

TÈXIL PLANAS OLIVERAS

“La única forma de hacer un gran trabajo es amar lo que haces”

Esta cita de Steve Jobs es la que mejor definiría la trayectoria de Texpol según su equipo de profesionales. La empresa cumple 65 años siendo líder en el mercado de apósitos quirúrgicos. El objetivo es seguir creciendo en ventas tanto a nivel nacional como internacional en el mercado sanitario, con especial atención al desarrollo del mercado veterinario.

Qué

Texpol es el primer productor español de apósitos no activos. Fabrica y comercializa desde el año 1949 todo tipo de productos sanitarios como gasas, vendas, compresas y algodón con la marca Texpol. La empresa ha crecido y evolucionado desde sus inicios, cuando era una pequeña sociedad familiar. En la actualidad cuenta con 120 trabajadores y ha conseguido posicionarse con fuerza tanto en el mercado español como europeo de productos sanitarios en general, y del sector de apósitos no activos en particular.

Quién

La empresa está formada por un equipo de profesionales totalmente comprometidos con el proyecto. Su capacidad, sus ideas y el grado de exigencia en su desempeño son, sin duda, el valor añadido de Texpol.

La organización dispone de una red de ventas altamente especializada, tal y como asegura Dalila Cuenca, su directora comercial “Este es uno de los puntos que distingue a nuestra compañía, asesoramos y ofrecemos soluciones personalizadas, colaborando con los centros para optimizar recursos y costes, es nuestro sello de calidad y la garantía de un trabajo bien hecho”.

Cómo

Con un riguroso control de calidad. El laboratorio de la empresa está homologado por la Agencia Española de Medicamentos y Productos Sanitarios (AEMPS), en el que se realizan exhaustivas inspecciones de calidad de la materia prima utilizada durante todo el proceso productivo. Esta tarea la llevan a cabo profesionales altamente cualificados que realizan al año más de 20.000 ensayos.

Además, según nos cuenta Gemma Barrabés, directora de calidad de la organización, la participación de Texpol en importantes proyectos europeos de investigación (como Apropos), junto con centros tecnológicos de renombre internacional, le permite mantenerse a la vanguardia en las últimas novedades que ofrece el sector.

Con tecnología innovadora

A lo largo de su historia, Texpol se ha caracterizado por incorporar de forma constante la tecnología más eficiente para sus procesos, en una apuesta clara por la innovación y el diseño, que permita aportar valor añadido a sus procesos y productos.

Nuevas soluciones para los profesionales

En 2008 la organización lanzó al mercado Texpla, una moderna línea de apósitos y compresas de tejido sin tejer (nonwoven) para uso quirúrgico, un producto que aporta mejoras sustanciales respecto a la gasa tradicional de algodón y permite a los profesionales disponer de nuevas soluciones.



Con la cantidad de metros fabricados por Texpol en un año, se conseguiría dar cinco vueltas a La Tierra. Y en dos años... ¡alcanzar la Luna!

Para ello, la empresa tiene previsto un importante Plan de negocios, que incluye adaptar las instalaciones a las últimas exigencias del mercado. Sin duda, esto permitirá a Texpol tener una mayor competitividad en todos los sectores y obtener una producción mucho más ágil y de la máxima calidad.

Dónde

La empresa, ubicada en Manresa, dispone de una central de producción con más de 17.000 m² de instalaciones y posee una superficie de almacenaje con capacidad para más de 4.000 palets. Actualmente la empresa es líder en el mercado nacional y cuenta con un buen posicionamiento en Europa y en Latinoamérica.

Por qué

Por vocación de servicio. Texpol cree que el trato al cliente debe ser excepcional, por eso ha apostado por un modelo de atención más próximo y especializado. “Damos cobertura ininterrumpida desde las 7 de la mañana hasta las 6 de la tarde, con un equipo de profesionales, en constante formación, dispuesto a atender y ofrecer soluciones inmediatas a las necesidades de nuestros clientes. Somos conscientes de que satisfacerles es una tarea que concierne a toda la organización. Los detalles lo son todo” según palabras de M. Alba Vilamú, directora de atención al cliente.

Para atender a las necesidades de entrega particulares de cada cliente y cubrir urgencias, la empresa colabora con los principales operadores logísticos de ámbito nacional e internacional especializados en distribución sanitaria. Guillem Arias, director de operaciones, añade que Texpol tiene la capacidad de gestionar almacenes en las proximidades de los centros, permitiendo entregas de carácter especial, y siendo capaces de gestionar, tanto entregas multireferencia de pequeño volumen como grandes expediciones.

Cuándo

En 1949, José Planas Vilalta funda la empresa



presente en mi día a día es lo que me transmitió la familia Planas cuando me sumé al proyecto Texpol. Fabricamos productos de primera necesidad para los centros de salud, indispensables para cualquier intervención quirúrgica, contribuyendo diariamente al buen funcionamiento de los centros sanitarios. De la calidad de nuestros productos y del servicio que ofrecemos, depende algo tan fundamental como es la salud de las personas. Esto es lo que nos lleva a trabajar día a día con la máxima exigencia y rigor”.

Presente y futuro

Sobre cómo han vivido este periodo de crisis y cuál es el futuro de Texpol, Cristóbal comenta: “La famosa crisis de liquidez del sector público de 2011 y 2012 obligó a Texpol a modificar su estructura financiera, adaptándose a una situación excepcional en la que los clientes públicos no siempre podían atender los pagos de acuerdo con la ley de morosidad. El prestigio de Texpol y el apoyo de sus entidades financieras ha sido clave para poder evolucionar en su negocio hacia un modelo con menor apalancamiento financiero”. Sobre el futuro Cristóbal asegura que: “En Texpol nos sentimos orgullosos de poder fabricar nuestros productos en España, aunque debemos estar muy atentos a nuestra competencia, que en muchas ocasiones no es nacional y, por tanto, con costes industriales sensiblemente inferiores, que nos obligan a mantener un riguroso análisis de todos nuestros costes de fabricación para compaginar, la indudable calidad de nuestros productos, con los precios competitivos que nos exige el mercado en el actual entorno económico. Aparte de ello, Texpol va a ampliar su gama de productos e intensificar su presencia a nivel internacional. Esta diversificación nos permitirá tener un crecimiento sostenido en el futuro”.

La opinión de ANECORM (Asociación Nacional de Enfermería Coordinadora de Recursos Materiales)

Sara Maroto, presidenta de ANECORM, reafirma que los proveedores sanitarios aportan un gran valor añadido en su día a día, estableciendo sinergias y alianzas que permiten incrementar el grado de conocimiento de los materiales y la optimización de los recursos. “Como enfermeras asesoramos sobre los productos que utilizan los profesionales médicos en su trabajo, garantizando que éstos sean los más adecuados, los más seguros y de máxima calidad, tanto para los pacientes como para los profesionales. Entre proveedor y cliente, se busca una comunicación sincera y transparente, que permita un grado de cooperación muy importante, para ello la confianza en el proveedor es clave”.

y en 1979 se constituye como Textil Planas Oliveras, SA. Posteriormente, en 1981 se registra Texpol como marca. En 2013, la organización nombra director general a Jesús Cristóbal, con el objetivo de afrontar nuevos retos y liderar proyectos, consolidándolos y haciéndolos rentables. Según Cristóbal “si algo tengo



Textil Planas Oliveras

Pol. Ind. dels Dolors - c. Avinyó, s/n - 08243 Manresa

Tel. 938 734 762

www.texpol.com - texpol@texpol.com

