

艾捷博雅 项目介绍

一、公司概况

苏州艾捷博雅科技有限公司（简称“艾捷博雅”）成立于2020年8月28日，注册地位于江苏省苏州工业园区金鸡湖大道99号苏州纳米城西北区，法定代表人为汪群杰（QUNJIE WANG）。公司注册资本1650.23万元人民币，实缴资本559.05万元，统一社会信用代码91320594MA22AWU80W，所属行业为仪器仪表制造业，经营状态为存续，企业为高新技术企业与民营科技企业。艾捷博雅是一家以分离纯化技术为核心的高科技企业，聚焦生物医药分离纯化及临床质谱前处理领域，旗下运营“艾捷博雅”与“博蕴生物”双品牌。公司依托分离材料、流体自动化控制与在线检测技术，致力于为生物制药、临床检测、食品检测等行业提供从填料、设备到工艺开发的一体化全方位分离纯化解决方案及自动化装备，目标客户涵盖创新药企、CXO、第三方医学检验实验室以及食品与环境检测机构。公司总部位于苏州工业园区纳米城，地处长三角生物医药与精密制造产业集聚区，具备就近服务生物医药客户与供应链协同的区位优势。公司成立时间虽短，但通过双品牌战略与持续融资，已快速建立起从研发到产业化的完整能力框架。

二、核心科学与技术（核心业务）

艾捷博雅的技术体系以“色谱技术”为核心，以“分离材料”和“精密流体自动化控制”两大创新为支点。公司掌握了从基质合成到表面修饰的全链条技术能力，具体包括：（1）高纯球形硅胶制造技术，支撑工业级色谱填料的规模化、高纯度生产；（2）在线监控技术，实现纯化过程中的实时质量监测与过程控制；（3）连续流纯化技术，提升生产效率与收率、降低溶剂消耗。在此基础上，公司构建了工业色谱4.0技术平台，可为药企客户提供连续高效、高纯度、低成本、环保低耗、稳定安全的连续制备色谱系统，契合生物制药连续化生产的产业趋势。传统制备纯化多采用批次式操作，存在放大难、溶剂用量大、收率波动等问题，连续色谱通过模拟移动床等原理实现填料与流动相的高效利用，是下游工艺升级的重要方向。此外，公司在磁性固相萃取（mSPE）材料领域实现了原始创新——将磁性材料结合于键合制备工艺，推出一系列磁性固相萃取填料及配套自动化设备。相比传统固相萃取需过柱、易漏液、流速不均，mSPE只需转移固体磁珠，速度快（单样前处理由20—30分钟缩短至5—10分钟）、可靠性高、便于流水线化。公司“基于磁性固相萃取材料的有机小分子质谱检测样品前处理自动化解决方案”曾获2023年度中国检验检测学会科学技术进步奖一等奖，体现了其在样品前处理自动化方向的原创能力。

三、主要产品与管线

公司产品主要围绕有机化合物分离纯化相关的仪器、设备与分离介质，重点服务多肽类药物、核酸药物、ADC药物等生物制造下游的提取、分离与纯化环节。核心产品线包括：（1）分离纯化介质：Bonnasil制备色谱填料等，用于工业化制备纯化；（2）色谱系统：SmartPurifier实验室至Seepure工业级分离纯化液相色谱系统，覆盖从研发到生产的放大需求；（3）临床质谱前处理自动化方案：Bonnacats-MS/MA磁性萃取材料、AUTO M96/AUTO M32全自动样品前处理系统、Air plate P96正压固相萃取仪、Air plate N96氮吹浓缩仪等。在自动化流水线方面，公司开发了“单件流”模式的生物样本智能分离全自动净化系统（如MS Automate MB），采用二维联动和流水线模式，实现连续处理样品、信息全记录与模块化自由搭配，解决了传统质谱前处理手动转移、无法随时加样、设备闲置等待等痛点。公司已获得或申请百余项包括发明专利、实用新型专利、软件著作权在内的知识产权，通过ISO9001质量管理体系认证，产品取得CE（LVD、EMC、ROHS）及医疗器械等相关资质认证，为进入药企与临床实验室供应链提供了合规基础。公司双品牌中，“艾捷博雅”侧重仪器与自动化，“博蕴生物”侧重分离材料，形成内部协同的商业化矩阵。

四、下游应用与产业需求（适应症—如适用）

作为生命科学上游企业，艾捷博雅自身不直接对应某一类疾病适应症，其价值体现在为生物药制造与临床检测提供关键“卡脖子”装备与耗材。下游需求主要来自三大方向：一是生物药纯化。多肽药物（尤其是GLP-1类代谢疾病治疗药物）的大规模生产对高端制备色谱填料与连续纯化系统需求旺盛；核酸药物（如mRNA疫苗与治疗药物）涉及质粒、寡核苷酸的纯化，对分离介质与层析工艺有特定要求；ADC药物在连接子-载荷偶联与纯化环节亦依赖精密分离技术。二是临床质谱检测。质谱技术在新生儿筛查、治疗药物监测、毒物与药物滥用分析、维生素与激素检测等领域渗透率持续提升，而质谱检测前处理繁琐、自动化程度低，是制约其通量提升的瓶颈，带动前处理自动化设备需求。三是食品与环境检测。有机小分子残留、农兽药残留、环境污染物等检测对高效样品前处理提出更高要求。其中，以GLP-1为代表的多肽药物产业爆发，被视为拉动上游分离纯化填料需求的重要变量。艾捷博雅正针对这些重点领域，迅速推进相应材料的国产化之路，并基于个性提取自动化、工业分离纯化自动化相关核心技术，向更多应用领域拓展。

五、竞争格局

色谱填料及层析介质是生物制药生产的核心耗材，长期由Cytiva（原GE Healthcare）、Thermo Fisher、Merck、Tosoh、Bio-Rad等国际巨头主导，国产化率相对较低，是产业链“自主可控”的重点环节之一。在国内，纳微科技（以UniSil/UniGel等填料著称）、蓝晓科技、博格隆、赛分科技以及艾捷博雅等企业均在加速布局，国产替代空间广阔。艾捷博雅的差异在于将“分离材料”与“精密流体自动化”深度结合，提供从填料、设备到工艺开发的一体化解决方案，而非单一售卖耗材；同时延伸至临床质谱前处理自动化这一交叉场景，形成“材料+仪器+自动化”的复合能力。其创始人汪群杰博士曾创立博纳艾杰尔（年销售额近2亿元，后被丹纳赫集团收购），在分离介质产业化方面积累了近四十年经验，为公司技术路线与产业化提供了背书。在“卖水人”逻辑下，下游生物药爆发直接转化为上游耗材与设备需求，艾捷博雅的国产化定位具备清晰的产业逻辑。与单纯填料厂相比，其自动化与工艺整合能力构成差异化壁垒。

六、团队与平台

公司创始人、董事长兼总经理汪群杰博士为江苏省“双创人才”，南开大学化学系学士，法国蒙彼利埃大学化学博士（师从法国科学院Corriu院士），曾在美国南加州大学跟随诺贝尔化学奖得主Olah教授团队从事硅化学与膜材料博士后研究，1996年加入惠普色谱研发部（后分立为安捷伦核心部门），从事色谱分离材料产品开发，2004年回国创立博纳艾杰尔。艾捷博雅拥有一支包括中国科学研究院院士、国家级人才计划专家、多名源自国内外知名企业和机构高技术人员的技术及管理团队，研发方向覆盖微球与键合制备、流体自动化、在线检测等。公司建有苏州纳米城研发与生产基地，旗下“艾捷博雅”与“博蕴生物”双品牌协同推进产业链布局与商业化，分别侧重仪器/自动化与分离材料方向，形成内部协同。公司还积极与高校、科研院所及产业链上下游开展合作，强化从基础研究到工程化的转化能力。

七、融资与资本

根据公开披露，艾捷博雅累计完成多轮融资：（1）2022年4月A轮数千万元，由三一创新领投，同创伟业、元禾控股、尚势资本等跟投；（2）2023年9月B轮近亿元，由嘉睿投资、同创伟业共同领投，元禾控股、北洋海棠基金、苏州园区科创基金、锡创投、领军创投、天地酬勤等跟投；（3）2025年2月C轮约亿元（部分公开报道称“数亿”），由德同资本、华大共赢基金共同领投，部分老股东追投；（4）2025年9月C+轮，投资方包括国新高层次人才基金、同创伟业，金额未披露。清科旗下企业库数据称公司累计披露融资次数5次、累计披露融资金额约1.30亿元。2025年，公司获评国家级高新技术企业。多轮融资体现了产业资本（华大共赢，具华大基因产业背景）与国家级人才基金（国新高层次人才基金）对其技术路线、团队能力与国产替代前景的认可。融资资金主要用于产业链布局、双品牌推进，以及药物分离纯化解决方案和临床质谱前处理自动化方案平台的搭建。

八、发展展望

艾捷博雅所处的生命科学上游“卖水人”赛道，受益于生物药国产化和临床质谱普及两大趋势，是生物医药产业链自主可控的重要环节。公司明确表示，正针对核酸药物、多肽、ADC药物等重点领域推进相应材料的国产化，并以个性提取自动化、工业分离纯化自动化为核心，向更多应用领域拓展，实现更多原研创新。C+轮引入国新高层次人才基金，体现了国有资本对其技术自主性的认可。未来其能否在高端色谱填料国产替代与质谱前处理自动化两个方向上持续放量、并在规模化制造、成本控制与客户验证上建立优势，将是观察其发展的关键。作为成立仅数年的企业，其商业化进度、产能爬坡与下游大客户导入亦值得持续跟踪。在生物医药供应链安全日益受重视的背景下，具备全链条分离纯化能力的本土企业有望获得更广阔的发展空间。

信息来源：艾捷博雅官网、清科创投通企业库、投资界/动脉网相关融资报道、网易科技及创客公社报道、中国检验检测学会奖项公示、苏州工业园区公开信息。