

和衷共济 | 齐鲁晚报·今日运河创刊12周年特刊



辰欣科技园大门。

“辰欣”的品牌之路,科技创新与质量提升的完美结合 辰欣药业这样走上国际市场

价格竞争上升到品牌竞争、质量竞争是一个必然的趋势。自2009年入选中国制药工业百强以来,辰欣品牌的知名度和影响力日益提高,“辰欣”质量的市场认可度与企业品牌的核心价值和品牌资产逐步增值。2016年辰欣药业总资产已达到40亿元,且取得了销售收入增长10%,利税增长18%,税收增长40%的优良业绩。

本报记者 于伟
通讯员 韩秀彬

科技创新立身 铸就辰欣品牌灵魂

“推陈出新,诚实守信”是辰欣药业的企业理念。

辰欣药业坚持不断创新、持续发展,把技术创新、质量创新、管理创新、经营理念创新纳入公司战略规划。为增强自主创新能力,提高科技成果转化水平,辰欣在机构、人才、自主研发与合作开发等多方面开辟畅通无阻的通道,为科技创新提供了保障。

辰欣药业还成立科研机构——研究所,建成国家企业技术中心、山东省企业技术中心、山东省抗生素工程技术研究中心,吸纳并培养了一批从事新药研发、具有较深学术造诣和实践经验的优秀技术人才,保障了科研水平处于领先地位。

在自主开发的过程中,还拓展与高校科研院所的合作空间,先后与美国佐治亚州立大学、英国利物浦大学、中国药科大学、山东大学、山东医药工业研究所、中科院药物研究所、军事医学科学院等高校及科研院所建立全面科技合作关系,组建产、学、研战略合作技术联盟,成功走出一条自主创新、成果转化与产学研结合的路子,建立起从市场调研、开发设计到试制生产的一条龙开发体系,形成研制一代、储备一代、生产一代的良性循环。

十二五以来,辰欣药业多次承担国家重大新药创制专项、国家发改委高技术产业化示范专项、国家火炬计划、国家科技部创新基金项目、山东省科技成果转化重大专项、济宁市科学技术发展计划等项目,取得丰硕科技成果,共研制成功国家级新药60多个,其中一类新药2项,二类新药8项,四类

新药36项。5个品种获得省市科技进步奖,2个被列为国家重点新产品,18个品种通过省级鉴定,6个列入山东省高新技术产品目录。共申请国家专利40余项,获得授权专利19项,转化科研成果39项,其中国家级新药成果21项,新医药技术5项。

2008年初,由辰欣药业自主研发的阿德福韦酯及片剂获准国家一类新药证书。该品种以独特的工艺技术拥有两项具有自主知识产权的核心技术,通过特异性的抑制病毒逆转录酶的活性,进而抑制乙型肝炎病毒的复制增殖,是专门用于治疗乙型肝炎的第一个治疗药物。丁贺是济宁市唯一的国家一类新药,填补了济宁市的空白,是我国在自主研发乙肝药物治疗领域取得的重大突破,它被列入“济宁市科技发展计划”、“山东省新产品计划”,并获得山东省科技创新基金支持和国家科技部创新基金支持。该药物的研制成功与投产上市,是辰欣药业自主创新的结晶,也将是辰欣品牌再次提升的发动机。

辰欣药业坚定“没有科技创新就没有生命力”的战略,用技术的制高点来支撑辰欣品牌的生命力。科技创新丰富了辰欣品牌的内容,为“辰欣”品牌的形成、传播和健康发展提供了源源不断的动力,赋予“辰欣”品牌鲜活的灵魂。

质量为先 夯实品牌发展根基

药品质量是生产出来的,不是检验出来的。

辰欣药业深刻认识到这一点,明白一瓶药关系着两条命(患者的生命,企业的生命)的道理,坚定不移地抓质量,追求产品质量的零缺陷和服务质量的最优化。

辰欣药业建立了一整套缜密有效的质量培训、考核、奖惩体系,总经理对产品质量全面

负责,质量管理部向各车间派驻质量员,对车间生产质量管理工作进行监督指导,使质量否决权落到实处。

各车间在生产岗位设置工艺监控点,严把质量检验、监督关。辰欣药业先后引进进口的全自动高效液相色谱仪、红外分光光度计、气相色谱仪、分析天平等各种国际先进仪器和大批专业质量检验和分析人才,对药品生产的原辅材料检测、车间生产、储存、运输等关键环节层层把关,用制度把质量与员工利益紧密维系起来,员工将质量意识和品牌意识放在日常工作日程中,质量是发展之本的理念已牢固植根于辰欣人头脑中,时刻体现在工作中,切实做到“以质立牌,以质护牌”,从根源上为产品质量提供了保障。

辰欣药业坚持以科技为先导,引进、启用国际、国内现代化设备与设施,以设备促进工艺流程的再造,提高专业化生产水平,使公司的专业化生产程度大大提高,减少了生产污染,保障产品质量。非PVC多层共挤膜软包装输液采用了世界最先进的德国普罗麦公司生产的全自动制袋、灌装、封口、印字生产线,目前国内最先进的全过程自动控制生产线,并采用计算机集散控制技术,把物理参数转换为电信号,按最佳控制指令完成相应动作,对生产线上按工位对温度、压力、时间、热合、液位、装量等生产工艺参数进行严格控制,超范围实现自动剔除,全过程的程控化、自动化保证批次产品质量的统一性,使辰欣药业成为国内首家具备高质量即配型软包装输液生产的企业,非PVC多室袋软包装输液产品已获国家专利,辰欣药业的软包装输液品质已经处于国内领先水平。

到目前为止,公司所有剂型(产品)全部通过了国家食品药品监督管理局认证中心的新版GMP认证和三体系(质量管理体系、环境管理体系、职业安

辰欣药业荣誉榜

- 国家认定企业技术中心
- 中国化学制药工业协会副会长单位
- 中国制药工业百强企业
- 国家级高新技术企业
- 国家守合同重信用企业
- 博士后科研工作站
- 山东省院士工作站
- 山东省泰山学者药学特聘专家岗位
- 静脉营养大容量注射剂国家地方联合工程实验室
- 山东省抗生素工程技术研究中心
- 山东省静脉营养大容量注射剂工程实验室
- 中国驰名商标
- 国家科技部科技型中小企业技术创新基金奖励
- 中国专利山东明星企业

全健康管理体系)认证,先进的硬件设施与严格的软件管理使所有的质量活动都处于严格的控制之下,夯实了辰欣品牌持续发展的根基。

开拓国际市场 构建辰欣世界品牌

近年来,公司积极实施国际化发展战略,构建“辰欣”国际品牌。外贸出口坚持“两条腿走路”(传统出口市场、出口产品是立身之本,高附加值的精麻类、心脑血管类、肠外营养类、抗肿瘤类等新产品是盈利之本)和“两个市场(公立市场和私立市场)同时做”的模式,积极适应国际市场复杂多变的市场环境,做精产品、做优服

务,做强企业、做大品牌,努力实现国际化营销的目标。

公司投资数亿元,按欧美CGMP标准设计的口服固体制剂生产基地已基本建成,近期又在美国注册成立全资子公司,主要负责高端固体制剂的国际出口运作。公司正在进行国际产品注册,申请获批后,公司高端口服固体制剂产品将走向国际市场,进一步提高公司的国际销售能力和盈利能力,为“辰欣”品牌占领国际市场奠定了坚实基础。

今后辰欣药业将继续秉承“推陈出新,诚实守信”的企业理念,实施以创新求发展、以质量保生存的思路,打造“辰欣”国际品牌,为中国医药事业的发展贡献自己的力量。



辰欣科技园鸟瞰图。