



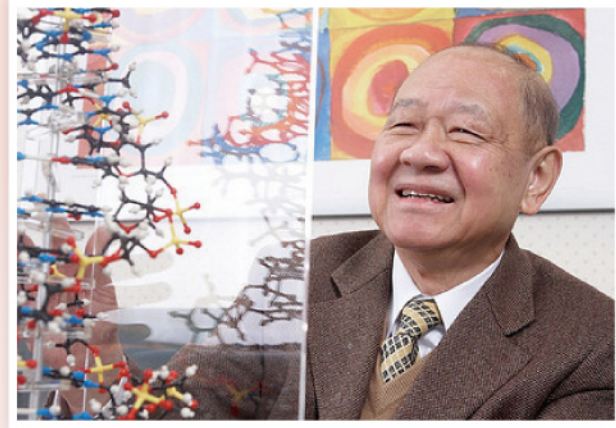
駿瀚生化股份有限公司

負責人：謝忠弼

網址：http://www.synmax.com.tw

地址：桃園縣新屋鄉永安村12鄰下庄子238號

電話：03-486 3160



主要產品

- 一、醫藥中間體：R-HPBE、BDO。
- 二、酵素應用：納豆激酶(NK)、FDH酵素、HDH酵素、AOX酵素。
- 三、電子化學品：固態鐵鹽氧化劑、液態鐵鹽氧化劑、EDOT單體、DMAB、PM、TFT-LCD用剝離劑及蝕刻劑。

企業沿革

- 1990年 結合台東興業生化部、永豐餘造紙、交通銀行等業界及研究機構，成立駿祥化學股份有限公司。
- 1993年 抗生素中間體7-ADCA量產。榮獲全國工業總會頒贈「82年度開發新產品績優廠商」獎。
- 1997年 和鍊德科技合資成立祥德科技，步入光電染料領域。
- 2000年 和日商長瀨產業合作生產代工TFT-LCD用剝離劑及蝕刻液。PCB銅箔基板黑化還原劑DMAB量產。
- 2001年 公司更名為[駿瀚生化股份有限公司]。
- 2003年 心血管用藥中間體R-HPBE、L-HPE量產。R-HPBE榮獲「國家生技醫療品質獎」。
- 2004年 納豆激酶(NK)量產。導入e-form電子化流程。取得ISO 9001驗證。抗癲癇醫藥中間體量產。
- 2005年 納豆激酶榮獲「國家生技醫療品質銀獎」。取得ISO 14001驗證。
- 2006年 和日商長瀨產業成立長瀨電子，提供TFT-LCD面板薄化加工服務。
- 2007年 導入ERP系統。
- 2008年 進行「主導性新產品開發計畫」。
- 2009年 固態電容用關鍵化學品固態鐵鹽、液態鐵鹽量產。醫藥中間體BDO量產。取得ISO 9001:2008改版之驗證。
- 2010年 「主導性新產品開發計畫」成果發表會。參加第11屆全國標準化獎入圍「工業局推薦精銳獎入圍」。

國際競爭力

一、市場優勢

- (一)掌握全球普利類藥物重要中間體R-HPBE之最大市佔率達75%，以特有的生物發酵轉化生產，創造高品質及潔淨生產的優勢與超群的效價比。
- (二)介入固態電容原料鐵鹽氧化劑與EDOT單體之生產，與電容大廠密集交流，除穩定供應現有規格外，並協同客戶共同開發以導入次世代產品。

二、技術優勢

- (一)合成技術：有機合成與高溫裂解，搭配批次和連續蒸、分餾塔設備，生產多項高品質產品如5-VP。
- (二)電子級溶劑純化及再利用：開發TFT-LCD用剝離劑回收純化技術，減少電子化學品廢液對環境之影響。
- (三)醱酵及蛋白質純化技術：自動化發酵控制及多種工業用蛋白質酵素純化及精製經驗。此技術成功量產NK及HDH、FDH等。
- (四)酵素化學：以酵素法/生物轉換取代傳統化學合成，成功量產R-HPBE及BDO等醫藥中間體。

三、駿瀚全球運籌之競爭力

- (一)產業訊息即時更新、參與重要國際展會、不定時客戶參訪交流。
- (二)龐大且多元的國際產學研合作，跨領域、跨地域的製造與行銷經驗。
- (三)具國際教育與工作背景之資深經營團隊。

Synmax Biochemical Co., Ltd.



Founder：Hsieh Chong-Pi

Web site：http://www.synmax.com.tw

Address：No. 238 Hsia Chung Tza, Yung-An Village,
Hsin Wu Hsiang, Taoyuan Hsien, Taiwan, R.O.C

Tel：886-3-486 3160

Products & Services

- I. Intermediates for Pharmaceuticals：R-HPBE、BDO.
- II. Enzymes application：Nattokinase、FDH、HDH、AOX.
- III. Electronic Chemicals：Iron(III) p- toluenesulfonate、EDOT、DMAB、PM、TFT-LCD stripper.



History

- 1990 Techco Chemical Co., Ltd. was established, co-funded by Taitung enterprise, YFY Paper Co., Ltd., Mega holdings, and other research organizations;
- 1993 Antibiotic Intermediate 7-ADCA launched, awarded "The New Product Development Blue-chip Company in 1992";
- 1997 Set up joint venture with Ritek Co. to establish ECHEM HIGHTECH, producing optoelectronic dyes;
- 2000 Cooperated with Japanese Company, Nagase to produce stripper and etching reagents for TFT-LCD; DMAB, the reducing agent for PCB black process launched;
- 2001 Renamed to Synmax Biochemical Co., Ltd.;
- 2003 Cardiovascular intermediates, R-HPBE、L-HPE launched; Product R-HPBE, awarded "National Biotechnology and Medical Care Quality Award";
- 2004 Nattokinase launched; Implemented e-form, electronic process into company working system Earned ISO 9001 certification; Antiepileptic pharmaceutical intermediate launched;
- 2005 Nattokinase awarded National Biotechnology and Medical Care Quality Silver Award; Earned ISO14001 certification;
- 2006 Set up joint venture with Nagase Co., Ltd. to establish Nagase electronic Co., Ltd. which offers panel thinning services;
- 2007 Implemented ERP system;
- 2008 Implemented "Leading new product development project".
- 2009 Polymer Capacitor key raw materials, ferric salt and EDOT launched; Pharmaceutical intermediate BDO launched .Renewed ISO 9001 certification to the 2008 version.
- 2010 "Leading New Product Development Project" completed; Finalist in the "11th National Standardization Award" Finalist in the "Excellence Award" sponsored by the Industrial Development Bureau.

Export Competitiveness

- I. Our advantages in sales and marketing:
 - cost-effective, superior quality and greener products:
 - Intensive technical interaction. · Service-oriented approach.
- II. The technology advantages:
 - combinatory application of technologies in multiple domains:
 - Organic synthesis. · High temperature pyrolysis.
 - Distillation and fractionation · Serial scaling up of fermentation and protein purification technology.
 - Eco-friendly concept:
 - Our recycling system for electronic chemicals succeeds in waste reduction and cost-saving.
 - Applying enzymatic chemistry to efficiently lower the energy consumption and chemical waste.
- III. The competitiveness of Synmax on global business operation:
 - Close interactions in global arena.
 - Timely follow-up of the market dynamics from various channels.
 - Intensive cross-border, cross-industry cooperation and collaboration with academic and research institutes.
 - Top management with extensive international experience and background.



駿瀚生化股份有限公司

負責人：謝忠弼

網址：http://www.synmax.com.tw

地址：桃園縣新屋鄉永安村12鄰下庄子238號

電話：03-486 3160

營運管理

一、公司經營理念

- (一)研發創新：以創造附加價值為本，不斷挑戰自我，擴展視野，研發創新。鼓勵同仁參與各項改善，突破傳統思路，累積經驗。
- (二)均衡發展：成長必須是均衡的，駿瀚不斷透過製程改善及開發，以減少廢棄物產生及探討回收再利用的方法。
- (三)相互學習・共同成長：人員教育培訓是永續經營的基本，公司上下秉持著謙虛的態度，不斷學習，期待人員能和公司一起成長。

二、經營策略

- (一)積極與外部研發機構或企業配合，在新醫藥中間體、酵素應用及導電高分子材料的開發與應用方面，追求突破。
- (二)策略聯盟運用-產官學合作，尋求企業聯盟或合資，強化企業的整體競爭力。

三、公司多角化經營下之核心事業

- (一)生醫事業：利用生物轉換技術產出具有成本及品質優勢的醫藥中間體，市佔率達全球75%，並利用醱酵技術發展對人體有益的酵素產品。
- (二)環境友善事業：利用精密蒸餾技術發展電子化學品的回收再利用事業，進而協助台灣電子產業節省成本及能源。
- (三)電子化學事業：結合工研院材化所發展固態電容關鍵材料”鐵鹽氧化劑”，協助固態電容廠發展多元的固態電容產品。

企業特色

- 一、掌握技術：駿瀚是台灣唯一擁有第一階段之酵素工程、基因改造之基礎研究開發，第二階段之發酵工程及第三階段之合成技術的公司。
- 二、多元策略：類似許多跨國企業，駿瀚是一個特化的公司，產業跨足醫藥、電子、光電等。
- 三、綠色製程與回收純化：駿瀚生化之生物轉化為綠色製程減少環境污染，電子級化學品之回收再利用，經回收純化後再供應國內光電產業。
- 四、完整的品質管理系統：積極修/增訂研發、設計、審查、驗證、試產、量產製造、品質檢測、客戶服務等各階段標準文件，同時協助客戶解決問題，做好全方位之品質客戶服務。
- 五、環保與工安衛：以ISO 9001及ISO 14001環境管理系統為基準，不斷改善與創新，並持續推動零災害運動。
- 六、社會責任：創造地方就業聘用鄰近子弟達總人數50%以上。贊助新屋鄉各級學校「書海銀行」活動。與台灣科技大學、明志科技大學等建教合作，以培育企業高級人才。

綜合評語

- 一、以技術團隊為核心能力，持續投入研發活動，密集運用產學合作，從事新產品創新、生產技術與製程之改善，導入標準化作業，改善製程降低成本，充分運用技術優勢，生產高價值的產品，強化國際競爭力。
- 二、在研發、生產、品管與售後服務標準，皆由國際藥廠與電子化學品大廠導入訂定之，以符合國際品質水準，以綠色製程與回收純化，減少環境污染，期能朝向世界標準管理與環保綠色產品之目標。
- 三、全面E化作業，且導入ERP系統，提高工作執行效率，並定期追蹤經營能力相關指標，提升經營績效。
- 四、充分運用技術優勢，生產高價值的產品，且員工平均年產值高，頗具小巨人「小而美」的特色。

Synmax Biochemical Co., Ltd.



Founder：Hsieh Chong-Pi

Web site：http://www.synmax.com.tw

Address：No. 238 Hsia Chung Tza, Yung-An Village, Hsin Wu Hsiang, Taoyuan Hsien, Taiwan, R.O.C

Tel：886-3-486 3160

Operation Management

- I. Core concepts and strategies for enterprise operation
 - Continuous innovation
 - Sustainable and balanced development
 - Enthusiasm in learning
 - Active in cooperation with external research organizations and enterprises
 - Flexible in strategic partnerships
- II. Core businesses focus
 - Biomedical business group
 - Eco-friendly business group
 - Electronic chemicals business group

Enterprise Characteristics

- I. Mastering the key technology: Synmax is one of the few companies who had integrated 1st stage enzymatic and gene engineering development, 2nd stage scaling up of fermentation engineering and the 3rd stage synthetic modification process.
- II. Multifaceted development: Based on specialty chemicals, Synmax has extended our services to multiple industries such as Pharmaceuticals, Electronics, and Photoelectronics.
- III. Green production: Synmax endeavors to introduce green concepts to our production and services
- IV. Comprehensive quality management systems: Actively rounding up standard documentations in every sections toward stable production and services to ensure total quality for customers.
- V. Environmental friendliness and occupational safety and health: On the basis of ISO 9001 and 14001, we continue to improve our environment control measures and policies, in addition with the activities to ensure zero accident.
- VI. Social responsibility:
 - Locally hired personnel composed up to 50% of Synmax' s total employees.
 - Sponsored schools of local town, Hsin-Wu hsiang, with the program of "book banks" to contribute to the local education.
 - Provided work-study programs with educational institutes such as NTUST(National Taiwan University of Science and Technology) and MCUT (Ming Chi University of Technology) .

