



鉅邦醫材股份有限公司

- 負責人：洪啟文
- 網址：www.greatgroup.com.tw
- 地址：520彰化縣田中鎮新工二路168號
- 電話：04-875-8181

企業沿革

- 1996年 ● 鉅邦醫材成立於台中
- 2001年 ● 研發生產呼吸器週邊產品
- 2003年 ● 成立醫學工程部
- 2006年 ●
 - 通過 ISO13485
 - 通過 CE 認證
- 2010年 ●
 - 台中大里廠啟用
 - 通過衛生署 GMP 認證
 - 開始生產全系列人工鼻 / 過濾器 / 呼吸機用加熱器 / 加熱線管路
- 2012年 ●
 - 通過日本厚生省 JPAL 認證，開始日本市場行銷
 - 通過俄羅斯 / 韓國認證，開始俄羅斯 / 韓國市場行銷
 - 新產品發表：自控型微電腦加熱器 VH-2600A
- 2014年 ●
 - 新產品發表：新生兒氣泡式正壓呼吸輔助器
 - 新產品發表：HFNC 高流量呼吸輔助器
 - 彰化田中新廠啟用（研發 / 製造）更名鉅邦醫材股份有限公司，鉅邦田中廠正式投產、現代化 1,200 坪廠房、自動化生產設備、無塵車間、綠意盎然的環境，正式宣告鉅邦進入新里程碑。
- 2016年 ●
 - Humidoflo 高流量氧氣治療系統榮獲台灣精品獎
 - 連續兩年榮獲鄧白氏中小企業菁英獎
- 2017年 ● 廠區擴建，增加 1,200 坪生產空間
- 2020年 ● 增加 35% 產能，投身全球抗疫
- 2021年 ● 榮獲鄧白氏中小企業菁英獎 最高榮譽 前瞻之星獎

主要產品

- HFNC高流量氧氣治療系統
- Bubble CPAP 新生兒陽壓氣泡系統
- 呼吸機用加濕加熱器及配件
- 加熱呼吸管路 / 麻醉管路
- 人工鼻 / 細菌過濾器

企業簡介

鉅邦醫材成立於 1996 年，本公司致力於呼吸及胸腔科產品研發及製造，專精於呼吸器用加溫加濕器及細菌過濾領域，是國內呼吸治療領域中少數跨足設備及耗材的廠家，並積極投入全球防疫及營救生命的工作。深耕台灣，我們朝著提供更舒適有效的治療體驗以嘉惠病患，堅持品質並持續創新。與國際知名呼吸設備大廠及各地經銷商合作，將產品銷售至全球 80 餘國，希望透過好的產品，幫助世界每個角落的病患。



國際競爭力

- 一、**自創品牌**：GGM鉅邦醫材股份有限公司是呼吸胸腔科產品的專家，產品行銷世界80餘國（含蓋亞、歐、非、南美洲），從研發、生產、通路到品牌經營，成功以台灣為製造基地，將產品銷售全球，建立國產醫療器材在國際市場上的品牌形象。
- 二、**取得國際認證**：鉅邦以建立前瞻性且具國際競爭力之醫材製造廠為目標，為提升公司整體產品品質符合國際水準，通過ISO13485品質系統認證，

GREAT GROUP MEDICAL CO., LTD.

- Owner: Chi-Wen, Hung
- Website: www.greatgroup.com.tw
- Address: No.168, Xingong 2nd Rd., Tianzhong Township, Changhua County 520, Taiwan
- Tel: +886-4-875-8181

第24屆 小巨人獎
出口績優中小企業
THE 24TH RISING STAR AWARD



Business Items

- HFNC High flow therapy system
- Infant bubble CPAP system
- Respiratory humidifier
- Heated breathing circuits
- HME & filtration products



History

- 1996 • Founded
- 2001 • Started development of respiratory products
- 2006 • Certified by ISO13485
• Certified by CE
- 2010 • Relocated to Dali plant
• Start manufacturing full series of HME/ HME filter / heater wire breathing circuit
• Certified by GMP
- 2012 • Certified by JPAL , began sales in Japan
• Certified in Korea and Russia , began sales in Korea and Russia
• Product launch: Servo control humidifier VH-2600A
- 2014 • Product launch: infant bubble CPAP system
• Product launch: Humidoflo High flow therapy system
• Relocated in Changhua, expanded with 4000m² dust free production area
- 2016 • Humidoflo High Flow Oxygen Therapy System won the Taiwan Excellence Award
• Won the Dun & Bradstreet SME Elite Award for two consecutive years
- 2017 • Factory expansion, expanded to 8000m² production area
- 2020 • Increase production capacity by 35% and help the world fight against the epidemic
- 2021 • Won the Dun & Bradstreet SME Elite Award, the highest honor, Raising Star Award

Introduction

GGM was found in 1996 and has been in the business for over 25 years, we focused in developing respiratory equipment and accessories.

We've built up a global sales channel with well-known ventilator brands and local distributors in over 80 countries. We then continue to expend our business in more innovative and patient friendly respiratory products, aiming to create a new era of respiratory care with accurate and comfortable user experience.



並獲得歐盟CE、美國FDA、韓國、日本JPAL及俄羅斯等世界各國之認證，並成功成為多家知名大廠的供應鏈。

三、**研發創新**：產品的研發創新領先於市場需求，方能在競爭激烈的全球市場保有一席之地，多家國際大廠主動尋求合作，尤其HFNC經鼻高流量產品，依據2017市場研究報告：鉅邦醫材榮登全球主要製造廠第五名，行銷遍及歐、亞、北美、中南美等市場。

營運管理

- 一、**企業策略**：「以核心能力發展專精於產銷研一體的企業策略」。鉅邦醫材自詡以造福呼吸病患為宗旨，竭力於促進病患醫療安全與舒適，專精於呼吸濕度、溫度與無菌等技術研發，並發展以呼吸治療為核心的醫療器材專業製造廠。
- 二、**研發與創新**：「以病患需求為創新的基礎，以知識累積為研發的基石」。鉅邦醫材深入國內外醫療體系，廣收臨床經驗，不斷創新及研發前瞻性產品，是本公司企業成長的重要動力。

社會責任

本公司秉持著「品質、安全、顧客滿意」的品質政策，引導產品從傳統以治療醫學的本質轉向預防醫學思維的客戶導向產品的方向發展，設計開發符合不同病症程度及屬性的病患之全方位、多用途、即效性與強調生命尊嚴的治療系統，並通過全面安全驗證的研發管理程序，確保產品滿足病患安全與改善治療品質的要求。



綜合評語

- (1) 為專業醫材製造廠，自創品牌 GGM，專營呼吸胸腔科產品，產品出口至日本、美國、香港、南非、英國、阿根廷等國家。
- (2) 為全球前三大高流量氧氣治療儀 (HFNC) 製造商，近年因 COVID-19 疫情，業績與出口金額呈現顯著成長。
- (3) 為多家知名大廠之供應鏈，且定期收集醫院臨床回饋，期待能貼近產品實際使用狀況，使產品設計更能符合使用者需求。
- (4) 支持政府綠能政策，貫徹節能減碳理念，興建太陽能發電系統，重視員工權益，落實性別平等之優質工作環境。



Export Competitiveness

1. OBM + OEM: We built up a global sales channel with well-known ventilator brands and local distributors in over 80 countries. We then continue to expend our business in more innovative and patient friendly respiratory products, aiming to create a new era of respiratory care with accurate and comfortable user experience.
2. Obtaining international certification: Our products has been certified by GMP, CE, ISO13485, FDA and the countries that we have built our distribution channels in.
3. R&D and innovation: Our R&D and innovation are ahead of market demand in order to maintain a place in the fiercely competitive global market. Many international manufacturers actively seek cooperation, especially HFNC nasal high-flow products, according to the 2017 market research report: GGM high flow system are ranked fifth among major global manufacturers, and they are sold in Europe, Asia, North America, Central and South America and other markets.



Operation Management

Focus in our core technology- respiratory humidification and filtration, keep innovating, aiming create a new era of respiratory care with accurate and comfortable user experience.

Corporate Social Responsibility

The company adheres to the quality policy of "quality, safety, and customer satisfaction", and guides the development of products from the traditional essence of therapeutic medicine to the direction of customer-oriented products with preventive medicine thinking. We design and develop a complete range of patients with different disease levels and attributes. A directional, multi-purpose, immediate effect and life dignity treatment system, and a comprehensive safety-verified R&D management program to ensure that the product meets the requirements for patient safety and improving the quality of treatment.

