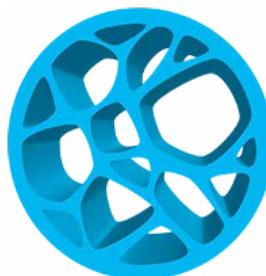


# Medbone

**C**laudia Ranito, Engenheira de Materiais de formação, perante uma situação de desemprego, decide arriscar e desenvolver um projeto que cruza as competências adquiridas durante o seu percurso académico e uma área que sempre lhe despertou interesse, a área da saúde. Nasce assim, em 2008, com o objetivo de desenvolver e fabricar dispositivos médicos para os mercados nacional e internacional, a Medbone.

Apesar das dificuldades iniciais inerentes a qualquer projeto inovador e empreendedor, em 2010 conseguem a certificação da unidade fabril, bem como a marcação CE dos dois primeiros produtos: adbone®TCP



# Medbone®

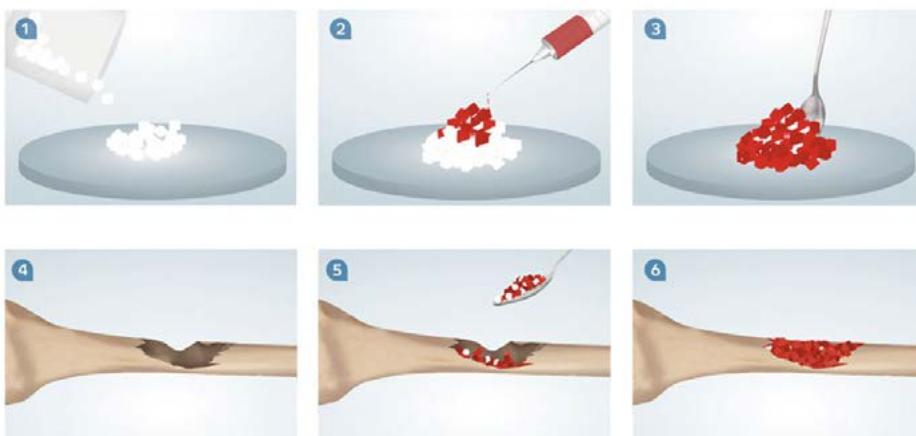
BIMATERIALS

maior relevo na área. Simultaneamente, pretendem obter a certificação FDA que vai permitir a entrada num outro grande mercado: os Estados Unidos da América. “Acreditamos que esta certificação está para breve e que nos vai trazer ainda mais

ses de materiais e outro com serviços de microbiologia. A criação destes 2 laboratórios teve um único objetivo para a Medbone: conseguir ser mais autónoma ao nível dos testes necessários realizar aos produtos regularmente e que até à data eram realizados através de subcontratação a empresas internacionais, pois não existem opções em território nacional. “No entanto, e com o decorrer do tempo ponderamos igualmente poder oferecer também estes serviços para outras empresas que necessitem”.

Na carteira estão o desenvolvimento de dois novos produtos com uma base de origem animal – trata-se de produtos de regeneração óssea de tecidos moles, que se vão complementar com os produtos que já comercializam atualmente. “Uma vez que já temos a nossa rede de distribuição montada nos países onde atuamos, acreditamos que esta será também uma mais-valia no nosso crescimento enquanto PME”.

A Medbone foi uma das empresas distinguidas na categoria internacionalização do prémio Start & Go. ■



e adbone®BCP, ambos substitutos ósseos de origem sintética. No final do primeiro ano a vender os seus produtos, a Medbone já tinha atingido uma taxa de exportação de 64%. Nos últimos 3 anos a exportação atingiu valores sempre superiores a 90%. “Sempre foi o principal objetivo da Medbone vender os nossos produtos para fora de Portugal, fazendo-se representar no maior número de países possível”, afirma a empreendedora.

Atualmente, os produtos da empresa estão presentes em mais de 90 países: “orgulhamo-nos de ser uma marca de referência na área da regeneração óssea, fabricando 48 produtos diferentes para o mercado internacional”, diz-nos.

É objetivo reforçar a presença internacional da marca, garantindo para isso uma presença assídua nos eventos de

oportunidades de negócio e de crescimento”, esclarece. O ano de 2018 foi marcado pela criação de dois novos laboratórios – um de anális-

