ALBERTO MAESTRE HOFFMANN

Portavoz y gerente del Grupo TDF (Técnica de Fluidos)

“NO SE TRATA SOLO DE ESTAR PRESENTES, SINO DE APORTAR VALOR Y DEMOSTRAR CÓMO LA INGENIERÍA APLICADA AL PROCESO MARCA LA DIFERENCIA”

Cincuenta años de actividad han consolidado en el mercado a Técnica de Fluidos, compañía especialista en soluciones de bombeo y proveedor de proyectos llave en mano, especialidad que la diferencia de otras empresas del mercado.

Para conocer el recorrido de la compañía hemos tenido la oportunidad de charlar con Alberto Maestre Hoffmann, director general y gerente de TDF, quien tomó el relevo de su padre y fundador, Aurelio Maestre Losada.

El trabajo constante, la estabilidad en el equipo y la visión a largo plazo han situado a Técnica de Fluidos como un especialista en soluciones de bombeo a nivel global.

Industria Química

¿Qué supone para el Grupo TDF la incorporación oficial de TDF Brasil y TDF Argentina a su red global de operaciones?
La incorporación oficial de TDF Brasil y TDF Argentina a la red global de operaciones de TDF Group supone un paso estratégico clave en nuestro proceso de internacionalización. Ésto nos permite consolidar nuestra presencia en estos mercados, fortaleciendo nuestra capacidad operativa, logística y comercial en América Latina.

Más allá del crecimiento geográfico, esta integración garantiza mayor cercanía al cliente, tiempos de respuesta más ágiles y disponibilidad directa de soluciones técnicas especializadas en sectores industriales estratégicos. Es una evolución natural dentro de nuestra estrategia de expansión, orientada a ofrecer un servicio global con presencia local y los mismos estándares de calidad que caracterizan al Grupo en todos los mercados donde operamos.

Este año se cumplen 50 años desde que TDF comenzó su andadura. Hoy, son toda una referencia en soluciones de bombeo, manejo de fluidos y servicios especializados. ¿Cuáles han sido los hitos más relevantes de la compañía a lo largo de este medio siglo de vida?

Cumplir 50 años como TDF Group representa una trayectoria marcada por la evolución constante y la adaptación al mercado. A lo largo de este medio siglo, hemos pasado de ser una compañía centrada principalmente en soluciones de bombeo a convertirnos en un referente integral en manejo de fluidos y servicios técnicos especializados, ampliando nuestro portfolio mediante alianzas estratégicas con fabricantes internacionales y apostando por la diversificación hacia soluciones llave en mano y mantenimiento de alto valor añadido.

Otro hito clave ha sido nuestra internacionalización, especialmente en Europa y Latinoamérica, que nos ha permitido consolidar una red global con presencia local. Pero, más allá de los logros empresariales, el mayor hito ha sido mantener durante cinco décadas un compromiso firme con la excelencia técnica, la cercanía al cliente y la innovación continua.

TDF cerró 2025 con resultados positivos gracias al aumento de su capacidad operativa, así como la expansión de su porfolio de soluciones y su presencia internacional. ¿Qué balance hace al respecto y qué perspectivas tienen en la compañía para este 2026?

El balance de 2025 es muy positivo. Ha sido un año en el que hemos consolidado nuestro posicionamiento como referente en soluciones de bombeo y manejo de fluidos, reforzando tanto nuestra capacidad operativa como nuestra presencia internacional.

Más allá del crecimiento, lo relevante es cómo hemos evolucionado: cada vez participamos en proyectos de mayor valor añadido, donde

aportamos ingeniería, integración de sistemas y soluciones completas, no solo equipos. Ese cambio es clave y responde a lo que demanda hoy la industria.

Además, celebramos nuestro 50 aniversario, lo que refleja una trayectoria de crecimiento sostenido, adaptación e innovación constante en el sector.

Este crecimiento también se ha visto acompañado por una apuesta clara por la inversión en infraestructuras. Hemos impulsado nuevas y modernas instalaciones en LATAM, concretamente en Buenos Aires (Argentina), y en Europa, con nuevas ubicaciones en Hamburgo (Alemania) y Valencia (España), reforzando así nuestra capacidad operativa y proximidad al cliente en mercados estratégicos.

De cara a 2026, vemos un escenario exigente, pero con claras oportunidades. Vamos a seguir creciendo apoyándonos en tres ejes: Desarrollo de soluciones más eficientes y sostenibles / Refuerzo de nuestra capacidad técnica e ingeniería / Continuidad en la expansión internacional, donde ya operamos en 14 países.

Nuestro objetivo no es solo crecer, sino hacerlo siendo cada vez más relevantes en los procesos críticos de nuestros clientes.

La seguridad industrial y las nuevas tecnologías desempeñan, cada vez más, un papel esencial en la industria química. En este sentido, ¿en qué nuevas soluciones están trabajando en materia de seguridad e I+D+i?

La seguridad industrial es un elemento estructural en todo lo que hacemos. En TDF trabajamos con fluidos complejos, en condiciones exigentes, y eso implica que la fiabilidad y la seguridad no son opcionales.

En I+D+i estamos centrados en varias líneas claras: por un lado, en el desarrollo de soluciones de bombeo más seguras y estancas, especialmente en aplicaciones con productos peligrosos, donde minimizar fugas y emisiones es fundamental.

También estamos avanzando en sistemas más robustos y materiales avanzados, capaces de operar en condiciones extremas —corrosión, temperatura, abrasión— aumentando la vida útil de los equipos y reduciendo riesgos operativos.

Otra línea importante es la incorporación de tecnologías que permiten una supervisión más precisa del funcionamiento de los equipos, facilitando anticiparse a fallos y mejorar la seguridad global de las instalaciones.

En definitiva, nuestra innovación está orientada a un objetivo muy claro: hacer procesos industriales más seguros sin penalizar la eficiencia.

A lo largo de su trayectoria, las aplicaciones en zonas ATEX para garantizar la seguridad y el mantenimiento en las instalaciones se han considerado piedra angular de TDF. ¿Qué es lo que les diferencia de la competencia para conseguir siempre la mejor solución? ¿Algún caso de éxito que recuerde?

Las aplicaciones en zonas ATEX forman parte de nuestro ADN. Llevamos décadas trabajando en entornos donde cualquier fallo puede tener consecuencias críticas.

En este sentido, uno de nuestros grandes diferenciales es la capacidad de respuesta: disponemos de un amplio *stock* de equipos certificados ATEX que nos permite actuar con rapidez y garantías. Contamos, entre otros, con bombas neumáticas Wilden, bombas centrífugas Boulton, así como soluciones de fabricantes como Panworld, Varisco, Lutz y PCM, todas ellas con certificación ATEX. Esto nos permite no solo diseñar soluciones óptimas, sino también implementarlas con agilidad.

Nuestra principal diferencia, no obstante, es que no abordamos estos proyectos desde el producto, sino desde la ingeniería del proceso completo. Es decir:

- Analizamos las condiciones reales de operación.
- Seleccionamos la tecnología de bombeo adecuada.
- Diseñamos el sistema completo garantizando seguridad, cumplimiento normativo y fiabilidad.

Además, contamos con una red internacional y un conocimiento acumulado en múltiples sectores que nos permite replicar soluciones con un alto nivel de garantía.

En cuanto a casos de éxito, hemos participado en proyectos en la industria química donde era necesario rediseñar sistemas de trasiego de fluidos inflamables. En uno de ellos, conseguimos reducir emisiones, mejorar la seguridad operativa y aumentar la disponibilidad del sistema.

Este tipo de resultados reflejan bien nuestro enfoque: no vendemos equipos, resolvemos problemas críticos del proceso.

La sostenibilidad y la eficiencia operativa juegan papeles cada vez más importantes en sectores tan específicos como el de la instrumentación, los cierres mecánicos, los filtros y el control de procesos. Díganos, ¿qué políticas aplican desde TDF para llevar sus soluciones por el camino de la descarbonización?

La sostenibilidad está completamente integrada en nuestra forma de trabajar. En nuestro caso, pasa directamente por cómo diseñamos y optimizamos los sistemas de manejo de fluidos.

Trabajamos en tres líneas principales:

- Eficiencia energética: seleccionando y diseñando sistemas de bombeo que reduzcan el consumo energético en operación.
- Optimización de procesos: muchas veces, una mejora en el diseño del sistema tiene un impacto directo en consumo, mantenimiento y emisiones.
- Reducción de fugas y pérdidas: clave en procesos con productos volátiles o contaminantes.

A nivel interno, además, aplicamos políticas coherentes con este enfoque, como el uso de energías renovables o la mejora de la eficiencia en nuestras operaciones.

Para terminar: TDF ha estado presente en anteriores ediciones de Expoquimia, la feria de referencia para el sector químico. De cara a la nueva edición, ¿tienen previsto mostrar alguna solución innovadora? ¿Cuál es su opinión en torno al evento?

Expoquimia es uno de los grandes escaparates del sector y un punto de encuentro imprescindible para la industria química y de procesos.

Para TDF es una cita estratégica, porque refleja perfectamente hacia dónde evoluciona el sector: más eficiencia, más seguridad y más exigencia técnica.

En la próxima edición vamos a estar presentes en la Fira de Barcelona, concretamente en el Pabellón 2, Nivel 0, Calle E, *Stand* 72, donde contaremos con un espacio de 162 m². Este tamaño de *stand* nos permite mostrar de forma mucho más clara nuestra propuesta de valor y el tipo de soluciones que estamos desarrollando.

Nuestra intención es presentar:

- Soluciones completas de bombeo y manejo de fluidos.
- Equipos y tecnologías orientadas a procesos más eficientes y sostenibles.
- Novedades de nuestro portfolio y capacidades de ingeniería.

Además, este tipo de eventos son clave para compartir conocimiento, detectar tendencias y reforzar relaciones en un entorno cada vez más global.

Nuestra visión es clara: no se trata solo de estar presentes, sino de aportar valor y demostrar cómo la ingeniería aplicada al proceso marca la diferencia.