



Claudiu Butnar

Director General en TAIB

TAIB celebra 10 años impulsando la automatización en la industria farmacéutica

En 2025, TAIB celebra su décimo aniversario como referente en ingeniería y automatización para la industria farmacéutica. Desde su fundación, la compañía ha evolucionado con un enfoque claro: ofrecer soluciones tecnológicas innovadoras y personalizadas que optimicen la producción y garanticen el cumplimiento normativo. Conversamos con Claudiu Butnar, Director General de TAIB, sobre los logros alcanzados, las tendencias clave del sector y los retos de futuro en un mercado cada vez más digitalizado y sostenible.

TAIB cumple 10 años en 2025. ¿Cómo describirían el recorrido de la empresa desde sus inicios hasta convertirse en un referente en ingeniería y automatización para la industria farmacéutica?

Nuestro recorrido en TAIB durante estos 10 años ha sido un proceso de aprendizaje, evolución y compromiso constante con nuestros clientes y la industria.

Desde nuestros primeros pasos en 2015, comenzamos identificando los desafíos específicos de sectores como el farmacéutico, cosmético, de alimentación y bebidas. Poco a poco, hemos crecido y adaptado nuestros servicios para cubrir tanto las necesidades críticas de producción como la implantación de plantas completas diseñadas a medida.

Desde el principio, nuestro enfoque ha sido claro: no solo queremos entregar soluciones técnicas, sino convertirnos en un partner estratégico. Esto significa que no solo atendemos un proyecto, sino que hacemos nuestras las necesidades de nuestros clientes.

La tecnología de vanguardia es un pilar de su propuesta de valor. ¿Qué avances tecnológicos o soluciones innovadoras destacan como clave para optimizar la investigación y producción farmacéutica?

En TAIB la tecnología de vanguardia no solo es un pilar de nuestra propuesta de valor, sino también el motor que impulsa nuestra capacidad para ofrecer soluciones que optimicen la investigación y producción farmacéutica. Nos especializamos en integrar y desarrollar tecnologías avanzadas que abordan los retos específicos de un sector tan exigente como este.

Entre los avances tecnológicos se encuentran:

- Sistemas de visión avanzada: Hemos implementado soluciones de inspección con cámaras y sensores de alta precisión que permiten verificar la calidad de productos en tiempo real. Estas tecnologías aseguran la detección temprana de errores, lo que resulta en una producción más eficiente y sin interrupciones.
- Automatización y robótica personalizada: Diseñamos y fabricamos sistemas que no solo automatizan procesos repetitivos, sino que también garantizan un cumplimiento estricto de normativas como GMP, FDA y otras normativas internacionales.
- Monitorización y análisis de datos en tiempo real: Integramos plataformas inteligentes que recopilan y analizan datos

operativos, facilitando la toma de decisiones basada en métricas clave y mejorando la eficiencia general de la planta.

- Implementación de sistemas de transporte interno inteligentes: Nuestros equipos de transporte y paletizado están diseñados para optimizar el flujo interno de materiales y productos, asegurando una logística fluida dentro de las instalaciones. Realizamos tanto sistemas industriales como sistemas colaborativos.
- Diseño de equipos para entornos estériles: Entendemos la importancia de los ambientes controlados en la industria farmacéutica, por lo que desarrollamos soluciones con materiales higiénicos y diseños que cumplen con los más altos estándares de limpieza y desinfección.
- Diseño y fabricación a medida: Entendemos las necesidades y los requisitos que requieren los clientes, por ello, nos hemos especializado en diseñar y fabricar sistemas a medida, adaptados al 100% para el cliente. Los diseños y fabricación a medida se contemplan desde el área de fabricación (pesaje y preparación, reactores, mezcladores, etc...), sistemas de llenado y envasado (líquidos, cremas y sólidos), pasando por las diferentes

áreas llegando hasta el final de la cadena, que es el almacén.

- Soporte continuo y acompañamiento: como bien indicaba anteriormente, una de nuestras prioridades es el acompañamiento al cliente, para ello, nos tomamos muy en serio cada necesidad y problema del cliente. Esto nos lleva a estar muy atento a cada llamada del cliente y responder en un tiempo récord para solucionarle el problema o su necesidad.

Nuestra capacidad de combinar estas tecnologías con un enfoque personalizado y estratégico nos ha permitido ayudar a nuestros clientes a reducir tiempos de producción, minimizar desperdicios y aumentar la calidad del producto final.

En estos 10 años, ¿cómo ha evolucionado la demanda de la industria farmacéutica en términos de automatización y eficiencia? ¿Qué tendencias identifican como más relevantes para el futuro?

El sector ha transitado hacia un modelo donde la integración y la conectividad de los sistemas juegan un papel esencial. Cada vez más, se busca que las tecnologías implementadas no solo resuelvan problemas específicos, sino que contribuyan a una mejora global de la eficiencia, asegurando flexibilidad, cumplimiento normativo y sostenibilidad.

Tendencias actuales y futuras:

- **Conexión y digitalización de procesos:** La digitalización a través de IoT y sistemas basados en la nube permite un control total de las operaciones, centralizando datos en tiempo real para optimizar la toma de decisiones y garantizar trazabilidad.
- **Flexibilidad en las líneas de producción:** La tendencia hacia lotes más pequeños y personalizados, impulsada por la medicina personalizada, requiere soluciones que puedan ajustarse rápidamente a diferentes productos y formatos.

- **Automatización colaborativa e inteligente:** La implementación de robots colaborativos y sistemas de automatización avanzada no solo mejora la productividad, sino que también asegura un entorno de trabajo más seguro y eficiente.
- **Sostenibilidad y eficiencia energética:** Existe una demanda creciente por equipos y sistemas que minimicen el impacto ambiental, optimicen el consumo de recursos y reduzcan el desperdicio en las operaciones.
- **Cumplimiento normativo automatizado:** Las normativas cada vez más estrictas exigen soluciones que garanticen trazabilidad total y permitan la validación de procesos en cada etapa de producción.
- **Implantación de la IA:** En un entorno tan estricto y con necesidad de toma de decisiones muy rápida, análisis profundo de datos, cada vez se utiliza más la IA para dar una respuesta mucho más rápida y precisa. Esto no significa que se



TAIB®

A world of solutions

Ingeniería, robótica, fabricación y automatización

Soluciones que transforman la industria farmacéutica: automatización, precisión y confiabilidad para cada proceso



www.taib.es

prescinda del factor humano, pero sí que es necesario e importante la implantación de estos sistemas que ayudan a mejorar y a evitar errores que puedan suponer un problema para el producto final, además, de un ahorro muy importante de recursos (mejorar la sostenibilidad) para remediar los posibles problemas.

¿Qué rol juega la automatización en la mejora de la calidad y seguridad en los procesos farmacéuticos? ¿Podrían compartir algún caso de éxito que ejemplifique estos beneficios?

La automatización es clave para garantizar la calidad y seguridad en los procesos farmacéuticos, al eliminar errores manuales, asegurar la trazabilidad y mantener estándares consistentes. En TAIB, diseñamos soluciones integrales, desde la automatización de un proceso muy sencillo pero repetitivo, hasta plantas completas automatizadas, que cumplen con normativas estrictas y optimizan la producción.

Un ejemplo de éxito fue la automatización de una línea farmacéutica donde integramos inspección en tiempo real, transporte sincronizado y monitoreo centralizado. Esto redujo errores, mejoró la eficiencia en un 25% y aseguró el cumplimiento GMP. Estos proyectos demuestran cómo nuestras tecnologías elevan la calidad y seguridad de los productos finales.

La sostenibilidad es un tema clave en la industria. ¿Cómo incorpora TAIB prácticas sostenibles en sus soluciones y procesos de automatización?

En TAIB, entendemos que la sostenibilidad es esencial para el futuro de la industria. Por ello, integramos prácticas sostenibles en cada etapa de nuestras soluciones, asegurando eficiencia energética, reducción de desperdicios y optimización de recursos.

Diseñamos equipos que minimizan el consumo energético y materiales de desecho, incorporando tecnologías como motores de alta eficiencia, sistemas inteligentes de monitorización y componentes que garantizan una larga vida útil. Además, fomentamos el uso de materiales reciclables y procesos productivos que respeten el medio ambiente.

Un ejemplo destacado es la implementación de líneas de producción automatizadas que optimizan el uso de insumos, reduciendo el desperdicio en hasta un 30%. Nuestro

En TAIB, entendemos que la sostenibilidad es esencial para el futuro de la industria. Por ello, integramos prácticas sostenibles en cada etapa de nuestras soluciones

enfoque no solo mejora la eficiencia operativa, sino que también ayuda a nuestros clientes a cumplir con sus objetivos de sostenibilidad y responsabilidad ambiental. Nuestras políticas de sostenibilidad no se enfocan solo en nuestros equipos o sistemas, sino también en el producto final, muy enfocado en la optimización de desperdicios, reproceso, mermas, etc., lo que supone un punto importante en la sostenibilidad.

Con su experiencia en optimización de procesos, ¿qué impacto han observado en términos de reducción de costes y tiempo de producción para sus clientes?

En TAIB, nuestra experiencia en optimización de procesos ha permitido a nuestros clientes lograr reducciones significativas en costes y tiempos de producción. Al integrar sistemas personalizados, hemos ayudado a mejorar la eficiencia operativa, minimizando errores y maximizando el uso de recursos.

Por ejemplo, en proyectos donde hemos automatizado líneas completas de producción, nuestros clientes han reportado reducciones de hasta un 28% en tiempos de ciclo y una disminución considerable en los costos asociados al desperdicio de materiales y paradas no planificadas.

Además, nuestras soluciones permiten a las empresas concentrar sus recursos humanos en tareas estratégicas, aumentando la productividad global y el retorno de inversión. Este impacto tangible demuestra cómo nuestras tecnologías no solo optimizan procesos, sino que también impulsan la competitividad de nuestros clientes en mercados exigentes.

De cara al futuro, ¿qué proyectos o iniciativas tienen previstos para seguir liderando la innovación en ingeniería y automatización farmacéutica?

Nuestro compromiso con la innovación nos lleva a planificar proyectos y desarrollar ini-

ciativas que respondan a las necesidades futuras de la industria farmacéutica. Estamos enfocados en:

- **Digitalización avanzada:** Implementar sistemas IoT y plataformas de análisis de datos en tiempo real para mejorar la monitorización, trazabilidad y optimización de procesos.
- **Robótica colaborativa y personalizada:** Desarrollar soluciones que integren robots colaborativos adaptables, capaces de trabajar junto a los operarios en entornos altamente regulados.
- **Sostenibilidad como prioridad:** Diseñar tecnologías que reduzcan el consumo energético y minimicen el impacto ambiental, cumpliendo con los estándares más exigentes en sostenibilidad.
- **Automatización modular y flexible:** Crear sistemas que permitan a las empresas adaptarse rápidamente a cambios en la producción, como nuevos formatos o productos personalizados.
- **Fabricación de equipos a medida:** estamos enfocados en desarrollar nuevos equipos para cubrir las necesidades de los clientes, necesidades que no se pueden cubrir con sistemas estándar. De hecho, TAIB ha desarrollado equipos que ha patentado. Para el desarrollo, es fundamental la colaboración con los diferentes partners Internacionales que tiene TAIB

Si miramos hacia los próximos 10 años, ¿qué objetivos estratégicos se plantean y cómo visualizan el futuro de TAIB dentro de la industria?

Nuestro objetivo en TAIB es convertirnos en el partner estratégico de nuestros clientes, acompañándolos en su crecimiento y en la evolución de sus necesidades. Queremos formar un equipo con ellos, haciendo nuestras metas y retos, y anticipándonos a lo que puedan necesitar para seguir avanzando juntos.

Este enfoque implica no solo ofrecer soluciones tecnológicas de vanguardia, sino también entender profundamente sus procesos, desafíos y objetivos estratégicos. Nos comprometemos a construir relaciones a largo plazo basadas en la confianza, la innovación y el soporte continuo, convirtiéndonos en un aliado clave para impulsar su éxito en un entorno competitivo y en constante transformación ●



Congress Spain Aseptic Process

25 & 26 de marzo de 2025

→ Meliá Avenida América, Madrid

Terapias avanzadas / Alta potencia / Single Use /
Anexo 1 / Aséptico

2 días

5 talleres de partners

11 conferencias

25 expositores

Programa e inscripción



Comparte esto con

LinkedIn

Participaron en un evento A3P en España

→ “Un evento excelente. Presentaciones de alto contenido técnico que fueron de gran interés para los que trabajamos en la industria farmacéutica en productos estériles. (...) Me quedo con ganas de ver que va a seguir organizando A3P en el futuro.”

→ “El hecho de que los profesionales cuestionen, aporten y compartan conocimiento desde la experiencia y sin perder de vista el sentido común ya es un valor añadido. Ahondar en la normativa de esta manera, la convierte en un documento vivo y mejorable, no blindado (...).”

→ “Fue un evento muy intenso, muy participativo con preguntas a los ponentes después de cada ponencia. En la mesa redonda, las preguntas de los asistentes provocaron en muchas ocasiones, debate entre los ponentes, que resulto interesante. (...)”