



» Entrevista | ANA PAULA MENEZES | PRESIDENTE DA EMPRESA BRASILEIRA DE HEMODERIVADOS E BIOTECNOLOGIA

Estatual tem a responsabilidade de desenvolver tecnologia para os produtos de plasma e levar o país a não depender de importações

“A Hemobrás é uma empresa estratégica”

» MAYARA SOUTO

A produção de hemoderivados no Brasil deixou de ser uma questão apenas relacionada à saúde. Hoje, é algo que envolve independência em relação às exportações e que ainda traz benefícios econômicos como consequência. Daí porque a Empresa Brasileira de Hemoderivados e Biotecnologia (Hemobrás) é considerada estratégica e faz parte da defesa nacional. “Nossa ideia com a biotecnologia é produzir o IFA (Ingrediente Farmacêutico Ativo), a matéria-prima. Essa é a última fase da nacionalização da cadeia produtiva. Aí, tudo vai ser brasileiro, não vamos depender de outros para mais nada. Por isso é que a Hemobrás tornou-se uma empresa estratégica para a defesa nacional. Recebemos o selo no ano passado”, afirma Ana Paula Menezes, presidente da Hemobrás. Ela destaca que a pandemia de covid-19 trouxe uma valiosa lição para o Brasil: não depender de importações, sobretudo na área farmacêutica e de medicamentos. “A gente ganha autonomia, soberania, independência. O que a gente sofreu com a pandemia ensinou muito”, lembra. A seguir, os principais trechos da entrevista.

A pandemia de covid-19 chamou a atenção para a necessidade de o Brasil não depender da indústria farmacêutica estrangeira. Para fabricarmos as vacinas aqui, dependíamos de matéria-prima importada. Já se tem a consciência de que a nacionalização é fundamental nessa área?

Fica mais fácil hoje a gente explicar para a população que é importante. Antes, havia um esforço muito grande para dizer que é importante nacionalizar a cadeia produtiva, porque, senão, a gente tem a dependência externa — ninguém entendia por que. Hoje, quando se fala, todo mundo lembra o que passamos na pandemia, quando precisamos trazer do exterior insumos hospitalares e farmacêuticos, e até luvas.

Que vantagens a nacionalização traz?

Se incorporamos a tecnologia, temos uma receita. Temos que copiar exatamente o que o fornecedor de tecnologia está dizendo. Não pode mudar nada. Quando a gente estiver fabricando, não tivermos mais dependência tecnológica, poderemos nacionalizar essa cadeia. Isso significa muito porque a gente pode trazer para o Brasil a produção, por exemplo, de filtro, de embalagem de plasma, de teste e pode levar isso para Goiana (PE). É um desafio permanente: atrair indústrias que possam abastecer nossa cadeia de insumo e trazer desenvolvimento. Além de fabricar, temos o desafio de mexer com a economia da região. Se tivermos excedente, podemos, inclusive, vender para a América Latina, colocar nosso medicamento no mercado — trazer receita para o país.

Se desenvolvermos nossa própria tecnologia, entraremos num seleto clube — certo?

Alguns países têm produção de hemoderivados, mas são pequenas porque o plasma é uma matéria-prima difícil. Qualquer coisa pode estragá-lo, pode não ter qualidade. Têm países muito pequenos que fazem, mas, da dimensão do Brasil, nenhum. A gente sabe que Cuba faz, e a Argentina tem uma fábrica. Mas de biotecnologia na América Latina, ninguém tem.

Ou seja, o desenvolvimento dessa tecnologia é, acima de tudo, uma política de Estado...

O governo criou essa política de parceria com o setor privado. Por exemplo: na nossa fábrica biotecnológica, a gente tem uma parceria com a farmacêutica japonesa Takeda, que desenvolve a vacina Qdenga, contra a dengue. Fizemos essa parceria

para incorporar a tecnologia deles, que nos ensinam a fazer. A nossa fábrica, hoje, é um modelo da Takeda, tanto que só podemos usar os insumos que eles usam para nada sair diferente. Quando estivermos sozinhos na produção, podemos até nacionalizar esses insumos. Essa é a fase de incorporação tecnológica. Essa política representa que enquanto a gente está na parceria, o medicamento não é apenas nosso. O medicamento que o Sistema Único de Saúde (SUS) compra é exclusivo da Takeda, o que garante a fidelização de mercado até que se conclua o processo de transferência tecnológica. Para o parceiro privado, é interessante estar conosco porque tem a fidelização do mercado. E para o Brasil, é fundamental porque a gente incorpora tecnologia e quando acaba esse processo, a tecnologia é nossa. A gente ganha autonomia, soberania, independência. O que a gente sofreu com a pandemia ensinou muito.

Temos muitos medicamentos nacionalizados?

São raros os que têm uma cadeia toda nacionalizada — é como um carro, um celular. Só que na indústria farmacêutica, se a gente não tiver a preocupação de nacionalizar a matéria-prima, a gente vai continuar dependendo externamente. Nossa ideia com a biotecnologia é produzir o IFA (Ingrediente Farmacêutico Ativo), a matéria-prima. Essa é a última fase da nacionalização da cadeia produtiva. Aí, tudo vai ser brasileiro, não vamos depender de outros para mais nada. Por isso é que a Hemobrás tornou-se uma empresa estratégica para a defesa nacional. Recebemos o selo no ano passado.

A percepção de que a Hemobrás é estratégica vem desde quando?

O governo brasileiro tem, desde 2004, apontado para o papel da saúde como uma alavanca também do desenvolvimento industrial, que é o Complexo Econômico da Saúde. A indústria de medicamentos, a indústria de equipamentos de saúde, de insumos, é importante do ponto de vista do PIB (Produto Interno Bruto) brasileiro. E a gente tem esse papel. Inclusive, quando a gente nacionalizar toda a cadeia de produção, vamos reduzir em R\$ 1 bilhão cada uma das fábricas no déficit de importação e exportação.

Por ser uma indústria estratégica, investimentos são fundamentais. Como está essa aplicação de recursos?

O ano passado foi muito importante, de retomada da

Ed Alves/CB/D.A Press



A indústria de medicamentos, a indústria de equipamentos de saúde, de insumos, é importante do ponto de vista do PIB brasileiro. E a gente tem esse papel”

“Para o Brasil, é fundamental a tecnologia. A gente ganha autonomia, soberania, independência. O que a gente sofreu com a pandemia ensinou muito”

“Alguns países têm produção de hemoderivados, mas são pequenas porque o plasma é uma matéria-prima difícil. Têm países muito pequenos que fazem, mas, da dimensão do Brasil, nenhum”

“Havia um esforço para dizer que é importante nacionalizar a cadeia produtiva. Hoje, todo mundo lembra o que passamos na pandemia, quando precisamos trazer do exterior até luvas”

empresa. Foi quando conseguimos investimentos do PAC (Programa de Aceleração do Crescimento) porque, na nossa fábrica de hemoderivados, precisávamos concluir, exatamente, a imunoglobulina, que é um medicamento do qual temos muita dependência externa. A gente conseguiu R\$ 800 milhões para a conclusão da fábrica de hemoderivados e, também, recursos para o fortalecimento dos hemocentros. Em todo o Brasil, cada estado tem seu hemocentro — e ainda tem a rede privada de hemocentros. É nesses locais que a gente vai recolher plasma. O PAC investe R\$ 100 milhões nesses hemocentros porque, por causa de uma geladeira, de um freezer, a gente não conseguia recolher (o plasma), pois não tinham onde armazenar.

Os hemocentros estão preparados para esse armazenamento?

Tem hemocentro que tem uma estrutura de armazenagem legal, que a nossa auditoria vai lá e diz que está perfeito. Mas há outros que não têm essa estrutura. É um check-list mesmo. Aí, a gente tem que ajudar o hemocentro a se adequar. Um exemplo: o de Sergipe, que é estatal. A gente fez auditoria há exatamente um ano, mas não conseguimos se adequar para que possamos fazer o recolhimento. A gente estava junto com eles, comprando câmera fria para poder adequar. No mesmo estado, tem um hemocentro privado que gente fez auditoria e, três meses depois, já se adequaram completamente — entregamos o certificado de qualidade a eles. Ou seja, há uma variação grande. Na próxima segunda-feira, conversarei com o Hospital Albert Einstein, em São Paulo, porque está abrindo um hemocentro e faremos a qualificação. Estamos em movimento para ampliar a rede.

O plasma é uma matéria muito sensível...

Quando a gente fala da qualificação industrial, passa por uma

auditoria nesses hemocentros. É como um check-list. Além de fazer teste, tem a questão do armazenamento adequado, da temperatura; tem a questão do transporte, que tem que ser adequado por temperatura, o tempo que fica em congelamento, todos os testes de contaminação viral. Para o plasma ter qualidade, e virar medicamento, tem uma série de testes, exames e cuidados que são necessários para garantir o plasma industrial. Nosso plasma é muito bem triado. No fracionamento, 99,6% são totalmente aproveitados — não tem nenhum problema e olha que vai de navio uma parte, de caminhão. A perda já foi de 15% até 20% e, agora, é 0,4%. Um problema que havia era que a bolsa quebrava e se perdia o plasma. Foi um esforço para qualificar a embalagem.

Quanto plasma se consegue armazenar hoje?

Temos capacidade de armazenar e fracionar 500 mil litros, mas só conseguimos recolher 200 mil, 250 mil litros. Ainda se perde muito plasma porque alguns hemocentros — principalmente na rede privada não conveniada ao SUS — não nos entregam esse plasma. Recolhemos quase no Brasil todo, exceto na Região Norte pela dificuldade de acesso.

E a produção do fator VIII recombinante? Em que etapa está?

Vamos começar, ali por setembro ou outubro, a nacionalizar a fase de embalagem desse medicamento. Isso também é incorporação tecnológica. Embalar medicamento não é como embalar qualquer coisa. No final do ano, a Anvisa (Agência Nacional de Vigilância Sanitária) vai nos atestar a qualidade para, no próximo ano, a gente poder enviar. Serão, então, duas fases do processo de produção. Até o fim do próximo ano, a gente estará na produção do IFA, que é a biotecnológica. O ICMBio (Instituto Chico Mendes de Conservação

da Biodiversidade) atestou, recebemos o certificado e estamos habilitados a produzir a matéria-prima. Em 2026, tenho certeza de que esse medicamento será todo brasileiro.

Isso coloca o país em outro nível?

A fábrica que a gente inaugurou em abril é de fator VIII recombinante. Coloca o Brasil em outro patamar porque é um medicamento biotecnológico. São poucos países, cinco ou seis, que produzem e têm essa tecnologia. A gente está num processo de finalização, e depois que incorporarmos a tecnologia, vamos ter a linha de produção do medicamento toda nacionalizada.

Há parcerias nessas pesquisas?

Temos com a Fiocruz Rio e Pernambuco, Farmanguinhos e parceiros nas universidades, com os quais a gente desenvolve testes e análises. Pensamos em desenvolver uma própria molécula nossa, criada e elaborada a partir da Hemobrás.

Para desenvolver tudo isso, os investimentos devem ser permanentes. Isso por si só é um desafio?

Nosso primeiro desafio é conseguir ampliar o recolhimento e qualificar o plasma. Investir em uma fábrica de hemoderivados é, também, investir em cidadania. Não é possível que as pessoas não se incomodem quando se doa sangue, uma parte vai para a hemoterapia, mas outra parte é jogada fora, sabendo que esse plasma pode ser trabalhado para produzir medicamentos para a mesma população que o doou. Fracionamos 250 mil, 300 mil quando a gente pode fracionar 600 mil litros. A transfusão de sangue gera, em média, 700 mil litros de plasma. Significa transformar em imunoglobulina, albumina. E temos de acompanhar o desenvolvimento tecnológico para modernizar e inovar.