

“Nuestras soluciones generan impacto en la rentabilidad industrial”



CARLOS SOBRINO DIRECTOR EJECUTIVO DE CAPTIA

Captia Ingeniería ofrece soluciones tecnológicas para la digitalización y automatización en tiempo real de la industria.

¿Cuáles fueron los orígenes de Captia?

Captia nació hace cinco años fruto del interés en mejorar los entornos industriales. A lo largo de mi trayectoria profesional he visitado multitud de fábricas y he percibido la necesidad de reducir la brecha que existía entre los sistemas de control y supervisión de procesos en tiempo real (mundo OT) y los procesos de procesamiento, transmisión y análisis de los datos (mundo IT). Las cosas se hacían sin detenerse a pensar si un ajuste de los procesos podría dar mejores resultados. Ha sido hace un par de años cuando la industria se ha dado cuenta que, en un mun-

do con tantos cambios e incertidumbres, la digitalización se ha vuelto imprescindible.

¿Cuál es la propuesta de valor que ofrecen al sector industrial?

Aportamos soluciones tecnológicas a empresas industriales para que puedan tener un conocimiento más profundo de sus procesos y tomar mejores decisiones. Conseguimos que esas decisiones sean objetivas, estén basadas en sus propios datos y no en la experiencia de sus trabajadores y, sobre todo, sean en tiempo real. Se trata de soluciones prácticas, digitales y tecnológicamente avanzadas sin descuidar la calidad, la seguridad o el medio ambiente (fábrica sin papeles) y que generan un impacto en la rentabilidad, optimización y eficiencia de los procesos.

En Captia ofrecemos un trato cercano, proactivo y flexible al cliente y trabajamos como si fuéramos parte de su propio equipo, generando una relación de confianza y a largo plazo mediante la adaptación y personalización de cada producto para dar soluciones únicas a sus problemas.

¿Cómo está estructurada la oferta de soluciones de la compañía?

Nuestra oferta de soluciones está basada fundamentalmente en servicios. Servicios de mejora de los procesos productivos, de los procesos de calidad, de mantenimiento...

Todas nuestras soluciones están integradas e interconectadas y parten de una base software a la que vamos añadiendo

“Todas nuestras soluciones están integradas e interconectadas y parten de una base software a la que vamos añadiendo diferentes módulos en función de las necesidades del cliente”

diferentes módulos en función de las necesidades del cliente. El objetivo es aumentar la producción disminuyendo los errores e ineficiencias, lo que redundará en un aumento de la calidad, una disminución de los costes y un incremento de los beneficios.

El secreto radica en desarrollar soluciones software intuitivas y visuales que guían al operario en el proceso de montaje, alertándole de situaciones que puedan hacer que ese trabajo no cumpla las especificaciones o la política de calidad de la empresa. Registramos todo el proceso productivo y esa información está accesible para su consulta con detalle y de manera agregada en el mismo instante que se genera.

¿A qué perfil de cliente se dirigen?

A cualquier empresa que cuente con procesos productivos de fabricación. Como ejemplo, nos dedicamos al B2B y trabajamos para cualquier sector industrial: automoción, logístico, alimentación, bebidas...

¿Cuáles son los objetivos de futuro de la empresa?

Nuestros planes pasan por afianzarnos en el ecosistema industrial como un partner tecnológico en el que el cliente pueda confiar. Para ello, necesitamos seguir invirtiendo en mejoras, en soluciones y en aquellas tecnologías habilitadoras que ayuden a su vez a mejorar los procesos productivos de nuestros clientes y les ayuden a estar a la vanguardia de su sector.

