

山东省药用玻璃股份有限公司

2025 年度董事会工作报告

2025 年度，公司董事会严格按照《公司法》、《证券法》、《上海证券交易所股票上市规则》、《公司章程》、《董事会议事规则》等有关法律法规、规范性文件以及公司制度的规定，忠实、勤勉履行各项职责，贯彻落实公司战略规划，高效执行股东大会的各项决议，持续完善公司治理，规范运作，科学决策，推动了公司持续、稳定、健康的发展，充分维护了公司和全体股东的利益。现对公司董事会 2025 年度的主要工作报告如下：

一、经营情况

报告期内，面对错综复杂的国际政治经济形势、国内市场需求承压以及日趋激烈的行业竞争环境，公司经营管理层主动担当、积极作为，坚定不移推进既定战略部署，高效落地各项经营规划。持续深化与各方合作伙伴的协同共赢，稳步拓展海内外市场布局，坚持以创新为驱动、以品质为根基，在挑战中稳中求进、扎实推进各项工作，为实现高质量可持续发展筑牢坚实基础。

（一）生产销售

公司在 2025 年提出了“抢市场扩销量、提质量保市场、降成本促增长”的经营方针。

1、销售方面：

（1）销售各部门深入贯彻落实公司 2025 年度经营战略部署，面对外部环境影响加深，供强需弱矛盾突出的严峻形势，主动调整经营

策略，通过多元化业务布局和精准市场开拓，有效降低了行业周期性波动风险，实现了销售市场的稳固。

(2) 面对全球经济复苏乏力、贸易保护主义抬头、国际局势复杂多变等外部环境与多重风险，公司 2025 年度外贸出口仍实现增长。这主要得益于模制瓶（注射类）、日化食品瓶、棕色瓶等核心产品国际市场份额持续提升，同时公司充分发挥产品质量、供货规模、响应效率、产品配套能力及多元化出口渠道等综合优势，稳步扩大外贸出口规模。

公司积极把握消费升级与产品迭代机遇，重点布局海外化妆品包装、营养补充剂包装等新兴品类，有效拓展海外市场空间，较好完成了年度出口目标任务。

2、生产方面：

报告期内，公司各生产单位与质量控制部门紧密协同，扎实推进“质量攻关年”专项工作，将质量管理贯穿研发设计、生产制造、过程管控、出厂检验全流程，筑牢产品质量生命线。同时，持续完善质量标准体系与管控制度，细化操作规范与考核要求，针对关键控制点与薄弱环节开展专项检查及隐患排查，实行问题闭环管理。其次，通过分层分类开展技能培训与质量教育，强化全员质量意识，提升整体质量管控能力，大力推行精益品质管理，优化生产流程，强化过程管控，实现降本增效与质量提升同步推进。

(二) 成本控制

面对市场环境持续低迷、行业竞争日趋激烈的外部形势，公司坚

持“苦练内功、夯实根基”的经营思路，主动作为、精准施策。通过持续优化内部管理、提升整体运营效率、强化全流程成本管控等关键举措，不断夯实经营基础，有效增强企业抗风险能力与发展韧性，灵活应对复杂多变的市场环境与各类不确定性挑战。

1、采购管理：

2025年，公司在持续做好长期采购实践中总结提炼的“十四种采购方法”（包括：成本分析法、战略合作采购、前瞻性储备采购、产品替代采购、电子商务采购、厂家直采、招标竞价、新供方开发等）的基础上，进一步推进采购创新，通过各种渠道积极主动了解掌握市场变化，做好主要物料市场价格预测分析，在保障各类物料充足供应、持续稳定的前提下，不断开发新供方，降低采购成本。

2025年进一步规范了采购流程，持续强化合规管理，稳步推进合规管理常态化工作。重点完善和强化了招标采购管理工作，实现多部门协同，采购招标工作公开、公平、公正。

公司构建了灵活多元的采购策略体系。纯碱、煤炭等大宗原材料公司创新采用“一物料一策略”的精准采购模式；对关键物料实施现场招标定价，对批量物资推行协商议价机制，战略性引入优质新供应商拓展采购渠道等，为公司创造了可观的节支效益，展现了供应链管理的专业价值。

2、精益管理：

为积极应对激烈市场竞争，深挖内部潜力，2025年公司紧紧围绕“消除浪费、提质降本”深入推进精益生产。通过完善模具检验与

维修管理降低模具成本；通过完善标准化换产流程，提升换产效率；通过完善耐火材料更换标准，减少生产时间损失；通过局部设备提高机速，提高生产效率；通过强化过程质量控制和开展质量攻关课题，提高产品质量水平；通过持续开展自主改善，节约生产成本约等，通过多举措多措施的精益管理，成本、质量得到了有效改善。

3、环保管理：

(1) 绿色发展是公司始终坚守的主基调。随着环保要求的持续升级，公司不断优化环保设施，目前所有窑炉已全面达到超低排放标准。在此基础上，公司进一步从源头管控污染，通过推广电熔炉、天然气窑炉，从根本上减少污染物产生，实现了从被动治污到主动减排的战略转变。在绿色管理、节能低碳、环境保护、绿色科技创新等方面取得一定成效。

(2) 公司以“强化基础管理、提升环保水平”为目标，多措并举筑牢环保管理体系。2025年年初，公司制定了明确的环保目标及绩效考核细则，通过层层签订环保目标责任书，将环保责任落实到每个环节、每个岗位，形成“全员担责、层层压实”的责任体系。同时，公司多次组织环保专项培训，内容涵盖内部环保管理标准、固体废物管理制度、环境事件应急预案，以及《大气污染防治法》《环境保护法》《水污染防治法》《噪声污染防治法》等法律法规，全面强化员工环保认知，成功推动环保理念从“要我环保生产”向“我要环保生产”的深度转变。

(3) 严格依法监测，强化隐患治理防风险。2025年公司通过与

第三方监测公司、运维公司签订服务合同，明确各方权责，强化日常监管，从机制上减少问题隐患，确保环保设施合法规范运营及监测数据有效传输。全年检查中，未因监测不及时、运维不规范导致上级处罚。针对排查发现的环保隐患，公司第一时间制定整改措施并落地见效，通过强化内部管理、优化工艺流程等手段，有效降低环保风险，持续提升环保管理规范化水平。

(4) 进一步加强环保深度治理，2025 年公司加大环保投资力度，在工业园厂区推进配料设施提升改造项目。该项目通过实现自动配料、自动输料，提升自动化水平；同时新增收尘、除尘装置，对配料、输料系统实施全密封处理，从根本上解决粉尘逸散问题，大幅减少无组织排放，现场作业环境得到显著改善。公司将本着“高端化、节能化、数智化”的发展方向，加快培育新兴动能和效益增长，实现企业绿色高质量发展。

(5) 内部通过完善标准流程，加强对操作人员的培训及考核，加强环保设施的操作与检查，发现问题及时整改处理，对各类环保设备有效管理，建立、健全各类设备基础信息档案，保证了环保设备稳定运行，有效地减少小时值超标。同时通过加强管理，使环保运行费用得到进一步降低，通过脱硫废灰利用以及保证环保设施正常运行，减少脱硝剂使用、降低电耗等措施，吨玻璃环保成本下降明显。

(6) 公司将继续严格落实生态环境保护主体责任，将整改成果转化长效机制，始终坚守环保底线，以技术创新驱动绿色转型，为区域生态环境改善和行业可持续发展贡献力量。

4、安全管理：

公司始终坚持“生命至上、安全第一”的理念，以“时时放心不下”的态度，把安全工作放在生产经营活动的首位，持续优化全员安全生产责任制落实，推动责任链条向一线岗位、关键工序、重点环节延伸，压实“横向到边、纵向到底”的责任网络，健全“检查、评估、考核”闭环管理机制，压实各级管理人员履职清单与岗位安全绩效挂钩，确保责任主体明确、任务分解清晰、考核闭环有力；以安全生产标准化落地运行为工作抓手，以双重预防机制纵深推进为主要工具，切实发挥风险分级管控和隐患排查治理的前置防线作用，坚持“全员参与、全过程覆盖、全方位管控”，推动双重预防机制从纸面走向现场、从制度走向行动；充分调动并发挥职能部门专业专项管理优势，开展专业专项隐患排查和履职汇报，同步完善动态评估与闭环整改机制，确保风险可防、可控、可溯，隐患即查、即改、即销；强化全员安全生产教育培训，采取分层级、分类别、分岗位的多形式的安全教育培训，2025年累计参训6300余人次；发挥安全生产“晨会”的作用，把安全生产教育培训工作融入到日常的班前会中，增强职工自我防护意识；不断加大安全生产投入，改进现场安全生产条件，有效预防各类事故发生。

2025年实现全年无生产安全死亡事故，零重伤、零职业病，轻伤率同比下降33.3%，事故隐患同比下降31%，隐患整改率100%，本质安全水平持续提升，为公司高质量发展筑牢坚实根基。

5、研发管理：

公司持续优化多滴料和轻量化生产技术，自主研发多滴料铂金料碗技术，开发了多款轻量化中硼硅玻璃模制系列产品，产品生产效率和轻量化水平显著提升，进一步提升公司中硼硅玻璃产品国内外市场综合竞争力；参与制定了国家标准《玻璃容器 砷、锑溶出量的测定方法》（GB/T35595—2025）、国家标准《包装 玻璃容器 螺纹瓶口尺寸》（GB/T17449—2025）、团体标准《药品包装用（卤化）丁基橡胶密封》（T/CNPPA3031—2025）、团体标准《药品包装用橡胶密封件中 N-亚硝胺含量的测定》（T/CNPPA 3032—2025），进一步提升公司在药品包装材料行业的影响力；2025 年，公司在科技创新方面成效显著，完成了省重大科技创新工程项目新冠疫苗包装材料关键技术研究及产业化，实现了疫苗包装材料国产化替代，全年共申请专利 40 项，获得国家知识产权局授权专利 23 项，其中发明专利 3 项，公司成功获批山东省制造业创新中心，并获得中国轻工业科技创新百强企业、山东省新材料领军企业 50 强等荣誉称号。

6、技术创新及自动化：

（1）模块化试验日化瓶自动理瓶、抓取、装箱。

配合简易驱动、定位、输送，完成自动取瓶→移瓶→入瓶 / 装箱。替代人工，减员增效，降低用工成本；高速稳定，提升产能与节拍精准理瓶装瓶；减少倒瓶、卡瓶、次品；无人化连续作业，降低劳动强度；标准化运行，提升品质一致性；适配多规格瓶型，柔性生产、快速换型；提升产线自动化水平，便于智能化升级。

（2）试验自动抽检机，实现抽检样品尺寸全检，同时减少人工

配置，降低用工成本，替代人工抽检岗位，精简人员投入，长期降低人力成本与管理成本；降低劳动强度，改善作业条件，减少人工重复取样、搬运、检测、记录等繁重操作，提升岗位舒适性；避免人为误差，提升检测准确性，消除人工视觉疲劳、判断偏差，减少漏检、错检，质量更稳定可控；提高抽检效率，适配连续生产，自动高速抽检、实时判定，节拍稳定，可 24 小时连续运行，提升整体产能；数据自动记录，便于追溯管理，检测数据自动存储、上传，减少人工记录工作量，提升质量追溯与管理效率；提升产线自动化与智能化水平，实现抽检环节无人化、标准化，便于与生产线联动，提升整体自动化程度。

(3) 投资新上了一座高档轻量玻璃瓶自动化立体仓库，实现车间产品自动进入立体库存放，立体库 WMS 全面对接公司 ERP 系统，实现产品信息的二维码自动标识和识别，提升了产品的数字化管理水平，继续推进公司整体自动化、智能化能力的建设。

(4) 推进实施了预灌封巢盒自动装盒封装系统、管制瓶无底托自动包装系统、管制瓶智能检测系统等专用设备的研究开发。重点解决目前管制瓶系列产品生产设备和工艺中存在的条块分割、人员较多、物料浪费等情况，智能检测设备集成缺陷机理分析、高速成像、机器视觉、深度学习等技术，实现产品质量的在线精确检验分析，以上设备的研究都将推进管制瓶生产工艺的全流程自动化生产目标的实现。

7、质量管理：

(1) 国家药监局于 2025 年 1 月 2 日发布，2026 年 1 月 1

日正式实施的《药品生产质量管理规范》药包材附录，从质量管理、机构与人员、厂房与设施、设备、物料与产品、确认与验证、文件管理、生产管理、质量控制与质量保证、产品发运与召回、合同管理等多个方面对药包材生产企业进行了相关规定，旨在确保持续稳定地生产出符合药用要求和预定用途的药包材。《中华人民共和国药典》2025年版，形成了“1项通用指导原则+4项材质指导原则+58项检测方法”的主要框架，于2025年10月1日正式实施。公司依据《药品生产质量管理规范》药包材附录和2025年版中国药典进一步完善公司质量管理体系，完善公司产品标准体系，保证药包材生产的合规性和产品质量稳定性。

(2) 完善文件制度，强化培训学习。2025年，公司根据《国家药品监督管理局关于发布(药品生产质量管理规范(2010年修订))药用辅料附录、药包材附录的公告》(2025年第1号)，依据药包材法规要求，修改完善了质量手册、程序文件、操作规程等质量体系文件，确保文件体系符合药包材监管法规要求。通过培训提升各级管理人员和生产人员的药包材法规意识，培训质检人员对产品质量标准和抽样规程的理解和实操，同时不断升级完善在线自动检测系统的运行精度，保证产品质量符合标准要求。

(3) 公司依据山东省药品监督管理局下发的《关于贯彻落实药品生产质量管理规范(2010年修订)药用辅料和药包材附录的通知》要求，在完善质量管理体系和生产制造的同时，我公司开展对药包材质量管理体系的自查，对质量管理、确认与验证、生产管理、质量控

制与质量保证等环节存在的问题，形成自查报告及时组织整改。

8、职工关爱

工会聚力暖民心，筑牢和谐共同体。公司投入资金保障节日福利发放到位，夏季配送降温饮品，防暑降温保障职工身心健康；联合机构创办职工子女托管班，解决职工子女假期看管难题；为困难职工争取帮扶补助；持续落实生日蛋糕、岗前工作餐、健康查体等福利。连续多年持续举办“药玻子弟升学宴”、满意度测评等活动，邀请专业部门、人员开展女职工健康、心理健康等培训，在重要节点组织特色文体活动，丰富职工业余生活，提升职工综合素质。通过以上各项举措，助力企业稳定发展。

二、报告期内公司所处行业情况

根据《国民经济行业分类与代码》(GB/T4754—2017)，公司主要产品属于“药用辅材及包装材料制造”——“其他药用辅料及包装材料”，部分产品属于“非金属矿物制品业”——“玻璃包装容器制造”。

1、行业主管部门与监管体制

药用玻璃行业隶属于医药包装材料（药包材）行业，政府主管部门为国家药品监督管理局，其主要职责为：负责药品、医疗器械和化妆品标准管理、注册管理、质量管理及上市后风险管理。

中国医药包装协会是医药包装行业的自律性组织，其主要职责为：宣传和贯彻国家有关的方针政策和法规，开展行业自律；调查研究医药包装材料市场动态，及时传递市场信息；组织开展医药包装技术的合作、研究；宣传贯彻国家标准，参与制修订行业标准等。

我国药包材行业现行监管体制为关联审评审批制，即：药包材与药品、药用辅料实行关联审批，药包材需在审批药品注册申请时一并审评审批，未按照规定审评审批的包装材料禁止用来生产药品。我国药包材行业的监管体制已完成了由注册审批管理制度到关联审评制度的转变：

2016 年以前，我国药包材实行注册审批管理制，产品按国家公布的注册品种目录实施分类注册，我国对药包材实施产品注册审批管理制度。2015 年 8 月 18 日，国务院发布《关于改革药品医疗器械审评审批制度的意见》（国发[2015]44 号），要求简化药品审批程序，完善药品监管体系，实行药品与药用包装材料、药用辅料关联审批，将药用包装材料、药用辅料单独审批改为在审批药品注册申请时一并审评审批。2016 年 8 月 10 日，国家食药监局发布《总局关于药包材药用辅料与药品关联审评审批有关事项的公告》（2016 年第 134 号），药包材由单独审批改为在审批药品注册申请时一并审评审批，已批准的药包材、药用辅料，其批准证明文件在效期内继续有效，有效期届满后，可继续在原药品中使用。

2019 年 7 月 16 日，国家药监局发布《关于进一步完善药品关联审评审批和监管工作有关事宜的公告》（2019 年第 56 号），进一步明确原料药、药用辅料、直接接触药品的包装材料和容器（以下简称“原辅包”）与药品制剂关联审评审批和监管有关事宜，药品制剂注册申请与已登记原辅包进行关联，药品制剂获得批准时，即表明其关联的原辅包通过了技术审评，登记平台标识为“A”，批准证明文件有效

期届满日不早于 2016 年 8 月 10 日的药包材，由药审中心将相关信息转入登记平台并给予登记号，登记状态标识为“A”。

2019 年 12 月 1 日，我国实施修订后的《中华人民共和国药品管理法》，进一步明确规定：国务院药品监督管理部门在审批药品时，对化学原料药一并审评审批，对相关辅料、直接接触药品的包装材料和容器一并审评，对药品的质量标准、生产工艺、标签和说明书一并核准。

2、行业主要法律法规和产业政策

近年来，国家相关部门出台了一系列政策来支持、规范药包材行业发展，主要法规、产业政策及规范性文件详见公司 2025 年年度报告第三节第二部分。

3、行业市场发展概况

(1) 药包材行业概况

药品是一种特殊的商品，在流通的过程中易因外界环境影响（光照、潮湿、微生物污染等）而分解、变质或被污染，从而威胁民众用药安全乃至生命，因此必须选用适宜的包装材料。药用包装产品按照材料大致可以分为玻璃、塑料、橡胶、金属、陶瓷、纸及其它材料。

药用玻璃是最重要的药用包装材料之一，相对于其他医药包装材料，药用玻璃具有透明性、光洁性、阻隔性、化学稳定性、耐温性、相容性、再生性等诸多优良特征，是某些医药产品和生物制剂不可替代的包装容器，目前主要应用于冻干剂瓶、粉针剂瓶、水针剂瓶、口服液瓶及输液瓶等方面。

改革开放初期，我国药用包装材料产品较为简单，以玻璃瓶、棕色玻璃瓶、草板纸盒、直颈安瓿为主；改革开放以来，伴随着医药行业的进步，我国医药包装材料行业得到了快速发展：一方面，国内医药包装材料行业持续引进国外的先进技术，自身的生产和研发能力得到大幅提高；另一方面，国家相关管理部门不断完善行业标准和监管政策，产品标准得到进一步细化和提高；同时，随着居民收入水平的快速增长，民众对医药包装材料的认识和重视程度也逐渐加强，市场监管也在不断完善。自 20 世纪 90 年代末起，为统一药包材的产品技术标准、提高药包材质量，国家开始制定多项国家标准和行业标准：2000 年 4 月及 2004 年 7 月，国家食药监局分别颁布了《药品包装用材料、容器管理办法（暂行）》及《直接接触药品的包装材料和容器管理办法》；2016 年 8 月，国家食药监局发布了《总局关于药包材药用辅料与药品关联审评审批有关事项的公告》，药包材监管体制从注册审批转为关联审评审批。2019 年 7 月，国家药监局发布了《国家药监局关于进一步完善药品关联审评审批和监管工作有关事宜的公告》，进一步完善了关联审评审批制度。随着国家监管体制的进一步完善和升级，行业的规范程度、技术水平将得到进一步的提升。

经过多年的发展，我国医药包装材料行业得到了较大的进步，行业在竞争格局上呈现出企业数量众多、大型企业与中小型企业并存、经营分散、竞争充分等特点。目前我国各类药包材生产企业逾千家，其中药用玻璃生产企业众多，随着监管体制的进一步完善和监管要求的提升，技术水平较低、规范意识较差的企业将逐步被市场环境所淘

汰，规范化、规模化、集中化是行业未来必然的发展趋势。

(2) 行业内主要企业

公司是国内药用玻璃行业的龙头企业之一，目前，我国药用玻璃行业，包括本公司、格雷斯海姆、肖特公司、正川股份、力诺药包、沧州四星等在内的较大型专业生产企业占据了药用玻璃行业主要的市场份额，头部企业的龙头效应较为明显，但由于行业内缺乏权威的统计数据，各公司的市场份额情况无法精确计量。

三、报告期内公司从事的业务情况

1、公司主要从事各种药用玻璃瓶产品的研发、生产、销售，产品广泛应用于各类药品、保健品、化妆品等产品包装，主要玻璃瓶产品包括：模制瓶系列产品、棕色瓶系列产品、安瓿瓶、管制瓶。公司产品还包括丁基胶塞产品、铝塑盖、塑料瓶产品等。经过多年发展，公司已经形成涵盖玻璃瓶与丁基胶塞、铝塑组合盖，以及塑料瓶等一整套的包装产品体系，产品规格逾千种，能满足不同客户的需求，在行业内具有规模优势。报告期内，公司主要业务和主要产品未发生变更。

2、公司的产品作为一种中间产品，用户主要是制药企业：在国内市场，公司凭借自身的品牌优势和价格优势，采用直销和经销相结合的模式；同时，公司还通过代理公司和自身的外贸部门，积极开拓国际市场。

公司主要从事各种药用玻璃包装产品的研发、生产和销售，在行业内具有规模优势。公司上游企业主要为煤炭采选业、化学原料及化

学制品制造业，下游企业主要为医药制造业。

(1) 主要原材料价格变化趋势

上游煤炭采选业、化学原料及化学制品制造业，受市场产能及市场供求关系影响，不同原材料呈现不同的价格变化趋势，主要原材料情况如下：

①报告期内公司主要原材料石英砂、纯碱、燃料高热值煤炭价格均有所下降；

②报告期内公司天然气、电等能源价格持续在高位运行。

(2) 主要产品价格变化趋势

公司的下游医药制造行业，质量标准体系和管理规范不断健全，有利于行业的发展，从而推动了公司的发展；报告期内公司受客户群稳定影响，主要产品价格总体保持稳定。

3、公司的经营模式

公司主要采用以销定产的生产经营模式，由销售部门根据销售计划或客户订单将生产计划下达至生产部门，实行接单生产，详细如下

(1) 原料采购

公司依据生产所需原材料种类比较多、涉及范围比较广、采购金额大的特点，确定了对不同种类物资采取不同采购模式，以达到采购效率高、采购成本低的绩效目标。例如对纯碱、煤炭等价格波动大的大宗物资，公司采取与多家供应商结盟的战略采购模式，始终保证最低的采购价格；对石英砂等长期稳定需求物资，公司与多家较大的供应商签订长期稳定采购合同，实现双方共赢；对五金备件等品种繁

杂的物资，公司采取线上与线下的比价采购模式，使采购价格保持较低水平。公司已建立较为完善的采购管理体系，包括供应商选择与评价体系、采购预算体系、采购物资计划编制体系、采购价格审计监督体系、采购物资质量检验体系、采购付款与结算控制体系、采购效率考评体系、采购人员的轮岗机制等。因公司地理位置、天气、运输等原因，煤炭、石英砂等原料需要提前进行冬季储备，均储备两个月用量。

（2）生产安排

公司主要采用以销定产的生产经营模式，由销售部门根据销售计划或客户订单将生产计划下达至生产部门，实行接单生产。由于玻璃制品的生产具有一定特殊性，玻璃窑炉点火后通常情况下不能停产，对于部分标准规格的产品，市场需求量通常较大的，公司适度备货，以便有效利用产能。对于客户有特定要求的产品订单，首先由销售部门会同技术中心组织合同评审，评审认可后进行设计开发并制定产品标准，进而开展产品试制。公司质检部门依据产品标准对新产品样品进行鉴定，试制的样品发送至客户进行确认并针对客户意见进行整改，定型后，由公司生产部门组织批量生产。公司对生产环节制定了专门的管理制度，整个生产程序受到质量管理体系规定的控制，以满足药品生产企业对包装材料的要求。因玻璃窑炉点火后不能停产的特殊原因，公司在生产方面不存在明显的周期性安排。

（3）销售流程

由于公司生产的药用玻璃包装材料直接面向终端客户制药企业，

因此在国内市场，公司产品以直销模式为主，以直接、高效沟通客户需求，仅在部分地区采用经销模式。销售部门负责销售计划制定落实、市场调研、客户联络、订单管理等工作。采用直销模式可以较好地体现品牌形象，容易实现垂直管理和精细化营销，并且执行力强，能够最准确的掌握市场信息。对于采取经销模式的区域，公司对经销商的选择有着严格的标准，一般由驻地的业务人员对所在地区主要经销商进行调查摸底，结合其市场信誉、资金实力、销售网络、仓储物流能力等多种因素筛选出若干个优质经销商确定为经销商客户。在出口市场，公司采用代理商模式，通过电子商务发布产品信息、发展代理商加盟，依托代理商网络与资源实现向当地销售产品。在产品销售方面不存在明显的周期性。

（4）季节性安排

公司在采购、生产和销售方面不存在明显的周期性和季节性。

四、报告期内核心竞争力分析

1、品牌优势与客户优势

拥有悠久的药用玻璃生产经营历史，公司的产品以其卓越的质量在药用玻璃包装行业以及制药企业中享有颇高的知名度，国内众多大型制药企业，诸如齐鲁制药、华药集团、石药集团、扬子江药业、国药集团、复星医药、北京悦康、恒瑞制药、辉瑞制药等，均是公司的长期合作伙伴。

与此同时，公司始终积极开拓国际市场，出口份额持续攀升，产品在国际市场上也赢得了一定的品牌认可度。辉瑞制药等跨国公司与

公司长期保持着良好的合作关系。公司构建了较为完备的销售服务网络，与众多客户建立起了长期友好的合作关系。在医药包装材料行业中，因存在渠道壁垒这一显著特点，即考虑到药品安全性以及相容性验证等因素，客户通常不会轻易更换供应商。故而，完善的客户渠道资源使公司具备了一定的竞争优势。

公司还一直在积极开拓保健品产品包装市场和日化产品市场，并与伊利股份、蒙牛股份等非医药类客户建立了稳定的业务合作关系。

2、规模优势

公司目前是国内规模较大的药用包装生产企业，目前拥有多品类、多规格产品，涵盖了从玻璃瓶到丁基胶塞，再到铝塑组合盖这一整套药用包装产品，能够充分满足不同客户的多样化需求。完整的产品线以及产业链格局，铸就了显著的规模生产优势，具体体现在采购与管理成本的降低、市场风险的分散以及综合毛利率的提升等诸多方面。

3、质量优势

公司历经五十多年的发展历程，在从原材料采购至产品实现销售的各个环节，均制定了一套极为严格的标准操作规程，并予以严格执行。同时，引入质量风险管理理念，有力地确保了产品质量的稳定与提高，为产品在市场上的竞争提供了坚实保障。

在同行业中，公司率先引进世界一流制瓶生产线。公司生产的模制瓶系列产品与行业内主要生产厂家的同类产品相比，指标处于同行业领先水平。公司在扩大规模的同时，高度重视加快技术更新步伐，通过对原有工艺技术及装备的革新改造，不断研发新型模制瓶系列产

品，在行业中率先实现产品的轻量化、高档化、大规格化，满足不同客户的需求。

公司拥有完善的管理体系，通过了 ISO9001、ISO14001、ISO15378、ISO22000、FSSC22000、ISO45001、ISO27001、ISO37001、ISO28000、ISO50001 等多个体系认证。公司建有符合 ISO/IEC17025:2005《检测和校准实验室能力的通用要求》的实验室，通过中国合格评定国家认可委员会实验室认可，并获得实验室认可证书（注册号 CNASL4302）。

4、研发优势

公司具备较为完善的研发体系，全面覆盖产品生产的各个环节，为产品的升级换代以及产品质量的提升提供了坚实保障。公司作为中国医药包装协会副会长单位、中国医药包装协会标准化委员会委员单位、中国药品监管研究会药用辅料和药包材专业委员会委员单位、全国玻璃仪器标准化委员会委员单位，拥有国家级企业技术中心、山东省药用包装材料工程技术研究中心、省级工业设计中心，设立了博士后科研工作站。

近年来，公司紧密结合药包材行业技术发展趋势与国内外市场实际需求，通过自主开发以及与高校、科研院所合作开发等多种形式，积极开展技术创新活动。在新产品开发、传统产品品质提升、工业装备自动化技术升级、药用包装材料与药品相容性基础研究等方面均取得了出色成果，进一步巩固了公司在本行业的技术领先地位。

5、管理优势

公司历经多年的持续经营，成功组建起一支经验丰富、团结合作

且专业、敬业的先进稳健管理团队。这支管理团队长期投身于药用玻璃产品的生产与研发领域，拥有极为丰富的行业经验。对药用玻璃产品行业有着深刻的认识与理解，积累了大量的经营管理心得。能够紧密跟随国家政策以及市场形势的变化，以积极且富有前瞻性的姿态布局公司的未来发展。统一全厂干部职工的思想与认识，引领大家齐心协力，持续推动公司稳健发展，进而取得了令人瞩目的良好业绩。

五、报告期内主要经营情况

全年实现营业收入 4,474,018,978.75 元，同比降幅 8.78%；全年实现归属于母公司所有者的净利润 689,626,040.66 元，同比降幅 26.87%；全年实现归属于母公司所有者扣除非经常性损益后的净利润 658,460,201.17 元，同比降幅 27.13%。

六、公司关于公司未来发展的讨论与分析

（一）公司发展战略

公司以建设“百年药玻”为长远目标，秉承市场在内部、效益在内部的管理理念，夯实全过程的质量、安全、环保等基础管理，实现公司的持续、稳定、健康发展。

公司将借助产品种类全而精的优势、为客户提供及时稳定的供货能力，通过市场开拓积极推进战略合作客户的深度开发和国际市场的进一步拓展，通过技术升级、产品升级换代、质量升级进一步增强公司综合竞争实力，通过产品创新为客户提供优良的产品及服务，致力于成为客户最可信赖的合作伙伴。

1、贯彻高质量、低成本、优服务的理念，稳定和提升市占率

药品一致性评价对药包材质量升级的需求以及生物制药行业的发展,扩大中硼硅模制瓶产能,持续优化一级耐水药用玻璃关键技术,积极推进轻量薄壁产品的销售,稳定和扩大中硼硅玻璃瓶产品市场份额;针对未来疫苗和生物制药行业的蓬勃发展,公司引进国际先进设备、技术和管理理念,积极开拓国内外客户,做大做强预灌封产品,将其培育为公司新的增长点;针对老龄化和小康型社会将加速催生保健、美容等需求,公司将扩大棕色瓶、日化食品瓶产能,并逐步向中高端市场延伸;公司继续深入开展精益生产、产品结构调整和自动化升级改造,巩固模制瓶系列、丁基胶塞市场份额,提升棕色瓶、日化食品瓶、管制瓶、安瓿瓶、铝塑盖等产品市场份额,提升公司盈利能力。

2、引进先进技术和管理理念,加快智能化工厂建设

公司将在未来几年实现主要产品制造全过程信息化(MES)和大数据管理,为提高生产效率和产品质量提供信息支持;同时,还要实现各类产品从配料开始到产品出库全过程的机械化操作、自动化控制,达到提高生产效率和最小化使用人工;全面、深入推进精益生产,通过精益课题、改善提案等形式,推行成本下降、提升设备利用率。

3、积极培育、拓展国际市场,创造外贸新局面

充分利用和发挥公司的规模优势、质量优势、渠道优势、配套优势、价格优势、合规优势等稳定扩大外贸出口,推动公司产业结构优化和产品质量水平的提升,进而提升公司核心竞争力和市场影响力,围绕建设世界一流的药用玻璃包装制造商的目标,坚持与时俱进和创

新引领的发展理念，以提高质量和效益为中心，大力发展新兴市场和高端市场，逐步拓宽产品线，实现市场的深度和广度的提升；顺应消费升级和产品迭代的机遇，进一步开发海外化妆品包装类、营养补充剂包装类产品等。

（二）可能面对的风险

1、政策风险

医改、集采政策的不断深化，下游医药企业为控制成本将降价压力向上游转移，药包材市场竞争加剧；医保目录的调整、大规模带量采购政策等带来医药企业经营模式的改变，下游医药企业的行业景气度和市场需求直接影响到其上游企业的生产经营。公司作为医药行业的上游企业，收入和利润也会受到一定的影响。

应对措施：公司深入剖析公司生产经营中主要环节的潜力，如产能发挥、费用控制、全过程的质量管控等方面，制定方案与措施，将潜能挖掘出来，从自身层面降低成本、提高质量保证公司经营目标的实现。

2、市场风险

（1）国内市场

①日化瓶、棕色瓶产品同行业企业众多，市场需求不及预期，产品同质化加剧了市场竞争；②同行业进入中硼硅模制瓶领域，企业数量和规模不断增加，与公司形成激烈竞争。

应对措施：①做好产品成本控制、提升产品质量，提高对客户服务水平，以全面的竞争力来化解同行业的竞争；②根据市场需求，中

硼硅模制瓶持续做好稳定生产和产品质量的提高。

(2) 国际市场

全球地缘政治格局仍处于高度紧张状态，贸易保护主义持续升温，进一步加剧了外部环境不确定性，国内出口退税率调整，叠加人民币汇率单边升值，对公司出口产品市场竞争力产生不利影响，对出口业务平稳发展构成较大压力，对经营业绩造成一定影响。

应对措施：公司通过精益生产管理提升、技术创新、客户服务优化等措施实现降本节支、产品制造水平和质量水平提高及客户满意度提升，改善产品市场综合竞争力，通过稳定现有客户和积极拓展新客户增加市场份额消除不利影响。

七、公司不存在因不适用准则规定或国家秘密、商业秘密等特殊原因，未按准则披露的情况。

特此公告。

山东省药用玻璃股份有限公司董事会

2026年3月7日