



## Noticia

### **LABORATORIOS REIG JOFRE, S.A. finaliza el proyecto “DESARROLLO DE UN SISTEMA AISLADOR DEL MUESTREO Y CABINAS DE DESCONTAMINACIÓN PARA UNA SEGURIDAD SIN PRECEDENTES EN LA PLANTA DE REIG JOFRE EN TOLEDO” cofinanciado por CDTI.**

La empresa LABORATORIO REIG JOFRE, S.A. ha dado por finalizado el proyecto “**DESARROLLO DE UN SISTEMA AISLADOR DEL MUESTREO Y CABINAS DE DESCONTAMINACIÓN PARA UNA SEGURIDAD SIN PRECEDENTES EN LA PLANTA DE REIG JOFRE EN TOLEDO**”, con acrónimo MAXSECTOL, gracias a la ayuda del Centro para el Desarrollo Tecnológico Industrial (CDTI) del Ministerio de Ciencia e Innovación, cofinanciada por la Unión Europea (Fondos FEDER) a través del programa Operativo de Crecimiento Inteligente (2014-2020).

Este proyecto dio comienzo en marzo de 2020, cuando el personal de la empresa, se propuso **incrementar la seguridad en todos los procesos** de la planta de Reig Jofre en Toledo con una elevada **automatización y eficiencia** manteniendo e incluso incrementando la estabilidad de sus productos e **incrementando la capacidad productiva** de la planta. Para lograr este objetivo **se requirió de la adquisición de nuevos equipos**, concretamente de un **aislador de muestreo**, que permitirá mantener la esterilidad de la materia prima recibida, dos **cabinas de descontaminación** que permitirán incrementar la seguridad en la descontaminación de utillajes, bolsas y materiales no esterilizables en autoclave, un **sistema de climatización** de última generación con un grado de control y automatización excepcional que permitirá prevenir la contaminación y promover la estabilidad del producto y un **sistema de descontaminación de salas productivas** para lograr una descontaminación de las zonas estériles de alto nivel.

Así pues, con estas nuevas adquisiciones junto con una I+D+i continua, se **ha incrementado la competitividad de la empresa**, permitiendo a REIG JOFRE **posicionarse a la vanguardia del sector** de los antibióticos a nivel internacional para incrementar sus ventas en aquellos mercados con mayores exigencias regulatorias. Con una aportación de CDTI de 1.019.499€ para el desarrollo del proyecto y, tras 27 meses de trabajo, la empresa ha superado el reto tecnológico planteado logrando el objetivo previsto del proyecto en las instalaciones de Toledo.