

采办务真 修制务精 胡庆余堂药业推动中药智慧生产

传承“戒欺”文化 发展新质生产力

胡庆余堂创建150周年探索老字号新魅力

胡俊翔

走进浙江省杭州市临平经济技术开发区新洲路70号的杭州胡庆余堂药业有限公司(简称“胡庆余堂药业”)生产基地,厂房林立,绿树连荫,空气中传来淡淡的中药草本清香。传承150年的胡庆余堂在这里建成了现代化生产基地,一脉相承恪守着永不褪色的“戒欺”文化。

“凡百贸易均着不得欺字,药业关系性命,尤为万不可欺……”150年前,杭州吴山脚下,诞生了一家传承至今的医药馆——胡庆余堂。成立之初,堂内就挂起了一块牌匾,“戒欺”二字夺目高悬,跋文遒劲有力,这是胡庆余堂创始人胡雪岩所书。这块“戒欺”匾传承150年,影响深远,至今赫赫有名,胡庆余堂“戒欺”文化也在不断传承中历久弥新、光彩依旧。

“‘戒欺’匾上说‘采办务真,修制务精’,要求胡庆余堂所有从业者‘多予少取,先予后取,不做一锤子买卖’的态度去做人、做事,胡庆余堂药业一直秉承的就是‘戒欺’文化,用‘采办务真,修制务精’的精神去制药。”胡庆余堂药业相关负责人说。

近年来,胡庆余堂药业积极转型升级,在产品开发上积极探索古方名方的二次研发,在制作工艺方面不断应用现代制造技术,生产基地两度搬迁,进入发展快车道,从一家传统药号发展成为根植于传统国药,适应市场经济,与国际市场接轨的现代化中药企业,在传承“戒欺”文化的同时,不断探索老字号品牌的新魅力。

修合无人见,诚心有天知,传承老字号的胡庆余堂药业正在焕发发现代化制药的新活力,谱写历史经典产业的新篇章。



厂区俯视图

老字号做足老味道

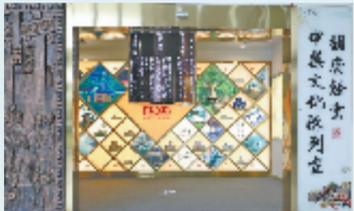
走在胡庆余堂药业中药文化陈列室,历史和文化气息扑面而来。“戒欺”匾熠熠生辉,“金铲银锅”颜色透亮,诸葛行军散、胡氏辟瘟丹……这些药名镌刻在铜柱上悬挂在堂内。以南宋官办“太平惠民和济药局”局方、传统方、名医验方、秘方为基础,胡庆余堂拥有药方四百七十多种,传承创新至今,目前,胡庆余堂药业拥有国家批准的药品文号182个,保健食品文号9个,并拥有多项发明专利。

如何挖掘这些老祖宗留下来的瑰宝?对这些经典历史名方进行二次开发就是胡庆余堂药业目前研发的重中之重。中药产品想要走得更稳更远些,需要破题——揭示中药优质产品的本质特征并阐明中药临床优势的科学原理;阐述中药的作用机制;阐述中药的治疗疗效和安全性、开发中药的新适应症。

2019年,胡庆余堂药业与科研院所合作创新,建立“跨尺度多向药理学与LSS相结合的中药制造智能化重构技术及其产业化转化”项目;2023年又与浙江大学合作开发“生产过程多指标智能快速质量分析方法的研发”项目。

该项目通过质谱分子网络、化学生物学、多组学及分子药理学等多学科交叉融合创新技术途径,在微观、介观及整体动物等尺度上辨识中药化学组分与多向到理效间的相关性,对中药质量进行多目标优化,重新构建确保制造优质药品的中药质量控制体系。

今天,胡庆余堂药业研制生产各种中成药和中医药特色保健品,其中胃复春胶囊、安宫牛黄丸、大补丸(浓缩丸)等诸多产品早已成为业内的名牌产品。胃复春投放市场近40年,得到广大消费者的高度认可。胡庆余堂药业研发团队已分析出胃复春74种主要成分,通过智能辨析药材一中间体—



中药文化陈列室

制剂的多向药理效应差异,深刻认识主要药效物质从药材、中间产品到制剂的转移规律,并提高了10余项质控指标,为保障优质产品质量一致性提供了依据。

秉承“采办务真,修制务精”精神,胡庆余堂药业生产的胃复春、安宫牛黄丸获得“浙江制造精品”称号,胃复春、强力枇杷露获评为首批“浙产名药”,安宫牛黄丸获得“杭州市名牌产品”称号。今年,胡庆余堂药业产品胃复春胶囊和大补丸(浓缩丸)也获评为首批“浙产中药”品牌。

此外,胡庆余堂药业还开始恢复经典产品的制作工艺,有一款丸剂叫参桂养荣丸,最初采用传统中药泛制技术制作的,但该技术工艺技能水平要求高,整个丸剂制作过程又需经历起模、成型、盖面、干燥等诸多繁杂环节,于是创新与变革成为了其推动传统制造向现代化制造的必经之路。通过在先进设备的辅助下,胡庆余堂药业丸剂车间“朱益军药物制剂技能大师工作室”领衔人朱益军结合自身专业,花了半个多月时间终于把这—难题攻克,让“休眠”产品重获新生,重新上市。

“以前老师傅炮制药品多靠经验,传到我们这一辈,我们更多想的是如何把技艺用标准化流程记录下来,辅以数据参数,让传统中药焕发出科技的生命。”朱益军说。

老味道放进新“智造”

胡庆余堂药业生产主体有过两次搬迁。第一次搬迁在1995年,由河坊街大井巷迁至杭州市杭海路78-10号。一方面,由于企业扩大、不断发展,原厂已严重制约胡庆余堂药业发展。另一方面,随着中药生产的日益现代化,企业需从传统的敞篷式作坊逐渐向流水线转变。

第二次搬迁则在2015年底,迁至杭州市临平经济技术开发区新洲路70号。对比原厂区,占地扩大了近一倍。也是在这次搬迁后,胡庆余堂药业开始了中药智能化生产的探索和实践。公司在2014年首次引入精益六西格玛管理,2016年导入卓越绩效管理,2019年在精益管理的基础上,推行数字化改革,实施智能制造战略,与多个科研机构合作开发“智慧工厂应用技术的研发”“未来工厂(数字化车间)”等项目,建立了“胡庆余堂药业智慧生产管理系统”,依托SCADA、MES等信息化系统,实现了生产模型化分析决策,过程量化管理,成本和质量动态跟踪,融入设备、能源的信息化管理系统,与企业ERP高效协同与集成,关键设备

数字化率和联网率均达到了100%,成本费用利润率提升了8.6个百分点,增强了产品综合竞争力。

在建立“胡庆余堂药业智慧生产管理系统”的基础上,2022年,胡庆余堂药业着手数字化车间建设。通过对生产车间进行制剂设备与包装生产线数字化提升,投入全自动包装线、AI视觉检测、AGV等智能装备,实现包装工序“机器换人”。

同时,通过智慧生产管理系统,对生产计划下达、生产过程控制、生产过程质量管理、设备维护信息等进行全过程数字化管理,对包装全流程中的关键工序进行在线检测控制,应用人工智能、边缘计算、物联网等新一代信息技术,建成智慧生产管理系统一共享平台,实现数字化设计、智能化生产、网络化协同、个性化定制、服务化延伸五大应用。并且,胡庆余堂药业也建立了智慧仓储管理系统,从采购计划、订单管理、收发管理、库存管理、效期预警及上市后产品追溯等实现全过程数字化管理,形成高效的运作体系以及现代化的仓储管理。

胡庆余堂药业数字化车间,通过信息流、生产流和物料流的深度融合,达到智能“感知”、精准“互联”和高效“执行”,最终实现“互联、可控、透明、精益、智能”的数字化生产运营,全员劳动生产率提高53.8%,产品一次合格率提高3.8个百分点,成本费用利润率提升7.62%。

“目前,胡庆余堂药业关键生产工序均已实现设备全自动化生产。此外,胡庆余堂药业还进口了全自动片剂外观检片机,以智能化分析数据,检测片剂的品质和规格是否达标。对于每一批次药品的去向,我们也建立了物流信息化系统和实验室数据追踪系统,确保每一粒药都能做到流程可控、质量可跟踪。”胡庆余堂药业相关负责人说。



数字化车间局部



戒欺匾

老品牌永不过时

名山足灵药,盛世多寿人。传承150年,胡庆余堂这个经典老字号在世易时移中既有坚守的一面,也曾有“艰难”的一面,但诚信如舟行天下,胡庆余堂药业至今恪守的“戒欺”文化,经过不断洗礼,已成了胡庆余堂药业响当当的品牌,同时也是这家百年老字号人文精神的可贵标志和焕发青春的活力之源。

“以前,胡庆余堂大堂内挂着‘戒欺’的牌匾,告诫员工牢记诚信经营;大堂外挂的是‘真不二价’的招牌,接受客户的评定监督。现在,市场在变化,生产也在变化,但‘采办务真,修制务精’这八个字从未有改变。”胡庆余堂药业相关负责人说。

在胡庆余堂药业,大家有一个共同的名字“庆余人”,他们之中许多都是工作很多年的“老兵”,好几位都已经工作30多年。在庆祝胡庆余堂创建150周年的庆典上,有两位工作30年的老员工一起朗诵了一首诗。读到深情处,30年来的经历在他们心头一一泛起,在那一瞬间,两人几乎潸然泪下。

30年对于一个创建150周年的老字号来说,或许不算太长,但作为老字号的从业者,30年的变化足以刻骨铭心。“每一个在胡庆余堂药业工作的老员工都对这个招牌有感情,对胡庆余堂‘戒欺’文化如数家珍,传统中药是我国的瑰宝,胡庆余堂是代表中药文化的品牌瑰宝之一。”朗诵诗歌的员工说。

如今,胡庆余堂药业仍保留着师徒传承的传统,搭建了老中青三代人才梯队。通过内部选拔和外部引进,不断壮大优秀人才队伍,形成“雏雁、青雁、鸿雁、领雁”的人才雁阵。坚守匠人之道、借力现代科技,两者相辅相成、融合互进,助力这艘中医药航母行稳致远。

老树根深更著花。历经150年,胡庆余堂这株勃勃萌发新芽的老树,正因守正创新,显示出更为强大的生命力。



胡雪岩铜像