



Entrevista

ALICIA GOVANTES

Directora técnica de Laboratorios Normon S.A

"SI TUVIERA LA OPCIÓN DE VOLVER A ELEGIR, ESTUDIARÍA OTRA VEZ FARMACIA, ME PARECE UNA PROFESIÓN MUY BONITA QUE ME HA DADO MUCHAS SATISFACCIONES"

Normon celebró el año pasado 80 años de compromiso con la sociedad española fabricando medicamentos. En los 90, la compañía apostó por el desarrollo de medicamentos genéricos, prácticamente desconocidos en España por aquella época, y hoy es uno de los mayores y más modernos laboratorios de fabricación de genéricos de Europa. Pharmatech ha entrevistado a Alicia Govantes para conocer de cerca la actividad de la directora técnica de una gran compañía farmacéutica como es Normon.

El director técnico de una planta farmacéutica, además de dominar las cuestiones técnicas, científicas y regulatorias, tiene que ser capaz de liderar proyectos, equipos humanos y ser un buen comunicador ¿Cómo es un día de trabajo de Alicia Govantes?

Una planta tan compleja como la de Normon requiere una gran dedicación. Al llevar a cabo internamente la cadena completa de la "vida" de un medicamento, hay que estar al tanto de muchos aspectos, como es el desarrollo galénico, el seguimiento de la parte regulatoria, el saber cómo va la evaluación de nuestros nuevos registros o variaciones, qué pasa con los precios y con los lanzamientos de nuestros medicamentos. Por supuesto, hay que estar encima de todo lo que tiene que ver con la calidad, tanto lo que atañe a Garantía de Calidad (controles de cambios, auditorías, procedimientos, desviaciones, reclamaciones, etc.) como de Control de Calidad (análisis de lotes, estabildades, validaciones de métodos...). Para esto hay que saber qué es lo que ocurre en la fábrica, saber qué problemas surgen, ayudar en las soluciones, coordinar los diferentes departamentos, facilitar la interlocución con otras áreas, etc.

Tenemos un portfolio de medicamentos muy amplio y una fábrica en la que se producen una gran cantidad de medicamentos. Esto requiere contar con muchos técnicos a los que hay que atender y ayudar a diario.

Una actividad importante es la puesta de lotes en el mercado. Permitir que nuestros medicamentos salgan y puedan ser administrados a millones de pacientes, es una gran responsabilidad.

¿Cuál diría que es la labor más importante de un director técnico?

Velar por la calidad de los medicamentos que fabricamos. Facilitar todo lo necesario para que nuestros medicamentos cumplan a la perfección el fin para el que se han desa-

rollado: tratar de curar y aliviar a los pacientes. Cada año fabricamos unos 2.500 millones de dosis, muchas de ellas inyectables, con la gran responsabilidad que ello supone.

En su caso hay una tradición familiar de farmacéuticos que probablemente haya marcado su trayectoria profesional ¿le hubiera gustado dedicarse a otra cosa?

Lo cierto es que nunca me lo he planteado. Recuerdo que con cinco o seis años me preguntaban, como a todos los niños, que qué quería ser de mayor... Yo siempre contestaba que farmacéutica... Realmente no sabía lo que era, pero mis padres eran farmacéuticos y yo tenía que ser lo mismo... Y al final, se cumplió lo que decía, estudié Farmacia y aquí segui-

mos... Si tuviera la opción de volver a elegir, sin duda repetiría. Me parece una profesión muy bonita, me ha dado muchas satisfacciones.

¿Qué diría que es lo mejor y lo peor de su trabajo?

Lo mejor, ver cada día la gran empresa que hemos conseguido levantar a base de mucho esfuerzo e inversiones, ver que la siguiente generación ya se va incorporando y que están poniendo tanto cariño y dedicación como hemos puesto las dos generaciones anteriores.

Lo peor: evidentemente hay momentos difíciles, pero que se solucionan. Últimamente los peores momentos, o al menos los más tristes, se producen cuando personas que trabajan con nosotros, que

llevan en muchos casos más de 40 años dedicados en cuerpo y alma al laboratorio, deciden jubilarse. Se va parte de la experiencia, de la esencia del laboratorio, de la familia que es Normon...

Más de 1.800 personas trabajan en Normon dentro de un complejo de 86.000 m²

HAZTE SOCIO

Asociación Española de Farmacéuticos de la Industria



- Integrada por farmacéuticos, químicos, biólogos y otros profesionales que prestan servicios en la Industria o tienen alguna vinculación con ella.
- Tiene por objeto promover el desarrollo técnico, científico y social de los miembros.
- Actualmente cuenta con más de 2.200 asociados.

PRINCIPALES SERVICIOS A LOS SOCIOS:

- Organización de cursos especializados, mesas redondas, conferencias, reuniones, etc. (algunos gratuitos o de precio reducido para los socios).
- Participación en los grupos de trabajo que organice cada Vocalía.
- Información técnica a disposición de los socios.
- Mejora sobre el precio de inscripción en cursos y jornadas de interés para el socio, organizadas por otras entidades.
- Contactos formales con la Administración Sanitaria para participar en los proyectos normativos.
- Becas en los cursos de formación.
- Bolsa de trabajo para socios.
- Suscripción gratuita a la revista "Pharmatech"

INFORMACIÓN

- Página web: www.aefi.org
- Blog: www.aefi.org.es
- Twitter: @AEFI_es



¿Qué plantilla tiene Normon y qué porcentaje trabajan en fabricación?

En la actualidad somos algo más de 1.800 personas. De ellas, aproximadamente, 750 están en fabricación, desarrollo galénico, ingeniería y 400 en áreas de calidad.

Normon está especializado en la fabricación de genéricos, pero también produce complementos alimenticios y fármacos odontológicos ¿Con cuántas plantas de producción cuentan?

En Normon fabricamos gran cantidad de medicamentos, en su mayoría genéricos. Tenemos varios edificios de fabricación dentro del complejo Normon en Tres Cantos (Madrid), es una gran fábrica, sin duda de las mejores de Europa. Consta de varios edificios con diferentes módulos que se adaptan a la fabricación de diversas formas farmacéuticas. En la actualidad, fabricamos tanto productos orales, como son los comprimidos (mediante diferentes tecnologías en cuanto a las mezclas), comprimidos recubiertos, cápsulas, sobres, soluciones o suspensiones, así como inyectables, como son los viales líquidos, sólidos o liofilizados, anestésicos dentales en cartuchos, bolsas de perfusión o ampollas. Tenemos también otros tres edificios independientes para fabri-

car medicamentos penicilánicos, cefalosporánicos y de alta actividad.

Es un complejo de 86.000 m² dotado de la tecnología más moderna.

Los complementos alimenticios no pueden fabricarse en las mismas instalaciones en las que se fabrican medicamentos, por lo que los estamos fabricando en diferentes plantas europeas.

Dentro de la política de comunicación de algunos laboratorios destaca la participación de sus técnicos en distintos foros, jornadas o mesas redondas relacionadas con la industria farmacéutica ¿participa Normon en eventos de este tipo? ¿Qué opinión tiene de estos encuentros?

Nosotros compartimos experiencias con otras empresas del sector, sean o no fabricantes de genéricos. Creo que esos intercambios nos favorecen a todos y nos hacen mejorar. A nivel técnico, las relaciones entre los laboratorios son, por lo general, muy buenas.

Algunos de nuestros técnicos colaboran impartiendo clases en algunos Máster relacionados con la industria farmacéutica. Creo que es muy útil que los alumnos perciban la visión de los profesionales que ya están ejerciendo su profesión en la industria farmacéutica.

También intervenimos en grupos de

trabajo o en jornadas promovidas por organismos como AESEG o la propia AEMPS.

Normon trata de colaborar en la medida de lo posible con diferentes universidades, facilitando visitas de alumnos para complementar su formación en asignaturas de departamentos como el de Tecnología Farmacéutica, o aceptando alumnos para que puedan realizar sus prácticas de Máster en nuestro laboratorio.

¿Qué retos se plantea a corto plazo para Normon?

Seguir creciendo, sobre todo en el mercado internacional. Actualmente estamos presentes en unos 90 países, en todos los continentes. Seguimos llevando a cabo ampliaciones para poder dar servicio a toda la demanda que tenemos en estos momentos. Y eso conlleva un aumento importante de nuestra plantilla, es algo de lo que estamos muy orgullosos... Durante estos años de crisis y desempleo, que se ha sufrido en nuestro país, nosotros hemos seguido invirtiendo y apostando por el futuro. Cuando trasladamos nuestras instalaciones de Madrid a Tres Cantos, en 2005, éramos 700 personas... como he dicho antes, ya somos más de 1.800. Creo que, como empresa familiar, podemos estar muy orgullosos de este gran salto. 