

GREGORIO MORENO

Director general de Farma Alimenta Innovación

“SEGUIMOS APOSTANDO POR LA CONTINUA ACTUALIZACIÓN DEL CONOCIMIENTO DE NUESTRAS SOLUCIONES PRODUCTIVAS ”

Farma Alimenta Innovación fue fundada en 1984 por Gregorio Moreno con el principal propósito de proporcionar al mercado español las mejores soluciones innovadoras y maquinaria de última generación para las industrias farmacéutica, cosmética, alimentaria y química. Desde entonces han pasado 40 años y Gregorio Moreno sigue al frente de la compañía. En esta entrevista hablamos de evolución, de cómo hemos cambiado en estos años y hacia dónde vamos

Hace diez años le entrevistamos en estas mismas páginas. Pero en este tiempo han pasado muchas cosas en el mundo del equipamiento en alimentación o farmacia, y en especial la pandemia de la COVID. ¿Cómo se han visto reflejados todos esos cambios y revulsivos en el desarrollo de una empresa como Farma Alimenta Innovación?

Sí, lo recuerdo perfectamente. Entre tanto hemos pasado por una dramática situación de salud que ha afectado en sobre manera a los habitantes del planeta, con cifras de fallecidos traumáticas y diezmando, en algunos casos, a miembros de una misma familia. No entro en



valoraciones políticas por decisiones que considero no fueron afortunadas, pero eso mismo ha sucedido en distintos países europeos. Nadie estaba preparado para una emergencia de esta naturaleza. Al igual que muchas empresas, atendiendo a las recomendaciones y exigencias del Gobierno, FAI optó por el home office como medida preventiva para evitar desplazamientos y riesgos de nuestro personal. Seguimos atendiendo las necesidades de nuestros clientes y siempre donde se nos exigía presencia de servicio para resolver problemas técnicos derivados del uso y aplicación de nuestra maquinaria, estábamos presentes y nunca renunciamos a prestar, aún en condiciones de riesgo, ningún apoyo requerido. Tuvimos una alta participación en los acontecimientos más relevantes del mercado en los casos que estuvieron sobre la mesa para la fabricación de una vacuna cien por cien española, y nos sentimos especialmente honrados de estar cerca y colaborar con la empresa que apostó por ello. Es un orgullo indescriptible sentirnos "cómplices" de una aventura profesional como esta.

¿Cómo se han podido gestionar, a nivel técnico, todos los requerimientos y avales normativos que la industria ahora precisa?

Farma Alimenta no es fabricante de maquinaria. Nuestra actuación queda circunscrita a la distribución de esa maquinaria. Todos nuestros procesos internos se renovaron para adecuarlos a la normativa española y a la específica del sector internacional, para atender, en la forma y modo necesario, las peticiones que nos llegaban por parte de nuestros clientes. De tal forma que seguimos gestionando nuestro apoyo y adaptación, también fue determinante seguir apostando por la formación continua de nuestro personal y orientar su actuación observando el cumplimiento de los nuevos requerimientos de la industria y las garantías que tales actuaciones requieren.

Igual que está sucediendo en otros sectores económicos, ¿las necesidades obligadas por las normativas comunitarias europeas están mermando la competitividad de nuestros equipos frente a la competencia de otros países no comunitarios?

Francoamente, no lo creo. Considero que la industria farmacéutica, principal eje de nuestro sector de actividad profesional, es altamente competitiva y cuenta con un gran talento para adaptarse de manera especialmente imaginativa y ocasionalmente de manera "pseudo-milagrosa", a la fuerte competencia interna y europea. Equipos humanos altamente cualificados pueden darse la mano y mostrarse al mismo nivel que los grandes nombres europeos y mundiales del sector, sin desconocer las cifras y todo el potencial de las grandes "farma" por todos conocidas.

¿Puede una pyme española del sector de alimentación/farmacia mantener un nivel suficiente en su equipamiento para poder atender a todas estas necesidades y obligaciones?

Complicado asunto. Mientras la intervención del precio de los medicamentos, por ejemplo, siga siendo una fuente de debate en cada turno de gobierno y ministerio implicado, muchas empresas pyme tendrán cada vez más dificultades para optar a un nivel de igualdad que los grandes consorcios industriales, en cualquiera de sus ámbitos o aplicaciones, dispongan. Los márgenes siguen siendo muy estrechos y limitados. Conocemos casos donde no existe prácticamente ningún retorno de inversión sobre medicamentos que están siendo producidos en manifiesta pérdida al tener que cumplir con las exigencias y disposiciones de la sanidad española.

¿Qué ha supuesto la robótica para una empresa como la suya? ¿En qué momento se encuentra este desarrollo, y qué futuro le ve en un corto-medio plazo?

Observamos una tendencia al alza en

el empleo de sofisticados sistemas de robótica en muchas de las vertientes y niveles prestacionales de nuestros equipos. Esto permite conseguir líneas de producción más exigentes y compactas. No es nada nuevo, pero actualmente muchas de las instalaciones que Farma Alimenta distribuye en el mercado español, están configuradas con elementos robot que permiten llegar a extraordinarias soluciones constructivas que de otra forma implicarían recursos mecánicos y una dinámica prestacional casi imposible. Esta tecnología otorga una fiabilidad extrema y permite llegar a velocidades de trabajo de otra manera inalcanzables. Estas características conllevan, en muchos casos, una alta especialización de los operarios y una cualificación específica del personal de mantenimiento.

Ante este cambio decisivo en el sistema productivo, ¿están los profesionales actuales suficientemente preparados para poder abordar estas innovaciones? ¿Dónde pueden encontrar/buscar a ese profesional que pueda comercializar estas soluciones, o pueda ofrecer un servicio técnico a la altura de las necesidades de estos equipos?

Considero que estos nuevos desarrollos obligan a una formación acorde a lo que ya está llegando y a lo que vendrá en los próximos años. La industria tiene claro que la exigencia de una producción más sofisticada implica grupos de trabajo más resolutivos y que cuenten con una formación básica acorde. Por nuestra parte, enfatizamos y seguimos apostando por la continua actualización del conocimiento de nuestras soluciones productivas y sabemos que la tendencia se dirige hacia complejos sistemas de trabajo que exigirán mucho más de nosotros, pero también vemos que será más cómodo buscar averías y llegar a la resolución de estas bajo un estricto plug and play, dado que no existirán maniobras especiales de piezas mecanizadas que precisen correc-

ciones al detalle de los movimientos de máquina. Esto permitirá también que el diagnóstico de un equipo dañado o con evidentes fallos que deba ser sustituido, sea un proceso realmente rápido y preciso.

La alimentación y la salud son dos mercados o sectores industriales tradicionalmente diferentes, pero que están cada vez más relacionados. ¿Se observa este tipo de sinergias en los equipos de producción que manejan las compañías?

En muchos aspectos sí. Trabajamos con industria de alimentación y observamos una similitud en diversas tareas y aspectos de la producción con la industria farmacéutica, coincidencias de todo tipo, aunque aún la industria farma camina un paso por delante en sus estrictos controles para garantizar un producto final de absoluta garantía. El área alimentaria ha ganado espacio relevante en su metodología de trabajo, mostrándose como un fuerte competidor que persigue obtener un producto final de plena calidad y con todas las garantías para el consumidor.

Otro aspecto fundamental en el desarrollo empresarial es el de la sostenibilidad de los sistemas productivos e instalaciones ¿Cómo afecta este punto a las referencias que Vds. mantienen? ¿Ha sido necesaria una transformación importante en los equipos para poder satisfacer también esos requerimientos?

Sostenibilidad, una palabra cada vez más presente también en nuestro entorno. Nuestras empresas representadas están definitivamente comprometidas con ello y apuestan por invertir en soluciones vanguardistas que permitan posicionarse en el sector liderando una ingeniería imaginativa que priorice integrar grupos de trabajo de bajo consumo, materiales reciclables y contrarios con una fabricación contaminante que finalmente logren reducir el gasto energético. Incluso se han creado áreas o departamentos

I+D exclusivamente para una orientación en este campo. Lo vemos cada año en las convenciones de ventas y presentación de nuevos desarrollos. El futuro no admite otra dinámica.

Con la vista puesta ya en su 50 aniversario, ¿considera que en esos años se materializará de alguna forma la tan anunciada por todos, reindustrialización europea? (el recientemente firmado Pacto de Amberes es claro ejemplo de lo mismo) De cumplirse este objetivo, ¿cómo definiría a esta nueva industria europea?

Europa necesita hacer frente a sus próximos desafíos en todos los campos o aplicaciones industrial. La recientemente suscrita Declaración de Amberes por 73 miembros líderes de hasta 20 sectores industriales, lo observó con un marcado contenido energético; una Europa que apuesta por la sostenibilidad y la producción sin aumentar los gases de efecto invernadero y por las soluciones “verdes” fácilmente reconocibles.

Además de esto, se plasman iniciativas para fomentar la inversión, los apoyos estatales a la innovación y la realización común de la definición industrial europea. Otra mención destacable sería aquella que busca o pretende que las materias primas esenciales sean producidas y distribuidas en Europa. Un reto cargado de un desmesurado optimismo, dado que aún hoy un altísimo porcentaje de materias primas de toda índole para el sector farmacéutico y otros tienen su origen en tres países con una fuerte consolidación desde hace años, China, Japón e India, no resultando precisamente países donde el tema “sostenibilidad” sea priorizado en sus procesos industriales.

Europa no está sola. El gran competidor sigue siendo el continente asiático, siendo China el primer núcleo duro que apuesta por una tecnología vanguardista que cada vez penetra más y más en Europa. Ciñéndonos al ámbito farmacéutico,

cada día surgen nuevas referencias en el sector, incluso industrias de primer nivel han decidido probar estos desarrollos. Precios competitivos, a veces excesivamente competitivos, y plazos de entrega dominantes, son causa o motivo para tomar riesgos y llegar antes al mercado.

Entre tanto, Europa sigue apostando por soluciones donde prevalece la calidad, característica que seguirá afianzada a lo largo de los años. Productos robustos, técnicamente en su máxima expresión, aun resultan un camino de largo recorrido para la industria asiática. No ocurre de igual manera en otros sectores, pero sí especialmente en el mundo farmacéutico y no quisiera apartarme de este. Entre tanto, la industria asiática toma como referente para sus alternativas constructivas, la fabricación europea y el reflejo de sus ventajas tiende a ser empleado en un “copia y pega” a veces poco imaginativo.

Lo hemos vivido recientemente y aún siguen existiendo secuelas claras en el mundo de los componentes eléctricos y electrónicos básicos e imprescindibles para la fabricación. China ha marcado los ritmos y ha creado un mundo de prioridades sobre esto y aquello. La dependencia que genera sigue siendo extraordinariamente alta.

Las normas de fabricación de medicamentos y los límites asociados regulatorios de producción, siguen teniendo su epicentro formulista en Europa y Estados Unidos. Ahí se definen los márgenes en la fabricación correcta, la valoración y la aprobación de aquello que ha sido bien elaborado.

Hoy por hoy, la Europa de la maquinaria industrial, la vanguardia tecnológica de los grandes grupos empresariales europeos sigue teniendo un peso específico notorio y determinante, pero nadie puede pensar que todo está hecho y la exigencia del más avanzado *Know How* debe seguir siendo para todos el punto de partida y la apuesta más destacable. 