

FARMACÉUTICAS

Impulso a la producción nacional

**Laboratorios
aumentan su
inversión**

.....

**Plantas
certificadas en
el país**

.....

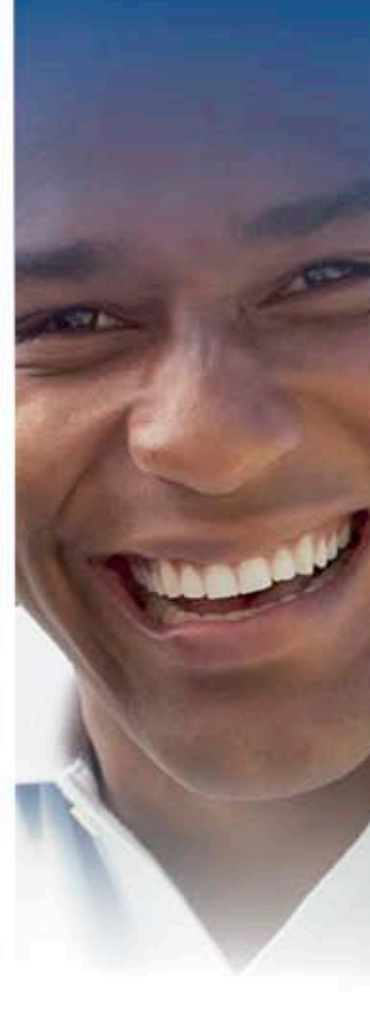
**Distribuidoras,
competencia
constante**

Ser

Sentir

Vivir

Estar



Vitalis

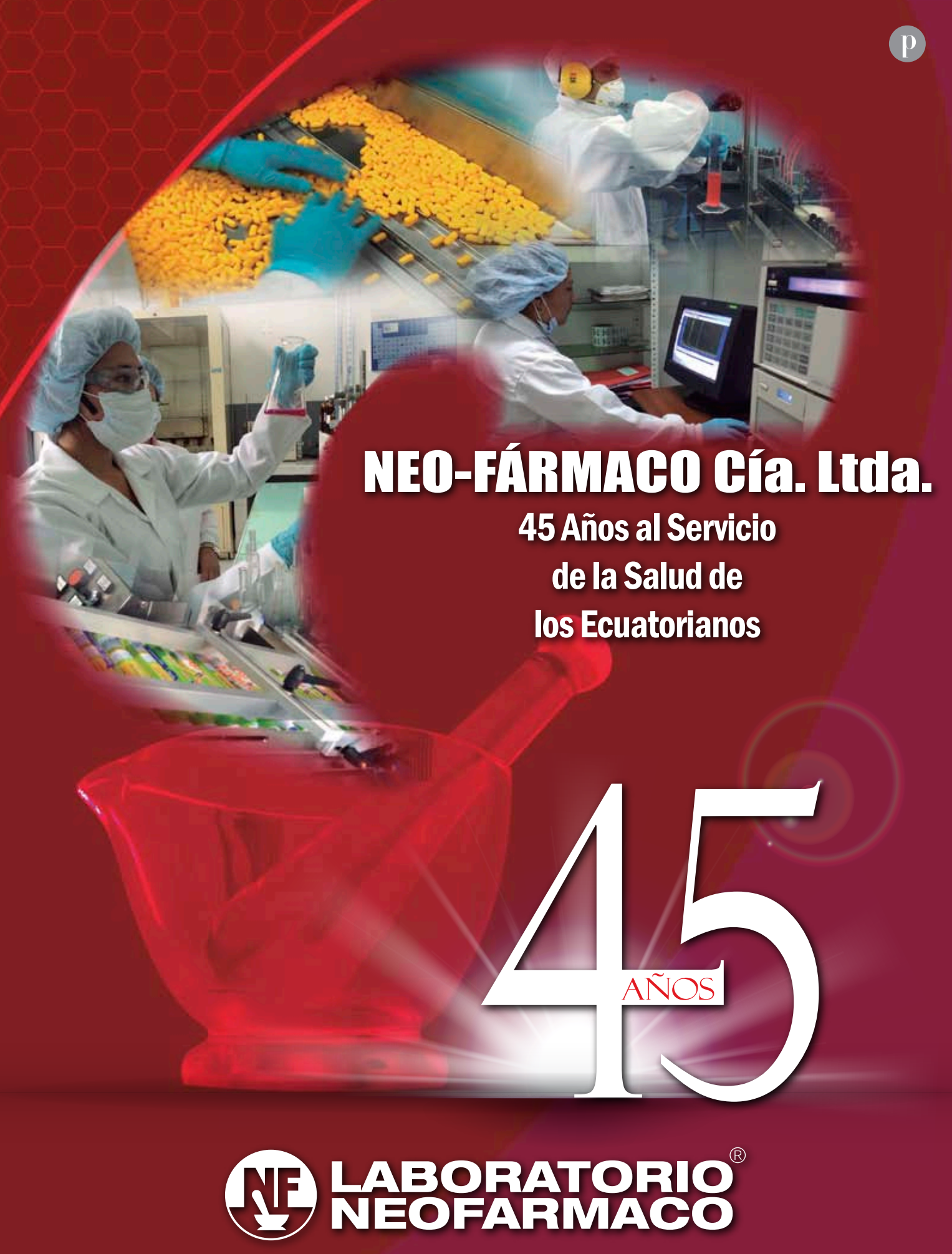
PHARMACEUTICAL

Sabe mucho de vida

Laboratorio Farmacéutico Multinacional
que desarrolla y comercializa medicamentos de calidad

www.labvitalis.com

Av. República 500 y Carrión • Ed. Pucará • Piso 10 • Of. 1008 • Tel.: (593-2) 255 9482
Fax: (593-2) 254 9245 • Quito Ecuador • infoec@labvitalis.com



NEO-FÁRMACO Cía. Ltda.

45 Años al Servicio
de la Salud de
los Ecuatorianos

45

AÑOS



LABORATORIO[®]
NEOFARMACO



Impulso a la PRODUCCIÓN NACIONAL

EL GOBIERNO EJECUTA TODA UNA ESTRATEGIA PARA QUE LA INDUSTRIA FARMACÉUTICA LOCAL AUMENTE SU PARTICIPACIÓN DE VENTAS EN EL MERCADO DE MEDICINAS. EL OBJETIVO ES REDUCIR LAS IMPORTACIONES DE ESTOS PRODUCTOS.

En el Ecuador, el 80 por ciento de las medicinas que se consume es importado, mientras que el porcentaje restante es de producción nacional.

Esta diferencia a favor de los productos foráneos también se evidencia en los volúmenes de venta, pues de los 1.500 mi-

llones de dólares que mueve el sector farmacéutico, 1.000 millones corresponde a medicina importada.

Las cifras no son nada alentadoras, afirma Renato Carló, presidente de la Asociación de Laboratorios Farmacéuticos Ecuatorianos (ALFE). Sobre todo tomando en considera-

ción que en el resto de países de Latinoamérica la participación de la industria nacional está por el 50 y 70 por ciento.

Sin embargo, Carló confía en que el panorama pueda revertirse gracias al impulso que le está dando el Gobierno –a través del Ministerio de Industrias y Productividad

(MIPRO)– a la industria farmacéutica nacional dentro del cambio de matriz productiva.

Entre los primeros pasos dentro de este proceso, afirma el directivo, estuvo la sustitución selectiva de importaciones en la que el sector farmacéutico ecuatoriano pudo participar a través de “subastas inversas”



Foto: Iván Navarrete

LA INDUSTRIA FARMACÉUTICA nacional solo cubre el 20 por ciento del consumo de medicinas en el país.



Foto: Segundo Espin

EN EL PAÍS, existen 62 laboratorios farmacéuticos con plantas de producción.

que tenían como fin la adjudicación de contratos para las compras públicas de medicamentos nacionales, para el respectivo abastecimiento de la demanda en el Sistema Nacional de Salud.

“La sustitución hecha indirectamente a través de las subastas inversas corporativas, propuesta hecha por el sector farmacéutico y aplicada en todos los sectores, ha sido un éxito total. En el caso farmacéutico, la primera subasta permitió al Estado ahorrar 142 millones de dólares y en la segunda, 253 millones de dólares”, asegura Carló.

Una de las metas trazadas por el MIPRO, es incrementar la producción nacional a 800 o 900 millones de dólares anuales por medio del aprovechamiento del cien por ciento de la capacidad instalada de las plantas de fabricación.

Se estima que solo se utiliza el 40 por ciento de la capacidad total.

Actualmente, la industria

Según datos de Proecuador, el país también exporta diversas medicinas. Al 2012, las ventas al exterior llegaron a 29,7 millones de dólares y entre los principales mercados de destino están Venezuela, Panamá, Chile, Colombia y Perú.

farmacéutica nacional elabora tan solo los productos que se encuentran en el cuadro de medicamentos básicos tales como antiinflamatorios, multivitamínicos, antibióticos, antipiréticos, antigripales, etc. De los 62 laboratorios con planta en el Ecuador, solo 22 cuentan con el certificado de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) para su producción.

Una encuesta realizada por el MIPRO a 21 industrias procesadoras de medicamentos, reveló que en el 2013 la capacidad productiva de la industria farmacéutica ecuatoriana para la fabricación de medicamen-

tos líquidos y suspensiones alcanzó el 56 y 65 por ciento, respectivamente. Mientras que la producción de sólidos y comprimidos fue del 19 por ciento.

Asimismo, se conoció que el año anterior se fabricaron en el país 1.590 millones de unidades de medicamentos por un monto aproximado de 207,2 millones de dólares. La mayoría de ellos concentrados en grupos terapéuticos: 82 por ciento en sólidos (cápsulas, tabletas y comprimidos), el 15,2 por ciento en líquidos (inyectables, sueros, soluciones y jarabes), y el 2,8 por ciento en semilíquidos (suspensiones,

cremas, ungüentos, óvulos y supositorios).

EMPRESA ESTRATÉGICA

En el Ecuador, al igual que en muchos países de la región, el abastecimiento de farmacéuticos proviene principalmente de China e India. Por esta razón, otra de las estrategias que se está manejando es desarrollar programas, proyectos y estrategias para que el país no solo produzca fármacos genéricos sino que también desarrolle moléculas nuevas con efecto terapéutico.

Como parte de este proceso se creó en el 2010 la Empresa Nacional de Fármacos (Enfarma EP), la misma que tiene a cargo la investigación, producción y comercialización de medicamentos de calidad para el consumo humano, a través de la investigación científica y tecnológica.

En los actuales momentos, la empresa ha puesto en marcha la construcción de un complejo farmacéutico de 5 plantas de producción de sólidos orales, antibióticos betalactámicos, líquidos estériles, hormonales y antineoplásticos en la Ciudad del Conocimiento Yachay.

La obra representará una inversión de 150 millones de dólares. Se estima que solo la planta de sólidos orales (genéricos) permitirá un ahorro de 48 millones de dólares anuales en la producción de 46 medicamentos.

El plan de Enfarma EP es producir medicinas para abastecer el mercado interno y exportar a los países de la Alianza Bolivariana para las Américas ALBA (Bolivia, Cuba, Dominicana, Ecuador, El Salvador, Nicaragua, Venezuela, San Vicente y las Granadinas, Surinam y Santa Lucía), que suman un mercado de 70 millones de habitantes. ■



Foto: Cortesía Kronos

Laboratorios aumentan SU INVERSIÓN

KRONOS es uno de los laboratorios que ha invertido. La compañía amplió su planta de producción.

Un informe de la Asociación de Laboratorios Farmacéuticos Ecuatorianos (ALFE) señala que desde el año 2010 hasta el primer semestre del 2013 la inversión de sus asociados se cuadruplicó, especialmente, en rubros relacionados con infraestructura, maquinaria y equipos, investigación, capacitaciones del personal y certificaciones.

La inversión anual en promedio representó el 5 por ciento de los ingresos totales de los laboratorios.

Una de las empresas inversoras es Kronos, compañía que ha ampliado 800 metros a su planta de producción para instalar nueva maquinaria tanto de antibióticos como de inyectables.

EL MERCADO FARMACÉUTICO ATRAVIESA UN PROCESO DE CAMBIOS PARA GARANTIZAR PRODUCTOS DE CALIDAD Y EL DESARROLLO DE LA INDUSTRIA. EN ESTE MARCO, LAS EMPRESAS DEL SECTOR AUMENTAN SUS RECURSOS PARA INVESTIGAR, INNOVAR Y MEJORAR SU PRODUCCIÓN.

“Nosotros en todo momento invertimos en capacitación y en capacidad de producción para ser más eficientes... Nuestras metas no son solo buscar el mercado local sino también ingresar a un mercado de exportación”, señala Renato Carló, gerente general de Kronos, que fabrica tabletas, jarabes,

cápsulas, cremas y ampollas.

Otro laboratorio que mejoró significativamente su infraestructura es Betapharma, especializado en producción de antibióticos betalactámicos en presentaciones inyectables, suspensión, cápsulas y tabletas.

En el 2012, la empresa invirtió en la ampliación de la

infraestructura, así como en tecnología y maquinaria de punta para la fabricación de sus líneas, además de la incorporación de mejoras para poder cumplir con las exigencias y retos que presenta el mercado farmacéutico actual.

“Los cambios que estamos realizando se verán reflejados en la eficiencia de servicio al cliente tanto interno como externo, pues se aumenta la mano de obra y por ende más puestos de trabajo con una estabilidad laboral, logrando de esta manera satisfacer las necesidades de los clientes”, afirma Roberto Aldana, gerente general de Betapharma.

Actualmente, los productos del laboratorio están presentes tanto en el sector público como



BETAPHARMA invirtió en infraestructura, tecnología y maquinaria de punta para la fabricación de sus líneas de productos.

en el privado, con un crecimiento en la participación de mercado. Una de las metas es llegar a nuevos mercados con precios competitivos, para posicionarse en la industria internacional.

“El apoyo del Gobierno, le ha dado a la industria muchas ventajas para crecer, para invertir en infraestructura y maquinaria de alta tecnología. Esto ha ayudado a que tengamos suficiente capacidad instalada”, asegura Aldana.

Por su parte, Bagó es un laboratorio que tiene un alto compromiso con la investigación y desarrollo. Por ello, cuenta con 85 patentes en más de 15 países.

La empresa invirtió 500 mil dólares entre el 2013 y el presente año. Los recursos estuvieron destinados a equipos de informática y tecnología, al igual que infraestructura para sus oficinas centrales.

Al 2014, Laboratorios Bagó del Ecuador ha generado más de 200 plazas de trabajo en el país. Entre sus productos de mayor consumo están Trifamox IBL e IBL DUO, Degraler, Tensiflex y Acnotín.

Además, la empresa cumple con las normas de Buenas

Prácticas de Manufactura en todas sus líneas de producto: pediatría, ginecología, cardiología, diabetes, osteoarticular, gastro, dermatología, sistema nervioso central, oncología y OTC (libre venta).

TRAS POSICIONAMIENTO

Una planta que busca consolidarse en el mercado es Laboratorios Indunidas. Según el gerente de ventas de la empresa, Luigi Llorenti, en estos 45 años la compañía ha podido desarrollar productos de alta calidad a precios accesibles con moléculas de última generación, así como fórmulas novedosas que la han convertido en muchos casos en pionera de algunas terapias.

Por ello, para el 2017 la empresa prevé iniciar con las exportaciones a Bolivia.

“Hemos invertido grandes sumas en nueva tecnología, en maquinarias, infraestructura física, como en capital humano donde día a día nos esforzamos en tener un equipo bien integrado”, asegura Llorenti.

Entre las líneas de producción de Laboratorios Indunidas sobresalen las vacunas orales, jarabes pediátricos, variedad de tabletas, polvos e inyectables. ■

P

FLAVO-C® sérum Potente reparador cutáneo

BMC
Business Manufacturing Company del ECUADOR

Recomendado para:

- Líneas de expresión y arrugas
- Daño solar
- Piel opaca y fatigada

Toda una familia de productos con un solo propósito renovar tu piel

Productos de la línea Flavo C:

- Flavo C crema
- Flavo C Tonic
- Flavo C Flash (Nuevo lanzamiento)



Encuéntrelos en las distribuidoras de productos dermatológicos a nivel nacional.

Av. República E3-33 y Rumipamba • Quito DM, Ecuador

Tel: 593(0)2 2464141 / 2923187

www.bmcdelecuador.com • ventas@bmcdelecuador.com

DIFCO

BD

Productos para laboratorios de Microbiología

Calidad y servicio para el desarrollo del país



- Distribuidores de medios de cultivo
- Discos de sensibilidad

- Material de vidrio
- Cajas petri

DIPCO Cía Ltda.

París N43-229 y Río Coca
Tel.: (02) 224-0502 • Fax: (02) 226-5057
Cel: 0998579026 • Email: dipco@punto.net.ec
Quito-Ecuador



PLANTAS CERTIFICADAS, sinónimo de calidad

GARANTIZAR LA EFECTIVIDAD E INOCUIDAD DE SUS PRODUCTOS ES UNA DE LAS PRINCIPALES PREOCUPACIONES DE LA INDUSTRIA FARMACÉUTICA. CON EL FIN DE OFRECER AL CONSUMIDOR MEDICAMENTOS SEGUROS, MUCHAS EMPRESAS HAN OPTADO POR CERTIFICAR SUS PROCESOS.

Una planta farmacéutica que vio en las certificaciones un medio para mejorar sus procesos fue Farmacid S.A., compañía que actualmente produce para los laboratorios Merck Sharp and Dohme, Merck A.G., Grünenthal, Maver Chile y Siegfried.

La empresa cuenta con las certificaciones ISO 9001 y Buenas Prácticas de Manufac-

tura (BPM), las mismas que a decir de su gerente general, Roberto Cid, le han permitido alcanzar sus objetivos de calidad; ingresar y permanecer en mercados más exigentes, así como aumentar su número de exportaciones y clientes.

En los actuales momentos, la compañía está gestionando una certificación con el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos de Colombia para incorporarla a sus procesos.

Farmacid está autorizada para fabricar, empacar, etiquetar, analizar y almacenar productos farmacéuticos. Entre sus principales líneas de producción están las ampollas, soluciones oftálmicas, suspensiones oftálmicas, tabletas, tabletas recubiertas, grageas, cápsulas, líquidos, suspensiones y cremas.

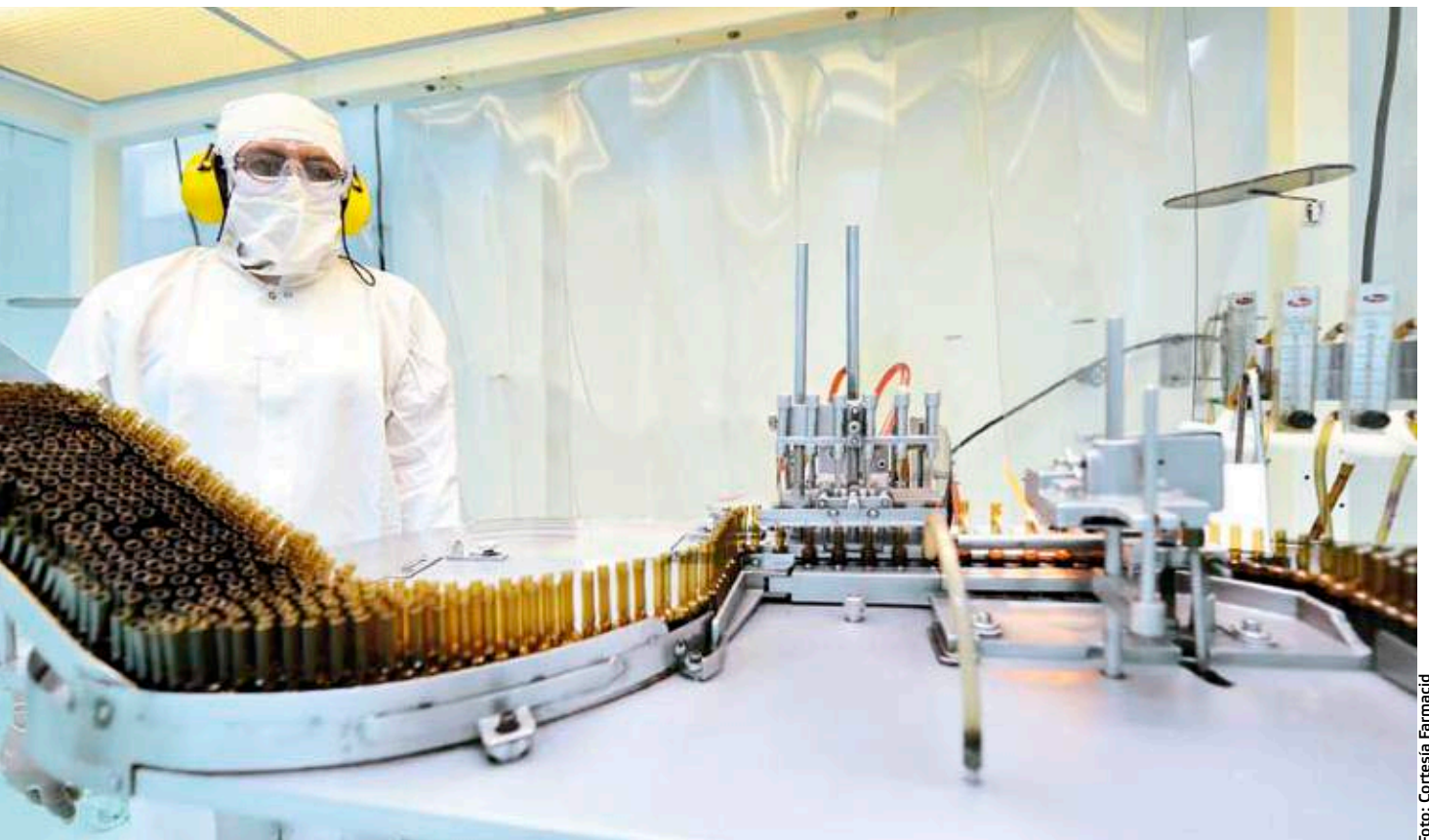


Foto: Cortesía Farmacid

FARMACID cuenta con las certificaciones ISO 9001 y Buenas Prácticas de Manufactura.



Foto: Iván Navarrete

LABORATORIOS TOFIS ha incorporado a sus procesos de producción las normas ISO 9001 y las Buenas Prácticas de Manufactura.

La planta de la empresa tiene una capacidad productiva de alrededor de 1,2 millones de unidades al mes, mientras que sus ventas llegan a los 20 millones de dólares.

Otra compañía que se ha comprometido con la búsqueda de la calidad es Laboratorios Industriales Farmacéuticos Ecuatorianos (LIFE), que cumple con los lineamientos y exigencias de la Administración de Medicamentos y Alimentos de los Estados Unidos (FDA), BPM, EMEA, el Informe 45 de la OMS, además de auditorías de compañías extranjeras que manufacturan en la planta.

Según Héctor Enríquez, gerente general de LIFE, estos lineamientos son muy exigentes en cuanto a instalaciones, servicios básicos, equipos críticos, diseño y desarrollo de formulaciones de procesos, sistemas de control, validación y aprobación de calidad, entre otros aspectos del sistema productivo.

“Las formulaciones, materias primas e insumos y procesos certificados; garantizan la calidad y eficacia de cada uno de los productos puestos en el mercado”, señala Enríquez.

Además, la empresa realiza una permanente actualización, aprendizaje e implementación de las prácticas internacionales más avanzadas.

El laboratorio es reconocido como la primera industria farmacéutica ecuatoriana y entre su portafolio de productos están las soluciones parenterales (sueros), analgésicos y antiinflamatorios, anti hipertensivos, anti colesterolémicos y una amplia gama para el tratamiento de infecciones.

En el 2013, su producción anual de unidades de empaque llegó a 24,5 millones con un valor de 52 millones de dólares.

OTRAS PLANTAS

Una planta que también busca fortalecer sus estándares de gestión y calidad es Farmayala.

La empresa cuenta con los certificados de calidad ISO 9001, de Ambiente y BPM para la elaboración de sus diferentes productos: analgésicos, antiinflamatorios, antibióticos de amplio espectro, antiparasitarios, digestivos, respiratorios, vitaminas, entre otros.

Según el vicepresidente comercial del laboratorio, Mario Rafael Ayala, estas certificaciones permiten optimizar los recursos para ser más eficientes en estructura, organización y productividad.

“Al tener claras las funciones de cada uno, los objetivos a conseguir y realizando las actividades laborales a través de procesos definidos, nos permite, entre otras cosas, efectuar mejor el trabajo diario sin duplicar esfuerzos a fin de conseguir las metas propuestas al menor costo y en el menor tiempo posible”, manifiesta.

En esta misma línea de certificaciones está Laboratorios Tofis, que ha incorporado

LIFE cumple con los lineamientos de la FDA de Estados Unidos, Buenas Prácticas de Manufactura, EMEA y el Informe 45 de la OMS. Además recibe auditorías de compañías extranjeras que manufacturan con el laboratorio.

a sus procesos las normas ISO 9001 y BPM.

Para esta compañía, que produce bajo sus diversas líneas: respiratoria, analgésica, antibiótica y vitaminas, las certificaciones engloban un sistema integral de garantía sobre la calidad en los procesos de los productos farmacéuticos.

El gerente comercial de la empresa, Jorge Torbay, destaca que la ISO 9001, por ejemplo, es una estructura válida para diseñar e implementar cualquier sistema de gestión no solo de calidad, sino para integrar varios sistemas con el fin de lograr la mejora continua en todos los procesos.

“Es sumamente importante que los laboratorios cuenten con certificaciones que avalen sus procesos productivos. Con ello, demuestran un alto grado de compromiso con la vida y el entorno, garantizando medicamentos de la más alta calidad”, afirma Torbay.

Laboratorios Tofis fabrica medicinas de marca y genérica, con un total de 3,5 millones de unidades vendidas, generando ingresos por 4,5 millones de dólares. ■

Competencia CONSTANTE

LAS DISTRIBUIDORAS FARMACÉUTICAS MEJORAN SUS CANALES DE COMERCIALIZACIÓN PARA LLEGAR A MÁS LUGARES, CON PRODUCTOS DE CALIDAD Y DIVERSOS. LOS PRECIOS COMPETITIVOS SON OTRA CARACTERÍSTICA DE ESTE SEGMENTO DE NEGOCIO.

A la hora de comprar medicamentos, las distribuidoras farmacéuticas ocupan un lugar preferencial entre los compradores. Los bajos precios y descuentos son casi siempre su mejor enganche comercial.

Y es que la alta complejidad

y competencia propia del sector ha hecho que las distribuidoras traten de llegar directamente al consumidor final.

Un claro ejemplo de esta competencia se evidencia en el centro de Guayaquil, donde existe una zona en la cual están asentados más de veinte locales

que comercializan medicamentos, entre distribuidoras y farmacias.

Este panorama comercial ha llevado a las distribuidoras a crear cadenas de farmacias propias o franquiciadas que aseguren una venta más directa, así como una mayor



Foto: Segundo Espín

ANDREA SALAZAR, gerente comercial y de negocios de Sumelab, junto al doctor Carlos Bolívar Granda, representante de la farmacia 154 de Farmared's.



Foto: César Pasaca

JULIO OCAÑA, vicepresidente Corporativo de Grupo DIFARE.

participación en el mercado, asegura la gerente comercial y de negocios de Sumelab, Andrea Salazar.

Esta empresa, que se inició en 1990 con la distribución de suministros médicos y de laboratorios para el sector industrial de Quito, decidió darle un giro a su negocio y llegar a nuevos clientes con medicinas, productos e insumos.

Es así que en el 2004, amplía sus ventas hacia las provincias de Cotopaxi, Tungurahua y Chimborazo y crea la cadena franquiciada de farmacias Farmared's.

La compañía, desde su sede en Quito, distribuye y comercializa en 17 provincias del país 2.500 productos mensuales, tanto de laboratorios nacionales como multinacionales.

“Sumelab siempre ha apoyado al cliente independiente (farmacias de barrio), lo que le

ha permitido seguir teniendo un mejor posicionamiento en el mercado y llegar a tener una participación de aproximadamente el 3 por ciento del mercado total. Por ello, pensando siempre en el crecimiento conjunto creó la marca asociada Farmared's”, dice Salazar.

PIONERA EN EL MERCADO

Una empresa pionera en distribuir medicinas es DIFARE. Según recuerda su vicepresidente corporativo, Julio Ocaña, hace algunos años, lo común era que los laboratorios vendieran directamente sus productos a las farmacias pequeñas, medianas y grandes.

Pero esta venta siempre se enfocaba en el volumen, por lo que los establecimientos se veían en la necesidad de comprar unidades base para recibir una unidad bonificada. Esto, generaba un problema para las

La distribución de DIFARE cubre todo el territorio nacional, incluyendo las islas Galápagos. En la actualidad, cuenta con cerca de 150 proveedores farmacéuticos y un portafolio de 4.500 medicamentos.

farmacias pequeñas puesto que se llenaban de inventario que podía caducar.

“Detectamos la necesidad de abastecer a las farmacias, aunque el pedido sea de una unidad. Se trasladó el descuento proporcional que recibía del laboratorio, esto sin duda fue la clave del éxito para DIFARE”, afirma Ocaña.

Además, se implementó la tecnología, lo cual también fue un punto importante para administrar mejor el negocio.

En la actualidad, DIFARE cuenta con una bodega principal de 11.000 m² en Guayaquil y otra en Quito de 5.000 m². Además de 3 locales que atienden a pequeñas farmacias de Guayaquil, Quito y Cuenca, así como puntos de conexión ubicados estratégicamente a nivel nacional que les permite cumplir con tiempos de entregas de hasta 24 y 48 horas.

A ello se suma una flota de 70 camiones y una fuerza de ventas de 100 asesores comerciales, a través de los cuales provee más de 12.000 ítems.

La distribución de la empresa cubre todo el territorio nacional, incluyendo las islas Galápagos. Su lista de proveedores farmacéuticos llega hasta los 150 y cuenta con un portafolio de 4.500 medicamentos. Entre los de mayor circulación están los comprimidos (65 por ciento), seguido de los jarabes e inyectables.

EJEMPLO DE CRECIMIENTO

Otra compañía que ha ido creciendo poco a poco es la Dis-

tribuidora Farmacéutica C&Y, que pasó de un pequeño local de distribución de productos de higiene personal y medicina de venta libre a comercializar al por mayor y menor con una infraestructura provista de logística, personal y líneas de producción.

“Hemos logrado crecer y mantenernos en el mercado gracias al emprendimiento y trabajo permanente de sus propietarios, de los funcionarios y empleados, utilizando la capacitación como un recurso importante de desarrollo”, destaca Edwin Cuenca, gerente comercial de la empresa.

Para sus operaciones, Distribuidora Farmacéutica C&Y cuenta con un edificio de 2 pisos de 800 m², un camión y un furgón para la entrega de la medicina, así como la automatización de su recurso humano en un 80 por ciento. Entre los planes de la empresa está el empezar a diversificar los canales de distribución hacia otro tipo de clientes que no sean solo las farmacias.

Actualmente la compañía distribuye –en las provincias de Santo Domingo, Manabí, Los Ríos, Esmeraldas, Pichincha y algunas ciudades del Guayas– medicamentos de más de 100 laboratorios y casas farmacéuticas y alrededor de 6.000 ítems.

Distribuidora Farmacéutica C&Y comercializa al año un promedio de 1,2 millones de unidades. Sus productos de mayor rotación son los comprimidos. ■

MÚLTIPLES proveedores

MATERIA PRIMA, CAJAS, FRASCOS, AMPOLLAS, GOTEROS Y MUCHOS PRODUCTOS MÁS DEMANDA LA INDUSTRIA FARMACÉUTICA. DEBIDO A LAS EXIGENCIAS DEL SECTOR, LAS EMPRESAS PROVEEDORAS SE DESTACAN POR LA CALIDAD DE SUS ARTÍCULOS.

ENVASES VARIADOS

Una empresa que tiene más de 13 años atendiendo a la industria cosmética, de limpieza, aseo personal y farmacéutica es Frascosa.

Esta compañía está convencida de que la presentación de un producto es clave al momento de comprar, por ello ofrece a la industria farmacéutica envases para jarabes en la línea ámbar en diferentes tamaños, pots para cremas o

ungüentos, envases de vidrio y pet, pastilleros, goteros y sistemas de cierre y dosificación.

Según el gerente de Frascosa, Roberto Nogales, la calidad de los productos de la empresa empieza desde la adquisición de materia prima, pasando por la regulación de procesos de producción y ensamblaje hasta llegar a las pruebas de funcionamiento de los productos.

“Hemos buscado a través de los años ofrecer productos diferentes, que ayuden a una imagen de acuerdo a los estándares internacionales para productos que se desarrollan lo-



INSUMOS DE PLÁSTICO, vidrio y otros materiales se usa en la industria farmacéutica para el envase y conservación de las medicinas.

calmente. Todo basado en una política de calidad, tiempo de entrega y precios que ayuden a pymes y a grandes empresas”, afirma Nogales.

Como parte de esta gestión, la empresa revisa año a año –a través de verificadoras– que sus procesos administrativos estén de acuerdo a los estándares actuales de atención al cliente.

En los actuales momentos, Frascosa trabaja en el desarrollo de nuevos moldes para el sector. Por ello, ha efectuado alianzas e inversiones, una de ellas es la construcción de nuevas bodegas para el almacenaje y cuidado de sus ítems.

AMPOLLAS Y FRASCOS

Con 39 años de experiencia, Edafa es una empresa especializada en la producción de ampollas y frascos de vidrio, y es la única en el mercado

nacional en fabricar este tipo de insumos para el sector farmacéutico.

Entre sus principales productos está una completa gama de ampollas en tamaños que van desde 1ml hasta los 13ml, frascos desde los 4ml hasta 12ml hechos en vidrio transparente o ámbar, y productos con diseños específicos.

Otro de los servicios que ofrece Edafa es la impresión del etiquetado con pintura vitrificable y libre de metales pesados.

Alexandra Molina, representante de la compañía, afirma que la calidad siempre ha sido una de las prioridades en la producción, por ello los productos son fabricados conforme a las especificaciones del INEN y bajo los más estrictos controles de calidad.

Además, agrega la directiva, que como parte del proceso



LA INDUSTRIA FARMACÉUTICA

también demanda servicios profesionales de impresión tanto en cajas como en los frascos y coberturas de los medicamentos.



Fotos: Fotolia

de innovación, la empresa está en permanente capacitación del personal, en especial el de línea de producción y control de calidad.

“La alta resistencia química, la fotoprotección, así como las limitadas tolerancias geométricas en términos de diámetro y espesor de pared, son la base de la fabricación de productos de alta calidad”, asegura Molina.

DISEÑOS ESPECIALIZADOS

Desde 1987 LOSCOCOS se ha dedicado a la fabricación de envases plásticos y moldes para el sector farmacéutico, químico, cosmético y alimenticio. Desde entonces, la empresa ha ido creciendo hasta contar con una planta de producción de alta tecnología y una de las mejores en matricería del sector.

Entre su principal oferta para el sector farmacéutico están los envases pastilleros, potes, goteros, talqueros, muestras de laboratorio, entre otros, los mismos que pueden ser personalizados y adecuados a las necesidades de diseño, tamaño y colores del cliente.

Según el gerente de LOSCOCOS, Roque Guarderas, la compañía maneja estándares exigentes de calidad que garantizan la satisfacción del cliente. “Usamos materiales certificados y maquinaria en óptimas condiciones. Los productos que elaboramos son completamente seguros para el uso farmacéutico y cumplen con todas las normas de fabricación”, asegura.

La empresa busca estar aliada a las últimas tendencias de producción y diseño, por

esta razón cuenta con un área de ingeniería y desarrollo, la misma que permite lanzar decenas de productos nuevos al año. En cuanto a sus procesos, señala el directivo, se han automatizado y modernizado los sistemas para el mejoramiento de su desempeño.

Durante el 2014, esta compañía ha crecido de manera significativa en relación al sector plástico, superando los niveles previstos.

CAJAS DIVERSAS

Una empresa que se inició como un pequeño taller artesanal y que en veinticinco años se convirtió en una importante industria es Multiservicios Gráficos.

Esta compañía cuenta en la actualidad no solo con equipos tecnológicos y maquinaria de

38 años
Brindando
Bienestar



Laboratorios Farmacéuticos

Rocnarf

*Cuidando la salud
de las familias
Ecuadorianas*





Foto: Fotolia

PARA LA PRODUCCIÓN, el sector necesita maquinaria de gran calidad, tecnología y materia prima diversa.

punta, sino que además ha implementado la norma de calidad ISO 9001:2008 a sus procesos.

Como imprenta, la marca sirve a la industria farmacéutica en la elaboración de sobres de medicina y cajas, ya sean pequeñas como para muestras médicas hasta grandes como para empacar. Estas cajas pueden confeccionarse en impresión full color, repujadas, en pan de oro, barnizadas, con barniz sectorizado, plegadizas y con pega lateral.

Isabel Alcívar, gerente de Multiservicios Gráficos, manifiesta que para agilizar la producción, la compañía ha realizado una importante inversión con la compra de una máquina pegadora, otra de

cuatro colores y una CTP para el departamento de diseño.

“Nos aseguramos de la calidad (de los productos) en las diferentes etapas del proceso, desde el diseño, impresión, troquelado, pegado, hasta el empaque con la utilización de instrumentos de medición, cumpliendo con los procedimientos que nos exige la industria farmacéutica”, asegura.

En el presente año, Multiservicios Gráficos ha aumentado su producción en un promedio de 30 por ciento de acuerdo a su última medición.

EXPERTOS EN MATERIA PRIMA

Cordillera Products es una empresa que ofrece materia prima para la industria farmacéutica.

La compañía –antes llamada Milempo Ecuador– es una comercializadora de productos industriales con sede en 10 países de América Latina y es representante de marcas como Filmtex, Lamitech, Plástiquímica, Azembla, Polifilm y otras más.

Entre los productos que ofrece la empresa están las películas calandradas rígidas atóxicas, grado farmacéutico diseñadas para empaque blíster, transparente o de color, las mismas que ayudan a proteger al medicamento del sol, humedad y vapor de oxígeno otorgándole una mayor vida útil. Estos empaques son usados en la fabricación de pastillas, cápsulas, óvulos y nidos de ampollas.

Elizabeth Jerves, represen-

tante de la compañía, asegura que todas las materias primas utilizadas en sus procesos de producción cuentan con la aprobación de la Administración de Medicamentos y Alimentos de los Estados Unidos (FDA).

“Cumplimos en todos nuestros productos farmacéuticos las normas internacionales exigidas como ISO 9001, ISO 14001, ISO 22000, NTA PVC, NTA PVC-ACLAR, Certificado FDA, PIRA Certificate PVC, etc.”, destaca.

En los actuales momentos, Cordillera Products está importando los materiales en bobinas madre para ser cortadas en medidas exactas de acuerdo a las necesidades productivas de sus clientes. ■

Etiquetas adhesivas:

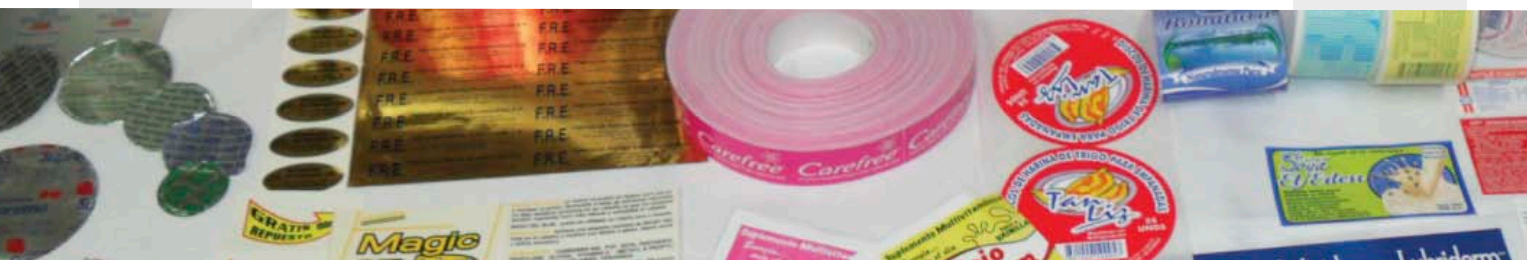
Lab. Farmacéuticos, Industrias, Promocionales, P.V.P., y acondicionamiento de producto, etiquetado automático, códigos de barras.

Aluminio: Blister, ristra, Alu-Alu, con o sin impresión.

Plástico: PVC, PVC/PVDC, corte y rebobinado.

Termoformados: para inyectables, cunas, nidos plásticos.

Nuevo producto: Liners de aluminio en toda medida con o sin impresión, (sellos de seguridad para envases).



- Oficina: Sauces IX Mz R8 V.6 • Planta: Km. 8 1/2 Via Daule, Urb. Colinas al Sol
- Telefonos: (04) 2573125 - (04) 2265533 - 0984538088
- Email: ventas@etiquetasflexoprint.com Guayaquil - Ecuador

www.etiquetasflexoprint.com

 /flexoprint



el aliado de la digestión

Colon Live es el suplemento de fibra completamente natural que ayuda a regularizar la digestión y alivia el estreñimiento.

