



INTI Instituto Nacional
de Tecnología Industrial



Secretaría de
Industria y Comercio
Ministerio de Economía

Gerencia de **Desarrollo
Tecnológico e Innovación**



Planta piloto de Ingredientes Farmacéuticos Activos (IFAs)

Innovación, desarrollo y producción de insumos estratégicos
para la industria farmoquímica y farmacéutica argentina.





Acerca de nosotros

Somos un equipo de profesionales especializado en síntesis química del Instituto Nacional de Tecnología Industrial, con amplia trayectoria en I+D+I y servicios calificados para la industria farmoquímica y farmacéutica.



- Proveemos un servicio de excelencia, reconocido por la industria y organismos internacionales.
- Contamos con una larga trayectoria en desarrollo y síntesis de compuestos orgánicos.
- Trabajamos en articulación junto con las áreas de desarrollo y control analítico.

01.

Servicios personalizados de **síntesis química**

Brindamos asistencia integral desde la fase inicial del proyecto hasta su implementación en la planta:



- ✓ Gestión del proyecto
- ✓ Ejecución
- ✓ Transferencia del proceso
- ✓ Asistencia en planta





Síntesis personalizada
de pequeñas moléculas.



Desarrollos innovadores
de síntesis química.



Síntesis de IFAs, intermedios
y candidatos a droga.



Llevamos a cabo **un espectro amplio de reacciones orgánicas** como esterificaciones, adiciones, condensaciones, amidaciones, síntesis de carbohidratos, síntesis asimétricas.



Escala de mg a kg



Gestión integral de proyectos desde el **diseño en el laboratorio** hasta la **transferencia del proceso a escala piloto o industrial**.

**Desarrollo de procesos
y productos con calidad
garantizada.**

02.

Capacidades de la Planta Piloto



- 190 litros de volumen de reacción con termorregulación precisa (-20 a 150°C)

- Reactor VERI de 160 L de acero vidriado DeDietrich

- Reactor VERI de 100 L de acero vidriado DeDietrich

- Reactor 30 L de vidrio QVF

- Recirculador de fluido térmico Huber 410 W

- Recirculador de fluido térmico Huber 510 W

- Recirculador de fluido térmico Huber 530 W

- Totalidad de los equipos vidriados

- Campana de extracción para trabajo en mesada

- Estufa de secado por vacío de 115 L

- Equipos de filtración por vacío

- Suministro de nitrógeno por línea

- Aire tratado e instalaciones sanitarias (ISO 8)

- Operación bajo Buenas Prácticas de Manufactura (GMP) en proceso.



03.

Capacidades de nuestros laboratorios



- 6 campanas de extracción para trabajo
- Líneas de nitrógeno, argón y vacío general
- Disponibilidad de alto vacío
- Rotavapores
- Cromatógrafos flash
- Sistemas de reacción desde mL a 20 L
- Síntesis con microondas
- Laboratorio HTS para screening de reacciones en microescala
- Hidrogenador Parr modelo 3911EKX

04.

Capacidades **Analíticas**

- HPLC Waters Module 2695 - Multi λ Fluorescence Detector 2475
- RMN Bruker (300 y 400 MHz)
- UPLC Waters Acquity H Class Plus - Espectrómetro de masas Quattro Premier XE Micromass MS Technologies
- CG masa Shimadzu QP2010 Ultra
- CG FID Thermo Scientific Trace 1300
- Espectrofotómetro UV



05.

Confiabilidad & excelencia

Nuestros modelos de transferencia tecnológica están diseñados para ofrecer un servicio a la medida de cada cliente.



- Trabajamos bajo convenios de confidencialidad.
- Plazos concretos y consecuentes a la escala de trabajo.
- Desarrollo del plan de trabajo definido y presupuesto desagregado por servicio.



Contacto:

Dra. Lucía Gandolfi Donadio

lgandolfi@inti.gov.ar

Depto. de Ingredientes Activos y Biorrefinerías
GODTEI/ SOIys | INTI







www.inti.gov.ar

consultas@inti.gov.ar

0800 444 4004



INTI



**Secretaría de
Industria y Comercio**
Ministerio de Economía