

生产、质量等各个部门，确保这个庞大复杂的项目能够按计划推进。

“我主要负责物料保障和各个时间节点的把控。”孙冬梅回忆道，“每个节点需要的物料都要准时到位，还要与建筑商保持沟通，确保施工进度。”

然而，最严峻的考验突如其来。2019年底，设备运抵，意大利工程师却因疫情连夜撤离，调试工作瞬间停摆。孙冬梅对那段“远程攻坚”的岁月记忆犹新：“我们通过视频，在中国时间的下午3点对接意大利的早晨，一步一步摸索。”

在没有外援的情况下，蔡芳带领团队夜以继日，凭借自主攻坚的毅力，硬是将这条世界级产线调试成功。王伟东等一线员工也积极参与工具和流程改良，“哪里不顺，就想办法把它弄顺手”。

淬火成钢，终见锋芒。2022年，当第一瓶注射用阿糖胞苷在无锡下线，整个团队激动难抑。108生产线正式投产，先进的隔离器技术和全自动化生产系统，提升生产线的效率和产品质量的同时，还最大限度降低微生物、

微粒和热原的污染，实现无菌制剂生产全过程的无菌控制。

更重要的是，它确保了注射用阿糖胞苷的稳定供应，将“生产能力”切实转化为守护生命的“保障能力”。

“自从这款药由辉瑞无锡工厂供应后，再也没有让患者失望过。”蔡芳的话语中，带着自豪感与责任感，“事实上，辉瑞无锡在过去30年来，从未断供。这是我们对患者的承诺，我们从未失约”。

这条产线不仅实现了三倍速的效率提升，更将辉瑞无锡的产能从每年350万瓶提升至1000万瓶。“2024年江苏省智能制造车间”称号，成为此次能力跃迁的硬核见证。

格局之跃：智造引领，定义未来

当108生产线成为行业标杆，辉瑞无锡工厂的“进化”并未停止。第三次跃迁，指向一个更宏大的目标：构建

2024年，辉瑞无锡新落成的创新楼启用。

