

Coronel Antonio Juberías Sánchez,
director del Centro Militar de Farmacia de la Defensa (CEMILFAR)



“Hemos incrementado nuestra capacidad y si fuera preciso producir algún medicamento que no se encuentra en nuestro catálogo, podemos adaptarnos”

La pandemia por COVID 19 está suponiendo un auténtico drama humano y económico en todo el mundo y en nuestro país. Pero en este contexto hay determinados organismos o centros relacionados con la investigación y producción farmacéutica que, en la sombra, están desarrollando una labor primordial para tratar de ayudar a frenar el avance del coronavirus y salvar vidas. Uno de ellos es el Centro Militar de Farmacia de la Defensa. Por eso, para conocerlo mejor y saber cuál está siendo su labor en estos momentos de emergencia, hemos hablado con su director, el coronel Antonio Juberías.

¿Qué es exactamente el Centro Militar de Farmacia de la Defensa, para quienes no lo conozcan?

El Centro Militar de Farmacia de la Defensa es una unidad integrada en la Red Sanitaria Militar y tiene como misión la gestión del recurso sanitario para atención a la salud de los miembros de las Fuerzas Armadas o por causas excepcionales relacionadas con la salud pública. Es una gestión que contempla los aspectos de fabricación, abastecimiento y logística.

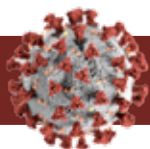
En las circunstancias actuales, en plena epidemia por el coronavirus, ¿cuál es su principal aportación?

Siguiendo las órdenes establecidas por la ministra de Defensa, se ha activado su capacidad para llevar a cabo la fabricación de aquellos medicamentos y productos que se establezcan y sean necesarios en estas circunstancias.

En un principio, el CEMILFAR se concibió también para, por ejemplo, producir an-

tídotos contra gases tóxicos. Pero han tenido que cambiar eso por paracetamol y antivirales...

El catálogo de productos que pueden ser fabricados por el centro, denominado Petitorio de Farmacia del Ministerio de Defensa, recoge aquellos medicamentos y productos que se consideran básicos para la atención de la salud de los miembros de las Fuerzas Armadas en los aspectos logístico-operativos y asistenciales. Del conjunto de las presentaciones que incluye este



catálogo, más de la mitad se corresponden con terapias de tratamiento o de apoyo a bajas NBQR, esto es, generadas por agentes nucleares, biológicos, químicos o radiológicos. En el aspecto asistencial se contemplan medicamentos que permitan abordar patologías habituales en la población a la que se atiende, como analgésicos, antibióticos o antiinflamatorios.

Los dos aspectos reseñados permiten disponer de capacidad para fabricar la mayoría de las formas farmacéuticas demandadas, como comprimidos, cápsulas de gelatina dura, inyectables productos dispersos (soluciones, emulsiones, semisólidos, etc.), disponer de unas instalaciones activas y un personal entrenado. El paracetamol, por ejemplo, forma parte de nuestro catálogo.

Entonces, no solo han tenido que reorientar su labor, sino también aumentar su capacidad de producción...

Hemos incrementado nuestra capacidad y si fuera preciso producir algún medicamento que no se encuentra en nuestro catálogo, podemos adaptarnos para satisfacer esa demanda.

¿Alguna estimación puede darnos de cuántos medicamentos ha producido este centro en esta crisis? Creo que con la gripe A se superaron el millón de envases y los 30 millones de comprimidos.

En estos momentos, el centro se encuentra en proceso de implementación de medidas para acrecentar su capacidad. Este incremento es paulatino. Además, la situación actual exige una reorganización muy cuidadosa del personal para evitar contagios, por lo que proporcionar cifras puede no reflejar la realidad que presenta el centro.

Efectivamente, durante la pandemia de Gripe A, se llegaron a fabricar ese número aproximado de comprimidos y envases de fosfato de oseltamivir.

¿Estaban preparados para una pandemia como esta?

La concepción y diseño del centro buscó una versatilidad en su respuesta. De hecho, es el único laboratorio adscrito a la Administración General del Estado y es Centro de referencia para la fabricación de antídotos y medicamentos por causas excepcionales relacionadas con la salud pública, como recoge la Orden Ministerial 8/2014.

Como he comentado antes, esta versatilidad se manifiesta en el amplio número de formas farmacéuticas que pueden ser elaboradas, estas características permitirían asumir la implementación de procesos

de fabricación diferentes a los que habitualmente lleva a cabo, lo que se traduce en una capacidad para dar respuesta a situaciones particulares relacionadas con catástrofes y emergencias.

Una vez que pase esta pandemia, ¿cuáles serán las principales preocupaciones y retos del CEMILFAR?

Continuaremos en nuestro proceso de mejora continua para dar servicio y respuesta a las necesidades terapéuticas que surjan en el seno de nuestras Fuerzas Armadas y a las demandas particulares que puedan derivarse de los convenios de colaboración establecidos con la Agencia Española de Medicamentos y Productos Sanitarios, la Dirección General de Protección Civil y Emergencias o aquellos otros ámbitos de colaboración que pudieran establecerse ◀

