



López-Belmonte Encina trabaja para Laboratorios ROVI desde 1994. Fue nombrado director general en 2001 y, desde 2007, es el consejero delegado de la compañía. Desde el pasado octubre, además, preside Farmaindustria.

Entrevista

JUAN LÓPEZ-BELMONTE

Consejero delegado de ROVI

DESDE NUESTRAS
INSTALACIONES DE
MADRID VAMOS A
DAR SOPORTE A LA
PRODUCCIÓN DE CIENTOS
DE MILLONES DE DOSIS DE
LA VACUNA DE MODERNA

ROVI empezó su andadura en España como una empresa familiar. Hoy tienen filiales en varios países, en su cartera cuentan con más de 450 patentes y comercializan más de 40 productos con una plantilla de más de 1.300 empleados ¿Dónde considera que radica el éxito de la compañía?

Laboratorios Farmacéuticos ROVI es una empresa familiar que fue fundada en 1946. Desde entonces, todas las generaciones nos hemos involucrado con pasión en la compañía, y vivimos su gestión y transformación como algo muy especial para nuestras vidas. Nuestro proceso de internacionalización comenzó hace varios años, pero desde 2018 ha cobrado un especial protagonismo. En la actualidad, ROVI tiene sus propias filiales en Portugal, Alemania, Reino Unido, Italia, Francia y Polonia, y atesora una cartera diversificada de más de 40 productos a la venta, entre los que destaca la Bemiparina, que ya se comercializa en 56 países de todo el mundo.

¿Cuál es la clave del éxito de ROVI? Diría que el trabajo diario y la perseverancia son muy importantes para sacar adelante un proyecto empresarial. Además, como empresa farmacéutica que somos, siempre hemos puesto el foco en innovar y descubrir nuevos fármacos y tratamientos que puedan mejorar la vida de las personas.

¿Qué importancia tiene para ROVI el acuerdo con la biotecnológica Moderna para la fabricación fuera de Estados Unidos del llenado y acabado de la vacuna contra la COVID-19?

El acuerdo de colaboración que hemos alcanzado con Moderna supone un hito muy importante para ROVI, no solo a nivel de imagen y repercusión internacional, sino también por lo que más nos entusiasma que es formar parte de la solución a esta pandemia global que tantas consecuencias sociales y económicas está teniendo. Desde nuestras instalaciones de Madrid, vamos a dar soporte a la producción de cientos de millones de dosis de la vacuna de Moderna, con el objetivo de abastecer los mercados de fuera de los Estados Unidos a partir de principios de 2021. Esto supone el fortalecimiento de nuestra área de fabricación, proporcionándonos, previsiblemente, una oportunidad de crecimiento significativo de esta área.

Este acuerdo, también es una fantástica noticia para el conjunto de la industria farmacéutica española, por la visibilidad que da a todo el sector a nivel global, así como para la propia economía de nuestro país, por la inversión que supone en maquinaria y por la creación de empleo que también implica. A su vez, el hecho de que la vacuna se vaya a produ-

cir en España facilita el acceso logístico a la misma y que su adquisición pueda ser más sencilla.

¿Por qué cree que Moderna los ha elegido a ustedes y no a otro laboratorio?

Somos una compañía con una gran experiencia en envasar y empaquetar inyectables, entre ellos la vacuna de la gripe, y nuestra acreditada trayectoria en este ámbito ha jugado un papel importante a nuestro favor. Desde comienzos de abril de 2020 hemos estado en contacto tanto con el Ministerio de Sanidad como con la Agencia Española del Medicamento, que ha explorado cuáles son nuestras capacidades productivas y de llenado, en qué plataformas de vacunas trabajamos, con qué velocidades, etc. Además, hemos estado en contacto con otras compañías desarrolladoras de vacuna contra la COVID-19 y, finalmente, estamos muy contentos de haber llegado a un acuerdo con Moderna, lo que nos permite formar parte de la solución a esta crisis sanitaria.

¿Qué capacidad de producción tiene ROVI para esta vacuna? ¿Necesitarán ampliar su plantilla?

ROVI va a realizar el llenado y acabado de viales de la vacuna de Moderna, para lo cual hemos tenido que incorporar una nueva línea de producción exclusiva para la vacuna, adquirir equipos para la formulación y también contratar personal adicional necesario. El proyecto se va a realizar en nuestras instalaciones de Madrid, donde se llevará a cabo todo el proceso de llenado, inspección visual y automática y etiquetado de los viales multidosis de la vacuna. Es un proyecto muy ambicioso y vamos a tener una gran capacidad de fabricación -serán muchos millones de dosis al año- para poder cumplir con el suministro global de la vacuna en todos los mercados, con la excepción de Estados Unidos.

¿Qué cifras y qué tiempos se barajan para la distribución de esta vacuna?

El objetivo que tenemos es abastecer

los mercados de todo el mundo, con la excepción de los Estados Unidos, a partir de principios de 2021. Queremos ser prudentes y no detallar plazos más concretos porque el inicio de la producción y distribución no depende de nosotros directamente, sino de otros actores implicados como, por ejemplo, la aprobación de la vacuna candidata por parte de la Agencia Europea del Medicamento, prevista para el 6 de enero. A partir de ese momento, esperamos poder contar con un calendario de fabricación más concreto.

¿Cree que podrían desarrollar tecnología de fabricación de la vacuna con la experiencia de Moderna o seguirán solo con el llenado, empaquetado y distribución?

Los pilares de crecimiento de la compañía están basados en las heparinas, en nuestra plataforma ISM[®], una tecnología patentada y desarrollada por ROVI; y en la fabricación para terceros, como es el caso de la vacuna de Moderna. Hoy por hoy no contemplamos el desarrollo de tecnología para fabricar una vacuna como la de Moderna, que está basada en la ciencia del ARN mensajero (ARNm).

En estos momentos de pandemia, la incertidumbre existente nos lleva a planificar todo a muy corto plazo, al menos a nivel personal. Desde un punto empresarial, ¿cómo ve el futuro de ROVI?

La COVID-19 ha generado un escenario de incertidumbre importante, pero nosotros seguimos muy centrados en la ejecución de nuestro plan estratégico, donde la innovación y la apuesta por la transformación de la compañía tienen un peso muy relevante. Dentro de este plan se incluye la apuesta por continuar con la expansión de nuestro biosimilar de enoxaparina, con el que aspiramos a convertirnos en un jugador de referencia en el submercado de las heparinas de bajo peso molecular.

De forma adicional y complementaria, en ROVI también estamos trabajando en el desarrollo y la mejora de nuestra plataforma ISM[®], que permite

una liberación prolongada de los compuestos administrados por inyección. A través de ella, ya estamos obteniendo buenos resultados. Un ejemplo de ello es el fármaco Risperidona ISM[®], un antipsicótico inyectable de larga duración para el tratamiento de la esquizofrenia, que está en pleno proceso para la obtención de la autorización para su comercialización en Europa.

Además, también estamos trabajando en un segundo fármaco candidato que utiliza la misma plataforma de liberación prolongada de medicamentos. Es el caso de Letrozol ISM[®], un medicamento en fase I de investigación para el tratamiento del cáncer de mama hormono-dependiente.

Recientemente ha sido nombrado presidente de Farmaindustria ¿qué planes tiene para los dos próximos años de presidencia?

En efecto, a finales de octubre asumí la responsabilidad de presidir Farmaindustria durante los dos próximos años y estoy muy agradecido a mis compañeros de la Asociación por su confianza. La COVID-19 ha tenido un impacto muy importante en la sociedad y la industria farmacéutica ha dado un paso adelante desde el primer momento, con el objetivo de aportar soluciones a la pandemia.

Como Asociación, nuestra prioridad inmediata es definir un nuevo marco de entendimiento y colaboración con la Administración, con el objetivo de contribuir a solventar los grandes desafíos que afronta el país: controlar la pandemia y reactivar la economía.

En un marco de colaboración con el Gobierno, debemos establecer una estrategia a medio-largo plazo que consiga objetivos como el empleo de calidad, el incremento de las inversiones industriales creando plantas de producción en España o renovando y ampliando las existentes, potenciar las inversiones en I+D y contribuir a crear el entorno adecuado para afrontar mejor futuras pandemias y otras emergencias sanitarias. ■