

中山药企研发抗癌药击败全球“药王”

美国《华尔街日报》将其称为“生物技术行业的DeepSeek时刻”

“最近,一家名不见经传的中国企业生产的新药击败了全世界最畅销的抗癌药。”全国政协委员、中国医学科学院肿瘤医院主任医师赵宏在全国两会上分享了一则令人振奋的消息。记者3月12日在中山翠亨新区走访了这家创造了这一成绩的中国药企——中山康方生物医药有限公司(以下简称“康方生物”),揭秘中山药企自主研发新药击败全球“药王”的传奇故事。

本报记者 何腾江

■让更多患者从中国新药中获益

康方生物细胞株开发科学家龙川透露,击败全球“药王”的这款药物是由康方生物自主研发的全球首创双特异性抗体新药——依沃西(商品名“依达方”)。依达方不但可以激发免疫系统吞噬肿瘤细胞,还能抑制肿瘤生长。

2024年9月在美国举办的世界肺癌大会(WCLC)上,康方生物依沃西在“单抗头对头试验”中战胜了全球畅销抗癌药——默沙东的帕博利珠单抗(商品名:可瑞达)。作为全球目前最畅销的抗癌药物,可瑞达2024年全球销售额达到294.82亿美元,被称为“全球药王”。为此,美国《华尔街日报》将康方生物的这次突破称为“生物技术行业的DeepSeek时刻”。

“目前,中国生物医药产业正迎来了快速发展的黄金期,康方生物把握了这样的契机。”康方生物公关总监杨俊坚表示,康方生物创新药的“出圈”,既是对中国生物药物高质量发展速度和创新成果的高度认可,也必将提升中国生物医药产业在全球的地位。“康方生物努力将创新产品、

创新技术转化为社会价值和商业价值,让更多的患者受益”。

龙川还透露,康方生物的卡度尼利、依沃西作为中国独立自主研发的创新生物药物,已被纳入2024年国家医保目录,让更多患者从全球领先的中国新药中获益,大大降低用药负担。

■走出一条自主创新的发展道路

康方生物于2012年在中山火炬高新区成立,是一家集研究、开发、生产及商业化全球首创或同类最佳创新生物新药于一体的领先企业。中山始终坚定不移支持康方生物做大做强,助力康方生物建设了总规划产能超10万升的康方湾区科技园,力争建设成为全球技术水平领先的生物医药创新研发和产业化基地,打造成为全球一流生物医药企业。

成立10多年来,康方生物始终专注于创新性抗体药物的研发。除了依沃西外,康方生物还开发了全球首个获批上市的肿瘤免疫治疗双抗药物(商品名“开坦尼”),正针对多个适应症开展临床研究,包括一线



中山康方生物医药有限公司的研究员正在做实验。

本报记者 罗杨鸿 摄

治疗胃癌、宫颈癌等近20种肿瘤疾病。康方生物创始人、董事长夏瑜表示,康方生物在创新效率、创新执行力、优势资源集聚效率等整体系统组织上形成了全球竞争力。

康方生物打破“中国药企只会模仿”的偏见,让中国创新药实现了从“山寨之王”到“专利输出”的逆袭。龙川透露,目前,康方生物已经自主开发了超过50个创新药,包括2个全球首创双抗在内,共有6个新药获批上市,在肿瘤、自身免疫、炎症、代谢疾病等领域建立了竞争力。“更重要的是,康方生物让中国人第一时间用上世界最新的疾病治疗解决方案,而且价格

比国外便宜太多。”龙川说。

2024年,“创新药”一词首次进入全国两会政府工作报告;2025年,全国两会政府工作报告再次强调对创新药发展的支持:健全药品价格形成机制,制定创新药目录,支持创新药发展。夏瑜表示,康方生物作为中国本土培育发展起来的企业,正是受益于中国创新环境、创新土壤带来的推动力,才走出了一条自主创新的发展道路。“相信,未来随着中国生物制药实力的不断提升,一定会有一批中国企业不断融入全球生物药物产业生态圈,成为跨国型制药企业。”夏瑜说。

专做“飞机餐” 产品“牛”上天

“澳利茗”深耕航空食品领域20多年,专注中高端定制肉制品生产,成为行业佼佼者

“我们公司是做‘飞机餐’起家的,我们的食品产品目前国内航空公司和航空港很受欢迎。”3月7日,广东澳利茗航空食品有限公司(简称“澳利茗”)总经理陈敏婷告诉记者,澳利茗扎根翠亨新区(南朗街道)已有20多年了,始终专注于中高端肉制品生产,成为航空食品行业佼佼者。

文/本报记者 何腾江 图/本报记者 黄艺杰

■走中高端路线,精细化生产

陈敏婷是澳利茗的第二代掌门人,肩负着公司发展的大任。谈及企业的发展历程,她了如指掌。“当时主要是为国内客户提供进口西式餐饮食材,还未形成自己的独立品牌。”陈敏婷表示,初期服务对象为珠三角本地酒店西餐及西式餐饮场所,后随着业务扩张,服务延伸至机场配餐公司。“积累了宝贵的客户资源和行业经验,随后才逐步创办了澳利茗。”

“我对食品制作充满好奇,想亲身了解那些美味佳肴背后的制作过程。”陈敏婷也坦言,食品行业是精细化程度很高的行业,且对专业要求也相当高,需要把握好任何一个细节。“细心再细心,小心再小心,相当考验人。”

目前,澳利茗有近70%的产品都是定制化产品,在食品研发上的投入占总产值的5%-8%。企业从建厂之初便开始创立自有品牌——澳利茗和澳多滋。这两款产品已广泛应用于航空配餐、连锁烘焙企业、连锁餐饮等多个领域,满足了多元B端餐饮场所需求。陈敏婷透露,尤其是商务舱和头等舱的餐食,定制化食品占比更高。“我们走的是中高端路线。”

■严控原材料,把好安全关

澳利茗成立以来,便以国内外食品生产的最高标准作为管理框架,坚持以生产中高端肉制品、服务中高端市场为定位,对食品安全及质量始终保持严格要求。“我们的很多低温肉制品,都是需要存放在零下18度的地方。”澳利茗副总经理邢根林表示,低温肉制品在省内的配送,一般由公司车辆负责;广东周边省份交由顺丰、京东配送,而到新疆、黑龙江等边远地区则采取空运的方式。

邢根林透露,作为食品生产企业,澳利茗对原材料的控制十分严格,这不仅仅体现在对肉类等原材料进行的严格把关,对调味品的添加也是如此。“我们产品的核心就是原材料。一个好的原材料加上简单的加工,把好安全关,这就足够了。”

澳利茗对于产品生产的安全把关同样严格。记者在进入澳利茗的生产车间前,需要穿戴隔离服、专用水靴、一次性口罩及防护帽,并经由空气吹淋设备去除身上的尘埃,再通过消毒水池,这一系列严格流程确保了生产环境的洁净与安全。“无论是我们的员工还是来访考察的客户,都必须遵循这些严谨的安全步骤。”邢根林表示,食品安全是食品行业的生命线。



3月7日,广东澳利茗航空食品有限公司生产车间内,工人正在忙碌。

■新建品牌生产线,进军港澳市场

“公司产品的占比,除了‘飞机餐’占40%,烘焙系列产品占了25%,餐饮企业产品也占了25%,另有10%的产品进入港澳市场。”陈敏婷表示,作为一家澳资企业,澳利茗充分整合资源,以香港、澳门为主要市场,在食品出口方面科学布局,短时间内取得《出口备案》资质认证,顺利进军港澳市场。

随着业务的蓬勃发展,澳利茗对储存空间的需求日益增强。鉴于香肠、培根、猪扒、鸡扒等肉制品的存储需要低温冷冻环境,公司于2020年兴建了一座占地1750平方米的低温冷库。该低温冷库的

存货量高达4500吨,生产的肉制品均放置冷库储存,不仅解决了运输难题,也更加便于管理。

2024年,澳利茗新建专业且符合高标准的独立生产车间。同时,研发团队也正在进行相关产品的研发,生产车间完工后,将正式投入生产。

随着深中通道的开通,配送成本的降低也帮助企业实现客源增长。“中山正处于粤港澳大湾区的几何中心,深中通道通车后,中山与香港、澳门、深圳、广州的距离更近了,这使得食品配送的成本和质量都更可控,我们对未来的发展充满信心。”陈敏婷说。