

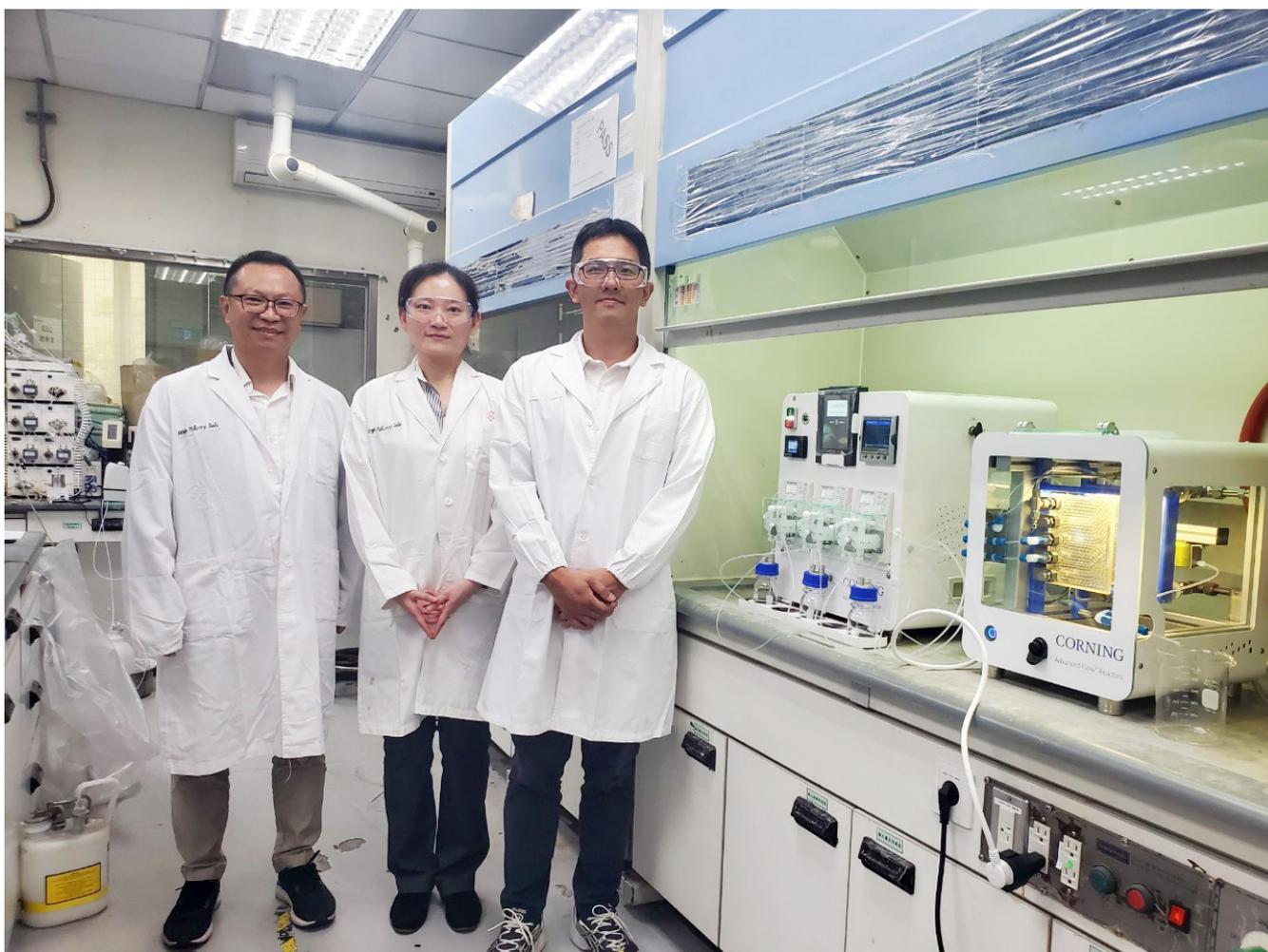
台灣神隆股份有限公司使用康寧反應器技術 建立連續流研發實驗室

流動化學在製藥與精細化學領域的應用已有相當數量的成功案例，連續流技術本質安全且無放大效應，能自動化控制，達到更佳的原子利用率。同時，該技術可以減少廢水、廢氣、廢固的排放以及增加投資回報率。連續流技術是近十年來產業應用的發展趨勢。

台灣神隆股份有限公司作為臺灣五大主要原料藥研發生產廠商之一，最近決定導入康寧反應器系統，積極採用流動化學科技。神隆希望能夠將康寧反應器應用於各類低溫反應、氫化反應以及傳統批次難以放大的反應。目前，奈米藥物、抗體藥物複合體、核酸和胜肽等高需求產業亦是神隆的研發目標。 ([台灣神隆連結](#))



左一：台灣神隆 陳世峰；左二：進階生物 葉家賢副總；左三：台灣神隆 張俐巧副總；
右一：康寧研發中心 江佩珍博士；右二：台灣神隆 陳怡瑄博士；右三：台灣神隆 簡誌緯博士



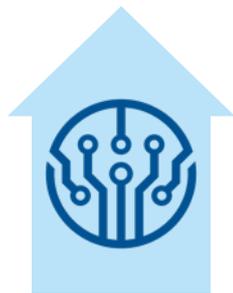
左至右：進階生物 葉家賢副總；康寧研發中心 江佩珍博士；台灣神隆 簡誌緯博士

康寧反應器技術有限公司作為全球流動化學反應器領域的領頭企業，擁有超過20年的行業經驗。康寧擁有從實驗室到工業化的全系列流動化學反應器，在全球已有800多套的成功安裝案例，且有相當於數量千噸至萬噸級的生產設備有效運作並持續運行。流動化學反應器的完善應用不僅仰賴設備的規格和特點，同樣重要的還來自反應器製造商的設備製造、應用技術支援以及投資採購反應器的企業對研發的投入。流動化學是一門涉及多元領域的科學，需要有機合成、化工設計和製造的緊密合作。與此同時，還需要結合化學分離技術和製程分析技術（PAT），全流程端到端的全自動化，走向智慧化是製藥行業的重要戰略方向。

進階生物科技作為康寧反應器在臺灣的代理商，在過去五年積極推廣流動化學反應器，並成功引入越來越多的廠家。今年，目標以客戶2000噸年通量康寧G4生產系統的啟動為進階生物科技的重要任務。

Advanced-Flow® Reactors : Disrupting the Industry, Changing Lives

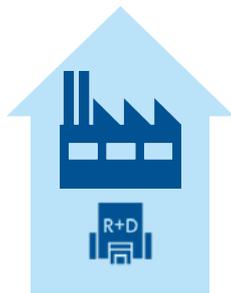
康寧反應器在具有天然的安全優勢，質傳與熱傳效率相較傳統反應器有百倍到千倍的提升，在許多製程上也有很好的應用案例，歡迎感興趣的客戶電話或郵件諮詢。



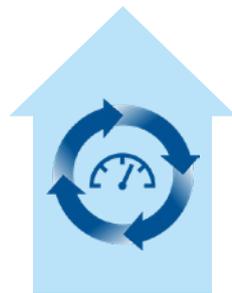
製程強化



減少佔地



無縫放大



連續生產



本質安全

- ✓ 質傳效率 ↑ 100X
- ✓ 熱傳效率 ↑ 1000X
- ✓ 達到反應極限而非設備限制

- ✓ 減少反應器佔地 1/1000
- ✓ 實現未來工廠的可能

- ✓ 減少50%時間於工業化放大製程的開發

- ✓ 在中國與其他區域已經有整合完成年產萬噸之工廠連續生產中(>500天)

- ✓ 各國制定的安全規範引領產業朝向使用更安全有效率的生產技術

