

"La planta ayudará a Lilly a ser excelente en Profarma"

Jonathon Rucker

Director de la planta de fabricación de Lilly en Madrid

CARLOS ARGANDA

Madrid

Alcobendas tiene el lujo de tener una planta de producción ejemplar. Se trata de la planta de Lilly que, con más de 31.000 metros cuadrados, empaqueta más de 1.000 presentaciones diferentes con destino a 120 países, entre ellos, Japón. Por todo ello, se trata de la planta de producto seco más importante de la multinacional americana fuera de Estados Unidos. Su director, Jonathon Rucker, explica para EG sus características.

Pregunta. ¿Cuántos trabajadores tiene la planta?

Respuesta. Tenemos una plantilla con 470 empleados en los diferentes turnos, que cubren las 24 horas del día durante cinco días a la semana. Tienen un alto nivel de cualificación, ya que más del 45 por ciento de universitarios. Además, reciben continuamente formación interna y externa por parte de la compañía.

P. En los últimos años ha incrementado en producción y exportaciones. ¿Cómo ha sido posible?

R. En 2006, Lilly decidió cerrar una planta situada en Inglaterra y trasladar la mayoría de su producción a nuestra planta de Alcobendas. Con ello, el volumen de producción en el área de empaquetado casi se ha triplicado. A esto hay que añadir el inicio del suministro para Japón, uno de los mercados más importantes de todo el mundo.

P. ¿Qué inversiones realizaron?

R. Incrementamos la inversión en equipos, con cinco nuevas líneas de empaquetado con la tecnología más actualizada, y en plantilla. Además, contamos con una máquina de selección en fabricación, necesaria para cumplir con el suministro a Japón, ya que el nivel

de calidad requerido para suministrar a ese país, en cuanto al aspecto físico, es muy alto. Por ello, la planta se ha tenido que adaptar a las necesidades de este complejo mercado.

P. ¿Qué adaptaciones han sido las más difíciles de implantar para servir a 120 países?

R. Durante los últimos años la planta de Alcobendas ya exportaba a muchos países. Sin embargo, ahora la diferencia es el volumen que hemos alcanzado, casi el triple. Esto trae consigo un elevado nivel de complejidad que requiere un buen nivel de gestión y de conocimiento de los procesos. Suministrar a 120 países supone un reto, ya que la fábrica tiene que adaptarse a los requerimientos de distintos perfiles de clientes y a las normativas de las autoridades en cada uno de estos países. Esta complejidad ha supuesto una enorme satisfacción y la confirmación para la compañía del valor y capacidades de nuestra fábrica.

P. ¿Qué les ha aportado la automatización implantada?

R. Supone que no solamente podemos conseguir un nivel de productividad más alto, sino que además nos permite reducir al mínimo la exposición del operador al producto y reforzar las medidas de protección.

P. ¿Cuáles serán los objetivos de crecimiento de la planta para los próximos años?

R. No vamos a incrementar el volumen en la planta en el futuro como hemos hecho en 2007 y 2008. Sin embargo, en 2009 estamos incrementando en empaquetado un 10 por ciento, hasta los 72 millones de envases y en fabricación un 13 por ciento, unos 863 millones de comprimidos. En 2010 nuestro plan de negocio es incrementar un 7 por ciento más en empaquetado y un 18 por ciento

en fabricación. Aunque no al ritmo de estos dos años, seguimos creciendo.

P. ¿Este nivel de incremento es muy importante, no?

R. Así es, y podemos hacerlo porque hemos invertido en automatización e implementado proyectos para la mejora de la productividad. Nuestra visión es ser reconocidos como uno de los mejores fabricantes de productos secos innovadores tanto desde su lanzamiento como durante la etapa de comercialización. Eso significa que tenemos que mejorar continuamente nuestro nivel, de calidad, servicio y conocimiento de nuestros clientes, seguridad de nuestros empleados y, por supuesto, nuestra productividad.

P. ¿Cuánto esperan exportar a lo largo de 2009?

R. En 2009 exportaremos 2.200 millones de euros.

P. La última novedad es la producción mundial de prasugrel, ¿qué ha supuesto para la planta?

R. Un gran reto, porque es un producto que necesita implantar una nueva tecnología. Prasugrel requiere de un control estricto del oxígeno y la humedad, por lo que hemos establecido una estrategia de control adaptada a sus requerimientos además de realizar unas modificaciones técnicas tanto en nuestra instalación como en los equipos de empaquetado para asegurar la calidad desde el diseño. Estos requerimientos se han integrado en la ya existente infraestructura de sistemas y controles automatizados disponibles en nuestros equipos y procesos.

P. ¿Qué otros productos se manufacturan en Alcobendas?

R. Fabricamos Evisia, Zyprexa y Cialis. Además empaquetamos Evisia, Zyprexa, Cialis, Cymbalta, Yentreve, Straterra, Zydis, Actos, Competact y Eflent.



El director de la planta de fabricación de Lilly en Madrid, Jonathon Rucker, afirma que tienen que mejorar "continuamente en calidad, servicio, seguridad laboral y productividad".

P. A medio plazo, ¿qué previsiones hay de incorporar nuevos principios activos a la producción?

R. De momento no tenemos planes concretos para incorporar nuevos principios activos en los próximos dos años. Sin embargo, Alcobendas es la única planta de productos secos de Lilly fuera de Estados Unidos y la estrategia se concreta en que desde nuestra fábrica vamos a lanzar todos los nuevos productos secos en los mercados a los que suministramos. Tenemos una cartera en desarrollo muy interesantes para lanzar después de 2012.

P. Esta apuesta de la compañía, consolida la presencia de Lilly en España, ¿no cree?

R. Cuando la compañía tomó la decisión de consolidar el volumen en Alcobendas, supuso un voto de confianza a la planta de Alcobendas. Hemos asumido nuestro papel muy en serio. Creo que tener una planta con un nivel de exportaciones tan alto no es solamente un motivo de orgullo para

la gente que trabajamos en ella, sino que además tiene una repercusión importante para toda la economía española.

P. El Plan Profarma reconoce de manera importante la producción industrial. ¿Cree que este factor ha estado infravalorado?

R. En su día, este plan nació con el objetivo de incentivar la I+D, pero una vez que se ha conseguido su consolidación, es lógico que se introduzcan otros factores y la inversión en producción y la creación de puestos de trabajo es un elemento importante para que una compañía obtenga una buena calificación, según este plan.

P. ¿Cree que esta planta permitirá a Lilly mantenerse con la calificación de "excelente"?

R. Estamos convencidos de que será así. Nuestra fábrica ha sido siempre ejemplar, tanto en su funcionamiento como en sus resultados, pero el esfuerzo y lo conseguido en los últimos años son patentes y seguramente así se recogerá en el próximo Profarma.

La CE aprueba las vacunas contra la gripe A de Novartis y GSK

Bruselas. La Comisión Europea (CE) ha autorizado las dos primeras vacunas frente al virus de la gripe A(H1N1): Focetria, de Novartis, y Pandemrix, de GlaxoSmithKline. La aprobación se produjo sólo cuatro días después de que la Agencia Europea del Medicamento (EMA) emitiera su informe favorable a la autorización de comercialización. Por otro lado, Sanofi Pasteur confirmó la eficacia de la dosis monovalente de su vacuna tras 21 días posteriores a la vacunación, tras un estudio realizado en Estados Unidos.

Farmaindustria considera clave para el SNS la inversión en salud

Madrid. Farmaindustria analizó en su revista Pacientes los puntos

fuertes y débiles de los sistemas sanitarios de las diferentes comunidades autónomas y llegó a la conclusión de que el Sistema Nacional de Salud (SNS) es uno de los mejores del mundo, pero necesita mantener estos niveles óptimos ante los cambios pasados y retos futuros. Entre ellos destaca el incremento de la población productiva, el desarrollo de la medicina preventiva o el aumento de la demanda. El presidente de Farmaindustria, Jesús Aceballo, cree que la inversión en salud "es clave para la sostenibilidad del SNS".

Sanofi-Aventis compra un fármaco para su 'pipeline' oncológico

París. La compañía francesa Sanofi-Aventis alcanzó un acuerdo con Merrimack Pharmaceuticals de licencia y colaboración para el M121, un anticuerpo monoclonal totalmente humano destinado

tratamiento de tumores sólidos que se encuentra en fase I de desarrollo. El acuerdo incluye un pago inicial de 60 millones de euros y pagos posteriores que podrían alcanzar los 410 millones.

Araclon Biotech presenta sus avances en la vacuna contra el Alzheimer

San Francisco. El pasado mes de septiembre la compañía biotecnológica presentó en el Blopharm America 2009 sus últimos avances en la investigación hacia la vacuna contra la enfermedad de Alzheimer. En febrero Araclon Biotech obtuvo también su primera patente europea para esta vacuna en la ICAD (International Conference of Alzheimer Disease), el congreso internacional más importante sobre esta enfermedad, donde presentó los datos obtenidos en modelos animales sobre la ausencia de toxicidad de la vacuna.