



El acondicionamiento secundario farmacéutico inclusivo y sostenible

Formar parte del proceso de producción y embalaje de los productos farmacéuticos puede ser una tarea de inclusión social que además respete al medioambiente. Manantial Integra Farma ha embalado en 2022 cerca de siete millones y medio de unidades de medicamentos, implicando a un 90% de su plantilla.



FERNANDO DE GRACIA ARJONA

DIRECTOR TÉCNICO
DE MANANTIAL INTEGRA
"FARMA"

El acondicionamiento de medicamentos es un proceso necesario para que la medicación, ya sea en vial, sobre, blíster o cualquier otro formato, llegue en perfectas condiciones al usuario final. Manantial Integra Farma, que en abril celebra su 15 aniversario, es un laboratorio farmacéutico autorizado por la Agencia Española de Medicamentos y Productos Sanitarios (AEMPS) desde 2008. Su labor se basa en el acondicionamiento secundario y almacenamiento de productos farmacéuticos. Todos los profesionales que forman parte de este proyecto trabajan con los más altos estándares de excelencia y precisión, en colaboración con otras empresas del sector. Con unas instalaciones de más de 1.500 m², cuenta con equipos de

última tecnología. Solo en el año 2022 se alcanzó una producción anual de más de siete millones y medio de unidades de estuchados de producto terminado y más de 6 millones de unidades semiterminadas inspeccionadas de manera visual al 100%, labor a la que se dedica cerca de un 90% de la plantilla.

Manantial Integra Farma cuenta entre sus principales clientes con importantes laboratorios de la industria farmacéutica que requieren sus servicios durante sus procesos y que se han querido sumar a este proyecto siguiendo con la vocación inclusiva de la industria farmacéutica.

Manantial Integra Farma, está autorizado como laboratorio para realizar este proceso de acondicionamiento secundario por la Agencia Española del Medicamento y, por tanto, cumple con las NCF (Normas de Correcta Fabricación), en este caso, focalizadas al acondicionamiento secundario. Este proceso es el último eslabón de la cadena de

fabricación y el objetivo es dejar el producto terminado para su distribución. Algunas de las tareas que realizamos, son, estuchados, etiquetados, retractilados o revisiones unitarias de calidad aparente, para cualquier forma farmacéutica. En los últimos años nos hemos especializado en la serialización y agregación para diferentes mercados.

Complementamos al producto farmacéutico con todos sus materiales de embalaje de manera manual, pues nuestra misión como Fundación es la de generar empleo. Son nuestros operarios los que lo realizan, aunque por supuesto, nos apoyamos en la tecnología para evitar fallos y para cumplir con todos los estándares de calidad que exige la industria farmacéutica. La tecnología en ningún caso puede quedar fuera de este proceso, sobre todo en nuestras líneas de serialización y agregación que requieren un sistema de trazabilidad de todas las unidades. Por un lado, la serialización nos permite evitar la falsifica-

ESTABILIDADES



Somos una empresa dedicada al **almacenamiento y custodia de muestras** con instalaciones apropiadas para ello.

DIVERSIDAD

Amplio rango de condiciones de acuerdo a las distintas zonas climáticas definidas a nivel mundial.

25 ±2°C; 60 ±5% HR
30 ±2°C; 65 ±5% HR
30 ±2°C; 75 ±5% HR
40 ±2°C; 75 ±5% HR
30 ±2°C; 35 ±5% HR
25 ±2°C; 40 ±5% HR
40 ±2°C; nmt25% HR
5 ±3°C
-20 ±5°C
Media-fill(20-25°C-30-35°C)
Foto estabilidad

TRATO PERSONALIZADO

SEGURIDAD

Cámaras con acceso controlado y monitorizadas en continuo a través de sistemas de registro calibrados y validados.

Plan de contingencia de activación inmediata.

INSTALACIONES EN
MADRID Y
BARCELONA

TRANQUILIDAD

Garantizamos el tratamiento individualizado de las muestras y un seguimiento/gestión desde el inicio del estudio hasta el final del almacenamiento.

CUMPLIMIENTO NORMATIVA

Sistema de calidad certificado y cumplimiento de normativa tanto a nivel instalación como a nivel documental.

SERVICIOS



Incubación media fill
y ensayos de
estrés/especiales



Frío y
congelación



Estudio de estabilidad
ICH y envases
semipermeables





ción de los medicamentos; por otro, la trazabilidad se encarga de rastrear los productos, desde su fabricación y distribución hasta llegar al cliente final. Se trata de un proceso muy importante que sería impensable hacerlo de cualquier otra manera. Con esta combinación entre lo manual y lo tecnológico, nos gusta pensar desde Manantial Integra Farma que somos capaces de dar solución a la mayoría de problemas que puedan generarse en el sector del packaging.

Al hilo de la producción y el tipo de personas a las que empleamos, consideramos que es un trabajo que va muy en línea con los valores que defendemos. Un claro ejemplo de ello es que los packaging de los medicamentos, desde 2004¹ ofrecen información relevante del producto en braille, como el nombre y el tipo de medicamento (sobres, pastillas, etc.). Aunque reconocemos que aún queda mucho por hacer es un gran paso para poder acercarnos a las necesidades de cada colectivo.

Trabajamos con, aproximadamente, 25 clientes del sector, pero para nosotros lo más importante es el número de personas que tenemos en plantilla. En Manantial Integra Farma somos un Centro Especial de Empleo (CEE), pues todo el equipo está formado por personas con discapacidad derivada de diversos problemas de salud mental. Este hecho no sólo no impide el desarrollo de una tarea exigente, en la que no tienen cabida fallos ni inexactitudes, sino que, además, nos permite aprovechar el talento de unas personas, en ocasiones, con importante cualificación y grado de implicación, capaces de desarrollar puestos de alta responsabilidad, pero que en otros sectores se topan aún con barreras para acceder al empleo.

En la actualidad, Manantial Integra Farma tiene empleadas a 127 personas y traba-

jamos a diario para que esta cifra aumente año tras año, pues eso significa, que cada vez podemos ayudar a más personas, no sólo en el ámbito profesional, sino también en el personal. Teniendo en cuenta que según los últimos datos del INE², la facturación de la industria farmacéutica ha crecido un 15% durante 2022, tenemos muchas esperanzas de que en los próximos años nuestras cifras de contratación continúen al alza.

Además de trabajar en este proceso teniendo en cuenta la inclusión social, también tenemos muy en cuenta la protección del medioambiente. Las compañías farmacéuticas en España han sido pioneras en la integración de los principios de la economía circular para lograr un uso más eficiente de los materiales, seleccionar los menos dañinos para el medio ambiente y maximizar la eficiencia de todos los procesos de fabricación, reduciendo la generación de residuos. En Fundación Manantial Farma estamos muy comprometidos con el cumplimiento de los Objetivos de Desarrollo Sostenible fijados por Naciones Unidas. En concreto, en el cumplimiento de la “Producción y consumo responsables” en relación al fomento del uso eficiente de los recursos y la energía. Cabe destacar que en la planta de Manantial Integra, entendemos, como no puede ser de otra manera, que el crecimiento debe ser sostenible, abogando por la reutilización, el reciclaje y evitando la contaminación.

Los residuos que se generan en este caso y su tratamiento son los siguientes: reciclaje de cartón y plástico; devolución de los productos farmacéuticos al laboratorio correspondiente; retirada de los tóners de las impresiones por empresas homologadas, para su correcta gestión, destrucción y posterior

reciclaje, así como los residuos peligrosos. Gracias a estos procesos, la industria farmacéutica ha conseguido reducir 1.400 toneladas de CO₂ al año³ y estamos muy orgullosos de formar parte de ese compromiso.

Para Manantial Integra Farma es una satisfacción seguir aportando nuestro granito de arena en un sector tan importante como es el farmacéutico. Y, además, vamos más allá, y es que formar parte de Manantial Integra Farma es también un impulso para que las personas que hoy están con nosotros, el día de mañana puedan formar parte de empresas del sector. Esa es nuestra misión, que puede comenzar con un enclave laboral, donde los trabajadores, desarrollan su jornada laboral en laboratorios del sector, pero dependen de Manantial y pueden terminar, con un tránsito definitivo a los mismos, como ha sucedido recientemente.

Por último, me gustaría recordar que la Ley General de Derechos de las Personas con Discapacidad y su inclusión social establece que todas las empresas de más de 50 trabajadores tienen la obligación de incorporar en su plantilla al menos a un 2% de personas con discapacidad. Aunque el sector farma es una industria comprometida con la inclusión, algunas empresas tienen dificultades para encontrar perfiles que se adapten a sus necesidades, y no siempre es fácil llegar a ese porcentaje. En ese caso, la ley establece alternativas y una de ellas es la contratación de un Centro Especial de Empleo para la realización de servicios que guarden relación con su actividad, el enclave laboral, que hemos comentado anteriormente o directamente la donación directa a estas organizaciones. Todas estas opciones son las que ofrecemos desde Manantial Integra Farma ●

1 En 2004 el Consejo Europeo aprobó una directiva que establecía la necesidad de incluir en el embalaje exterior de los medicamentos su denominación en braille. https://www.aemps.gob.es/informa/notasInformativas/industria/2006/docs/NI_requisitos-informacion-braille.pdf

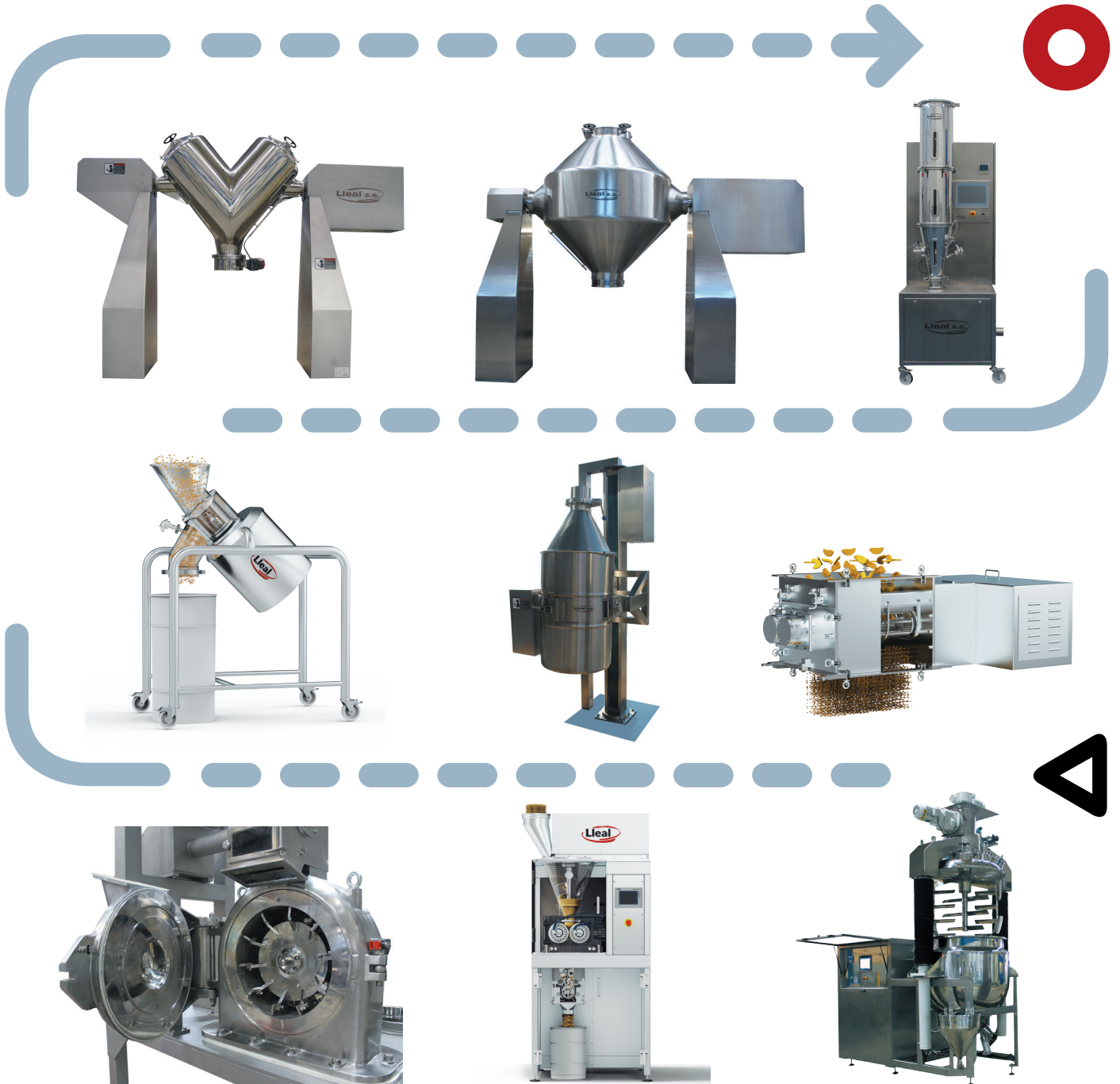
2 Informe sobre el índice de negocio en la Industria. <https://www.redaccionmedica.com/secciones/industria/la-facturacion-de-la-industria-farmacautica-crece-casi-un-15-durante-2022-4392>

3 Datos de <https://www.sigre.es/>



Diseñamos equipos para tus procesos en la industria farmacéutica

contigo, paso a paso



Si imaginas una nueva idea de negocio, te ayudamos a crearla. Cuando piensas en un nuevo proceso industrial, lo hacemos posible. Cuando quieres saber cómo funciona, lo ves y lo pruebas en nuestro laboratorio de ensayos. Y después, seguimos.

Lleal te ofrece un amplio abanico de equipos para la industria de la Lleal te ofrece un amplio abanico de equipos para la **industria farmacéutica: emulsión, mezcla, molienda, tamizado y envasado**. Nuestros ingenieros escucharán tu idea y le darán la forma que necesitas. Nuestro equipo de calderería, mecanizado, montaje y programación se encargan del resto: poner tu equipo en marcha. El servicio técnico posventa seguirá a tu lado, en cada cambio y en cada ampliación o con repuestos, si los necesitas. Porque si buscas soluciones, siempre tendrás respuestas.

Después de 147 años, dedicados a la fabricación de maquinaria, sabemos que estar a tu lado forma parte del proceso.

www.lleal.com

Mollet, 53 - 08401 Granollers
T. 938 611 601 - lleal@lleal.com