

落实“六稳”“六保”

# 于清明:国药控股发挥央企“主力军”作用 带动中小企业协同发展

肖寒

当前形势下,医药企业如何实现保增长,促发展?如何做好稳企稳岗工作?近日,国药集团国药控股股份有限公司党委书记、国药器械董事长于清明在接受新华网专访时表示,国药控股应发挥好央企“主力军”作用,通过调度和整合上下游产业资源,帮助产业链中小企业实现协同发展,渡过难关。

## 有序复工复产 展现央企效率

谈及疫情给医药行业带来的影响,于清明表示,由于上半年医疗行业的正常运营受到影响,给药品、医疗器械等产品的正常供应带来了不小冲击,“对此,国药控股统一认识,及时制定多项管控措施,全力加速业务开展,通过带头推进复工复产,积极促进经济社会秩序恢复正常。”

于清明表示,在疫情取得阶段性成果后,国药控股将积极做好疫情相关药品和医疗器械的中央代储任务。5月11日以来,已经对接100余家疫情防控重点物资生产企业,实现收储3870万件物资。

为保证按时复工复产,以国药控股为代表的一批央企以身作则,展现担当,采取有效措施,努力克服困难,千方百计挽回损失。于清明表示,国药控股在集团总体部署下,展现央企效率,目前全体员工在疫情防控之外的常态化工作已全面恢复,为打赢疫情防控阻击战、推动社会经济稳定发展,提供保障、奠定基础。



● 国药集团国药控股股份有限公司党委书记、国药器械董事长于清明

战、推动社会经济稳定发展,提供保障、奠定基础。

## 以技术创新为驱动 引领高质量发展

新冠肺炎疫情是一场危机,但“危”和“机”同时并存。在应对疫情的过程中,互联网、5G、大数据等新技术的应用有效缓解了疫情带来的负面影响,创造了更多元、更丰富的应用场景。于清明表示,国家推动以新发展理

念为引领,以技术创新为驱动,面向高质量发展需要,近年来国药控股也通过技术创新推动了医药科技与服务模式不断发展和优化。

于清明介绍,近年来国药控股从线上至线下,从厂家至终端,搭建了多维度全产业链的医药产业服务平台,致力于将零售渠道与医疗渠道打通、零售业务与批发业务打通、线上业务与线下业务打通,构建数字化的智慧供应链。

据了解,国药控股借助信息系统,构建了全程可追溯体系。产品融合先进互联网(物联网)技术,依托自身全国网络资源,打造了安全、可及、可视、高效的专业信息服务云平台,横跨医药流通产业链上下游,供应链各要素实时可追溯(流向、物流、质量、实物),保障药品实现安全流通。

于清明表示,此次疫情期间,国药控股以“医药行业国家队”的使命感,靠前一步、勇担重任,全力保障疫区及全国各地的医疗物资供应,很大程度上得益于国药控股高效的医药供应链体系。“面对疫情挑战,未来我们将积极探索以商贸流通为核心的供应链服务创新,通过战略调整,发挥各业务之间的协同,强化多元化业务布局,实现业务整体的长期高质量增长。”于清明说。

## 承担社会责任 做好稳企稳岗工作

新冠肺炎疫情凸显了医疗器械的重要地

位,同时在储备体系、产业链协同方面也暴露出存在一定的问题。于清明表示,做好稳企稳岗,要求我们从更高的视角进行战略谋划。“我们要利用好医药央企网通点强等突出优势,利用冷链物流、智慧供应链、追溯系统等产业链的核心管理要素,发挥上下游产业资源整合与带动作用,带动产业链上的中小企业一起协同发展,这是稳企稳岗的重要支撑。”

环保方面,于清明介绍,国药控股在努力追求高质量发展中,始终坚持生产经营与环境保护的协调发展,努力减轻企业经营生产活动对环境的负面影响,实现企业与自然的和谐共生,形成可持续发展的态势。据了解,国药控股通过环保体系、节能减排、绿色办公等系列措施做好环保与节能减排工作,以环境保护法律法规为准绳,将节能减排、污染防治等环保措施贯彻于企业经营全过程。

扶贫方面,国药控股也积极响应号召,就推动精准扶贫工作深入开展,解决贫困户就医难、贫困村出行难等问题进行具体行动。“国药控股对于定点扶贫从贫困县的实际需求和长远发展考虑,既解决当下的困难,又为贫困村培养干部积蓄脱贫能量,培植良好的‘生态’。”于清明介绍,国药控股通过精准扶贫“送健康、情满村”送医送药下乡义诊等活动,充分发挥自身影响力,对社会各方力量参与脱贫攻坚起到良好示范作用,推动经济发展。

## 大别山油茶学院开班 专注培养油茶科技人才

9月15日,信阳农林学院大别山油茶学院第一期油茶班开班仪式举行,信阳农林学院食品学院、林学院、农学院教师代表,信锐股份有限公司部分员工以及油茶班师生共100余人参加开班仪式。

开班仪式上,大别山油茶学院院长龚守富介绍了大别山油茶学院成立的背景和意义,要求广大学生要提高认识,珍惜机会,遵守规章制度,好好学习,掌握知识,提高技能。

河南信阳市油茶协会会长、信阳信锐油茶股份有限公司董事长、大别山油茶油茶学院名誉院长熊维政在致辞中指出了油茶产业发展的大好机遇和广阔前景,勉励学生要心无旁骛地学习和掌握本领,将理论与实践牢牢结合,怀着赤诚之心勇往直前,去深耕现有成果,还要探索未知领域,把年轻的血液注入到油茶这个伟大的事业中来,实现北缘区油茶产业蓬勃发展,让国人都吃健康茶油的伟大理想。

据介绍,大别山油茶油茶学院旨在培养油茶培育、种植、加工等专门人才,为我国油茶产业发展提供人才支撑和保障,油茶学院的开班意味着信阳乃至大别山区将逐渐拥有自己的油茶人才队伍和科研生力军,对发展壮大北缘区油茶产业具有里程碑的意义,对我国油茶产业实现又好又快健康发展将发挥积极作用。(据新华网)

# 西南药业:全流程数字化智能工厂智造群众放心药

随着物联网、大数据和移动应用等新一轮信息技术的发展,全球制药企业转型进入实质阶段。对于制药企业而言,如何开启制药行业的智能制造,建设智能化的制药车间,将传统的制药工厂“转变成智能化的制药工厂,既是一个挑战,也是一个机遇。

太极集团西南药业股份有限公司(以下简称,西南药业)在打造智能化工厂领域,创新地迈出了铿锵步伐。公司通过逐步开展对生产制造、质量管控、大数据分析等各个环节的综合集成,将生产制造与工程系统、自动化技术、机器人技术等相结合,从制造向“智造”转型,构建高效节能、管控严格的全流程智能化数字工厂,为企业拓展出更大的发展空间,让企业的发展如虎添翼。

## 降本增收 智能化改造减负提效益

在车间内循环滚动的生产流水线上,一排排玻璃药瓶依次进入,清洗消毒、灌装、密封、贴签、包装、封箱全程自动化控制,最后由不停运行的机械臂将一箱箱包装好的药品整齐码放在转运盘上,生产线旁,几位穿着洁净服的操作人员,不时查看仪表上的数据,同时进行一些简单的按键操作。

在西南药业的粉针剂智能化制药车间,每天都是这样一片忙碌而有序的生产场景。

2017年6月,西南药业投资4000万元,购买全自动高速压片机、自动灯检机、自动装盒机、打包码垛机器人、自动灭菌系统、软袋输液自动生产线、信息化头孢生产线等设备,在新一代信息化技术的支撑下,全力推进公司智能化工厂改造项目。

目前,西南药业已基本完成小容量注射剂车间、粉针车间、口服液体剂车间、口服剂青霉素车间和大容量注射剂车间的建设改造,仅粉针剂智能化制药车间相比智能化改造前所需的生产人员就减少了三分之一,生产效率却提高了10%以上,这样每年即可减少生产成



● 装箱码垛机器人

本300万元,智能制造为西南药业带来了丰厚的回报。

“以前每天上班就是不断重复地弯腰抬头、抬头弯腰,现在工作负担轻了,腰不疼背不酸,一个人就能完成以前5个人的装箱工作量。”粉针车间包装生产线的技术工人王渝庆介绍道。如今,自动设备和机器人能够完成药瓶灯检、贴签、装盒、封箱等一系列以前需要人工进行的操作,自动光电扫描、称重检漏设备精确剔除了漏签、短少,而原来最为费力的装箱、打包、码垛工序,现在也由自动化装箱码垛系统完成,生产速度更快,生产效率更高。

“在智能化的生产线工作,体力劳动和手工操作大大减少了,产量大大增加了,但我们对新的技术知识的需求也增多了,我们也要加强学习,提升‘智能’。”王渝庆笑着说。

## 提质升级 可视化管理精细无盲区

药品关乎人民的生命健康,是一种特殊的商品,国家要求所有药品生产企业都必须通过《国家药品生产质量管理规范》GMP认证,要求企业从原料、人员、设施设备、生产过程、包装运输、质量控制等方面按国家有关法规达到卫生质量要求,形成一套可操作的作业规范,及时发现生产过程中存在的问题并加以改善。

多年来,西南药业秉承“全生命周期的质量管理”理念和“科学规范、过程控制、溯源管



● 自动化包装生产线

控、追求卓越”的质量工作方针,全力铸就质量防护大堤。

“化学药物制剂工艺参数明确,制剂设备先进而且成熟,非常适合智能化的改造。而通过药物生产的自动化,能够减少人工因素对制药过程的干扰,提升产品质量,升级管理水平。”据西南药业总工程师蒋猛介绍,智能化制药工厂的建设将完善本厂制药生产线的制造执行系统(MES)和过程控制系统(PCS),实现制药生产全过程的实时监控,生产线故障自动报警和诊断。

据了解,西南药业智能工厂的车间内每台设备均安装有传感器和网络传输系统,布置了生产管理视频监控和数据采集(SCADA)系统,这样,就能够将人、设备、资源有机融合,对生产和制造工艺流程进行分析、验证和优化,同时,还能对订单、财务、产品设计、生产规划、生产实施、物流和质量进行全数字化管理。

以粉针车间为例。作为西南药业拳头产品“注射用头孢唑肟钠”的生产车间,已通过智能化改造建设了数据采集及监视系统(SCADA/DCS)对药品生产全过程进行可视化监控,实现了对药品质量全生命周期的监管和追溯,使产品不良品率大大降低。

如今,在粉针车间内的电脑上,每个制药工序、工艺单元的生产情况均可通过视频和数据传输系统随时呈现,车间的管理再无盲区;



● 数字化无菌生产车间

每台设备的运行参数可及时提取,故障及时报警,提醒维修保养,保证员工严格按照标准操作规程工作;洁净厂房的温、湿度、产量数据可以及时统计并分析汇总,为质量保障、技术创新提供了大量数据支撑。

## 智造未来 全方位打造核心竞争力

作为西南地区最大的化学制剂生产企业和地区内唯一的国家麻醉药品定点生产厂家,西南药业为广大患者提供了大量价廉物美的优质药品,企业有89个品种药物入选2013版《国家基本药物目录》,成为了中国化学医药重点企业。

在智能制造的道路上,西南药业也是快马加鞭。目前,西南药业各智能制造车间已全面通过国家GMP认证,软袋输液生产线是国内第一家从德国PLUEMAT公司引进的双管非PVC共挤膜软袋生产线,具有世界先进水平;小容量注射剂车间年产针剂10亿支,享有“西南第一针”的称号;冻干生产线为国内第一条从日本藤泽药品株式会社引进的冻干制剂生产线,每年生产粉针剂1亿瓶,冻干粉针剂2000万瓶,口服液255万升。

回顾转型之路,展望未来发展,太极集团西南药业股份有限公司董事长鲜亚表示,近年来,“规范高效、智造提质、老药新做、创新增效”一直是西南药业发展的指导原则。

“医药工业是关系国计民生的重要产业,是战略性新兴产业的重点领域,是推进健康中国建设的重要保障,经过本次新冠肺炎疫情的考验,我国医药工业的重要性更加凸显。”鲜亚谈到,随着我国劳动力成本迅速增长,医药市场竞争白热化,医药行业企业也面临着越来越大的转型压力,而智能制造全生命周期的质量监控与追溯体系正好与药品质量全生命周期的监管和追溯要求密切相符,因此,西南药业的智能制造模式将为实现药品全生命周期质量的监管与追溯创造绝佳条件,在保证产品质量的一致性和生产效率的同时还降低了生产成本。

“在不久的将来,公司管理人员均可在电脑、手机APP上根据不同层级和权限进行审核、签名、网络会议,协调和管理各项业务流程,实现信息的无缝互联,使工厂全面‘透明化’、可视化与数据化,最终实现管理水平的不断提升、改善。”鲜亚表示,经历2020年新冠肺炎疫情后,中国医药市场规模将达2万亿元,我国医药企业将迎来更大的发展机遇,作为一个具有近百年历史的制药企业,通过发展智能制造全方位打造核心竞争力已成为西南药业目前工作的重中之重,西南药业将利用自身技术优势,勇于创新,智造未来,为自身高速发展铺平路径,为建设“健康中国”做出贡献。

(胡启明 何林文 图片由西南药业提供)

广告

家西牛排 牛肉干 卤牛肉 供应商

天陽萬草

全国服务热线: 18683622118 18682696933

文明用餐 勤俭节约

一粥一饭 当思来之不易

生不生息的力量源泉

也是我们这个民族百折不挠、生生不息的力量源泉

勤俭节约 是我们中华民族的传统美德

勤俭节约 是我们中华民族百折不挠、生生不息的力量源泉

勤俭节约 是我们中华民族百折不挠、生生不息的力量源泉