

西南药业

创新引领 企业发展动力澎湃

太极集团西南药业股份有限公司(以下简称“西南药业”),前身为原中央制药厂暨麻醉药品经理处,1928年建厂于南京,抗战期间迁至重庆;1956年搬迁落户于重庆市沙坪坝区草家岗乡桅子湾,至今已有93年历史,是西南最大的化学制剂生产企业、西南地区唯一的国家麻醉药品定点生产厂家、中国化学医药重点企业。

2021年,站在“十四五”的起点,西南药业以“开局即决战,起步即冲刺”的雄心壮志,用一组组亮眼数字、一项项技术革新、一次次高光时刻,为“十四五”开好了局、起好了步,企业发展呈现出澎湃动力。



西南药业外景

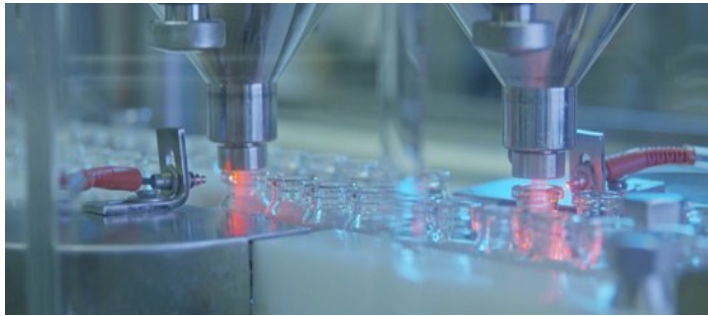
5G技术与智能工厂会产生什么样的奇妙反应?在西南药业,5G+智能工厂的建设正紧锣密鼓地开展着,今年西南药业投资2700万打造该项目。

所谓5G+智能工厂,是以智能工厂为基础,综合应用5G网络技术、工业互联网、物联网、边缘计算、大数据分析等新一代信息技术,建设5G内网,基于5G网络,升级注射剂生产线、仓储物流系统、设备互联与可视化集中监控系统、MES系统等智能工厂软硬件系统,建设生产信息管理系统,打造5G+设备数据采集、5G+特殊药品运输全程监控、5G+设备巡检、5G+环境监测、5G+行为监测等智能工厂应用场景,实现设备数据采集、环境监测等场景5G网络全覆盖,完成生产设备、公共工程设备、传感器、控制系统、管理系统等关键设备联网和系统集成,关键

历经九十载风雨锻造,西南药业精研产品,品种线丰富。企业现拥有500余个产品批文。在2018版《国家基本药物目录》中,共有89个品种入选,涉及161个品规,是名符其实的“基药生产大户”。

创新推动发展,科研增添动力。作为高新技术企业,西南药业在缓控释制剂、复方双层领域技术实力雄厚。

作为我国西部地区最大的化学制剂生产企业和国家麻醉药品定点生产企业,西南药业积极运用缓控释技术、复方双层制剂技术制造精、麻镇痛药品,用于全国患者各种疼痛的治疗。目前临床上提倡积极主动的在



智能化粉针分装

在市场上,小品种药(短缺药)是部分患者急需的救命药,但由于利润低、成本高、市场需求小等因素,供应不稳定,有时甚至出现断货。一旦出现短缺,不少患者或被迫购买高价进口药,或面临无药可用的境地。

小品种药关乎民生,如何保障这些临床必需的小品种药供应稳定?国家相关部门出台对策。近年来,国家工信部会同有关部门,持续指导企业建设小品种药生产基地,深入开展医药行业供给侧结构性改革。一场保障小品种药稳定供应战,就此打响。作为国企,西南药业积极响应,勇挑重担。

短缺药的供应保障是重大民生问题,也是药品生产企业履行

“5G+智能工厂”为核,释放新势能

设备联网率100%,应用5G联网率超过50%。

西南药业党委书记、执行董事、总经理鲜亚表示,在5G技术的持续发展下,企业可以依托其大容量数据,将更有效地利用自身的资源,进行相关的管理与优化,助力企业健康可持续运转。同时,产品的开发、设计也将更加直观,有利于推动制药装备产品朝着更高等的方向发展,实现质量、创新方面的突破,促进制药工业更好的发展壮大。“智能生产提质增效,科技赋能促高质量发展。通过5G+智能工厂打造,预计提高生产效率19%,单位产值能耗减少10%,人工成本减少约16%,运营成本降低10%。”

高新技术为“芯”,赋能发展内驱力

患者全病程中给予镇痛治疗,可有效改善患者的生活质量,“我们运用缓控释技术、复方双层制剂技术生产的镇痛类药,具有起效迅速,可长时间起效镇痛,服用方便,副作用较小等优点,可充分满足临床用药需求,可大大改善患者的生活质量。特别是对于手术病人和癌症病痛病人,通过全程给予镇痛治疗,缓解病人疼痛,提高病人的生存质量,给予病人更多关怀。”鲜亚介绍。

缓控释技术、复方双层制剂技术制造镇痛类药物的研发还

对于西南药业来说,5G+智能工厂建设并不仅仅是信息技术、物联网技术的结合应用,而是自上而下,从战略规划到实施的整个过程。

为实现用水循环利用,西南药业设计并建设了一套大容量注射剂车间冷却水循环利用系统。该系统对车间灭菌柜、配料罐夹套冷却水和冷凝器冷却水进行循环利用,使工作的间接冷却水循环利用率达到了99%以上,每年可节约用水约30万吨。今年,公司将水循环利用系统接入5G+智能管理平台,进行更精细化管理循环水数据,进行更精细化操控,实时监控运行状况,进行线上巡检。

在企业智能制造建设方面,

西南药业持续开展了大量的工作,创新迈出了铿锵的步伐。努力提高企业的智能制造水平,实现制造降本增效,早在2018年便被评为重庆市智能工厂。现有6个制剂车间、1个动力车间、1个药物研究所,1个生物工程研究所;拥有13条注射剂生产线、10条口服制剂生产线、主要生产线拥有多个国内第一: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。

在智能制造的道路上,西南药业可谓快马加鞭。

因缓控释制剂和治疗中度疼痛制剂方面的空白,保障了患者的用药安全。

公司还建立了一条参照欧洲Gmp标准的非PVC多层复合共挤膜软袋输液产品生产线,并实现了产品的自动化生产。该产品于2018年通过了菲律宾卫生部PIC/S的现场认证检查,取得进入国际市场资格,并顺利出口菲律宾。“十四五”以来更是通过智能化改造进一步提升了输液车间的智能化程度,降低了生产成本,进一步提升了生产效率,确保产品质量的稳定,为包括重医附一院等重庆及西南地区众多二三级医疗机构提供充足的具有国际先进水平的输液产品。

目前,西南药业拥有重庆市认定的企业技术中心、药物缓控释制剂重庆市企业重点实验室、重庆市新型释药系统工程技术研究中心,在研发上的投入逐年增加。拥有研究开发人员200余人,在2020年研发投入近亿元,截至目前共申请20余项专利,其中授权专利17项(发明专利17项)。

不为,不以利小而不为,承担国有企业应有的社会责任。同时响应政府号召,助力健康中国,开展“老药新做”,投入近6000万元进行基地建设,恢复短缺药生产品种及生产能力,目前已实现了50余个品种的供应,满足市场的需求。

西南药业还积极开展“老药新做”工作,对公司恢复生产的产品进行技术攻关研究,作为国家小品种(短缺药)供应保障集中生产基地,完成好保障小品种短缺药生产供应的任务。同时开拓国际市场,参与国家一路一带建设,为打入国际市场做好准备。

何靖 何林
图片由西南药业提供

链接》

数读2021年“十四五”规划

西南药业“1456”战略

一

“1”——确保突破销售100亿元,实现利润翻番。

四

“4”——即着重抓好4个层次50个品种、其中头部品种(10亿元级)10个;腰部品种(3亿元-5亿元级)10个;腿部品种(1亿元-3亿元级)10个;潜力品种(0.5亿元-1亿元级)20个。

五

“5”——核心突出5个领域(麻精药品、小容量注射剂紧缺产品、抗生素、大输液、慢性和大健康品)

六

“6”——做好6个保障(发挥特色、老药新做、原控助力、独家做大、扩域全国、奠定门槛)

西南药业2021年成绩单

- 2021年完成“易短缺小品种药品供应保障能力提升项目”建设,完成国家小品种(短缺药)集中生产基地建设工作。
- 再次成功认定为国家高新技术企业。
- 完成“西南药业仿制药口服制剂一致性评价投资项目”项目,5个产品通过仿制药质量一致性评价,并获得批件。
- 成功申报产品:“布洛芬缓释片”为2020年度重庆市重大新产品。
- 开展“西南药业5G+工业互联网集成创新应用”项目建设;建成5G+特殊药品物流管理系统建设。
- 2021年度获重庆市技术创新示范企业。
- 公司参加2021中国国际智能产业博览会和“见智,健未来——2021重庆十佳智慧健康应用精选范例奖”活动,被评选为“2021年重庆市大数据智能化应用十大智慧健康精选案例”。
- 成功申报青霉素V甲片一致性评价项目为重庆市技术创新指导目录项目。
- 被中国·西部企业信息化峰会组委会认定为“2021年度中国西部企业数字化转型优秀实践单位”。
- 完成“9种氨基酸注射液”,“利奈唑胺葡萄糖注射液”、“左氧氟沙星氯化钠注射液”等新产品的产业化试生产工作。



粉针剂车间



销售大厅