total: **3.400 kg/h** (1.700 + 1.700).
La red incluirá aproximadamente **1.200 metros lineales de tubería de acero negro y acero inoxidable**.
- **Sistema de producción de ACS**
Potencia total: **78 kW**, con una capacidad de **3 m³**.
Estará formado por aproximadamente **2.200 metros lineales de tubería de PP-R**.
- **Sistema de producción de aire comprimido**
Potencia total instalada: **10 kW**.
La instalación comprenderá aproximadamente **1.800 metros lineales de tubería de acero inoxidable**.

El sistema de climatización formado por un total de:

- 26 Unidades Climatizadores, con un caudal total de: 265.000 m³/h
- 9 Unidades Deshumectadoras, con un caudal total de: 40.000 m³/h
- 30 Unidades de extracción
- 46 Unidades Fan Coils 4T
- 4 Unidades de Expansión directa
- 14.000 m² de Conductos de chapa galvanizada







2. PREPARATIVOS ACTUALES

2.1 PLANIFICACIÓN

Inicio de los trabajos: **julio de 2025**

Finalización prevista: **julio de 2026**

Estado actual del proyecto: **70 % de ejecución**

2.2 EQUIPO

Para la ejecución de este proyecto, contamos con un equipo multidisciplinar de profesionales que trabaja de forma colaborativa para lograr resultados excepcionales y en tiempo récord.

El “Team” comercial y de ingeniería, liderado por **Juan Antonio Ramírez**, y compuesto por: **Manuel Moreno, Juan Quesada, Juan Diego Palacios, Josué Morocho, Irene Pérez y Paola Sánchez**, lideró la contratación en la fase conceptual hasta la constructiva, brindando soporte técnico continuo y soluciones adaptadas a las necesidades del proyecto.

El “Team” de producción y obra, liderado por **David Jaén** y formado por: **Rubén Rodríguez, Ignacio Bach, Marcos Vigo y Emilio Salamanca**, se están encargando del desarrollo y la gestión en campo, asegurando que la ejecución cumpla con los más altos estándares de calidad y precisión.

Además, estamos contado con el apoyo fundamental, del departamento de compras, formado por **Esther Fortes y Gemma Velazquez**; del departamento de HSE, formado por **Ignacio Carmona y Vania La Rosa**; del departamento de administración, formado por, **Nieves Fernández, Anna Andreo y Yaiza Sánchez**, y del departamento de delineación y modelado, formado por **Elena González, Guillermo Roig, Alejandro Cañizares y Alberto Mazario**, donde se está haciendo un esfuerzo conjunto, para superar las complejidades del proyecto y para reforzar nuestra capacidad para trabajar como un equipo cohesionado en este proyecto con una alta exigencia.

3. TECNOLOGÍAS INNOVADORAS

Nuestro cliente Cloverty (anteriormente conocido como HC Clover PS, con su marca Aplicaps by Clover) es un laboratorio español líder especializado en el desarrollo y fabricación de cápsulas de gelatina blanda (softgels) para los sectores farmacéutico, nutracéutico y veterinario. Opera como CDMO (Contract Development and Manufacturing Organization), ofreciendo un servicio integral que abarca desde la formulación y el I+D+i hasta el envasado final del producto.

A continuación, se resumen los principales aspectos de su actividad tecnológica y productiva:

1. Tecnología y Procesos de Fabricación

- **Automatización Avanzada:** Cloverty utiliza líneas de producción automatizadas que incluyen control de procesos en tiempo real para optimizar la calidad.
- **Inspección de Visión Artificial:** Implementan tecnología de visión artificial para garantizar la calidad y homogeneidad de las cápsulas.
- **Alta Capacidad Productiva:** Sus instalaciones cuentan con múltiples líneas de producción, superando la capacidad de fabricación de 1.500 millones de cápsulas al año.



- **Proceso Sellado Hermético:** La tecnología de cápsula blanda (softgel) sella herméticamente rellenos líquidos o semisólidos en una cubierta de gelatina, ideal para ingredientes sensibles, aceites (como Omega 3) o formulaciones de difícil absorción.
- 2. Innovación y Desarrollo (I+D+i)**
- **Nueva Planta de Tratamiento de Gelatina:** Cuentan con instalaciones modernas para la fabricación de productos nutracéuticos, farmacéuticos y cosméticos.
 - **Innovación en Solubilización:** Especialistas en el desarrollo de medicamentos solubilizados, mejorando la biodisponibilidad de los principios activos.
 - **Sistemas de Liberación Controlada (SILDCAPS):** Han desarrollado proyectos de innovación con el CDTI para el "Diseño de Sistemas Innovadores de Liberación Controlada de Activos Farmacéuticos".
- 3. Ventajas de la Producción en Clovery**
- **One-Stop-Shop:** Abarcan todo el ciclo de vida del producto: formulación, asesoramiento profesional, desarrollo galénico, fabricación (piloto e industrial) y empaquetado (blíster, botes, viales).
 - **Calidad Certificada:** Cumplen con estrictos estándares de calidad (GMP para medicamentos).
 - **Personalización:** Adaptan las fórmulas de contenido y la fórmula de la envoltente de gelatina (tipo de gelatina, plastificantes) a las necesidades específicas del cliente.

Clovery opera en mercados internacionales y destaca por su enfoque en innovación aplicada a nuevos desarrollos, incluyendo productos nutracéuticos y formulaciones específicas con aceites esenciales.

ALGUNAS IMÁGENES















