

# Teva Pharma

## Compromiso y excelencia

La fabricación de medicamentos genéricos y de fármacos de innovación son los dos pilares sobre los que Teva Pharma basa su aportación de valor a los pacientes y al sistema sanitario, posicionada como farmacéutica líder mundial en genéricos y en esclerosis múltiple, con su producto Copaxone. Con planta de fabricación en Zaragoza, en España la compañía no para de crecer y de invertir.

**F**undada en 1901, Teva Pharmaceutical Industries Ltd. suma 112 años de historia desarrollando y fabricando medicinas seguras y efectivas en todo el mundo, posicionándose actualmente entre las 10 primeras farmacéuticas del mundo, incluyendo medicamentos genéricos e innovadores.

Teva tiene hoy presencia directa en 60 países y distribuye sus productos en más de 120 mercados, empleando a más de 46.000 profesionales en todo el mundo.

### Una farmacéutica indispensable

Especializada en el desarrollo, producción y comercialización de medicamentos genéricos e innovadores, así como de principios activos farmacéuticos, Teva se ha perfilado como una compañía híbrida centrada en cubrir todas las necesidades de los diferentes actores en la cadena sanitaria: pacientes, médicos, farmacéuticos y pagadores. “Nuestra visión” –explica Adolfo Herrera, su director en España– “es convertirnos en la compañía farmacéutica más indispensable del mundo, cumpliendo con nuestra obligación frente a nuestros pacientes, profesionales sanitarios, clientes, accionistas y empleados. No debemos olvidar que existen necesidades médicas, sociales y de los pacientes que es necesario cubrir. Sobre esta base, nuestra misión es hacer accesibles los medicamentos a la población en general a través de los genéricos, liberando recursos económicos (ahorro) para el Sistema Sanitario, de manera que eso permita la financiación de medicamentos innovadores, imprescindibles a su vez para cubrir nuevas necesidades médicas y de los pacientes a unos precios razonables”.



### La compañía ha doblado su producción y su plantilla en España en los últimos años

El grupo Teva ha contribuido y contribuye activamente a la sostenibilidad del sistema. Y es que son los genéricos los que consiguen universalizar los tratamientos que llevan muchos años en el mercado, con la misma seguridad y eficacia, pero a un menor coste. “Cuando expira la patente de un producto y se aprueba un genérico, automáticamente su precio disminuye en un 40%. El genérico ha contribuido con su entrada

en el mercado a una contención del gasto, aproximadamente un 29% de decrecimiento del valor de esas moléculas, es decir, unos 1.500 millones de euros en los dos últimos años. Esto significa, por tanto, que el genérico contribuye a la sostenibilidad del sistema de manera muy importante, y eso es algo que debería reconocer cualquier autoridad sanitaria”, apunta el responsable de Teva en nuestro país.

Líder mundial en genéricos, Teva cuenta además con un portfolio de más de 1000 moléculas y una sólida presencia en el mercado a través de fármacos de innovación propia en patologías muy específicas, como en esclerosis múltiple con su fármaco Copaxone (líder en esta enfermedad a nivel mundial), en Párkinson con Azilect, en oncología, en tratamiento del dolor y en salud de la mujer entre otros.

### Apuesta por la I+D+i

Teva apuesta claramente por la I+D+i. Baste decir que de los 20.300 millones de dólares facturados en 2012, un 6% se han invertido en el desarrollo de nuevos fármacos innovadores. “La fortaleza de una compañía reside principalmente en la innovación, su tecnología y su I+D. Los países, sectores y compañías sin I+D+i están abocados al fracaso” asegura el director de Teva en España.

En España, Teva trabaja con 120 hospitales en los que realiza más de 40 estudios clínicos para productos innovadores, “lo que demuestra nuestro compromiso con la I+D+i en nuestro país. Asimismo tenemos diferentes plataformas tecnológicas que contribuyen a mejorar la biodisponibilidad de mo-



léculas ya existentes, dando lugar a nuevas indicaciones terapéuticas, como es por ejemplo en el caso del dolor irruptivo de cáncer”, explica Herrera.

Teva está inmersa actualmente en diferentes proyectos que se encuentran en fase de investigación II y III destinados, entre otros, a Lupus Eritematoso, Adicción a fármacos, Enfermedad de Parkinson, Esclerosis Múltiple, Asma Bronquial, Cáncer/Linfomas, Enfermedad de Huntington y Enfermedad de Crohn. “Queremos seguir trabajando en aquellas áreas terapéuticas en las que existen necesidades no cubiertas para los profesionales sanitarios y pacientes”.

### Teva España, motor de desarrollo

En términos de producción, Teva suma 41 plantas de fabricación de producto farmacéutico terminado y 18 plantas de principio activo a nivel mundial. Con oficinas centrales en Madrid, Teva España cuenta con una moderna planta de fabricación en Zaragoza, en la que la compañía sigue invirtiendo (más de 50 millones de euros en los últimos 4 años) “En España somos 840 personas trabajando para nuestra compañía y no hemos parado de crecer y de invertir. El 40% de nuestra plantilla son titulados superiores y esto da una idea de nuestro grado de conocimiento y del potencial de nuestra compañía. En el conocimiento está el secreto del éxito.

Como dato interesante en enero de 2010 éramos en España 519 empleados y actualmente somos 840, lo que representa un crecimiento del 61%. Somos generadores natos de empleo. “Me siento muy orgulloso de poder seguir generando empleo y más en los tiempos que corren”. Actualmente producimos 3500 millones de cápsulas y comprimidos, lo que representa doblar nuestra producción con respecto al año 2010; y lo mismo ocurre con el número de cajas de productos farmacéuticos producidos en nuestra planta, 120 millones de unidades (en 2010 fueron 53 millones)”, asegura el director de la compañía en España.

La planta de Teva en Zaragoza cuenta con la calificación de excelente y la autorización de GMP (Good Manufacturing Practices). Asimismo en el año 2006 fue inspeccionada y aprobada por la FDA/Food and Drug Administration americana. No en vano, el 60% de su producción se dedica a exportación; “Tenemos una planta muy competitiva, por todo ello hemos sido capaces de doblar nuestra producción en menos de dos años y de seguir apostando por la competitividad en España, produciendo desde Zaragoza para las distintas filiales del Grupo Teva y para otras farmacéuticas”, concluye Adolfo Herrera, director de Teva España.

