

SERVICIO DE FABRICACIÓN POR CONTRATO DE INTABIOTECH

www.intabiotech.com





Especificaciones de la empresa

Intabiotech SL es capaz de ofrecer a sus clientes una amplia gama de formas terminadas: **cápsulas duras, cápsulas blandas, comprimidos recubiertos, sobres**. Trabajamos con líneas modernas de fabricantes reconocidos, con una alta eficiencia. La automatización de los procesos de producción y de la planificación de la producción contribuye a acortar de forma eficaz los plazos de ejecución de los pedidos de producción y garantiza un nivel de precios atractivo para nuestros servicios.

Cápsulas duras

Opciones monocromas y bicolors, de gelatina y HPMC (vegana), sin TiO₂

Cápsulas blandas

Amplia gama de formatos, desde ovaladas 2 hasta oblongas 24, twist off, redondas

Comprimidos recubiertos

Formas ovaladas y oblongas, sin TiO₂, hasta 150.000 comprimidos/hora

Sobres y stickpacks

Sobres planos y stickpacks, formulaciones en polvo de 2 g a 12 g

Formas de Dosificación

Cápsulas Blandas de Gelatina

Formato: Desde oval 2 hasta oblong 24, twist off, redondas

Capacidad de Producción: Hasta 200.000 cápsulas/hora

MOQ: 400.000 uds (oval 5) / 600.000 uds (oval 2)

El proceso de fabricación incluye la producción de la masa de gelatina que forma la cubierta de la cápsula y el llenado. Ambos componentes se combinan en la encapsulación; posteriormente, las cápsulas se secan, se pulen, se clasifican y pasan a envasado.

Sobres & Stickpacks

Sobres: Anchura 60 mm, Longitud 60–160 mm

Stickpacks: Anchura 23 mm o 40 mm, Longitud 60–200 mm

Capacidad de Producción: Hasta 20.000 uds/hora

MOQ: 300.000 uds

Trabajamos con formulaciones en polvo de entre 2 g y 12 g en sobres. La colaboración con fabricantes líderes de laminados nos aporta experiencia en el trabajo con laminados de alta barrera.

Polvo

Disponemos de múltiples contenedores de mezcla de gran capacidad. Realizamos mezclado de polvos y envasado en bolsas o tarros.



Tabletas y Cápsulas Duras

Tabletas

Capacidad de producción: Hasta 150.000 tabs/hora

MOQ: 300.000 tabs

✔ **TiO₂ FREE** — Todas las tabletas fabricadas por Intabiotech SL están libres de dióxido de titanio.

Peso de la tableta (mg)	Forma ovalada (mm)	Forma oblonga (mm)
200–250	8	—
275–325	10	—
400–500	11	—
600–700	—	17x8.5
700–800	12	15.5x9.8
1000–1300	16	19x9.5

Cápsulas Duras

Formato: Monocolor y bicolor — tamaños 1, 0, 00, 000

Capacidad de producción: Hasta 45.000 caps/hora

MOQ: 300.000 pcs

Para fórmulas avanzadas basadas en ingredientes de difícil procesamiento, disponemos de una línea semiautomática dedicada, que garantiza un espectro muy reducido de variaciones de peso. Para todas las demás fórmulas utilizamos nuestra línea totalmente automatizada de alta capacidad.

✔ **TiO₂ FREE** — Todas las cubiertas de cápsulas están libres de dióxido de titanio. Disponibles en opciones de gelatina y HPMC (vegana).



Formatos de envasado

Nuestra planta de envasado fue diseñada para gestionar proyectos personalizados y complejos. Podemos ejecutar proyectos de envasado complicados, de varias etapas, así como proyectos estándar.

Blísteres

Comprimidos, cápsulas duras, cápsulas blandas

Capacidad: Hasta 150 blísteres/minuto

UHL BEC300 con encartonadoras integradas

Blísteres en cajas de cartón

Capacidad: Hasta 150 cajas/minuto con blisteado

Línea de envasado de blíster a caja totalmente integrada

Botes

Bioplástico, rPET, vidrio

Capacidad: Hasta 10.000 uds/día

Envasado realizado en una línea automatizada dedicada

Estuches

Envases flexibles de alta barrera totalmente reciclables

Capacidad: Hasta 10.000 uds/día (envasado manual)

Comprimidos, cápsulas, sobres — envase 100% reciclable

Cajas de sobres

Los sobres suelen envasarse en cajas de cartón, aunque también están disponibles, previa solicitud, envases flexibles totalmente reciclables de alta barrera.



Calidad Premium

La producción de complementos alimenticios en una planta certificada FSSC 22000 ofrece muchas ventajas; ante todo, garantiza que los productos sean seguros y de calidad incuestionable.

Intabiotech SL promueve la cultura de la seguridad alimentaria en todas las áreas de su actividad y es responsable de los productos fabricados.

Garantía de Seguridad del Producto

→ Ensayos de Estabilidad

De acuerdo con el estándar farmacéutico (farmacopea), certificados y acreditados.

→ Auditorías Rigurosas

Sometidos a auditorías no anunciadas por parte del organismo certificador. Superamos las auditorías más rigurosas de las grandes farmacéuticas.

→ Laboratorios Propios y Externos

Contamos con un laboratorio interno y colaboramos con numerosos laboratorios externos acreditados; pueden analizarse tanto contaminantes alimentarios como los niveles de principios activos.

→ Control de Calidad Continuo

Todo material entrante se verifica. Se realizan numerosos análisis durante cada proceso de producción.

→ Verificación de Proveedores

Trabajamos únicamente con proveedores aprobados. Todos los ingredientes están sujetos a un análisis de riesgos que da lugar a un plan de control para cada materia prima.

→ Control de Alérgenos y Mejora Continua

Minimizamos el riesgo de contaminación cruzada. Se realizan auditorías internas y análisis de causa raíz para implantar acciones correctivas eficaces.

Sus Productos Pueden Ser

Sin OGM · Halal · Sin gluten · Sin soja · 100% Vegano · Conforme a la UE

Sabemos que le importa...



Sin TiO₂

Todos nuestros recubrimientos de cápsulas y comprimidos están libres de dióxido de titanio.



Alegaciones de salud

Le ayudamos a garantizar que sus productos cumplen todas las normativas aplicables sobre alegaciones de salud.



Recursos sostenibles

Priorizamos el abastecimiento sostenible y una producción respetuosa con el medio ambiente.



Reciclaje

Opciones de embalaje reciclable, incluyendo bioplástico, rPET y bolsas de alta barrera.



Ingredientes de marca

Trabajamos con ingredientes de marca premium para elevar las formulaciones de sus productos.



Vegano y clean label

Disponemos de opciones de cápsulas veganas HPMC y formulaciones clean label.



Somos eficaces en tiempo y costes

En **Intabiotech SL**, creemos en la automatización y la digitalización de los procesos empresariales. Estas determinarán cada vez más la flexibilidad, la productividad y la transparencia de nuestras operaciones. Por ello, ya estamos poniendo un gran énfasis en el desarrollo de competencias y conocimientos en este ámbito.



Blistering

Una de las líneas de blíster y envasado más rápidas disponibles en el mercado — estuchadoras integradas para una operación fluida de blíster a caja.



Ultra High Capacity

Línea de llenado de cápsulas duras totalmente automatizada y de alta capacidad para formulaciones estándar, que garantiza una producción y calidad constantes.



Technopharma

Tecnología de producción de cápsulas de gelatina blanda para la fabricación de softgels de primera calidad.



Pharmatechnology

Prensas de comprimidos avanzadas y sistemas de dedusting para la fabricación de comprimidos de alto volumen y precisión, con detección de metales.



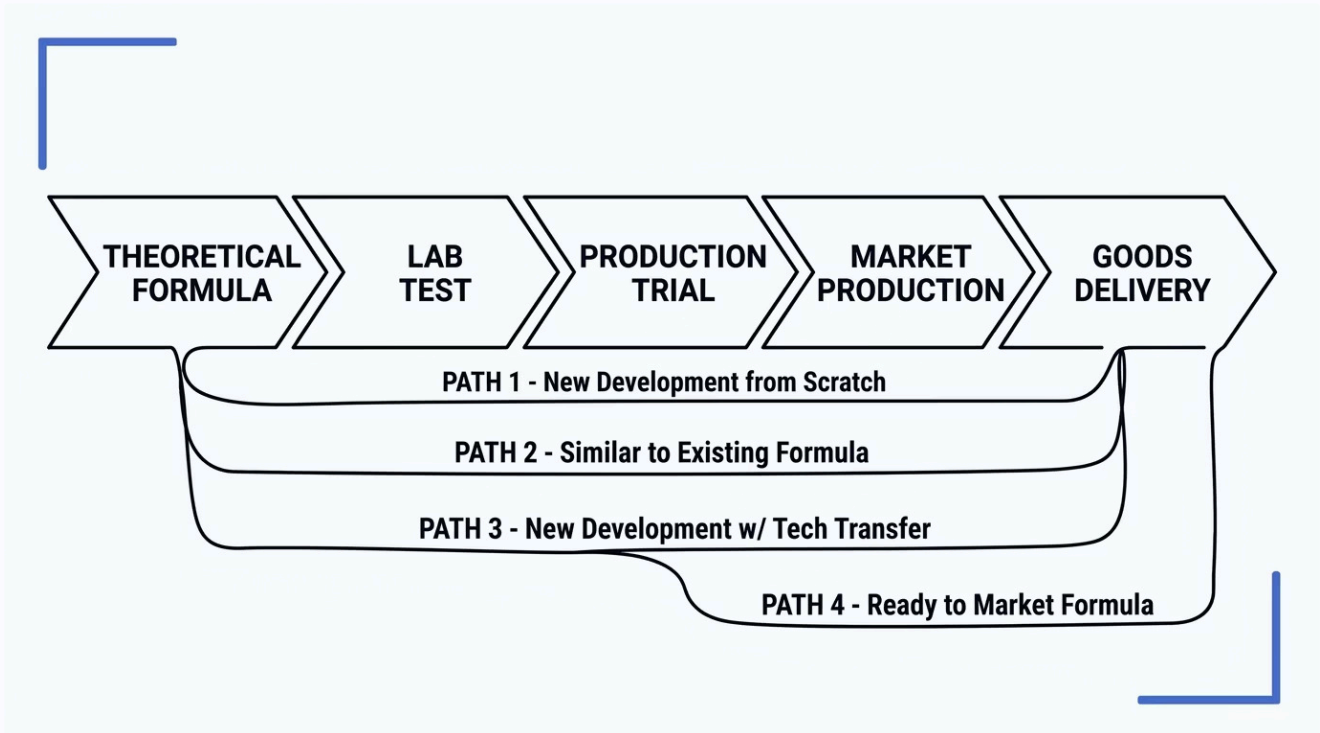
INV Pack

Líneas de llenado de sobres y stickpacks de alta velocidad para formulaciones en polvo, con compatibilidad con laminados de alta barrera.



Rutas de Desarrollo de Producto

A lo largo de los años, **Intabiotech SL** ha podido identificar las cuatro rutas de desarrollo de nuevos productos más comunes. El modelo siguiente cubre el 98% de los escenarios potenciales, y creemos que encontrará al menos una opción adecuada para usted.



i Key Account Manager en el Proceso — Desde el inicio mismo del proceso de desarrollo se le asigna un Key Account Manager (KAM) dedicado, responsable de liderar el proceso y de gestionar todas las comunicaciones. Su KAM coordina sus necesidades y requisitos con todos los departamentos de Intabiotech SL (QA, tecnología, operaciones, etc.) y le proporciona toda la información sobre los cambios en curso, garantizando que reciba toda la documentación a tiempo.

Ruta 1

Desarrollo nuevo desde cero — Ciclo completo de desarrollo, incluidos ensayos de laboratorio y producción piloto.

Ruta 2

Similar a la fórmula existente — Cambios menores, únicamente ensayos de laboratorio para ajustar la formulación.

Ruta 3

Nuevo desarrollo + transferencia tecnológica — Producción piloto a escala completa para definir la especificación final del producto.

Ruta 4

Fórmula lista para comercializar — No requiere desarrollo. Productos listos para comercializarse de inmediato.

Ruta 1: Desarrollo nuevo

Desarrollos nuevos y transferencias tecnológicas que requieren una producción de prueba a escala real. Esta ruta es adecuada para todos los productos nuevos que requieran un ajuste de parámetros como el sabor, el aroma o la solubilidad. Dichos parámetros se definen y se afinan durante las pruebas de laboratorio. Posteriormente, se lleva a cabo una producción de prueba a escala real, incluidas las adaptaciones técnicas de la fórmula final. Esta ruta suele ser adecuada para **fórmulas en polvo en sobres**, o en ocasiones para cápsulas de gelatina dura.

01

Estimación del coste del proyecto

Se analiza el nuevo concepto de producto. La fórmula cuantitativa y cualitativa se desarrolla en forma teórica. Nuestro equipo ayuda a optimizar el concepto desde los puntos de vista legislativo, de comunicación y tecnológico. Se presenta una oferta inicial de precio.

Resultado: Fórmula teórica y una oferta inicial de precio.

03

Fase de ensayos tecnológicos

Cuando se definen los parámetros técnicos básicos, la etapa de producción de ensayo permite ajustar la fórmula desde el punto de vista tecnológico. Se lleva a cabo una producción breve, durante la cual se definen los parámetros técnicos óptimos para la producción a escala industrial.

Resultado: Una Especificación de Producto y una Especificación de Envasado con una nueva oferta de precio, si procede.

02

Ensayos de laboratorio + especificación previa al ensayo

Tiene lugar principalmente cuando los formatos farmacéuticos acabados requieren perfiles de sabor y aroma agradables, normalmente en formas en polvo en sobres y tarros. Se desarrollan pequeñas muestras para acordar los mejores perfiles organolépticos.

Resultado: Una Especificación de Producto Previa al Ensayo.

04

Finalización de la documentación y procesamiento del pedido

El desarrollo final incluye la finalización de toda la documentación técnica y cualitativa. Cuando las especificaciones del producto y del envasado se acuerdan mutuamente y se firman, el lanzamiento del nuevo producto puede planificarse de forma eficiente. Un KAM dedicado asume la gestión para garantizar que los pedidos se entreguen completos y a tiempo.

Resultado: Especificación de Producto, Especificación de Envasado, Especificaciones de Materias Primas, si procede — y **el pedido**.



Preguntas frecuentes

¿Qué se puede producir en Intabiotech SL?

Somos un fabricante por contrato que ofrece: complementos alimenticios y FSMP (alimentos para usos médicos especiales). También podemos fabricar productos sanitarios de Clase I en cooperación con socios seleccionados.

¿Se pueden introducir productos en mercados fuera de la UE?

En el caso de mercados no pertenecientes a la UE, es necesario realizar en cada ocasión un análisis de los requisitos locales de calidad. Prestamos servicios y suministramos productos a numerosos mercados no pertenecientes a la UE. La excepción son los mercados que requieren GMP — no contamos con certificación GMP.

¿Notifican a la Autoridad Sanitaria la puesta en el mercado del producto?

De acuerdo con la normativa de la UE y española, la parte que introduce un producto en el mercado está obligada a notificarlo a la autoridad. Podemos ayudarle a preparar el contenido del etiquetado, así como la propia solicitud.

¿Cuáles son sus condiciones de pago?

Si es un nuevo cliente, se requiere el prepago al realizar el pedido. Estamos abiertos a negociar las condiciones de pago a partir del cuarto pedido.



Ruta 2: Desarrollo similar a una fórmula ya producida

Nuevos desarrollos basados en fórmulas similares a productos ya fabricados y que forman parte de nuestro porfolio. En caso de desarrollos en los que solo se introducen cambios menores — como aromas diferentes o ligeras modificaciones en la composición de ingredientes activos — únicamente se realizan ensayos de laboratorio con el fin de ajustar la formulación. Esta vía suele ser adecuada para fórmulas en polvo en sobres, cápsulas duras de gelatina, cápsulas blandas de gelatina o comprimidos.

Estimación de costes del proyecto

El nuevo concepto de producto se analiza. La formulación cuantitativa y cualitativa se basa en nuestra experiencia. Nuestro equipo ayuda a optimizar el concepto teórico desde los puntos de vista legislativo, de comunicación y tecnológico. Se presenta una oferta de precio inicial.

Resultado: Fórmula teórica y una oferta de precio inicial.

Ensayos de laboratorio + Especificación previa al ensayo

Se lleva a cabo principalmente cuando las formas farmacéuticas terminadas requieren perfiles agradables de sabor y olor, habitualmente en formas en polvo en sobres y botes. Se desarrollan pequeñas muestras para acordar los mejores perfiles organolépticos.

Resultado: Una Especificación del Producto, una Especificación de Envasado y una nueva oferta de precio, si procede.

Finalización de la documentación y tramitación del pedido

El desarrollo final implica la finalización de toda la documentación técnica y cualitativa. Cuando las especificaciones del producto y del envasado se acuerdan mutuamente y se firman, el lanzamiento del nuevo producto puede planificarse de forma eficiente. Un KAM dedicado garantiza que los pedidos se entreguen íntegramente y a tiempo.

Resultado: Un conjunto de documentos firmado — Especificación del Producto, Especificación de Envasado, Especificaciones de Materias Primas, si procede — y **el pedido.**



Preguntas frecuentes

¿Pueden ayudar con la distribución de productos?

Estamos especializados en fabricación por contrato. La distribución de los productos terminados la gestionan nuestros socios de confianza.

¿Cuáles son las cantidades mínimas de pedido?

- Comprimidos recubiertos — 300,000 uds
- Cápsulas duras — 300,000 uds
- Sobres tipo stick pack, rectangulares — 300,000 uds
- Cápsulas blandas — 400,000 uds

¿Ofrecen asistencia en la creación de contenidos para materiales impresos?

Como parte de nuestros servicios, ofrecemos un asesoramiento integral no solo sobre cómo mejorar las fórmulas, sino también sobre las condiciones legales de registro. Podemos preparar recomendaciones para el contenido de materiales impresos, de modo que el mensaje resulte atractivo desde el punto de vista comercial y cumpla los requisitos de la Chief Sanitary Inspectorate y demás normativa legal.

¿Firman contratos para el suministro de productos?

Las normas de colaboración con Intabiotech SL se describen en las Condiciones Generales de Venta. Para proyectos cuyo valor anual supere los 500,000 € estamos dispuestos a negociar contratos de suministro o condiciones específicas.



Ruta 3: Nuevo desarrollo y transferencia tecnológica que requieren una prueba

Nuevos desarrollos y transferencias tecnológicas que requieren una producción de prueba a escala completa con el fin de definir la especificación final del producto. Esta ruta suele ser adecuada para cápsulas de gelatina dura, cápsulas de gelatina blanda o comprimidos.

01

Estimación del coste del proyecto

Se analiza el nuevo concepto de producto. La formulación cuantitativa y cualitativa inicial se elabora en un formulario de Especificación Antes de la Prueba. Nuestro equipo ayuda a optimizar el concepto inicial desde las vertientes legislativa, de comunicación y tecnológica. Se presenta una oferta de precio inicial.

Resultado: Una Especificación del Producto Antes de la Prueba y una oferta de precio inicial.

02

Fase de ensayos tecnológicos

Cuando se definen los parámetros técnicos básicos del nuevo producto, la etapa de producción de prueba permite ajustar la formulación desde el punto de vista tecnológico. Se realiza una breve producción durante la cual se definen los parámetros técnicos óptimos para la producción a escala completa.

Resultado: Una Especificación del Producto y una Especificación del Envase con una nueva oferta de precio, si procede.

03

Finalización de la documentación y tramitación del pedido

El desarrollo final implica la finalización de toda la documentación técnica y cualitativa. Cuando las especificaciones del producto y del envase se acuerdan mutuamente y se firman, el lanzamiento del nuevo producto puede planificarse de forma eficiente. Un KAM dedicado garantiza que los pedidos se entreguen completos y a tiempo.

Resultado: Un conjunto de documentos firmados, Especificación del Producto, Envase, Materias Primas, y si procede, **El Pedido**.

Preguntas frecuentes

¿Realizan estudios de estabilidad?

Siempre recomendamos a nuestros clientes realizar estudios de estabilidad de acuerdo con los requisitos de la Farmacopea. Realizamos estudios de estabilidad en laboratorios acreditados.

¿Pueden desarrollar una formulación de producto según los requisitos del cliente?

¡Por supuesto! Trabajamos sobre recetas suministradas por nuestros clientes, que son revisadas con nuestros tecnólogos. También ofrecemos servicios de optimización de recetas, tanto desde el punto de vista tecnológico, como legislativo y de marketing.

¿Puedo entregar mis propias materias primas/materiales de envase para la producción?

Sí, es posible confiar materias primas o materiales de envase. En tal caso, es necesario aportar la documentación exigida por la ley, que confirme los parámetros de calidad del material.

¿Firman acuerdos de confidencialidad?

Para garantizar una comunicación fluida y eficaz, siempre recomendamos firmar un NDA en la fase inicial del proyecto. Disponemos de nuestros propios borradores de contrato, pero también podemos trabajar sobre los borradores del cliente.



Indicadores clave

El traslado a las nuevas instalaciones en 2026 abrió una nueva etapa en nuestra historia y desarrollo. Año tras año, **Intabiotech SL** amplía su capacidad y sus ventas, al mismo tiempo que optimiza la cadena de suministro en la fabricación para terceros.

120

Diferentes SKU

Producidos anualmente de media

36+

Mercados

Países a los que hemos suministrado productos

+100

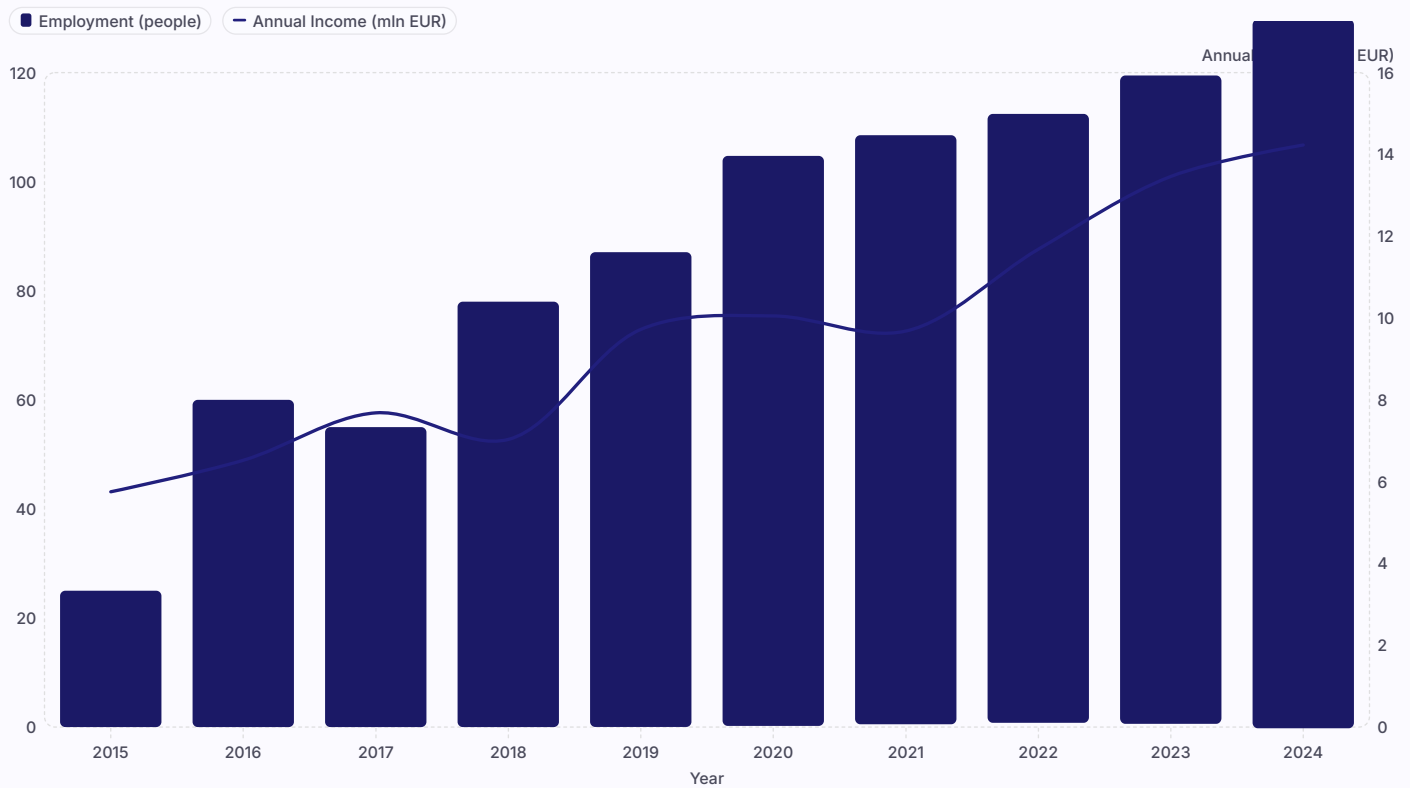
Empleados

Formando un equipo en crecimiento de profesionales y científicos comprometidos (en colaboración)

€14M

Ingresos anuales

Alcanzados en 2024, reflejando un crecimiento interanual sostenido de la colaboración



Desde 25 empleados y €5.75M de facturación en 2015 hasta más de 120 empleados y €14M de ingresos anuales en 2024 — la trayectoria de crecimiento de la colaboración CMO de Intabiotech refleja nuestro compromiso con la inversión continua en personas, tecnología e infraestructura.

Contacto comercial

Póngase en contacto con nuestro equipo comercial: estamos a su disposición para ayudarle con su proyecto.



Sue Rodríguez

Relaciones con clientes & SPM

Teléfono: +34 604 068 683

Correo electrónico:

sr.ndpharma@europe.com



Álvaro Robles

CCO (Chief Circulation Officer)

Teléfono: +34 609 825 416

Correo electrónico:

a.robles@intabiotech.com



José R. Castells

Director comercial

Teléfono: +34 674 001 716

Correo electrónico:

jr.ndpharma@europe.com

Contacto general

Teléfono (móvil): +34 613 812 425

Teléfono (línea fija): +34 881 092 720

Correo electrónico: intabiotech@intabiotech.com

Dirección 1 (social/fiscal): Botiguers, 3, 1ª Planta, Parque Empresarial Táctica, 46980, Paterna, Valencia, España

Dirección 2 (industrial): Avda. Ferreiros, 143, Polígono Industrial Rio Do Pozo, 15578, Narón, A Coruña, España

Servicio de fabricación por contrato de IntaBiotech