



## Monitorización en continuo, flexibilidad y capital humano, principales activos de producción en Menarini España

Badalona, 3 de febrero de 2022

- La compañía pone a disposición de los pacientes la tecnología más avanzada en la garantía de la calidad de los medicamentos.
- La planta de producción ubicada en Badalona ha producido este año 60 MIO de unidades de medicamentos, empleando 31 Principios Activos distintos en 287 presentaciones.
- La planta exporta el 60% de su producción a otros países como Alemania, Italia, Rusia, Grecia y Guatemala

El sistema de monitorización en continuo, la flexibilidad así como su capital humano, son los principales activos de la fábrica de alto rendimiento que Menarini tiene en sus instalaciones de Badalona (13.000 m2).

La monitorización en continuo es la tendencia más avanzada en garantía de calidad de los medicamentos, de forma adicional a los tradicionales controles de laboratorio y de proceso. Se fundamenta en el conocimiento del proceso y del producto y, especialmente, de todas las fuentes de variabilidad que pueden acompañarlo. “Cuando el control de parámetros críticos puede hacerse de modo automatizado, en tiempo real, hablamos de monitorización en continuo”, aclara **Ramón Esquerdo, director Técnico y de Operaciones en Laboratorios Menarini.**

En la actualidad, esta fábrica de alto rendimiento ha producido 60 Millones de unidades, de distintas formas farmacéuticas: sólidas, semisólidas y líquidas. Para ello se han utilizado 31 principios activos en 287 presentaciones. La producción se **distribuye en España y en otros países como Alemania, Italia, Rusia, Grecia y Guatemala. Sus exportaciones representan el 60% de la producción.**



Menarini pone a disposición de los pacientes la tecnología más avanzada en la garantía de la calidad de los medicamentos gracias a la **monitorización en continuo**.

**60** millones de unidades de medicamentos

**31** principios activos distintos empleados

**287** presentaciones

**200** personas trabajan en la planta

**60%** de la producción se exporta a Alemania, Italia, Rusia, Grecia y Guatemala



## ¿Qué es la monitorización en continuo?

La monitorización en continuo permite **visualizar en tiempo real** el grado de conformidad con el que se llevan a cabo todas las fases de fabricación de un fármaco.



## ¿En qué se fundamenta?

En el profundo **conocimiento del proceso y del resultado final**. También en la variabilidad que puede aparecer en el transcurso de la fabricación.



## ¿Cómo se inicia esta fabricación?

Con el diseño de un mapa pormenorizado de todo el proceso en el que consten los aspectos de calidad que debe tener el medicamento. Estos aspectos están relacionados con las propiedades físicas, químicas, biológicas o microbiológicas que deben **garantizar la calidad del producto farmacéutico**.



## ¿Qué se logra a través de este mapa?

**Un control adecuado** de todos los parámetros incluidos en el proceso para garantizar los atributos de calidad esperados.



## ¿Qué factores se testan en tiempo real?

La presión, la humedad, la velocidad de un equipo o las condiciones de una sala. Este control permite ajustar cualquier variabilidad para **asegurar que el proceso de fabricación es óptimo**.



## ¿Qué ventajas aporta?

Conocer plenamente el proceso, mantenerlo en el tiempo y asegurar la trazabilidad de los datos del fármaco durante su ciclo de vida.

El capital humano del área de manufacturing es otro de sus principales activos. Hoy en día desempeñan su labor profesional allí **200 personas**. Este entorno de trabajo cuenta con **protocolos de seguridad** englobados dentro del concepto de la Prevención de Riesgos Laborales. “La seguridad en el trabajo y la vigilancia de la salud, son conceptos muy internalizados en todos nuestros procesos y organizados desde un departamento con esta función específica, Además, gestionamos los aspectos medioambientales también integrados en todas nuestras operaciones, desde la compra hasta el delivery, gestión de residuos, minimización etc.”. manifiesta Ramón Esquerdo.

Para Menarini, la calidad de los medicamentos es lo primero y, por ello, aplica exigentes estándares de calidad. En la actualidad y como compañía líder comprometida con la calidad de vida de las personas, Menarini España centra su actividad en las siguientes áreas terapéuticas: **respiratorio, analgesia, riesgo cardiovascular, salud sexual masculina y aparato digestivo**. También trabaja en la investigación y desarrollo de productos en otras áreas como la **oncología**.



## Acerca de Menarini España

Menarini es un grupo farmacéutico internacional con más de 125 años de historia que está presente en más de 136 países de todo el mundo. Menarini España es una de las filiales estratégicas del grupo, con una producción de 59 millones de unidades de medicamentos al año y una plantilla de 760 trabajadores/as. Su sede en Badalona, con una superficie de 13.000 m2, incluye la planta de producción y uno de los siete centros de I+D+i que Grupo Menarini Internacional tiene en todo el mundo. Menarini, presente en España desde hace 55 años, se sitúa entre las 15 primeras empresas del sector farmacéutico español. En 1979 Menarini decidió expandir su actividad a Latinoamérica, hoy en día está presente con filiales en México, Colombia, Perú, y Centroamérica y el Caribe; asimismo gracias a acuerdos comerciales, también se distribuyen productos en Argentina, Brasil, Chile y Ecuador.

## Comunicación

Esperamos haberte sido de ayuda. Si necesitas otro material, no dudes en contactar con nosotros.

**Planner Media:** 91 787 03 00

- Sonsoles Pérez ([sperez@plannermedia.com](mailto:sperez@plannermedia.com))
- Santiago Aparicio ([saparicio@plannermedia.com](mailto:saparicio@plannermedia.com))