**企业科技需求登记表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 难题名称 | | 酶催化合成头孢类物资后，如何有效地将固定化酶进行有效的固一固一液分离？ | | | 技术  领域 | 生物制药 |
| 企业名称 | | 浙江昂利康制药有限公司 | | | | |
| 企业负责人 | | 方南平 | 联系  电话 |  | E-mail |  |
| 企业联系人 | | 叶树祥 | 0575-83117205 | ysxalk@163.com |
| 企业简介 | | 浙江昂利康制药有限公司是一家集医药原料药、固体制剂为一体的药品生产企业，公司位于嵊州大道和环城北段交汇处，嵊州大道北1000号，占地面积280亩，已建成建筑面积24000平方米，主要产品有头孢拉定、头孢氨苄、头孢克洛、头孢克肟、多潘立酮片，谷维素片等。 | | | | |
| 难题情况说明 | 现有基础 | 企业现拟将化学合成头孢类原料药改造为酶催化合成法，催化合成反应所有的酶经过反复中试，可以得到很高的产率，固定化酶在催化合成反应后，就涉及其回收套用，此时酶的固一固一液分离回收成为关键环节。 | | | | |
| 技术需求 | 实现固定化青霉素酰化酶的有效分离回收。 | | | | |
| 预期目标 | 回收青霉素酰化酶，反复套用，以降低成本。 | | | | |
| 拟合作方式 | |  | | | | |
| 备注 | |  | | | | |