

2026



Informes de tendencias
tecnológicas por sectores

Industria

Cámara
VALENCIA

Tecnología
para los negocios

D | Diputació
V de València

ÍNDICE

01	Cifras del sector	02	05	Oportunidades	16
02	Datos	03	06	Casos de éxito	23
03	Tecnologías	06	07	Conclusiones	32
04	Retos	09	08	Fuentes y referencias	35

UNA INDUSTRIA QUE EVOLUCIONA PARA COMPETIR



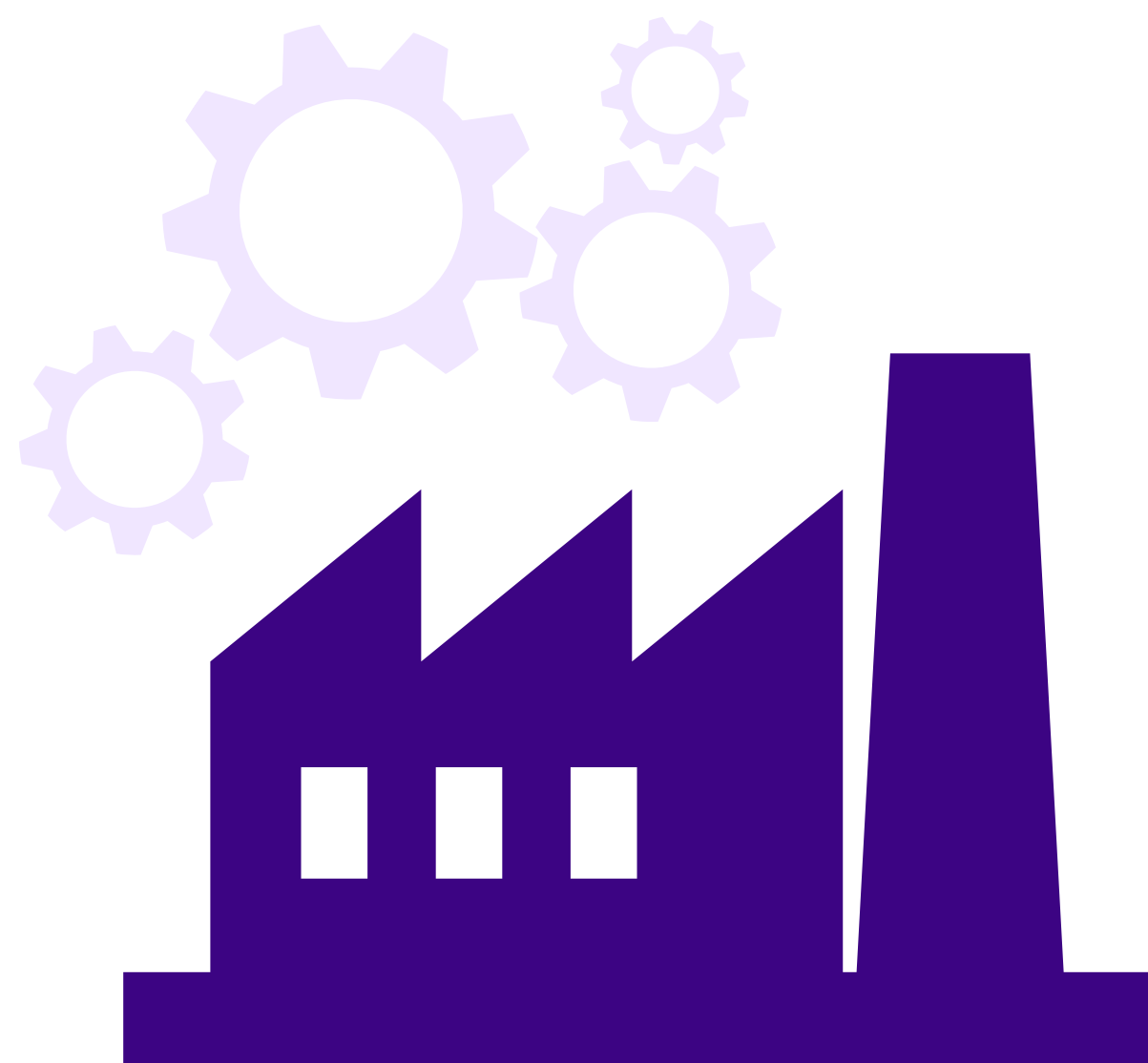
La industria española afronta 2026 en un contexto marcado por la **aceleración tecnológica, la transición energética y una creciente presión por reforzar la competitividad**. Tras varios años impulsando la digitalización, el desafío ya no consiste únicamente en incorporar nuevas tecnologías, sino en convertirlas en mejoras reales de productividad, eficiencia y capacidad de adaptación.

La **inteligencia artificial, la automatización avanzada, el análisis de datos y la conectividad industrial** están transformando la forma de producir, mientras la descarbonización, la ciberseguridad y el fortalecimiento de las cadenas de suministro se consolidan como prioridades estratégicas para el conjunto del sector.

Al mismo tiempo, Europa continúa impulsando la reindustrialización, la autonomía estratégica y la innovación como pilares para reforzar su posición en un escenario económico y geopolítico cada vez más exigente.

En este contexto, la competitividad industrial ya no depende únicamente de invertir en tecnología, sino de integrarla con estrategia, talento y capacidad de ejecución. Las empresas que sean capaces de transformar esa inversión en procesos más eficientes, sostenibles y resilientes serán las que lideren la industria de los próximos años.

1. CIFRAS DEL SECTOR



37.450 M€

**Inversión en activos materiales realizada
por las empresas industriales (2024)**

Personas ocupadas en la industria

2,93 millones

Media anual 2025 en España

Fuentes: INE — Estadística Estructural de Empresas: Sector Industrial. Año 2024;
INE — Encuesta de Población Activa (EPA), media anual 2025.

2. DATOS



El valor de las ventas de productos de la industria manufacturera alcanzó los 544.310 millones de euros en 2025, un 1,2 % menos que el año anterior, según la Encuesta Industrial de Productos del INE, aunque la caída fue más moderada que en ejercicios anteriores.



La cifra de negocios del sector industrial alcanzó los 857.826 millones de euros en 2024, un 0,8 % menos que el año anterior. A pesar de este ligero descenso, la reducción fue significativamente inferior a la registrada en 2023, lo que apunta a una recuperación gradual de la actividad empresarial y una mayor estabilidad en el tejido industrial español.



El Valor Añadido Bruto (VAB) del sector industrial aumentó hasta los 206.064 millones de euros, un 4,1 % más que en 2023. Este crecimiento refleja una mejora de la productividad y una mayor capacidad para generar riqueza, favorecida por inversiones en automatización, eficiencia energética y digitalización de los procesos productivos.

DATOS



Las empresas industriales destinaron 37.450 millones de euros a inversiones en activos materiales durante 2024, un 5,4 % más que el ejercicio anterior. Este incremento evidencia el esfuerzo del sector por renovar maquinaria, modernizar instalaciones e incorporar tecnologías que mejoren la eficiencia y la competitividad.

El sector industrial cerró 2025 consolidándose como uno de los principales motores del empleo en España, con una ocupación media cercana a 2,93 millones de personas. Este resultado se produjo en un contexto histórico para el mercado laboral español, que superó por primera vez los 22,4 millones de ocupados, confirmando la fortaleza y estabilidad del empleo industrial.

La industria manufacturera concentró el 82,8 % de toda la cifra de negocios del sector industrial español en 2024. Actividades como la automoción, la alimentación, la metalurgia, la industria química o la fabricación de maquinaria siguen liderando el tejido productivo nacional y representan el núcleo de la actividad industrial española.

Las estadísticas oficiales diferencian entre el conjunto del sector industrial y la industria manufacturera. En este informe se emplea el ámbito correspondiente en función de la fuente utilizada.

DATOS



La industria manufacturera concentró el 74,1% de toda la inversión en activos materiales realizada por el sector industrial durante 2024. Esta elevada participación pone de manifiesto el esfuerzo inversor de las empresas manufactureras en la renovación de maquinaria, automatización de procesos y mejora de la capacidad productiva.



La productividad de la industria manufacturera alcanzó los 74.209 euros por persona ocupada en 2024, un 4,2% más que el año anterior. Las actividades con mayor productividad fueron las coquerías y refino de petróleo, la industria del tabaco y la fabricación de productos farmacéuticos.

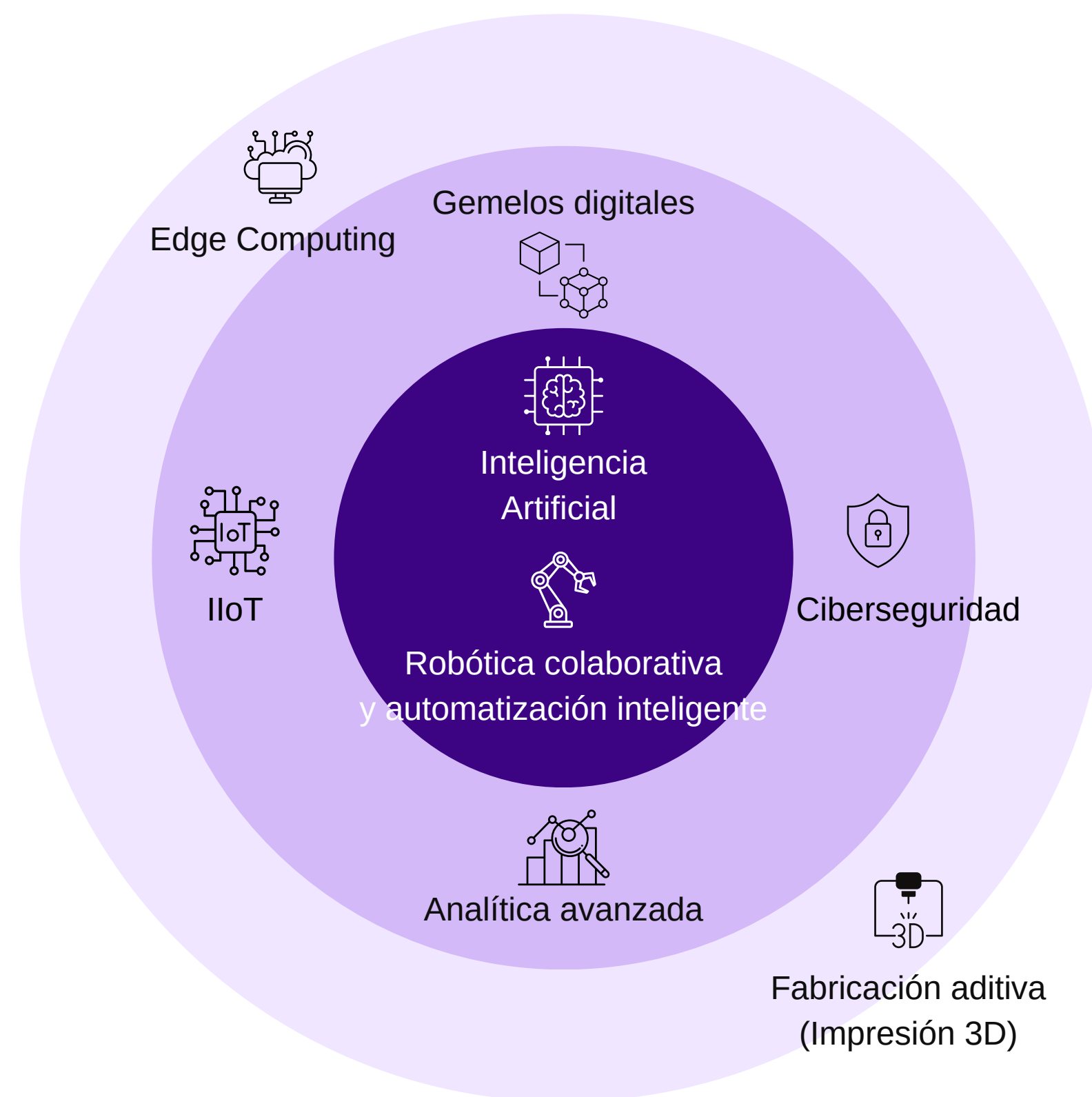


El Índice de Producción Industrial (IPI) registró un crecimiento medio del 1,3% durante 2025, consolidando la recuperación de la actividad industrial tras los descensos registrados en ejercicios anteriores. Esta evolución confirma una tendencia positiva de la actividad industrial española.

3. TECNOLOGÍAS CON MAYOR IMPACTO EN LA INDUSTRIA

Las tecnologías que están impulsando la transformación industrial no tienen hoy el mismo grado de madurez ni el mismo impacto sobre la competitividad de las empresas. Mientras algunas ya se han consolidado como elementos estratégicos, otras continúan ampliando su adopción y generando nuevas oportunidades para la industria.

La inteligencia artificial y la robótica colaborativa figuran entre las tecnologías con mayor potencial de impacto sobre la transformación industrial, seguidas por tecnologías como los gemelos digitales, la analítica avanzada, el IIoT y la ciberseguridad industrial. En paralelo, la fabricación aditiva y el Edge Computing siguen avanzando como tecnologías con un elevado potencial para los próximos años, especialmente en entornos productivos cada vez más conectados, flexibles y eficientes.



Impacto muy alto



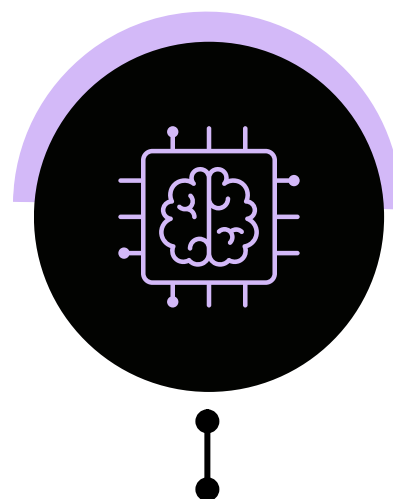
Impacto alto



Impacto medio-alto

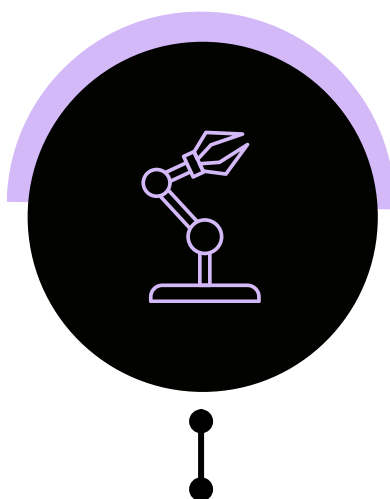
06

INTELIGENCIA ARTIFICIAL



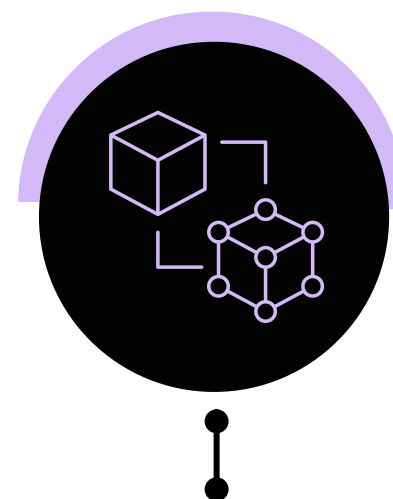
La inteligencia artificial se ha consolidado como una de las tecnologías con mayor impacto en el sector industrial. Su aplicación abarca desde el mantenimiento predictivo y el control de calidad hasta la planificación de la producción, la optimización logística y la gestión de inventarios. La incorporación de IA generativa está acelerando además la automatización de tareas, el apoyo a la toma de decisiones y el análisis de grandes volúmenes de información en tiempo real.

ROBÓTICA



La nueva generación de robots colaborativos trabaja junto a las personas con mayor flexibilidad, precisión y seguridad. Su integración con sistemas de inteligencia artificial permite adaptar automáticamente los procesos productivos, reducir tiempos de parada y aumentar la productividad, especialmente en sectores como la automoción, la alimentación o la fabricación de maquinaria.

GEMELOS DIGITALES

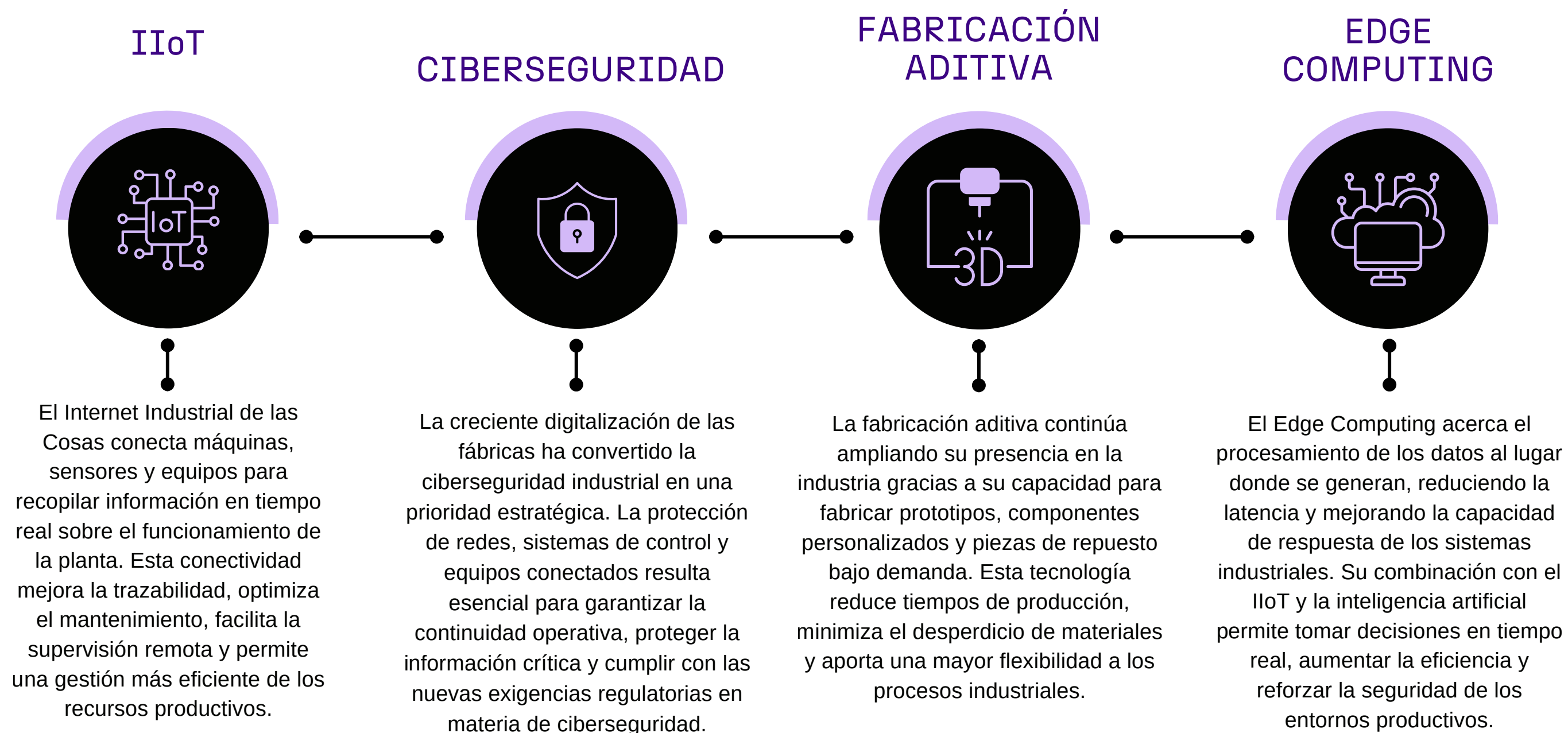


Los gemelos digitales permiten crear réplicas virtuales de máquinas, líneas de producción o plantas industriales para simular escenarios, detectar incidencias y optimizar procesos antes de realizar cambios en el entorno físico. Esta tecnología mejora la eficiencia operativa, reduce costes y facilita el mantenimiento predictivo.

ANALÍTICA AVANZADA



La analítica avanzada convierte los datos industriales en información útil para mejorar la toma de decisiones. Gracias al análisis en tiempo real, las empresas pueden optimizar la producción, anticipar fallos, mejorar la eficiencia energética y adaptar sus procesos con mayor rapidez a la demanda del mercado.



4. RETOS

La industria española afronta 2026 en un contexto marcado por la aceleración tecnológica, la transformación energética y una creciente presión sobre la competitividad europea. La digitalización continúa avanzando, pero las empresas deben afrontar nuevos desafíos relacionados con la implantación de la inteligencia artificial, la disponibilidad de talento especializado, la seguridad de sus infraestructuras y la resiliencia de las cadenas de suministro.

Más allá de incorporar nuevas tecnologías, el verdadero reto consiste en integrarlas de forma rentable, adaptarse a un entorno regulatorio cada vez más exigente y reforzar la capacidad de competir en un mercado global caracterizado por una elevada incertidumbre.

1

Déficit de talento especializado

2

Implantación efectiva de la Inteligencia Artificial

3

Ciberseguridad industrial y protección de infraestructuras

4

Acelerar la descarbonización sin perder competitividad

5

Integrar las tecnologías avanzadas en los procesos industriales

6

Reforzar la resiliencia de la cadena de suministro



1. Déficit de talento especializado

La disponibilidad de profesionales especializados continúa siendo uno de los principales factores que condicionarán la competitividad de la industria durante los próximos años. Según la Comisión Europea, España ha incrementado el número de especialistas TIC, pero su peso sobre el empleo total sigue siendo insuficiente para responder a la creciente demanda de las empresas.

La transformación digital exige perfiles capaces de implantar inteligencia artificial, automatización, robótica, analítica de datos y ciberseguridad industrial. Reforzar la formación, atraer talento y actualizar las competencias de los profesionales será clave para acelerar la modernización del sector.

2. Implantación efectiva de la Inteligencia Artificial

La inteligencia artificial ha dejado de ser una tecnología emergente para convertirse en una prioridad estratégica. En 2025, **el 20 % de las empresas de la Unión Europea con 10 o más empleados utilizaba tecnologías de IA, frente al 13,5 % en 2024**, reflejando una rápida aceleración de su adopción en ámbitos como el mantenimiento predictivo, el control de calidad, la planificación de la producción o la optimización logística.

Sin embargo, el verdadero desafío para 2026 ya no es incorporar la IA, sino integrarla de forma efectiva en los procesos productivos, asegurar la calidad del dato y escalar los proyectos piloto hasta convertirlos en soluciones que generen mejoras reales de productividad, eficiencia y competitividad.



3. Ciberseguridad industrial y protección de infraestructuras

La creciente conectividad de fábricas, maquinaria y sistemas industriales ha incrementado la exposición frente a ciberataques. **INCIBE gestionó más de 122.000 incidentes de ciberseguridad durante 2025**, de los cuales 401 afectaron a operadores esenciales e importantes, evidenciando la necesidad de reforzar la protección de infraestructuras críticas.

La convergencia entre tecnologías OT e IT convierte la ciberseguridad en un elemento estratégico para garantizar la continuidad operativa, proteger los datos industriales y cumplir con la nueva normativa europea en materia de seguridad digital.



4. Acelerar la descarbonización sin perder competitividad

La transición hacia una industria más sostenible continúa siendo uno de los grandes desafíos del sector. En 2026, **la línea 1 del PERTE de Descarbonización Industrial** alcanzó una **dotación de 518,2 millones de euros para apoyar proyectos de reducción de emisiones, electrificación y eficiencia energética en la industria manufacturera.**

El reto consiste en avanzar hacia modelos productivos más sostenibles sin comprometer la competitividad de las empresas, especialmente en actividades con un elevado consumo energético.

5. Integrar las tecnologías avanzadas en los procesos industriales

La incorporación de inteligencia artificial, robótica colaborativa, gemelos digitales o analítica avanzada continúa acelerándose, pero muchas empresas todavía encuentran dificultades para integrar estas tecnologías dentro de sus procesos productivos y obtener un retorno claro de la inversión.

El reto ya no consiste únicamente en incorporar nuevas soluciones digitales, sino en conectar maquinaria, personas y datos para crear entornos de producción más inteligentes, flexibles y eficientes, capaces de responder con rapidez a las necesidades del mercado.





6. Reforzar la resiliencia de la cadena de suministro

La incertidumbre geopolítica, la dependencia de materias primas críticas y las interrupciones sufridas en los últimos años han situado la resiliencia de las cadenas de suministro entre las principales prioridades industriales de Europa. La Comisión Europea identifica la autonomía estratégica y la diversificación de proveedores como elementos esenciales para reforzar la competitividad del tejido industrial.

Las empresas deberán avanzar hacia cadenas de suministro más digitales, flexibles y trazables, capaces de anticipar riesgos, responder con mayor rapidez a posibles interrupciones y garantizar el suministro de materiales críticos.

5. OPORTUNIDADES

La industria afronta 2026 en un contexto de mayor estabilidad tecnológica y con nuevas oportunidades para mejorar su competitividad. La inteligencia artificial, la automatización y la digitalización ya no representan únicamente una ventaja innovadora, sino herramientas capaces de generar productividad, resiliencia y crecimiento cuando se integran de forma estratégica.

Al mismo tiempo, las políticas industriales europeas, la transición energética y el avance de los ecosistemas digitales están creando un entorno favorable para modernizar procesos, desarrollar nuevos modelos de negocio y reforzar el posicionamiento de la industria española en cadenas de valor de mayor valor añadido.

1

Inteligencia Artificial aplicada a la producción

2

Automatización inteligente y robótica colaborativa

3

Digitalización integral de la cadena de valor

4

Fondos europeos para acelerar la modernización industrial

5

Nuevos modelos de negocio impulsados por los datos

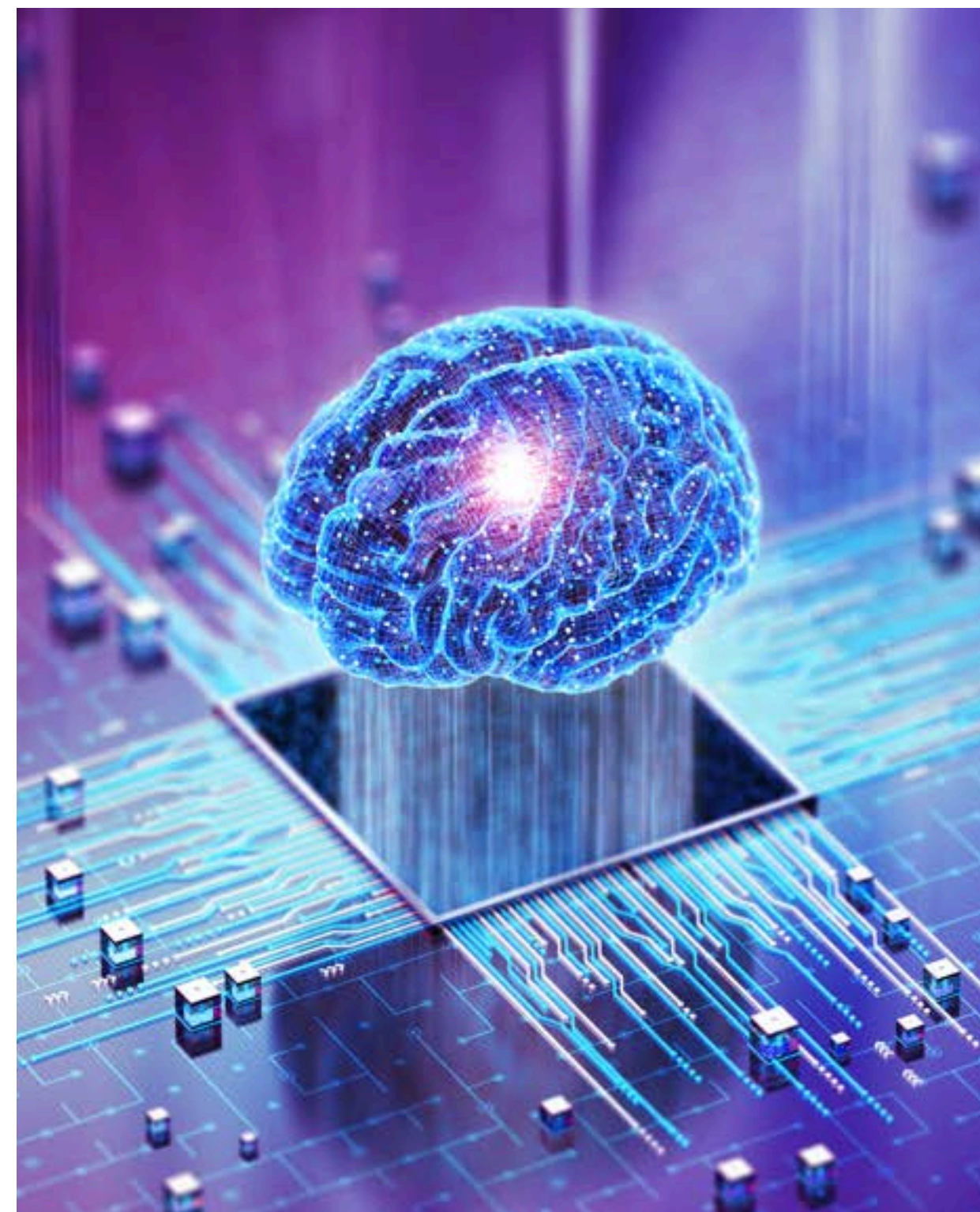
6

Industria más sostenible y competitiva

1. Inteligencia Artificial aplicada a la producción

La inteligencia artificial se ha consolidado en 2026 como una de las principales palancas para mejorar la competitividad industrial. Su aplicación va mucho más allá de la automatización de tareas: permite anticipar averías mediante mantenimiento predictivo, optimizar la planificación de la producción, mejorar el control de calidad con visión artificial y reducir consumos energéticos a partir del análisis continuo de datos.

Las empresas que incorporan soluciones de IA están consiguiendo procesos más eficientes, una mayor capacidad de adaptación y una toma de decisiones más rápida y precisa. Todo apunta a que su implantación seguirá acelerándose en los próximos años como uno de los pilares de la nueva industria europea.





2. Automatización inteligente y robótica colaborativa

La evolución de la robótica colaborativa está permitiendo automatizar procesos cada vez más complejos sin sustituir el trabajo humano, sino complementándolo. **Los nuevos sistemas combinan robots, sensores inteligentes, visión artificial e inteligencia artificial para incrementar la productividad, mejorar la calidad de fabricación y reducir tiempos de parada.**

En un contexto de escasez de mano de obra especializada, la automatización representa además una oportunidad para aumentar la capacidad productiva y mejorar la seguridad laboral, permitiendo que las personas se centren en tareas de mayor valor añadido.

3. Digitalización integral de la cadena de valor

La transformación digital ya no se limita al entorno de fabricación. En 2026, las empresas industriales están avanzando hacia modelos donde producción, logística, mantenimiento, proveedores y clientes comparten información en tiempo real, favoreciendo una gestión mucho más eficiente.

La integración de plataformas digitales permite mejorar la planificación, optimizar inventarios, aumentar la trazabilidad y responder con mayor rapidez a los cambios del mercado.

Esta visión conectada de toda la cadena de valor se está convirtiendo en uno de los principales factores de competitividad para la industria europea.



4. Fondos europeos para acelerar la modernización industrial

La política industrial europea continúa ofreciendo una oportunidad única para acelerar la transformación del sector mediante programas de financiación orientados a la digitalización, la sostenibilidad y la innovación tecnológica.

Los **PERTE industriales**, junto con los fondos europeos y otras líneas de apoyo público, **siguen impulsando proyectos de automatización, eficiencia energética, descarbonización y modernización de instalaciones**. Para muchas empresas, especialmente pymes, estas ayudas representan una vía clave para acometer inversiones estratégicas que mejoren su competitividad a medio y largo plazo.

5. Nuevos modelos de negocio impulsados por los datos

La disponibilidad de datos en tiempo real está favoreciendo la aparición de modelos de negocio basados en servicios digitales de alto valor añadido. Muchas empresas industriales están evolucionando desde la **venta tradicional de productos hacia soluciones conectadas que incorporan mantenimiento predictivo, monitorización remota, plataformas digitales o servicios de optimización continua.**

Esta evolución permite generar ingresos recurrentes, reforzar la fidelización de los clientes y diferenciarse mediante propuestas de valor más completas y personalizadas, aprovechando todo el potencial de la economía del dato.





6. Industria más sostenible y competitiva

La transición hacia una industria más sostenible ya no responde únicamente a exigencias regulatorias, sino que se ha convertido en una oportunidad para ganar competitividad. **La mejora de la eficiencia energética, la economía circular, la electrificación de procesos y el uso más eficiente de materias primas permiten reducir costes, aumentar la resiliencia y responder a las nuevas demandas del mercado.**

Además, las empresas que avanza en sostenibilidad mejoran su posicionamiento en cadenas de suministro internacionales, fortalecen su acceso a financiación y refuerzan su capacidad para competir en un entorno industrial cada vez más exigente.

6. CASOS DE ÉXITO

El avance de la industria ya no se mide únicamente por la incorporación de nuevas tecnologías, sino por la capacidad de convertirlas en resultados reales. Durante 2026, numerosas empresas han acelerado sus inversiones en automatización, inteligencia artificial, digitalización y sostenibilidad, demostrando que la innovación se ha convertido en un factor clave para mejorar la competitividad y responder a los nuevos retos del mercado.

Los siguientes casos muestran cómo compañías de distintos sectores están aplicando estas estrategias para modernizar sus procesos, aumentar su capacidad productiva, reducir su impacto ambiental y consolidar nuevos modelos industriales. Son ejemplos que ilustran hacia dónde avanza la industria española y las tecnologías que ya están generando un impacto tangible en el tejido empresarial.



Galletas Gullón convierte la digitalización en el motor de su crecimiento industrial

La transformación digital de **Galletas Gullón** se ha consolidado como uno de los proyectos industriales más destacados de España. La compañía ha desarrollado un ecosistema conectado que integra maquinaria, procesos y personas mediante plataformas digitales capaces de monitorizar la producción en tiempo real, anticipar incidencias y optimizar el rendimiento de las líneas de fabricación.

La automatización de procesos, el mantenimiento predictivo basado en datos y la analítica avanzada han permitido reducir tiempos de parada, mejorar la eficiencia energética y minimizar el desperdicio de materias primas. **Como resultado de esta estrategia, la compañía ha reducido un 17 % sus emisiones de CO₂ en los últimos tres años.**

En 2026, este proyecto fue reconocido con el Premio Iberaval al Mejor Proyecto TIC, consolidándose como uno de los referentes nacionales en digitalización industrial.



Porcelanosa amplía su capacidad productiva con una nueva línea de fabricación de gran formato



En 2026, **Porcelanosa ha culminado la ampliación de su planta de producción de gran formato con una nueva línea equipada con tecnología SACMI.** La inversión incorpora sistemas de logística automatizada, vehículos LGV, seguimiento digital de la producción (tracking) y maquinaria de última generación que permiten aumentar la flexibilidad y duplicar la capacidad productiva hasta 2,4 millones de m² anuales.

Esta actuación consolida la apuesta del grupo por una fabricación más eficiente, automatizada y adaptable a la demanda del mercado.

Stadler Valencia impulsa una fabricación ferroviaria cada vez más inteligente

La planta de Stadler en Albuxech continúa consolidándose como uno de los principales centros europeos de fabricación ferroviaria avanzada. Durante 2026, la planta de Stadler en Albuxech continúa avanzando en la fabricación de los CITYLINK destinados al gran proyecto VDV-TramTrain para operadores de Alemania y Austria.

La integración de soluciones digitales permite mejorar la planificación, incrementar la trazabilidad de los procesos y optimizar el control de calidad durante todas las fases de fabricación, aumentando la flexibilidad y la eficiencia operativa.

Este modelo convierte a la planta valenciana en un ejemplo de transformación digital aplicada a la industria manufacturera de alto valor añadido.



Mercadona acelera la digitalización de su red logística con una inversión de 250 millones de euros

Mercadona desarrolla entre 2025 y 2028 un Plan de Excelencia Digital dotado con más de 250 millones de euros para modernizar alrededor de 300 aplicaciones y procesos tecnológicos de la compañía.

Entre sus aplicaciones se encuentran sistemas destinados a optimizar costes y productividad en los bloques logísticos, mejorar la trazabilidad y reforzar la toma de decisiones mediante datos.

Este proyecto se ha convertido en uno de los principales referentes nacionales de automatización aplicada a la logística industrial.



Fagor Arrasate apuesta por los robots humanoides para transformar la industria

En 2026, **Fagor Arrasate y Funditec anunciaron la creación de Primus Robotics, una nueva compañía especializada en el desarrollo de robots humanoides para aplicaciones industriales.** El primer modelo, Primus P1, está diseñado para colaborar con los operarios en tareas repetitivas, manipulación de materiales y mantenimiento, incorporando inteligencia artificial para adaptarse al entorno de trabajo.

La iniciativa sitúa a España entre los países europeos que ya desarrollan robótica humanoide aplicada a la industria, abriendo nuevas oportunidades para mejorar la productividad, reforzar la seguridad y responder a la creciente escasez de mano de obra especializada.



Siemens presenta una fábrica capaz de aprender y optimizar sus procesos mediante IA



En 2026, **Siemens** presentó nuevas capacidades de fábrica inteligente basadas en inteligencia artificial y gemelos digitales. Su **Digital Twin Composer** integra datos industriales, simulación y automatización para crear representaciones dinámicas de las plantas y avanzar hacia sistemas capaces de detectar desviaciones y optimizar procesos de forma continua.

La combinación de inteligencia artificial y simulación digital facilita además la reducción de tiempos de desarrollo, mejora la calidad de fabricación y disminuye el consumo de recursos energéticos. Este modelo representa uno de los ejemplos más avanzados de fábrica inteligente a nivel internacional y anticipa el futuro de la producción industrial.

Ormazabal impulsa una nueva planta industrial para acelerar la transición energética europea

En 2026, Ormazabal anunció la construcción de una nueva planta de fabricación en Alemania con una inversión de 10 millones de euros, destinada a producir equipos para **redes eléctricas inteligentes**. El proyecto reforzará la capacidad industrial del grupo para responder al crecimiento de la electrificación y al desarrollo de infraestructuras energéticas más sostenibles en Europa.

Las nuevas instalaciones, de 12.000 m², contarán con altas capacidades de automatización y digitalización y permitirán adaptar la fabricación a las necesidades del mercado de Europa Central y del Este.



Castellón impulsa uno de los mayores proyectos industriales de hidrógeno verde de España

En 2026, el proyecto conjunto de BP e Iberdrola en la refinería de Castellón recibió la aprobación para reasignar hasta 211 millones de euros de financiación pública del programa IPCEI Hy2USE al desarrollo del proyecto de hidrógeno renovable de Castellón. La instalación suministrará hidrógeno renovable para sustituir combustibles fósiles en procesos industriales intensivos en energía, contribuyendo a reducir las emisiones de CO₂ y acelerar la descarbonización del tejido productivo.

El proyecto representa un paso estratégico para la transformación de la industria española, impulsando nuevos procesos productivos más sostenibles y favoreciendo la competitividad de sectores como la industria química, la cerámica y otras actividades manufactureras de alto consumo energético.





7. CONCLUSIONES

- La inteligencia artificial deja de ser una tecnología experimental para convertirse en una herramienta estratégica de mejora de la productividad industrial.
- La competitividad industrial ya no depende únicamente de digitalizar procesos, sino de integrar tecnologías capaces de generar retornos medibles.
- La automatización inteligente y la robótica colaborativa continúan extendiéndose para compensar la escasez de talento y aumentar la eficiencia operativa.
- La ciberseguridad industrial pasa a ser un requisito imprescindible para garantizar la continuidad del negocio en entornos cada vez más conectados.

CONCLUSIONES

- ▶ La sostenibilidad deja de ser únicamente una obligación regulatoria para convertirse en una ventaja competitiva y una condición para acceder a nuevos mercados y financiación.
- ▶ Europa continúa impulsando la reindustrialización mediante inversiones, políticas industriales y programas de apoyo orientados a la innovación y la autonomía estratégica.
- ▶ El talento especializado continúa siendo el principal cuello de botella para acelerar la transformación digital de la industria.
- ▶ Las empresas que mejor aprovechen los datos, la inteligencia artificial y la automatización serán las que obtengan mayores ganancias de productividad durante los próximos años.





CONCLUSIONES

La modernización industrial ya no consiste únicamente en incorporar nuevas tecnologías, sino en transformar procesos, modelos de negocio y cadenas de valor completas.

2026 marca un punto de inflexión para la industria española.

La competitividad ya no dependerá únicamente de incorporar nuevas tecnologías, sino de la capacidad para integrarlas con estrategia, talento e innovación, transformando la inversión tecnológica en productividad, resiliencia y crecimiento sostenible.

8. FUENTES Y REFERENCIAS

Este informe ha sido elaborado a partir de datos estadísticos oficiales, información pública, informes sectoriales y comunicaciones corporativas publicadas hasta agosto de 2026.

Organismos oficiales

- Instituto Nacional de Estadística (INE)
- Eurostat
- Comisión Europea
- Ministerio de Industria y Turismo
- Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico (MITECO)
- Instituto Nacional de Ciberseguridad (INCIBE)

Casos de éxito

- Siemens España → Siemens
- Stadler Valencia → Stadler Rail
- Galletas Gullón → Galletas Gullón
- Fagor Arrasate → Fagor Arrasate · Funditec
- Porcelanosa Grupo → SACMI · Porcelanosa Grupo
- Mercadona → Mercadona

SOBRE NOSOTROS

El punto de encuentro de todos los actores de la digitalización: proveedores, empresas y personas.

TICNegocios es el ecosistema tecnológico de Cámara Valencia que nació en 2016 para ayudar a las empresas en su proceso de Transformación Digital. Ofrecemos servicios de tecnología y digitalización que promueven la competitividad de las empresas valencianas según su sector de actividad (servicios, comercio, industria), y las convierten en organizaciones más escalables y más flexibles.

ticnegocios.camaravalencia.com

