

从 1998 年那个懵懂的生产技术员，到如今执掌这家年产值近 10 亿元的现代化工厂，蔡芳的职业经历，正好是中国制药业从模仿到赶超的过程。

注入、尊重人、发展人”的教诲，始终是她管理路上的指明灯。

提前布局，迈入智能时代

2010 年，蔡芳接任厂长。彼时，辉瑞无锡工厂只有注射用盐酸伊达比星（法玛新®）和注射用盐酸表柔比星（善唯达®）两种抗肿瘤产品。蔡芳意识到产品技术产线单一将会是发展瓶颈。

借着辉瑞总部看好中国市场，有意将一些好的抗肿瘤药产品做本土化生产的机会，2016 年，她力推将治疗儿童白血病特效药注射用阿糖胞苷（赛德萨®）从意大利转移到无锡生产，并开始规划无菌灌装冻干生产线技改项目（108 生产线）。

然而，项目推进困难重重——如日本原料供应商遇

面对 AI 技术浪潮，蔡芳保持着制药人的清醒与进取。



到的注册问题，又如 2019 年设备安装关键期，意大利工程师因疫情连夜撤离，国内又无替代技术团队。每一次，蔡芳都带领团队创新突破：“我们一步一步把这条线‘啃’了下来。”

2022 年，当第一瓶注射用阿糖胞苷从 108 生产线下线时，蔡芳激动难抑：“就像孕育多年的孩子终于落地。”更让她自豪的是，投产至今，这条产线从未断供，“我们对患者的承诺，从未失约”。

108 生产线的成功，不仅是产品的本土化，更是工厂智能化转型的里程碑。“我们从设计之初就融入了数字化、智能化理念。”蔡芳介绍，“现在整条线只需四五个人操作，全程自动化、无纸化。”

如今，面对 AI 技术浪潮，蔡芳保持着制药人的清醒与进取：“现在不懂 AI，就像过去不懂电脑一样，会成为‘新文盲’。”她鼓励团队持续学习，自己也始终保持着成长心态，“即使干了 27 年，我仍在学习新东西”。

保持初心，为中国患者谋“新福利”

目前，蔡芳正积极推进创新抗生素产品的技术转移，让更多中国患者用上质优价廉的创新药品。“在中国办厂，就要为中国患者谋福利”是她常挂在嘴边的话。

回顾在辉瑞 27 载职业生涯，蔡芳最骄傲的不是某条产线或某个产品，而是她一手打造的这支团队，“我们有一支敬业、专业、有责任感的团队，这才是工厂真正的灵魂”。