



## ROVI finaliza su nueva planta de Escúzar e incorpora una línea de producción de heparina sódica

- Las nuevas instalaciones han supuesto una inversión de 11 millones de euros
- La nueva línea, ya autorizada para iniciar la actividad comercial, producirá hasta 1.200.000 MUI (88 millones de jeringas) de heparina sódica, necesaria para la obtención de las heparinas de bajo peso molecular
- Con esta ampliación, la compañía avanza en su estrategia de integración vertical de su división de heparinas de bajo peso molecular, esenciales para la Unión Europea y estratégicas para el negocio de ROVI

**Madrid, 20 de junio de 2024.-** Laboratorios Farmacéuticos ROVI, S.A. (en adelante, “ROVI”), compañía biofarmacéutica paneuropea especializada y dedicada a la investigación, ha completado los trabajos de la nueva planta de Escúzar (Granada) con la ampliación de las instalaciones existentes en 1.620 metros cuadrados y la incorporación de una nueva línea de producción de heparina sódica. Con esta operación, a la que ROVI ha destinado una inversión adicional que asciende a 11 millones de euros, la compañía continúa avanzando en su estrategia de integración vertical de su división de heparinas de bajo peso molecular (en adelante, “HBPM”). Además, se prevé que la ampliación de las instalaciones de Escúzar supongan la creación de 15 nuevos puestos de trabajo, lo que elevaría el total de empleados en estas instalaciones hasta los 60 aproximadamente.

Miguel Ángel Ortega Sánchez, director Industrial de ROVI, ha comentado: *“En ROVI, estamos muy orgullosos de poder anunciar la finalización de los trabajos de ampliación de nuestra nueva planta de Escúzar, ya que ello refuerza significativamente nuestra capacidad productiva y fortalece aún más nuestra posición entre los líderes mundiales en el mercado de heparinas”.*

Así, la nueva planta de Escúzar acoge ya dos líneas dentro del proceso de fabricación de HBPM: la dedicada a la producción de principio activo de heparinas, que comenzó su actividad a finales de 2023, y que tiene una capacidad de 673.000 MUI (Millones de Unidades Internacionales), que equivale, aproximadamente, a 134,6 millones de jeringas, y la nueva línea de elaboración de heparina sódica, con una capacidad de 1.200.000 MUI de heparina sódica para 2025, equivalente a 88 millones de jeringas, y ya ha obtenido la autorización por las autoridades europeas para el inicio de la actividad comercial.

El proceso de producción de las HBPM comprende tres fases de purificación: se inicia con la obtención de heparina cruda a partir de la mucosa del cerdo; continúa con la transformación en heparina sódica (heparina no fraccionada), y culmina con la obtención de las HBPM.

La inauguración de esta nueva planta de heparina sódica supone un paso más en la estrategia de integración vertical de la producción de HBPM, y se suma a las instalaciones que se están construyendo en Fraga (Huesca) de la *joint venture* Glicopepton de ROVI con Costa Food Group y Càrniques Celrà para la primera parte del proceso de producción; y a la línea de producción de HBPM ya existente en Escúzar.

Con esta estrategia, ROVI continúa reforzando la garantía, autonomía y visibilidad de la producción de heparinas, un producto calificado como esencial para la Unión Europea y la Organización Mundial de la Salud, y un segmento de negocio estratégico para ROVI, en el cual la compañía aspira a convertirse en uno de los líderes sectoriales a escala mundial.

## **Acerca de ROVI**

ROVI es una compañía biofarmacéutica paneuropea, especializada y dedicada a la investigación, desarrollo, fabricación bajo licencia y comercialización de pequeñas moléculas y especialidades biológicas. La compañía, en continuo proceso de expansión internacional, tiene filiales en Portugal, Alemania, Reino Unido, Italia, Francia y Polonia, y cuenta con una cartera diversificada de más de 40 productos comercializados, en la que destaca su producto de referencia, Bemiparina, que ya se comercializa en 60 países de todo el mundo. Asimismo, en 2017, ROVI inició la

comercialización de su biosimilar de enoxaparina, desarrollado internamente, en Europa, que se comercializa ya en 40 países. ROVI continúa desarrollando la tecnología de la Plataforma ISM®, una línea de investigación puntera en el campo de la liberación prolongada de fármacos con ventajas demostradas. Para más información, visite [www.rovi.es](http://www.rovi.es)