声明：本次股票发行后拟在创业板市场上市，该市场具有较高的投资风险。创业板公司具有业绩不稳定、经营风险高、退市风险大等特点，投资者面临较大的市场风险。投资者应充分了解创业板市场的投资风险及本公司所披露的风险因素，审慎作出投资决定。

湖南千山制药机械股份有限公司

HUNAN CHINA SUN PHARMACEUTICAL MACHINERY CO.,LTD.

（长沙经济技术开发区盼盼路 9 号）

QIAN SHAN

首次公开发行股票并在创业板上市

招股说明书

（申报稿）

声明：本公司的发行申请尚未得到中国证监会核准。本招股说明书（申报稿）不具有据以发行股票的法律效力，仅供预先披露之用。投资者应当以正式公告的招股说明书全文作为作出投资决定的依据。

保荐人（主承销商）

华泰联合证券有限责任公司
HUATAI UNITED SECURITIES CO., LTD.

（深圳市福田区中心区中心广场香港中旅大厦）

发行概况

发行股票类型	境内上市人民币普通股（A 股）
发行股数	1,700万股
每股面值	人民币 1 元
每股发行价格	【 】元
预计发行日期	【 】年【 】月【 】日
拟上市证券交易所	深圳证券交易所
发行后总股本	6,700 万股
本次发行前股东所持股份的限售安排及股东对所持股份自愿锁定的承诺	公司实际控制人刘祥华、钟波、刘燕、邓铁山、王国华、郑国胜、彭勋德、黄盛秋承诺：在公司股票上市之日起三十六个月之内，不转让或委托他人管理本人于公司本次发行前已直接或间接持有的公司股份，也不由公司回购本人直接或间接持有的该等股份。 公司股东潘林、李三元、王敏、杨龙顺、张旭、管新和、刘芳喜、王亚军承诺：在公司股票上市之日起三十六个月之内，不转让或委托他人管理本人于公司本次发行前已直接或间接持有的公司股份，也不由公司回购本人直接或间接持有的该等股份。 公司股东朱兆服、丁增霖、余芸春、周天烽、胡坚、张成、詹政、戚燕萍、贺焕华、严萍、张伶伶承诺：在公司股票上市之日起十二个月之内，不转让或委托他人管理本人于公司本次发行前已直接或间接持有的公司股份，也不由公司回购本人直接或间接持有的该等股份。 公司股东朱兆服、张成、戚燕萍、张伶伶承诺：对于其于 2009 年 9 月新增认购的公司股份，除遵守上述承诺外，自持有新增股份之日起（以完成工商变更登记手续的 2009 年 9 月 29 日为基准日）三十六个月内，不转让或委托他人管理本人持有的股份公司新增股份，也不由股份公司回购本人持有的新增股份，且自公司股票上市之日起二十四个月内，转让的新增股份不超过其所持有新增股份总额的 50%。 公司董事刘祥华、钟波、刘燕、邓铁山、王国华、朱兆服，监事郑国胜、彭勋德、潘林，高级管理人员王亚军承诺：在上述锁定期满后，任职期间每年转让的股份不超过本人所直接或间接持有公司股份总数的 25%；离职后六个月内，不转让本人所直接或间接持有的公司股份。
保荐人（主承销商）	华泰联合证券有限责任公司
招股说明书签署日期	【 】年【 】月【 】日

发行人声明

发行人及全体董事、监事、高级管理人员承诺招股说明书不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性、完整性承担个别和连带的法律责任。

公司负责人和主管会计工作的负责人、会计机构负责人保证招股说明书中财务会计资料真实、完整。

中国证监会、其他政府部门对本次发行所作的任何决定或意见，均不表明其对发行人股票的价值或投资者的收益作出实质性判断或者保证。任何与之相反的声明均属虚假不实陈述。

根据《证券法》的规定，股票依法发行后，发行人经营与收益的变化，由发行人自行负责，由此变化引致的投资风险，由投资者自行负责。

重大事项提示

本公司特别提醒投资者，在评价本公司本次发行的股票时，应特别关注下列重大事项和风险，并认真阅读本招股说明书“第四节 风险因素”的全部内容。

一、发行前滚存利润的分配

根据公司 2009 年年度股东大会决议：如果公司 2010 年 12 月 31 日前成功向社会公开发行股票，则公司截至 2009 年 12 月 31 日扣除 2009 年度利润分配后的滚存未分配利润，以及 2010 年 1 月 1 日起至本次公开发行股票前实现的可供分配利润，由新老股东按发行后的股权比例共享。根据发行人会计师出具的利安达审字[2010]第 1325 号审计报告，截至 2009 年 12 月 31 日，公司累计未分配利润为 3,942 万元。根据 2009 年年度股东大会决议，按每 10 股 1.5 元（含税）分配股利 750 万元，截至 2010 年 6 月 30 日，公司累计未分配利润为 5,627 万元。

二、发行前股东所持股份的限售承诺

本次发行前，公司实际控制人、其他股东、董事、监事、高级管理人员均已对其所持股份的限售安排分别出具了承诺，具体情况如下：

公司实际控制人刘祥华、钟波、刘燕、邓铁山、王国华、郑国胜、彭勋德、黄盛秋承诺：在公司股票上市之日起三十六个月之内，不转让或委托他人管理本人于公司本次发行前已直接或间接持有的公司股份，也不由公司回购本人直接或间接持有的该等股份。

公司股东潘林、李三元、王敏、杨龙顺、张旭、管新和、刘芳喜、王亚军承诺：在公司股票上市之日起三十六个月之内，不转让或委托他人管理本人于公司本次发行前已直接或间接持有的公司股份，也不由公司回购本人直接或间接持有的该等股份。

公司股东朱兆服、丁增霖、余芸春、周天烽、胡坚、张成、詹政、戚燕萍、贺焕华、严萍、张伶伶承诺：在公司股票上市之日起十二个月之内，不转让或委托他人管理本人于公司本次发行前已直接或间接持有的公司股份，也不由公司回购本人直接或间接持有的该等股份。

公司股东朱兆服、张成、戚燕萍、张伶伶承诺：对于其于 2009 年 9 月新增

认购的公司股份，除遵守上述承诺外，自持有新增股份之日起（以完成工商变更登记手续的2009年9月29日为基准日）三十六个月内，不转让或委托他人管理本人持有的股份公司新增股份，也不由股份公司回购本人持有的新增股份，且自公司股票上市之日起二十四个月内，转让的新增股份不超过其所持有新增股份总额的50%。

公司董事刘祥华、钟波、刘燕、邓铁山、王国华、朱兆服，监事郑国胜、彭勋德、潘林，高级管理人员王亚军承诺：在上述锁定期满后，任职期间每年转让的股份不超过本人所直接或间接持有公司股份总数的25%；离职后六个月内，不转让本人所直接或间接持有的公司股份。

三、本公司特别提醒投资者关注下列风险

（一）应收账款回收的风险

报告期内，公司应收账款期末余额及其账龄构成列示如下：

单位：万元

账龄	2010-06-30		2009-12-31		2008-12-31		2007-12-31	
	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）
1年以内	5,675	71.35	5,103	57.50	4,712	44.00	5,026	62.54
1-2年	992	12.48	1,397	15.74	3,649	34.08	900	11.20
2-3年	224	2.82	1,323	14.91	736	6.87	1,325	16.49
3-4年	564	7.09	169	1.90	989	9.24	483	6.01
4-5年	357	4.49	695	7.83	380	3.55	298	3.71
5年以上	141	1.77	188	2.12	243	2.27	4	0.05
合计	**7,954**	**100.00**	**8,875**	**100.00**	**10,709**	**100.00**	**8,037**	**100.00**

报告期内，公司应收账款余额较大，各期末公司应收账款余额分别为8,037万元、10,709万元、8,875万元、7,954万元，其主要原因包括：

（1）报告期内，公司应收账款余额较高，主要是由于其机械行业的特点和公司产品自身的特性。公司属于专用设备制造业，应收账款余额一般较高，且应收账款周转率较低。自2008年起，随着公司主营业务收入的持续增长，公司应收账款周转速度逐年提高，2010年1-6月，应收账款周转率为1.28，趋于行业平均水平；

（2）报告期内，由于主营业务收入的持续增长，致使公司 1 年以内的应收账款保持在较高水平；

（3）公司自 2007 年起大力推广非 PVC 膜软袋大输液生产自动线和塑料瓶大输液生产自动线，同时为实现与客户的长期共赢发展，给予了客户较宽松的付款条件及较长的信用期，使得 2007 年末一年以内的应收账款余额较高。2007 年，该两类产品实现销售收入（含税）7,728 万元，当年回款 3,921 万元，回款率仅为 50.73%；

（4）2007 年、2008 年公司订单大幅增加，交货期密集、客户要求的交货时间紧，而公司加工能力难以满足短期内集中交货的需求，公司虽已在年度内发货并调试合格，满足了公司收入确认条件。然仍存在部分合同无法在合同约定的期限内交货，公司出于品牌建设和维护客户关系的考虑，一般会主动放宽对该部分客户的信用期，寻求与该部分客户长期稳定的合作。

经过 2007、2008 年的市场培育和拓展，公司的市场地位得以有效提升，重点培育的客户亦已发展壮大，公司遂适当收紧信用政策，使得 2009 年、2010 年 1-6 月的当年销售回款率分别提高至 71.07%、72.69%。

另外，2009 年，公司二期厂房建成投入使用；2009 年及 2010 年 1-6 月，公司先后通过融资租赁、经营活动产生的现金净流入、增资筹集资金，购入 2,203 万元机器设备（公司 2008 年末机器设备原值仅为 878 万元，至 2010 年 6 月末增加至 2,962 万元），其中含较多先进机器设备（数控车床 27 台、立式和龙门加工中心 24 台、车削中心 1 台、激光切割机 1 台），产能紧张程度缓解（但仍处于超负荷或满负荷运行状态），生产效率、加工精度均得以有效提升，交货及时程度得以提高。

报告期内，公司主营业务收入回款情况分年度列示如下：

单位：万元

项目	实现含税主营业务收入	截至 2007 年末累计回款	累计回款率	截至 2008 年末累计回款	累计回款率	截至 2009 年末累计回款	累计回款率	截至 2010 年 6 月末累计回款	累计回款率
2007 年	11,201	6,175	55.13%	7,552	67.42%	9,878	88.19%	10,456	93.35%
2008 年	14,413	-	-	9,701	67.31%	13,016	90.31%	13,714	95.15%
2009 年	17,642	-	-	-	-	12,539	71.07%	15,036	85.23%
2010 年 1-6 月	12,382	-	-	-	-	-	-	9,001	72.69%

截至 2010 年 6 月 30 日，公司应收账款余额为 7,954 万元，较上期末下降 10.38%，账龄 1 年以内的应收账款占比 71.35%，较上期末提高 13.85 个百分点。公司应收账款余额已大幅降低，账龄结构已大幅改善，但仍存在不能按时回收的风险。

（二）自查补缴税务风险

发行人报告期以前因财务基础薄弱，未能及时结转收入并确认相应的应缴增值税 1,372 万元和所得税 331 万元，发行人于 2008 年 1 月通过自查方式补缴了该部分税款，当地税务主管部门未向发行人征收税收滞纳金。

长沙县国家税务局已于 2010 年 8 月 2 日出具证明“湖南千山制药机械股份有限公司于 2008 年 1 月补缴 2006 及以前年度的增值税款、企业所得税款，我局未予行政处罚，且未加收滞纳金。鉴于该公司系通过自查并获我局同意，主动补缴上述税款，根据《行政处罚法》相关规定和国家税务机关对此类问题的处理惯例，我局认为该公司补缴上述税款不构成偷税、逃税、骗税、抗税等重大违法违规行为，不予行政处罚。”

湖南省国家税务局已于 2010 年 8 月 10 日出具证明“湖南千山制药机械股份有限公司于 2008 年 1 月补缴 2006 及以前年度的增值税款、企业所得税款，长沙县国家税务局未予行政处罚，且未加收滞纳金。鉴于该公司系通过自查并获长沙县国家税务局同意，主动补缴上述税款，根据《行政处罚法》相关规定和国家税务机关对此类问题的处理惯例，我局认为该公司补缴上述税款不构成偷税、逃税、骗税、抗税等重大违法违规行为，不予行政处罚；我局同意不加收滞纳金。”

尽管主管税务机关已就前述自查补缴税款事宜出具不处罚证明，但发行人仍存在因上述补缴税款事宜而被税务机关处以罚款或加收滞纳金的情形。

发行人发起人股东已出具承诺“若湖南千山因上述补缴税款事宜而被税务机关处以罚款或加收滞纳金，我等自愿无条件以自有资金代湖南千山及时足额缴纳相应的罚款或滞纳金，并承担个别和连带的责任”。

（三）股权结构分散导致公司控制权发生变化的风险

公司股权结构较为分散，截止本招股说明书签署之日，刘祥华先生持有公司股份数为 9,215,000 股，占公司总股份数的 18.43%，为公司第一大股东。刘祥华、钟波、刘燕、邓铁山、王国华、郑国胜、彭勋德、黄盛秋 8 人为公司实际控制

人，本次发行前，刘祥华等 8 名股东合计持有公司 45.78%的股份。

本次公开发行股票后，上述一致行动人持有的公司股份数之和占公司总股份数的比例将降低为 34.16%，其中，刘祥华先生持有公司 13.75%的股份。公司股权结构的相对分散，使得公司有可能成为被收购对象，如果发生公司被收购等情况造成公司控制权发生变化，可能会给公司业务开展或经营管理等带来一定影响。

（四）技术风险

公司是我国主要的注射剂生产设备供应商。注射剂生产设备制造行业属装备制造业，涉及制药工艺、生物技术、电气自动化、材料、数控技术、软件编程以及化工机械、机械及制造工艺、声学、光学、计算机运用等多种技术，技术更新换代较快。为保持持续的技术领先，公司不断加大研发投入，取得了丰硕的成果，生产的各类大输液生产自动线和安瓿注射液生产自动线的技术水平始终居业内前列。

公司通过专利等形式对研发成果进行了有效保护。截至2010年11月26日，公司已获授权专利538项，其中发明专利24项、实用新型专利508项、外观设计专利6项；另有290项专利申请已获国家知识产权局受理，其中国际专利7项、发明专利21项、实用新型专利262项。

公司所处行业技术更新速度快，如公司不能持续加大研发投入，不断推出满足下游行业需求的新产品，则可能存在一定的技术风险。

（五）人力资源风险

公司产品为成套设备，其设计、生产的专业性较强，涉及制药工艺、生物技术、电气自动化、材料学、数控技术、软件编程以及化工机械、机械及制造工艺、声学、光学、计算机运用等多个专业技术领域，对具备上述多种技术背景的复合型人才需求较大。本次募集资金将用于投资建设制药装备高新技术研发中心，按照计划，项目建成后公司研发人员将有较大幅度的增加。由于国内同时具备上述技术背景的技术人才储备不足，而企业内部培养人才需要一定的时间，可能出现短期内公司技术人员配置不足的风险。

目 录

第一节 释 义 12
第二节 概 览 16
一、发行人基本情况 16
二、发行人控股股东及实际控制人情况 18
三、发行人核心竞争优势 19
四、发行人主要财务数据和财务指标 20
五、本次发行情况 22
六、募集资金用途 22
第三节 本次发行概况 24
一、发行人基本情况 24
二、本次发行基本情况 24
三、本次发行的相关当事人 25
四、与本次发行上市相关的重要日期 27
第四节 风险因素 28
一、应收账款回收的风险 28
二、自查补缴税务风险 30
三、股权结构分散导致公司控制权发生变化的风险 30
四、技术风险 30
五、人力资源风险 31
六、募集资金运用项目的市场风险 31
七、融资困难导致的业务拓展风险 32
八、税收政策的变化风险 32
九、行业需求风险 33
十、汇率风险 33
十一、新增固定资产折旧对业绩增长造成的风险 33
十二、费用增长对业绩造成的风险 34
十三、原材料价格波动风险 34
十四、加工能力难以满足短期内集中交货的风险 34
十五、公司管理水平无法适应扩大后的经营规模的风险 35
第五节 发行人基本情况 36

一、发行人设立情况..... 36
二、发行人设立以来重大资产重组情况..... 50
三、发行人组织结构..... 50
四、发行人控股和参股公司情况..... 53
五、持有发行人 5%以上股份主要股东及实际控制人的基本情况 53
六、发行人有关股本情况..... 69
七、发行人员工及社会保障情况..... 75
八、主要股东以及作为股东的董事、监事、高级管理人员作出的重要承诺77
第六节 业务和技术 78
一、公司主营业务及其变化情况..... 78
二、发行人所处行业基本情况..... 81
三、公司的行业竞争地位..... 95
四、公司的主要业务经营情况..... 105
五、公司的主要固定资产、无形资产..... 124
六、公司拥有的经营许可证情况..... 132
七、公司核心技术情况..... 133
八、公司技术储备情况及技术创新机制..... 139
九、公司研发部门及核心技术人员情况..... 144
第七节 同业竞争与关联交易 147
一、同业竞争情况..... 147
二、关联方、关联关系与关联交易..... 148
三、《公司章程》、《关联交易决策制度》、《对外担保制度》对关联交易决策权限与程序作出的规定..... 153
四、公司最近三年及一期关联交易的执行情况..... 155
第八节 董事、监事、高级管理人员与其他核心人员..... 157
一、公司董事、监事、高级管理人员与其他核心人员..... 157
二、公司董事、监事、高级管理人员、其他核心人员与其近亲属持有公司股份情况..... 161
三、公司董事、监事、高级管理人员与其他核心人员的对外投资情况.. 162
四、公司董事、监事、高级管理人员与其他核心人员的兼职情况..... 163
五、公司董事、监事、高级管理人员与其他核心人员之间的亲属关系.. 164

六、公司董事、监事、高级管理人员与其他核心人员与公司签订协议情况164
七、公司董事、监事、高级管理人员的任职资格..... 164
八、公司董事、监事、高级管理人员近两年内变动情况..... 165
第九节 公司治理 166
一、公司三会制度、独立董事、董事会秘书制度建立健全及其运行情况 166
二、公司近三年违法、违规情况..... 171
三、关联方资金占用及对外担保情况..... 171
四、公司管理层对内部控制制度完整性、有效性、合理性的自我评估及会计师对公司内部控制的鉴证意见..... 172
五、公司对外投资和担保情况..... 173
六、投资者权益保护情况..... 175
第十节 财务会计信息与管理层分析 177
一、公司近三年一期简要财务报表..... 177
二、审计意见类型及财务报表编制基础..... 180
三、主要会计政策和会计估计..... 180
四、缴纳的主要税种的税收政策..... 190
五、公司最近三年及一期非经常性损益情况..... 191
六、公司最近三年及一期的主要财务指标..... 192
七、发行人资产评估情况..... 195
八、发行人设立以来历次验资情况及设立时发起人投入资产的计量属性 196
九、资产负债表日后事项、或有事项和其他重要事项..... 197
十、公司最近三年及一期财务状况分析..... 197
十一、公司最近三年及一期盈利能力分析..... 235
十二、公司最近三年及一期现金流量分析..... 263
十三、公司财务状况和盈利能力的未来趋势..... 267
十四、股利分配政策..... 270
十五、本次发行完成前滚存利润的分配安排..... 271
第十一节 募集资金运用 272
一、本次募集资金运用概况..... 272
二、本次募集资金运用项目情况..... 273
三、募集资金运用项目生产的塑料安瓿注射剂生产自动线和全自动智能灯检

机与公司当前主要产品的关系及目前的生产经营情况..... 292
四、募集资金运用项目对公司财务情况及经营成果的影响..... 294
第十二节 未来发展与规划 296
一、公司发行当年及未来三年的发展规划..... 296
二、公司制定发展规划的假设条件..... 301
三、公司实现发展规划的困难及确保实现发展规划的措施..... 302
四、公司发展规划与现有业务、募集资金运用项目的关系..... 303
五、公司发展规划实施和发展目标实现的公告..... 303
第十三节 其他重要事项 304
一、重要合同..... 304
二、对外担保事项..... 307
三、发行人重大诉讼或仲裁事项..... 307
四、发行人的控股股东或实际控制人，发行人董事、监事、高级管理人员和其他核心人员涉及的重大诉讼或仲裁事项..... 307
五、发行人董事、监事、高级管理人员和其他核心人员涉及刑事诉讼的情况 308
第十四节 董事、监事、高级管理人员 及有关中介机构声明..... 309
一、发行人全体董事、监事及高级管理人员声明..... 309
二、保荐人（主承销商）声明..... 310
三、发行人律师声明..... 311
四、会计师事务所声明..... 312
五、资产评估机构声明..... 313
六、土地评估机构声明..... 314
七、验资机构声明（一）..... 315
八、验资机构声明（二）..... 316
九、验资机构声明（三）..... 317
第十五节 附件 318
一、文件列表..... 318
二、附件查阅时间、地点..... 318
附录：湖南千山制药机械股份有限公司专利一览表 319

第一节 释 义

在本招股说明书中，除非文中另有所指，下列词语或简称具有如下特定含义：

公司、本公司、股份公司、发行人	指	湖南千山制药机械股份有限公司
衡阳千山	指	衡阳市千山制药机械有限公司
康源制药	指	湖南康源制药有限公司
大红鹰恒顺	指	江苏大红鹰恒顺药业有限公司
乐福地	指	湖南乐福地医药包材科技有限公司
股东大会	指	湖南千山制药机械股份有限公司股东大会
董事会	指	湖南千山制药机械股份有限公司董事会
公司章程	指	湖南千山制药机械股份有限公司章程
《公司法》	指	《中华人民共和国公司法》
《证券法》	指	《中华人民共和国证券法》
中国证监会	指	中国证券监督管理委员会
企业会计准则	指	财政部修订后的《企业会计准则—基本准则》及财政部（财会[2006]33 号文）印发的《企业会计准则第 1 号—存货》等 38 项具体准则
报告期	指	2007 年度、2008 年度、2009 年度、2010 年 1-6 月的会计期间
本次发行	指	公司本次向社会公开发行 1,700 万股 A 股的行为
保荐人、主承销商	指	华泰联合证券有限责任公司
发行人律师	指	通力律师事务所
发行人会计师	指	利安达会计师事务所有限责任公司
元	指	人民币元
GMP	指	药品生产质量管理规范，是药品生产和质量管理的基本准则，适用于药品制剂生产的全过程、原料药生产中影响成品质量的关键工序。
PP	指	聚丙烯，化学式（C_3H_6）$_n$，一种重要的塑料材料，被广泛应用于汽车、器械、日用消费品等行业
PE	指	聚乙烯，化学式（C_2H_4）$_n$，一种重要的塑料材料，被广泛应用于农业、器械、日用消费品等行业

PVC	指	聚氯乙烯，化学式（C_2H_3Cl）$_n$，一种重要的塑料材料，被广泛应用于建材、装潢、包装等行业
药包材	指	直接接触药品的包装材料和容器。
阻隔性	指	阻隔空气、水蒸气等物质从一侧渗透至另一侧的性能。
非 PVC 膜	指	除聚氯乙烯（PVC）材质外的聚乙烯（PE）、聚丙烯（PP）、聚酯等多层共挤塑性薄膜。
安瓿	指	制药行业用于盛装液体药品的 20ml 以下的密闭容器，按照材料的不同，可以分为玻璃安瓿和塑料安瓿。
西林瓶	指	钠钙玻璃模制注射剂瓶，颈部较细，瓶颈以下粗细一致，多用做碘酒瓶，注射剂瓶，口服液瓶等。西林瓶和安瓿瓶的区别在于西林瓶采用胶塞封口，而安瓿瓶采用拉丝熔断封口。
注射剂	指	注射剂药品，是通过注射方式进入人体的液体药品的总称。广义的注射剂还包括供临床配成溶液或混悬液用的无菌粉末或浓溶液。
安瓿注射剂	指	使用安瓿包装的小容量注射剂。
大输液	指	大容量注射剂（容量≥50ml），一般使用非 PVC 膜软袋、塑料瓶、玻璃瓶包装。
营养型大输液	指	一类大输液产品的总称，用于特殊营养成分的补充，其代表产品是各种氨基酸注射剂。
即配型大输液	指	一种特殊包装形式的药品，因其包装材料多采用具有多个储药腔的软袋，又称多室袋大输液。即配型大输液实现了液-液、粉-液分装，即配即用，有效降低配药过程中药液受空气中病菌和不溶性微粒污染的风险。
储药腔	指	注射剂包装物内部相互独立的空间，各储药腔可用于盛放不同类型的药物。
倒立式软袋	指	一种新型的注射剂包装形式。倒立式软袋采用吹瓶机吹制而来，兼具塑料瓶的低成本和非 PVC 膜软袋无二次污染的优点，但对吹瓶机的技术要求较高。
预充式注射器	指	一种新型的药品注射器。预充式注射器将注射液直接包装在一次性使用的注射器内，使用大为简便，特别适合急救、疫苗注射用途。
二次污染	指	大输液使用过程中受到污染的现象。二次污染的主要形式为空气污染。塑料瓶大输液、玻璃瓶大输液使用过程中，随着药液液位的下降，输液瓶内会出现负压，导致液位不能进一步下降，故需使用进气管向输液瓶内导入空气消除负压。导入的空气中可能存在细菌、粉尘等有害物质，污染药液。
热源反应	指	输液过程中人体血液循环系统中输入细菌、死菌、游离菌体蛋白或其他致热源的累积量超过人体耐受量后引发的发热反应，多由注射剂不纯、注射剂灭菌不完善等因素造成。

可见异物	指	注射剂中在规定光照条件下目视可以观察到的不溶性物质，其粒径或长度通常大于 50um，大致可以分为外源性可见异物和其他可见异物两大类。外源性可见异物包括金属屑、玻璃屑、纤毛、色点、色块等；其他可见异物包括白点、细小蛋白絮状物或蛋白颗粒、2mm 以下的纤维、少量絮状物或蛋白颗粒、微量沉积物、摇而不散的沉淀等。
爆瓶	指	玻璃安瓿注射剂折断时，安瓿瓶未按照预期方式折断而整体破碎的现象，这种现象极易划伤医护人员皮肤，使医护人员受到药液和空气中的病菌的感染。
PC	指	公司全自动智能灯检机所用的工业控制计算机。
PLC	指	可编程逻辑控制器，其内部包含中央处理单元、存储器、电源、输入输出元件等部件。可编程逻辑控制器可以写入一定的控制程序，通过执行该程序及用户输入的其他指令，控制各种类型的机械或生产过程。
洗灌封一体机	指	注射剂生产行业使用的清洗、灌装、封口一体机。该设备可在同一台机器中完成注射剂药品包装容器的清洗，药液的灌装，包装容器的封口等工序。
注塑机	指	注射剂生产行业使用的注射成型机。该设备用于将医用级塑料材料通过塑料成型模具制成各种形状的塑料制品（如瓶胚）。
吹瓶机	指	注射剂生产行业使用的塑料瓶拉伸吹塑成型机。该设备用于将医用级塑料材料吹制成供盛装注射液用的塑料瓶。医用级塑料材料适合成型的温度范围小于其他塑料，该设备的温度控制要求高于其他塑料吹瓶机，技术要求较高。
瓶胚	指	大输液用塑料瓶生产过程中的中间产品，是注塑机生产的成品。瓶胚经吹瓶机加热吹塑后，即得到盛装大输液的塑料瓶。
一模多腔	指	在吹瓶机的一个模具中制作多个膜腔。一模多腔技术可以一次生产多个塑料瓶，降低模具使用量和吹瓶机占地面积。
热平衡	指	系统内部和系统间通过热交换而实现温度趋同的过程。有效的热平衡可避免热量在系统内部部分区域汇集而导致温度过高的现象。
热定型	指	一种新的塑料瓶定型方法。在塑料瓶成型后，向模具冷却管道内通入一定温度的模温油冷却塑料瓶，消除水冷却过程中的残余应力影响，避免塑料瓶在其后的灭菌工序中可能发生的变形现象。
热变形	指	指吹瓶机产出的大输液用塑料瓶在尚未冷却的状态下受外力作用而发生的永久性变形现象。
泡头	指	玻璃安瓿注射剂加热封口时，顶端出现的气泡状封口。带有泡头的玻璃安瓿注射剂为不合格产品。泡头一般是由玻璃安瓿瓶颈内壁上的药液受热蒸发，封口后玻璃安瓿瓶内部压力过高所致。
焦头	指	玻璃安瓿注射剂加热封口时，内壁产生的黑色碳化物。带有焦头的玻璃安瓿注射剂为不合格产品。焦头一般是由玻璃安瓿瓶颈内壁上的药液受到高温加热，药性变化或碳化所致。
灯检	指	指注射剂产品完成后，在一定的光照条件下的质量检测过程。

无菌封装	指	将无菌的药液在无菌环境中装入无菌容器并密封的药品包装技术。无菌封装通常要求在 100 级洁净环境中完成，且灌装设备通常采用全自动工作方式。
CIP	指	指系统或设备在原安装位置不作任何拆卸或移动的条件下进行的清洗工序。
SIP	指	指系统或设备在原安装位置不作任何拆卸或移动的条件下进行的灭菌工序。

本招股说明书中若出现总计数尾数与所列数值总和尾数不符，均为四舍五入所致。

第二节 概 览

本概览仅对招股说明书全文作扼要提示。投资者作出投资决策前，应认真阅读招股说明书全文。

一、发行人基本情况

（一）公司概况

中文名称：湖南千山制药机械股份有限公司

英文名称：Hunan China Sun Pharmaceutical Machinery Co.,Ltd.

注册资本：人民币 5,000 万元

法定代表人：刘祥华

成立日期：2002 年 10 月 24 日

住　　所：长沙经济技术开发区盼盼路 9 号

公司是我国工业行业排头兵企业[1]，2007 年、2008 年分别位列中国工业行业排头兵企业制药专用设备制造行业前三名，2009 年度注射剂生产设备销量及销售收入均排名同行业前三名，其中大输液生产设备销量及销售收入居同行业首位。公司是国内主要的注射剂生产设备供应商，是中国制药装备行业协会会员、全国制药装备标准化技术委员会委员单位。2008 年 11 月 27 日，根据《高新技术企业认定管理办法》（国科发火〔2008〕172 号）的规定，公司被认定为湖南省首批国家级高新技术企业。公司与下游客户建立了紧密的合作关系，向国内外多家知名注射剂生产企业提供成套制药设备，国内排名前十的大输液生产企业[2]中，有 8 家企业使用公司生产的成套制药设备。公司部分客户情况如下：

序号	客户名称	说明
1	Fresenius-Kabi Bidiphar JSC（费森尤斯卡比）	欧盟地区主要的注射剂生产企业

1 中国工业行业排头兵企业每年发布 1 次，由中国工业经济联合会参照国际惯例，根据相关权威统计数据，并征询相关行业协会和业内专家的意见，遴选各行业年销售收入前 5 位的企业作为侯选单位，并逐一核实，经网站公示后确定。公司自 2006 年起，一直为中国制药专用设备制造行业排头兵企业，且一直稳居前 3 名行列。

2 数据来源：《2009 年版中国大输液产品市场结构报告》，北京东方比特科技有限公司。

2	ISOFARMA Industrial Farmaceutica Ltda	巴西主要的注射剂生产企业
3	四川科伦药业股份有限公司	国内第一大注射剂生产企业
4	山东鲁抗辰欣药业有限公司	国内第三大注射剂生产企业
5	石家庄四药有限公司	国内第四大注射剂生产企业，H 股上市公司全资子公司
6	山东华鲁制药有限公司	国内第五大注射剂生产企业
7	赤峰荣济堂药业有限公司	国内第六大注射剂生产企业
8	安徽丰原药业股份有限公司	国内第七大注射剂生产企业，A 股上市公司
9	六安华源制药有限公司	国内第九大注射剂生产企业
10	西南药业股份有限公司	国内第十大注射剂生产企业，A 股上市公司
11	山东罗欣药业股份有限公司	H 股上市公司
12	江苏康缘药业股份有限公司	A 股上市公司
13	浙江医药股份有限公司	A 股上市公司

公司属于装备制造业，产品为成套设备，技术密集，设计、加工、装配、安装的专业性较强，过程涉及制药工艺、生物技术、电气自动化、材料学、数控技术、软件编程以及化工机械、机械及制造工艺、声学、光学、计算机运用等多个专业技术领域。公司完全掌握了现有产品的硬件设计、软件编程、控制程序、系统集成等核心技术。公司产品在无故障运行时间、人机交互、可追溯性以及精度、速度、性能、运行效率等方面具有国内领先技术水平，部分性能指标达到了国际先进水平。公司通过提供生产速度更快，性能更稳定，集成度、自动化程度更高的制药装备，替代进口，提高了我国注射剂生产行业的装备国产化水平，降低了注射剂生产企业的生产成本，促进了注射剂生产行业的发展，产生了良好的社会效益和经济效益。

公司自成立以来，获得多项重要荣誉，承担或参与 7 项重大科研计划项目，并起草了 3 项行业标准，具体如下：

序号	类别	项目名称	颁奖、立项或发布单位
1	国家科学技术进步二等奖	高速灌装生产线智能检测分拣成套装备研制及其推广应用	中华人民共和国国务院
2	国家 863 计划	大型高速医药自动化生产线上的产品检测包装智能机器人	中华人民共和国科技部
3	国家火炬计划	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	科学技术部火炬高技术产业开发中心
4	国家火炬计划	高速医药灌装自动化生产线上的智能灯检机	科学技术部火炬高技术产业开发中心

5	国家重点新产品	聚丙烯（PP）输液瓶拉伸吹塑成型机	中华人民共和国科技部 中华人民共和国环保部 中华人民共和国商务部 国家质量监督检验检疫总局
6	行业标准	非 PVC 膜单室软袋大输液生产线	国家发展和改革委员会
		塑料输液瓶洗灌封一体机	
		聚丙烯输液瓶拉伸吹塑成型机	国家工业和信息化部
7	中国机械工业科学技术二等奖	大型医药自动化生产线关键技术与装备研制及其推广应用	中国机械工业联合会 中国机械工程学会
8	湖南省科技计划项目	塑料瓶大输液生产自动线	湖南省科学技术厅
		非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	
		旋转式吹瓶技术研究	
9	湖南省优秀技术创新项目	聚丙烯（PP）输液瓶拉伸吹塑成型机	湖南省经济委员会
10	湖南省名牌产品	千山牌大输液生产线	湖南省质量技术监督局
11	湖南省高新技术产品	DSY3 非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	湖南省科学技术厅
12	湖南省著名商标	 （注册号为“第 1625791 号”）	湖南省工商行政管理局

2007 年-2009 年，公司主营业务收入分别为 9,647 万元、12,441 万元、15,519 万元，实现净利润分别为 1,259 万元、1,736 万元、3,101 万元。2008 年、2009 年公司主营业务收入分别较上期增长 28.97%、24.74%；净利润分别较上期增长 37.82%、78.67%。

2010 年 1-6 月，公司主营业务收入为 10,734 万元，达 2009 年全年的 69.17%，净利润为 2,435 万元，达 2009 年全年的 78.50%。

（二）发行人主营业务

发行人主营业务为各类注射剂生产设备的生产、销售。

二、发行人控股股东及实际控制人情况

刘祥华先生目前持有发行人 18.43%的股份，为公司第一大股东。

公司实际控制人为刘祥华、钟波、刘燕、邓铁山、王国华、郑国胜、彭勋德、黄盛秋 8 人，截至本次发行前，前述 8 人合计持有本公司 45.78%的股份。2007 年 6 月 28 日，前述 8 人约定在对所持有的股份公司股份进行任何处分行为时、在对公司经营发展中涉及的重大事项进行决策，以及在股东大会、董事会表决时，将相互协商，保持一致意见。2010 年 1 月 10 日，前述 8 人签署《一致行动协议》，

就一致行动的相关事项再次进行了约定。前述共同实际控制人的基本情况请参阅本招股说明书“第五节 发行人基本情况”之“五、（二）”的相关内容。

三、发行人核心竞争优势

本公司核心竞争优势简述如下：

持续的自主创新	➢ 2003 年，自主研发成功国内第一条非 PVC 膜软袋大输液生产自动线，填补国内空白，替代进口，并成为我国《非 PVC 膜单室软袋大输液生产线》的行业标准起草单位，该项目被列入国家火炬计划、湖南省科技计划； ➢ 2004 年，自主研发成功塑料瓶大输液生产自动线，并成为我国《塑料输液瓶洗灌封一体机》的行业标准起草单位，该项目被列入湖南省科技计划； ➢ 2005 年，自主研发成功国内第一条即配型非 PVC 膜软袋大输液生产自动线； ➢ 2006 年，自主研发成功旋转式吹瓶机，生产速度达 15,000 瓶/小时，为当时国内最高水平，并成为我国《聚丙烯输液瓶拉伸吹塑成型机》的行业标准起草单位，该项目被列入湖南省科技计划。公司成为国内少数几家可同时提供吹瓶机、洗灌封一体机的塑料瓶大输液生产自动线生产企业之一； ➢ 2007 年，公司研制成功的“SRD7500 非 PVC 膜软袋大输液生产自动线”生产速度高达 7,500 袋/小时，为当时国内最高水平； ➢ 2007 年，公司的“高速灌装生产线智能检测分拣成套装备研制及其推广应用”项目获得国家科学技术进步二等奖； ➢ 2008 年，自主研发成功 16 针高速玻璃安瓿注射剂生产自动线，生产速度高达 46,000 支/小时； ➢ 2009 年，自主研发成功国内第一条塑料安瓿注射剂生产自动线，填补国内空白； ➢ 2009 年，自主研发成功全自动智能灯检机，该产品为公司“高速灌装生产线智能检测分拣成套装备及其推广应用”项目的产业化产品，该项目曾获国家科学技术进步二等奖，并被列入国家 863 计划； ➢ 2010 年，公司的“高速医药灌装自动化生产线上的智能灯检机”项目被列入国家火炬计划，“聚丙烯（PP）输液瓶拉伸吹塑成型机”被评为国家重点新产品。
严密的专利保护	➢ 截至 2010 年 11 月 26 日，公司已获授权专利 538 项，其中发明专利 24 项、实用新型专利 508 项、外观设计专利 6 项；

	➢ 已获受理专利申请 290 项，其中国际专利 7 项，发明专利 21 项，实用新型专利 262 项。
强大的研发能力	➢ 2007 年，公司被认定为湖南省企业技术中心； ➢ 2010 年 8 月 30 日，公司获人力资源和社会保障部和全国博士后管理委员会批准，可设立博士后科研工作站； ➢ 公司下设 2 个研究所、12 个专门研究室，共有研发人员 62 人，其中：高级工程师 4 人、工程师 19 人、助理工程师 9 人。公司外聘技术顾问 5 人，其中：高级工程师 5 人，2 人为享受国务院特殊津贴的专家，3 人为中国制药装备行业协会专家委员会委员，2 人为全国制药装备标准化技术委员会委员； ➢ 报告期内，公司研发投入分别为 657 万元、513 万元、876 万元、469 万元，分别占当期营业收入的 6.81%、4.12%、5.64%、4.37%。
完整的产品系列	➢ 公司现有产品包括非 PVC 膜软袋大输液生产自动线、塑料瓶大输液生产自动线、玻璃瓶大输液生产自动线、玻璃安瓿注射剂生产自动线，并已自主研发成功塑料安瓿注射剂生产自动线、全自动智能灯检机，目前产品已基本覆盖全部类型的注射剂生产设备及其主要配套设备。
全面的解决方案	➢ 公司可根据客户的不同需求提供定制化的整体解决方案，使客户需求在产品的设计阶段即得以体现。
知名的自主品牌	➢ 公司是我国工业行业（制药专用设备制造行业）排头兵企业，是国内主要的注射剂生产设备供应商，入选“2007 年度十佳制药机械品牌”，公司注册号为“第 1625791 号”的商标被评为“湖南省著名商标”。 ➢ 公司产品畅销国内外，客户包括 FRESENIUS-KABI BIDIPHAR JSC（费森尤斯卡比）、ISOFARMA INDUSTRIAL FARMACEUTICA LTDA 等国际知名注射剂生产企业；国内排名前十的大输液生产企业中，已有 8 家企业使用公司生产的成套制药设备。

四、发行人主要财务数据和财务指标

根据发行人会计师出具的利安达审字[2010]第 1325 号审计报告，公司主要财务数据及财务指标列示如下：

（一）资产负债表主要数据

单位：万元

项目	2010-06-30	2009-12-31	2008-12-31	2007-12-31
流动资产合计	17,910	19,398	14,803	13,260

非流动资产合计	7,927	6,128	5,986	5,442
资产总计	**25,837**	**25,526**	**20,789**	**18,702**
流动负债合计	10,235	11,479	11,863	11,512
非流动负债合计	450	581	-	-
负债合计	**10,686**	**12,059**	**11,863**	**11,512**
所有者权益合计	**15,151**	**13,467**	**8,926**	**7,190**

（二）利润表主要数据

单位：万元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
营业收入	10,739	15,529	12,441	9,647
其中：主营业务收入	10,734	15,519	12,441	9,647
营业成本	5,128	7,262	5,905	4,824
营业利润	2,729	3,344	1,671	1,548
利润总额	2,842	3,613	2,018	1,554
净利润	2,435	3,101	1,736	1,259

（三）现金流量表主要数据

单位：万元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
经营活动产生的现金流量净额	2,757	2,087	-3,400	1,500
投资活动产生的现金流量净额	-1,059	835	-682	-2,027
筹资活动产生的现金流量净额	-1,531	341	1,836	3,059
现金及现金等价物净增加额	166	3,262	-2,252	2,531

（四）主要财务指标

财务指标	2010-06-30	2009-12-31	2008-12-31	2007-12-31
流动比率	1.75	1.69	1.25	1.15
速动比率	1.25	1.22	1.00	0.93
资产负债率（%）	41.36	47.24	57.07	61.56
归属于发行人股东的每股净资产（元）	3.03	2.69	2.03	1.63
无形资产(土地使用权除外)占净资产的比例	-	-	-	-
财务指标	2010年1-6月	**2009年度**	**2008 年度**	**2007 年度**

应收账款周转率（次）	1.28	1.58	1.33	1.59
存货周转率（次）	0.96	1.70	2.09	1.78
息税折旧摊销前利润(万元)	3,321	4,577	2,711	2,047
利息保障倍数	14.61	7.47	5.55	6.92
归属于发行人股东的净利润（万元）	2,435	3,101	1,736	1,259
扣除非经常性损益后归属于发行人股东的净利润(万元)	2,339	2,873	1,442	1,106
每股经营活动产生的现金流量（元）	0.55	0.42	-0.77	0.34
每股净现金流量（元）	0.03	0.65	-0.51	0.58
基本每股收益（元）	0.49	0.68	0.39	0.38
扣除非经常性损益后基本每股收益（元）	0.47	0.63	0.33	0.33
加权平均净资产收益率（%）	17.16	28.62	21.54	27.83
扣除非经常性损益后加权平均净资产收益率（%）	16.49	26.51	17.89	24.45

五、本次发行情况

股票种类	境内上市人民币普通股（A 股）
每股面值	人民币 1 元
发行股数	1,700 万股，占发行后总股本的 25.37%
发行价格	【　　】元/股
发行方式	包括但不限于采用网下向询价对象配售和网上向社会公众投资者定价发行相结合的方式
发行对象	符合资格条件的询价对象和在深圳证券交易所开户并开通创业板市场交易的自然人、法人等投资者(国家法律、法规禁止购买者除外)
承销方式	余额包销

六、募集资金用途

公司本次拟向社会公开发行人民币普通股 1,700 万股，占发行后总股本的 25.37%，实际募集资金扣除发行费用后的净额为【　】万元，全部用于公司主营业务相关的项目及主营业务发展所需的营运资金。

公司募集资金存放于董事会决定的专户集中管理，做到专款专用。开户银行为【　】，账号为【　】。

本次募集资金投向经公司股东大会审议通过，由董事会负责实施，用于：

序号	项目	项目总投资（万元）	建设期（月）	备案情况
1	年产30条塑料安瓿注射剂生产自动线建设项目	6,976.45	18	长经开产业（备）[2009]029 号
2	年产30台全自动智能灯检机建设项目	3,456.31	18	长经开产业（备）[2009]028 号
3	制药装备高新技术研发中心建设项目	3,197.37	18	长经开产业（备）[2009]027 号
4	其他与主营业务相关的营运资金	-	-	-

若本次发行实际募集资金扣除发行费用后的净额未达到项目所需金额，差额部分由公司自筹解决。

为把握市场机遇，尽快完成募集资金投资项目，在本次募集资金到位前，公司将自筹资金投入项目的前期建设，待募集资金到位后，根据交易所相关规定及程序，再以募集资金置换预先已投入募集资金运用项目的自筹资金。截至 2010 年 6 月 30 日，公司已自筹资金预先投入 1,226 万元。

第三节 本次发行概况

一、发行人基本情况

中文名称：湖南千山制药机械股份有限公司

英文名称：Hunan China Sun Pharmaceutical Machinery Co.,Ltd.

注册资本：人民币 5,000 万元

法定代表人：刘祥华

成立日期：2002 年 10 月 24 日

住　　所：长沙经济技术开发区盼盼路 9 号

邮政编码：410100

电话号码：0731-84030025

传真号码：0731-84030025

互联网网址：http://www.chinasun.com.cn

电子信箱：zqb@chinasun.com.cn

负责信息披露和投资者关系的部门：证券部

负责信息披露和投资者关系的部门负责人：朱兆服

联系电话：0731-84030025

二、本次发行基本情况

股票种类	境内上市人民币普通股（A 股）
每股面值	人民币 1 元
发行股数	1,700 万股，占发行后总股本的 25.37%
发行价格	【　　】元/股
发行前市盈率	【　　】倍（每股收益按照 2009 年度经审计的扣除非经常性损益前后孰低的净利润除以本次发行后总股本计算）
发行前每股净资产	【2.69】元（以 2009 年 12 月 31 日经审计的净资产计算）
发行后每股净资产	【　　】元（以 2009 年 12 月 31 日经审计的净资产加上募集资金净额计算）
发行方式	包括但不限于采用网下向询价对象配售和网上向社会公众投资者定价发行相结合的方式

发行对象	符合资格条件的询价对象和在深圳证券交易所开户并开通创业板市场交易的自然人、法人等投资者(国家法律、法规禁止购买者除外)
承销方式	余额包销
募集资金总额	【 】万元
募集资金净额	【 】万元
发行费用概算	
承销费用	【 】万元
保荐费用	【 】万元
审计费用	【 】万元
律师费用	【 】万元
发行手续费	【 】万元

三、本次发行的相关当事人

（一）发行人：湖南千山制药机械股份有限公司

住 所	长沙经济技术开发区盼盼路 9 号
法定代表人	刘祥华
联 系 电 话	0731-84030025
传 真	0731-84030025
联 系 人	朱兆服

（二）保荐人（主承销商）：华泰联合证券有限责任公司

住 所	深圳市福田区中心区中心广场香港中旅大厦
法定代表人	马昭明
联 系 电 话	021-50106006
传 真	021-68498502
保荐代表人	吴浩、刘勇
项目协办人	潮康
联 系 人	陈龙晖、陈乾、罗福会、王志辉

（三）发行人律师事务所：通力律师事务所

住 所	上海市浦东新区银城中路 68 号时代金融中心 19 楼
单位负责人	韩炯
联 系 电 话	021-31358666

传　　真	021-31358600
经 办 律 师	黄艳、张征轶

（四）会计师事务所：利安达会计师事务所有限责任公司

住　　所	北京市朝阳区八里庄西里 100 号住邦 2000 一号楼东区 2008 室
单位负责人	黄锦辉
联 系 电 话	010-85866870
传　　真	010-85866877
注册会计师	刘杰、王徽

（五）资产评估机构：北京湘资国际资产评估有限公司

住　　所	北京市西城区西直门内南小街国英 1 号 1218 室
单位负责人	何振廷
联 系 电 话	010-58561789
传　　真	010-58561789
资产评估师	何振廷、李厚东

（六）土地评估机构：湖南万源评估咨询有限公司

住　　所	长沙市文艺路乔庄一号
单位负责人	吴跃民
联 系 电 话	0731-84414649
传　　真	0731-84414649
土地估价师	欧阳志平、吴文卫

（七）验资机构（一）：深圳南方民和会计师事务所有限责任公司

住　　所	深圳市福田区深南中路 2072 号电子大厦 8 楼
单位负责人	谢军
联 系 电 话	0755-83781235
传　　真	0755-83780119
注册会计师	崔岩、张兵舫

（八）验资机构（二）：立信大华会计师事务所有限公司

住　　所	北京东城区东长安街 10 号长安大厦三层
单位负责人	梁春

联 系 电 话	010-65263618
传　　真	010-65130555
注册会计师	李文智、王艳全

（九）验资机构（三）：利安达会计师事务所有限责任公司

住　　所	北京市朝阳区八里庄西里 100 号住邦 2000 一号楼东区 2008 室
单位负责人	黄锦辉
联 系 电 话	010-85866870
传　　真	010-85866877
注册会计师	刘杰、王徽

（十）股票登记机构：中国证券登记结算有限责任公司深圳分公司

住　　所	深圳市深南中路 1093 号中信大厦 18 楼
电　　话	0755-25938000
传　　真	0755-25988122

（十一）收款银行：

户　　名	
账　　号	

发行人与本次发行有关的中介机构及其负责人、高级管理人员及经办人员之间不存在任何直接或间接的股权关系或其他权益关系。

四、与本次发行上市相关的重要日期

（一）刊登发行公告的日期：【　　】年【　　】月【　　】日

（二）开始询价推介的时间：【　　】年【　　】月【　　】日

（三）刊登定价公告的日期：【　　】年【　　】月【　　】日

（四）申购日期和缴款日期：【　　】年【　　】月【　　】日

（五）股票上市日期：本次股票发行结束后发行人将尽快申请在深圳证券交易所创业板挂牌上市。

第四节 风险因素

投资者在评价发行人此次股票发行时，除本招股说明书提供的各项资料外，应特别认真地考虑下述各项风险因素。下列风险根据重要性原则或可能影响投资决策的程度大小排序，但并不代表风险依排列次序发生。

一、应收账款回收的风险

报告期内，公司应收账款期末余额及其账龄构成列示如下：

单位：万元

账龄	2010-06-30		2009-12-31		2008-12-31		2007-12-31	
	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）
1年以内	5,675	71.35	5,103	57.50	4,712	44.00	5,026	62.54
1-2年	992	12.48	1,397	15.74	3,649	34.08	900	11.20
2-3年	224	2.82	1,323	14.91	736	6.87	1,325	16.49
3-4年	564	7.09	169	1.90	989	9.24	483	6.01
4-5年	357	4.49	695	7.83	380	3.55	298	3.71
5年以上	141	1.77	188	2.12	243	2.27	4	0.05
合计	**7,954**	**100.00**	**8,875**	**100.00**	**10,709**	**100.00**	**8,037**	**100.00**

报告期内，公司应收账款余额较大，各期末公司应收账款余额分别为8,037万元、10,709万元、8,875万元、7,954万元，其主要原因系：

（1）报告期内，公司应收账款余额较高，主要是由于其机械行业的特点和公司产品自身的特性。公司属于专用设备制造业，应收账款余额一般较高，且应收账款周转率较低。自2008年起，随着公司主营业务收入的持续增长，公司应收账款周转速度逐年提高，2010年1-6月，应收账款周转率为1.28，趋于行业平均水平；

（2）报告期内，由于主营业务收入的持续增长，致使公司1年以内的应收账款保持在较高水平；

（3）公司自2007年起大力推广非PVC膜软袋大输液生产自动线和塑料瓶大输液生产自动线，同时为实现与客户的长期共赢发展，给予了客户较宽松的付款

条件及较长的信用期，使得 2007 年末一年以内的应收账款余额较高。2007 年，该两类产品实现销售收入（含税）7,728 万元，当年回款 3,921 万元，回款率仅为 50.73%；

（4）2007 年、2008 年公司订单大幅增加，交货期密集、客户要求的交货时间紧，而公司加工能力难以满足短期内集中交货的需求，公司虽已在年度内发货并调试合格，满足了公司收入确认条件。然仍存在部分合同无法在合同约定的期限内交货，公司出于品牌建设和维护客户关系的考虑，一般会主动放宽对该部分客户的信用期，寻求与该部分客户长期稳定的合作。

经过 2007、2008 年的市场培育和拓展，公司的市场地位得以有效提升，重点培育的客户亦已发展壮大，公司遂适当收紧信用政策，使得 2009 年、2010 年 1-6 月的当年销售回款率分别提高至 71.07%、72.69%。

另外，2009 年，公司二期厂房建成投入使用；2009 年及 2010 年 1-6 月，公司先后通过融资租赁、经营活动产生的现金净流入、增资筹集资金，购入 2,203 万元机器设备（公司 2008 年末机器设备原值仅为 878 万元，至 2010 年 6 月末增加至 2,962 万元），其中含较多先进机器设备（数控车床 27 台、立式和龙门加工中心 24 台、车削中心 1 台、激光切割机 1 台），产能紧张程度缓解（但仍处于超负荷或满负荷运行状态），生产效率、加工精度均得以有效提升，交货及时程度得以提高。

报告期内，公司主营业务收入回款情况分年度列示如下：

单位：万元

项目	实现含税主营业务收入	截至 2007 年末累计回款	累计回款率	截至 2008 年末累计回款	累计回款率	截至 2009 年末累计回款	累计回款率	截至 2010 年 6 月末累计回款	累计回款率
2007 年	11,201	6,175	55.13%	7,552	67.42%	9,878	88.19%	10,456	93.35%
2008 年	14,413	-	-	9,701	67.31%	13,016	90.31%	13,714	95.15%
2009 年	17,642	-	-	-	-	12,539	71.07%	15,036	85.23%
2010 年 1-6 月	12,382	-	-	-	-	-	-	9,001	72.69%

截至 2010 年 6 月 30 日，公司应收账款余额为 7,954 万元，较上期末下降 10.38%，账龄 1 年以内的应收账款占比 71.35%，较上期末提高 13.85 个百分点。公司应收账款余额已大幅降低，账龄结构已大幅改善，但仍存在不能按时回收的风险。

二、自查补缴税务风险

发行人报告期以前因财务基础薄弱，未能及时结转收入并确认相应的应缴增值税 1,372 万元和所得税 331 万元，发行人于 2008 年 1 月通过自查方式补缴了该部分税款，当地税务主管部门未向发行人征收税收滞纳金。

长沙县国家税务局已于 2010 年 8 月 2 日出具证明“湖南千山制药机械股份有限公司于 2008 年 1 月补缴 2006 及以前年度的增值税款、企业所得税款，我局未予行政处罚，且未加收滞纳金。鉴于该公司系通过自查并获我局同意，主动补缴上述税款，根据《行政处罚法》相关规定和国家税务机关对此类问题的处理惯例，我局认为该公司补缴上述税款不构成偷税、逃税、骗税、抗税等重大违法违规行为，不予行政处罚。”

湖南省国家税务局已于 2010 年 8 月 10 日出具证明“湖南千山制药机械股份有限公司于 2008 年 1 月补缴 2006 及以前年度的增值税款、企业所得税款，长沙县国家税务局未予行政处罚，且未加收滞纳金。鉴于该公司系通过自查并获长沙县国家税务局同意，主动补缴上述税款，根据《行政处罚法》相关规定和国家税务机关对此类问题的处理惯例，我局认为该公司补缴上述税款不构成偷税、逃税、骗税、抗税等重大违法违规行为，不予行政处罚；我局同意不加收滞纳金。”

尽管主管税务机关已就前述自查补缴税款事宜出具不处罚证明，但发行人仍存在因上述补缴税款事宜而被税务机关处以罚款或加收滞纳金的情形。

发行人发起人股东已出具承诺“若湖南千山因上述补缴税款事宜而被税务机关处以罚款或加收滞纳金，我等自愿无条件以自有资金代湖南千山及时足额缴纳相应的罚款或滞纳金，并承担个别和连带的责任”。

三、股权结构分散导致公司控制权发生变化的风险

公司股权结构较为分散，截止本招股说明书签署之日，刘祥华先生持有公司股份数为 9,215,000 股，占公司总股份数的 18.43%，为公司第一大股东。刘祥华、钟波、刘燕、邓铁山、王国华、郑国胜、彭勋德、黄盛秋 8 人为公司实际控制人，本次发行前，刘祥华等 8 名股东合计持有公司 45.78%的股份。

本次公开发行股票后，上述一致行动人持有的公司股份数之和占公司总股份数的比例将降低为34.16%，其中，刘祥华先生持有公司13.75%的股份。公司股权

结构的相对分散，使得公司有可能成为被收购对象，如果发生公司被收购等情况造成公司控制权发生变化，可能会给公司业务开展或经营管理等带来一定影响。

四、技术风险

公司是我国主要的注射剂生产设备供应商。注射剂生产设备制造行业属装备制造业，涉及制药工艺、生物技术、电气自动化、材料、数控技术、软件编程以及化工机械、机械及制造工艺、声学、光学、计算机运用等多种技术，技术更新换代较快。为保持持续的技术领先，公司不断加大研发投入，取得了丰硕的成果，生产的各类大输液生产自动线和安瓿注射液生产自动线的技术水平始终居业内前列。

公司通过专利等形式对研发成果进行了有效保护。截至2010年11月26日，公司已获授权专利538项，其中发明专利24项、实用新型专利508项、外观设计专利6项；另有290项专利申请已获国家知识产权局受理，其中国际专利7项、发明专利21项、实用新型专利262项。

公司所处行业技术更新速度快，如公司不能持续加大研发投入，不断推出满足下游行业需求的新产品，则可能存在一定的技术风险。

五、人力资源风险

公司产品为成套设备，其设计、生产的专业性较强，涉及制药工艺、生物技术、电气自动化、材料学、数控技术、软件编程以及化工机械、机械及制造工艺、声学、光学、计算机运用等多个专业技术领域，对具备上述多种技术背景的复合型人才需求较大。本次募集资金将用于投资建设制药装备高新技术研发中心，按照计划，项目建成后公司研发人员将有较大幅度的增加。由于国内同时具备上述技术背景的技术人才储备不足，而企业内部培养人才需要一定的时间，可能出现短期内公司技术人员配置不足的风险。

六、募集资金运用项目的市场风险

公司本次公开发行股票募集资金部分用于投资年产30条塑料安瓿注射剂生产自动线建设项目和年产30台全自动智能灯检机建设项目。

塑料安瓿注射剂生产自动线用于生产塑料安瓿注射剂，以替代目前广泛使用

的玻璃安瓿注射剂。与玻璃安瓿注射剂相比，塑料安瓿注射剂具有使用方便、安全、无污染等优点。

全自动智能灯检机用于替代现有的人工灯检机，对注射剂等液体包装物中是否含有可见异物进行自动检测及分拣。相比于人工灯检机，全自动智能灯检机具有自动化程度高，检测可靠性高，总检测成本低等优点。

尽管塑料安瓿注射剂生产自动线和全自动智能灯检机与传统产品相比，具有明显的替代优势，新产品取得市场认可尚需一段时间，短期内其销售情况仍存在一定的不确定性。

同时，项目建设及运营本身也可能出现组织管理、成本控制、销售价格变化等问题，可能直接或间接影响项目产生效益的时间及盈利水平。

七、融资困难导致的业务拓展风险

公司目前融资渠道较为有限，为支持公司发展，公司已将其全部房产向银行抵押申请借款，以缓解公司的资金压力。另外，公司分别于2007年9月、2009年9月两次引入投资者进行增资扩股，满足了生产经营发展的部分资金需求。

尽管公司已通过上述手段大幅改善了公司现金流状况，部分缓解了公司生产经营发展面临的资金压力，但是在公司快速发展过程中，仍存在融资困难的风险，公司的生产经营和业务拓展均可能因此而受到限制。

八、税收政策的变化风险

公司属于国务院批准的高新技术产业开发区内的高新技术企业，2007年享受按15%的税率缴纳企业所得税的优惠政策。

2008年11月27日，根据《高新技术企业认定管理办法》（国科发火〔2008〕172号）的规定，公司被认定为高新技术企业，有效期三年。2008-2010年，公司享受按15%的税率缴纳企业所得税的优惠政策。如果有效期满后公司未能被重新认定为高新技术企业，或上述税收优惠政策发生变化，公司经营业绩将受到一定影响。

九、行业需求风险

公司产品主要用于注射剂生产，其客户基本为注射剂生产企业。我国人口基数大，对注射剂的接受程度高，同时，考虑到我国医疗保障水平较低，尚有较大提升空间，我国注射剂行业未来的需求较为旺盛。但是，由于公司客户集中于单一行业，如注射剂行业需求发生波动，则公司发展将受到一定影响。

十、汇率风险

近年来公司不断开拓国际市场，产品已销往巴西、阿富汗、乌兹别克斯坦、越南、叙利亚、俄罗斯、土耳其、墨西哥、印度等国，出口收入逐年增加。报告期内，境外主营业务收入占主营业务收入总额的比例逐年扩大，出口业务已成为公司重要的收入和利润来源。报告期内公司境外主营业务收入占主营业务收入总额的比重分别为 5.22%、6.78%、19.52%和 9.67%，具体情况列示如下：

项目	2010 年 1-6 月		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
	金额（万元）	比例（%）	金额（万元）	比例（%）	金额（万元）	比例（%）	金额（万元）	比例（%）
境内销售	9,695	90.33	12,489	80.48	11,598	93.22	9,144	94.78
境外销售	1,038	9.67	3,029	19.52	843	6.78	503	5.22
合计	**10,734**	**100.00**	**15,519**	**100.00**	**12,441**	**100.00**	**9,647**	**100.00**

公司目前面临的汇率风险主要有如下两点：

（1）公司目前出口业务报价主要采用美元报价，而公司产品交货期一般较长，汇率变动可能对公司业绩的稳定性造成一定的影响。

（2）公司出口业务结算货币主要是美元，报告期内无汇兑损失，但随着公司境外销售金额的不断增长，汇率变动可能对公司业绩的稳定性造成一定的影响。

十一、新增固定资产折旧对业绩增长造成的风险

为提高加工能力，缓解公司不断增加的销售订单带来的集中交货压力，公司2009年新增机器设备1,358万元、房屋及建筑物1,588万元，每年将因此而新增固定资产折旧207万元；2010年1-6月，公司新增机器设备845万元，每年将因此而

新增固定资产折旧81万元；另外，本次募集资金运用项目实施后，新增固定资产9,197万元，每年将因此而新增固定资产折旧654万元，可能对公司业绩造成一定影响。以公司现有综合毛利率计算，公司主营业务收入需增长1,803万元，方可弥补前述新增固定资产折旧所造成的影响。

十二、费用增长对业绩造成的风险

公司2008年度、2009年度主营业务收入分别较上年同期增长28.97%、24.74%；净利润分别较上年同期增长37.82%、78.67%，处于快速成长阶段。同时，为了保持公司的行业地位和技术优势，公司不断增加投入，销售费用和管理费用逐年上升，且占营业收入的比例较高。2007年、2008年、2009年、2010年1-6月公司销售费用和管理费用合计占同期主营业务收入的比例分别为27.85%、29.31%、29.18%、28.52%。随着公司持续高速的发展，业务开拓、人员招募、研发等投入的增加，各项期间费用仍将相应增长。公司已采取措施加强费用管理，但仍可能出现公司在快速发展过程中对费用未能实施适当控制的情形，将对公司的经营业绩产生一定影响。

十三、原材料价格波动风险

本公司产品主要为大型制药机械设备，对各类钢材的需求较大。报告期内，钢材成本占当期营业成本的比重分别为30.25%、25.63%、22.98%、23.94%。目前国内钢材生产厂家数量众多、行业竞争充分、产能充足，能够充分满足公司生产需求。然而，报告期内钢材的市场价格波动幅度较大，对本公司的成本控制和经营成果有一定影响。

十四、加工能力难以满足短期内集中交货的风险

公司产品多为非标产品，所需零部件较多。除标准机械零部件和电气零部件直接对外采购外，公司已将部分尺寸较大的机架等非标准部件及热处理、电镀、喷漆等少数工序外协加工，但仍存在核心零部件及大量非标准机械零部件因涉及公司技术保密或对产品整体质量影响较大，需公司自行加工。

尽管公司通过精心安排生产计划、合理选择供应商，尽可能地缩短外购件、外协件的订货周期和交货时间，并已于2009年、2010年1-6月购入大量机器设备提高产能，以缓解公司因订单大幅增加而无法满足短期内集中交货需求的压力，但仍存在因外购件、外协件无法按时交货、公司自身加工能力紧张等原因导致公司产品无法按时交货的风险。

十五、公司管理水平无法适应扩大后的经营规模的风险

随着公司规模的扩大，业务不断拓展，特别是发行上市后公司的经营规模将大幅扩大，公司的组织结构和管理体系将更趋复杂。公司规模的迅速扩大对公司的经营管理提出了更高的要求，能否建立起完善的管理体系，保证公司安全有效的运营将至关重要。如果公司的管理水平不能进一步提高，管理体系不能适应公司的进一步发展，将直接影响公司未来的经济效益。

第五节 发行人基本情况

一、发行人设立情况

（一）设立方式

本公司系经湖南省地方金融证券领导小组办公室《关于同意设立湖南千山制药机械股份有限公司的批复》（湘金证办字[2002]75 号）批准，由刘祥华等 18 名自然人以发起方式设立的股份有限公司。2002 年 10 月 24 日，公司取得湖南省工商行政管理局颁发的企业法人营业执照，注册号码：4300002004111，注册资本 3,000 万元人民币，法定代表人刘祥华。

（二）发起人

序号	股东姓名	持股数量（股）	持股比例（%）
1	刘祥华	5,700,000	19.00
2	罗国强	5,700,000	19.00
3	钟　波	1,800,000	6.00
4	刘　燕	1,800,000	6.00
5	邓铁山	1,800,000	6.00
6	王国华	1,800,000	6.00
7	郑国胜	1,200,000	4.00
8	彭勋德	1,200,000	4.00
9	黄盛秋	1,200,000	4.00
10	潘　林	1,200,000	4.00
11	李三元	1,200,000	4.00
12	王　敏	1,200,000	4.00
13	刘芳喜	900,000	3.00
14	王亚军	900,000	3.00
15	唐泽智	600,000	2.00
16	杨龙顺	600,000	2.00
17	张　旭	600,000	2.00
18	管新和	600,000	2.00
合计		30,000,000	100.00

（三）发行人成立前主要发起人的主要资产和实际从事的主要业务

本公司成立前，18 名发起人中的刘祥华、罗国强、钟波、刘燕、邓铁山、王国华、郑国胜、彭勋德、黄盛秋、潘林、李三元、王敏合计持有衡阳千山 100%股权。衡阳千山实际从事的主营业务为制造、销售制药机械、包装机械、医疗器械配件、医用包装材料。

（四）发行人设立时拥有的主要资产和实际从事的主要业务

本公司设立时拥有的主要资产包括货币资金 5,233,073 元，固定资产 18,669,027 元，土地使用权 6,097,900 元。上述资产业经深圳南方民和会计师事务所于 2002 年 9 月 29 日出具“深南验字（2002）第 YA089 号”《验资报告》验证。

本公司设立时实际从事的主营业务为各类注射剂生产设备的生产、销售。

（五）发行人成立之后，主要发起人拥有的主要资产和从事的主要业务

本公司成立之后，18 名发起人中的刘祥华、罗国强、钟波、刘燕、邓铁山、王国华、郑国胜、彭勋德、黄盛秋、潘林、李三元、王敏合计持有衡阳千山 100%股权，衡阳千山在发行人成立之后实际已停止生产，仅保留主体资格便于了结债权债务。

1、衡阳千山历史沿革

（1）衡阳千山设立

衡阳千山成立于 1998 年 7 月 9 日（营业执照签发日）；成立时注册资本为 50 万元，业经衡阳市审计师事务所于 1998 年 7 月 8 日以“衡审事验字[1998]225 号”《验资报告》验证，股东出资方式均为货币资金；成立时股权结构如下表：

序号	股东姓名	出资额（元）	出资比例（%）
1	刘祥华	95,000.00	19.00
2	罗国强	95,000.00	19.00
3	钟　波	40,000.00	8.00
4	刘　燕	40,000.00	8.00
5	邓铁山	40,000.00	8.00
6	王国华	40,000.00	8.00
7	王　敏	25,000.00	5.00

8	郑国胜	25,000.00	5.00
9	彭勋德	25,000.00	5.00
10	黄盛秋	25,000.00	5.00
11	潘　林	25,000.00	5.00
12	李三元	25,000.00	5.00
合计		**500,000.00**	**100.00**

（2）衡阳千山增资

2001 年 6 月 14 日（营业执照签发日），衡阳千山注册资本增至 500 万元，业经衡阳金马有限责任会计师事务所于 2001 年 6 月 13 日以“衡金马验字[2001]第 047 号”《验资报告》验证，股东出资方式均为货币资金；是次增资，股东出资比例未变，股权结构如下表：

序号	股东姓名	出资额（元）	出资比例（%）
1	刘祥华	950,000.00	19.00
2	罗国强	950,000.00	19.00
3	钟　波	400,000.00	8.00
4	刘　燕	400,000.00	8.00
5	邓铁山	400,000.00	8.00
6	王国华	400,000.00	8.00
7	王　敏	250,000.00	5.00
8	郑国胜	250,000.00	5.00
9	彭勋德	250,000.00	5.00
10	黄盛秋	250,000.00	5.00
11	潘　林	250,000.00	5.00
12	李三元	250,000.00	5.00
合计		**5,000,000.00**	**100.00**

（3）衡阳千山股权转让

2003 年 8 月 6 日，衡阳千山召开股东会，同意刘祥华、罗国强将其所持衡阳千山的全部股权转让予其余 10 名股东；2003 年 8 月 8 日，相关各方签订《股份转让协议书》；2003 年 8 月 20 日，是次股权转让获衡阳市工商局核准（法定代表人则由刘祥华变更为钟波，于 2003 年 8 月 25 日换发营业执照），转让前后

的股权结构如下表：

序号	股东姓名	转让前		转让后	
		出资额（元）	出资比例（%）	出资额（元）	出资比例（%）
1	刘祥华	950,000.00	19.00	-	-
2	罗国强	950,000.00	19.00	-	-
3	钟　波	400,000.00	8.00	600,000.00	12.00
4	刘　燕	400,000.00	8.00	600,000.00	12.00
5	邓铁山	400,000.00	8.00	600,000.00	12.00
6	王国华	400,000.00	8.00	600,000.00	12.00
7	王　敏	250,000.00	5.00	600,000.00	12.00
8	郑国胜	250,000.00	5.00	400,000.00	8.00
9	彭勋德	250,000.00	5.00	400,000.00	8.00
10	黄盛秋	250,000.00	5.00	400,000.00	8.00
11	潘　林	250,000.00	5.00	400,000.00	8.00
12	李三元	250,000.00	5.00	400,000.00	8.00
合计		5,000,000.00	100.00	5,000,000.00	100.00

（4）衡阳千山减资

2003 年 8 月 10 日，衡阳千山股东会决议注册资本由 500 万元减至 50 万元；2003 年 8 月 13 日、9 月 3 日、9 月 23 日，衡阳千山就其减资事项在《衡阳日报》上公告债权人三次，自第一次公告之日起 90 日内无债权人要求其清偿债务或者提供相应的担保；2004 年 12 月 12 日，衡阳千山股东会决议确定减资方式；2005 年 2 月 1 日，湖南华鹏会计师事务所就衡阳千山减资事项出具“湘华验字（2005）2009 号”《验资报告》；2005 年 2 月 3 日，衡阳千山就其减资事项申请工商变更登记（2005 年 3 月 2 日获准、3 月 7 日换发营业执照）；是次减资，衡阳千山股东出资比例未变，股权结构如下表：

序号	股东姓名	出资额（元）	出资比例（%）
1	钟　波	60,000.00	12.00
2	刘　燕	60,000.00	12.00
3	邓铁山	60,000.00	12.00
4	王国华	60,000.00	12.00

5	王　敏	60,000.00	12.00
6	郑国胜	40,000.00	8.00
7	彭勋德	40,000.00	8.00
8	黄盛秋	40,000.00	8.00
9	潘　林	40,000.00	8.00
10	李三元	40,000.00	8.00
合计		500,000.00	100.00

根据《公司法》（1999 年修正）等法规，衡阳千山减资在程序上存在瑕疵，即其第 3 次公告日距股东会作出减资决议之日为 45 日，不符合《公司法》（1999 年修正）第 186 条之规定，即公司应当自作出减资决议之日起 30 日内在报纸上至少公告 3 次。

衡阳市工商行政管理局已于 2010 年 8 月 20 日出具证明，认为衡阳千山减资履行了必要的法律程序，符合有关法律法规的规定。

（5）衡阳千山注销

鉴于已实际停止生产经营多年，且债权债务已基本清理完毕，2008 年 11 月 18 日，衡阳千山股东会决议解散，同日清算组成立并将其成员、负责人向衡阳市工商局备案（11 月 20 日获准）；2008 年 11 月 21 日，衡阳千山就其解散清算事项在《衡阳日报》上公告债权人，自该日起 45 天内无债权人申报债权；2008 年 12 月 11 日、15 日，分别经衡阳市珠晖区国家税务局以珠国税通[2008]846 号《税务事项通知书》、衡阳市珠晖区地方税务局以珠地税通[2008]121 号《税务事项通知书》审核同意，衡阳千山办理完毕注销税务登记手续；2009 年 1 月 6 日，清算组出具《清算报告》并经股东会确认；2009 年 1 月 10 日，清算组向衡阳市工商局报送《清算报告》，申请注销登记（1 月 13 日获准）。

（6）关于发行人成立后衡阳千山未立即注销之因及其注销对发行人的影响

发行人成立后，衡阳千山于 2003 年 1 月全面停止研发、采购、生产、销售活动，但未立即注销，其原因主要系：

①经咨询工商行政管理部门，如衡阳千山立即注销，该商号可为他人重新注册使用。在发行人成立初期，因其尚未被市场所熟知和认可，为避免潜在竞争、保护发行人和股东利益，衡阳千山未立即注销。

②因债权债务尚未清理完毕，为化解潜在纠纷，保护股东和债权人利益，衡

阳千山未立即注销。

经多年持续发展，发行人现已成为我国主要的注射剂生产设备供应商，并连续四年位列中国工业行业排头兵企业制药专用设备制造业前三名，发行人已为市场所熟知和认可。加之衡阳千山债权债务已基本清理完毕（未清偿债务余额仅为265,928.52元，且已有明确责任承担主体；与发行人之间的债权债务则已于2007年9月结清），衡阳千山遂于2008年11月18日决议解散（2009年1月13日获准注销）。

衡阳千山注销未损害其债权人、发行人利益，对发行人本次申请发行上市不构成障碍。

衡阳千山之企业性质自成立至注销均为私营企业。衡阳千山存续期间，生产经营符合法律、行政法规和公司章程的规定，不存在因违反工商、税收、土地、环保、海关以及其他法律、行政法规而受到行政处罚且情节严重的情形，不存在损害公共利益的重大违法行为。

2、中南制药机械一厂的性质、现状及其与衡阳千山的关系

中南制药机械一厂成立于1982年7月28日，注册资金为615万元，企业性质系全民所有制企业，先后曾隶属于湖南省医药管理局（药品监督管理局）、湖南省国资委。

2005年10月12日，湖南省省属国有企业改革领导小组办公室下发“湘国企改革办[2005]119号”《关于下达湖南省锻造厂等6户企业关闭破产项目的通知》，同意中南制药机械一厂实施关闭破产。

2006年7月21日，湖南省省属国有企业改革领导小组办公室下发“湘国企改革办[2006]87 号”《关于同意中南制药机械一厂进入破产程序的通知》，同意中南制药机械一厂办理申请破产手续。

2006年8月25日，祁阳县人民法院下发“（2006）祁民二破字第01-3号”《民事裁定书》，宣告中南制药机械一厂破产。

现中南制药机械一厂破产程序尚未终结，未办理注销登记手续。

衡阳千山12名股东均曾任职于中南制药机械一厂，该等股东均未曾在中南制药机械一厂担任厂长、副厂长、总会计师、总工程师和党（纪）委书记、副书记、委员等高级管理职务；该等股东在中南制药机械一厂所任职务最高者系刘祥华（曾任经营科科长）。

衡阳千山系刘祥华等 12 人，在中南制药机械一厂因连年亏损而无法保证职工正常生活的背景下，为自谋出路而创立的企业；衡阳千山与全民所有制企业中南制药机械一厂彼此之间无投资关系；衡阳千山 12 名股东系自筹货币资金出资，所缴付出资与中南制药机械一厂资产无关，不存在中南制药机械一厂为衡阳千山 12 名股东垫付出资的情形；衡阳千山设立、增资均不涉及国企（中南制药机械一厂）改制问题。

与中南制药机械一厂相关事项的主要时间节点列示如下：

1982 年 7 月 28 日	中南制药机械一厂成立。
刘祥华等 12 人创立衡阳千山前	中南制药机械一厂已连年亏损，无法保证职工正常生活。
1998 年 7 月 9 日	刘祥华等 12 人在中南制药机械一厂因连年亏损而无法保证职工正常生活的背景下，为自谋出路而创立衡阳千山。
1999 年始	中南制药机械一厂被迫停止生产经营活动。
2005 年 10 月 12 日	湖南省省属国有企业改革领导小组办公室同意中南制药机械一厂实施关闭破产。
2006 年 7 月 21 日	湖南省省属国有企业改革领导小组办公室同意中南制药机械一厂办理申请破产手续。
2006 年 8 月 25 日	祁阳县人民法院宣告中南制药机械一厂破产。

3、衡阳千山主要资产处理及债权债务了结情况

（1）主要资产的处理

因发行人与衡阳千山均从事各类注射剂生产设备的生产、销售，故发行人成立后衡阳千山之存货及固定资产均由发行人接收。

发行人接收衡阳千山存货和固定资产，均按衡阳千山账面值定价，接收的时间、价格、具体内容如下：

①2003 年 1 月，接收固定资产 2,743,631.70 元，均系机器设备（铣床、车床、钻床、磨床、切割机等）；

②2003 年 1 月，接收存货 19,844,250.24 元，其中：原材料（钢材、铸件、气动件、电器件等）3,662,158.35 元，在产品（大输液生产线及其它配套设备）10,640,663.83 元，产成品（大输液生产线及其它配套辅助设备）5,541,428.06 元。

就发行人所接收的衡阳千山之存货和固定资产（所含机器设备与发起人作为出资投入发行人的机器设备无关），发起人并未以之作为出资投入发行人，亦并

未计入发行人的股东权益，而系形成发行人对衡阳千山负有的债务，两者之间的债权债务已于 2007 年 9 月结清。

发行人按衡阳千山账面值接收其存货和固定资产，不存在损害衡阳千山债权人和发行人利益的情形。

（2）债权债务了结

发行人成立后，衡阳千山未予以立即注销，在 2007 年 9 月及以前，发行人代衡阳千山支付采购款 9,877,699.05 元，代衡阳千山收取销售款 15,877,206.49 元。发行人代衡阳千山支付采购款、收取销售款的原因在于：

发行人成立后，衡阳千山即已停止采购、销售，但其原已发生的采购款、销售款仍须结算；由发行人与衡阳千山原有供应商、客户结算，可使发行人与该等供应商、客户延续业务合作关系，有利于发行人成立后迅速开展业务，而无需重新建立采购、销售渠道。

发行人代收代付衡阳千山部分债权、债务未损害发行人及其股东利益。

衡阳千山其他债权债务均由衡阳千山自行了结，衡阳千山注销前无尚未结清的债权；注销前尚未结清的债务均为应付账款，均系应付采购款，共涉及 44 家供应商，金额合计为 265,928.52 元，因债权人未自公告之日起 45 日内向清算组申报债权，清算组难以在注销前向债权人清偿债务，为化解潜在纠纷，衡阳千山注销前的 10 位股东已出具承诺如下：

“衡阳市千山制药机械有限公司于 2009 年 1 月 13 日经衡阳市工商行政管理局核准注销，因注销前该公司尚有 265,928.52 元债务（应付采购款）尚未清偿。我等作为该公司股东，曾于 2009 年 1 月 8 日召开股东会作出决议，由我等承诺以自有资金清偿前述债务，我等现作出明确承诺如下：

若相关债权人以任何方式合法主张其债权，我等将以自有资金清偿对其负有的债务（清偿范围含主债权及可能产生的利息、违约金、损害赔偿金和实现债权的费用），并承担个别和连带的责任。”

另，截至 2006 年末，衡阳千山已偿还全部银行借款。

（3）衡阳千山未向发行人转移收入、未为发行人分摊成本和费用

2003 年 1 月，衡阳千山已全面停止研发、采购、生产、销售活动，具体过程如下：股份公司成立前，衡阳千山生产厂房系向衡阳仪表机床厂租入而得；2002 年 11 月，该项租赁期满终止，双方结清租金及相关费用，厂房由衡阳千山移交

予衡阳仪表机床厂。另，股份公司成立前，衡阳千山尚向衡阳市石油公司租赁后者拥有的 6 间办公用房；2004 年 6 月，衡阳千山退租 4 间，剩余 2 间租金付至 2005 年 6 月，该项租赁终止。2003 年 1 月，衡阳千山全部固定资产和存货被股份公司接收。2003 年 1 月，衡阳千山人员基本转至股份公司工作，仅余 3 人留守以清理债权债务。

衡阳千山原拥有 25 项已授权的实用新型专利，该等专利之申请日均在股份公司成立前（最晚为 2002 年 7 月 13 日），授予后均已因未缴年费而终止（最晚为 2008 年 11 月 12 日）；衡阳千山于 2003 年 1 月停止研发、生产活动后，已不再实施前述专利。就前述 25 项专利，有 16 项专利股份公司已对与之相关的技术予以改进并以自身名义申请专利；有 9 项专利因与之相关的技术已不再具备新颖性、创造性和实用性，股份公司未申请专利。

2004 年 5 月 28 日，经商标局核准，衡阳千山将其仅有的一项注册商标无偿转让予股份公司。

至 2006 年末，衡阳千山除基本账户外，其他银行账户均已销户。衡阳千山基本账户 2006 年末余额为 246.51 元；2007 年 1 月 1 日—12 月 21 日，除发生 4 笔利息收入合计 1.90 元外，未发生其他任何收支；2007 年 12 月 21 日余额为 248.41 元，同日该基本账户转为“长期不动户”，其后未发生任何收支；2009 年 1 月 13 日，经人行衡阳市中心支行审核同意销户；次日，衡阳千山将余额 248.41 元转出，销户完成。

综上，发行人与衡阳千山不存在共享管理平台、研发设备和专利技术、采购和销售渠道的情形，亦不存在衡阳千山向发行人转移收入、为发行人分摊成本和费用的情形。另，报告期内衡阳千山银行账户未发生除利息收入外的其他任何收支；2003 年 1 月，衡阳千山所租厂房期满交接完毕（其并无自有厂房及土地），全部固定资产和存货已被发行人接收，人员已基本转至股份公司工作（仅余 3 人留守），衡阳千山已全面停止研发、采购、生产、销售活动；客观上衡阳千山亦不具备向发行人转移收入、为发行人分摊成本和费用的条件。

4、衡阳千山设立后，发起人股东又成立发行人的原因及其资金来源

（1）衡阳千山设立后，发起人股东又成立发行人的原因

衡阳千山成立后，无自有土地、厂房、办公楼，曾向衡阳铁路工程学校工厂、衡阳仪表机床厂、衡阳市石油公司租赁生产、办公场所。为彻底解决场所租赁在

时间上的不确定性、在空间上无法满足快速发展所需的问题，衡阳千山股东和其他核心人员自 2000 年起即考虑购买一宗土地以建立自有生产、办公基地，出于以下因素，最终决定战略转移至长沙经济技术开发区：

①长沙市较衡阳市具无可比拟之区域优势，系湖南省省会城市、长株潭经济一体化核心城市。

②长沙经济技术开发区交通便捷；装备制造业发达，系开发区支柱产业之一（现三一重工、山河智能等知名装备制造企业均座落于此），易于吸引股份公司亟需的高端研发人员和熟练产业工人。

③2000 年 2 月，长沙经济技术开发区被国务院批准为国家级经济技术开发区，开发区管委会以较优惠的土地价格招商引资。

④长沙经济技术开发区亦系国务院批准的国家级高新技术产业开发区，根据《财政部 国家税务总局关于企业所得税若干优惠政策的通知》，区内新办高新技术企业自投产年底起免征所得税两年，其后减按 15%的税率征收所得税。

为及早实现战略转移，就其拟购买土地，18 名发起人股东于 2000 年 11 月即已支付部分出让金；于 2001 年 9 月取得该宗土地之《国有土地使用证》前后即开工建设厂房、办公楼等；2002 年 10 月所建厂房、办公楼等完工后，为避免同业竞争、专注于股份公司的发展，即着手停止衡阳千山的生产经营活动。衡阳千山已于 2003 年 1 月停止生产、经营。

（2）发起人股东对股份公司出资的资金来源

公司设立时，发起人股东出资形式、出资额及资金来源情况如下：

①以发起人股东自有货币资金出资 5,233,073 元。

②以发起人股东自有货币资金采购而得的 5 台机器设备评估作价 446,000 元出资，该等设备的采购价为 438,362.94 元，评估略增值 7,637.06 元。评估系采用重置成本法，根据向部分设备生产厂家询价的结果等确定现行市价，再按《设备安装和运杂费概算指标》计加安装和运杂费后，予以确定重置原值（成新率为 100%，因该等设备全新未使用）。

③以发起人股东购买的一宗土地（出资前股份公司发起人股东已以自身名义取得《国有土地使用证》）评估作价 6,097,900 元出资；股份公司发起人股东为该宗土地支付出让金等共计 4,655,893.50 元，所需资金系发起人股东于 2000 年 11 月向衡阳千山借入而得。

④以发起人股东自建的 5 栋房屋建筑物及构筑物评估作价 18,223,027 元出资；该等房屋建筑物和构筑物的建造成本为 13,073,632.78 元，所需资金系由发行人股东向衡阳千山借入而得（其中 2001 年借入 3,904,116.20 元，2002 年借入 9,169,516.58 元）。

⑤就为购建土地、房屋建筑物和构筑物而对衡阳千山负有的 17,729,526.28 元债务，股份公司发起人股东已以如下方式予以清偿完毕：

2004 年 12 月 12 日，衡阳千山股东会决议确定减资方式，其 10 名股东同意以应分得的 450 万元减资财产，等额冲抵股份公司 18 名发起人对衡阳千山的借款。

2007 年 8 月 13 日，衡阳千山股东会决议实施分红，其 10 名股东同意以应分得的3,629,526.28 元红利，等额冲抵股份公司 18 名发起人对衡阳千山的借款。

2007 年 8 月 13 日，股份公司股东大会决议实施分红，其 16 名股东同意以应分得的 960 万元红利（税后），等额偿还（通过债权债务转移）股份公司 18 名发起人对衡阳千山的借款。

⑥就股份公司所接收的衡阳千山之存货和固定资产（所含机器设备与发起人作为出资投入股份公司的机器设备无关），发起人并未以之作为出资投入股份公司，亦并未计入股份公司的股东权益，而系形成股份公司对衡阳千山负有的债务，两者之间的债权债务已于 2007 年 9 月结清。

发行人设立时，不存在发起人股东以衡阳千山名下的资产作为出资投入发行人的情形；发起人股东用以出资的资产均为发起人股东按份共有或个人所有；发起人股东曾向衡阳千山借入货币资金，尔后以自身名义购建土地、房屋建筑物及构筑物并作为出资投入发行人，由此而对衡阳千山共同负有的债务已清偿完毕。

5、发行人与衡阳千山的董事、监事、高级管理人员交叉任职的情况

发行人实际控制人、董事、监事和高级管理人员在衡阳千山注销前的兼职情况如下表所示：

序号	姓名	在发行人现任职情况	在衡阳千山兼职情况	起止时间
1	刘祥华	董事长、总经理、 实际控制人之一	董事长、总经理	1998.7-2003.8
2	钟　波	董事、常务副总经理、	董事	1998.7-2003.8

		实际控制人之一	董事长、总经理	2003.8-2009.1
3	刘　燕	董事、副总经理、总工程师、实际控制人之一	董事	1998.7-2009.1
4	邓铁山	董事、研究二所所长、实际控制人之一	董事	1998.7-2009.1
5	王国华	董事、实际控制人之一	董事	1998.7-2009.1
6	朱兆服	董事、董事会秘书、证券部部长	无	无
7	周大连	独立董事	无	无
8	石　青	独立董事	无	无
9	杨春平	独立董事	无	无
10	郑国胜	监事会主席、研究二所副所长、实际控制人之一	监事	1998.7-2009.1
11	彭勋德	监事、研究一所所长、实际控制人之一	监事	1998.7-2003.8
12	潘　林	监事	监事	1998.7-2009.1
13	张小平	职工监事	无	无
14	刘件民	职工监事	无	无
15	王亚军	副总经理	无	无
16	刘华山	财务总监	无	无
17	黄盛秋	实际控制人之一	监事	1998.7-2009.1

发行人人员在担任衡阳千山的董事、监事和高级管理人员期间，不存在作为一方当事人的重大诉讼或仲裁事项，不存在涉及刑事诉讼的情况，不存在因涉嫌犯罪被司法机关立案侦查尚未有明确结论意见的情形。

6、发行人与衡阳千山间的关联交易

报告期外，发行人与衡阳千山存在如下关联交易：

（1）发行人接收衡阳千山存货和固定资产，详见前文；

（2）发行人代收代付衡阳千山部分债权债务，详见前文；

（3）2004 年 5 月 28 日，经商标局核准，衡阳千山将其仅有的一项注册商标（注册号第 1625791 号，核定使用商品第 7 类，注册有效期限 2001 年 8 月 28 日—2011 年 8 月 27 日）无偿转让予发行人。

（4）资金往来：截至 2006 年末，发行人对衡阳千山有其他应收款 8,764,896.90 元。

报告期外，发行人自衡阳千山接收存货 19,844,250.24 元，接收固定资产 2,743,631.70 元，代收债权 15,877,206.49 元，代付债务 8,755,473.96 元，发行人因该等事项而对衡阳千山负有 29,709,614.47 元债务，截至 2006 年末，发行人已清偿完毕该笔债务。

报告期内，除 2007 年内结清因上述关联交易而产生的债权债务外（发行人账簿当年借方、贷方发生额分别为 1,122,225.09 元、9,887,121.99 元，年末余额为零；借方发生额系代付，贷方发生额系债权债务转移，均不涉及衡阳千山银行账户收支），发行人与衡阳千山间不存在其他应披露而未披露的关联交易。

综上，发行人设立后，其与衡阳千山发生的关联交易如下表所示（不含无偿转让商标）：

项目	借方发生额		贷方发生额	
	金额（元）	内容	金额（元）	内容
报告期外			22,587,881.94	接收存货和固定资产
	8,755,473.96	代付债务	15,877,206.49	代收债权
	29,709,614.47	偿还因接收存货和固定资产、代收债权而对衡阳千山负有的债务		
	15,038,470.67	资金往来	6,273,573.77	资金往来
2006 年末余额	8,764,896.90			
报告期内（2007 年 1-9 月）	1,122,225.09	代付债务	9,887,121.99	债权债务转移
2007 年 9 月末余额	-		-	

（六）改制前原企业的业务流程、改制后发行人的业务流程，以及原企业和发行人业务流程之间的联系

本公司系发起设立，发行人成立后主营业务为各类注射剂生产设备的生产、销售，其一般业务流程为“产品研发——产品设计——合同签订——材料采购——产品生产——产品发货——安装调试——售后服务”。

（七）发行人成立以来，在生产经营方面与主要发起人的关联关系及演变情况

发行人成立以来，除发起人罗国强、唐泽智于 2006 年 3 月将其持有公司的全部股权转让给刘祥华等 16 名其他发起人外，在生产经营方面与主要发起人的关联关系未发生变化。具体的关联交易情况参见本招股说明书“第七节 同业竞

争与关联交易”之相关内容。

（八）发起人出资资产的产权变更手续办理情况

本公司系发起设立，发起人用于出资之土地使用权、房屋所有权均已过户到本公司名下。

（九）发行人的独立性

发行人成立以来，严格按照《公司法》、《证券法》等法律、法规和《公司章程》的规定规范运作，在业务、资产、人员、财务、机构等方面与公司实际控制人控制的其他企业完全独立，具有完整的业务体系及面向市场独立经营的能力。

1、业务独立

公司主营业务为各类注射剂生产设备的生产、销售，主要产品包括：非 PVC 膜软袋大输液生产自动线、塑料瓶大输液生产自动线、玻璃瓶大输液生产自动线、玻璃安瓿注射剂生产自动线。公司拥有独立的采购、生产、销售和研发系统，在业务上独立于实际控制人控制的其他企业。公司与实际控制人控制的其他企业不存在同业竞争或显失公平的关联交易。

2、资产完整

公司自成立之日起，即拥有独立完整的采购、生产和销售系统及配套设施，合法拥有与生产经营相关的土地、厂房、机器设备以及商标、专利、非专利技术的所有权及使用权。公司资产独立完整，独立于实际控制人控制的其他企业。

3、人员独立

公司董事、监事及高级管理人员严格按照《公司法》、《公司章程》的有关规定产生。公司高级管理人员未在公司实际控制人控制的其他企业领取薪水或担任除董事以外的职务，公司财务人员未在公司实际控制人控制的其他企业兼职，公司的人事及工资管理与关联公司严格分离；公司与员工签订了劳动合同，制定了《员工聘用管理办法》、《薪资待遇管理办法》等各项管理制度，劳动、人事及工资管理完全独立。

4、财务独立

公司拥有独立的财务会计部门，建立了独立的财务核算体系，具有规范、独立的财务会计制度；公司独立开设银行账户，基本户开户银行为中国建设银行股份有限公司长沙天华路支行，银行账号：43001518061052500041。公司依法独立

纳税，办理了“湘国税登字 430121743169683”《国税税务登记证》和“湘地税字 430121743169683”《地税税务登记证》，系增值税一般纳税人。

5、机构独立

公司按照《公司法》的要求，建立健全了股东大会、董事会、监事会及相应的议事规则和总经理工作细则，形成了完善的法人治理结构和规范化的运作体系。公司为适应生产经营管理需要，设立了生产供应部、国内业务部、国际业务部、财务部等职能部门，公司各职能部门依照规章制度行使各自的职能，独立于实际控制人控制的其他企业。

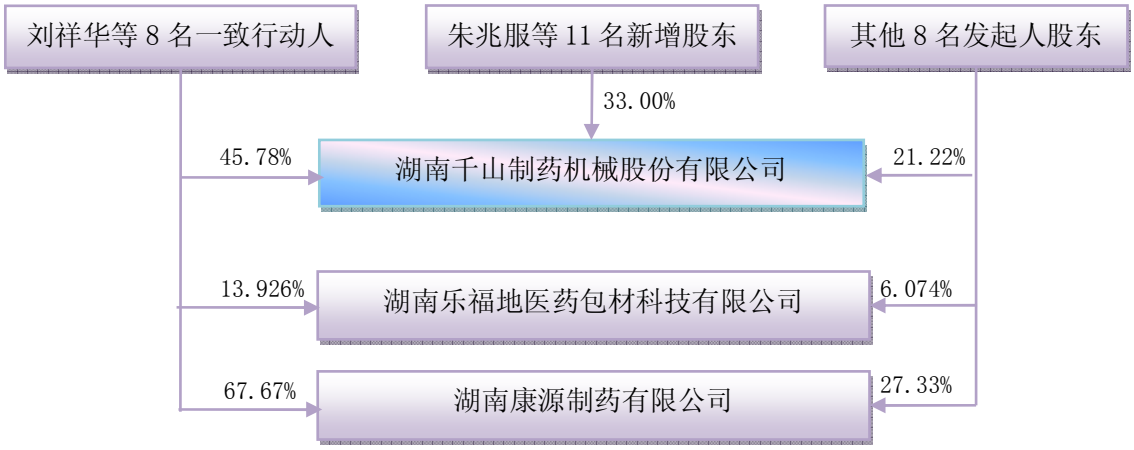
公司与实际控制人控制的其他企业均拥有各自独立的办公机构和生产场所，不存在机构混同的情形。

二、发行人设立以来重大资产重组情况

公司设立以来，未发生重大资产重组行为。

三、发行人组织结构

（一）发行人股权结构图

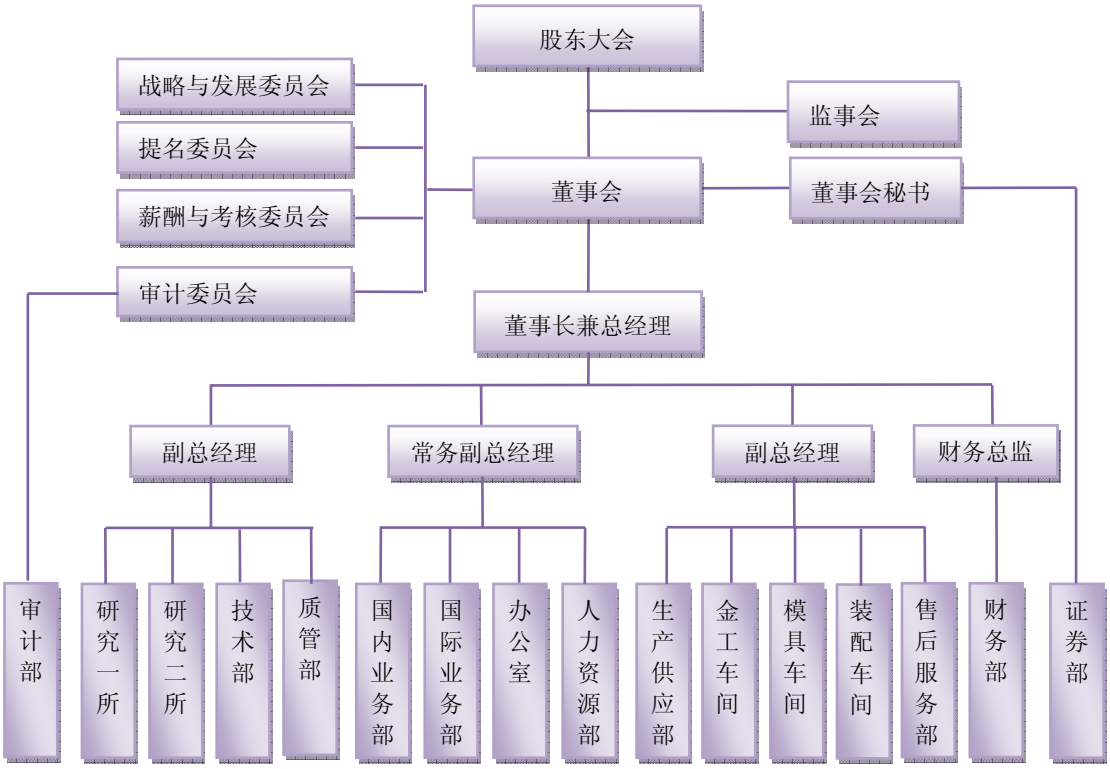


注：刘祥华等 8 名一致行动人（公司实际控制人）和发行人其他 8 名发起人股东已书面承诺自发行人股票上市之日起三十六个月内不转让或委托他人管理其于公司本次发行前已持有的公司股份，也不由公司回购其持有的该等股份。前述 16 名发起人股东合计持有发行人股份 3,350 万股，占本次发行前公司股本的 67.00%。

周俊丽目前持有乐福地 80%的股权，为乐福地控股股东和实际控制人。

胡文溢持有康源制药剩余 5%的股权，康源制药全体股东已与莱美药业签订股权转让协议，将其持有的 100%股权转让给莱美药业，本次转让完成后，康源制药将成为莱美药业的全资子公司，康源制药与发行人的关联关系解除。

（二）发行人内部组织结构图



按照《公司法》和建立现代企业制度的要求，发行人设股东大会、董事会和监事会，实行董事会领导下的总经理负责制，并根据精简、高效的原则设置职能部门。公司部门设置包括：审计部、研究一所、研究二所、技术部、质管部、国内业务部、国际业务部、办公室、人力资源部、生产供应部、金工车间、模具车间、装配车间、售后服务部、财务部、证券部。各部门职责简介如下：

序号	部门名称	职责
1	审计部	对公司财务信息的真实性和完整性、内部控制制度的建立和实施等情况进行检查监督
2	研究一所	负责大容量注射剂生产自动线技术的研发管理。根据国内外市场需求行情和新产品、新技术发展趋势，提出公司新产品开发近期计划和中、长远战略规划；负责组织新产品研发，包括产品调研、设计方案会审讨论、项目组人员选用、下达设计任务书、进度考核、成果鉴定
3	研究二所	负责小容量注射剂生产自动线技术的研发管理。根据国内外市场需求行情和新产品、新技术发展趋势，提出公司新产品开发近期计划和中、长远战略规划；负责组织新产品研发，包括产品调研、设计

		方案会审讨论、项目组人员选用、下达设计任务书、进度考核、成果鉴定
4	技术部	负责组织制定产品生产工艺流程和生产定额标准，编制工艺长表，包括工序、工时定额、材料定额，确保其先进、合理、可行；组织全厂性的技术革新、技术改进、合理化建议工作，推广使用新技术、新工艺；组织进行生产加工过程中的技术指导、技术服务
5	质管部	负责外购物资进厂质量检查及控制，参与供应厂商调查，建立供应商质量档案；负责外协质量检验，参与外协厂商调查，建立外协厂商档案；负责产品生产过程中的质量检查及记录；负责产成品的质量检查和记录
6	国内业务部	负责公司国内市场的产品宣传、业务推广及产品销售活动；制定可行的销售政策，明确定价原则、信用标准和条件、收款方式，建立货款催收和考核制度；建立客户关系档案，组织评定客户的信用额度并报公司批准后执行；负责销售招投标活动的组织实施，负责销售合同的管理和执行
7	国际业务部	负责公司国际市场的产品销售业务;建设与管理国际销售网络及国外客户关系，进行国际市场情报研究与分析
8	办公室	负责公司企业文化的建立、对外宣传、对外联系工作；全面负责公司行政工作
9	人力资源部	制定公司统一的人事薪资管理政策,根据公司发展战略制定公司人力资源需求计划和编制定员定编方案，并做好实施和考核工作
10	生产供应部	根据生产计划安排或工程施工进度，按消耗定额和采购程序，编制生产采购供应计划;负责生产调度和协调;负责按时按质按量订货、运输、验收、交料、结算和储存
11	金工车间	根据公司生产计划安排，负责机械零部件加工生产任务，包括车、铣、钳加工、刨、磨、镗、线切割、板、焊等工序
12	模具车间	负责公司模具的加工制造、负责模具新产品开发的研发试制工作。
13	装配车间	根据公司生产计划安排，负责产品组装、调试、新产品试制生产
14	售后服务部	组织客户开展技术交流活动，协助客户做好设备维护；负责对客户提出的意见及建议进行汇总、分类整理，下发有关责任部门，并跟踪督办有关责任部门整改
15	财务部	参与制定公司财务战略、目标、政策、制度及操作方法，推动和监督实施；负责全公司的财务管理和会计核算工作；组织制定本公司的各项财务会计制度，并监督贯彻执行
16	证券部	协助公司进行投融资工作；负责股东大会、董事会、监事会的相关事务；负责对外信息披露工作

四、发行人控股和参股公司情况

截至本招股说明书签署之日，本公司无控股和参股公司。

五、持有发行人 5%以上股份主要股东及实际控制人的基本情况

（一）持有发行人 5%以上股份的主要股东

股东姓名	持股数（股）	持股比例（%）	国籍	是否拥有永久境外居留权	身份证号
刘祥华	9,215,000	18.43	中国	否	43293019630530XXXX
朱兆服	3,500,000	7.00	中国	否	33262619720505XXXX
丁增霖	2,500,000	5.00	中国	否	32021119581101XXXX
余芸春	2,500,000	5.00	中国	否	35020319711104XXXX

（二）实际控制人

公司实际控制人为刘祥华、钟波、刘燕、邓铁山、王国华、郑国胜、彭勋德、黄盛秋 8 人。2007 年 6 月 28 日，前述 8 人约定在对所持有的股份公司股份进行任何处分行为时、在对公司经营发展中涉及的重大事项进行决策，以及在股东大会、董事会表决时，将相互协商，保持一致意见。2010 年 1 月 10 日，前述 8 人签署《一致行动协议》，约定：

（1）前述 8 人中的公司董事，对公司未来董事会会议任何议案进行表决时均保持一致行动；

（2）前述 8 人作为公司股东，对公司股东大会会议任何议案进行表决时确保其持有的全部有效表决票保持一致行动；

（3）前述 8 人同意，如不能亲自出席公司董事会或股东大会，须事先说明，并表明意见。不能出席的必须委托前述 8 人中的其他人代为表决，而不能委托前述 8 人以外的其他董事或股东代为表决并行使投票权；

（4）前述 8 人中的董事在对董事会会议议案进行表决前或在作为公司股东对股东大会会议议案进行表决前，应就拟议议案进行充分协商，并遵循以下原则最终形成统一意见：就拟议议案持有不同意见时，应当按少数服从多数原则形成统一意见并一致行使表决权；如就拟议议案意见各不相同，无法按少数服从多数原则形成统一意见，则前述 8 人应分别签署授权委托书授权刘祥华在股东大会或

董事会上，依其个人意志代表授权方行使表决权。如刘祥华届时因客观原因无法亲自出席股东大会或董事会，刘祥华应出具书面授权委托书，委托他人代为出席，刘祥华出具的该等授权委托书必须是明确的，即该等授权委托书必须对股东大会或董事会的各项议案有明确的赞成、反对或弃权的指令。前述 8 人对刘祥华或其授权代理人在股东大会或董事会上的表决意见予以认可，并对股东大会、董事会决议承担相应的责任，不得采取任何方式、以任何理由对上述表决结果提出异议；

（5）前述 8 人均不得以委托、信托等任何方式将其持有的全部或部分公司的包括表决权在内的股东权益委托各方以外的任何其他方行使；

（6）前述 8 人承诺作为一致行动人及共同的实际控制人行使股东权利时不得违背法律、法规、规范性文件及公司章程的规定，不得损害公司及其他股东利益，不得影响公司的规范运作；

（7）前述 8 人承诺自公司首次公开发行人民币普通股并上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理其直接或间接持有的公司股份，也不由公司回购其直接或间接持有的股份。上市之日起三十六个月后，除黄盛秋外，各方在其任职期间，每年转让的股份不超过其直接或间接持有股份总数的 25%，离职后半年内，不转让其直接或间接持有的公司股份；

（8）协议有效期至公司首次公开发行人民币普通股并上市之日起三十六个月。

前述 8 人的基本情况列示如下：

姓名	国籍	是否拥有永久境外居留权	身份证号码
刘祥华	中国	否	43293019630530XXXX
钟　波	中国	否	43293019650427XXXX
刘　燕	中国	否	43293019670908XXXX
邓铁山	中国	否	43293019660816XXXX
王国华	中国	否	43293019660304XXXX
郑国胜	中国	否	43293019690611XXXX
彭勋德	中国	否	43293019680701XXXX
黄盛秋	中国	否	43293019681115XXXX

公司确定前述 8 人为实际控制人的理由如下：

1、2002 年 10 月发行人成立时、2006 年 3 月第一次股权转让后、2007 年 9 月第一次增资后、2009 年 9 月第二次增资后，前述 8 人合计持股比例分别为 55.00%、69.63%、47.48%、45.78%，其具体情况列示如下：

股东姓名	2002 年 10 月公司成立时		2006 年 3 月股份转让后		2007 年 9 月第一次增资后		2009 年 9 月第二次增资后	
	股份数（股）	比例(%)	股份数（股）	比例(%)	股份数（股）	比例(%)	股份数（股）	比例(%)
刘祥华	5,700,000	19.00	7,215,000	24.05	7,215,000	16.40	9,215,000	18.43
钟　波	1,800,000	6.00	2,280,000	7.60	2,280,000	5.18	2,280,000	4.56
刘　燕	1,800,000	6.00	2,280,000	7.60	2,280,000	5.18	2,280,000	4.56
邓铁山	1,800,000	6.00	2,280,000	7.60	2,280,000	5.18	2,280,000	4.56
王国华	1,800,000	6.00	2,280,000	7.60	2,280,000	5.18	2,280,000	4.56
郑国胜	1,200,000	4.00	1,518,000	5.06	1,518,000	3.45	1,518,000	3.04
彭勋德	1,200,000	4.00	1,518,000	5.06	1,518,000	3.45	1,518,000	3.04
黄盛秋	1,200,000	4.00	1,518,000	5.06	1,518,000	3.45	1,518,000	3.04
合计	**16,500,000**	**55.00**	**20,889,000**	**69.63**	**20,889,000**	**47.48**	**22,889,000**	**45.78**

2、自发行人成立迄今，前述 8 人均直接持有发行人股份，从未减持，刘祥华始终为第一大股东；前述 8 人持股比例的相对顺序从未发生变化。

3、自发行人成立迄今，刘祥华、钟波、刘燕、邓铁山、王国华 5 人一直担任公司董事（刘祥华任董事长）；郑国胜、彭勋德 2 人一直担任公司监事。刘祥华现任公司总经理；钟波现任公司常务副总经理；刘燕现任公司副总经理兼总工程师；邓铁山现任公司研究二所所长；郑国胜现任公司研究二所副所长；彭勋德现任公司研究一所所长；黄盛秋现任公司研究一所副所长。

4、前述8人在公司历次股东大会或董事会表决中始终保持一致意见。根据发行人的股权结构、实际经营管理与决策情况、主营业务情况，以及刘祥华等8人就共同行使表决权等事宜签署的《一致行动协议》，该8名自然人作为“一致行动人”为发行人实际控制人。

5、前述8人已书面承诺自发行人股票上市之日起三十六个月内不转让或委托他人管理其于公司本次发行前已持有的公司股份，也不由公司回购其持有的该等股份。实际控制人持有公司股权的比例在公开发行1,700万股后仍可达到34.16%，且都进行了36个月的股份锁定承诺，能够保证公司股权架构稳定、并保证公司治

理的稳定性和有效性。

最近两年，公司的实际控制人未发生变化。

（三）控股股东和实际控制人控制的其他企业

公司实际控制人为刘祥华（第一大股东）等 8 人，其控制的企业除本公司外，还有康源制药，刘祥华等 8 名实际控制人合计持有康源制药 67.67%的股权（发行人实际控制人以外的其他 8 名发起人股东持有康源制药 27.33%的股权，非关联自然人胡文溢持有康源制药 5%的股权）。康源制药全体股东拟将其持有康源制药的 100%股权转让给莱美药业，双方已签订了股权转让协议。此次股权转让完成后，康源制药将成为莱美药业的全资子公司，发行人与康源制药的关联关系将解除。

另，刘祥华等 8 名实际控制人及发行人其他 8 名发起人股东已于 2009 年 12 月 2 日将其持有的乐福地股权的 80%转让给非关联方周俊丽，乐福地与发行人的关联关系解除。目前，刘祥华等 8 人合计持有乐福地 13.926%股权（发行人实际控制人以外的其他 8 名发起人股东持有乐福地 6.074%股权）。

康源制药原持有大红鹰恒顺 51.00%股权，2010 年 11 月 8 日，经大红鹰恒顺股东会决议通过，康源制药已将其持有大红鹰恒顺的 51.00%股权全部转让给为非关联自然人贺四清，大红鹰恒顺与发行人、康源制药的关联关系解除。

1、乐福地

（1）乐福地的基本情况、历史沿革及其与发行人主营业务的关系

①乐福地的基本情况

成立日期：2004 年 7 月 8 日

法定代表人：周俊丽

注册资本：1,000 万元

实收资本：1,000 万元

住　　所：衡阳市华新开发区蔡伦路 10 号

主营业务：药用包装材料的生产、销售。

②乐福地的历史沿革

2004 年 7 月 8 日，刘祥华等 17 名自然人出资 1,000 万元，成立湖南乐福地医药包材科技有限公司，前述出资已经湖南华鹏会计师事务所于 2004 年 7 月 2

日出具“湘华验字（2004）057 号”《验资报告》验资。乐福地设立时股权结构如下（其中刘祥华等 8 名发行人实际控制人合计出资比例为 56.12%，发行人其他 8 名发起人股东合计出资比例为 24.48%，发行人原发起人股东罗国强出资比例为 19.40%）：

序号	股东名称	实收资本（元）	持股比例（%）
1	刘祥华	1,940,000	19.40
2	罗国强	1,940,000	19.40
3	钟　波	612,000	6.12
4	刘　燕	612,000	6.12
5	邓铁山	612,000	6.12
6	王国华	612,000	6.12
7	郑国胜	408,000	4.08
8	彭勋德	408,000	4.08
9	黄盛秋	408,000	4.08
10	潘　林	408,000	4.08
11	李三元	408,000	4.08
12	王　敏	408,000	4.08
13	王亚军	306,000	3.06
14	刘芳喜	306,000	3.06
15	张　旭	204,000	2.04
16	管新和	204,000	2.04
17	杨龙顺	204,000	2.04
合计		10,000,000	100.00

2006 年 3 月，股东罗国强将其持有乐福地的全部股权转让给其他 16 名股东，该 16 名股东按原有出资比例受让。此次股权转让完成后，乐福地股权结构如下（其中刘祥华等 8 名发行人实际控制人合计出资比例为 69.63%，发行人其他 8 名发起人股东合计出资比例为 30.37%）：

序号	股东名称	股权转让前		股权转让后	
		实收资本（元）	持股比例（%）	实收资本（元）	持股比例（%）

1	刘祥华	1,940,000	19.40	2,405,000	24.05
2	罗国强	1,940,000	19.40	-	-
3	钟　波	612,000	6.12	760,000	7.60
4	刘　燕	612,000	6.12	760,000	7.60
5	邓铁山	612,000	6.12	760,000	7.60
6	王国华	612,000	6.12	760,000	7.60
7	郑国胜	408,000	4.08	506,000	5.06
8	彭勋德	408,000	4.08	506,000	5.06
9	黄盛秋	408,000	4.08	506,000	5.06
10	潘　林	408,000	4.08	506,000	5.06
11	李三元	408,000	4.08	506,000	5.06
12	王　敏	408,000	4.08	506,000	5.06
13	王亚军	306,000	3.06	380,000	3.80
14	刘芳喜	306,000	3.06	380,000	3.80
15	张　旭	204,000	2.04	253,000	2.53
16	管新和	204,000	2.04	253,000	2.53
17	杨龙顺	204,000	2.04	253,000	2.53
合计		10,000,000	100.00	10,000,000	100.00

2009 年 12 月 2 日，经乐福地股东会决议通过，刘祥华等 16 名股东与周俊丽签订协议，分别将其持有乐福地的 80%股权转让给周俊丽。本次转让完成后，乐福地的股权结构如下（其中刘祥华等 8 名发行人实际控制人合计出资比例为 13.926%，发行人其他 8 名发起人股东合计出资比例为 6.074%）：

序号	股东名称	股权转让前		股权转让后	
		实收资本（元）	持股比例（%）	实收资本（元）	持股比例（%）
1	周俊丽	-	-	8,000,000	80.0000
2	刘祥华	2,405,000	24.05	481,000	4.8100
3	钟　波	760,000	7.60	152,000	1.5200
4	刘　燕	760,000	7.60	152,000	1.5200
5	邓铁山	760,000	7.60	152,000	1.5200

6	王国华	760,000	7.60	152,000	1.5200
7	郑国胜	506,000	5.06	101,200	1.0120
8	彭勋德	506,000	5.06	101,200	1.0120
9	黄盛秋	506,000	5.06	101,200	1.0120
10	潘　林	506,000	5.06	101,200	1.0120
11	李三元	506,000	5.06	101,200	1.0120
12	王　敏	506,000	5.06	101,200	1.0120
13	王亚军	380,000	3.80	76,000	0.7600
14	刘芳喜	380,000	3.80	76,000	0.7600
15	张　旭	253,000	2.53	50,600	0.5060
16	管新和	253,000	2.53	50,600	0.5060
17	杨龙顺	253,000	2.53	50,600	0.5060
合计		10,000,000	100.00	10,000,000	100.00

本次股权转让完成后，周俊丽持有乐福地80%的股权，为乐福地控股股东和实际控制人，发行人与乐福地的关联关系解除。

乐福地2009年末总资产为10,197万元，净资产为2,003万元，2009年度净利润为851万元；2010年6月末总资产为9,773万元，净资产为2,445万元，2010年1-6月净利润为441万元（上述财务数据未经审计）。

③乐福地实际从事的业务以及与发行人业务的关系

乐福地的主营业务为药包材的生产、销售，主要为注射剂、栓剂生产企业提供其所需的辅料（包装材料）；发行人的主营业务为注射剂生产设备的生产、销售，主要为注射剂生产企业提供其所需的机器设备。产业链上，发行人与乐福地不存在上下游关系。

（2）转让乐福地的原因及程序

①转让乐福地的原因

发行人主营业务为各类注射剂生产设备的生产、销售，主要为注射剂生产企业提供其所需的机器设备。乐福地实际从事的业务为药包材的生产和销售，主要为注射剂生产企业、栓剂生产企业提供其所需的辅料（包装材料）。发行人及乐福地的终端客户均为注射剂生产企业，但二者之间不存在上下游关系。

发行人实际控制人和其他发起人股东自2002年出资设立发行人后，由于进

口药包材价格昂贵，国内软袋大输液和塑料瓶大输液发展较为缓慢，遂于 2004 年成立乐福地，主营药包材。乐福地的成立对我国药包材的发展起到了较大的促进作用，间接促进了非 PVC 膜软袋大输液生产自动线和塑料瓶大输液生产自动线的发展，对发行人的发展有一定的促进作用。

随着国内药包材行业的迅速发展，药包材行业竞争已日趋激烈，乐福地对发行人发展的促进作用已微乎其微，反而由于其存在，分散了发行人实际控制人和其他股东的精力。另外，发行人发起人股东及核心技术人员一直致力于我国制药装备行业的发展，其核心技术能力在于制药装备的设计研发，在药包材的研发及生产方面并不具备明显的竞争优势。因此，为集中精力，经营主业，公司实际控制人和其他发起人股东遂决议转让乐福地。

②转让乐福地的程序

2009 年 12 月 2 日，乐福地股东会决议同意刘祥华等 16 名股东分别将其持有乐福地的 80%股权转让给周俊丽。

2009 年 12 月 2 日，刘祥华等 16 名股东与周俊丽签订协议，分别将其持有乐福地 80%的股权转让给周俊丽。

2009 年 12 月 20 日，乐福地股东会决议同意刘祥华、钟波、刘燕、邓铁山、王国华、王亚军辞去公司董事，聘任周俊丽、刘君、王敏为公司新一届董事会董事；同意郑国胜、彭勋德、潘林辞去公司监事，聘任杨东林为公司监事，与职工代表监事组成新一届监事会。

截止 2010 年 2 月 10 日，周俊丽已将股权转让款分别支付给了刘祥华等 16 名股东。

2010 年 2 月 10 日，本次股权转让办理完毕工商变更手续，并取得新的企业法人营业执照。

（3）乐福地与发行人及发行人实际控制人控制的其他企业之间的关联关系

2009 年 12 月乐福地股权转让前，乐福地与发行人及发行人实际控制人控制的其他企业同受发行人实际控制人控制。

2009 年 12 月乐福地股权转让后，乐福地与发行人及发行人实际控制人控制的其他企业之间的关联关系解除。

（4）发行人实际控制人和其他股东目前是否控制该公司，发行人股东、实际控制人、董事、监事、高级管理人员和其他人员在乐福地任职的情况

发行人实际控制人和其他股东目前已不再控制乐福地。

发行人股东、实际控制人、董事、监事、高级管理人员和其他人员在乐福地任职的情况如下表所示：

姓名	发行人任职情况	乐福地任职情况	
		曾任	现任
刘祥华	董事长、总经理、实际控制人之一	2009 年 8 月以前任总经理、2009 年 12 月以前任董事长	无
钟　波	董事、常务副总经理、实际控制人之一	2009 年 12 月以前任董事	无
刘　燕	董事、副总经理、总工程师、实际控制人之一	2009 年 12 月以前任董事	无
邓铁山	董事、研究二所所长、实际控制人之一	2009 年 12 月以前任董事	无
王国华	董事、实际控制人之一	2009 年 12 月以前任董事	无
郑国胜	监事会主席、研究二所副所长、实际控制人之一	2009 年 12 月以前任监事	无
彭勋德	监事、研究一所所长、实际控制人之一	2009 年 12 月以前任监事	无
潘　林	监事	2009 年 12 月以前任监事	无
王亚军	副总经理	2005 年 2 月至 2009 年 12 月任董事	无
刘华山	财务总监	2005 年 2 月至 2009 年 8 月任财务总监	无
张小平	职工监事	2009 年 8 月以前任监事	无
王　敏	无	设立至今任董事、2009 年 8 月起任总经理	董事、总经理
周天烽	无	设立至今任办公室主任	办公室主任

除上述人员曾在乐福地任职外，发行人其他股东、实际控制人、董事、监事、高级管理人员和其他人员在乐福地均未任职。

（5）乐福地目前的控股股东和实际控制人

2009 年 12 月 2 日，刘祥华等 16 名股东与周俊丽签订协议，分别将其持有乐福地 80%的股权转让给周俊丽。

2009 年 12 月 20 日，乐福地股东会决议同意刘祥华、钟波、刘燕、邓铁山、王国华、王亚军辞去公司董事，选举周俊丽、刘君、王敏为公司新一届董事会董事。

周俊丽目前持有乐福地 80%的股权，且为乐福地董事长，为乐福地目前的控股股东和实际控制人。

周俊丽未担任发行人的董事、监事或高级管理人员，也未直接或间接持有发行人股份，周俊丽并非发行人股东、实际控制人、董事、监事及高级管理人员关系密切的家庭成员，其与发行人、发行人的股东、实际控制人、董事、监事以及高级管理人员之间无关联关系。

2、康源制药

成立日期：2000 年 9 月 11 日

注册资本：3,000 万元

实收资本：3,000 万元

住　　所：浏阳市工业园 A 区

主营业务：大容量注射剂的生产、销售。

发行人设立之初，其主打产品非 PVC 膜软袋大输液生产自动线、塑料瓶大输液生产自动线多为国内首创，为拓展市场，发行人实际控制人及其他发起人股东特收购康源制药，由康源制药率先使用发行人的新产品，从而形成一定的示范效应。康源制药的收购对发行人的发展具有较大的促进作用。

随着国内非 PVC 膜软袋大输液生产自动线、塑料瓶大输液生产自动线的普及，康源制药对发行人发展的促进作用已微乎其微，反而由于其存在，分散了发行人实际控制人和其他发起人股东的精力。同时，由于康源制药与发行人的客户构成了直接竞争关系，客户由于康源制药的存在而可能减少甚至取消对发行人的订单，阻碍了发行人进一步的发展。

为集中精力，经营主业，且为妥善解决因康源制药存在对发行人销售拓展造成的障碍，发行人实际控制人和康源制药其他股东（包括发行人实际控制人以外的其他 8 名发起人股东和无关联自然人胡文溢）决定将所持康源制药 100%股权转让予创业板上市公司莱美药业，并与其签订了相关协议，莱美药业已于 2010 年 10 月 27 日就该事项进行了公告。前述事项（收购康源制药 100%股权）已经莱美药业董事会于 2010 年 10 月 22 日讨论通过，并已经莱美药业股东大会于 2010

年 11 月 23 日审议通过。

本次股权转让完成后，康源制药将成为莱美药业的全资子公司，与发行人的关联关系解除。截至目前，莱美药业已按照协议约定支付股权转让预付款 8,500 万元。

康源制药成立于 2000 年 9 月 11 日，主要从事大容量注射剂的生产、销售，最初由尹伟中、尹云武、杨海余及江岩等四名自然人共同出资 200 万元设立，各持有该公司 25%的股权。

2001 年 6 月，尹伟中、尹云武、杨海余及江岩等四名股东将其持有的股权转让给衡阳千山、肖桂艳及杨开忠，本次股权转让后衡阳千山、肖桂艳及杨开忠分别持有该公司 70%、15%、15%的股权。

2003 年 7 月，衡阳千山、肖桂艳、杨开忠将其持有的全部或部分股权转让给刘祥华等 20 名自然人，本次股权转让后具体持股情况如下（其中刘祥华等 8 名发行人实际控制人合计出资比例为 39.29%，发行人其他 8 名发起人股东合计出资比例为 17.14%，发行人原发起人股东罗国强出资比例为 13.57%）：

序号	股东姓名	出资额（元）	出资比例（%）
1	刘祥华	271,428.00	13.57
2	罗国强	271,428.00	13.57
3	赵海平	200,000.00	10.00
4	杨开忠	180,000.00	9.00
5	刘为公	120,000.00	6.00
6	胡文溢	100,000.00	5.00
7	钟　波	85,714.00	4.29
8	刘　燕	85,714.00	4.29
9	邓铁山	85,714.00	4.29
10	王国华	85,714.00	4.29
11	郑国胜	57,143.00	2.86
12	彭勋德	57,143.00	2.86
13	黄盛秋	57,143.00	2.86
14	潘　林	57,143.00	2.86
15	李三元	57,143.00	2.86

16	王　敏	57,143.00	2.86
17	刘芳喜	42,857.00	2.14
18	王亚军	42,857.00	2.14
19	杨龙顺	28,572.00	1.43
20	张　旭	28,572.00	1.43
21	管新和	28,572.00	1.43
合计		**2,000,000.00**	**100.00**

2006 年 9 月，股东罗国强、赵海平、杨开忠及刘为公将其持有的全部股权转让给刘祥华等 16 名股东。其后，刘祥华等 17 名股东对康源制药进行增资，康源制药注册资本由 200 万元变更至 3,000 万元。本次股权转让及增资完成后康源制药的股权结构如下（其中刘祥华等 8 名发行人实际控制人合计出资比例为 67.67%，发行人其他 8 名发起人股东合计出资比例为 27.33%）：

序号	股东姓名	出资额（元）	出资比例（%）
1	刘祥华	7,998,000.00	26.66
2	钟　波	2,052,000.00	6.84
3	刘　燕	2,052,000.00	6.84
4	邓铁山	2,052,000.00	6.84
5	王国华	2,052,000.00	6.84
6	胡文溢	1,500,000.00	5.00
7	郑国胜	1,365,000.00	4.55
8	彭勋德	1,365,000.00	4.55
9	黄盛秋	1,365,000.00	4.55
10	潘　林	1,365,000.00	4.55
11	李三元	1,365,000.00	4.55
12	王　敏	1,365,000.00	4.55
13	刘芳喜	1,026,000.00	3.42
14	王亚军	1,026,000.00	3.42
15	杨龙顺	684,000.00	2.28
16	张　旭	684,000.00	2.28
17	管新和	684,000.00	2.28
合计		**30,000,000.00**	**100.00**

康源制药 2009 年末总资产为 13,734 万元，净资产为 2,841 万元，2009 年度净利润为 584 万元；2010 年 6 月末总资产为 13,861 万元，净资产为 3,462 万元，2010 年 1-6 月净利润为 621 万元（上述财务数据已经四川华信（集团）会计师事务所有限责任公司审计）。

3、大红鹰恒顺

成立日期：2001 年 8 月 6 日

注册资本：1,000 万元

实收资本：1,000 万元

住　　所：江苏沭阳工业园区

主营业务：大容量注射剂、小容量注射剂（含激素类）、片剂生产、销售。

大红鹰恒顺原名江苏恒顺中奇药业有限公司，成立于 2001 年 8 月 6 日，主要从事大容量注射剂、小容量注射剂（含激素类）、片剂生产、销售。江苏恒顺中奇药业有限公司设立时注册资本 3,000 万元，股东为宁波制药厂、镇江恒顺生物工程有限公司、丁志良、江苏苏星制药有限公司、陈为人，分别持有该公司 45%、43%、6.67%、3.33%、2%的股权。

2002 年 7 月，江苏苏星制药有限公司将其持有的全部股权转让给宁波大红鹰药业股份有限公司（原宁波制药厂）、镇江恒顺生物工程有限公司，陈为人将其持有的全部股权转让给葛昌盛。本次股权转让完成后，江苏恒顺中奇药业有限公司股东变更为宁波大红鹰药业股份有限公司、镇江恒顺生物工程有限公司、丁志良、葛昌盛，前述股东分别持有该公司 46.67%、44.67%、6.67%、2%的股权。

2004 年 1 月，江苏恒顺中奇药业有限公司更名为江苏大红鹰恒顺药业有限公司。

2004 年 8 月，宁波大红鹰药业股份有限公司和镇江恒顺生物工程有限公司分别向大红鹰恒顺增资 150 万元，大红鹰恒顺注册资本变更为 3,300 万元。同时，镇江恒顺生物工程有限公司将其持有的全部股权转让给江苏恒顺集团有限公司。本次变更后，大红鹰恒顺股东变更为宁波大红鹰药业股份有限公司、江苏恒顺集团有限公司、丁志良、葛昌盛，上述股东分别持有大红鹰恒顺 46.97%、45.15%、6.06%、1.82%的股权。

2005 年 8 月，江苏恒顺集团有限公司向大红鹰恒顺增资 350 万元，大红鹰恒顺注册资本变更为 3,650 万元。本次增资后，宁波大红鹰药业股份有限公司、

江苏恒顺集团有限公司、丁志良、葛昌盛分别持有大红鹰恒顺 42.47%、50.41%、5.48%、1.64%的股权。

2008 年 12 月，大红鹰恒顺股东会作出决议，同意大红鹰恒顺的注册资本由 3,650 万元减至 490 万元。本次减资已经宿迁公兴会计师事务所有限公司于 2009 年 1 月 20 日出具“宿会验字[2009]027 号”《验资报告》验资。本次减资后，大红鹰恒顺股东及各自持股比例均未发生变化。

2009 年 9 月，大红鹰恒顺注册资本变更为 1,000 万元，由康源制药以现金 510 万元对其进行增资，该次增资完成后大红鹰恒顺的股权结构如下：

序号	股东姓名	出资额（元）	出资比例（%）
1	湖南康源制药有限公司	5,100,000.00	51.00
2	江苏恒顺集团有限公司	2,470,090.00	24.70
3	宁波大红鹰药业股份有限公司	2,081,030.00	20.81
4	丁志良	268,520.00	2.69
5	葛昌盛	80,360.00	0.80
合计		**10,000,000.00**	**100.00**

2010 年 11 月 8 日，经大红鹰恒顺股东会决议通过，康源制药将其持有大红鹰恒顺的 51%股权转让给贺四清。2010 年 11 月 12 日，大红鹰恒顺取得宿迁市沭阳工商行政管理局出具的《公司准予变更登记通知书》，股东变更为贺四清、江苏恒顺集团有限公司、宁波大红鹰药业股份有限公司、丁志良、葛昌盛，法定代表人变更为贺四清，董事会成员变更为贺四清、王明法、应利人，总经理变更为贺四清。

此次股权转让完成后，大红鹰恒顺的股权结构如下：

序号	股东姓名	出资额（元）	出资比例（%）
1	贺四清	5,100,000.00	51.00
2	江苏恒顺集团有限公司	2,470,090.00	24.70
3	宁波大红鹰药业股份有限公司	2,081,030.00	20.81
4	丁志良	268,520.00	2.69
5	葛昌盛	80,360.00	0.80
合计		10,000,000.00	100.00

本次股权转让完成后，发行人与大红鹰恒顺的关联关系解除。

根据《公司法》、《深圳证券交易所创业板股票上市规则》与《企业会计准则第 36 号——关联方披露》，经本保荐机构核查并根据贺四清、发行人及其股东、实际控制人、董事、监事、高级管理人员出具的确认函，贺四清并未担任发行人的董事、监事、高级管理人员，也并未直接或间接持有发行人股份，贺四清并非发行人股东、实际控制人、董事、监事、高级管理人员关系密切的家庭成员，其与发行人及其股东、实际控制人、董事、监事、高级管理人员之间无关联关系。

大红鹰恒顺 2009 年末总资产为 4,851 万元，净资产为 35 万元，2009 年度净利润为-727 万元；2010 年 6 月末总资产为 5,623 万元，净资产为-240 万元，2010 年 1-6 月净利润为-275 万元（上述财务数据未经审计）。

4、康源制药、大红鹰恒顺的生产设备来源情况

康源制药目前生产大容量注射剂的机器设备（共有 5 条生产线）均系向本公司采购，具体包括 3 条非 PVC 膜软袋大输液生产自动线和 2 条塑料瓶大输液生产自动线，另有 1 条已报废的玻璃瓶大输液生产自动线系向本公司采购，采购情况如下表所示：

序号	类型	型号	采购时间	采购价格（元）
1	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	DSY-3	2003 年 2 月	5,760,000.00
2	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	DSYF6	2004 年 2 月	12,510,000.00
3	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	DSYFS6		
4	玻璃瓶大输液生产自动线（已报废）	QJB12	2005 年 2 月	1,024,000.00
5	塑料瓶大输液生产自动线	GXGF30/24 配 CP8 吹瓶机	2005 年 10 月	4,446,000.00
6	塑料瓶大输液生产自动线	SPCGF16/30	2009 年 9 月	3,500,000.00

大红鹰恒顺目前生产大容量注射剂的机器设备均为正常对外采购，其中 2 条生产线系向本公司采购，包括 2004 年 9 月通过江苏金融租赁有限公司购买的 1 条非 PVC 膜软袋大输液生产自动线和 2010 年 3 月向本公司采购的 1 条非 PVC 膜软袋大输液生产自动线，采购情况如下表所示：

序号	类型	型号	采购时间	采购价格（元）
1	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	DSY100/500-4	2004 年 9 月	6,000,000.00
2	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	SRD5000	2010 年 3 月	4,905,000.00

报告期外，除前述采购设备的交易外，公司与康源制药仅发生资金往来，截至 2006 年末，发行人对康源制药有其他应收款 36,805,773.65 元。

报告期内，除招股说明书披露的交易外，公司与康源制药、大红鹰恒顺不存在其他应披露而未披露的关联交易。

5、发行人与康源制药、大红鹰恒顺的交叉任职情况

发行人实际控制人、董事、监事和高级管理人员在康源制药和大红鹰恒顺的兼职情况如下表所示：

序号	姓名	在发行人任职情况	兼职情况		起止时间
			兼职单位	兼职职务	
1	刘祥华	董事长、总经理、实际控制人之一	康源制药	董事长	2001.6-至今
			康源制药	总经理	2001.6-2003.7
2	钟　波	董事、常务副总经理、实际控制人之一	康源制药	董事	2001.6-至今
			大红鹰恒顺	董事	2009.9-2010.11
3	刘　燕	董事、副总经理、总工程师、实际控制人之一	康源制药	董事	2001.6-至今
4	邓铁山	董事、研究二所所长、实际控制人之一	康源制药	监事	2001.6-2006.9
			康源制药	董事	2006.9-至今
5	王国华	董事、实际控制人之一	康源制药	董事	2001.6-至今
			康源制药	总经理	2009.8-至今
6	朱兆服	董事、董事会秘书、证券部部长	大红鹰恒顺	董事	2002.7-2009.9
			大红鹰恒顺	总经理	2003.9-2006.12
7	周大连	独立董事	无	无	无
8	石　青	独立董事	无	无	无
9	杨春平	独立董事	无	无	无
10	郑国胜	监事会主席、研究二所副所长、实际控制人之一	康源制药	监事	2006.9-至今
11	彭勋德	监事、研究一所所长、实际控制人之一	康源制药	监事	2006.9-至今

12	潘　林	监事	康源制药	监事	2006.9-至今
			大红鹰恒顺	董事、总经理	2009.9-2010.11
13	张小平	职工监事	无	无	无
14	刘件民	职工监事	无	无	无
15	王亚军	副总经理	康源制药	董事	2006.5-至今
16	刘华山	财务总监	康源制药	财务总监	2005.2-2009.8
17	黄盛秋	研究一所副所长、实际控制人之一	无	无	无

发行人的高级管理人员未在康源制药担任除董事外的其他职务，也未在大红鹰恒顺担任任何职务，不存在违反有关法律、法规的情况。

（四）控股股东和实际控制人直接或间接持有发行人的股份的质押或其他情况

截至本招股说明书签署之日，公司控股股东和实际控制人持有的公司股份未被质押，亦不存在其它有争议的情况。

六、发行人有关股本情况

（一）本次发行前后的股本结构

公司本次发行前总股本为 5,000 万股人民币普通股。根据公司 2009 年年度股东大会决议，公司本次拟向社会公众公开发行 1,700 万股人民币普通股。本次发行前后的股本结构如下：

序号	股东姓名	发行前		发行后	
		股本（股）	持股比例（%）	股本（股）	持股比例（%）
1	刘祥华	9,215,000	18.43	9,215,000	13.75
2	朱兆服	3,500,000	7.00	3,500,000	5.22
3	丁增霖	2,500,000	5.00	2,500,000	3.73
4	余芸春	2,500,000	5.00	2,500,000	3.73
5	钟　波	2,280,000	4.56	2,280,000	3.40
6	刘　燕	2,280,000	4.56	2,280,000	3.40
7	邓铁山	2,280,000	4.56	2,280,000	3.40
8	王国华	2,280,000	4.56	2,280,000	3.40
9	胡　坚	2,000,000	4.00	2,000,000	2.99

10	周天烽	1,800,000	3.60	1,800,000	2.69
11	郑国胜	1,518,000	3.04	1,518,000	2.27
12	彭勋德	1,518,000	3.04	1,518,000	2.27
13	黄盛秋	1,518,000	3.04	1,518,000	2.27
14	潘　林	1,518,000	3.04	1,518,000	2.27
15	李三元	1,518,000	3.04	1,518,000	2.27
16	王　敏	1,518,000	3.04	1,518,000	2.27
17	杨龙顺	1,259,000	2.52	1,259,000	1.88
18	张　旭	1,259,000	2.52	1,259,000	1.88
19	管新和	1,259,000	2.52	1,259,000	1.88
20	张　成	1,200,000	2.40	1,200,000	1.79
21	刘芳喜	1,140,000	2.28	1,140,000	1.70
22	王亚军	1,140,000	2.28	1,140,000	1.70
23	詹　政	1,000,000	2.00	1,000,000	1.49
24	戚燕萍	1,000,000	2.00	1,000,000	1.49
25	贺焕华	400,000	0.80	400,000	0.60
26	严　萍	300,000	0.60	300,000	0.45
27	张伶伶	300,000	0.60	300,000	0.45
28	本次发行的股份	-	-	17,000,000	25.37
合计		**50,000,000**	**100.00**	**67,000,000**	**100.00**

（二）前十名股东（亦为前十名自然人股东）持股情况及在发行人处担任的职务

序号	股东姓名	股本（股）	持股比例（%）	职务
1	刘祥华	9,215,000	18.43%	董事长兼总经理
2	朱兆服	3,500,000	7.00%	董事兼董事会秘书、证券部部长
3	丁增霖	2,500,000	5.00%	无
4	余芸春	2,500,000	5.00%	无
5	钟　波	2,280,000	4.56%	董事兼常务副总经理
6	刘　燕	2,280,000	4.56%	董事、副总经理兼总工程师
7	邓铁山	2,280,000	4.56%	董事兼研究二所所长
8	王国华	2,280,000	4.56%	董事
9	胡　坚	2,000,000	4.00%	无
10	周天烽	1,800,000	3.60%	无

（三）2007 年发行人新增股东情况

2007 年 7 月 29 日，经股份公司 2007 年第一次临时股东大会审议通过，同意丁增霖、余芸春、朱兆服、胡坚、周天烽、詹政、杨龙顺、张旭、管新和、贺焕华、严萍等 11 位自然人（其中杨龙顺、张旭、管新和 3 人为原发起人股东）以每股 2.7 元进行增资，合计认购公司股份 1400 万股，是次增资完成后公司注册资本变更为 4,400 万元。

姓名	认购股份数量（万股）	认购金额（万元）	增资完成后持有股份数量（万股）
丁增霖	250	675	250
余芸春	250	675	250
朱兆服	200	540	200
胡　坚	200	540	200
周天烽	180	486	180
詹　政	100	270	100
杨龙顺	50	135	125.9
张　旭	50	135	125.9
管新和	50	135	125.9
贺焕华	40	108	40
严　萍	30	81	30

本次增资价格综合考虑公司截至 2006 年 12 月 31 日的净资产（每股净资产 1.12 元）及公司未来发展经营业绩，并由新增股东与公司及公司原股东协商确定：每股增资价格 2.7 元，对应市盈率约为 8 倍（每股收益按 2006 年度净利润除以本次增资后总股本计算）

本次新增股东均为中国国籍，未拥有永久境外居留权，基本情况如下：

姓名	身份证号码	出资时任职情况	目前是否在发行人任职情况	是否代其他人持股
丁增霖	32021119581101XXXX	上海大众交通股份有限公司无锡分公司职员	否	否
余芸春	35020319711104XXXX	北京师范大学管理学院副教授	否	否

朱兆服	33262619720505XXXX	发行人董事、董事会秘书	董事、董事会秘书	否
胡　坚	33262619710325XXXX	上海邦克投资咨询有限公司董事	否	否
周天烽	43042319621128XXXX	乐福地办公室主任	否	否
詹　政	36010219731018XXXX	国润创业投资有限公司副经理	否	否
杨龙顺	43293019611008XXXX	发行人销售经理	否	否
张　旭	43293019720725XXXX	发行人设计员	技术员	否
管新和	43293019671005XXXX	发行人生产供应部副部长	生产供应部副部长	否
贺焕华	33010619620709XXXX	湖南天兴会计师事务所副所长	否	否
严　萍	43010519640417XXXX	湖南开元有限责任会计师事务所副所长	否	否

上述 11 名自然人股东已分别出具承诺，不存在代其他人持股的情况。

（四）最近一年发行人新增股东的持股数量及变化情况

2009 年 8 月 29 日，经股份公司 2009 年第一次临时股东大会审议通过，同意刘祥华、朱兆服、张成、戚燕萍、张伶伶 5 名自然人（其中刘祥华和朱兆服为原股东）以每股 3.5 元进行增资，合计认购公司股份 600 万股，是次增资完成后，公司注册资本变更为 5,000 万元。

姓名	认购股份数量（万股）	认购金额（万元）	增资完成后持有股份数量（万股）
刘祥华	200	700	921.5
朱兆服	150	525	350
张　成	120	420	120
戚燕萍	100	350	100
张伶伶	30	105	30

本次增资价格综合考虑公司截至 2008 年 12 月 31 日的净资产（每股净资产 2.03 元）及公司未来发展经营业绩，并由新增股东与公司及公司原股东协商确定：每股增资价格 3.5 元，对应市盈率约为 10 倍（每股收益按 2008 年度净利润除以本次增资后总股本计算）

本次新增股东基本情况如下：

姓名	国籍	是否拥有永久境外居留权	身份证号码	目前是否在发行人任职情况	是否代其他人持股
刘祥华	中国	否	432930196305 30XXXX	董事长、总经理	否
朱兆服	中国	否	332626197205 05XXXX	董事、董事会秘书	否
张　成	中国	否	430105194402 16XXXX	否	否
戚燕萍	中国	否	430103194908 22XXXX	否	否
张伶伶	中国	否	440520197311 23XXXX	否	否

刘祥华、朱兆服为公司原股东，张成、戚燕萍系与公司实际控制人交往密切的朋友，其中张成先生长期以来一直关心公司的发展，曾为公司的经营管理提供众多建议和帮助，戚燕萍女士是一名材料化验工程师，曾为公司产品的材料选型，特别是模具材料处理技术的突破提供重要帮助。张成、戚燕萍、张伶伶 3 名新增股东，曾于 2008 年底与乐福地及其股东达成合作意向，拟以现金方式对乐福地进行增资，并于 2009 年 1 月始陆续向乐福地缴付了投资款。后因合作各方未能就增资具体细节达成一致，谈判仍在持续进行中，增资程序未付诸实施，投资款也未予以返还，一直由乐福地使用。2009 年 8 月，适逢公司发展需要新增投入资金，拟进行增资扩股，基于公司实际控制人与该 3 名投资者业已建立的合作基础和信任，经协商一致并经股东大会批准，公司决定引入张成、戚燕萍、张伶伶 3 名新股东，以现金方式对公司增资。上述 3 名新增股东的简历（含最近 5 年）如下：

张成，男，1944 年出生，中专学历，曾任北京市干鲜果品公司业务员、湖南长沙机床电器厂办公室主任、湖南省委党校印刷厂厂长、湖南省产权交易中心副总经理，2004 年 2 月退休。

戚燕萍，女，1949 年出生，中专学历，曾任东风汽车厂底盘零件厂科员、湖南有色地质研究所工程师、湖南有色地质勘查局工程师，1999 年 12 月退休。

张伶伶，女，1973 年出生，本科学历，曾任汕头市万年青制药有限公司技术员。2003 年 4 月至今，任潮州市东悦财务顾问有限公司总经理。

上述 5 名自然人股东已分别出具承诺，不存在代其他人持股的情况。

（五）本次发行前各股东间的关联关系及关联股东的各自持股比例

公司股东刘祥华、钟波、刘燕、邓铁山、王国华、郑国胜、彭勋德、黄盛秋

8 人系公司实际控制人，存在一致行动关系，各自持股比例请参阅本节“五、(二)”之相关内容。除此之外，本次发行前各股东间不存在其他关联关系。

（六）本次发行前股东所持股份的限售安排和自愿锁定股份的承诺

公司实际控制人刘祥华、钟波、刘燕、邓铁山、王国华、郑国胜、彭勋德、黄盛秋承诺：在公司股票上市之日起三十六个月之内，不转让或委托他人管理本人于公司本次发行前已直接或间接持有的公司股份，也不由公司回购本人直接或间接持有的该等股份。

公司股东潘林、李三元、王敏、杨龙顺、张旭、管新和、刘芳喜、王亚军承诺：在公司股票上市之日起三十六个月之内，不转让或委托他人管理本人于公司本次发行前已直接或间接持有的公司股份，也不由公司回购本人直接或间接持有的该等股份。

公司股东朱兆服、丁增霖、余芸春、周天烽、胡坚、张成、詹政、戚燕萍、贺焕华、严萍、张伶伶承诺：在公司股票上市之日起十二个月之内，不转让或委托他人管理本人于公司本次发行前已直接或间接持有的公司股份，也不由公司回购本人直接或间接持有的该等股份。

公司股东朱兆服、张成、戚燕萍、张伶伶承诺：对于其于 2009 年 9 月新增认购的公司股份，除遵守上述承诺外，自持有新增股份之日起（以完成工商变更登记手续的 2009 年 9 月 29 日为基准日）三十六个月内，不转让或委托他人管理本人持有的股份公司新增股份，也不由股份公司回购本人持有的新增股份，且自公司股票上市之日起二十四个月内，转让的新增股份不超过其所持有新增股份总额的 50%。

公司董事刘祥华、钟波、刘燕、邓铁山、王国华、朱兆服，监事郑国胜、彭勋德、潘林，高级管理人员王亚军承诺：在上述锁定期满后，任职期间每年转让的股份不超过本人所直接或间接持有公司股份总数的 25%；离职后六个月内，不转让本人所直接或间接持有的公司股份。

（七）发行人不存在工会持股、职工持股会持股、信托持股、委托持股或股东数量超过二百人的情形。

七、发行人员工及社会保障情况

（一）员工人数及变化情况

随着公司业务的扩大，公司员工人数不断增加。员工人数 2007 年末为 370 人，2008 年末为 417 人，2009 年末为 448 人，2010 年 6 月末为 440 人。2008 年度、2009 年度增加的员工主要为生产人员。

（二）员工结构

截止 2010 年 6 月 30 日，本公司在册员工 440 人，员工构成情况如下：

项目	构成（人）				
专业结构	行政人员	销售人员	研发人员	生产人员	财务人员
	35	36	62	294	13
教育程度	本科及以上	大专	大专以下	-	-
	37	97	306	-	-
年龄分布	51 以上	41－50	31－40	30 以下	-
	20	93	134	193	-

（三）执行社会保障制度、住房公积金缴纳、医疗制度的情况

公司根据《中华人民共和国劳动合同法》实行劳动合同制，员工根据与公司签订的劳动合同承担义务和享受权利。

公司根据国务院《社会保险费征缴暂行条例》和湖南省人民政府《湖南省社会保险费征缴办法》，以及长沙县人民政府《关于进一步加强社会保险费征缴工作的通知》有关规定，为员工足额缴纳了养老、医疗、工伤、生育和失业保险。公司根据长沙县人民政府办公室《关于进一步完善住房公积金制度的通知》有关规定，为员工足额缴纳了住房公积金。

根据湖南省和长沙市相关规定，报告期内发行人为员工缴纳的相关社保费率情况如下所示：

项目	缴纳费率	缴纳基数	政策依据
医疗保险费	7.00%	不低于上年度湖南省平均工资的60%（根据长沙县社会保险工作局关于社保年审	《长沙市人民政府办公厅关于加快实施城镇职工基本医疗保险的通知》（长政办发【2001】17 号）
基本养老保险费	20.00%		《长沙市人民政府关于印发《长沙市关于完善企业职工基本养老保险制度实施办法》的通知》（长政发【2006】33 号）
失业保险费	2.00%		《长沙市失业保险办法》长沙市人民政府 2002 年第 68 号令

工伤保险费	1.50%	工作的相关规定及长沙住房公积金管理中心长沙县管理部的相关规定）	《长沙市人民政府关于印发《长沙市工伤保险办法》的通知》（长政发【2004】34 号）
生育保险费	0.70%		《长沙市人民政府关于印发《长沙市城镇职工生育保险实施办法》的通知》（长政发【2004】25 号）
住房公积金	5.00%		《长沙经济技术开发区管理委员会关于在长沙市经济技术开发区全面推行住房公积金制度的通知》（长管发【2008】22 号）

报告期内，发行人为员工缴纳的社会保险情况（按归属期）如下：

单位：元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
医疗保险费	248,313.75	430,264.80	343,543.20	265,304.59
基本养老保险费	714,401.00	1,234,452.00	1,135,680.00	1,061,218.37
失业保险费	70,596.60	125,948.40	121,680.00	113,701.97
工伤保险费	53,210.09	92,199.60	198,736.49	155,512.11
生育保险费	24,831.38	43,026.48	34,354.32	26,530.46
住房公积金	176,062.50	307,332.00	518,373.72	-
合计	1,287,415.32	2,233,223.28	2,352,367.73	1,622,267.50

截至 2007 年 12 月 31 日，公司在册员工人数分别为 370 人，公司已为其中 139 人办理了养老保险和失业保险，公司于 2009 年为该 139 人补缴了医疗保险、生育保险、工伤保险，为另外 215 人补缴了养老保险、失业保险、医疗保险、生育保险、工伤保险，未缴人数为 16 人（其中 2 人系 2007 年 12 月入职，14 人于 2009 年补缴时已离职），未缴（14 人）金额合计为 64,157.47 元。

截至 2008 年 12 月 31 日，公司在册员工人数分别为 417 人，公司已为其中 260 人办理了养老保险和失业保险，公司于 2009 年为该 260 人补缴了医疗保险、生育保险、工伤保险，为另外 148 人补缴了养老保险、失业保险、医疗保险、生育保险、工伤保险；公司于 2009 年为前述 408 人补缴了住房公积金（根据《长沙经济技术开发区管理委员会关于在长沙市经济技术开发区全面推行住房公积金制度的通知》（长管发【2008】22 号），住房公积金自 2008 年开始缴纳），未缴人数为 9 人（其中 2 人系 2008 年 12 月入职，7 人于 2009 年补缴时已离职），未缴(7 人)金额合计为 40,359.25 元。

截至 2009 年 12 月 31 日，公司在册员工 448 人，均已签订劳动合同。公司已按规定为其中 422 人办理和缴纳了社会保险及住房公积金，另有 25 人系 2009 年 12 月入职，1 人系 2009 年 11 月误停养老保险，公司已于 2010 年 1 月 26 日

为前述 26 人办理和缴纳了社会保险及住房公积金。

截至 2010 年 6 月 30 日，公司在册员工 440 人，均已与公司签订劳动合同。公司已按规定为全部员工办理和缴纳了社会保险及住房公积金。

刘祥华等 8 名发行人实际控制人已出具承诺：如发行人被社会保障部门或其他有权机关要求补缴以前年度的社会保险费及住房公积金，或发行人因未足额缴纳以前年度的社会保险费及住房公积金而需缴纳滞纳金或承担其他处罚，我等将以连带方式共同承担，且不向发行人追缴。

2010 年 7 月 13 日，长沙县劳动和社会保障局出具文件，证明本公司已按照有关法律、法规和规范性文件的相关规定自觉缴纳各项社会保险金，且执行的缴费基数和缴费比例符合有关法律、法规和规范性文件的规定，且至该证明出具之日，从未受到社会保障主管部门的处罚。

2010 年 7 月 13 日，长沙住房公积金管理中心长沙县管理部出具文件，证明本公司已按照有关法律、法规和规范性文件的相关规定自觉缴纳住房公积金，且执行的缴费基数和缴费比例符合有关法律、法规和规范性文件的规定，且至该证明出具之日，从未受到住房公积金主管部门的处罚。

八、主要股东以及作为股东的董事、监事、高级管理人员作出的重要承诺

（一）避免同业竞争的承诺

请参阅本招股说明书“第七节 同业竞争与关联交易”之“一、（二）”的相关内容。

（二）本次发行前股东自愿锁定股份的承诺

请参阅本节**“六、(六)”**之相关内容。

第六节 业务和技术

一、公司主营业务及其变化情况

（一）主营业务

公司是我国工业行业（制药专用设备制造行业）排头兵企业，是国内主要的注射剂生产设备供应商，主营业务为各类注射剂生产设备的生产、销售。

（二）主要产品及其用途

公司主要产品包括：非PVC膜软袋大输液生产自动线、塑料瓶大输液生产自动线、玻璃瓶大输液生产自动线、玻璃安瓿注射剂生产自动线。公司产品主要用于各种注射剂的生产过程，包括注射剂包装容器的制备及清洗、药液灌装、注射剂的封口及灭菌等。

公司技术实力雄厚，是我国《非 PVC 膜单室软袋大输液生产线》、《塑料输液瓶洗灌封一体机》、《聚丙烯输液瓶拉伸吹塑成型机》三项行业标准的起草单位，生产的非 PVC 膜软袋大输液生产自动线、塑料瓶大输液生产自动线、玻璃瓶大输液生产自动线、玻璃安瓿注射剂生产自动线具有国内领先技术水平，部分性能指标达到了国际先进水平。经过持续的创新发展，公司已成为我国主要的注射剂生产设备供应商之一，向国内外多家知名注射剂生产企业提供成套制药设备。国内排名前十的大输液企业中，已有 8 家企业使用公司生产的成套制药设备。公司部分客户情况如下：

序号	客户名称	说明
1	Fresenius-Kabi Bidiphar JSC（费森尤斯卡比）	欧盟地区主要的注射剂生产企业
2	ISOFARMA Industrial Farmaceutica Ltda	巴西主要的注射剂生产企业
3	四川科伦药业股份有限公司	国内第一大注射剂生产企业
4	山东鲁抗辰欣药业有限公司	国内第三大注射剂生产企业
5	石家庄四药有限公司	国内第四大注射剂生产企业，H 股上市公司全资子公司
6	山东华鲁制药有限公司	国内第五大注射剂生产企业
7	赤峰荣济堂药业有限公司	国内第六大注射剂生产企业
8	安徽丰原药业股份有限公司	国内第七大注射剂生产企业，A 股上市公司

9	六安华源制药有限公司	国内第九大注射剂生产企业
10	西南药业股份有限公司	国内第十大注射剂生产企业，A 股上市公司
11	山东罗欣药业股份有限公司	H 股上市公司
12	江苏康缘药业股份有限公司	A 股上市公司
13	浙江医药股份有限公司	A 股上市公司

报告期内，国内排名前十的大输液生产企业和知名海外客户合同签订及销售情况（仅包括整条生产线，不包括单机或配件）如下表所示：

序号	客户名称	合同签订日	合同金额（含税）	已实现收入（万元）			
				2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
1	Fresenius-Kabi Bidiphar JSC（费森尤斯卡比）	2009-12-15	124 万美元	-	-	-	-
2	ISOFARMA Industrial Farmaceutica Ltda	2009-07-11	80 万美元	545	-	-	-
3	湖南科伦制药有限公司（四川科伦药业股份有限公司子公司）	2010-01-08	140 万元	120	-	-	-
4	山东鲁抗辰欣药业有限公司	2008-01-11	200 万元	-	-	171	-
		2010-02-02	306 万元	262	-	-	-
5	石家庄四药有限公司	2007-06-01	160 万元	-	-	-	137
		2007-12-01	228 万元	-	-	195	-
		2008-01-26	240 万元	-	-	205	-
		2008-06-30	300 万元	-	-	256	-
		2009-01-03	280 万元	-	239	-	-
		2009-05-01	575 万元	-	491	-	-
6	山东华鲁制药有限公司（注 1）	2006-05-21	750 万元	-	-	641	-
		2007-12-28	2,196 万元	-	-	936	941
		2008-11-25	1,317 万元	-	-	1,125	-
		2009-08-08	570 万元	-	487	-	-
7	赤峰荣济堂药业有限公司（注 2）	2005-11-18	85 万元	-	-	-	-
8	安徽丰原药业股份有限公司（注 3）	2005-12-13	80 万元	-	-	-	-
9	六安华源制药有限公	2007-11-16	460 万元	-	-	-	393

	司	2008-03-20	437 万元	-	-	374	-
		2009-03-05	66 万元	-	56	-	-
		2009-11-14	95 万元	-	81	-	-
10	西南药业股份有限公司	2006-05-09	91 万元	-	-	-	78
		2010-04-12	226 万元	193	-	-	-
合计		-	-	**1,119**	**1,356**	**3,903**	**1,549**
占发行人当期收入比例（%）		-	-	**10.43**	**8.73**	**31.37**	**16.05**

注 1：2006 年山东华鲁制药有限公司与公司签订的合同金额为 3,000 万元，后实际执行 750 万元；2007 年、2008 年，山东华鲁制药有限公司通过江苏金融租赁公司向公司采购机器设备，合同金额分别为 2,196 万元、1,317 万元。

注 2：公司于 2005 年 11 月 18 日与赤峰荣济堂药业有限公司签订一份买卖合同，合同金额为 85 万元，已于 2006 年确认收入。

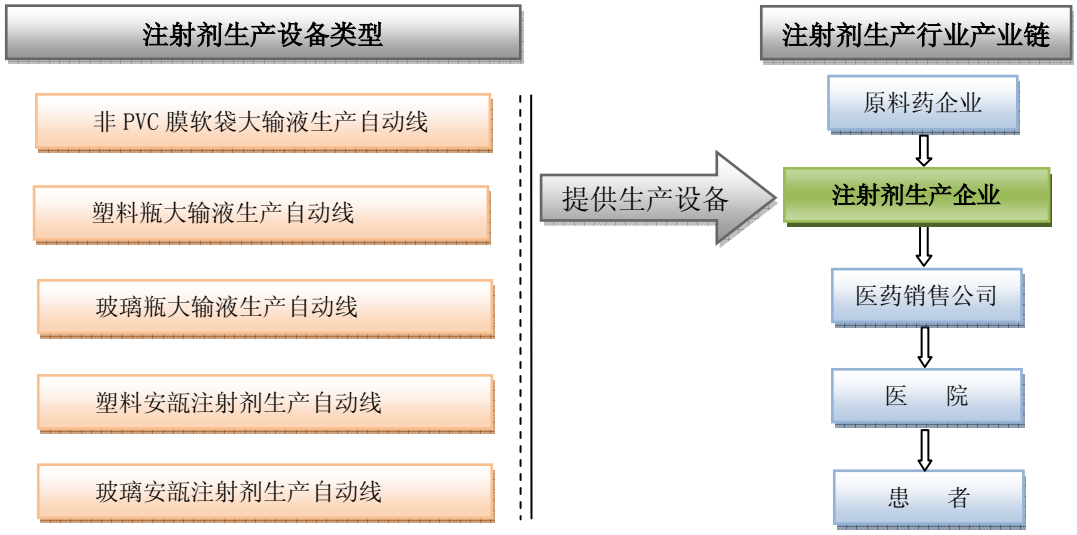
注3：公司于2005年12月13日与安徽丰原药业股份有限公司签订一份买卖合同，合同金额为80万元，已于2006年确认收入。

前述客户未持有发行人的权益，与发行人及其股东、实际控制人、董事、监事、高级管理人员和其他核心人员之间亦没有其它关联关系。

公司属于装备制造业，产品为成套设备，技术密集，设计、加工、装配、安装的专业性较强，过程涉及制药工艺、生物技术、电气自动化、材料学、数控技术、软件编程以及化工机械、机械及制造工艺、声学、光学、计算机运用等多个专业技术领域。自成立以来，公司不断加大研发投入，推出新的制药装备产品，替代进口，提高了我国注射剂生产行业的装备国产化水平。

通过提供生产速度更快，性能更稳定，集成度、自动化程度更高的制药装备，公司为我国注射剂生产行业的健康快速发展起到了积极的推动作用，产生了良好的社会效益。公司的产品还产生了良好的经济效益，具体表现在：速度更快、自动化程度更高的制药装备提升了注射剂生产企业的生产效率，提高了人均产值，降低了注射剂生产成本，同时还减轻了生产工人的劳动强度；性能更稳定的制药装备提高了注射剂生产企业的产品质量；集成度更高的设备减少了注射剂生产企业洁净区面积，降低了设备投资成本和运营成本。

公司产品在注射剂生产行业的产业链中的地位具体如下图所示：



（三）设立以来主营业务的变化情况

自设立以来，公司的主营业务未发生变化。

二、发行人所处行业基本情况

公司所处行业为制药装备行业。根据《国民经济行业分类与代码》和中国证监会发布的《上市公司行业分类指引》，制药装备行业属“专用设备制造业”。

制药装备是指用于药品生产、检测、包装等工艺用途的机械设备。根据《中华人民共和国医药行业标准》的《制药机械产品分类与代码》，制药装备共分为八个子行业：原料药设备及机械、制剂机械、药用粉碎机械、饮片机械、制药用水设备、药品包装机械、药物检测设备、其他制药机械及设备。公司主要产品属上述八个子行业中的制剂机械。

（一）行业监管体制及主要行业政策

1、行业监管体制

国家发展和改革委员会（以下简称“国家发改委”）是制药装备行业的行政主管部门，依法对制药装备行业实施宏观调控，负责制定行业整体发展规划和产业政策，指导行业结构调整、行业体制改革、技术进步和技术改造等工作。全国制药装备标准化技术委员会负责制药装备行业的标准制定工作。

制药装备行业通过中国制药装备行业协会实行自律管理。中国制药装备行业协会由我国从事制药装备制造、科研、设计、检验、教学及其他业务的企业及单位自愿组成，其宗旨是做好双向服务，反映企业要求，表达企业愿望，维护企业

合法权益；完成政府及有关部门委托和授权的各项工作，发挥政府与企业之间的桥梁和纽带作用。

公司是全国制药装备标准化技术委员会委员单位、中国制药装备行业协会会员单位。

2、主要法律法规

（1）《制药机械符合药品生产质量管理规范的通则》

2005 年 11 月 28 日，国家发改委发布《制药机械符合药品生产质量管理规范的通则》，对制药机械产品的设计、制造、检验及使用等过程中的相关事宜进行了规定。《制药机械符合药品生产质量管理规范的通则》已于 2006 年 6 月 1 日起生效。

（2）《制药机械（设备）验证导则》

制药机械（设备）验证是药品生产企业证明设备的任何程序、生产过程、物料、活动或系统确实能导致预期结果的有文件证明的一系列确认的活动，包括设计确认、安装确认、运行确认、性能确认。《制药机械（设备）验证导则》对制药机械（设备）验证的原则、目的、范围、程序、方案等进行了具体规定，并明确规定：药品生产企业是制药机械（设备）验证工作的实施主体，制药机械制造企业应积极配合药品生产企业的设备验证工作。

（3）其他法律法规

制药装备生产企业在生产经营活动中涉及的其他主要法律法规有《产品质量法》、《药品生产监督管理办法》、《药品生产质量管理规范》、《药品生产质量管理规范认证管理办法》。

《产品质量法》是我国与产品质量有关的基础性法律，对商品生产者的权利和义务、产品质量纠纷的解决、产品质量的认证和监督、检查等问题作出了基本规定。

《药品生产监督管理办法》、《药品生产质量管理规范》和《药品生产质量管理规范认证管理办法》对制药企业的生产设施的认证问题进行了规定，制药企业购买公司产品后，必须按照上述法规进行相关认证。

3、主要行业政策

（1）国民经济和社会发展“十一五”规划纲要

2006年3月，第十届全国人民代表大会第四次会议审议通过了《中华人民共

和国国民经济和社会发展第十一个五年规划纲要》（以下简称《纲要》），《纲要》提出：要努力突破核心技术，提高重大技术装备研发设计、核心元器件配套、加工制造和系统集成的整体水平。加强组织协调，强化政策支持，依托重点工程，完善技术标准，在高档数控机床与基础制造装备、高效清洁发电与输变电等领域研制一批对国家经济安全、技术进步、产业升级有重大影响和带动作用的重大技术装备，引导形成一批集研发设计制造于一体、竞争力强的企业。

公司的注射剂生产设备属基础制造装备，是注射剂行业实现产业升级的设备依托，对提高药品质量、确保社会大众用药安全具有重要意义，在《纲要》的鼓励发展范围之内。

（2）关于加快振兴装备制造业的若干意见

2006年2月，国务院发布《关于加快振兴装备制造业的若干意见》（国发〔2006〕8号），该意见明确提出，要在“发展集成电路关键设备、新型平板显示器件生产设备、电子元器件生产设备、无铅工艺的整机装联设备、数字化医疗影像设备、生物工程和医药生产专用设备等，促进装备制造业全面升级”方面实现重大突破。公司生产的注射剂生产设备即在上述“医药生产专用设备”之列。

（3）装备制造业调整和振兴规划

2009年5月，国务院发布《装备制造业调整和振兴规划》（以下简称《振兴规划》）。装备制造业是为国民经济各行业提供技术装备的战略性产业，是各行业产业升级、技术进步的重要保障和国家综合实力的集中体现。为确保装备制造业平稳发展，推动产业升级，《振兴规划》依托十大领域重点工程，振兴装备制造业，实施钢铁、汽车、轻工业等九大产业的装备自主化工作。《振兴规划》还强调要充分发挥增值税转型政策对企业技术进步的促进作用，鼓励企业加大技术改造力度，加快装备更新，调整产品结构，推动企业技术进步。

公司自主研发的注射剂生产设备为《振兴规划》明确规定的轻工业装备自主化所需的塑料成型机械和包装设备，属于《振兴规划》鼓励发展的范围。

（4）高技术产业发展“十一五”规划

2007年4月，国家发改委发布《高技术产业发展“十一五”规划》（以下简称《发展规划》）。《发展规划》提出，要大力发展对经济社会发展带动作用强、技术集成度高、体现国家竞争力的高技术基础核心产业和战略性新兴产业，提高产业整体技术水平，培育新的经济增长点，重点发展电子信息、生物等八大产业。

公司产品是注射剂生产行业实现产业升级的装备基础，属前述八大产业中“用高新技术改造提升传统产业”中“大型精密机电装备”范畴，在《发展规划》的重点发展范围内。

（二）行业发展现状及竞争情况

1、行业竞争格局及市场化程度

（1）行业竞争格局

我国制药装备行业的发展起步较早，但发展速度一直较慢。截至1985年，我国制药装备企业不足30家，产品品种仅约300种，所生产的制药装备的工艺水平和当时的国际先进水平相差较大。上世纪九十年代以后，制药行业市场容量快速增长，全国6,000余家制药企业中的绝大部分进行了设备更新或技术改造，以符合GMP认证要求。在上述因素的推动下，我国制药装备行业获得了快速增长，制药装备企业数量以年均20%的速度递增，到2009年，我国已有制药装备企业800余家，产品品种3,000多种[3]。

项目	1985年	2009年
制药装备企业数量	不足30家	约800家
制药装备产品品种	约300种	超过3000种

截至2009年11月底，我国共有规模以上制药装备企业153家。2009年1-11月[4]，我国规模以上制药装备企业共实现营业收入50.89亿元，同比增长24.14%。

项目	营业收入（千元）	同比增长率（%）
2003年度	2,616,363	-
2004年度	3,215,977	22.92
2005年度	2,770,553	-13.85
2006年度	3,496,026	26.19
2007年度	4,220,966	20.74
2008年度	5,265,530	24.75
2009年1-11月	5,088,850	24.14

现阶段，我国制药装备行业的竞争格局呈现以下特点：

3 数据来源：中商情报网，《2010-2015 年中国制药机械行业研究预测报告》。以下如无特别说明，本节与发行人所处行业相关的数据均来自该报告。

4 根据新修订的中华人共和国统计法的相关规定，从 2007 年起，国家统计局仅统计 2、5、8、11 月行业数据，不再统计 12 月份数据。

①我国大部分制药装备企业为民营企业。2009年1-11月，我国规模以上国有和集体所有制药装备企业的数量和销售收入仅分别占我国规模以上制药装备企业数量和销售收入总和的3.3%、4.1%。

②产品同质化现象较为严重。为保证药品质量水平，国家食品药品监督管理局（以下简称“国家药监局”）从1999年开始在制药行业实行GMP强制认证，对制药企业的生产设备和生产环境提出了硬性要求，使得制药装备行业需求大幅增加，制药装备企业数量迅速增加。由于需求较为旺盛，制药装备企业的销售压力较小，绝大部分制药装备企业对研发工作重视不足，导致目前制药装备行业的产品同质化现象较为严重。

③行业集中度已有所提高。大量中小企业进入制药装备行业，降低了制药装备行业的集中度。在制药行业GMP认证高峰过去后，制药装备的市场需求有所回落，部分技术积累不足的企业的生存压力开始增大，而部分制药装备企业凭借雄厚的研发实力和性能更高、功能更丰富的产品获得了较大的发展空间，市场份额开始扩大，行业的集中度已有所提高。

（2）市场化程度

经过多年的发展，我国制药装备行业已经成为一个高度市场化的行业，不存在政府在产品价格、产品生产计划等方面对行业的干预情况，产品价格完全由供需双方协商确定。

2、主要企业

我国规模较大的制药装备企业包括长沙楚天科技有限公司、江苏瑰宝集团有限公司、本公司、长沙市新中制药机械有限公司等。各公司主要产品及2008年营业收入排名情况见下表：

公司名称	主要产品	2008 年营业收入排名
长沙楚天科技有限公司	安瓿注射剂生产自动线、大输液生产自动线	1
江苏瑰宝集团有限公司	粉碎、筛粉、制粒机械	2
湖南千山制药机械股份有限公司	**大输液生产自动线、安瓿注射剂生产自动线**	**3**
长沙市新中制药机械有限公司	口服液生产自动线、大输液生产自动线、糖浆剂生产自动线	4
丹东金丸集团有限公司	胶囊填充机、胶囊生产线	5

3、行业供求状况及变动原因

制药装备行业的需求集中于制药行业，其发展情况和制药行业的发展速度、市场容量密切相关。

我国是一个发展中的人口大国，制药行业具有发展速度快、市场容量大的特点，为制药装备行业提供了广阔的市场空间。此外，由于我国经济正处于快速发展的阶段，各级政府财政收入和居民可支配收入增长较快，其用于医疗卫生的支出也随之增加，导致药品需求增速较快。

供应方面，我国制药装备企业基本能满足国内制药企业的设备需求，但是，整体看来，我国绝大部分的制药装备企业经营规模偏小，研发实力不足，还不具备部分高技术含量设备的生产能力。

近年来，在快速增长的药品需求带动下，我国制药行业的发展速度开始加快。制药行业投入大量资金购置和更新其生产设备，对制药装备的需求较为旺盛。为满足制药行业不断增长的设备需求和不断提高技术要求，我国制药装备行业的研发投入有所加大，业内开始出现一批技术含量较高，规模较大的制药装备企业。随着这类企业的出现，我国制药装备行业的整体技术水平得到较大的提升，更好地满足了国内制药行业的发展需要。

4、行业利润水平及变动趋势

2004-2009年间，我国制药装备行业的整体毛利率在21.36%-23.53%之间。由于技术要求等方面的区别，制药装备行业各细分行业的毛利率差距较大。近年来，我国制药行业的发展速度较快，对制药装备的需求较为旺盛，使得制药装备行业处于稳定快速发展时期，因此在可预见的时间内，制药装备行业的整体利润率不会发生大幅度的变化。

5、行业主要进入障碍

（1）技术壁垒

制药装备的设计、生产、安装及调试通常涉及制药工艺、生物技术、电气自动化、材料学、数控技术、软件编程以及化工机械、机械及制造工艺、声学、光学、计算机运用等多种技术，进入制药装备行业需要具备较强的跨行业技术整合能力，同时还需要积累大量的制药装备设计、生产、安装及调试经验，并充分了解制药企业的需求。上述技术壁垒决定了新进入企业需要较长的准备时间和较大的资金投入。

（2）专利壁垒

产品的优异性能是制药装备企业的核心竞争力之一，产品的性能在很大程度上由其设计能力和制造工艺决定。为保持竞争力和保护自身利益，制药装备企业通常通过专利保护等方式对其产品的设计和制造工艺进行保护。在机械设计领域，现有专利很可能是已有条件下的最佳工艺路线，能够达到最高的生产效率。在不侵犯现有专利的前提下，除非是设计思路上有了突破性的改变，否则新产品的性能很难超过现有的专利产品。

（3）人才壁垒

制药装备行业涉及多种技术，因此该行业需要大量综合型技术人员。这类人才的成长周期较长，通过内部培养的方式成本较高。同时，制药装备企业对其核心技术人才的保护力度较大，采取各种激励措施挽留其核心技术人员，新进入企业通过社会公开招聘吸引所需技术人员有一定的难度。

除了核心技术人员外，制药装备行业对熟练的技术工人需求较大。而现阶段我国的熟练技术工人供求缺口较大，新进入企业同样面临难以招聘到足够数量的熟练技术工人的困难。

（4）客户转移成本壁垒

制药装备是制药企业的生产设备，制药企业购置制药装备后，需进行与之配套的工人培训、车间改造、其他设备配套。制药企业更换装备供应商后，上述成本即构成了制药企业的沉没成本。此外，制药装备中存在大量的非标准零部件，这些非标准的零部件对制药装备的实际运行状态具有关键作用。因此，制药企业对制药装备企业的售后服务存在较大依赖。制药企业如果不能获得及时、高质量的售后服务，可能因制药装备故障而蒙受较大损失。制药企业较高转移成本的存在也是新企业进入制药装备行业的壁垒之一。

（5）品牌壁垒

制药装备的高效、稳定运行对制药企业具有至关重要的作用，如果制药装备的性能达不到制药企业的要求或故障率较高，对于制药企业生产的稳定性及产品的质量都有较大的负面影响。为保证生产线的正常运行及尽量减小生产线故障带来的损失，制药企业通常会选择在行业中具有较高品牌知名度和美誉度的设备供应商，且一旦选定，通常不会轻易更换。对新进入企业而言，这些因素构成了较大的进入障碍。

（三）行业特征

1、经营模式

制药装备行业普遍采用定制化的经营模式。由于在技术要求、经营规模、生产场地等方面各不相同，制药企业订购生产设备时通常会在零部件配置、工艺布局、设计产能等方面提出定制化要求，以获得最符合自身要求的生产设备。

定制化的经营模式造成了制药装备企业的产品中包含大量非标准零部件，使得制药企业对制药装备企业的售后服务依赖较大。定制化经营模式在为制药企业提供最匹配的设备的同时，也提高了制药企业的转移成本，有利于制药装备企业和制药企业间建立长期、稳定的合作关系。

2、周期性、地域性或季节性

制药装备行业的需求较为稳定，故其发展不存在明显的周期性或季节性特征。

我国制药装备行业的发展具有一定的地域性。制药装备企业主要集中于湖南、浙江、江苏、北京、上海等省（市）。2009年1-11月，上述五省（市）共有规模以上制药机械企业115家，占全行业规模以上企业数量的75.16%；合计实现营业收入38.80亿元，占全行业规模以上企业营业收入之和的76.24%。

项目	规模以上制药装备企业数量（家）	合计实现营业收入（千元）
湖南省	12	1,281,561
浙江省	39	988,996
江苏省	37	622,983
北京市	11	501,897
上海市	16	484,309
合计	115	3,879,746
占全行业规模以上企业总和的比例（%）	**75.16**	**76.24**

数据来源：中商情报网，《2010-2015年中国制药机械行业研究预测报告》。

（四）行业的技术特点及技术水平

1、技术特点

作为制药行业必备生产设施之一，制药装备的制造技术和其他行业具有明显的不同。总体说来，制药装备行业具有如下的技术特点：

（1）多种技术复合

制药装备是制药企业的主要生产设备，其研发、生产、安装和调试均涉及制药工艺、生物技术、电气自动化、材料学、数控技术、软件编程以及化工机械、机械及制造工艺、声学、光学、计算机运用等多种技术。

（2）非标准化

由于制药企业在技术要求、经营规模、生产场地、剂型、配套设备等诸方面存在较大的区别，制药装备尤其是成套制药装备通常是定制化产品。制药装备生产企业根据客户的要求，向制药企业提供定制化的产品，以达到设备和客户经营现状的最佳匹配。通过这种模式，制药装备生产企业与其客户实现了双赢，制药装备生产企业通过提供定制化产品维持较高的毛利率，制药企业可以获得最符合自身要求的设备。

（3）技术更新速度较快

制药装备行业技术更新速度较快，新的制药工艺、自动化控制、计算机技术等均可能导致制药装备技术的更新，提高设备的集成度、自动化水平、生产速度。

材料技术的快速发展是制药装备行业技术更新速度快的另一原因。设备制造材料的更新导致制药装备的性能、成本等得到优化，药品包装材料的更新导致制药装备自身的结构、工艺布局等发生改变，从而要求制药装备企业加快技术更新速度。

制药装备行业较快的技术更新速度加速了制药装备的更新换代进程，要求制药装备企业具备较强的研发能力。

2、技术水平

经过持续的创新发展，中国制药装备行业技术水平有了一定程度的提高，已基本能满足国内制药行业的制药装备需求。但是，我国大部分制药装备企业的技术尚停留在仿制、改进及组合阶段，产品的创新性不足。制药装备行业的整体技术距离国际先进水平尚有一定的差距，部分高端产品仍需进口，如我国目前在用的塑料安瓿注射剂生产自动线全部依赖进口。

近年来，我国部分制药装备企业加大了研发投入，技术创新能力不断增强，产品技术水平有所提高。我国部分制药装备技术已达到国际先进水平，其中部分产品开始出口海外市场。

3、技术发展趋势

随着行业竞争的加剧和社会公众对用药安全关注度的提高，制药企业对制药装备的安全性、生产效率、稳定性均提出了更高的要求。为满足制药企业的需求，制药装备正在向集成化、自动化、高速化的趋势发展。集成化、自动化、高速化的制药装备不仅提高了制药企业的生产效率，降低了生产成本，同时还减少了生产过程中的人流、物流干扰，提高了药品生产的安全性、稳定性。

（1）集成化

制药装备的低集成度使得药品生产的工艺环节较多，各单机间人流、物流介入频繁，药品及其半成品被污染的风险较大。以安瓿注射剂的生产为例，若采用单机生产线生产，理瓶、洗瓶、烘干、灌封等工序在不同单机内完成，药液存在被污染的风险。而采用联动生产线生产，理瓶、洗瓶、烘干、灌封等工序都在一个密闭空间内连续完成，药液被污染的可能性大幅降低。

为提高药品安全，尽量消除生产过程可能存在的污染源，制药企业需提高装备集成度，但由于技术原因，我国制药企业的部分设备集成度仍较低。未来一段时间内，制药装备的集成度仍将不断提高。

（2）自动化

由于制药企业的技术储备、员工知识结构、管理水平等多方面的原因，我国制药行业的自动化水平要低于欧美和日本等发达国家。国家对制药行业进行GMP强制认证后，随着我国人力资源成本的上升及制药企业对药品生产安全性、稳定性要求的提高，制药装备的自动化水平逐渐提高，自动化装备将逐步替代手动、半自动的装备。如全自动灯检设备逐步取代人工灯检设备等，有效提高了制药行业的生产效率和降低了劳动强度。

（3）高速化

我国是一个发展中人口大国，医药市场的容量巨大，单种药品的需求量较大。此外，我国制药行业集中度近年不断提高，大型制药企业和集团不断涌现。大型制药企业和集团倾向于使用高速设备，以提高人均产值和降低生产成本，增强竞争优势，实现规模效应。以大输液生产设备为例，1999年，我国的玻璃瓶大输液生产自动线的生产速度仅为7,200瓶/小时左右，到2009年，其最高速度已达到36,000瓶/小时。

（五）影响行业发展的有利和不利因素

1、有利因素

（1）国家产业政策支持

制药装备行业为国家鼓励发展行业，具体情况请参阅本节“二、（一）”之相关内容。

（2）我国经济发展速度快，居民收入水平不断提高

从上世纪九十年代中期起，我国宏观经济发展速度一直较为稳定，为制药装备行业的发展提供了良好的外部经济环境。根据《中华人民共和国国家统计局关于1996年国民经济和社会发展的统计公报》和《中华人民共和国国家统计局关于2009年国民经济和社会发展的统计公报》，1996年，我国GDP为67,795亿元，人均5,569元，到2009年，我国GDP已达340,507亿元。同时，我国城乡居民的人均可支配收入有了较快的提高，1996年，我国城镇居民人均可支配收入和农村居民人均纯收入分别仅为4,839元、1,926元;至2009年，上述统计数据已分别达17,175元、5,153元。随着我国城乡居民购买力的不断提高，在健康意识不断增强和医疗、养老等社会保险制度改革等因素的合力下，我国医药消费市场规模得以不断扩大，对医药产品的质量要求也不断提高。为满足医药市场不断增加的需求，制药企业急需扩大生产规模及改造、升级其现有生产设备，从而为制药装备行业提供了不断增长的市场需求。

（3）我国人口城镇化、老龄化和医疗制度改革带来医药市场需求大幅增长

根据《中华人民共和国国家统计局关于2009年国民经济和社会发展的统计公报》和《2009年我国卫生事业发展统计公报》，我国城镇人口平均卫生费用远高于农村人口平均卫生费用，2008年我国人均卫生费用1,094.5元，其中城市1,862.3元，农村454.8元。2009年底，我国城镇人口为62,186万人，城镇人口占全国总人口数的46.6%，城镇化率较低。随着我国经济的快速发展，城镇化趋势开始加速，将促进我国医药市场的扩容。

根据《中华人民共和国国家统计局关于2009年国民经济和社会发展的统计公报》，2009年底我国人口已达133,474万人，其中60岁及以上的老年人口为16,714万人，占全国人口总数的12.5%。由于老年人是医药产品最大的消费群体，因此人口老龄化也必将促进医药市场需求量的逐年增加。

人口城镇化、老龄化对社会保险水平提出了更高的要求。由于历史的原因，

我国医疗、养老等社会保险的覆盖范围一直较低，随着各级政府财政收入的增加，对社会保险制度，特别是医疗保险制度进行改革的呼声日益高涨。在这一背景下，我国启动了以农村新型合作医疗制度和扩大城镇居民基本医疗保险覆盖范围为主要内容的医疗制度改革，农村新型合作医疗制度已实现了县一级的全覆盖。根据《中华人民共和国国家统计局关于2009年国民经济和社会发展的统计公报》和《2009年我国卫生事业发展统计公报》，截至2009年底，我国参加城镇基本医疗保险的人数为40,061万人，参加农村新型合作医疗的人口达8.33亿人，参合率为94.00%。医疗保险制度覆盖范围的扩大使得各级政府在医疗领域的支出有了大幅增加。2008年全国卫生总费用达14,535.4亿元，其中政府卫生支出3,593.9亿元。药品消费是卫生费用的主要组成部分之一，大幅增加的卫生费用将使国内制药行业新增较大的市场需求。

为满足快速增长的市场需求，制药企业必须加大在制药装备上投入，以提高产品质量，扩大生产规模。通过向制药企业提供高性能的制药装备，制药装备行业能够在一定时间内维持较快的发展速度。

（4）GMP认证促进制药装备行业良性发展

我国从1999年开始在制药行业强制推行GMP认证，所有制药企业必须通过GMP认证后才能获得药品生产资格，并每五年进行再认证。为达到GMP认证要求，制药企业需要加大投资，新购、更新或替换原有制药装备。制药装备企业需要不断推出生产效率更高、性能更稳定的制药装备，以满足制药企业的需求。

2009年9月、12月，国家药监局先后公布了《药品生产质量管理规范（征求意见稿）》和《药品生产质量管理规范（第二次征求意见稿）》，计划推出新版GMP，新版GMP对制药企业的生产质量管理水平要求更高。GMP认证将推动制药装备行业的进一步发展。

2、不利因素

（1）行业集中度较低

我国制药装备行业未实行准入制度，企业可自由进入与退出该行业。而在本世纪初我国制药行业GMP强制认证高峰的推动下，大量规模小、技术含量低的企业进入制药装备行业，大幅降低了制药装备行业的集中度。

近年来，随着制药行业GMP强制认证高峰的过去，部分技术积累不足的企业的生存压力开始增大，而部分制药装备企业凭借雄厚的研发实力和性能更高、功

能更丰富的产品获得了较大的发展空间，市场份额开始扩大，行业的集中度已有所提高。但是，和发达国家相比，我国制药装备行业的集中度仍相对偏低。

较低的行业集中度降低了制药装备企业的议价能力，限制了制药装备企业的研发投入，不利于发挥制药装备企业的规模效应。在部分技术壁垒较低的细分产品上，甚至造成了恶性低价竞争。总体看来，行业集中度低对制药装备行业的进一步发展构成了不利影响。

（2）技术人员储备不足

制药装备行业涉及制药工艺、生物技术、电气自动化、材料学、数控技术、软件编程以及化工机械、机械及制造工艺、声学、光学、计算机运用等多个专业技术领域，对具备上述多种技术背景的复合型人才需求较大，而我国具备上述多种技术背景的复合型人才储备相对不足，制约了制药装备行业的进一步发展。

（六）与上下游行业的关系

1、与上游行业的关系

制药装备行业的上游行业主要包括钢铁行业及机械、电气零部件行业：钢铁行业为制药装备行业提供各类钢材，用于制药装备的支架、主要结构件及非标准机械零部件的生产；机械、电气零部件为制药装备行业提供各种标准机械零部件及电动机、气动元件、PLC模块等电气零部件。

经过多年的发展，我国钢铁行业已取得长足的发展，总的看来，我国钢铁行业的发展速度较为稳定，能够为制药装备行业提供充足的钢材供应。

我国机械、电气零部件行业的发展速度较快，已形成门类齐全的行业体系。此外，我国机械、电气零部件的总体需求量大，国外知名机械、电气零部件企业一般在国内都设有直销或代理销售机构。因此，我国制药装备企业的机械、电气零部件需求能够得到满足。

2、与下游行业的关系

制药装备行业的客户集中在制药行业，其发展情况和制药行业的发展速度、市场容量密切相关。

（1）我国制药行业基本情况

制药行业与一国居民的健康水平密切相关，是国民经济的基础性行业之一。我国政府部门一直对制药行业给予高度重视，建立了完备的制药行业体系。近年

来，大量民营资本进入制药行业，进一步推动了行业的进步。截至2009年11月底，我国共有规模以上制药企业6,586家，同年1-11月我国制药行业实现营业收入7,963.7亿元，同比增长21.38%；实现利润总额808亿元，同比增长25.34%，增长速度高于我国同期GDP增速。

近年来，我国加强了医疗保障体系建设，力图建立覆盖范围更广、保障力度更大的医疗保障体系，并最终消除城乡居民在医疗保障上的区别待遇。随着我国经济的快速增长和医疗保障体系的进一步完善，我国制药行业将进入持续、快速的发展阶段。

（2）制药装备行业与下游行业的关系

制药装备行业提供的各类设备是制药行业生产得以维持的必备条件。制药装备的质量及工艺路线参数设定不仅直接影响药品质量、疗效，而且直接影响制药企业的能耗、成本、经济效益及操作人员的身心健康。为持续降低成本和改善工作环境，制药企业不断以技术水平更高的制药装备更新其生产设备。另外，制药装备具有一定的专用性，制药企业药品品种的增加通常伴随着制药装备需求的增加。

2006年2月，国务院发布《国家中长期科学和技术发展规划纲要（2006-2020年）》（以下简称《纲要》），《纲要》将“重大新药创制”确定为16个重大发展专项之一。随着制药工业的进步，改变药物给药途径和改进药物释放系统已成为除改变药物有效成分外的重要新药研发途径。通过改变药物给药途径和改进药物释放系统研制的新药需要全新的制药装备实现产业化。

无论是现有药品的生产，还是新药品种的产业化，均需要制药装备行业提供技术支持。我国是一个药品生产大国，且国家出台了系列政策鼓励新药的研发及其产业化，为我国制药装备行业带来了广阔的市场空间。

（七）出口贸易政策及贸易摩擦

发行人在产品外销出口过程中未遇到任何贸易壁垒，不存在因客户所在国进口政策、贸易摩擦对产品出口造成不利影响的情形。

发行人产品外销国家较为分散，报告期内仅出口到阿富汗伊斯兰共和国、乌兹别克斯坦、巴西、阿联酋的金额较大。阿富汗伊斯兰共和国、乌兹别克斯坦、阿联酋等国制药机械行业较为薄弱，巴西制药机械行业也仅处于起步阶段，尚不

具备整线生产能力，前述国家制药机械均依靠进口。

公司未在境外进行生产经营活动，也未在境外拥有资产。

三、公司的行业竞争地位

（一）公司产品的目标市场

公司客户集中在注射剂生产行业，主要产品包括：非PVC膜软袋大输液生产自动线、塑料瓶大输液生产自动线、玻璃瓶大输液生产自动线、玻璃安瓿注射剂生产自动线。

根据临床习惯，容量在20ml以下的注射剂称为小容量注射剂，俗称“小水针”；容量超过50ml的注射剂称为大容量注射剂，俗称“大输液”。按照包装材料的不同，大输液可进一步分为非PVC膜软袋大输液、塑料瓶大输液、玻璃瓶大输液，安瓿注射剂则分为玻璃安瓿注射剂和塑料安瓿注射剂。

不同类型注射剂的优缺点如下：

产品		生产过程	运输过程	销售、使用过程	废弃物处置过程
非PVC膜软袋大输液	优点	集成度、自动化程度高 使用免清洗药包材，药液污染风险大幅降低	自重小 不易破碎	销售利润率较高 有效避免二次污染 使用方便	可直接焚烧处理
	缺点	生产成本较高	-	与少数药物不相容	-
塑料瓶大输液	优点	药液污染风险大幅降低 生产成本较低	自重小 不易破碎	销售利润率较高 使用方便	可直接焚烧处理
	缺点	生产工艺复杂 集成度较低、能耗大	-	与少数药物不相容 无法避免二次污染	-
玻璃瓶大输液	优点	透明度高，便于灯检 生产成本较低	-	阻隔性良好 与绝大部分药物相容	-
	缺点	生产工艺复杂 难以实现无菌封装	自重大 易破碎	无法避免二次污染	需粉碎、深埋处理
塑料安瓿注射剂	优点	集成度、自动化程度高 可实现无菌封装	自重小 不易破碎	销售利润率高 使用时无碎屑产生	可直接焚烧处理
	缺点	生产成本较高	-	与少数药物不相容	-
玻璃安瓿注射剂	优点	生产成本较低	-	阻隔性良好	-
	缺点	集成度较低	自重大 易破碎	使用易产生玻屑 易发生爆瓶现象	需粉碎、深埋处理

国家药监局网站的统计数据显示，截至2010年8月18日，我国共有大输液生产企业402家，安瓿注射剂生产企业795家；国家药监局共发放大输液GMP认证证书1,082张，安瓿注射剂GMP认证证书1,472张。从包装材料上看，我国约50%的大

输液为玻璃瓶大输液，绝大部分安瓿注射剂为玻璃安瓿注射剂。从用途上看，我国大输液主要为基础型和治疗型大输液，营养型大输液所占比例较低。

注射剂是最主要的临床基础用药剂型之一，随着我国医疗保障程度和居民健康意识的不断提高，我国注射剂的市场容量将进一步增大。同时，在需求层次升级和用药安全关注度提高的推动下，注射剂市场的产品结构也将发生较大变化。就药包材而言，非PVC膜软袋、塑料瓶大输液、塑料安瓿注射剂在注射剂市场的占比将有较大程度的提高。就用途而言，治疗型、营养型大输液在注射剂市场的占比将有所提高。

不同类型注射剂的生产方式有较大的区别，其生产设备在技术水平、工艺布局等方面不尽相同。因此，注射剂市场产品结构的改变为制药装备行业带来较大的需求。公司是国内极少数几家产品基本覆盖各类注射剂生产设备的企业之一，生产的非PVC膜软袋、塑料瓶、玻璃瓶大输液生产自动线和玻璃安瓿注射剂生产自动线在生产速度、运行稳定性等指标方面均处于国内领先水平。

（二）注射剂生产设备行业的特点

注射剂药品直接进入人体，一旦发生质量问题，将对使用者的身体健康造成非常严重的不利影响。为保证药品质量，消除人流、物流产生的微尘对注射剂生产过程的影响，注射剂生产企业对生产设备的自动化程度和质量要求较高。根据GMP的要求，注射剂需要在高洁净度的环境中生产，注射剂生产车间需安装空气净化系统。而空气净化系统的造价和运行成本与车间面积相关，为降低净化设备投资和净化系统运行成本，需要不断提高注射剂生产设备的集成度，以尽量减少生产车间的占地面积。在上述因素的综合推动下，注射剂生产设备行业已成为一个技术含量高、自动化程度高、集成度高的行业。

此外，我国注射剂生产设备行业当前正处于产品更新换代过程中，历史上玻璃瓶和玻璃安瓿是注射剂的主流包装材料，近年来，随着非PVC膜软袋和塑料瓶在注射剂包装中的大量使用，玻璃瓶大输液生产线的销售数量增长速度开始放缓，而非PVC膜软袋大输液生产自动线和塑料瓶大输液生产自动线的销售数量开始逐年上升。

（三）公司的市场占有率

公司是我国工业行业排头兵企业（中国工业行业排头兵企业由中国工业经济

联合会参照国际惯例，根据相关权威统计数据，并征询相关行业协会和业内专家的意见，遴选各行业年销售收入前5位的企业作为侯选单位，并逐一核实，经网站公示后确定），2007年、2008年分别位列中国工业行业排头兵企业制药专用设备制造行业前三名；根据中国制药装备行业协会的证明，公司2009年度注射剂生产设备销量及销售收入均排名同行业前三名，其中大输液生产设备销量及销售收入居同行业首位。

（四）公司的主要竞争对手

1、德国Plumat公司

Plumat是德国知名的注射剂生产设备供应商，其主要产品包括非PVC膜软袋大输液生产自动线、塑料瓶大输液生产自动线及其配套设备。Plumat的主要经营地域为欧洲、非洲、南美洲、亚洲地区。公司在国内、国际两个市场都与Plumat形成了一定的竞争关系。

2、瑞士Rommelag公司

Rommelag公司是全球知名的塑料安瓿注射剂生产自动线供应商，我国现有的少数几条塑料安瓿注射剂生产自动线主要为该公司提供。公司本次公开发行股票募集资金将进行国内首条具有自主知识产权的塑料安瓿注射剂生产自动线的产业化生产，与Rommelag公司形成竞争关系。

3、山东新华医疗器械股份有限公司

山东新华医疗器械股份有限公司位于山东省淄博市，是中国主要的医疗器械生产企业，其产品包括感染控制产品、灭菌检测产品、放射治疗产品、X射线诊断产品、制药装备、手术器械、一次性医用耗材、空气净化产品、医用环保设备等。该公司于2007年通过非公开发行股票募集资金2.3亿元，其中7,300万元用于开发生产非PVC膜软袋大输液生产自动线。山东新华医疗器械股份有限公司现为公司该产品的主要竞争对手之一。

4、长沙楚天科技有限公司

长沙楚天科技有限公司位于湖南省长沙市，是我国主要的注射剂生产设备供应商之一，其产品主要包括玻璃安瓿注射剂生产自动线、西林瓶抗生素生产自动线、口服液生产自动线、大输液生产自动线等。长沙楚天科技有限公司的玻璃安瓿注射剂生产自动线技术水平在国内处于领先地位，是公司在该产品上的主要竞

争对手之一。

（五）公司的竞争优势和竞争劣势

1、公司的竞争优势

公司专注于注射剂生产设备的生产和销售，拥有优秀的管理团队，积累了丰富的行业经验和广泛的客户资源，具备了较强的竞争优势，生产的各类注射剂生产设备畅销国内外市场。经过持续的创新发展，公司已向国内外多家知名注射剂生产企业提供成套制药设备。国内排名前十的大输液企业中，已有8家企业使用公司生产的成套制药设备。公司部分客户情况如下：

序号	客户名称	说明
1	Fresenius-Kabi Bidiphar JSC（费森尤斯卡比）	欧盟地区主要的注射剂生产企业
2	ISOFARMA Industrial Farmaceutica Ltda	巴西主要的注射剂生产企业
3	四川科伦药业股份有限公司	国内第一大注射剂生产企业
4	山东鲁抗辰欣药业有限公司	国内第三大注射剂生产企业
5	石家庄四药有限公司	国内第四大注射剂生产企业，H股上市公司全资子公司
6	山东华鲁制药有限公司	国内第五大注射剂生产企业
7	赤峰荣济堂药业有限公司	国内第六大注射剂生产企业
8	安徽丰原药业股份有限公司	国内第七大注射剂生产企业，A股上市公司
9	六安华源制药有限公司	国内第九大注射剂生产企业
10	西南药业股份有限公司	国内第十大注射剂生产企业，A股上市公司
11	山东罗欣药业股份有限公司	H股上市公司
12	江苏康缘药业股份有限公司	A股上市公司
13	浙江医药股份有限公司	A股上市公司

公司是我国工业行业排头兵企业，2007 年、2008 年分别位列中国工业行业排头兵企业制药专用设备制造行业前三名，2009 年度注射剂生产设备销量及销售收入均排名同行业前三名，其中大输液生产设备销量及销售收入居同行业首位。公司是国内主要的注射剂生产设备供应商，中国制药装备行业协会会员、全国制药装备标准化技术委员会委员单位。2008 年 11 月 27 日，根据《高新技术企业认定管理办法》（国科发火〔2008〕172 号）的规定，公司被认定为国家级高新技术企业。

公司自成立以来，获得多项重要荣誉，承担或参与 7 项重大科研计划项目，

并起草了 3 项行业标准，具体如下：

序号	类别	名称	颁奖、立项或发布单位
1	国家科学技术进步二等奖	高速灌装生产线智能检测分拣成套装备研制及其推广应用	中华人民共和国国务院
2	国家 863 计划	大型高速医药自动化生产线上的产品检测包装智能机器人	中华人民共和国科技部
3	国家火炬计划	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	科学技术部火炬高技术产业开发中心
4	国家火炬计划	高速医药灌装自动化生产线上的智能灯检机	科学技术部火炬高技术产业开发中心
5	国家重点新产品	聚丙烯（PP）输液瓶拉伸吹塑成型机	中华人民共和国科技部 中华人民共和国环保部 中华人民共和国商务部 国家质量监督检验检疫总局
6	行业标准	非 PVC 膜单室软袋大输液生产线	国家发展和改革委员会
		塑料输液瓶洗灌封一体机	
		聚丙烯输液瓶拉伸吹塑成型机	国家工业和信息化部
7	中国机械工业科学技术二等奖	大型医药自动化生产线关键技术与装备研制及其推广应用	中国机械工业联合会 中国机械工程学会
8	湖南省科技计划项目	塑料瓶大输液生产自动线	湖南省科学技术厅
		非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	
		旋转式吹瓶技术研究	
9	湖南省优秀技术创新项目	聚丙烯（PP）输液瓶拉伸吹塑成型机	湖南省经济委员会
10	湖南省名牌产品	大输液生产线	湖南省质量技术监督局
11	湖南省高新技术产品	DSY3 非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	湖南省科学技术厅
12	湖南省著名商标	 （注册号为“第 1625791 号”）	湖南省工商行政管理局

此外，公司还先后获得“中国优秀民营科技企业”、“2007年度十佳制药机械品牌”、“中国信用企业认证体系示范单位”、“湖南省知识产权优势培育企业”、“湖南省民营企业质量信得过单位”、“湖南省质量信用A级企业”、“长沙市自主创新示范单位”、“创建创新型企业”、“长沙市小巨人计划企业”、“长沙经济技术开发区技术创新先进单位”等荣誉称号。

公司竞争优势具体表现在以下方面：



（1）持续的自主创新

公司历年推出的创新产品如下：

非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	
2003 年	该产品为国内第一条非 PVC 膜软袋大输液生产自动线，填补国内空白，替代进口。该项目被列入国家火炬计划、湖南省科技计划。公司成为我国《非 PVC 膜单室软袋大输液生产线》的行业标准起草单位。

塑料瓶大输液生产自动线	
2004 年	该产品被列入湖南省科技计划。公司成为我国《塑料输液瓶洗灌封一体机》的行业标准起草单位。

即配型非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	
2005 年	该产品为国内第一条即配型非 PVC 膜软袋大输液生产自动线，利用该生产线生产的药品具有多个储药腔，可实现液-液、粉-液分装，即配即用，有效降低配药过程中药液受空气中病菌和不溶性微粒污染的风险。

旋转式吹瓶机	
2006 年	该产品被列入湖南省科技计划，采用旋转吹瓶和一模多腔技术，生产速度达 15,000 瓶/小时，为当时国内最高标准。公司至此成为国内少数几家可完整提供吹瓶机、洗灌封一体机的塑料瓶大输液生产自动线的企业之一，并成为我国《聚丙烯输液瓶拉伸吹塑成型机》的行业标准起草单位。2010 年，被评为国家重点新产品。

非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	
2007 年	公司在原有型号基础上开发的“SRD7500 非 PVC 膜软袋大输液生产自动线”生产速度达到 7,500 袋/小时，为当时国内最高水平。

高速玻璃安瓿注射剂生产自动线	
2008 年	继 2007 年推出高速玻璃安瓿注射剂生产自动线后，自主研发成功 16 针高速玻璃安瓿注射剂生产自动线，其生产速度从 24,000 支/小时提升至 46,000 支/小时。

塑料安瓿注射剂生产自动线	
2009 年	该产品为国内首条同类产品，可生产塑料包装的安瓿注射剂，且集成了制瓶、清洗、灌装、封口等多道工序，大幅提高了安瓿注射剂生产的集成化和自动化水平，可实现安瓿注射剂的无菌封装。

全自动智能灯检机	
2009 年	该产品为公司“高速灌装生产线智能检测分拣成套装备及其推广应用”项目的产业化产品，该项目曾获国家科学技术进步二等奖，并被列入国家 863 计划、国家火炬计划。

创新是企业发展的根本动力。公司致力于我国注射剂生产设备的升级换代工

作，从成立以来不断推出新的注射剂生产设备，提高了我国注射剂生产行业的生产效率，促进了我国注射剂包装材料的升级换代，同时也不断为公司开辟新的市场需求，创造新的利润增长点。

（2）严密的专利保护

公司高度重视研发成果的保护工作，制定了专门的专利管理制度，采取多种方式对研究成果进行保护。公司为研究人员以职务发明申请国家专利提供专利奖励，鼓励员工参加全国专利代理人资格考试，指派专人负责专利的整理、申请和管理工作；建立了完善的技术保密措施，对公司各部门间、公司与外部供应商和协作商之间的技术文档往来进行规范管理，防止公司技术外泄损害公司利益。

公司对专利的严密保护取得了良好的效果，有效地保护了公司的研发成果。截至 2010 年 11 月 26 日，公司已获授权专利 538 项，其中发明专利 24 项、实用新型专利 508 项、外观设计专利 6 项；另有 290 项专利申请已获国家知识产权局受理，其中国际专利 7 项、发明专利 21 项、实用新型专利 262 项。

（3）强大的研发能力

公司视研发能力为最重要的核心竞争力，投入大量人力、物力、财力，以增强公司的研发实力。2007 年，公司的“高速灌装生产线智能检测分拣成套装备研制及其推广应用”项目获得国家科学技术进步二等奖。2010 年，公司自主研发的“聚丙烯（PP）输液瓶拉伸吹塑成型机”被评为国家重点新产品。公司被湖南省经济委员会认定为“湖南省企业技术中心”，承担了国家火炬计划项目 2 项、湖南省科技计划项目 3 项、湖南省优秀技术创新项目 1 项，参与国家 863 计划项目 1 项，负责起草了 3 项制药装备行业标准。

公司现设 2 个研究所，12 个专门研究室，研发部门由负责研发的副总经理直接领导。公司共有研发人员 62 人，其中高级工程师 4 人，工程师 19 人，助理工程师 9 人。公司外聘技术顾问 5 人，其中：高级工程师 5 人，享受国务院特殊津贴专家 2 人，中国制药装备行业协会专家委员会委员 3 人，全国制药装备标准化技术委员会委员 2 人。2010 年 8 月 30 日，公司获人力资源和社会保障部和全国博士后管理委员会批准，可设立博士后科研工作站。

公司制定了合理的激励机制，在基本工资以外，为研发人员提供了产品开发奖励，且核心技术人员均为公司股东，有利于保证研发队伍的稳定性。

报告期内，公司研发投入分别为 657 万元、513 万元、876 万元、469 万元，

分别占当期营业收入的 6.81%、4.12%、5.64%、4.37%。

（4）完整的产品系列

公司产品包括各种类型的注射剂生产自动线及其辅助设备，是国内同行业中产品种类最为齐全的企业之一。完整的产品系列能够更好地满足不同客户的需求，从而积累更丰富的客户资源；各种注射剂生产设备的工作原理有相似之处，完整的产品系列使公司研发的技术成果可以在多种注射剂生产设备间共享，提高了公司研发成果的利用效率；完整的产品系列还能使公司形成合理的新、老产品组合，使新产品的推出过程更加平稳，有利于公司的长期发展。

公司生产的注射剂生产设备如下表所示：

设备类型	设备名称	特点
大输液生产设备	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	国内首条同类产品，人机完全分离、全自动化运行、采用具有专利保护的袋交接技术、结构紧凑、生产工艺简单、占地面积大幅减少。
	塑料瓶大输液生产自动线	采用独创的旋转式吹瓶和一模多腔等技术，大幅提高了生产速度和稳定性，占地面积大幅减少。
	玻璃瓶大输液生产自动线	采用超声波连续洗瓶技术，并对结构进行优化，有效提高了药品质量，减少了占地面积。
安瓿注射剂生产设备	玻璃安瓿注射剂生产自动线	洗烘灌封一体，集成度大幅提高；采用防凝水设计，使用寿命大幅增加；且灌装泵可单独拆卸，生产线的维护工作大幅简化。
	塑料安瓿注射剂生产自动线	国内首条同类产品，采用无菌封装技术，人机完全分离，大幅提高了药品安全性。
注射剂辅助生产设备	全自动智能灯检机	采用高速成像和智能识别等新技术，大幅提高检测可靠性。
	上瓶机、配料罐、灭菌器、检漏机、各种模具等	公司可根据客户要求，为其提供定制化的，符合 GMP 规范要求的其他注射剂辅助生产设备。

（5）全面的解决方案

注射剂生产设备的设计、生产涉及制药工艺、生物技术、电气自动化、材料学、数控技术、软件编程以及化工机械、机械及制造工艺、声学、光学、计算机运用等多种技术。随着注射剂生产设备的日益复杂，注射剂生产企业越来越依赖制药装备企业为其提供包括设备选型、系统搭建、系统调试在内的整体解决方案。公司凭借完整的产品系列和强大的研发实力，能够为客户提供注射剂生产系统整体解决方案，主要体现在以下方面：

①为注射剂生产企业提供定制化的生产系统

由于在技术要求、经营规模、生产场地等方面的不同，不同注射剂生产企业对生产系统的软、硬件配置有不同的要求。公司的整体解决方案业务模式使客户需求在注射剂生产系统的设计阶段即得以体现，从而最大程度地满足客户需求。

②保证注射剂生产企业生产系统的稳定性

注射剂生产系统包括配料、灌装、灭菌、检测、包装等多种设备。这些设备间的兼容性对生产系统运行的稳定性具有非常重要的作用。上述设备如采用不同厂家的产品，容易因兼容性而导致生产系统故障，降低注射剂生产企业的生产效率，更有可能使注射剂生产企业蒙受停工损失。公司通过整体解决方案搭建的注射剂生产系统所用的设备大部分由公司自主生产，确需向外采购的设备，公司在使用前也对其与公司自产设备的兼容性进行了详细的测试，因此，公司的整体解决方案业务模式保证了客户生产系统的稳定性。

（6）知名的自主品牌

2007 年，公司“  ”商标被评为“湖南省著名商标”。公司还被全国工商联评为“中国优秀民营科技企业”，被湖南省质量监督局评为“湖南省民营企业质量信得过单位”，入选制药工业网“2007 年度十佳制药机械品牌”，公司的“千山牌”大输液生产自动线被湖南省质量技术监督局评为湖南省名牌产品。

公司产品畅销国内外。目前，国内排名前十的大输液企业中，已有 8 家企业使用公司生产的成套制药设备。公司客户还包括 Fresenius-Kabi Bidiphar JSC（费森尤斯卡比）、ISOFARMA Industrial Farmaceutica Ltda 等国际知名注射剂生产企业。

公司较高的品牌影响力和大量的优质客户资源不仅降低了公司与客户间的交易成本，保证了公司产品销售工作的顺利开展，同时对于公司创新产品的及时推出并顺利度过市场导入期具有非常重要的作用。

2、公司的竞争劣势

公司整体规模偏小，融资渠道较为有限，导致公司的研发项目因缺乏资金支持而无法及时产业化，影响了公司的长期发展。

公司采用定制化的生产模式，产品多为非标产品，所需零部件较多，既包括标准机械零部件和电动机、气动元件、PLC模块等电气零部件，也包括大量的非标准机械零部件。定制化的生产模式要求较强的加工能力，而报告期内，公司融

资能力有限，设备投入不足，导致了公司加工能力在订单大幅增加时难以满足短期内集中交货需求，制约了公司的生产经营发展。

公司上市后，不仅通过此次募集资金投入急需发展的项目，而且可以获得稳定的融资平台，丰富了公司的融资渠道，对于优化公司的资本结构及公司的后续持续发展具有重要的意义。

四、公司的主要业务经营情况

公司成立初期，主要产品为玻璃瓶大输液生产自动线及其配套设备。近年来，根据市场需求和技术发展趋势，公司将非PVC膜软袋大输液生产自动线和塑料瓶大输液生产自动线作为业务发展的重点。

除大输液生产设备外，公司还积极开拓安瓿注射剂生产自动线业务，于2007年成功开发高速玻璃安瓿注射剂生产自动线并进入产业化生产阶段，2009年成功开发塑料安瓿注射剂生产自动线，进一步完善了公司的产品系列。

（一）公司的主要产品及其用途

目前，公司的主要产品包括：非PVC膜软袋大输液生产自动线、塑料瓶大输液生产自动线、玻璃瓶大输液生产自动线、玻璃安瓿注射剂生产自动线，其具体情况如下：

1、非PVC膜软袋大输液生产自动线

非PVC膜软袋大输液生产自动线用于软袋大输液产品的生产，该类型生产线生产的产品以非PVC多层共挤膜作为药液的包装材料，具有无污染、运输方便、使用安全等特点。



SRD7500非PVC膜软袋大输液生产自动线

公司于2003年开发出国内第一条非PVC膜软袋大输液生产自动线，其生产速度为2,000袋/小时。国内当时在用的非PVC膜软袋大输液生产自动线均为进口产

品，其生产速度在1,500袋/小时到2,500袋/小时之间。经过多年的持续努力，公司的非PVC膜软袋大输液自动化生产线的生产速度已达到10,000袋/小时，高于国内外竞争对手同类产品的生产速度。在生产速度不断提高的同时，公司的非PVC膜软袋大输液生产自动线的质量水平一直保持在较高水平，成品率在98%以上，高于行业平均水平。

公司非PVC膜软袋大输液生产自动线的主要型号见下表：

序号	型号	设计生产速度（袋/小时）
1	SRD2500	2,500
2	SRD3800	3,800
3	SRD5000	5,000
4	SRD7500	7,500
5	SRD/S10000	10,000

注：客户在上述型号的基础上可对具体配置进行适当调整。

2、塑料瓶大输液生产自动线

塑料瓶大输液生产自动线用于塑料瓶大输液的生产，这种类型的生产线生产的产品以医用级PP、PE硬质塑料作为大输液的包装材料，成功克服了玻璃瓶自重大、易破碎、不宜长途运输等缺点。

塑料瓶大输液生产自动线由注塑机、吹瓶机、洗灌封一体机及其它配套设备组成，其中注塑机将医用级PP或PE等塑料材料制成瓶胚，吹瓶机将瓶坯吹制成用户要求形状的塑料瓶，洗灌封一体机完成塑料瓶的清洗、药液的灌装和封口。



SSY200 型塑料瓶大输液洗灌封机



CP20 旋转式吹瓶机

2006年，公司自主研发成功旋转式吹瓶机，成为我国少数几家可同时提供吹瓶机、洗灌封一体机的塑料瓶大输液生产自动线生产企业之一，生产的塑料瓶大输液生产自动线的最高生产速度已达到18,000瓶/小时。公司现已开发出集吹瓶机、洗灌封机为一体的塑料瓶大输液吹洗灌封一体机，有效提高了塑料瓶大输液生产自动线的集成度，减少了生产线的占地面积，从而降低了注射剂生产企业的生产成本。公司未来计划开发包含注塑机在内的、集成度更高的注吹洗灌封一体机。

公司现有多个型号的大输液吹瓶机、洗灌封机，主要型号见下表：

序号	型号	类型	设计生产或灌装（瓶/小时）
1	SPC8	吹瓶机	5,600
2	SPC10	吹瓶机	8,000
3	CP20	吹瓶机	15,000
4	GXGF30/24	洗灌封机	6,000
5	XGS120	洗灌封机	7,200
6	SSY200	洗灌封机	12,000
7	SSY300	洗灌封机	18,000
8	SPCGF10/5	吹洗灌封一体机	6,000
9	SPCGF16/30	吹洗灌封一体机	12,000

注：客户采购上述型号的大输液吹瓶机、洗灌封机及其他配套设备后，即可组成塑料瓶大输液生产自动线。

3、玻璃瓶大输液生产自动线

玻璃瓶大输液生产自动线用于玻璃瓶大输液的生产，这种类型的生产线生产的产品以医用玻璃瓶作为大输液的包装容器，具有生产成本低、阻隔性良好等特点。



BSY50/500 玻璃瓶大输液生产自动线

公司生产的玻璃瓶大输液生产自动线采用超声波洗瓶技术，成功解决了传统毛刷洗瓶存在的清洗速度慢、瓶口易破损、毛刷易掉毛、存在洗瓶死角、清洗液污染环境等问题。经过多年的持续努力，公司的玻璃瓶大输液自动化生产线的生产速度已达到36,000瓶/小时。

公司玻璃瓶大输液生产自动线的主要型号见下表：

序号	型号	设计生产速度（瓶/小时）
1	BSY50/500-120	7,200
2	BSY100/500-120	7,200
3	BSY50/500-200	12,000
4	BSY50/100-300	18,000
5	BSY50/500-600	36,000

注：客户在上述型号的基础上可对其具体配置进行适当调整。

4、玻璃安瓿注射剂生产自动线

玻璃安瓿注射剂生产自动线用于玻璃安瓿注射剂的生产。这种类型的生产线生产的产品以玻璃安瓿作为注射剂的包装容器，具有生产成本低、阻隔性良好等优点。



QSGB16/1-5 高速玻璃安瓿注射剂生产自动线

公司的玻璃安瓿注射剂生产自动线具有生产速度快、成品率高的特点。目前，公司的玻璃安瓿注射剂生产自动线的生产速度最高可达46,000支/小时，可以极大地提高玻璃安瓿注射剂生产企业的生产效率。

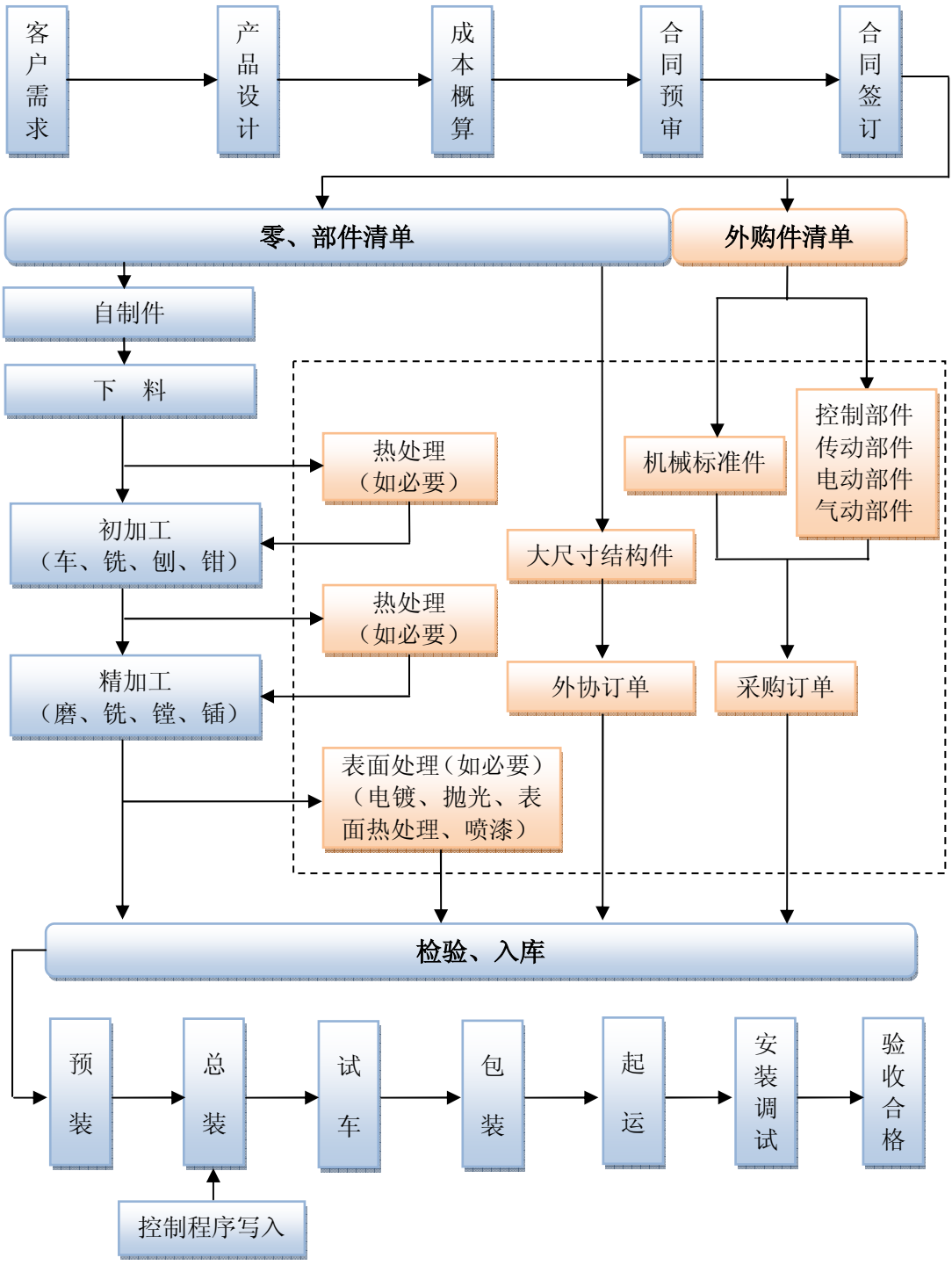
公司玻璃安瓿注射剂生产自动线的主要型号见下表：

序号	型号	生产速度（支/小时）
1	QSGB8/1-20	24,000
2	QSGB10/1-5	30,000
3	QSGB10A/1-20	30,000
4	QSGB12/1-10	34,000
5	QSGB12A/1-20	34,000
6	QSGB16/1-5	46,000

注：客户在上述型号的基础上可对其具体配置进行适当调整。

（二）公司主要产品的工艺流程图

公司主要产品均采用定制化生产模式，其工艺流程图如下：



注：上图中虚线内部分工序公司通过外协、外购等方式完成。

（三）公司经营模式

1、研发模式

公司视技术创新能力为核心竞争力，按照“生产一代、储备一代、开发一代”的要求，建立了合理的项目研发结构。公司研发机构由副总经理兼总工程师负责，下设两个研究所及12个专门研究室，并建立了和生产部门、业务部门的信息沟通

机制。生产部门可直接向设计人员反馈产品在生产过程中出现的设计缺陷，由后者对产品设计方案进行修改；业务部门则将销售过程中搜集到的市场信息反馈给研究所负责人员，增加研究人员对客户需求的了解；研发人员的产品设计方案在投入生产前，会向生产、业务部门征求意见，以更好地满足生产工艺的要求和客户需求。

公司积极开展对外技术合作和交流，使之制度化。一方面注重产学研有机结合，充分发挥科研院校科研优势和公司资金、装备和产业化优势，拓宽科研开发和企业专业技术人才培养的渠道，加速科研成果向生产力转化；另一方面积极派遣公司技术人员前往国内外先进的制药企业参观，参加药品和制药装备展览会，邀请国内外专家到公司进行技术交流，了解客户的最新需求，了解行业发展的最新动向。

2、采购模式

公司的主要原材料为钢材及各类机电零部件。公司所需钢材主要从现货市场购入。公司所需零部件有机械标准件和控制部件、电动部件、气动部件等类型。机械标准件具有品种多、单价低、单个品种用量少的特点，为降低库存占用和控制采购费用，同时保证生产进度的顺利完成，公司对这类零部件实行批量采购。控制部件、电动部件、气动部件单价较高，公司对这类零部件按照生产进度实行定量采购。通过合理控制批量采购的数量和定量采购的采购时间，公司在确保生产进度顺利完成的前提下，有效地控制了采购成本。

此外，在确保质量的前提下，公司集中资源进行核心零部件的生产和设备的整体组装，其他部分大尺寸的机架等结构件采用外协的方式完成。

3、生产模式

公司采用定制化的生产模式。公司提供多种注射剂生产设备基本型号供客户参考，客户在提交订单前，先期在基本型号基础上提出定制要求。公司研发部门根据公司客户的定制要求对基本型号进行细化设计并生成物料清单，公司销售部门根据设计结果和客户签订正式销售协议。协议生效后，对物料清单中需外购、外协的零部件，公司生产供应部下达采购和外协订单；对物料清单中的自制零部件，金工车间开始执行加工任务。

全部零部件购入或制备后，装配车间先进行初装，初装完成后，公司技术人员将自主编写的控制程序写入控制部件，并开始总装及试车，试车结束并验收合

格后，公司再将设备打包起运，并派出安装小组同期抵达客户车间，进行设备的安装、调试、验收等相关工作。

4、销售及售后服务模式

（1）销售模式

公司产品为大型成套设备，具有单台价值高、总销售数量低的特点，其客户为国内外各注射剂生产企业。公司设国内业务部和国际业务部分别负责国内市场和国际市场的销售业务。国内市场划分为12个销售区域，指定专人负责各销售区域内的销售工作，并以平面广告的形式或利用制药装备行业协会每年两次的全国制药机械博览会及国内其他大型机械展览会为平台向客户推广、销售公司产品。国际市场主要利用国外大型制药机械展览会提供的平台向客户推广、销售公司产品。

公司全部销售均采用直销的方式，以取得验收单或调试合格单为收入确认时点（部分国外客户仅需发货前验收合格，以取得报关单为收入确认时点），具体确认原则请参阅本招股说明书“第十节 财务会计信息与管理层分析”之“十一、（一）”的相关内容。

（2）售后服务模式

公司产品的运行状态对客户的生产稳定具有关键的作用。为保护客户利益，提高客户满意度，公司成立由副总经理专门负责的售后服务小组，不仅为客户提供设备的初次安装、调试、培训服务，同时向国内客户提供快速到达的维修服务，尽可能地降低设备故障给客户带来的影响。

（四）公司的销售情况

1、公司主要产品的产销量

单位：条

产品类别	2010年1-6月		2009年度		2008年度		2007年度	
	产量	销量	产量	销量	产量	销量	产量	销量
非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	11	12	13	12	8	9	11	11
塑料瓶大输液生产自动线	8	9	15	14	14	15	13	12
玻璃瓶大输液生产自动线	9	9	8	10	16	15	25	23

玻璃安瓿注射剂生产自动线	11	12	23	21	13	14	4	4
合计	**39**	**42**	**59**	**57**	**51**	**53**	**53**	**50**

2、公司的产能利用率

公司采用定制化生产模式，产品完全按照客户需求设计、生产，差异较大，且由于公司产品多为大型成套设备，客户对每套设备所需之配套设备需求差异较大，因而无法准确估计产能，产能利用率以公司主要机器设备利用率作为替代。

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
刨床运转时间（小时）	11,074	30,764	29,062	27,625
刨床正常运转时间（小时）	9,000	18,000	18,000	18,000
设备利用率	**123.04%**	**170.91%**	**161.45%**	**153.47%**
数控车床运转时间（小时）	21,348	26,549	-	-
数控车床正常运转时间（小时）	22,000	23,333	-	-
设备利用率	**97.03%**	**113.78%**	**-**	**-**
铣床运转时间（小时）	22,643	55,697	59,467	58,483
铣床正常运转时间（小时）	23,667	52,000	52,000	52,000
设备利用率	**95.67%**	**107.11%**	**114.36%**	**112.47%**
加工中心运转时间（小时）	24,918	31,649	-	-
加工中心正常运转时间（小时）	27,333	20,000	-	-
设备利用率	**91.16%**	**158.24%**	**-**	**-**
车床运转时间（小时）	21,401	52,229	78,592	69,834
车床正常运转时间（小时）	32,000	70,000	70,000	70,000
设备利用率	**66.88%**	**74.61%**	**112.27%**	**99.76%**

注：新增机器正常运转时间以工作日每天两班，扣除正常修理维护时间每台机器以每班运转8小时计。其他机器设备老化程度较高，正常运转时间以工作日每天一班，每班运转8小时计。

2007年、2008年，公司机器设备均超负荷运转或满负荷，为扩大公司产能，满足生产经营发展，公司于2009年3月购入数控车床7台、立式加工中心5台、车削中心1台、激光切割机1台；于2009年12月购入数控车床8台、立式加工中心3台。

公司为避免员工和机器长期超负荷运转，于2010年上半年再次购入数控车床

12台、立式加工中心15台、龙门加工中心1台，产能紧张程度有所缓解，但数控车床、立式加工中心、铣床、刨床均处于超负荷或满负荷。

2009年以来，公司购入较多先进机器设备（数控车床、加工中心），使得普通车床利用率自2009年起有所降低。

3、主要产品的营业收入

公司报告期内主要产品的营业收入及其占主营业务收入的比例如下表所示：

单位：万元

产品类别	2010年1-6月		2009年度		2008年度		2007年度	
	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）
非PVC膜软袋大输液生产自动线	4,603	42.89	5,139	33.12	3,649	29.33	3,590	37.21
塑料瓶大输液生产自动线	2,757	25.69	7,789	50.19	5,177	41.61	3,015	31.26
玻璃瓶大输液生产自动线	698	6.50	628	4.04	1,203	9.67	1,798	18.64
玻璃安瓿注射剂生产自动线	665	6.20	1,090	7.02	904	7.27	260	2.69
合计	**8,723**	**81.27**	**14,645**	**94.37**	**10,932**	**87.87**	**8,663**	**89.80**

4、主要产品平均销售价格的变动情况

报告期内主要产品单位成本及单位售价的变动情况列示如下：

产品类型	单位成本（万元/条）				单位售价（万元/条）			
	2010年1-6月	2009年	2008年	2007年	2010年1-6月	2009年	2008年	2007年
非PVC膜软袋大输液生产自动线	132	146	149	142	384	428	405	326
塑料瓶大输液生产自动线	150	269	169	132	306	556	345	251
玻璃瓶大输液生产自动线	61	42	58	47	78	63	80	78
玻璃安瓿注射剂生产自动线	38	40	37	31	55	52	65	65

公司产品采取市场化的定价方式，不存在政府指导产品市场价格的情形。

公司产品主要为非标准设备，定制化程度较高，产品价格本身并不固定，客户不同、供求关系不同、产品型号不同，均可能引起价格的变动。报告期内，公司产品毛利率较为稳定，价格变动对产品毛利率影响较小。公司一般根据“生产成本+合理利润”的原则确定对外报价，然后通过参与制药企业招标或与客户一对一洽谈的形式达成合同价格。

报告期内，非PVC膜软袋大输液生产自动线和塑料瓶大输液生产自动线的单

位售价变动较大，主要原因系该两类产品技术含量较高，更新较快，产品价格因产品型号、技术规格、配套设备等不同而有较大的差异。

（1）非 PVC 膜软袋大输液生产自动线售价变动

报告期内，非 PVC 膜软袋大输液生产自动线单位售价分别为 326 万元/条、405 万元/条、428 万元/条、384 万元/条，该类产品售价变动的主要原因系产品型号及技术规格的变化。

2007 年，公司销售主要为 DSY 系列和 SRD2500 生产线；2008 年，公司销售主要为 SRD5000 生产线；2009 年、2010 年，公司销售主要为 SRD5000 生产线和 SRD7500 生产线。

报告期内，公司销售的非 PVC 膜软袋大输液生产自动线每小时平均产能分别为 3,364 袋、4,833 袋、6,458 袋、5,500 袋，其变动基本与公司产品销售均价变动同步，具体如下表所示。

产品类别	2010年1-6月	2009年度	2008年度	2007年度
非PVC膜软袋大输液生产自动线(条)	12	12	9	11
其中：DSY-4(每小时 3000 袋)	-	-	1	5
DSY-6(每小时 4500 袋)	-	-	-	1
SRD2500(每小时 2500 袋)	1	-	-	3
SRS3600(每小时 3000 袋)	-	-	1	-
SRD3500(每小时 3500 袋)	1			
SRD5000(每小时 5000 袋)	6	5	6	2
SRD7500(每小时 7500 袋)	4	7	1	-
每小时产能小计（袋）	**66,000**	**77,500**	**43,500**	**37,000**
平均每条每小时产能（袋）	**5,500**	**6,458**	**4,833**	**3,364**
单位售价（万元）	**384**	**428**	**405**	**326**

（2）塑料瓶大输液生产自动线售价变动

报告期内，塑料瓶大输液生产自动线产品售价变动主要是产品所含主要单机的数量及主要单机性能指标的不同所引起的。一台塑料瓶洗灌封一体机已可视为一条塑料瓶大输液生产自动线，但由于塑料瓶大输液的生产过程包括制胚、吹瓶、洗灌封等多个工序，因此一条完整的塑料瓶大输液生产自动线一般包含注塑机、

吹瓶机、洗灌封一体机等。因此，注塑机、吹瓶机的销售数量（尤其是 CP20 吹瓶机）、洗灌封机的不同型号很大程度上决定了塑料瓶大输液生产自动线的销售单价。

报告期内公司所售每条塑料瓶大输液生产自动线平均所含主要单机数量及生产线均价情况如下：

产品类别	2010年1-6月	2009年度	2008年度	2007年度
塑料瓶洗灌封机（台）	1.00	1.00	1.00	1.00
其中：SSY6 洗灌封机	-	0.07	0.20	-
吹瓶机（台）	0.78	0.86	0.73	0.83
其中：CP20 吹瓶机	0.44	0.5	0.27	0.25
注塑机（台）	0.89	1.86	1.00	0.50
小计（台）	**2.67**	**3.72**	**2.73**	**2.33**

如上表数据，2009 年公司所售塑料瓶大输液生产自动线单价最高，与之相匹配的是每条生产线所含主要单机数量也最多。另外，主要单机技术含量的提升也增加了生产线的单价，2009 年公司所售每条塑料瓶大输液生产自动线包含了 0.07 台 SSY6 洗灌封机（因采用直线式工作方式，定位更加准确，售价较相同生产速度的普通洗灌封机高一倍以上)和 0.5 台 CP20 吹瓶机(每小时可吹瓶 15,000 个，售价约为其他系列吹瓶机的 2-3 倍)。

（3）玻璃瓶大输液生产自动线售价变动

报告期内，玻璃瓶大输液生产自动线单位售价分别为 78 万元/条、80 万元/条、63 万元/条、78 万元/条，除 2009 年单位售价下降较多外，产品售价波动较小。

2009 年，玻璃瓶大输液生产自动线单位售价较 2008 年下降 21.25%，主要是因为该产品技术含量较低，售价变动很大程度上取决于其成本变动。玻璃瓶大输液生产自动线体积较大,所需钢板较多,而 2009 年 Q235-A 钢板价格降低 36.43%，致使 2009 年玻璃瓶大输液生产自动线成本较 2008 年降低 27.59%。

（4）玻璃安瓿注射剂生产自动线售价变动

报告期内，玻璃安瓿注射剂生产自动线单位售价分别为 65 万元/条、65 万元/条、52 万元/条、55 万元/条。

2009 年，玻璃安瓿注射剂生产自动线单位售价下降幅度较大，主要原因系公司自主研发成功国内领先的 16 针高速玻璃安瓿注射剂生产自动线，在产品更新换代过程中对老一代产品适当降低售价。2010 年，公司研发的 16 针高速玻璃安瓿注射剂生产自动线开始对外销售，产品均价及毛利率均有所提升。

5、报告期内对前五名客户的销售情况

单位：万元

年度	序号	客户名称	主营业务收入	比例（%）
2010 年 1-6 月	1	山东康宁制药有限公司	997	9.29
	2	浦北县新科药品包装有限公司	855	7.96
	3	广东艾希德药业有限公司	588	5.48
	4	河北天成药业股份有限公司	549	5.12
	5	ISOFARMA Industrial Farmaceutica Ltda	545	5.08
	前 5 名客户合计		**3,535**	**32.94**
	主营业务收入总额		**10,734**	-
2009 年度	1	阿富汗伊斯兰共和国公共卫生部	1,780	11.47
	2	JURABEK LABORATORIES LTD.（乌兹别克斯坦）	1,241	8.00
	3	广东艾希德药业有限公司	1,225	7.89
	4	宜昌三峡制药有限公司	1,225	7.89
	5	山东翔和医疗器械有限公司	843	5.43
	前 5 名客户合计		**6,313**	**40.68**
	主营业务收入总额		**15,519**	-
2008 年度	1	江苏金融租赁有限公司	3,126	25.13
	2	河南华利药业有限责任公司	1,080	8.68
	3	河北天成药业股份有限公司	750	6.03
	4	山东华鲁制药有限公司	739	5.94
	5	石家庄四药有限公司	657	5.28
	前 5 名客户合计		**6,353**	**51.06**
	主营业务收入总额		**12,441**	-
2007 年度	1	江苏金融租赁有限公司	941	9.75
	2	广西裕源药业有限公司	836	8.66
	3	华北制药集团北元有限公司	641	6.64
	4	浙江济民制药有限公司	548	5.68
	5	山东长富洁晶药业有限公司	458	4.75

	前 5 名客户合计	**3,424**	**35.49**
	主营业务收入总额	**9,647**	**-**

报告期内，发行人向江苏金融租赁有限公司的销售明细列示如下：

单位：万元

序号	买方	承租方	合同编号	合同金额（含税）	确认收入	
					2007 年	2008 年
1	江苏金融租赁有限公司	山东华鲁制药有限公司	苏租[2007]买卖字第 156 号	2,196	941	936
2		广西裕源药业有限公司	苏租[2008]买卖字第 146 号	1,246	-	1,065
3		山东华鲁制药有限公司	苏租[2008]买卖字第 220 号	1,317	-	1,125
合计	-	-	-	**4,759**	**941**	**3,126**

公司与江苏金融租赁有限公司、承租方签订了买卖合同，江苏金融租赁有限公司应承租方要求向公司购买设备，并与承租方另行签订融资租赁合同。

公司按照合同约定将货物发往合同指定地点，安装调试完成后由承租方将《租赁物验收合格通知书》连同《付款通知书》送达江苏金融租赁有限公司，江苏金融有限公司据以付款。公司从而实现对江苏金融租赁有限公司的最终销售。

公司实现销售后，除承担正常买卖合同卖方应履行的相关售后义务外，融资租赁买卖合同并未约定任何其他诸如担保、回购等义务；江苏金融租赁有限公司与承租方之间因租赁事宜而产生的任何权利义务亦与公司无关。

公司董事、监事、高级管理人员和其他核心人员、主要关联方、持有公司5%以上股份的股东与上述客户没有关联关系，也未持有上述客户的权益。

（五）主要产品的原材料和能源及其供应情况

1、主要原材料和能源占成本的比重

原材料或能源名称	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
钢材	23.94%	22.98%	25.63%	30.25%
电器件	16.47%	17.80%	16.56%	14.45%
气动件	12.20%	12.73%	9.41%	9.88%
标准件	4.90%	6.55%	7.72%	9.31%

水电	0.86%	1.45%	1.41%	1.35%
合计	**58.37%**	**61.52%**	**60.72%**	**65.25%**

注：主要原材料不包括注塑机等外购在产品。

2、主要原材料和能源的价格变动趋势

原材料或能源名称		2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
钢材	304 钢板（元/吨）	18,558.99	16,521.61	26,003.85	27,465.30
	304 圆钢（元/吨）	17,337.57	16,202.87	25,958.72	28,967.70
	Q235-A 钢板（元/吨）	3,914.76	3,634.84	5,717.51	4,225.01
电器件	热流道系统（元/套）	104,463.33	84,656.09	85,126.50	111,111.11
	质量流量计（元/台）	22,347.26	24,877.73	28,324.30	32,423.08
	驱动器（元/台）	5,241.99	6,158.32	6,108.95	6,588.64
气动件	阀岛（元/台）	26,098.35	26,859.44	23,069.90	23,945.47
	气缸（元/件）	1,331.02	963.28	899.05	866.14
标准件	振荡器（元/套）	3,346.46	3,535.35	3,235.83	2,965.36
水电	水（元/吨）	2.20	2.20	2.20	1.58
	电（元/度）	0.77	0.77	0.61	0.61

3、主要原材料供应商

报告期内前五名原材料供应商如下表所示：

单位：万元

年度	序号	供应商名称	采购内容	采购金额	比例（%）
2010 年 1-6 月	1	湖南顺星不锈钢贸易有限公司	钢材	740	14.44
	2	费斯托（中国）有限公司武汉分公司	气动件	455	8.89
	3	长沙市凯德自动化系统有限公司	电器件	164	3.21
	4	湖南现代钢铁有限公司	钢材	142	2.77
	5	上海乔茂注塑机械有限公司	电器件	127	2.48
	前 5 名供应商合计			**1,629**	**31.79**
	主营业务成本			**5,124**	-
2009 年度	1	湖南顺星不锈钢贸易有限公司	钢材	1,061	14.63
	2	费斯托（中国）有限公司武汉分公司	气动件	648	8.94

	3	上海乔茂注塑机械有限公司	电器件	326	4.49
	4	上海恩德斯豪斯自动化设备公司	电器件	230	3.17
	5	上海行野机电工程有限公司	电器件	195	2.69
	前 5 名供应商合计			**2,461**	**33.93**
	主营业务成本			**7,255**	**-**
2008 年度	1	长沙市一意钢材有限公司	钢材	805	13.64
	2	费斯托（中国）有限公司武汉公司	气动件	463	7.85
	3	长沙市优凯特科技发展有限公司	钢材	284	4.82
	4	上海恩德斯豪斯自动化设备公司	电器件	147	2.49
	5	上海行野机电工程有限公司	电器件	133	2.25
	前 5 名供应商合计			**1,833**	**31.05**
	主营业务成本			**5,905**	**-**
2007 年度	1	长沙市一意钢材有限公司	钢材	751	15.56
	2	费斯托（中国）有限公司武汉公司	气动件	453	9.40
	3	长沙市优凯特科技发展有限公司	钢材	209	4.33
	4	上海行野机电工程有限公司	电器件	122	2.53
	5	广州市楚实机电有限公司	气动件	100	2.08
	前 5 名供应商合计			**1,636**	**33.90**
	主营业务成本			**4,824**	**-**

公司董事、监事、高级管理人员和其他核心人员、主要关联方、持有公司5%以上股份的股东与上述供应商没有关联关系，也未持有上述供应商的权益。

4、主要外协厂家

报告期内，受加工能力限制，公司将部分尺寸较大的机架等非标准部件及热处理、电镀、喷漆等少数工序外协加工。2009 年公司新增激光切割机、龙门加工中心等大型机器设备，提高了公司大尺寸结构件加工能力，保证了该部分零部件的交货期及加工精度，公司该部分外协比例有所降低，热处理、电镀、喷漆等工序依然外协加工。

报告期内，发行人外协金额（包括公司外购原材料支付金额、外协加工费等）合计分别为 201 万元、203 万元、198 万元、86 万元，占当期主营业务成本的比

重分别为 4.16%、3.44%、2.73%、1.69%。

公司通过对多家同类外协厂家询价后确定最终外协厂家及加工价格，并与外协厂家签订外协加工协议。一般情况下，由公司统一采购原材料后交由外协供应商加工，公司仅支付给外协厂家加工费。

公司设立了专门的质管部，负责外协质量检验，参与外协厂商调查，建立外协厂商档案。同时，公司还建立了专门的《外购、外协厂商产品送检制度》，对外协加工产品检验目的、适用范围、技术要求、管理方法等作了具体要求，规定外协产品入库前由质管部对外协加工产品的质量进行检验。

发行人前五名外协厂家及外协加工情况列示如下：

单位：万元

年度	序号	外协厂家名称	外协内容	外协金额	比例（%）
2010 年 1-6 月	1	湖南红太东方机电装备股份有限公司	机架	24	0.47
	2	长沙市岳麓区固邦氟树脂涂装厂	喷涂特氟龙	15	0.29
	3	祁阳县远洋铸造有限公司	铸钢件	10	0.19
	4	长沙市芙蓉区品正机械模具厂	铣、镗加工	8	0.16
	5	长沙市雨花区正茂线切割耗材厂	线切割	7	0.13
	前五名外协厂家合计			**63**	**1.24**
	主营业务成本			**5,124**	**-**
2009 年度	1	湖南红太东方机电装备股份有限公司	机架	44	0.61
	2	长沙市雨花区正茂线切割耗材厂	线切割	23	0.31
	3	长沙市岳麓区固邦氟树脂涂装厂	喷涂特氟龙	21	0.29
	4	长沙飞驰机械有限公司	铣加工	16	0.22
	5	长沙市雨花区旭升机械模具厂	铣、镗加工	12	0.17
	前五名外协厂家合计			**116**	**1.60**
	主营业务成本			**7,255**	**-**
2008 年度	1	长沙岳麓区联络机械厂	喷针	35	0.59
	2	长沙市剑源模具有限公司	铣、镗加工	33	0.55
	3	祁阳县远洋铸造有限公司	铸钢件	28	0.47

	4	长沙市岳麓区固邦氟树脂涂装厂	喷涂特氟龙	21	0.36
	5	长沙市捞刀河刀剪厂	电镀	19	0.33
	前五名外协厂家合计			**136**	**2.31**
	主营业务成本			**5,905**	-
2007 年度	1	长沙市剑源模具有限公司	铣、镗加工	128	2.66
	2	长沙岳麓区联络机械厂	喷针	28	0.57
	3	益阳创远齿轮有限公司	机架	17	0.35
	4	长沙燕达机械制造有限公司	尼龙规格件	7	0.14
	5	长沙市天心区兴特金属制品厂	电镀	6	0.13
	前五名外协厂家合计			**186**	**3.86**
	主营业务成本			**4,824**	-

注：外协金额包括公司外购原材料支付金额、支付给外协厂家的加工费。

公司董事、监事、高级管理人员和其他核心人员、主要关联方、股东与上述外协厂家没有关联关系，也未持有上述外协厂家的权益。

（六）公司主要产品的质量控制情况

1、质量控制标准

制药装备的质量直接影响到制药企业的生产效率，更关系到众多患者的用药安全，公司建立了完善的产品质量控制体系。公司执行的主要质量控制标准有：

序号	项目	标准名称	标准号	标准类型
1	通用标准	机械安全 机械电气设备第1部分：通用技术条件	GB5226.1-2008	国家标准
		气动系统通用技术条件	GB/T7932-2003	国家标准
		医用电气设备 第一部分：安全通用要求	GB9706.1-2007	国家标准
		轻工机械通用技术条件	GB/T14253-2008	国家标准
		制药机械符合药品生产质量管理规范的通则	JB20067-2005	行业标准
		制药机械（设备）验证导则	JB/T20091-2007	行业标准
2	非 PVC 膜软袋大输液生产线	非PVC膜单室软袋大输液生产线	JB/T20094-2007	行业标准
3	塑料瓶大输液生产自动线	塑料输液瓶洗灌封一体机	JB/T20095-2007	行业标准
		聚丙烯输液瓶拉伸吹塑成型机	JB/T20115-2009	行业标准

4	玻璃瓶大输液生产自动线	玻璃输液瓶清洗机	JB20005.1-2004	行业标准
		玻璃输液瓶灌装机	JB20005.2-2004	行业标准
		玻璃输液瓶翻塞机	JB20005.3-2004	行业标准
		玻璃输液瓶轧盖机	JB20005.4-2004	行业标准
5	玻璃安瓿注射剂生产自动线	安瓿洗、烘、灌、封联动线	JB20002.1-2004	行业标准
		安瓿超声波清洗机	JB20002.2-2004	行业标准
		安瓿隧道式灭菌干燥机	JB20002.3-2004	行业标准
		安瓿灌装封口机	JB20002.4-2004	行业标准
		安瓿注射液灯检机	JB20006-2004	行业标准

2、质量控制措施

公司制定了《质量管理责任制度》、《进料检验管理制度》、《现场质量管理制度》、《计量器具管理规定》、《产品检验规程》等质量管理制度，建立了覆盖采购、制造、成品质量检测、销售全过程的质量控制体系。公司外购零部件及外协件实行严格的检验入库制度，对采购数量大的零部件，建立供货商评级制度；对外协件，实行逐个、单件检测。生产方面，公司制定了完善的管理制度，覆盖了加工设备的操作、生产中转件的摆放及运输、量具的维护保养、成品的验收入库等生产的全过程，对生产过程中产生的不合格产品，实行隔离并组织研究人员会诊，直至产品符合要求方验收入库。销售方面，定期进行顾客满意度评估，了解顾客需求，并针对顾客需求提供定制化的产品和售后服务。

3、产品质量纠纷处理制度及实际发生情况

公司成立以来，严格执行国家有关质量管理的法律法规及公司的质量管理制度，产品符合相关法律法规和行业标准的要求。

当公司出现产品质量纠纷时，原则上由公司业务部门与客户协商解决。若协商不成，则采取以下方式处理：

（1）如属违约责任，按合同相关条款办理；

（2）因产品质量问题引起的其他损失，按《中华人民共和国产品质量法》处理。

公司将产品质量视为工作的重中之重，产品质量控制体系运行有效，先后被评为“湖南省民营企业质量信得过单位”、“湖南省质量信用A级企业”。湖南省

质量技术监督局已于2010年8月16日出具证明文件，证明公司生产的产品符合有关技术指标及质量标准，未因违反产品质量监督法律、法规行为受到质量技术监督管理部门处罚。

（七）公司安全生产及污染治理情况

公司制定了完善的安全生产管理制度，对车间、设备、工件管理进行了详细的规定。长沙县安全生产监督管理局已于2010年7月13日出具文件，证明公司生产经营符合有关安全生产法律法规，未发生重大安全生产事故，且未受到安全生产监督管理部门的处罚。

公司主要进行非标准机械零部件的加工和注射剂成套生产设备的组装，生产过程中产生少量废水和金属边角料等固体废弃物，对环境的影响较小。公司已设置隔油池，对生产过程中产生的含油废水进行处理后集中排放；金属边角料送专业公司回收利用，进一步减少生产过程对环境的影响。

湖南省环境保护厅已于 2010 年 1 月 26 日和 2010 年 8 月 12 日分别出具证明文件，确认：（1）公司能遵守环境影响评价和“三同时”制度，募集资金运用项目“年产 30 条塑料安瓿注射剂生产自动线建设项目”、“年产 30 台全自动智能灯检机建设项目”和“制药装备高新技术研发中心建设项目”已按相关规定开展了环境影响评价，并得到了长沙经济技术开发区管委会产业环保局同意项目建设的批复；（2）公司依法取得了排污许可证，且能按时、足额缴纳排污费；（3）长沙县环境保护监测站的监测报告表明，公司产生污染物均能达标排放；（4）公司生产过程中的金属边角铁屑、废乳化液等固体废物按有关要求得到妥善处理处置；（5）公司能遵守环境保护法律法规，没有违反环保法律法规的行为和污染事故纠纷，近三年来未因环境违法受到环保部门的行政处罚。

五、公司的主要固定资产、无形资产

根据发行人会计师出具的利安达审字[2010]第1325号审计报告，截至2010年6月30日，公司主要的固定资产、无形资产如下：

（一）固定资产

1、固定资产概况

截至 2010 年 6 月 30 日，发行人拥有所有权的固定资产原值 7,274 万元，包

括房屋及建筑物、机器设备、运输工具、办公及其他设备。

单位：万元

类别	原值	累计折旧	减值准备	净值	成新率（%）
房屋及建筑物	3,413	734	-	2,678	78.49
机器设备	2,962	686	-	2,276	76.84
运输工具	633	162	-	471	74.41
办公及其他设备	266	113	-	153	57.47
合计	**7,274**	**1,695**	**-**	**5,578**	**76.69**

2、主要生产设备

单位：元

设备名称	原值	累计折旧	净值	成新率（%）
激光切割机	2,905,982.91	348,717.90	2,557,265.01	88.00
龙门加工中心	2,068,376.07	49,641.03	2,018,735.04	97.60
数控车床 5 台	2,022,222.25	242,666.70	1,779,555.55	88.00
立式加工中心 9 台	2,000,000.09	32,000.00	1,968,000.09	98.40
立式加工中心 3 台	1,333,333.33	160,000.05	1,173,333.28	88.00
卧式数控车床 4 台	991,452.99	47,589.72	943,863.27	95.20
卧式数控车床 4 台	923,076.92	44,307.72	878,769.20	95.20
数控车床 10 台	923,076.90	22,153.86	900,923.04	97.60
立式加工中心	743,589.76	89,230.80	654,358.96	88.00
车削中心	696,581.20	83,589.75	612,991.45	88.00
立式加工中心	675,213.68	81,025.65	594,188.03	88.00
立式加工中心	666,666.67	10,666.66	656,000.01	98.40
数控车床	588,034.19	70,564.05	517,470.14	88.00
数控车床	535,042.74	64,205.10	470,837.64	88.00
立式加工中心 2 台	529,914.53	25,435.92	504,478.61	95.20
立式加工中心 2 台	529,914.53	12,717.96	517,196.57	97.60
立式铣床 7 台	525,000.00	411,600.00	113,400.00	21.60
立式加工中心铣床 1 台	500,000.00	336,000.00	164,000.00	32.80
普通车床 13 台	468,000.00	336,960.00	131,040.00	28.00

数控万能水切割机	367,521.37	14,700.85	352,820.52	96.00
立式加工中心 1 台	358,974.36	8,615.37	350,358.99	97.60
立式加工中心 1 台	333,333.33	8,000.01	325,333.32	97.60
单柱立式车床 1 台	316,239.32	10,119.64	306,119.68	96.80
数控折弯机	300,000.00	252,000.00	48,000.00	16.00
卧式镗床 1 台	295,000.00	212,400.00	82,600.00	28.00
行车 5 台	289,380.00	240,764.16	48,615.84	16.80
高压开关柜干式变压器机组	283,000.00	212,816.00	70,184.00	24.80
数控铣床 1 台	277,200.00	146,361.60	130,838.40	47.20
立式加工中心 1 台	269,230.76	4,307.70	264,923.06	98.40
立式加工中心 1 台	264,957.26	12,717.96	252,239.30	95.20
铣床 3 台	219,900.00	160,087.20	59,812.80	27.20
牛头刨床 7 台	217,000.00	156,240.00	60,760.00	28.00
龙门刨床	206,222.50	151,779.76	54,442.74	26.40
电动单梁桥式起重机 3 台	194,871.79	26,502.49	168,369.30	86.40
数控车床 2 台	174,358.98	4,184.61	170,174.37	97.60
普通车床 5 台	162,500.00	117,000.00	45,500.00	28.00
火花机 2 台	158,974.36	7,630.74	151,343.62	95.20
滚齿机 1 台	156,500.00	106,420.00	50,080.00	32.00
铣床 1 台	154,100.00	112,184.80	41,915.20	27.20
折弯机	153,846.16	9,846.16	144,000.00	93.60
线切割机床 5 台	132,478.63	9,538.47	122,940.16	92.80
立式升降台铣床 1 台	118,000.00	73,632.00	44,368.00	37.60
火花机 1 台	115,000.00	76,360.00	38,640.00	33.60
雕刻机	113,100.00	57,002.40	56,097.60	49.60
磨床 1 台	106,800.00	72,624.00	34,176.00	32.00
合计	**25,363,967.58**	**4,732,908.79**	**20,631,058.79**	**81.34**

注：成新率=净值/原值×100%

3、经营性房产

房屋所有权证号	坐落	用途	面积（㎡）
长房权证星沙字第00029539	星沙镇板仓路以东、盼盼路以北	其他	26.05
长房权证星沙字第00029540	星沙镇板仓路以东、盼盼路以北	办公	2,427.74
长房权证星沙字第00029541	星沙镇板仓路以东、盼盼路以北	集体宿舍	838.25
长房权证星沙字第00029542	星沙镇板仓路以东、盼盼路以北	工厂厂房	9,312.23
长房权证星沙字第00029543	星沙镇板仓路以东、盼盼路以北	集体宿舍	3,225.10
长房权证星字第709000289号	长沙县星沙镇板仓路以东湖南千山制药机械股份有限公司（综合楼）	综合	3,941.16
长房权证星字第709000290号	长沙县星沙镇板仓路以东湖南千山制药机械股份有限公司（厂房2）	工厂厂房	8,124.84

注：公司已将上述全部房产用于抵押。

（二）无形资产

1、土地使用权

土地使用证号	座落	用途	面积(㎡)	终止日期
长国用（2003）字第1033号	星沙镇梨江路	工业	21,019.4	2051.09.04
长国用（2005）字第1263号	长沙县星沙镇板仓路以东	工业	31,758.9	2055.04.19

2、商标

商标	注册号	有效期限	核定使用商品
	第1625791号	2001.08.28－2011.08.27	第7类
千山 QIAN SHAN	第4123516号	2006.09.14－2016.09.13	第 7 类
思派科	第5711888号	2009.08.07－2019.08.06	第 7 类
Secpak	第5711889号	2009.12.28-2019.12.27	第 7 类
QIAN SHAN	第6020498号	2009.11.21-2019.11.20	第 7 类

3、专利

（1）已获授权专利

截至2010年11月26日，公司已获授权专利538项，其中发明专利24项、实用

新型专利508项、外观设计专利6项。公司已获授权发明专利如下表：

序号	专利名称	专利号	申请日	有效期
1	间隙旋转式塑料瓶清洗机	ZL 03124815.2	2003.09.12	20 年
2	连续旋转式全自动组盖机	ZL 03124825.X	2003.09.16	20 年
3	塑料瓶吹瓶机	ZL 03124826.8	2003.09.16	20 年
4	混药嘴具有穿刺功能的输液袋	ZL 200410022990.5	2004.03.18	20 年
5	双室双管非 PVC 膜软袋大输液自动生产线	ZL 200410046847.X	2004.10.19	20 年
6	防粘合的液-固类非 PVC 膜大输液多室袋灌装方法	ZL 200510031541.1	2005.05.13	20 年
7	可装固体药和液体药的单口管双室输液袋制袋机	ZL 200510031959.2	2005.08.02	20 年
8	可装固体药和液体药的双软管双室输液袋制袋机	ZL 200510032032.0	2005.08.18	20 年
9	可装固体药和液体药的双软管液-固型双室输液袋制袋机	ZL 200510032033.5	2005.08.18	20 年
10	装液体药和固体药的硬单口管双室输液袋制袋机	ZL 200510085798.5	2005.08.18	20 年
11	间歇旋转式非 PVC 大输液软袋的固体药灌封机	ZL 200510032053.2	2005.08.25	20 年
12	单口管液-固型双室非 PVC 膜软袋大输液自动生产线	ZL 200510032058.5	2005.08.26	20 年
13	间歇旋转式可装固体药的非 PVC 输液袋固体药灌封机	ZL 200510032065.5	2005.08.29	20 年
14	液-固型硬单口管双室袋大输液自动生产线	ZL 200510032112.6	2005.09.06	20 年
15	可避免灭菌后固体药室有水的非 PVC 多室大输液袋生产方法	ZL 200510032137.6	2005.09.08	20 年
16	双室预充注射器及其预充方法	ZL 200510032462.2	2005.11.30	20 年
17	带易折杆的混合注射药物的预充注射器	ZL 200510136665.6	2005.12.31	20 年
18	避免灭菌后装药接口污染的非 PVC 膜多室袋大输液生产方法	ZL 200610031294.X	2006.03.03	20 年
19	冷冻干燥机组及其用同一种溶液除霜、清洗、灭菌的工艺	ZL 200610031825.5	2006.06.14	20 年
20	大输液软袋生产用带膜输送系统的智能印字机构	ZL 200710147615.7	2007.08.31	20 年
21	一种振荡斗装置	ZL 200710166025.9	2007.10.31	20 年

22	瓶坯吊环组装装置及方法	ZL 200710163457.4	2007.10.24	20 年
23	一种大输液软袋生产时用的不带印字模板的智能印字机构	ZL 200710145852.X	2007.11.01	20 年
24	轧盖装置	ZL 200810212144.8	2008.09.08	20 年

公司已获授权实用新型专利及外观设计专利情况见本招股说明书附录《湖南千山制药机械股份有限公司专利一览表》。

上述发行人已获授权 538 项专利中的实用新型专利“用于制造医用药瓶的设备”（专利号：ZL200720175741.9）系由刘祥华、黄盛秋无偿转让予公司的。

（2）已获受理专利申请

截至2010年11月26日，公司已有290项专利申请获国家知识产权局受理，其中国际专利7项、发明专利21项、实用新型专利262项。

①公司已获受理国际专利申请见下表

序号	专利名称	申请号	申请日
1	大输液软袋用带配药嘴的硬双口管	PCT/CN2007/000327	2007.01.29
2	一种用于 PP 瓶输液生产的吹洗灌封一体机	PCT/CN2008/000878	2008.04.29
3	塑料瓶胚挤出成型机	PCT/CN2009/074901	2009.11.11
4	制瓶机	PCT/CN2009/074902	2009.11.11
5	连续旋转式注塑成型机	PCT/CN2009/074903	2009.11.11
6	灌装机	PCT/CN2009/074904	2009.11.11
7	灌装机	PCT/CN2009/074905	2009.11.11

②公司已获受理发明专利申请见下表：

序号	专利名称	申请号	申请日
1	大输液 PP 瓶焊接吊环的方法	200710034260.0	2007.01.15
2	大输液软袋用带配药嘴的硬双口管	200710034269.1	2007.01.16
3	安瓿或类似物的传送装置及传送方法	200710145207.8	2007.08.17
4	碳酸氢钠注射液塑料包装及其生产方法	200710149802.9	2007.09.10
5	向胶囊内定量填充片剂的装置和方法	200710163333.6	2007.10.22
6	验渣机	200810169520.X	2008.09.28
7	采用并列双排同步齿形带传动的转瓶机构	200810169521.4	2008.09.28

8	用于碳酸氢钠注射液的包装容器及其生产方法	200810172167.0	2008.11.12
9	大输液 PP 瓶吹瓶定型方法	200910131462.6	2009.03.31
10	输液用包装容器	200910136488.X	2009.05.12
11	制瓶机	200910162882.0	2009.08.11
12	一种碳酸氢钠注射液的包装方法	200910162661.3	2009.08.17
13	瓶内异物检测设备及其抓瓶旋转装置	200910169835.9	2009.09.04
14	用于制造塑料瓶胚系统的夹具	200910169897.X	2009.09.08
15	连续旋转式注塑成型机	200910176841.7	2009.09.22
16	塑料瓶胚挤出成型机	200910176906.8	2009.09.24
17	集制胚、吹瓶、灌装、封口为一体的灌装机	200910176690.5	2009.09.25
18	集制胚、吹瓶、清洗、灌装、封口为一体的灌装机	200910177259.2	2009.09.28
19	一种同步跟踪采集图像的自动检测机	201010155372.3	2010.04.23
20	生产塑料容器的模具装置、设备以及生产塑料容器的方法	201010281871.7	2010.09.15
21	生产塑料容器的模具装置、设备以及生产塑料容器的方法	201010281874.0	2010.09.15

公司已获受理实用新型专利申请及外观设计专利申请情况见本招股说明书附录《湖南千山制药机械股份有限公司专利一览表》。

（3）专利与主营业务的关系

公司专利技术涉及各种注射剂生产线的内部架构和工艺布局，包括注射剂生产过程中洗瓶、制瓶/袋、灌装、封口、检测、包装等工艺环节，是发行人对自身在技术创新过程中取得的新技术进行法律保护而形成的宝贵资源。上述专利技术对发行人持续成长、盈利能力的支撑作用主要体现在两个方面：专利技术不断提高现有产品的性能，带动产品升级，使发行人保持核心技术竞争优势；通过专利技术不断开发新产品，开拓新市场，不断形成公司新的利润增长点。

①非 PVC 膜软袋大输液生产自动线及相关专利

发行人在国内开发出首条非 PVC 膜软袋大输液生产自动线，并成为国内该产品的主要供应商。2007 年-2009 年及 2010 年 1-6 月，发行人非 PVC 膜软袋大输液生产自动线销售金额分别达 3,590 万元、3,649 万元、5,139 万元、4,603 万元，占发行人主营业务收入的比例达 37.21%、29.33%、33.12%、42.89%。

发行人非 PVC 膜软袋大输液生产自动线毛利率较高，盈利能力较强，其原因主要在于产品优异的性能。发行人的非 PVC 膜软袋大输液生产自动线生产速度最高可达 10,000 袋/小时，成品率在 98%以上。上述性能的实现有赖于多项专利技术的支持，这些专利涉及非 PVC 膜大输液生产的制袋、灌装、封口等核心工序，如在制袋工序，发行人通过“一种大输液软袋生产时用的不带印字模板的智能印字机构（ZL 200710145852.X）”等专利，实现输液袋上电子监管码及生产日期、生产批号等频繁变动信息的直接打印，满足了国家药监局关于实施药品电子监管相关规定的要求，且自动化程度大幅提高；而传统的模板印制方法无法直接打印电子监管码，且使用时需频繁更换印制模板，标签内容易出错，更换模板后需重新加热，能耗较高。在灌装工序，发行人通过“可稳定灌装量的大输液灌装恒压装置（ZL 200620052645.0）”等专利，设计了一套供储液罐用的压力恒定装置，解决了传统的时间压力灌装方式下灌装量受储液罐液位变化影响的缺陷，大幅提高了灌装精度。在封口工序，发行人通过“用于大输液软包装的分盖机构（ZL 200920147911.1）”等专利，设计出一种新型分盖机构，去除了传统分盖机构的伺服电机、伺服系统及分盖板等零部件，简化了分盖机构的结构，降低了成本。

②塑料瓶大输液生产自动线及相关专利

发行人是国内主要的塑料瓶大输液生产自动线供应商，2007 年-2009 年及 2010 年 1-6 月，发行人塑料瓶大输液生产自动线销售金额分别达 3,015 万元、5,177 万元、7,789 万元、2,757 万元，占发行人主营业务收入的比例达 31.26%、41.61%、50.19%、25.69%。

发行人塑料瓶大输液生产自动线毛利率较高，盈利能力较强，原因同样在于产品优异的性能。发行人塑料瓶大输液生产线的性能不仅体现在更快的生产速度、更高的成品率上，还体现在生产线更高的集成度上，这些性能的实现同样有赖于发行人多项专利技术的支撑。这些专利技术涉及塑料瓶大输液生产的制胚、吹瓶、清洗、灌装、封口等核心工序，如在制胚工序，发行人通过“连续旋转式注塑成型机（ZL 200920216795.4）”等专利技术，采用连续式小容量逐腔注射方式取代间隙式大容量注射方式，使注塑机同等条件下能量消耗下降 30%，降低了制药企业的生产成本；在吹瓶工序，发行人通过“用于旋转式吹瓶机的开合模装置（ZL 200820132953.3）”等专利技术，有效克服了传统吹瓶方式夹瓶胚机械手易夹坏瓶胚、模具间距大导致机身体积大等缺点；在灌装工序，发行人采用“一

种双阀定量灌装装置（ZL 200720138924.3）”等专利技术，设计了一种全新的双阀灌装结构，可实现定量灌装，解决了传统单阀结构灌装量受灌装流速及灌装时间影响的缺点，大幅提高了灌装精度；发行人同时通过“PP 瓶大输液吹洗灌封生产机组（ZL 200920147914.5）”、“旋转式塑料瓶吹洗灌封一体机（ZL 200820116904.0）”等专利技术，将吹瓶、清洗、灌装、封口工序集成到一台机器中完成，大幅提高了塑料瓶大输液生产自动线的集成度，减少了生产过程中人为因素的干扰，不仅节省了生产成本，更降低了药品生产过程中被污染的风险。

③其他产品及相关专利技术

除非PVC膜软袋大输液生产自动线、塑料瓶大输液生产自动线两大主打产品外，发行人积极开发其他注射剂生产线及注射剂生产线配套设备。如：发行人已研发出国内首条塑料安瓿注射剂生产自动线，研制的全自动智能灯检机，曾获国家科学技术进步二等奖，并被列入国家863计划、国家火炬计划。对上述技术创新过程中的研发成果，发行人同样申请了专利保护。这些专利技术不仅丰富了发行人的产品组合，也增强了发行人的技术储备，为发行人的成长性提供了有力保障。

（4）专利维护费的会计处理

公司专利申请和维护交由专门的专利事务所代为办理，其涉及的费用主要包括：申请费、登记费、年费、检索费及支付给专利事务所的代理费，前述费用全部在发生时计入当期管理费用，未予资本化。报告期内，公司专利申请和维护费用分别为 203,040.00 元、446,965.00 元、336,925.00 元、909,200.00 元。

六、公司拥有的经营许可证情况

（一）对外贸易经营者备案登记表

公司已取得长沙市商务局对外贸易处颁发的编号为00753623的《对外贸易经营者备案登记表》。

（二）中华人民共和国特种设备设计许可证

公司已取得中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局颁发的编号为TS1243058-2013号的《中华人民共和国特种设备设计许可证》，并获准设计第一类压力容器及第二类低、中压容器，该许可证的有效期至2013年1月23日。

七、公司核心技术情况

（一）公司的核心技术及其来源

公司主要产品均为成套设备，其设计、加工、装配、安装的专业性较强，经过多年的发展，公司已经积累了大量核心技术，主要包括非PVC膜软袋大输液生产自动线技术、塑料瓶大输液生产自动线技术、玻璃瓶大输液生产自动线技术、玻璃安瓿注射剂生产自动线技术、塑料安瓿注射剂生产自动线技术、全自动智能灯检机技术。

公司上述核心技术均通过自主研发取得。公司已掌握上述技术所需的硬件设计、控制程序编写、零部件加工、系统集成等技术，不存在对公司以外企业和个人的重大依赖。公司已通过专利等方式对公司的核心技术进行了严密的保护，截至2010年11月26日，公司已获授权专利538项，其中发明专利24项、实用新型专利508项、外观设计专利6项；另有290项专利申请已获国家知识产权局受理，其中国际专利7项、发明专利21项、实用新型专利262项。

（二）公司核心技术的技术水平及创新性说明

公司非PVC膜软袋大输液生产自动线技术、塑料瓶大输液生产自动线技术、玻璃瓶大输液生产自动线技术居国内领先水平，其中非PVC膜软袋大输液生产自动线技术已达到国际先进水平；公司塑料安瓿注射剂生产自动线为国内首条同类产品，全自动智能灯检机为公司“高速灌装生产线智能检测分拣成套装备及其推广应用”项目的产业化产品，该项目曾获国家科学技术进步二等奖，并被列入国家863计划、国家火炬计划。

针对注射剂生产设备行业的特点，公司在上述技术的开发过程中，尤其是非PVC膜软袋大输液生产自动线技术、塑料安瓿注射剂生产自动线技术、全自动智能灯检机技术等创新产品的开发过程中，采用多种方式提高产品的自动化、集成化程度，如使用分布式I/O替代传统电缆接线，阀岛替代电磁换向阀，伺服控制系统替代机械控制系统等，减少电缆和接线端子及冲击振动，提高了设备生产速度和定位精度，降低了设备占地面积，从而降低了注射剂生产企业的净化设备投资和运行成本，减少了生产成本，提高了产品合格率。同时，为更加符合GMP的要求，公司主要产品都设计了CIP、SIP功能，提高了设备清洗、灭菌的便捷性，降低了设备清洗、灭菌对药品生产过程的干扰。

公司主要核心技术的创新类型为集成创新。公司自主设计产品方案并加工产品所需的非标准机械零部件，从市场采购其他标准化机械和电气零部件。通过上述零部件的功能组合，生产出具有特定功能的成套注射剂生产设备。

公司核心技术的主要创新性如下：

序号	技术名称	创新性
1	非PVC膜软袋大输液生产自动线	新型药包材技术；快速袋交接技术 双色智能印制技术；液-液、粉-液分装技术
2	塑料瓶大输液生产自动线	旋转式吹瓶技术；一模多腔技术 独立自动调压温控技术；复合式清洗技术
3	玻璃瓶大输液生产自动线	超声波洗瓶技术；粗洗、精洗集成技术 旋转式灌装加塞技术
4	玻璃安瓿注射剂生产自动线	防凝水技术；16针灌装技术 易拆卸灌装泵技术；自动供油集中润滑技术
5	塑料安瓿注射剂生产自动线	新型药包材技术；无菌封装技术
6	全自动智能灯检机	高速成像技术；智能识别技术；在线自动检测技术

公司核心技术的创新性具体如下：

1、非PVC膜软袋大输液生产自动线技术

公司自主研发成功国内第一条非PVC膜软袋大输液生产自动线，填补国内空白，替代进口，并成为我国《非PVC膜单室软袋大输液生产线》的行业标准起草单位，该产品是国家火炬计划、湖南省科技计划项目的研发成果，其创新性主要体现在以下方面：

（1）公司生产的非PVC膜软袋大输液生产自动线的结构紧凑、生产速度快、生产工艺简单、自动化程度高、占地面积小。该生产线在一出四制袋技术的基础上推出一出八制袋技术，每批制袋数量可达八个，同时采用具有专利保护的快速袋交接技术，解决了传统非PVC膜软袋大输液生产自动线生产过程中输液袋从制袋工序传输至灌装工序耗时较长的缺点，大幅提高了生产速度。公司的非PVC膜软袋大输液生产自动线最高生产速度已达10,000袋/小时。

（2）公司针对非PVC膜软袋大输液生产自动线开发了独有的双色智能印制专利技术，该技术可使用两种颜色直接在输液袋表面打印产品名称、规格、生产厂家、生产日期、生产批号等信息，打印内容可通过交互界面灵活调整，且耐蒸煮、耐磨损，满足大输液产品的灭菌要求，有效克服了模板印制使用不便、色彩单调、色带利用率低的缺点。

（3）公司成功开发出即配型非PVC膜软袋大输液（又称“非PVC膜多室袋大输液”）生产自动线。该生产线生产的即配型大输液实现了液-液、粉-液分装，即配即用，有效降低配药过程中药液受空气中病菌和不溶性微粒污染的风险，提高了患者的用药安全。

（4）公司成功推出具有专利保护的硬双口管大输液生产自动线。该生产线生产的大输液使用标准化的硬质塑料双口管作为配药、出药接口，克服了以塑料输液软管作为配药、出药接口成本高、软管内涂层具有弱酸性、切割时产生不溶性微粒等缺点，降低了大输液的生产成本和提高了大输液的安全性。公司已为与该生产线配套的硬双口管输液袋申请了专利，有利于公司产品的市场推广。

2、塑料瓶大输液生产自动线技术

公司是我国塑料瓶大输液生产自动线的行业标准起草单位，是国内少数可同时提供吹瓶机、洗灌封一体机的塑料瓶大输液生产自动线的企业之一。该产品是湖南省科技计划项目的研发成果，曾被评为“湖南省优秀技术创新项目”，其技术创新性主要体现在以下方面：

（1）公司成功将玻璃瓶大输液洗灌封一体机生产技术改进并运用于塑料瓶大输液洗灌封一体机，并于2006年开发出大输液用塑料瓶吹瓶机。在此基础上，公司自主研发出塑料瓶大输液吹洗灌封一体机，有效提高了塑料瓶大输液生产自动线的集成度，从而减少了塑料瓶大输液生产自动线的占地面积和降低了瓶胚转运过程中受污染的风险，进而降低了制药企业生产成本和提高了药品质量水平。

（2）公司的吹瓶机采取旋转式吹瓶和一模多腔等技术。旋转式吹瓶技术相比传统的直线式吹瓶技术，避免了注塑过程中瓶胚相对模具的“运动-制动”过程，确保设备运行的流畅性，大幅提高了吹瓶速度；一模多腔技术在一个模具内制作多个型腔，有效降低了吹瓶机的模具数量和重量，提高了吹瓶速度。公司生产的CP20旋转式吹瓶机的吹瓶速度已达到15,000瓶/小时，有效地解决了塑料瓶大输液生产自动线吹瓶速度低于灌装速度带来的生产瓶颈问题，大幅提高了塑料瓶大输液生产线的整体生产速度。

（3）公司的塑料瓶大输液生产自动线采用分层分区的独立自动调压温控系统，使瓶胚的加热、塑料瓶的吹塑成型和冷却过程的热平衡得到最优控制。同时，公司该产品采用具有专利保护的塑料瓶夹具，可有效避免塑料瓶在冷却并转移至灌装工序的过程中发生热变形，提高成品率。

（4）公司生产的塑料瓶大输液洗灌封一体机采用离子风和水复合式清洗方式，塑料输液瓶首先通过离子化的洁净空气清洗后，再采用注射用水清洗。离子风清洗能够消除塑料输液瓶携带的静电荷，从而避免空气中的灰尘吸附到塑料输液瓶上，有效提高了水洗工序的清洗效果。

（5）公司生产的塑料瓶生产自动线可记录在线灭菌过程的工艺参数和在线灭菌工序的时间、温度等状态值，并可通过微型打印机实时打印，或者生成电子文件。上述功能保证了在线灭菌过程的可追溯性，为注射剂生产企业提高生产管理水平提供了技术支持。

3、玻璃瓶大输液生产自动线技术

公司对传统的玻璃瓶大输液生产自动线进行了多项改进，并申请多项相关专利。公司生产的玻璃瓶大输液生产自动线生产速度逐年上升，从早期的7,200瓶/小时提高到36,000瓶/小时；生产稳定性逐年提高，目前成品率已达98%以上。公司生产的玻璃瓶大输液生产自动线的创新性具体体现在以下方面：

（1）公司的玻璃瓶大输液生产自动线采用特有的超声波洗瓶技术，成功克服了传统的毛刷洗瓶速度慢、瓶口易破损、毛刷易掉毛、清洗液污染环境、存在清洗死角等缺点，提高了药品的安全性；将间隙式洗瓶方式改为连续式洗瓶，有效提高了生产线的洗瓶速度和生产线运行的稳定性。

（2）公司对洗瓶机的结构进行了整合、优化，将粗洗机和精洗机集成为一台机器，粗洗和精洗工序间采用水密封，既满足了GMP关于粗洗和精洗工序相互隔离的要求，也提高了生产线的集成度，大幅降低了生产线的占地面积和钢材使用量，进而降低了公司和客户的生产成本。

（3）公司发明了旋转式灌装加塞机，同时完成原灌装机和上塞压塞机的功能；公司的玻璃瓶大输液生产自动线的灌装方式由原来的漏斗式自流灌装改进为罐式恒压灌装。上述设计有效减少了制药企业洁净区的净化面积，降低了用户的使用成本，还能够任意设置灌装时间，便于不同规格灌装量的调整。

4、玻璃安瓿注射剂生产自动线技术

公司的玻璃安瓿注射剂生产自动线具有多项专利技术，具备结构紧凑、易清洗、生产速度快、成品率高、使用寿命长等特点，生产速度最高可达 46,000 支/小时，提高了注射剂生产企业的生产效率。公司现已成功推出 16 针高速玻璃安

瓶注射剂生产自动线。

公司的玻璃安瓿注射剂生产自动线的创新性具体体现在以下方面：

（1）公司的玻璃安瓿注射剂生产自动线的洗瓶区采用专利技术进行了防凝水设计，防止机身或底板产生冷凝水，带出油污污染生产环境，同时确保传动件的工作环境不受水蒸汽的影响，确保传动系统的工作稳定，并延长了传动件的使用寿命。同时，公司的玻璃安瓿注射剂洗瓶区采用了轴瓦分体式中心摆动架及免调整凸轮定位机构，大幅简化了日常维护及清洗作业。

（2）公司的玻璃安瓿注射剂生产自动线拥有国内领先的 16 针灌装技术，生产速度大幅提高，最高可达 46,000 支/小时；灌装针定位精确，有效避免了封口工序中的泡头和焦头现象。玻璃安瓿在洗瓶区与灌装工序间交接时，采用具有专利技术的单齿拨块出瓶技术，有效解决了交接过程中的碎瓶问题。

（3）公司的玻璃安瓿注射剂生产自动线采用自动供油集中润滑系统，该系统由油泵、分配器、管路附件和控制器组成，润滑精确、可靠，避免了人工润滑工作量大、润滑不到位或易发生因润滑不及时而导致设备抱死等现象。

（4）公司的玻璃安瓿注射剂生产自动线采用具有专利保护的玻璃灌装泵，该灌装泵结构简单，可单独拆卸，清洗、灭菌时不附带任何夹持部件，且更换规格时无需更换、调整固定架，淘汰了泵用弹簧等规格件，大幅简化了生产线的维护工作。

5、塑料安瓿注射剂生产自动线技术

公司的塑料安瓿注射剂生产自动线是国内首条同类产品。该产品用于生产塑料包装的安瓿注射剂，以替代国内广泛使用的玻璃安瓿注射剂生产自动线；该产品同时集成了制瓶、灌装、封口等多道工序，大幅提高了安瓿注射剂生产的集成化和自动化水平，实现安瓿注射剂的无菌封装。

公司的塑料安瓿注射剂生产自动线的技术创新性具体体现在以下方面：

（1）公司的塑料安瓿注射剂生产自动线为国内首条同类产品，填补了国内空白。塑料安瓿注射剂生产线运行时，医用级PP、PE等塑料粒子融化制瓶后直接灌装药液，舍弃了清洗工序，简化了安瓿注射剂的生产工艺，设备结构更紧凑。

（2）公司的塑料安瓿注射剂生产自动线采用制瓶、灌装、封口三合一技术，同一密闭空间内连续完成制瓶、灌装、封口工序，大幅降低了生产线的占地面积。

通过控制密闭空间内的环境质量，该技术可实现注射剂的无菌封装，大幅提高注射剂的产品质量。

塑料安瓿注射剂生产自动线为公司已成熟的技术储备项目，公司本次公开发行股票募集资金将用于该产品的产业化生产。

6、全自动智能灯检机技术

公司的全自动智能灯检机用于替代人工灯检设备，利用高速成像和智能技术，由图像采集系统和智能识别系统实现注射剂可见异物的自动检测。全自动智能灯检机是公司“高速灌装生产线智能检测分拣成套装备及其推广应用”项目的产业化产品，该项目曾获国家科学技术进步二等奖，并被列入国家863计划、国家火炬计划。

公司的全自动智能灯检机技术创新性具体体现在以下方面：

（1）全自动智能灯检机采用高速成像和智能识别技术，利用高速工业相机采集注射剂的多幅图像，再由工业计算机的智能识别系统对图像进行分析，自动完成注射剂可见异物的检测。自动检测方式提高了注射剂可见异物检测的可靠性和检测速度，对提高注射剂的用药安全具有重要的推动作用。

（2）全自动智能灯检机为在线检测方式，直接和注射剂生产自动线相连，可实时将含有可见异物的注射剂拣出，避免了人工灯检方式需将注射剂从生产线搬运至多个灯检台的过程，进一步减少注射剂生产自动线的生产定员和降低灯检人员的劳动强度，更有利于制药企业的现场管理，降低生产区人流、物流对注射剂产品的影响。

全自动智能灯检机为公司已成熟的技术储备项目，公司本次公开发行股票募集资金将用于该产品的产业化生产。

（三）公司核心技术产品收入占营业收入的比例

报告期内，公司全部核心技术产品的营业收入之和占营业收入的比例分别达到89.80%、87.87%、94.37%、81.27%，各产品营业收入占公司营业收入具体比例参见本节“四、（四）”之相关内容。

八、公司技术储备情况及技术创新机制

（一）公司技术储备

1、公司已成熟的储备技术

（1）CGF3塑料安瓿注射剂生产自动线

公司已成功开发出国内首条具有自主知识产权的塑料安瓿注射剂生产自动线，该生产线生产的安瓿注射剂以医用级PP、PE等塑料材料为药液包装材料，可同时完成安瓿注射剂的吹塑成型、灌装、封口工序，实现注射剂的无菌封装，极大地提高注射剂的用药安全。

塑料安瓿注射剂有效克服了玻璃安瓿易产生碎屑和爆瓶的缺点，在欧、美、日等发达国家，甚至巴西、印度等发展中国家均已被广泛使用。公司本次公开发行股票募集的部分资金将用于塑料安瓿注射剂生产自动线建设项目。项目完成后，公司的塑料安瓿注射剂生产自动线将实现产业化生产，实现对进口产品的替代。

（2）ADJ2、SYDJ24全自动智能灯检机

公司已成功开发出注射剂用全自动智能灯检机，用于对注射剂产品中是否含有可见异物进行自动检测并实现次品的自动分拣功能。该产品共有ADJ2和SYDJ24两种型号，分别用于安瓿注射剂和大输液的检测过程。

目前，国内绝大部分注射剂生产企业的质量检测由人工灯检方式完成。人工灯检的检测速度慢，且存在因灯检工视觉疲劳、主观判断标准不一致等因素产生漏检、误检的风险，不利于注射剂生产企业的质量控制。公司开发的全自动智能灯检机成功克服了人工灯检的上述缺点，有利于提高注射剂行业的产品质量水平和生产效率。

公司本次公开发行股票募集的部分资金将用于全自动智能灯检机建设项目，实现其产业化生产。

（3）即配型非PVC膜软袋大输液生产自动线

公司已成功开发出即配型非PVC膜软袋大输液生产自动线（又称“非PVC膜多室袋大输液生产自动线”）。该生产线生产的大输液产品含两个或两个以上储药腔，每个储药腔可贮存不同种类的药液，使用时通过挤压的方式，可快速将各储药腔内的药液混和。公司还进一步开发出可分别贮存药液和粉剂的即配型非PVC

膜软袋大输液生产自动线。即配型大输液实现了液-液、粉-液分装，即配即用，有效降低配药过程中药液受空气中病菌和不溶性微粒污染的风险。

公司对上述两种类型的生产线进行技术攻关，不断提高其运行稳定性和生产速度。目前，公司拥有多项与即配型非PVC膜软袋大输液生产自动线有关的专利，相关技术已达到国际先进水平。

（4）SRD/S10000硬双口管非PVC膜大输液软袋生产自动线

该生产线为公司SRD7500硬双口管非PVC膜软袋大输液生产线的改进品种，设计生产能力可达10,000袋/小时以上。SRD/S10000硬双口管非PVC膜大输液软袋生产自动线对SRD7500硬双口管非PVC膜软袋大输液生产线的内部结构、工艺布局、走袋方式等进行了全面优化，大幅提高了生产线的生产速度和稳定性。

2、公司正在实施的研究项目

（1）SPZC10一步法吹瓶机

目前，国内塑料瓶制瓶多采用两步法，即先通过注塑工序生产瓶胚，待瓶胚冷却后再转运至吹瓶工序，由吹瓶机利用远红外灯管将瓶胚加热后再吹制成特定形状的塑料瓶。该工艺要求瓶胚先冷却再加热，从而产生较大的热量浪费。

公司研发的SPZC10一步法吹瓶机直接将注塑后的瓶胚吹塑成型，降低了塑料瓶制瓶中的热量消耗，同时，由于采用了热定型方法，消除了瓶子内应力，瓶子定型效果好，瓶壁厚度更加均匀，高温灭菌后产生的变形小。更重要的是，一步法吹瓶机还消除了瓶胚转运过程中受到污染的可能。

（2）SPZC10倒立式软袋大输液生产自动线

目前，大输液包装材料的塑料化趋势十分明显。塑料化有非PVC膜软袋和硬质塑料瓶两种具体形式，其中非PVC膜软袋大输液使用时无需进气管，可避免使用过程中的二次污染，但药包材的价格较高；硬质塑料瓶大输液的药包材采用吹瓶机直接吹制而来，成本较低，但使用中仍需进气管，无法完全杜绝二次污染。

公司的SPZC10倒立式软袋大输液生产自动线生产的倒立式软袋大输液同时具备了非PVC膜软袋和硬质塑料瓶的优点，其包装材料为软质塑料瓶，这种塑料瓶由公司研制的SPZC10一步法吹瓶机直接吹制而来，成本低于非PVC膜软袋大输液；同时具有软袋的特性，在使用过程中随着药液的下降可产生形变，故无需进气管，可避免二次污染。

（3）YZJ-ZN预充式注射器生产自动线

注射器是安瓿注射剂临床应用时的必备用具，用于从安瓿瓶中抽取药液后再将其注射入人体。这一过程中药液被暴露于空气中，容易产生二次污染；同时需要操作人员具备一定的专业技术并耗用一定的时间，在急救或疫苗注射等场合易耽误最佳用药时间或不利于大范围推广。

YZJ-ZN预充式注射器生产自动线生产的预充式注射器将注射剂直接灌装在注射器中，在使用时可直接注射，避免了抽取药液过程中发生的二次污染，大幅提高临床用药安全；且使用方便，大幅缩短了注射时间，特别适用于疫苗注射、急救等领域。

（4）连续式注塑机

现有注塑机一般采用间歇式注射方式生产，当工件体形较小且批量较大时，一般采用一模多腔的生产方式。在这种生产方式下，为一次性注满所有型腔，注塑机必须配置较大注射量的注射螺杆及较大功率的驱动电机，能耗较大。连续式注塑机采用连续式注射方式生产，通过注射螺杆不间断地向匀速运动的各个膜腔注射，可采用注射量较小的注射螺杆。由于注射螺杆的注射量小，且注塑过程中模具无制动过程，注塑机的生产速度可以得到显著提高。同时，注射螺杆注射量的减小可大幅降低驱动电机的功率，并优化注塑机的结构，降低其占地面积，从而大幅降低了制药企业的能耗和生产成本。

3、公司规划的研究项目

（1）旋转式注拉吹洗灌封五合一机

旋转式注拉吹洗灌封五合一机将医用级PP或PE等塑料材料通过加热料筒和挤料螺杆加热熔融后制成瓶胚，再进入吹瓶单元吹瓶，并随即进行清洗、灌装、封口工艺。该设备集成了注塑机、吹瓶机、洗灌封机的功能，集成度大幅提高，有效降低了注射剂生产过程中药液受到污染的风险；同时，由于集成度提高，设备的占地面积大幅降低，减少了制药企业的洁净区面积，降低了制药企业的生产成本。

（2）连续式灭菌柜

目前，我国注射剂生产企业使用的灭菌设备为水浴式灭菌柜。这种灭菌柜的灭菌过程需要不断地进行升温、恒温、冷却的过程，能耗较大；同时灭菌器只能按批次进行灭菌，需要不断地将已灭菌注射剂取出，放入下一批灭菌注射剂，操

作的自动化程度较低。公司计划研发的连续式灭菌柜由输送带将注射剂送入灭菌腔。灭菌腔内不同区域具有不同的温度：在升温段沿输送带运动方向温度逐渐升高，在冷却段沿输送带运动方向温度逐渐降低。当药品通过全部升温段、冷却段后，即可完成灭菌过程。该设备具有自动化程度高、操作简单、能耗小的优点，可大幅降低注射剂生产企业的生产成本。

（二）公司的对外技术合作情况

公司与湖南大学电气与工程学院签订了《产学研合作协议》及其补充协议，共同开发“药品智能视觉检测机器人”。上述协议规定，公司独占的享有双方合作所产生的所有最终和阶段性研究开发技术成果的全部权益（包括但不限于所有权、使用权、转让权、软件著作权、技术改进权、专利申请权、专利权）和将技术成果产业化的权利。公司已采取专利申请等方式，对双方合作的研究开发技术成果进行了保护。

（三）公司的技术创新机制

公司技术创新机制作为公司发展的内在需求，是公司基于对制药装备行业和市场环境的深刻理解而建立的。公司的技术创新理念是设计出一批符合S.M.A.R.T理念的产品，即简单易用（Simple）、维护方便（Maintenance friendly）、价格适当（Affordable）、可靠耐用（Reliable）和及时上市（Timely to market）。统一的技术创新理念是公司研发保持高效有序的源泉。公司的技术创新机制作为一个有机整体，包括投入机制、激励机制、运行机制。

1、加大投入，夯实企业技术创新物质基础

报告期内，公司研发投入分别为657万元、513万元、876万元、469万元，分别占同期营业收入的6.81%、4.12%、5.64%、4.37%，研发投入力度较大。由于在资金上有了保障，同时通过强化每个创新项目的经费管理，从开发手段上改善了公司的技术创新条件，使得公司研发能力大幅增强。

2、以人为本，建立企业技术创新激励机制

公司一直非常重视人才问题，将人才视为公司最宝贵的资源和立足之本。首先公司已建立一套有效的引进人才、培养人才、用好人才的激励机制。在人才引进方面，通过有市场竞争力的薪酬制度，近3年，公司已通过校园招聘和社会招聘引进了多名专业技术人才，优化企业的人才队伍结构；人才培养方面，公司有

计划地、系统地对各类技术人员进行分层次有目标的培训，通过引进、培养，为企业技术创新工作提供了人才保障；在使用人才方面，尊重个性，培养和发现员工的个人爱好和特长，为员工创造一个良好的职业环境。

其次为激励公司研发人员的工作热情，实现与公司的双赢，公司还为研发人员提供了产品开发奖励。对取得一般性研发成果的人员均给予物质及精神奖励，对取得重大技术突破及完成重要新产品开发的人员给予重奖。上述激励政策确保了公司研发、设计人员真正以市场和用户需求为导向，开发出适合市场需求的产品，同时保证了公司技术创新激励制度的持续性，充分发挥科研人员的创新潜力，有效激发其技术创新的热情。

公司核心技术人员刘祥华、刘燕、邓铁山、彭勋德、郑国胜、黄盛秋、张旭等人均持有公司股份。上述核心技术人员均为国内注射剂生产设备行业的知名专家，对大输液、安瓿注射剂生产设备的技术特点和注射剂行业的发展趋势有深刻的理解，其专业经验为公司的快速发展起到了至关重要的作用。

3、建章立制，有效开展技术创新工作

公司建立了适合创新型企业运作的技术组织结构框架，还制订了相应的规章制度，对研发团队实行集约化管理，建立起按专业类型划分的项目组，把各类专业特长的技术人员进行组合，发挥其特长，确保产品研发人员队伍的梯队建设；其次在岗位职能中建立项目经理负责制的管理模式，即结合市场需求，由公司市场、质量、财务、生产等部门对项目进行可行性评审，项目经理组织研发项目人员，制定开发计划；最后在激励、研发成果评价及科技论文管理等方面形成一套完整的考核体系，在考核的基础上兑现奖励，使得研发人员既有一定的工作压力，又有努力进取向上的动力。通过严格的项目管理使公司技术人员在研发过程中目标明确，职责清晰，保障了研发项目的高效进行。

公司积极开展对外技术合作和交流，使之制度化。一方面注重产学研有机结合，充分发挥科研院校科研优势和公司资金、装备和产业化优势，拓宽科研开发和企业专业技术人才培养的渠道，加速科研成果向生产力转化；另一方面积极派遣公司技术人员前往国内外先进的制药企业参观，参加药品和制药装备展览会，邀请国内外专家到公司进行技术交流，了解客户的最新需求，了解行业发展的最新动向。通过制度化地开展对外技术合作和交流，提高设计开发的能力，缩短设计开发的周期，同时确立产品的开发方向，制定出1-3年和3-5年的技术发展目标。

完善的技术创新机制与市场需求的紧密结合，形成了公司强大的研发能力，保证了公司技术创新的连续性、完整性、系统性、时效性。

（四）公司的研发投入情况

公司报告期内的研发投入情况如下表所示：

项目	2010年1-6月	2009年	2008年	2007年
研发费用（万元）	469	876	513	657
占营业收入比例（%）	**4.37**	**5.64**	**4.12**	**6.81**

九、公司研发部门及核心技术人员情况

（一）公司研发部门的组织结构

公司现设2个研究所，下设12个研究室，由负责研发的副总经理直接领导。

研究一所主要负责大输液生产设备的研发，包括非PVC膜软袋大输液生产自动线、塑料瓶大输液生产自动线、玻璃瓶大输液生产自动线及其配套设备的研发。

研究二所主要负责安瓿注射剂生产设备及其他产品的研发，包括塑料安瓿注射剂生产自动线、玻璃安瓿注射剂生产自动线、干燥机、灭菌机、包装机等。

（二）公司研发人员情况

1、公司研发人员构成

公司现有研发人员62人，占公司员工总数的14.09%，其中高级工程师4人，工程师19人，助理工程师9人；公司外聘技术顾问5人，其中高级工程师5人，享受国务院特殊津贴专家2人，中国制药装备行业协会专家委员会委员3人，全国制药装备标准化技术委员会委员2人。

公司享受国务院特殊津贴的2名技术顾问简历如下：

张锡阳，高级工程师，1944年出生，本科学历。张锡阳先生是我国最早从事玻璃安瓿注射剂生产自动线研制工作的技术专家之一，是我国玻璃安瓿注射剂生产自动线权威专家，现任中国制药装备行业协会专家委员会委员，曾获湖南省劳动模范、长沙市劳动模范称号。

桂冬生，高级工程师，1944年出生，本科学历。桂冬生先生是湖南省知名的压力容器设计专家，历任中南制药机械一厂压力容器车间主任、研究所所长，湖南省永州市压力容器压力管道焊接培训中心主任；曾获“湖南省衡阳市有特殊贡

献的科技人才”称号。

2、公司的核心技术人员

公司核心技术人员情况如下：

刘祥华，高级工程师，1963年出生，大专学历，现为公司董事长兼总经理、技术带头人和产品开发决策负责人。刘祥华先生为国内知名注射剂生产设备专家，是我国《非PVC膜单室软袋大输液生产线》、《塑料输液瓶洗灌封一体机》和《聚丙烯输液瓶拉伸吹塑成型机》3项行业标准的主要起草人，曾参与公司“高速灌装生产线智能检测分拣成套装备研制及其推广应用”项目（该项目获得国家科学技术进步二等奖）、国家火炬计划项目“非PVC膜软袋大输液生产自动线”的研发工作，是国家863计划项目“大型高速医药自动化生产线上的产品检测包装智能机器人”的课题组长；曾获中国机械工业科学技术二等奖，被评为湖南省优秀专利发明人。

刘燕，高级工程师，1967年出生，本科学历，现为公司副总经理兼总工程师，全面负责公司的研发工作，并主管塑料安瓿注射剂生产自动线项目的研发工作。刘燕先生曾主持公司多个项目的研发工作，参与了公司“高速灌装生产线智能检测分拣成套装备研制及其推广应用”项目的研发工作（该项目获得国家科学技术进步二等奖）；曾在《医药工程设计》等专业刊物上发表多篇署名文章。

邓铁山，工程师，1966 年出生，大专学历，现为公司研究二所所长，负责公司玻璃安瓿注射剂生产自动线的研发工作。邓铁山先生曾负责公司玻璃安瓿注射剂生产自动线等多个项目的研发工作，参与研制的 BSY50/500-120A 新型高速大输液生产自动线曾获湖南省科学技术进步二等奖。

郑国胜，工程师，1969 年出生，大专学历，现为公司研究二所副所长，负责公司注射剂生产设备电气系统的研发工作。郑国胜先生是公司承担的国家火炬计划项目“非 PVC 膜软袋大输液生产自动线”，湖南省科技计划项目“非 PVC 膜软袋大输液生产自动线”、“塑料瓶大输液生产自动线”、“旋转式吹瓶机技术研究”的主要研发人员之一；参与研制的 BSY50/500-120A 新型高速大输液生产自动线曾获湖南省科学技术进步二等奖，参与研制的非 PVC 膜软袋大输液生产线曾获“湖南省名牌产品”、“湖南省高新技术产品”、“长沙市十大技术创新成果”。

彭勋德，高级工程师，1968 年出生，本科学历，现为公司研究一所所长、

负责公司非 PVC 膜软袋大输液生产自动线的研发工作。彭勋德先生是我国知名的注射剂生产设备专家，是我国《非 PVC 膜单室软袋大输液生产线》行业标准的主要起草人之一，曾主持公司多个项目的研发工作，是公司承担的湖南省科技计划项目“非 PVC 膜软袋大输液生产自动线”的主要研发人员之一；曾获长沙市“十大技术创新标兵”，在《制药装备应用与研究》、《制药机械》等专业刊物上发表多篇署名文章，主持研制的非 PVC 膜软袋大输液生产线曾获“湖南省名牌产品”、“湖南省高新技术产品”、“长沙市十大技术创新成果”。

黄盛秋，高级工程师，1968 年出生，本科学历，现为公司研究一所副所长，负责公司塑料瓶大输液吹瓶机的研发工作。黄盛秋先生是我国知名的注射剂生产设备专家，是我国《聚丙烯输液瓶拉伸吹塑成型机》行业标准主要起草人之一，是公司承担的湖南省科技计划项目“塑料瓶大输液生产自动线”、“旋转式吹瓶机技术研究”的主要研发人员之一；曾在《制药装备应用与研究》、《医药工程设计》等专业刊物上发表多篇署名文章，参与研制的 BSY50/500-120A 新型高速大输液生产自动线曾获湖南省科学技术进步二等奖。

3、公司近两年内核心技术人员变动情况

报告期内，公司核心技术人员无重大变动。

第七节 同业竞争与关联交易

一、同业竞争情况

（一）公司同业竞争情况

公司主要从事各类注射剂生产设备的生产、销售，主要产品包括：非 PVC 膜软袋大输液生产自动线、塑料瓶大输液生产自动线、玻璃瓶大输液生产自动线、玻璃安瓿注射剂生产自动线。

公司实际控制人控制的其他企业还有康源制药。康源制药的主营业务为大容量注射剂的生产、销售。

公司实际控制人控制的除公司以外的其他企业不存在从事各类注射剂生产设备的生产、销售业务的情形，与公司不存在同业竞争。

（二）控股股东、实际控制人避免同业竞争的承诺

为避免同业竞争，公司实际控制人刘祥华、钟波、刘燕、邓铁山、王国华、郑国胜、彭勋德、黄盛秋特向公司出具承诺函，主要内容如下:

“1、在本承诺函签署之日，本人及本人拥有权益的附属公司均未生产、开发任何与股份公司生产的产品构成竞争或可能竞争的产品，未直接或间接经营任何与股份公司经营的业务构成竞争或可能竞争的业务，也未参与投资于任何与股份公司生产的产品或经营的业务构成竞争或可能构成竞争的其他企业；

2、自本承诺函签署之日起，本人及本人拥有权益的附属公司将不生产、开发任何与股份公司生产的产品构成竞争或可能构成竞争的产品，不直接或间接经营任何与股份公司经营的业务构成竞争或可能竞争的业务，也不参与投资于任何与股份公司生产的产品或经营的业务构成竞争或可能构成竞争的其他企业；

3、自本承诺函签署之日起，如股份公司进一步拓展其产品和业务范围，本人及本人拥有权益的附属公司将不与股份公司拓展后的产品或业务相竞争；若与股份公司拓展后的产品或业务产生竞争，本人及本人拥有权益的附属公司将以停止生产或经营相竞争的业务或产品的方式或者将相竞争的业务纳入到股份公司经营的方式或者将相竞争的业务转让给无关联关系第三方的方式避免同业竞争；

4、如本承诺函被证明是不真实或未被遵守，本人将向股份公司赔偿一切直

接和间接损失。”

二、关联方、关联关系与关联交易

（一）关联方与关联关系

根据《公司法》和《企业会计准则》等相关规定，公司目前存在的关联方及其关联关系如下：

1、存在控制关系的关联方

关联方姓名	关联关系
刘祥华	持有公司 18.43%的股份，为公司共同实际控制人之一
钟　波	持有公司 4.56%的股份，为公司共同实际控制人之一
刘　燕	持有公司 4.56%的股份，为公司共同实际控制人之一
邓铁山	持有公司 4.56%的股份，为公司共同实际控制人之一
王国华	持有公司 4.56%的股份，为公司共同实际控制人之一
郑国胜	持有公司 3.04%的股份，为公司共同实际控制人之一
彭勋德	持有公司 3.04%的股份，为公司共同实际控制人之一
黄盛秋	持有公司 3.04%的股份，为公司共同实际控制人之一

2、公司董事、监事、高级管理人员

公司董事、监事、高级管理人员详细情况参见本招股说明书“第八节 董事、监事、高级管理人员与其他核心人员”。

3、其他不存在控制关系的关联方

关联方名称	关联关系
康源制药	共同受实际控制人控制
大红鹰恒顺	注
乐福地	注

注：2010 年 11 月 8 日，经大红鹰恒顺股东会审议通过，康源制药将其持有大红鹰恒顺的 51%股权转让给贺四清。此次股权转让完成后，发行人与大红鹰恒顺的关联关系解除。

2009 年 12 月 2 日，经乐福地股东会审议通过，刘祥华等 16 名发起人股东将其持有乐福地的 80%股权转让给周俊丽。此次股权转让完成后，发行人与乐福地的关联关系解除。

（二）关联交易情况

公司具有独立、完整的产供销体系，对实际控制人控制的其他企业不存在依赖关系，在报告期内与关联方存在以下关联交易。

1、经常性关联交易

（1）销售货物

关联方名称	2010 年 1-6 月		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
	金额（万元）	占比（%）	金额（万元）	占比（%）	金额（万元）	占比（%）	金额（万元）	占比（%）
康源制药	-	-	299	1.93	28	0.23	26	0.27
大红鹰恒顺	419	3.91	-	-	-	-	-	-
合计	**419**	**3.91**	**299**	**1.93**	**28**	**0.23**	**26**	**0.27**

2007 年度、2008 年度发生的关联交易系公司向康源制药销售备件，交易价格采用市场公允价格。

2009 年度发生的关联交易系康源制药向公司采购一条 SPCGF16/30 塑料瓶大输液生产自动线（每小时生产速度 5,000 瓶）及相关备件用于其大输液的生产，合同金额（含税）为 350 万元。

该型号生产线系公司自主研发的新产品，2009 年仅销售给康源制药一条，无同类产品可比销售价格；2010 年 1-6 月公司销售给广西裕源药业有限公司一条 SPCGF16/30 塑料瓶大输液生产自动线，合同金额（含税）为 340 万元。

本次关联交易价格采用市场公允价格，且已经公司三届四次董事会批准，符合公司关联交易批准程序。

2010 年上半年发生的关联交易系大红鹰恒顺向公司采购一条 SRD5000 非 PVC 膜软袋大输液生产自动线及相关备件用于其大输液的生产，合同金额（含税）为 491 万元。

该型号产品为公司主打产品，产品价格因配套设备不同而有较大差异。

公司 2010 年 1-6 月销售给江苏鹏鹞药业有限公司和山东翔和医疗器械有限公司的 SRD5000 非 PVC 膜软袋大输液生产自动线合同金额分别为 425 万元和 575 万元。

销售给江苏鹏鹞药业有限公司的生产线系基本配置，销售给大红鹰恒顺的生产线除基本配置外还包括 15 台不锈钢灭菌车，销售给山东翔和医疗器械有限公

司的生产线除基本配置外还包括 18 台不锈钢灭菌车和 1 台灭菌柜（6500 袋）。

本次交易价格采用市场公允价格，且已经公司三届六次董事会批准，符合公司关联交易批准程序。

截至 2010 年 6 月 30 日，上述关联交易不存在未结算余额。

报告期内，前述关联销售分别实现销售收入 256,410.26 元、282,051.28 元、2,991,452.99 元、4,192,307.69 元，当期主营业务收入的比例分别为 0.27%、0.23%、1.93%、3.91%。

报告期内，关联销售对公司当期主营业务收入和经营成果影响较小。

此类关联交易将视实际经营情况决定是否继续进行，即使继续发生此类关联交易，公司亦将严格履行相关的关联交易管理制度。

报告期内，公司对乐福地未发生关联销售。

（2）采购货物

报告期内，发行人与乐福地发生的关联采购情况如下表所示：

关联方名称	2010 年 1-6 月		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
	金额（万元）	占比（%）	金额（万元）	占比（%）	金额（万元）	占比（%）	金额（万元）	占比（%）
乐福地	-	-	35	0.45	100	2.18	-	-
合计	**-**	**-**	**35**	**0.45**	**100**	**2.18**	**-**	**-**

注：2010 年 1-6 月，公司向乐福地采购药包材 42 万元，占当期采购的 0.97%。

发行人与乐福地不存在合作经营的情形。因公司国外客户需要购买药包材（包括盖子、胶垫、塑料粒子），公司曾在 2008 年、2009 年、2010 年应自身客户要求分别代为采购。

发行人与乐福地发生的交易定价是公允的，且前述交易对当期经营成果影响较小。

2010 年 2 月 10 日发行人实际控制人及其他发起人股东将所持乐福地 80%的股权转让予周俊丽后，公司对乐福地未再发生关联采购。

报告期内，公司对康源制药、大红鹰恒顺未发生关联采购。

（3）向董事、监事、高级管理人员支付报酬

报告期内，公司向董事、监事、高级管理人员合计支付报酬分别为 73 万元、90 万元、99 万元、35 万元。该关联交易仍将持续进行。

2、偶发性关联交易

（1）关联方为公司借款提供担保

单位：万元

关联方名称	贷款金融机构	担保借款总额	借款到期日	担保借款余额
乐福地	长沙市商业银行	1,300	注 1	-
康源制药及刘祥华	招商银行长沙支行	1,000	2009 年 6 月 24 日	-
乐福地	建设银行长沙湘江支行	1,800	2010 年 1 月 20 日	-
	建设银行长沙湘江支行	1,800	注 2	1,800
康源制药及刘祥华	招商银行长沙支行	1,000	2010 年 6 月 25 日	-
合计	-	**6,900**	-	**1,800**

注 1：乐福地与长沙市商业银行朝阳支行签订《最高额抵押合同》，根据该合同，乐福地为股份公司与长沙市商业银行朝阳支行于 2008 年 9 月 26 日至 2011 年 9 月 25 日期间本金最高余额不超过 4,300 万元提供抵押担保。该笔抵押合同下共发生 3 笔借款，金额合计 1,300 万元，均已于 2009 年 1 月 21 日全部还清。截至 2009 年 12 月 31 日，乐福地已与长沙市商业银行朝阳支行解除该抵押合同。

注 2：公司与建设银行长沙湘江支行分别于 2009 年 11 月 13 日、2009 年 11 月 18 日、2010 年 1 月 8 日、2010 年 1 月 19 日签订了四笔银行借款合同，借款总金额为 5,000 万元。上述四笔借款由乐福地与建设银行长沙湘江支行签订的《最高额抵押合同》（额度为 1,800 万元）和公司与建设银行长沙湘江支行签订的《最高额抵押合同》（额度为 3,800 万元）提供担保。乐福地与建设银行长沙湘江支行签订的《最高额抵押合同》有效期为 2009 年 1 月 21 日至 2012 年 1 月 20 日止。

关联公司为公司的银行借款提供担保，有利于公司从银行获得发展所需的资金，促进公司的发展。

（2）关联方为公司购买固定资产提供担保

2008 年 12 月 12 日，公司与远东国际租赁有限公司约定由远东国际租赁有限公司按公司要求向长沙奥林斯特机电设备有限公司和百超（上海）精密机床有限公司购买公司所需机器设备。其后，公司与远东国际租赁有限公司签订了编号为 IFELC08D031447-L-01 的融资租赁合同，租赁期间自 2008 年 12 月 30 日至 2011 年 12 月 30 日，租赁期间内租金合计为 10,070,892.00 元，分 36 期等额支付。中国人民银行于 2008 年 12 月 23 日下调金融机构贷款基准利率，根据租赁合同约定，租金总额调整为 10,033,396.15 元。该融资租赁合同由乐福地、康源制药及公司股东刘祥华、钟波、丁增霖、余芸春、王国华、刘燕、邓铁山、朱兆服、

胡坚、周天烽、潘林、彭勋德、郑国胜、王亚军提供担保。

（3）关联方往来

报告期各期末，本公司与关联方往来余额情况如下表所示：

关联方名称	2010-06-30		2009-12-31		2008-12-31		2007-12-31	
	金额（万元）	占比（%）	金额（万元）	占比（%）	金额（万元）	占比（%）	金额（万元）	占比（%）
其他应收款：								
康源制药	-	-	-	-	41	3.20	722	55.40
合计	-	-	-	-	**41**	**3.20**	**722**	**55.40**

报告期内，发行人与康源制药发生的关联往来如下表所示：

单位：万元

项目	期初余额	本期借方发生额	本期贷方发生额	期末余额
2007 年度	3,681	195	3,153	722
2008 年度	722	76	758	41
2009 年度	41	122	163	-
2010 年 1-6 月	-	-	-	-

发行人实际控制人自收购康源制药后，由于康源制药基建及补充流动资金等日常经营活动的需要，资金需求量较大，且其融资渠道有限，遂自 2002 年起陆续与公司发生往来款，截至 2007 年期初累积欠公司 3,681 万元。

2007 年，康源制药二期厂房建成，融资渠道有效拓展，遂自筹货币资金用于偿还前述因基建及补充流动资金而产生的欠款。

前述资金往来主要发生在报告期以前，且截至 2007 年底已基本清理完毕，未对发行人构成重大不利影响。

截至 2009 年 9 月 30 日，已收回全部往来款，且发行人已完善了内控程序以及资金管理制度。2009 年 9 月 30 日至今，公司与康源制药未发生任何关联往来。前述事项不会对发行人本次发行构成实质性障碍。

报告期内，发行人与乐福地发生的资金往来如下表所示：

单位：万元

项目	期初余额	本期借方发生额	本期贷方发生额	期末余额
2007 年度	-	70	70	-

2008 年度	-	58	58	-
2009 年度	-	42	42	-
2010 年 1-6 月	-	-	-	-

截至 2009 年 9 月 30 日，已结清全部往来款，且自 2009 年 9 月 30 日以来公司未再与乐福地发生往来款，前述事项不会对发行人本次发行构成实质性障碍。

报告期内，发行人与衡阳千山发生的资金往来如下表所示：

单位：万元

项目	期初余额	本期借方发生额	本期贷方发生额	期末余额
2007 年度	876	112	989	-
2008 年度	-	-	-	-
2009 年度	-	-	-	-
2010 年 1-6 月	-	-	-	-

截至 2007 年 9 月 30 日，已结清全部往来款，且自 2007 年 9 月 30 日以来公司未再与衡阳千山发生往来款，前述事项不会对发行人本次发行构成实质性障碍。

（4）专利转让

2010 年 7 月 30 日，刘祥华、黄盛秋与公司签订《专利权转让协议》，将其拥有的实用新型专利“用于制造医用药瓶的设备”（专利号：ZL200720175741.9）无偿转让给公司，该项转让已于 2010 年 8 月 18 日经国家知识产权局批准，准予变更。

三、《公司章程》、《关联交易决策制度》、《对外担保制度》对关联交易决策权限与程序作出的规定

（一）《公司章程》对关联交易决策权限与程序作出的规定

公司章程第七十六条规定：股东大会在审议为股东、实际控制人及其关联人提供的担保议案时，该股东或受该实际控制人支配的股东，不得参与该项表决，该项表决须经出席股东大会的其他股东所持表决权的半数以上通过。

公司章程第七十八条规定：股东大会审议有关关联交易事项时，关联股东不应当参与投票表决，其所代表的有表决权的股份数不计入有效表决总数；股东大

会决议的公告应当充分披露非关联股东的表决情况。

公司章程第一百一十八条规定：董事与董事会会议决议事项所涉及的企业有关联关系的，不得对该项决议行使表决权，也不得代理其他董事行使表决权。该董事会会议由过半数的无关联关系董事出席即可举行，董事会会议所作决议须经无关联关系董事过半数通过。出席董事会的无关联董事人数不足 3 人的，应将该事项提交股东大会审议。

（二）《关联交易决策制度》对关联交易决策权限与程序作出的规定

公司《关联交易决策制度》对关联方及关联交易的认定、关联交易的定价原则、关联交易的决策权限以及关联交易回避制度等内容进行了具体规定，以保证公司关联交易的公允性，确保公司的关联交易行为不损害公司和全体股东的利益。《关联交易决策制度》对关联交易决策权限与程序作出的规定如下：

“第十条　本公司董事会就关联交易表决时，如属下列情形，该董事不得参与表决：

（一）与董事个人利益有关的关联交易；

（二）董事个人在关联法人任职或拥有对关联法人的控股权或控制权的，该等企业与本公司进行关联交易；

（三）法律、法规和公司章程规定应当回避的。

第十一条　本公司股东大会就关联交易进行表决时，关联股东不得参加表决。

第十二条　以下关联交易应获得全体独立董事的二分之一以上同意后，提交董事会讨论；独立董事作出判断前，可以聘请中介机构出具独立财务顾问报告，作为其判断的依据：

1、关联交易总额或公司(包括控股子公司)与关联自然人就同一标的或者公司(包括控股子公司)与同一关联自然人在连续 12 个月内达成的交易累计金额高于 30 万元的交易事项；

2、关联交易总额或公司(包括控股子公司)与关联法人就同一标的或者公司(包括控股子公司)与同一关联法人在连续 12 个月内达成的交易累计金额高于 100 万元以上，且占公司最近一期经审计净资产绝对值 0.5%以上的交易事项。

第十三条　关联交易总额或公司(包括控股子公司)与关联人就同一标的或者公司(包括控股子公司)与同一关联人在连续 12 个月内达成的交易累计金额高于 1,000 万元,且占公司最近经审计净资产值绝对值的 5%以上的交易事项（获赠现金资产和提供担保除外），提交股东大会审议决定。

第十四条　公司为关联人提供担保的，不论数额大小，均应当在董事会审议通过后提交股东大会审批。公司为持有本公司 5%以下股份的股东提供担保的，参照前款的规定执行，有关股东应当在股东大会上回避表决。”

（三）《对外担保制度》对关联交易决议权限与程序作出的规定

《对外担保制度》对关联担保的决策权限以及关联担保回避制度等内容进行了具体规定，以保证公司关联担保的公允性，确保公司的关联担保行为不损害公司和全体股东的利益。《对外担保制度》对关联担保决策权限与程序作出的规定如下：

《对外担保制度》第十八条规定，公司为股东、实际控制人及其关联人提供担保必须经股东大会审议通过，且该股东或受该实际控制人支配的股东，不得参与该项表决，该项表决须经出席股东大会的其他股东所持表决权的半数以上通过。

《对外担保制度》二十条规定，公司独立董事应在董事会审议对外担保事项时发表独立意见,必要时可聘请会计师事务所对公司累计和当期对外担保情况进行核查。如发现异常，应及时向董事会和监管部门报告并公告。

四、公司最近三年及一期关联交易的执行情况

（一）报告期内关联交易履行程序情况

发行人报告期内发生的关联交易均严格履行了《公司章程》规定的程序，具体情况如下：

序号	关联交易事项	金额（万元）	董事会通过	股东大会通过
1	乐福地为公司借款提供担保	1,300	二届八次董事会	2007 年第三次临时股东大会
2	康源制药、刘祥华为公司借款提供担保	1,000	二届九次董事会	2007 年年度股东大会

3	乐福地、康源制药、刘祥华等 12 名股东为公司融资租赁购买设备提供担保	1,007	三届二次董事会	-
4	乐福地为公司借款提供担保	1,800	三届二次董事会	-
5	康源制药、刘祥华为公司借款提供担保	1,000	三届三次董事会	-
6	公司向康源制药销售商品	350	三届四次董事会	-
7	公司向大红鹰恒顺销售商品	491	三届六次董事会	-

（二）独立董事意见

公司独立董事对关联交易履行的审议程序合法性及交易价格的公允性发表了如下意见：

本人已审阅了湖南千山制药机械股份有限公司（“公司”）自 2007 年以来的关联交易的相关资料，本人认为公司在报告期内发生的关联交易均建立在平等、互利的基础上，并已完全履行了相关审议程序，相关关联人在董事会及股东大会审议该等关联交易时已回避表决。该等关联交易均按照一般市场经济原则进行，是公允、合理的，并不存在损害公司及非关联股东权益的情况。

第八节 董事、监事、高级管理人员与其他核心人员

一、公司董事、监事、高级管理人员与其他核心人员

（一）董事会成员

公司董事会由9名董事组成，其中独立董事3名。

序号	姓名	职务	选举情况	提名人	任职时间	2009年从公司领取的收入（元）
1	刘祥华	董事长、总经理	2008年临时股东大会选举连任	第二届董事会	2008.10-2011.10	104,586
2	钟　波	董事、常务副总经理	2008年临时股东大会选举连任	第二届董事会	2008.10-2011.10	76,986
3	刘　燕	董事、副总经理、总工程师	2008年临时股东大会选举连任	第二届董事会	2008.10-2011.10	76,986
4	邓铁山	董事、研究二所所长	2008年临时股东大会选举连任	第二届董事会	2008.10-2011.10	76,986
5	王国华	董事	2008年临时股东大会选举连任	第二届董事会	2008.10-2011.10	-
6	朱兆服	董事、董事会秘书、证券部部长	2008年临时股东大会选举连任	第二届董事会	2008.10-2011.10	67,350
7	周大连	独立董事	2008年临时股东大会选举连任	第二届董事会	2008.10-2011.10	30,000
8	石　青	独立董事	2008年临时股东大会选举产生	第二届董事会	2008.10-2011.10	30,000
9	杨春平	独立董事	2008年临时股东大会选举产生	第二届董事会	2008.10-2011.10	30,000

上述董事简历如下：

1、刘祥华先生：中国国籍，无境外永久居留权，1963年出生，大专学历，高级工程师。曾任中南制药机械一厂经营科科长，衡阳千山董事长、总经理，衡阳市第十届人大代表，乐福地董事长、总经理，康源制药总经理；现任公司董事长、总经理，康源制药董事长，湖南省长沙市第十届政协委员，湖南省工商业联合会常务委员。

2、钟波先生：中国国籍，无境外永久居留权，1965年出生，大专学历。曾任中南制药机械一厂主办科员，衡阳千山董事、董事长兼总经理，乐福地董事、大红鹰恒顺董事；现任公司董事、常务副总经理、康源制药董事。

3、刘燕先生：中国国籍，无境外永久居留权，1967年出生，本科学历，高

级工程师。曾任中南制药机械一厂研究所设计员，衡阳千山董事，乐福地董事；现任公司董事、副总经理兼总工程师、康源制药董事。

4、邓铁山先生：中国国籍，无境外永久居留权，1966年出生，大专学历，工程师。曾任中南制药机械一厂研究所设计员，衡阳千山董事，乐福地董事、康源制药监事；现任公司董事、研究二所所长、康源制药董事。

5、王国华先生：中国国籍，无境外永久居留权，1966年出生，本科学历，工程师。曾任中南制药机械一厂设计室主任，衡阳千山董事、技术部部长，乐福地董事；现任公司董事，康源制药董事、总经理。

6、朱兆服先生：中国国籍，无境外永久居留权，1972年出生，本科学历。曾任浙江第一出口茶厂开发部经理、浙江省茶叶进出口公司销售经理、宁波大红鹰药业有限公司销售部总经理、大红鹰恒顺董事兼总经理；现任公司董事、董事会秘书、证券部部长。

7、周大连先生：中国国籍，无境外永久居留权，1967年出生，大专学历，注册会计师。曾任湖南零陵烟叶复烤厂财务科副科长，湖南永州市财政局会计师事务所审计主任、副所长，湖南永州恒兴会计师事务所主任会计师，湖南永信有限责任会计师事务所副所长；现任信永中和会计师事务所有限责任公司长沙分所高级经理，公司独立董事。

8、石青女士：中国国籍，无境外永久居留权，1941年出生，本科学历，高级工程师。曾任河南省开封化学制药厂技术员，国家医药管理局处长。现任中国制药装备行业协会副理事长、秘书长，公司独立董事。

9、杨春平先生：中国国籍，无境外永久居留权，1966年出生，博士学历，教授。曾任湖南大学助教、助理研究员、副教授，美国辛辛那提大学助理研究员、副研究员；现任湖南大学环境工程系系主任，公司独立董事。

（二）监事会成员

公司监事会由5名监事组成，其中职工监事2名。

序号	姓名	职务	选举情况	提名人	任职时间	2009年从公司领取的收入（元）
1	郑国胜	监事会主席、研究二所副所长	2008年临时股东大会选举连任	第二届监事会	2008.10-2011.10	76,986

2	彭勋德	监事、研究一所所长	2008年临时股东大会选举连任	第二届监事会	2008.10-2011.10	76,986
3	潘　林	监事	2008年临时股东大会选举连任	第二届监事会	2008.10-2011.10	68,110
4	张小平	职工监事	2008年职工代表大会选举连任	2008年职工代表大会	2008.10-2011.10	64,796
5	刘件民	职工监事	2008年职工代表大会选举连任	2008年职工代表大会	2008.10-2011.10	60,038

注：潘林先生2009年10月从公司离职，故10、11、12月未在公司领取工资。

上述监事简历如下：

1、郑国胜先生：中国国籍，无境外永久居留权，1969年出生，大专学历，工程师。曾任中南制药机械一厂技术员，衡阳千山监事，乐福地监事；现任公司监事会主席、研究二所副所长，康源制药监事。

2、彭勋德先生：中国国籍，无境外永久居留权，1968年出生，本科学历，高级工程师。曾任中南制药机械一厂机械设计师，衡阳千山监事、机械设计师，乐福地监事；现任公司监事、研究一所所长，康源制药监事。

3、潘林先生：中国国籍，无境外永久居留权，1968年出生，大专学历。曾任中南制药机械一厂办事处主任，衡阳千山监事、销售经理，乐福地监事、大红鹰恒顺董事兼总经理，公司总经理助理；现任公司监事，康源制药监事。

4、张小平先生：中国国籍，无境外永久居留权，1962年出生，大专学历，工程师。曾任中南制药机械一厂车间副主任，衡阳千山车间主任、乐福地监事；现任公司监事、装配车间主任。

5、刘件民先生：中国国籍，无境外永久居留权，1964年出生，高中学历。曾任湖南祁阳县白水农机厂车间主任；现任公司监事、装配车间员工。

（三）高级管理人员

根据公司章程的相关规定，公司高级管理人员包括公司总经理、副总经理、财务总监、董事会秘书。

序号	姓名	职务	聘任情况	任职时间	2009年从公司领取的收入（元）
1	刘祥华	董事长、总经理	2008年10月第三届董事会第一次会议聘任	2008.10-2011.10	104,586

2	钟　波	董事、常务副总经理	2008年10月第三届董事会第一次会议聘任	2008.10-2011.10	76,986
3	刘　燕	董事、副总经理、总工程师	2008年10月第三届董事会第一次会议聘任	2008.10-2011.10	76,986
4	王亚军	副总经理	2008年10月第三届董事会第一次会议聘任	2008.10-2011.10	76,986
5	刘华山	财务总监	2008年10月第三届董事会第一次会议聘任	2008.10-2011.10	76,986
6	朱兆服	董事、董事会秘书、证券部部长	2008年10月第三届董事会第一次会议聘任	2008.10-2011.10	67,350

上述高级管理人员简历如下：

1、刘祥华先生：总经理，简历见董事会成员之刘祥华简历。

2、钟波先生：常务副总经理，简历见董事会成员之钟波简历。

3、刘燕先生：副总经理兼总工程师，简历见董事会成员之刘燕简历。

4、王亚军先生：中国国籍，无境外永久居留权，1970年出生，大专学历。曾任中南制药机械一厂车间副主任，衡阳千山生产部长，公司生产部长，乐福地董事。现任公司副总经理、康源制药董事。

5、刘华山先生：中国国籍，无境外永久居留权，1968年出生，大专学历。曾任湖南冷水滩纺织品站主管会计、副科长，永州市经济建设投资公司财务部经理、总经理助理，康源制药财务总监、乐福地财务总监，公司财务部长。现任公司财务总监。

6、朱兆服先生：董事会秘书，简历见董事会成员之朱兆服简历。

（四）其他核心人员

公司其他核心人员指公司实际控制人中除董事、监事以外的人员黄盛秋，黄盛秋任公司研究一所副所长，为公司核心技术人员，其2009年从公司领取的收入为76,986元。

其简历如下：

黄盛秋先生：中国国籍，无境外永久居留权，1968年出生，本科学历，高级工程师，曾任中南制药机械一厂职员、衡阳千山监事，现任公司研究一所副所长。

二、公司董事、监事、高级管理人员、其他核心人员与其近亲属持有公司股份情况

（一）董事、监事、高级管理人员、其他核心人员持有公司股份情况

1、董事、监事、高级管理人员、其他核心人员持有公司股份情况

序号	姓名	职务	持有公司股份数（万股）	占公司总股份数比例（%）
1	刘祥华	董事长、总经理	9,215,000	18.43
2	钟　波	董事、常务副总经理	2,280,000	4.56
3	刘　燕	董事、副总经理、总工程师	2,280,000	4.56
4	邓铁山	董事、研究二所所长	2,280,000	4.56
5	王国华	董事	2,280,000	4.56
6	郑国胜	监事会主席、研究二所副所长	1,518,000	3.04
7	彭勋德	监事、研究一所所长	1,518,000	3.04
8	黄盛秋	研究一所副所长	1,518,000	3.04
9	朱兆服	董事、董事会秘书、证券部部长	3,500,000	7.00
10	潘　林	监事	1,518,000	3.04
11	王亚军	副总经理	1,140,000	2.28
合计			**29,047,000**	**58.09**

除上述直接持有公司股份外，公司董事、监事、高级管理人员、其他核心人员未通过其他方式间接持有公司任何股份。

2、董事、监事、高级管理人员、其他核心人员持有公司股份近三年及一期变动情况

序号	姓名	职务	持有公司股份数（股）			
			2010-06-30	2009-12-31	2008-12-31	2007-12-31
1	刘祥华	董事长、总经理	9,215,000	9,215,000	7,215,000	7,215,000
2	朱兆服	董事、董事会秘书	3,500,000	3,500,000	2,000,000	2,000,000

刘祥华先生、朱兆服先生持有公司股份数变动原因均为向公司增资。公司2007年9月进行了公司成立以来的第一次增资，朱兆服先生在此次增资中认购200

万股；公司于2009年9月进行了公司成立以来的第二次增资，刘祥华先生、朱兆服先生在此次增资中分别认购200万股、150万股。

3、董事、监事、高级管理人员、其他核心人员持有公司股份的质押或冻结情况

公司董事、监事、高级管理人员、其他核心人员持有公司股份不存在质押或冻结的情况。

（二）董事、监事、高级管理人员、其他核心人员之近亲属持有公司股份情况

公司董事、监事、高级管理人员、其他核心人员之近亲属未通过任何方式直接或间接持有公司股份。

三、公司董事、监事、高级管理人员与其他核心人员的对外投资情况

（一）公司董事、监事、高级管理人员及其他核心人员除公司以外的其他投资情况

1、康源制药

刘祥华等10人合计共持有康源制药75.64%股权，具体出资比例见下表：

序号	姓名	出资额（元）	出资比例（%）
1	刘祥华	7,998,000	26.66
2	钟　波	2,052,000	6.84
3	刘　燕	2,052,000	6.84
4	邓铁山	2,052,000	6.84
5	王国华	2,052,000	6.84
6	郑国胜	1,365,000	4.55
7	彭勋德	1,365,000	4.55
8	黄盛秋	1,365,000	4.55
9	潘　林	1,365,000	4.55
10	王亚军	1,026,000	3.42
合计		**22,692,000**	**75.64**

前述股东已与莱美药业签订协议，将其持有的康源制药全部股权转让予莱美药业。该事项（莱美药业收购康源制药股权）已经莱美药业董事会于2010年10

月22日讨论通过，并已经莱美药业股东大会于2010年11月23日审议通过。

2、乐福地

刘祥华等10人合计共持有乐福地15.70%股权，具体出资比例见下表：

序号	姓名	出资额（元）	出资比例（%）
1	刘祥华	481,000	4.81
2	钟　波	152,000	1.52
3	刘　燕	152,000	1.52
4	邓铁山	152,000	1.52
5	王国华	152,000	1.52
6	郑国胜	101,200	1.01
7	彭勋德	101,200	1.01
8	黄盛秋	101,200	1.01
9	潘　林	101,200	1.01
10	王亚军	76,000	0.76
合计		1,569,800	15.70

3、杭州安松科技有限公司

董事会秘书朱兆服先生出资29万元，持有杭州安松科技有限公司29.00%的股权。

（二）公司董事、监事、高级管理人员与其他核心人员持有权益的企业与公司的关系

康源制药的主营业务为大容量注射剂的生产、销售；乐福地的主营业务为药用包装材料的生产、销售；杭州安松科技有限公司的主营业务为电子产品、计算机软硬件的技术开发、技术咨询、技术服务、销售。

公司和上述公司间不存在同业竞争或其他可能损害公司利益的情形。

四、公司董事、监事、高级管理人员与其他核心人员的兼职情况

序号	姓名	兼职单位	兼职职务	兼职单位与公司关系
1	刘祥华	康源制药	董事长	同受实际控制人控制
2	钟　波	康源制药	董事	同受实际控制人控制
3	刘　燕	康源制药	董事	同受实际控制人控制

4	邓铁山	康源制药	董事	同受实际控制人控制
5	王国华	康源制药	董事兼总经理	同受实际控制人控制
6	郑国胜	康源制药	监事	同受实际控制人控制
7	彭勋德	康源制药	监事	同受实际控制人控制
8	潘　林	康源制药	监事	同受实际控制人控制
9	王亚军	康源制药	董事	同受实际控制人控制
10	周大连	信永中和会计师事务所有限责任公司长沙分所	高级经理	无关联关系
11	石　青	中国制药装备行业协会	副理事长、秘书长	无关联关系
12	杨春平	湖南大学	环境工程系系主任	无关联关系

除上述兼职情况外，公司董事、监事、高级管理人员及其他核心人员不存在其他在公司以外企业的兼职情况。

五、公司董事、监事、高级管理人员与其他核心人员之间的亲属关系

公司董事、监事、高级管理人员与其他核心人员之间，刘华山系刘祥华之弟，刘件民系刘祥华之堂弟、刘华山之堂兄。钟波与彭勋德系连襟关系。

六、公司董事、监事、高级管理人员与其他核心人员与公司签订协议情况

公司已按照《中华人民共和国劳动法》的要求，与公司全部董事、监事、高级管理人员及其他核心人员签订了劳动合同或聘用合同。

七、公司董事、监事、高级管理人员的任职资格

公司董事、监事、高级管理人员不存在《公司法》第一百四十七条规定的情形以及被中国证监会处以证券市场禁入处罚的情形，符合上市公司董事、监事、高级管理人员的任职资格。

公司各独立董事均已根据中国证监会有关上市公司独立董事的规定和要求参加中国证监会及其授权机构所组织的培训，其任职资格和职权符合法律、法规和规范性文件的有关规定。

八、公司董事、监事、高级管理人员近两年内变动情况

近两年内，公司董事、监事、高级管理人员未发生变动。

第九节 公司治理

公司已按照《公司法》、《证券法》及中国证监会、深圳证券交易所的相关规定，建立健全了公司治理结构。公司审议通过了《股东大会议事规则》、《董事会议事规则》、《监事会议事规则》、《董事会秘书工作细则》、《独立董事工作制度》等公司治理基本制度，并建立了《对外投资决策制度》、《对外担保制度》、《关联交易决策制度》及《募集资金管理办法》等专门制度。

一、公司三会制度、独立董事、董事会秘书制度建立健全及其运行情况

（一）股东大会制度建立健全及运行情况

股东大会是公司的权力机构，公司制订了《股东大会议事规则》。公司股东大会严格按照《公司章程》和《股东大会议事规则》的规定行使权利。

公司股东大会分为年度股东大会和临时股东大会。年度股东大会每年召开一次，召开时间为上一个会计年度结束后的六个月内。

报告期内，公司股东大会严格按照《公司法》、《证券法》及其他相关法律法规、《公司章程》、《股东大会议事规则》的规定，对《公司章程》的修订、董事与监事的任免、利润分配、主要管理制度的制订和修改、关联交易、首次公开发行股票并上市和募集资金运用等重大事宜进行了审议并作出了有效决议。

（二）董事会制度建立健全及运行情况

公司制订了《董事会议事规则》，董事会严格按照《公司章程》和《董事会议事规则》的规定行使权利。

公司董事会由9名董事组成，其中独立董事3名，设董事长1名。董事任期为3年，任期届满后可连选连任。

报告期内，公司董事会严格按照《公司法》、《证券法》及其他相关法律法规、《公司章程》、《董事会议事规则》的规定，对公司生产经营方案、管理人员任命、内部机构的设置、基本制度的制定、关联交易、首次公开发行股票并上市和募集资金运用等事项进行审议并作出了有效决议；同时，对需要股东大会审

议的事项提交股东大会审议决定，切实发挥了董事会的作用。

公司董事会下设战略委员会、提名委员会、薪酬与考核委员会、审计委员会4个专门委员会，并制定了各专门委员会的议事规则。其中审计委员会主要负责公司内、外部审计的沟通、监督和核查工作；对公司的内控制度的健全和完善提出意见和建议。

1、审计委员会构成

公司审计委员会由周大连、杨春平、王国华3位董事组成，其中周大连、杨春平为独立董事。周大连为会计专业人士，任审计委员会主任委员。上述三人简历请参阅本招股说明书“第八节 董事、监事、高级管理人员及其他核心人员”之“一”的相关内容。

2、审计委员会议事规则

审计委员会会议分为例会和临时会议。例会每年至少召开一次，临时会议由审计委员会委员提议召开。例会于会议召开前七日（不包括开会当日）通知全体委员，临时会议于会议召开前两日（不包括开会当日）通知全体委员。会议由主任委员主持，主任委员不能出席时可委托一名其他独立董事委员主持。

审计委员会会议应由三分之二以上的委员出席方可举行。每一名委员有一票的表决权。会议作出的决议，必须经全体委员（包括未出席会议的委员）的过半数通过。审计委员会会议表决方式为举手表决或投票表决；临时会议可以采取通讯方式表决。

审计部工作人员可列席委员会会议，必要时亦可邀请公司董事、监事及其他管理人员列席会议。如有必要，委员会可以聘请中介机构为其决策提供专业意见，费用由公司支付。

3、审计委员会运行情况

公司审计委员会下设审计部，负责审计委员会交办的各项事宜并向前者汇报工作。公司审计委员会自设立以来，严格按《审计委员会工作细则》规范运作，积极履行其职责，为提高公司治理水平起到了重要作用。

（三）监事会制度建立健全及运行情况

公司制定了《监事会议事规则》，监事会严格按照《公司章程》和《监事会

议事规则》的规定行使权利。公司监事会由5名监事组成，设监事会主席1名。公司监事会设职工代表监事2名，由公司职工代表大会选举产生；股东代表监事3名，由公司股东大会选举产生。

报告期内，公司监事会严格按照《公司法》、《证券法》及其他相关法律法规、《公司章程》、《监事会议事规则》的规定，对公司财务工作、公司董事及高级管理人员的工作、公司重大生产经营决策等重大事宜实施了有效监督，切实发挥了监事会的作用。

（四）独立董事制度建立健全及运行情况

1、独立董事制度的建立健全及独立董事的聘任情况

为完善公司治理结构，促进公司规范治理，根据《公司法》、《上市公司治理准则》、《关于在上市公司建立独立董事制度的指导意见》及其他相关法律法规，公司股东大会通过了《独立董事工作制度》，明确了独立董事的职责及工作规程。公司董事会现包括 3 名独立董事，占董事会人数的 1/3。公司独立董事中，周大连先生为会计专业人士。独立董事出席了当选后公司历次董事会并参与表决，积极履行独立董事的义务。

2、独立董事的职权

根据《公司章程》、《独立董事工作制度》的规定，公司独立董事具有以下职权：

（1）以下关联交易应由独立董事认可后，提交董事会讨论；独立董事作出判断前，可以聘请中介机构出具独立财务顾问报告，作为其判断的依据：

①关联交易总额或公司（包括控股子公司）与关联自然人就同一标的或者公司（包括控股子公司）与同一关联自然人在连续12个月内达成的交易累计金额高于30万元的交易事项；

②关联交易总额或公司（包括控股子公司）与关联法人就同一标的或者公司（包括控股子公司）与同一关联法人在连续12个月内达成的交易累计金额高于100万元以上，且占公司最近一期经审计净资产绝对值0.5%以上的交易事项。

（2）向董事会提议聘用或解聘会计师事务所；

（3）向董事会提请召开临时股东大会；

（4）提议召开董事会；

（5）可以在股东大会召开前公开向股东征集投票权；

（6）独立聘请外部审计机构和咨询机构。

独立董事行使上述职权应当由二分之一以上独立董事同意，行使第（6）项职权应经全体独立董事同意，相关费用由公司承担。

同时，独立董事应当对公司重大事项及以下事项向董事会和股东大会发表独立意见：

（1）提名、任免董事；

（2）聘任或解聘高级管理人员；

（3）公司董事、高级管理人员的薪酬；

（4）公司的股东、实际控制人及其关联企业对公司现有或新发生的总额高于300万元或高于公司最近经审计净资产值的5%的借款或其他资金往来，以及公司是否采取有效措施回收欠款；

（5）独立董事认为可能损害中小股东权益的事项；

（6）在董事会审议对外担保事项时就相关对外担保事项发表独立意见；

（7）相关法律法规、证券监管部门（含证券交易所）制定的规范性文件以及公司章程规定的其他事项。

3、独立董事制度运行情况

公司独立董事自任职以来，均依据《公司法》、《证券法》、《公司章程》、《独立董事工作制度》等法律法规和公司规定的要求，积极参与公司决策，发挥了在财务、战略决策等方面的专业特长，维护了全体股东的利益，促使公司治理结构有了较大改善。

（五）董事会秘书制度建立健全及运行情况

1、董事秘书制度建立健全及董事会秘书聘任情况

公司董事会已审议通过了《关于董事会秘书工作细则的议案》，建立了董事会秘书制度。2007年7月，公司聘任朱兆服先生担任董事秘书一职。

2、董事会秘书的职权

《公司章程》规定，董事会秘书是公司的高级管理人员。根据《董事会秘书工作细则》，公司董事会秘书主要负责公司股东大会和董事会会议的筹备、文件保管以及公司股东资料管理，办理信息披露事务等事宜，具体包括：

（1）负责公司和相关当事人与深圳证券交易所及其他证券监管机构之间的及时沟通和联络，保证深圳证券交易所与其取得工作联系；

（2）负责处理公司信息披露事务，督促公司制定并执行信息披露管理制度和重大信息的内部报告制度，促使公司和相关当事人依法履行信息披露义务，并按规定向深圳证券交易所办理定期报告和临时报告的披露工作；

（3）协调公司与投资者关系，接待投资者来访，回答投资者咨询，向投资者提供公司披露的资料；

（4）依照法定程序筹备董事会会议和股东大会，准备和提交拟审议的董事会和股东大会的文件；

（5）参加董事会会议，制作会议记录并签字；

（6）负责与公司信息披露有关的保密工作，制订保密措施，促使公司董事会全体成员及相关知情人在有关信息正式披露前保守秘密，并在内幕信息泄露时，及时采取补救措施并向深圳证券交易所报告；

（7）负责保管公司股东名册、董事名册、控股股东及董事、监事、高级管理人员持有公司股票的资料，以及董事会、股东大会的会议文件和会议记录等；

（8）协助董事、监事和高级管理人员了解信息披露相关法律、行政法规、部门规章、《上市规则》、深圳证券交易所其他规定和《公司章程》，以及上市协议对其设定的责任；

（9）促使董事会依法行使职权；在董事会拟作出的决议违反法律、行政法规、部门规章、《上市规则》、深圳证券交易所其他规定和《公司章程》时，应当提醒与会董事，并提请列席会议的监事就此发表意见；如果董事会坚持作出上述决议，董事会秘书应将有关监事和其个人的意见记载于会议记录上，并立即向深圳证券交易所报告；

（10）《公司法》和深圳证券交易所要求履行的其他职责。

3、董事会秘书履行职责情况

公司董事会秘书朱兆服先生自任职以来，依法筹备了历次董事会会议及股东大会会议，确保了公司董事会和股东大会的依法召开，在改善公司治理上发挥了重要作用，促进了公司的规范运作。

二、公司近三年违法、违规情况

公司最近三年一直按照国家法律法规和公司章程的规定开展经营活动，不存在违法违规行为，也不存在被土地、环保、工商、税务、海关等主管机关处罚的情况。

三、关联方资金占用及对外担保情况

报告期内公司与关联方的资金往来余额列示如下：

关联方名称	2010-06-30		2009-12-31		2008-12-31		2007-12-31	
	金额（万元）	占比（%）	金额（万元）	占比（%）	金额（万元）	占比（%）	金额（万元）	占比（%）
其他应收款：								
康源制药	-	-	-	-	41	3.20	722	55.40
合计	**-**	**-**	**-**	**-**	**41**	**3.20**	**722**	**55.40**

报告期内，发行人与康源制药发生的关联往来如下表所示：

单位：万元

项目	期初余额	本期借方发生额	本期贷方发生额	期末余额
2007 年度	3,681	195	3,153	722
2008 年度	722	76	758	41
2009 年度	41	122	163	-
2010 年 1-6 月	-	-	-	-

2009 年 9 月以前，公司与康源制药存在资金往来的情形，截至 2009 年 9 月 30 日，已收回全部往来款。2009 年 9 月 30 日至今，公司与康源制药未发生往来款，前述事项不会对发行人本次发行构成实质性障碍。

报告期内，发行人与乐福地发生的资金往来如下表所示：

单位：万元

项目	期初余额	本期借方发生额	本期贷方发生额	期末余额
2007 年度	-	70	70	-
2008 年度	-	58	58	-
2009 年度	-	42	42	-
2010 年 1-6 月	-	-	-	-

截至 2009 年 9 月 30 日，已结清全部往来款，且自 2009 年 9 月 30 日以来公司未再与乐福地发生往来款，前述事项不会对发行人本次发行构成实质性障碍。

报告期内，发行人与衡阳千山发生的资金往来如下表所示：

单位：万元

项目	期初余额	本期借方发生额	本期贷方发生额	期末余额
2007 年度	876	112	989	-
2008 年度	-	-	-	-
2009 年度	-	-	-	-
2010 年 1-6 月	-	-	-	-

截至 2007 年 9 月 30 日，已结清全部往来款，且自 2007 年 9 月 30 日以来公司未再与衡阳千山发生往来款，前述事项不会对发行人本次发行构成实质性障碍。

除前述关联往来外，发行人不存在资金被实际控制人控制的企业以借款、代偿债务、代垫款项或者其他方式占用的情形，不会对公司财务状况产生不利影响。

报告期内，公司不存在对控股股东、实际控制人控制的其他企业担保的情形。

四、公司管理层对内部控制制度完整性、有效性、合理性的自我评估及会计师对公司内部控制的鉴证意见

（一）公司管理层对内部控制完整性、有效性、合理性的自我评估

公司管理层认为：本公司已根据实际情况建立了满足公司管理需要的各种内部控制制度，本公司的内部控制制度是完整的、合理的，整体运行是有效的，随着公司业务的不断发展，本公司将不断改进和完善内部控制制度，使其更好地发挥监督与制约作用。

（二）发行人会计师对内部控制的鉴证意见

发行人会计师出具的利安达专字[2010]第1517号《内部控制鉴证报告》，认为公司董事会按照财政部颁布的《企业内部控制基本规范》的标准于2010年6月30日在所有重大方面保持了与财务报表相关的有效的内部控制。

五、公司对外投资和担保情况

（一）公司对外投资制度及执行情况

根据公司的《对外投资决策制度》，公司投资决策制度的主要内容如下：

1、公司发生的对外投资达到下列标准之一的，应当提交股东大会审议：

（1）交易涉及的资产总额占本公司最近一期经审计总资产的50%以上，该交易涉及的资产总额同时存在账面值和评估值的，以较高者作为计算数据；

（2）交易标的（如股权）在最近一个会计年度相关的营业收入占本公司最近一个会计年度经审计营业收入的50%以上，且绝对金额超过3,000万元人民币；

（3）交易标的（如股权）在最近一个会计年度相关的净利润占本公司最近一个会计年度经审计净利润的50%以上，且绝对金额超过300万元人民币；

（4）交易的成交金额（含承担债务和费用）占本公司最近一期经审计净资产的50%以上，且绝对金额超过3,000万元人民币；

（5）交易产生的利润占本公司最近一个会计年度经审计净利润的50%以上，且绝对金额超过300万元人民币。

上述指标计算中涉及的数据如为负值，取其绝对值计算。

公司在一年内购买、出售重大资产累计超过公司最近一期经审计合并报表总资产30%的事项应当提交股东大会审议，并经出席会议的股东所持表决权的三分之二以上通过。

2、公司发生的单笔对外投资绝对金额1,000万元以上且未达到上述股东大会审议权限的投资项目，由董事会批准实施。

3、公司发生的单笔对外投资绝对金额不超过1,000万元的投资项目，由总经理批准实施。

报告期内，公司无对外投资。

（二）公司对外担保制度及执行情况

1、公司对外担保制度

公司股东大会、董事会根据《对外担保制度》规定的权限行使对外担保的决策权。根据《对外担保制度》由股东大会审批的对外担保，董事会应当提出预案，并报股东大会批准。董事会组织管理和实施经股东大会通过的对外担保事项。

公司须经股东大会审批的对外担保，包括但不限于下列情形：

（1）本公司及本公司控股子公司的对外担保总额，达到或超过最近一期经审计净资产的50%以后提供的任何担保；

（2）连续十二个月内担保金额超过公司最近一期经审计总资产的30%；

（3）为资产负债率超过70%的担保对象提供的担保；

（4）单笔担保额超过最近一期经审计净资产10%的担保；

（5）连续十二个月内担保金额超过本公司最近一期经审计净资产的50%且绝对金额超过3,000万元人民币；

（6）对股东、实际控制人及其关联人提供的担保。

除公司股东大会审批范围外的对外担保事项，由公司董事会审批。

股东大会审议上述第（2）项担保事项时，应经出席会议的股东所持表决权的三分之二以上通过。

股东大会审议为股东、实际控制人及其关联人提供的担保议案时，该股东或受该实际控制人支配的股东不得参与该项表决。该项表决须经出席股东大会的其他股东所持表决权的半数以上通过。

须经股东大会审批的对外担保，必须经董事会审议通过后，方可提交股东大会审批。对于董事会权限范围内的担保事项，除应当经全体董事的过半数通过外，还应当经出席董事会会议的三分之二以上董事同意。

公司独立董事应在董事会审议对外担保事项时发表独立意见，必要时可聘请会计师事务所对公司累计和当期对外担保情况进行核查。如发现异常，应及时向董事会和监管部门报告并公告。

2、对外担保执行情况

2007年5月23日，公司与中国工商银行股份有限公司长沙星沙支行签订《最高额保证合同》，为长沙通达彩印包装有限公司在2007年5月22日至2008年5月21日期间向中国工商银行股份有限公司长沙星沙支行的310万元最高贷款额度内的借款提供保证担保。上述担保已经公司第二届董事会第五次会议及2006年年度股东大会审议通过。

截至本招股说明书签署之日，前述担保关系已解除。除此之外，公司不存在其他对外担保。

六、投资者权益保护情况

（一）投资者获得公司信息的保障

《公司章程》规定，股东享有“查阅公司章程、股东名册、公司债券存根、股东大会会议记录、董事会会议决议、监事会会议决议、财务会计报告”的权利。

根据《证券法》、《公司法》等相关法律法规及《公司章程》的规定，公司已制定《信息披露制度》。《信息披露制度》第五条规定：“公司应当真实、准确、完整、及时地披露信息，不得有虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏。公司应当同时向所有投资者公开披露信息。”

公司《信息披露制度》同时对公司信息披露的时间、内容、形式、媒体、负责机构（人员）等内容进行了详细的规定。

（二）投资者享有公司收益的保障

《公司章程》规定，公司股东有权依照其所持有的股份份额获得股利和其他形式的利益分配；公司终止或者清算时，公司股东有权按其所持有的股份份额参加公司剩余财产的分配。

（三）投资者选择公司管理者和参与公司重大决策的保障

《公司章程》规定，公司股东享有“依法请求、召集、主持、参加或者委派股东代理人参加股东大会，并依照其所持有的股份份额行使相应的表决权”的权利，且公司股东大会就选举董事、监事进行表决时，可以实行累积投票制，防止大股东利用表决权优势操纵董事、监事的选举。

《公司章程》第七十九条规定，公司应在保证股东大会合法、有效的前提下，可以通过各种方式和途径，包括提供网络形式的投票平台等现代信息技术手段，为股东参加股东大会提供便利。

股东大会审议下列事项之一的，应当安排通过证券交易所交易系统、互联网投票系统等方式为中小投资者参加股东大会提供便利：

1、公司重大资产重组，购买的资产总价较所购买资产经审计的账面净值溢价达到或超过 20%的；

2、公司在一年内购买、出售重大资产或担保金额超过公司最近一期经审计的资产总额 30%的；

3、股东以其持有的上市公司股权或实物资产偿还其所欠该公司的债务；

4、对公司有重大影响的附属企业到境外上市；

5、公司的股权激励计划；

6、对中小投资者权益有重大影响的相关事项。

第十节 财务会计信息与管理层分析

以下引用的财务数据，非经特别说明，均引自本公司经发行人会计师审计的财务报告。本节的财务会计数据及有关说明反映了本公司报告期内经审计财务报表及附注的主要内容，本公司提醒投资者关注本招股说明书所附财务报表和审计报告全文，以获取全部的财务资料。

一、公司近三年一期简要财务报表

本节披露的简要财务报表反映了公司的基本财务状况、经营成果和现金流量情况。

（一）简要资产负债表

单位：元

报表项目	2010-06-30	2009-12-31	2008-12-31	2007-12-31
货币资金	39,805,222.94	41,849,239.08	6,510,648.38	26,033,945.54
应收票据	3,486,887.03	4,697,940.26	-	-
应收账款	67,945,627.07	72,550,525.22	88,460,836.92	68,138,765.36
预付款项	14,569,444.72	16,273,299.33	11,572,762.58	2,874,642.46
其他应收款	2,309,512.35	4,230,925.17	11,959,692.70	10,354,237.23
存货	50,984,348.73	54,381,189.53	29,523,904.09	25,194,154.62
流动资产合计	**179,101，042.84**	**193,983,118.59**	**148,027,844.67**	**132,595,745.21**
固定资产	55,784,093.10	49,246,429.49	19,491,198.19	20,114,284.08
在建工程	12,259,113.55	-	15,421,766.56	9,867,789.50
无形资产	9,327,623.27	9,436,825.03	21,904,052.97	22,372,858.35
递延所得税资产	1,895,994.55	2,595,236.26	3,045,367.26	2,069,450.16
非流动资产合计	**79,266,824.47**	**61,278,490.78**	**59,862,384.98**	**54,424,382.09**
资产总计	**258,367,867.31**	**255,261,609.37**	**207,890,229.65**	**187,020,127.30**
短期借款	50,000,000.00	51,590,000.00	53,000,000.00	30,000,000.00
应付票据	4,000,000.00	7,000,000.00	3,000,000.00	-
应付账款	20,896,386.37	24,486,075.17	17,097,343.34	13,954,179.17

预收款项	18,193,304.98	18,983,420.12	20,692,910.06	28,275,609.91
应付职工薪酬	2,115,870.07	4,010,216.29	7,024,765.81	4,533,921.56
应交税费	6,848,288.57	8,149,332.00	12,403,818.13	31,590,441.15
应付利息	66,375.00	81,125.00	-	-
其他应付款	233,155.38	488,165.12	5,415,636.78	6,766,958.79
流动负债合计	**102,353,380.37**	**114,788,333.70**	**118,634,474.12**	**115,121,110.58**
长期应付款	4,502,100.76	5,806,153.38	-	-
非流动负债合计	**4,502,100.76**	**5,806,153.38**	**-**	
负债合计	**106,855,481.13**	**120,594,487.08**	**118,634,474.12**	**115,121,110.58**
股本	50,000,000.00	50,000,000.00	44,000,000.00	44,000,000.00
资本公积	38,800,000.00	38,800,000.00	23,800,000.00	23,800,000.00
盈余公积	6,446,712.23	6,446,712.23	3,345,575.55	1,609,901.67
未分配利润	56,265,673.95	39,420,410.06	18,110,179.98	2,489,115.05
所有者权益合计	**151,512,386.18**	**134,667,122.29**	**89,255,755.53**	**71,889,016.72**
负债及所有者权益总计	**258,367,867.31**	**255,261,609.37**	**207,890,229.65**	**187,020,127.30**

（二）简要利润表

单位：元

报表项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
一、营业收入	**107,386,108.46**	**155,286,736.59**	**124,412,657.14**	**96,469,877.74**
减：营业成本	51,278,022.89	72,621,289.23	59,045,223.60	48,242,249.42
营业税金及附加	780,856.17	922,105.84	1,201,313.46	746,528.62
销售费用	14,928,467.86	21,551,368.63	18,561,019.71	13,695,623.48
管理费用	15,678,845.01	23,733,126.76	17,903,840.84	13,166,819.80
财务费用	2,088,262.17	5,585,211.94	4,432,039.46	2,623,732.02
资产减值损失	-4,661,611.41	-2,565,821.41	6,554,831.96	2,518,065.54
二、营业利润	**27,293,265.77**	**33,439,455.60**	**16,714,388.11**	**15,476,858.86**
加：营业外收入	1,152,301.57	3,218,374.35	3,496,612.15	340,101.48
减：营业外支出	23,691.12	532,200.00	35,981.55	278,951.54
其中：非流动资产处置损失	291.12	96,200.00	-	-

三、利润总额(亏损总额以“-”号填列)	**28,421,876.22**	**36,125,629.95**	**20,175,018.71**	**15,538,008.80**
减：所得税费用	4,076,612.33	5,114,263.19	2,818,279.90	2,943,974.97
四、净利润(净亏损以“-”号填列)	**24,345,263.89**	**31,011,366.76**	**17,356,738.81**	**12,594,033.83**

（三）简要现金流量表

单位：元

报表项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
一、经营活动产生的现金流量：				
销售商品、提供劳务收到的现金	120,402,999.08	180,732,762.04	107,704,732.66	62,115,631.48
收到的税费返还	912,175.16	977,970.04	102,339.79	101,767.24
收到的其他与经营活动有关的现金	5,159,024.82	9,975,693.22	10,915,583.81	31,027,654.29
现金流入小计	**126,474,199.06**	**191,686,425.30**	**118,722,656.26**	**93,245,053.01**
购买商品、接受劳务支付的现金	57,762,971.51	96,258,531.11	67,170,516.96	44,269,967.81
支付给职工以及为职工支付的现金	12,551,779.95	24,007,467.73	15,047,562.26	11,430,619.67
支付的各项税费	12,958,043.91	18,961,536.56	38,048,415.65	3,274,361.30
支付的其他与经营活动有关的现金	15,634,363.63	31,584,806.88	32,461,130.66	19,270,556.84
现金流出小计	**98,907,159.00**	**170,812,342.28**	**152,727,625.53**	**78,245,505.62**
经营活动产生的现金流量净额	**27,567,040.06**	**20,874,083.02**	**-34,004,969.27**	**14,999,547.39**
二、投资活动产生的现金流量				
处置固定资产、无形资产和其他长期资产而收回的现金净额	68,000.00	14,580,000.00	-	-
现金流入小计	**68,000.00**	**14,580,000.00**	**-**	**-**
购建固定资产、无形资产和其他长期资产所支付的现金	10,653,753.58	6,232,105.18	6,820,263.84	20,274,930.50
现金流出小计	**10,653,753.58**	**6,232,105.18**	**6,820,263.84**	**20,274,930.50**
投资活动产生的现金流量净额	**-10,585,753.58**	**8,347,894.82**	**-6,820,263.84**	**-20,274,930.50**
三、筹资活动产生的现金流量				
吸收投资所收到的现金	-	21,000,000.00	-	37,800,000.00
取得借款所收到的现金	30,000,000.00	83,180,000.00	66,000,000.00	55,200,000.00
现金流入小计	**30,000,000.00**	**104,180,000.00**	**66,000,000.00**	**93,000,000.00**

偿还债务所支付的现金	31,590,000.00	84,590,000.00	43,000,000.00	59,700,000.00
分配股利、利润或偿付利息所支付的现金	11,890,457.87	9,806,335.24	3,832,706.67	2,709,019.94
支付的其他与筹资活动有关的现金	1,831,354.25	6,371,889.48	808,179.00	-
现金流出小计	**45,311,812.12**	**100,768,224.72**	**47,640,885.67**	**62,409,019.94**
筹资活动产生的现金流量净额	**-15,311,812.12**	**3,411,775.28**	**18,359,114.33**	**30,590,980.06**
四、汇率变动对现金的影响	**-13,490.50**	**-10,162.42**	**-57,178.38**	**-3,189.28**
五、现金及现金等价物净增加额	**1,655,983.86**	**32,623,590.70**	**-22,523,297.16**	**25,312,407.67**
加:期初现金及现金等价物余额	36,134,239.08	3,510,648.38	26,033,945.54	721,537.87
六、期末现金及现金等价物余额	**37,790,222.94**	**36,134,239.08**	**3,510,648.38**	**26,033,945.54**

二、审计意见类型及财务报表编制基础

（一）审计意见类型

本公司聘请利安达会计师事务所有限责任公司对 2007 年 12 月 31 日、2008 年 12 月 31 日、2009 年 12 月 31 日以及 2010 年 6 月 30 日资产负债表，2007 年度、2008 年度、2009 年度以及 2010 年 1-6 月的利润表，2007 年度、2008 年度、2009 年度以及 2010 年 1-6 月的现金流量表，2007 年度、2008 年度、2009 年度以及 2010 年 1-6 月的股东权益变动表，以及财务报表附注进行了审计。利安达会计师事务所有限责任公司出具了利安达审字[2010]第 1325 号标准无保留意见的审计报告。

（二）财务报表编制基础

本公司于 2007 年 1 月 1 日起开始执行中华人民共和国财政部于 2006 年颁布的《企业会计准则》，本公司已按上述相关规定，对 2007 年度、2008 年度、2009 年度和 2010 年 1-6 月的财务报表进行了编制。

三、主要会计政策和会计估计

（一）收入

本公司按以下规定确认营业收入实现，并按已实现的收入记账，计入当期损益。

1、商品销售收入在同时满足以下条件时确认收入的实现：

（1）已将商品所有权上的主要风险和报酬转移给购货方；

（2）本公司既没有保留通常与所有权相联系的继续管理权，也没有对已售出的商品实施有效控制；

（3）收入的金额能够可靠地计量；

（4）相关的经济利益很可能流入本公司；

（5）相关的已发生或将发生的成本能够可靠地计量。

2、利息收入

按照他人使用本公司货币资金的时间和实际利率计算确定。

3、股息收入

股息收入于收取股息权利确立时确认。

4、出售投资的收入

出售投资的收入于该投资的所有权转移至买家时确认。

同时满足下列条件的，通常可认为实现了投资所有权的转移：

（1）出售合同或协议已获股东大会等通过；

（2）股权出售事项需要经过国家有关主管部门审批的，已获得批准；

（3）买卖各方已办理了必要的财产权转移手续；

（4）购买方已支付了购买价款的大部分（一般应超过 50%），并且有能力、有计划支付剩余款项；

（5）购买方实际上已经取得了被购买方与股权相对应的财务和经营政策，并享有相应的利益、承担相应的风险。

5、提供劳务收入的确认方法

本公司在资产负债表日提供劳务交易的结果能够可靠估计的，按照完工百分比法确认提供劳务收入。

本公司在资产负债表日提供劳务交易结果不能够可靠估计的，分别下列情况处理：

（1）已发生的劳务成本预计能够得到补偿，应按已经发生的劳务成本金额确认提供劳务收入，并按相同金额结转劳务成本。

（2）已发生的劳务成本预计不能够得到补偿的，将已经发生的劳务成本计入当期损益，不确认提供劳务收入。

6、让渡资产使用权收入的确认方法

（1）让渡资产使用权收入的确认原则

让渡资产使用权收入包括利息收入、使用费收入等，在同时满足以下条件时，才能予以确认：

①与交易相关的经济利益能够流入公司；

②收入的金额能够可靠地计量。

（2）具体确认方法

①利息收入金额，按照他人使用本公司货币资金的时间和实际利率计算确定。

②使用费收入金额，按照有关合同或协议约定的收费时间和方法计算确定。

7、建造合同收入

（1）合同收入与合同成本的确认原则

如果建造合同的结果能够可靠地估计的，本公司根据完工百分比法在资产负债表日确认合同收入和费用。

如果建造合同的结果不能可靠地估计，则区别情况处理：如合同成本能够收回的，则合同收入根据能够收回的实际合同成本加以确认，合同成本在其发生的当期作为费用；如合同成本不可能收回的，则在发生时作为费用，不确认收入。

（2）确定合同完工进度的方法

公司确定合同完工进度的方法为（累计实际发生的合同成本占合同预计总成本的比例/已经完成的合同工作量占合同预计总工作量的比例/已完成合同工作的测量）。

（3）合同预计损失的确认标准和计提方法

本公司于每年年度终了，对建造合同进行全面检查，当存在合同预计总成本将超过合同预计总收入时，按该合同预计总成本超过合同预计总收入的差额计提预计损失。

（二）应收款项

1、单项金额重大的应收款项坏账准备的确认标准、计提方法：

本公司于资产负债表日，将应收账款余额不小于 500 万元、其他应收款占期末总额的比例不低于 10%作为标准划分为单项金额重大的应收款项，逐项进行减值测试，有客观证据表明其发生了减值的，根据其未来现金流量现值低于其账面价值的差额，确认减值损失，计提坏账准备。

2、单项金额不重大但按信用风险特征组合后该组合的风险较大的应收款项坏账准备的确定依据、计提方法：

本公司将账龄超过 5 年的且占应收款项余额 10%以上的分类为单项金额不重大但按信用风险特征组合后该组合的风险较大的应收款项。

根据信用风险特征组合确定的应收款项坏账准备计提方法：本公司对于单项金额不重大但按信用风险特征组合后该组合的风险较大的应收款项通过对应收款项进行账龄分析，并结合债务单位的实际财务状况及现金流量情况确定应收款项的可回收金额，确认减值损失，计提坏账准备。

3、对于期末单项金额非重大的应收款项，采用与经单独测试后未减值的应收款项一起按类似信用风险特征划分为若干组合，再按这些应收款项组合在资产负债表日余额的一定比例计算确定减值损失，计提坏账准备。该比例反映各项实际发生的减值损失，即各项组合的账面价值超过其未来现金流量现值的金额。本公司根据以前年度与之相同或相类似的、具有类似信用风险特征的应收款项组合（即账龄组合）的实际损失率为基础，结合债务单位的实际财务状况及现金流量情况确定应收款项的可回收金额，合理地估计坏账情况确定以下应收款项组合计提坏账准备的比例。

账龄	比例
1 年以下（含 1 年）	5%
1-2 年（含 2 年）	10%
2-3 年（含 3 年）	30%
3-4 年（含 4 年）	50%
4-5 年（含 5 年）	80%
5 年以上	100%

4、对于其他应收款项（包括应收票据、预付款项、应收利息、长期应收款等），根据其未来现金流量现值低于其账面价值的差额计提坏账准备。

（三）存货

1、存货的分类

本公司存货是指企业在日常活动中持有以备出售的产成品、处在生产过程中的在产品、在生产过程或提供劳务过程中耗用的材料和物料等。包括原材料、在产品、产成品和低值易耗品等大类。

2、存货取得、发出的计价方法

本公司取得的存货按实际成本进行初始计量，发出按加权平均法计价。

3、存货可变现净值的确定依据及存货跌价准备的计提方法

（1）存货可变现净值的确定：产成品、商品和用于出售的材料等直接用于出售的商品存货，以该存货的估计售价减去估计的销售费用和相关税费后的金额，确定其可变现净值。需要经过加工的材料存货，以所生产的产品的估计售价减去至完工时估计将要发生的成本、估计的销售费用和相关税费后的金额，确定其可变现净值。为执行销售合同或者劳务合同而持有的存货，其可变现净值以合同价格为基础计算。若持有存货的数量多于销售合同订购数量的，超出部分的存货的可变现净值应当以一般销售价格为基础计算。

（2）存货跌价准备的计提方法

资产负债表日，公司存货按照成本与可变现净值孰低计量。当其可变现净值低于成本时，提取存货跌价准备。本公司按照单个存货项目计提存货跌价准备。

计提存货减值准备以后，如果以前减记存货价值的影响因素已经消失的，减记的金额予以恢复，并在原已计提的存货跌价准备金额内转回，转回的金额计入当期损益。

4、存货的盘存制度

本公司存货采用永续盘存制。

5、低值易耗品的摊销方法

低值易耗品采用五五摊销法。

（四）固定资产

1、固定资产确认条件

固定资产是指为生产商品、提供劳务、出租或经营管理而持有的使用年限超过一年的单位价值较高的有形资产。固定资产在同时满足下列条件时，按取得时的实际成本予以确认：

（1）与该固定资产有关的经济利益很可能流入企业；

（2）该固定资产的成本能够可靠地计量。

与固定资产有关的后续支出，符合上述确认条件的，计入固定资产成本；不符合上述确认条件的，发生时计入当期损益。

2、各类固定资产的折旧方法

本公司的固定资产折旧按直线法计提，各类固定资产的年限及残值率列示如下：

固定资产类别	使用年限	残值率	年折旧率
房屋及建筑物	20 年	3%	4.85%
机器设备	10 年	4%	9.60%
运输设备	5 年	4%	19.20%
办公及其他设备	5 年	4%	19.20%

3、固定资产的减值测试方法、减值准备计提方法

本公司在资产负债表日对各项固定资产进行判断，当存在减值迹象，估计可收回金额低于其账面价值时，账面价值减记至可收回金额，减记的金额确认为资产减值损失，计入当期损益，同时计提相应的资产减值准备。资产减值损失一经确认，在以后会计期间不再转回。当存在下列迹象的，表明固定资产资产可能发生了减值：

（1）资产的市价当期大幅度下跌，其跌幅明显高于因时间的推移或者正常使用而预计的下跌；

（2）企业经营所处的经济、技术或法律等环境以及资产所处的市场在当期或将在近期发生重大变化，从而对企业产生不利影响；

（3）市场利率或者其他市场投资回报率在当期已经提高，从而影响企业用来计算资产预计未来现金流量现值的折现率，导致资产可收回金额大幅度降低；

（4）有证据表明资产已经陈旧过时或其实体已经损坏；

（5）资产已经或者将被闲置、终止使用或者计划提前处置；

（6）企业内部报告的证据表明资产的经济绩效已经低于或者将低于预期，如：资产所创造的净现金流量或者实现的营业利润（或者损失）远远低于预计金额等；

（7）其他表明资产可能已经发生减值的迹象。

4、融资租入固定资产的认定依据、计价方法

本公司在租入的固定资产实质上转移了与资产有关的全部风险和报酬时确认该项固定资产的租赁为融资租赁。融资租赁取得的固定资产的成本，按租赁开始日租赁资产公允价值与最低租赁付款额现值两者中较低者确定。融资租入的固定资产采用与自有固定资产相一致的折旧政策计提租赁资产折旧。能够合理确定租赁期届满时将会取得租赁资产所有权的，在租赁资产使用年限内计提折旧；无法合理确定租赁期届满时能够取得租赁资产所有权的，在租赁期与租赁资产使用寿命两者中较短的期间内计提折旧。

（五）在建工程

1、在建工程的分类

本公司在建工程以立项项目进行分类。

2、在建工程结转为固定资产的标准和时点

在建工程达到预定可使用状态时，按工程实际成本转入固定资产。已达到预定可使用状态但尚未办理竣工决算的，先按估计价值转入固定资产，待办理竣工决算后再按实际成本调整原暂估价值，但不再调整原已计提的折旧。

3、在建工程减值测试方法、减值准备计提方法

本公司于资产负债表日对在建工程进行全面检查，如果有证据表明在建工程已经发生了减值，估计可收回金额低于其账面价值时，账面价值减记至可收回金额，减记的金额确认为资产减值损失，计入当期损益，同时计提相应的资产减值准备。资产减值损失一经确认，在以后会计期间不再转回。存在下列一项或若干项情况的，应当对在建工程进行减值测试：

（1）长期停建并且预计在未来 3 年内不会重新开工的在建工程；

（2）所建项目无论在性能上，还是在技术上已经落后，并且给企业带来的经济利益具有很大的不确定性；

（3）其他足以证明在建工程已经发生减值的情形。

（六）无形资产

本公司无形资产是指本公司所拥有或者控制的没有实物形态的可辨认非货币性资产。本公司按照无形资产的取得成本或可归属于无形资产开发阶段且能够可靠地计量的支出对无形资产进行初始计量。对于使用寿命有限的无形资产，本公司在取得时判定其使用寿命并在以后期间在使用寿命内系统合理摊销，摊销金额按受益项目计入相关成本、费用核算。对金额较小的开发、研究支出，可采用一次摊销的方法。

本公司内部研究开发项目研究阶段和开发阶段支出的划分标准：

（1）本公司将为进一步开发活动进行的资料及相关方面的准备活动作为研究阶段，无形资产研究阶段的支出在发生时计入当期损益；

（2）在本公司已完成研究阶段的工作后再进行的开发活动作为开发阶段，开发阶段的支出在满足条件时予以资本化。

（七）递延所得税资产和递延所得税负债

本公司采用资产负债表债务法对企业所得税进行核算。

本公司根据资产、负债的账面价值与其计税基础之间的差额，按照预期收回该资产或清偿该负债期间的适用税率计算确认递延所得税资产或递延所得税负债。

1、递延所得税资产的确认依据

（1）本公司以很可能取得用来抵扣可抵扣暂时性差异的应纳税所得额为限，确认由可抵扣暂时性差异产生的递延所得税资产。但是同时具有下列特征的交易中因资产或负债的初始确认所产生的递延所得税资产不予确认：

①该项交易不是企业合并；

②交易发生时既不影响会计利润也不影响应纳税所得额(或可抵扣亏损)。

（2）本公司对与子公司、联营公司及合营企业投资相关的可抵扣暂时性差

异，同时满足下列条件的，确认相应的递延所得税资产：

①暂时性差异在可预见的未来很可能转回；

②未来很可能获得用来抵扣暂时性差异的应纳税所得额。

（3）本公司对于能够结转以后年度的可抵扣亏损和税款抵减，以很可能获得用来抵扣可抵扣亏损和税款抵减的未来应纳税所得额为限，确认相应的递延所得税资产。

2、递延所得税负债的确认

除下列情况产生的递延所得税负债以外，本公司确认所有应纳税暂时性差异产生的递延所得税负债：

（1）商誉的初始确认；

（2）同时满足具有下列特征的交易中产生的资产或负债的初始确认：

①该项交易不是企业合并；

②交易发生时既不影响会计利润也不影响应纳税所得额(或可抵扣亏损)。

（3）本公司对与子公司、联营公司及合营企业投资产生相关的应纳税暂时性差异，同时满足下列条件的：

①投资企业能够控制暂时性差异的转回的时间；

②该暂时性差异在可预见的未来很可能不会转回。

3、资产负债表日，对递延所得税资产的账面价值进行复核，如果未来期间很可能无法获得足够的应纳税所得额用以抵扣递延所得税资产的利益，则减记递延所得税资产的账面价值。在很可能获得足够的应纳税所得额时，转回减记的金额。

（八）经营租赁、融资租赁

1、经营租赁

本公司作为经营租赁承租人时，将经营租赁的租金支出，在租赁期内各个期间按照直线法或根据租赁资产的使用量计入当期损益。作为承租人发生的初始直接费用，计入管理费用，或有租金于发生时确认为当期费用。出租人提供免租期的，本公司将租金总额在不扣除免租期的整个租赁期内，按直线法或其他合理的方法进行分摊，免租期内确认租金费用及相应的负债。出租人承担了承租人某些

费用的，本公司按该费用从租金费用总额中扣除后的租金费用余额在租赁期内进行分摊。

本公司作为经营租赁出租人时，采用直线法将收到的租金在租赁期内确认为收益。初始直接费用，计入当期损益。金额较大的予以资本化，在整个经营租赁期内按照与确认租金收入相同的基础分期计入当期损益。如协议约定或有租金的在实际发生时计入当期收益。出租人提供免租期的，出租人将租金总额在不扣除免租期的整个租赁期内，按直线法或其他合理的方法进行分配，免租期内出租人也确认租金收入。承担了承租人某些费用的，本公司按该费用自租金收入总额中扣除后的租金收入余额在租赁期内进行分配。

2、融资租赁

本公司作为融资租赁承租人时，在租赁期开始日，将租赁开始日租赁资产公允价值与最低租赁付款额现值两者中较低者作为租入资产的入账价值，将最低租赁付款额作为长期应付款的入账价值，其差额作为未确认融资费用。在租赁期内各个期间采用实际利率法进行分摊，确认为当期融资费用，计入财务费用。发生的初始直接费用，应当计入租入资产价值。

在计提融资租赁资产折旧时，本公司采用与自有应折旧资产相一致的折旧政策，折旧期间以租赁合同而定。如果能够合理确定租赁期届满时本公司将会取得租赁资产所有权，以租赁期开始日租赁资产的寿命作为折旧期间；如果无法合理确定租赁期届满后本公司是否能够取得租赁资产的所有权，以租赁期与租赁资产寿命两者中较短者作为折旧期间。

本公司作为融资租赁出租人时，于租赁期开始日将租赁开始日最低租赁应收款额与初始直接费用之和作为应收融资租赁款的入账价值，计入资产负债表的长期应收款，同时记录未担保余值；将最低租赁应收款额、初始直接费用及未担保余值之和与其现值之和的差额作为未实现融资收益，在租赁期内各个期间采用实际利率法确认为租赁收入，计入租赁收入/业务业务收入。

（九）主要会计政策、会计估计的变更

1、会计政策变更

本公司 2006 年前原执行《企业会计制度》及其补充规定，根据财政部财会

[2006]3 号《关于印发<企业会计准则第 1 号一存货>等 38 项具体准则的通知》，本公司于 2007 年 1 月 1 日起，执行新的企业会计准则，并根据《企业会计准则第 38 号一首次执行企业会计准则》的规定，按追溯调整原则调整了期初留存收益及资产负债表项目的期初数，比较财务报表已按调整后的数字填列。

上述会计政策变更的累积影响数为 1,691,470.34 元，其对留存收益及资产负债表项目的影响分别列示如下：

单位：元

调整事项	留存收益增加(减少)		资产负债表项目增加(减少)	
	未分配利润	盈余公积	报表项目	影响金额
未追溯调整前余额	1,632,161.29	181,351.26		
列示具体追溯调整项目				
所得税	1,522,323.31	169,147.03	递延所得税资产	1,691,470.34
追溯调整后余额	3,154,484.60	350,498.29		1,691,470.34

2、会计估计变更

申报期内未发生会计估计变更。

四、缴纳的主要税种的税收政策

（一）企业所得税

2007年公司属于国务院批准的高新技术产业开发区内的高新技术企业，享受按15%的税率缴纳企业所得税的优惠政策。

2008 年 11 月 27 日，根据《高新技术企业认定管理办法》（国科发火〔2008〕172 号）的规定，公司被认定为高新技术企业，有效期三年。2008-2010 年，公司享受按 15%的税率缴纳企业所得税的优惠政策。

（二）增值税

增值税应纳税额为销项税额抵减进项税额后的余额。

本公司为增值税一般纳税人，销售产品的销项税率为 17%。

（三）营业税

按照营业额的 5%计缴。

（四）城市维护建设税

按实际缴纳的流转税额的 5%计缴。

（五）教育费附加

按实际缴纳的流转税额的 3%计缴。

（六）个人所得税

由个人负担，本公司代扣代缴。

（七）地方教育附加费

自 2008 年 1 月 1 日起，按实际缴纳流转税额的 1.50%计缴。

（八）其他税项

按国家和地方有关规定缴纳。

五、公司最近三年及一期非经常性损益情况

（一）经发行人会计师核验的非经常性损益明细表

公司报告期内经发行人会计师核验的非经常性损益情况如下：

单位：万元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
非流动资产处置损益，包括已计提资产减值准备的冲销部分	-	171	5	8
计入当期损益的政府补助（与公司正常经营业务密切相关，符合国家政策规定、按照一定标准定额或定量持续享受的政府补助除外）	111	128	341	26
根据税收、会计等法律、法规的要求对当期损益进行一次性调整对当期损益的影响	-	-	-	174
除上述各项之外的其他营业外收入和支出	2	-31	-	-28
非经常性损益合计	**113**	**269**	**346**	**180**
减：所得税费用（所得税费用减少以“-”表示）	17	40	52	27
扣除所得税影响后的非经常性损益	**96**	**228**	**294**	**153**
归属于发行人股东的净利润	**2,435**	**3,101**	**1,736**	**1,259**
扣除非经常性损益后归属于发行人股东的净利润	**2,339**	**2,873**	**1,442**	**1,106**

（二）非经常性损益对经营成果的影响

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
扣除所得税影响后的非经常性损益（万元）	96	228	294	153
归属于发行人股东的净利润(万元)	2,435	3,101	1,736	1,259
扣除所得税影响后的非经常性损益占净利润的比例（%）	3.94	7.36	16.95	12.15
扣除非经常性损益后归属于发行人股东的净利润（万元）	2,339	2,873	1,442	1,106

2007 年，公司非经常性损益主要系 2007 年公司按新会计准则规定将以前年度留存职工福利费 174 万元冲减管理费用。

2008 年，公司非经常性损益主要系：（1）公司的“非 PVC 膜软袋大输液生产自动化及其智能检测技术”项目获得中央财政补助的第二批产业技术成果转化资金 200 万元；（2）公司被认定为省级企业技术中心，获湖南省财政厅奖励资金 50 万元、长沙经济技术开发区管理委员会奖励资金 10 万元；（3）公司研发的“高速灌装生产线智能检测分拣成套装备研制及其推广应用”被评为国家科学技术进步二等奖，获长沙经济技术开发区管理委员会奖励资金 20 万元。

2009 年，公司非经常性损益主要系：（1）2009 年处置土地获得收益 155 万元；（2）因技术优势及经济发展等原因获得各项政府补助 128 万元。

2010 年 1-6 月，公司非经常性损益主要系因技术优势及经济发展等原因获得各项政府补助 111 万元。

六、公司最近三年及一期的主要财务指标

（一）主要财务指标

财务指标	2010-06-30	2009-12-31	2008-12-31	2007-12-31
流动比率	1.75	1.69	1.25	1.15
速动比率	1.25	1.22	1.00	0.93
资产负债率（%）	41.36	47.24	57.07	61.56
归属于发行人股东的每股净资产（元）	3.03	2.69	2.03	1.63
无形资产（土地使用权除外）占净资产的比例	-	-	-	-

财务指标	2010年1-6月	2009年度	2008 年度	2007 年度
应收账款周转率（次）	1.28	1.58	1.33	1.59
存货周转率（次）	0.96	1.70	2.09	1.78
息税折旧摊销前利润（万元）	3,321	4,577	2,711	2,047
利息保障倍数	14.61	7.47	5.55	6.92
归属于发行人股东的净利润	2,435	3,101	1,736	1,259
扣除非经常性损益后归属于发行人股东的净利润（万元）	2,339	2,873	1,442	1,106
每股经营活动产生的现金流量（元）	0.55	0.42	-0.77	0.34
每股净现金流量（元）	0.03	0.65	-0.51	0.58

主要财务指标计算公式：

1、流动比率=流动资产合计÷流动负债合计

2、速动比率=速动资产÷流动负债合计

3、资产负债率=负债合计÷资产总计

4、归属于发行人股东的每股净资产=所有者权益合计÷股本

5、无形资产（土地使用权除外）占净资产的比例=无形资产（土地使用权除外）÷所有者权益合计

6、应收账款周转率=主营业务收入÷应收账款平均余额

7、存货周转率=主营业务成本÷存货平均余额

8、息税折旧摊销前利润=利润总额＋财务费用＋折旧＋摊销

9、利息保障倍数=（利润总额＋财务费用）÷财务费用

10、每股经营活动产生的现金流量=经营活动产生的现金流量净额÷股本

11、每股净现金流量=现金及现金等价物净增加（减少）额÷股本

（二）发行前净资产收益率和每股收益

根据中国证券监督管理委员会《公开发行证券公司信息编报规则第 9 号——净资产收益率和每股收益的计算及披露》（2010 年修订）的规定，公司加权平均净资产收益率及基本每股收益和稀释每股收益如下：

项目	报告期间	加权平均净资产收益率（%）	每股收益（元/股）	
			基本每股收益	稀释每股收益
归属于公司普通股股东的净利润	2010 年 1-6 月	17.16	0.49	0.49

	2009 年度	28.62	0.68	0.68
	2008 年度	21.54	0.39	0.39
	2007 年度	27.83	0.38	0.38
扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润	2010 年 1-6 月	16.49	0.47	0.47
	2009 年度	26.51	0.63	0.63
	2008 年度	17.89	0.33	0.33
	2007 年度	24.45	0.33	0.33

上述指标的计算过程如下：

项目	2010-06-30	2009-12-31	2008-12-31	2007-12-31
归属于公司普通股股东的净资产（万元）	15,151	13,467	8,926	7,190
股本（万股）	5,000	5,000	4,400	4,400
稀释性潜在普通股（万股）	-	-	-	-
项目	**2010 年 1-6 月**	**2009 年度**	**2008 年度**	**2007 年度**
归属于公司普通股股东的净利润（万元）	2,435	3,101	1,736	1,259
扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润（万元）	2,339	2,873	1,442	1,106
归属于公司普通股股东的加权平均净资产（万元）	14,184	10,836	8,058	4,525
加权平均股本（万股）	5,000	4,550	4,400	3,350
加权平均净资产收益率（%）	17.16	28.62	21.54	27.83
扣除非经常性损益后加权平均净资产收益率（%）	16.49	26.51	17.89	24.45
基本每股收益（元）	0.49	0.68	0.39	0.38
扣除非经常性损益后基本每股收益（元）	0.47	0.63	0.33	0.33
稀释每股收益（元）	0.49	0.68	0.39	0.38
扣除非经常性损益后稀释每股收益（元）	0.47	0.63	0.33	0.33

上述指标的计算公式如下：

1、加权平均净资产= E0+NP÷2+Ei×Mi÷M0-Ej×Mj÷M0

2、加权平均股本= S0+S1+Si×Mi÷M0-Sj×Mj÷M0

3、加权平均净资产收益率=P÷加权平均净资产

4、基本每股收益=P÷加权平均股本

5、稀释每股收益= PO/(加权平均股本+认股权证、股份期权、可转换债券等增加的普通股加权平均数)

其中：PO 分别对应于归属于公司普通股股东的净利润、扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润；EO 为归属于公司普通股股东的期初净资产；Ei 为报告期发行新股或债转股等新增的、归属于公司普通股股东的净资产；Ej 为报告期回购或现金分红等减少的、归属于公司普通股股东的净资产；NP 为归属于公司普通股股东的净利润；SO 为期初股份总数；S1 为报告期因公积金转增股本或股票股利分配等增加股份数；Si 为报告期因发行新股或债转股等增加股份数；Sj 为报告期因回购或缩股等减少股份数；MO 为报告期月份数；Mi 为新增净资产次月起至报告期期末的累计月数或增加股份下一月份起至报告期期末的月份数；Mj 为减少净资产次月起至报告期期末的累计月数或减少股份下一月份起至报告期期末的月份数。

七、发行人资产评估情况

2002 年 10 月 24 日公司发起成立时，聘请了湖南湘资有限责任公司会计师事务所对股东用于出资之土地使用权、房屋等构筑物、机器设备进行了评估，根据其出具的“湘资评字（2002）第 38 号”资产评估报告，评估情况如下：

项目	评估方法	账面值（万元）	评估值（万元）	增值率
土地使用权(注)	成本逼近法与基准地价系数修正法	466	610	30.90%
房屋建筑物	重置成本法	-	1,822	-
设备	重置成本法	-	45	-
合计	**-**	**-**	**2,477**	**-**

注：湖南万源评估咨询有限公司对该土地使用权进行了专项评估，并于 2002 年 7 月 20 日出具了“湘土价估案[2002]字第 080 号”土地估价报告。

2000 年 2 月，长沙经济技术开发区被国务院批准为国家级经济技术开发区。其后，长沙县人民政府以较低的土地价格对外招商引资，2001 年 9 月刘祥华等 18 名自然人以每亩 15 万元的优惠价格取得设立出资时所用之土地。截至 2002 年 7 月，开发区招商引资初具成效，产业集聚度显著提升，基础设施逐渐完善，湖南万源评估咨询有限公司综合考虑该土地所处城市经济发展、所处地理位置、交通状况、基础设施、产业集聚度等因素后，根据《城镇土地估价规程》采用成本逼近法与基准地价系数修正法两种方法对该土地进行评估，将前述土地价值评

估确认为 610 万元（折合每亩约 19 万元），符合当时之地价水平。

八、发行人设立以来历次验资情况及设立时发起人投入资产的计量属性

（一）历次验资情况

验资报告日期	验资机构	报告文号	验资事项
2002 年 9 月 29 日	深圳南方民和会计师事务所	深南验字（2002）第 YA089 号	注 1
2007 年 8 月 28 日	广东恒信德律会计师事务所有限公司	恒德赣验字[2007]第 015 号	注 2
2009 年 9 月 24 日	利安达会计师事务所有限责任公司	利安达验字[2009]第 A1080 号	注 3

注 1：2002 年 10 月 24 日，刘祥华、罗国强等 18 名自然人以货币资金、实物资产、土地使用权出资 3,000 万元发起设立股份有限公司。深圳南方民和会计师事务所于 2002 年 9 月 29 日出具了“深南验字（2002）第 YA089 号”《验资报告》对本次出资进行了审验，验资报告表明截至 2002 年 9 月 28 日，各股东的出资已全部到位。公司成立后，注册资本为 3,000 万元。

注 2：2007 年 7 月 29 日，经公司股东大会决议通过，丁增霖、余芸春等 11 名自然人以现金增资 1,400 万元。广东恒信德律会计师事务所有限公司于 2007 年 8 月 28 日出具了“恒德赣验字[2007]第 015 号”《验资报告》对本次增资行为进行了审验，验资报告表明截至 2007 年 8 月 28 日，各股东的出资已全部到位。此次增资完成后，注册资本增加到 4,400 万元。

注 3：2009 年 8 月 29 日，经公司股东大会决议通过，刘祥华、朱兆服等 5 名自然人以现金增资 600 万元。利安达会计师事务所有限责任公司于 2009 年 9 月 24 日出具了“利安达验字[2009]第 A1080 号”《验资报告》对本次增资行为进行了审验，验资报告表明截至 2009 年 9 月 22 日，各股东的出资已全部到位。本次增资完成后，注册资本增加至 5,000 万元。

（二）设立时发起人投入资产的计量属性

公司设立时发起人投入的资产以评估值入账。

九、资产负债表日后事项、或有事项和其他重要事项

（一）资产负债表日后事项

2010 年 7 月 30 日，刘祥华、黄盛秋与公司签订《专利权转让协议》，将其拥有的实用新型专利“用于制造医用药瓶的设备”（专利号：ZL 200720175741.9）无偿转让给公司。

截止 2010 年 6 月 30 日，本公司除上述事项外，无需要披露的其他资产负债表日后事项。

（二）或有事项

截至本招股说明书签署之日，公司无需要披露的或有事项。

（三）其他重要事项

请参见本招股说明书“第十三节 其他重要事项”之相关内容。

十、公司最近三年及一期财务状况分析

（一）资产的主要构成及变化情况

1、报告期内各年末总资产构成及变动情况

截至 2010 年 6 月 30 日，本公司资产总额为 25,837 万元，其中 69.32%为流动资产，30.68%为非流动资产。报告期内流动资产的比重保持在 70%左右，流动性较强。

单位：万元

项目	2010-06-30		2009-12-31		2008-12-31		2007-12-31	
	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）
流动资产	17,910	69.32	19,398	75.99	14,803	71.20	13,260	70.90
非流动资产	7,927	30.68	6,128	24.01	5,986	28.80	5,442	29.10
资产总计	**25,837**	**100.00**	**25,526**	**100.00**	**20,789**	**100.00**	**18,702**	**100.00**

2、报告期内流动资产情况

本公司流动资产主要由货币资金、应收账款、预付款项和存货构成，报告期内流动资产情况如下：

单位：万元

项目	2010-06-30		2009-12-31		2008-12-31		2007-12-31	
	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）
货币资金	3,981	22.23	4,185	21.57	651	4.40	2,603	19.63
应收票据	349	1.95	470	2.42	-	-	-	-
应收账款	6,795	37.94	7,255	37.40	8,846	59.76	6,814	51.39
预付款项	1,457	8.13	1,627	8.39	1,157	7.82	287	2.17
其他应收款	231	1.29	423	2.18	1,196	8.08	1,035	7.81
存货	5,098	28.47	5,438	28.03	2,952	19.94	2,519	19.00
流动资产合计	**17,910**	**100.00**	**19,398**	**100.00**	**14,803**	**100.00**	**13,260**	**100.00**

（1）货币资金

2008 年 12 月 31 日货币资金余额为 651 万元，较年初减少 1,952 万元，主要原因系：2008 年 1 月缴纳 2007 年因自查补提 2006 年及 2006 年以前的增值税及所得税 1,704 万元。

2009 年 12 月 31 日货币资金余额为 4,185 万元，较年初增加 3,534 万元，主要原因系：(1)2009 年应收账款回款情况大幅改善，经营活动现金净流入 2,087 万元；（2）2009 年 9 月股东以货币资金增资 2,100 万元；（3）2009 年处置非流动资产，收回货币资金 1,458 万元。

2010 年上半年公司经营活动产生的现金流量净额为 2,757 万元，较往年大幅改善，而 2010 年 6 月 30 日货币资金余额为 3,981 万元，与期初基本持平，主要原因系：（1）公司为扩大生产经营，购入大量机器设备，同时开工建设三期厂房（用于募集资金运用项目），合计支出现金 1,065 万元；（2）分配股利、支付利息、偿还债务等筹资活动净流出 1,531 万元。

（2）应收票据

2009 年末，公司应收票据 470 万元，均系银行承兑汇票。2009 年末应收票据增加的主要原因系 2009 年银行承兑汇票结算业务增加。

2010 年 6 月 30 日，公司应收票据 349 万元，均系银行承兑汇票。

（3）应收账款

①最近一期末应收账款余额

2010 年 6 月 30 日，应收账款余额及其账龄列示如下：

账龄	账面余额（万元）	比例（%）	坏账准备（万元）	账面价值（万元）
1 年以内	5,675	71.35	284	5,391
1-2 年	992	12.48	99	893
2-3 年	224	2.82	67	157
3-4 年	564	7.09	282	282
4-5 年	357	4.49	286	71
5 年以上	141	1.77	141	-
合计	**7,954**	**100.00**	**1,159**	**6,795**

截至 2010 年 6 月 30 日，账龄为 3-4 年的应收账款为 564 万元，主要系应收华北制药集团北元有限公司（系由华北制药集团（A 股上市公司华北制药之控股股东）与香港华美集团共同投资兴建的中外合作企业，总投资 2,995 万美元）403 万元。

2005 年，公司自主研发国内第一条即配型非 PVC 膜软袋大输液生产自动线。

2007 年，公司向华北制药集团北元有限公司销售一条即配型非 PVC 膜软袋大输液生产自动线，合同金额 750 万元。根据合同约定，华北制药集团北元有限公司合同签订后预付 20%货款，发货前厂验合格后再付 30%货款，余款自客户收到货后第七个月起月付，每季最后一个月底前支付 12.5%，付清所有货款为止。

公司已按合同约定履行发货及安装调试的义务，后因华北制药集团北元有限公司未取得药品批准证明文件，使得其向公司购置的机器设备闲置，遂未按合同约定履行后续付款义务。华北制药集团北元有限公司已回函确认该笔应收账款。

截至 2010 年 6 月 30 日，公司账龄 3 年以上的应收账款合计为 1,062 万元（含应收华北制药集团北元有限公司的 403 万元）。由于公司产品多为大型成套设备，专业性较强，客户在设备运行过程中有赖于公司为之更换备件、提供维修服务（质保期或三包期内为无偿服务，质保期或三包期满后为有偿服务），公司享有一定的主动权，应收账款发生坏账的风险较小。

公司是我国主要的注射剂生产设备供应商，自 2006 年起连续 4 年获得“中国工业行业（制药专用设备制造行业）排头兵企业”称号。公司具有多年的注射剂生产设备生产、销售经验，积累了丰富的客户资源，公司与大部分客户保持长期稳定的合作关系，不存在依赖某一固定客户的情形。公司客户经营情况正常，

资信情况良好。

2010 年 6 月 30 日，应收账款前十名客户及账龄情况列示如下：

序号	客户名称	余额（万元）	占应收账款余额比例	账龄	客户质量
1	河南华利药业有限责任公司	408	5.12	1 年以内	河南省最大的大容量注射剂生产基地
2	华北制药集团北元有限公司	403	5.07	3-4 年	由华北制药集团（A 股上市公司华北制药控股股东）与香港华美集团共同投资兴建，总投资 2,995 万美元
3	四川沱牌药业有限责任公司	303	3.81	1 年以内	A 股上市公司沱牌曲酒之全资子公司
4	石家庄四药有限公司	301	3.79	1 年以内	国内第四大注射剂生产企业，H 股上市公司之全资子公司
5	广东艾希德药业有限公司	291	3.65	1 年以内	公司占地面积 5 万平方米，总投资 2 亿元，系中国名优品牌、广东省食品医药行业先进企业、广东省高新技术企业
6	江苏亚邦生缘药业有限公司	285	3.58	1 年以内	江苏亚邦药业集团股份有限公司（注册资本 2.5 亿元，拥有新药品种近 20 个）之全资子公司
7	江苏鹏鹞药业有限公司	276	3.47	1 年以内	中外合资企业，注册资本 162 万美元，固定资产 8,000 万元，占地面积 57,000 平方米
8	陕西德福康制药有限公司	257	3.23	1 年以内	公司隶属于榆阳区工业经济局，固定资产 6,000 万元,占地 33,000 平方米
9	阿富汗伊斯兰共和国公共卫生部	236	2.96	1 年以内	阿富汗官方
10	六安华源制药有限公司	215	2.70	1 年以内、1-2 年	国内第九大注射剂生产企业
合计		2,974	37.40	-	-

②应收账款余额较大且大幅变动的原因

A.行业特点因素

公司属专用设备制造业，该行业内企业的产品多为大型成套设备，投入使用

前需进行安装调试，售价高。前述产品特点，决定该行业内企业的应收账款余额较大、周转率较低（相对其他行业而言）。下表系行业内产品为大型成套设备的上市公司 2009 年及 2010 年 1-6 月的应收账款周转率情况：

证券代码	证券简称	2010 年 1-6 月应收账款周转率	2009 年度应收账款周转率
000925.SZ	众合机电	0.42	1.47
002278.SZ	神开股份	0.62	1.64
600346.SH	大 橡 塑	-	1.93
300035.SZ	中科电气	0.63	2.12
002073.SZ	软控股份	0.66	1.58
002111.SZ	威海广泰	0.92	2.58
300099.SZ	尤 洛 卡	-	2.77
601268.SH	二重重装	0.95	2.96
600169.SH	太原重工	0.96	2.10
300090.SZ	盛运股份	-	3.08
300004.SZ	南风股份	1.06	3.54
002337.SZ	赛象科技	1.14	3.63
600055.SH	万东医疗	1.14	3.21
300091.SZ	金 通 灵	1.19	3.04
300092.SZ	科新机电	1.23	3.09
-	公 司	1.28	1.58
002209.SZ	达 意 隆	1.33	3.06
002009.SZ	天奇股份	1.48	2.35
000821.SZ	京山轻机	1.52	2.52
300024.SZ	机 器 人	1.54	3.81
600587.SH	新华医疗	2.08	3.95
601717.SH	郑 煤 机	-	6.00
000666.SZ	经纬纺机	4.14	6.25
600499.SH	科达机电	4.58	8.73
均值		**1.45**	**3.28**

由上表可见，2010 年 1-6 月，公司应收账款周转率已接近行业平均水平，位次居中间水平。

B.自身具体业务特点因素

公司产品均为制药专用设备，目前行业内尚无以制药专用设备为主导产品的上市公司。

制药专用设备与其他专用设备的区别在于：制药企业购买设备并完成安装调试后，距其设备投产尚须间隔一段时间，其原因系：根据相关法规，制药企业在所购设备投产前，须履行 GMP 认证申请、药包材注册申请等手续。

在上述间隔期内，制药企业无法产生效益，加之制药专用设备售价较高，对部分正处于成长阶段的中小型制药企业亦有一定的资金压力。有鉴于此，一般而言，制药专用设备生产企业（如公司）的应收账款周转率低于其他专用设备生产企业（如上表所列上市公司）。

C.主营业务收入增长因素

项目	2010 年 1-6 月	2009 年	2008 年	2007
主营业务收入增长率（%）	完成 2009 年的 69.17%	24.74	28.97	-
应收账款余额增长率(%)	-10.38	-17.12	33.25	-
含税主营业务收入(万元)	12,382	17,642	14,413	11,201
1 年以内的应收账款	5,675（当期发生 3,381）	5,103	4,712	5,026
当期销售回款率(%)	72.69	71.07	67.31	55.13

由上表可见，报告期内，虽当年销售回款率逐年上升，但由于主营业务收入的持续增长，致使公司 1 年以内的应收账款保持在较高水平。

D.市场培育和拓展因素

公司一直致力于制药专用设备国产化，分别于 2003 年、2004、2006 年自主研发成功非 PVC 膜软袋大输液生产自动线（国内第一条）、塑料瓶大输液生产自动线、旋转式吹瓶机（吹瓶系塑料瓶大输液洗、灌、封工序的前道工序）。自 2005 年起，国内注射剂生产企业顺应国外行业发展趋势，纷纷考虑以非 PVC 膜软袋、塑料瓶大输液生产线替代玻璃瓶大输液生产线。虽以公司为代表的国产设备的性价比高于进口设备，但由于主管部门尚未发布行业标准等原因，国内注射剂生产企业仍多倾向于采购进口设备。

2007 年，国家发改委发布由公司作为起草单位的《非 PVC 膜单室软袋大输液生产线》、《塑料输液瓶洗灌封一体机》等 2 项行业标准，为抓住市场机遇，促

进制药专用设备国产化、国内注射剂产业升级换代进程，公司决定大力培育和拓展塑料瓶、非 PVC 膜大输液生产自动线的市场。因当时与国外厂商相比，公司尚处于竞争弱势地位，公司遂将培育和拓展重点定位为国内中小型注射剂生产企业，放宽信用政策（主要是指延长信用期，下同），以期实现与该等企业的共赢发展。

市场培育和拓展力度的加大，使得公司报告期内主营业务收入持续增长、塑料瓶和非 PVC 膜软袋大输液生产线的销售额持续增长（详见下表）。

项目	2010 年 1-6 月	2009 年	2008 年	2007
两者合计销售额（万元）	7,360	12,928	8,825	6,605
增长率（%）	完成 2009 年的 56.93%	46.49	33.62	-

市场培育和拓展力度的加大，使得公司与原先规模尚属中小的注射剂生产企业共同成长，并建立长期战略合作关系。如山东华鲁制药有限公司，报告期内公司对其销售额合计达 4,130 万元，且回款情况良好；该公司现已成长为国内排名第 5 的注射剂生产企业。

市场培育和拓展力度的加大，使得公司市场地位和知名度不断提升，规模较大的国内外注射剂生产企业亦陆续开始向公司采购并呈上升趋势。报告期内，国内排名第 1、3、4、6、7、8、10 的注射剂生产企业（含其所属企业）合计向公司采购 3,797 万元（其中 2008 年及以后年度采购 3,189 万元）。欧盟地区主要的注射剂生产企业 Fresenius-Kabi Bidiphar JSC（德国）于 2009 年 12 月与公司签订 124 万美元的采购合同，巴西主要的注射剂生产企业 ISOFARMA Industrial Farmaceutica Ltda 于 2010 年 1-6 月向公司采购 80 万美元

为培育和拓展市场而放宽信用政策，使得公司面临较大的资金压力，具体表现为：2007 年的信用政策较为宽松，当年销售回款率仅为 55.13%，应收账款余额开始高企。2008 年的信用政策严于 2007 年，当年销售回款率上升至 67.31%；但至 2008 年末，2007 年销售累计回款率仅为 67.42%（未回款余额为 3,649 万元。除信用政策外，金融危机亦有一定影响），致使 2008 年末应收账款余额较 2007 年末增长 33.25%。

信用政策的放宽使得公司 2007、2008 年发生的应收账款回收周期较长，但

并未发生坏账。至 2009 年末、2010 年 6 月末，2007 年销售累计回款率分别已达 88.19%、93.35%（尚未回款部分主要系对华北制药集团北元有限公司的 403 万元应收账款，该公司对函证已确认。2007 年，公司向该公司销售一条即配型非 PVC 膜软袋大输液生产自动线。截至目前，该公司尚未取得药品批准证明文件），2008 年销售累计回款率分别已达 90.31%、95.15%。

E.产能受限因素

2007、2008 年，公司订单大幅增加，交货期密集。而同期公司二期厂房尚未建成；机器设备较为落后，无数控车床、加工中心等先进机器设备；资金紧张（因上述销售回款和厂房建设问题。另，2007 年增资筹集的资金基本用于补缴 2006 及以前年度的税款、缴纳 2007 年度的税款），难以购置机器设备；机器设备超负荷运转（详见下表）。前述因素致使公司存在未能按约定时间向客户交货的情形（虽交货延迟，但并未因此而影响产品质量。报告期内公司已确认收入，无因产品质量不合格等原因而发生销售退回的情形），出于维护客户关系的考虑，公司主动延长对该等客户的信用期。

产能利用率	2008 年	2007 年
车　床	112.27%	99.76%
铣　床	114.36%	112.47%
刨　床	161.45%	153.47%

F.管理因素

2007 年及以前，公司管理层对应收账款回收工作的重视程度有所不足，此亦系 2007 年当年销售回款率仅为 55.13%的原因之一。

G.2009 年起应收账款呈下降趋势的原因

报告期内，公司销售回款及应收账款余额对比列示如下：

项目	2010 年 1-6 月	2009 年	2008 年	2007 年
当年销售收入（含税，万元）	12,382	17,642	14,413	11,201
当年销售回款率	72.69	71.07	67.31	55.13
主营业务收入收现率	97.24	102.45	74.73	55.45
经营活动产生的现金流量净额（万元）	2,757	1,690	-995	-2,085

应收账款余额（万元）	7,954	8,875	10,709	8,037
1 年以内应收账款占比	71.35	57.50	44.00	62.54
应收账款周转率（次）	1.28	1.58	1.33	1.59

注：上表经营活动产生的现金流量净额系调整后数据，调整原因和过程详见本节现金流量分析。

由上表可以看出，报告期内公司当年销售回款率逐年提高，与经营活动产生的现金流量净额是相匹配的。

2009 年起，公司销售规模不断扩大(销售政策未发生变化)，应收账款余额不断降低，收入增长与应收账款余额变动趋势不一致，其原因分析如下：

a、市场拓展初具成效及信用政策变化

2007 年，国家发改委发布由公司作为起草单位的《非 PVC 膜单室软袋大输液生产线》、《塑料输液瓶洗灌封一体机》等 2 项行业标准，为抓住市场机遇，促进制药专用设备国产化、国内注射剂产业升级换代进程，公司决定大力培育和拓展塑料瓶、非 PVC 膜大输液生产自动线的市场。因当时与国外厂商相比，公司尚处于竞争弱势地位，公司遂将培育和拓展重点定位为国内中小型注射剂生产企业，放宽信用政策，以期实现与该等企业的共赢发展。

经过 2007、2008 年的市场培育和拓展，公司的市场地位得以有效提升，重点培育的客户亦已发展壮大，公司遂适当收紧信用政策，使得 2009 年、2010 年 1-6 月的当年销售回款率分别提高至 71.07%、72.69%（2007、2008 年分别为 55.13%、67.31%）。

b、管理层意识变化

自 2008 年底起，公司管理层高度重视应收账款回收工作，于 2008 年四季度组织专职人员加大催收力度。

2009 年 2 月 26 日，公司制定了《湖南千山制药机械股份有限公司应收账款管理办法》（湘千山药机[2009]16 号），对年度应收账款总体规模实施限额管理，建立客户信用管理体系，利用信用评价系统规避应收账款坏账风险，具体规定如下：

超过信用期限 10 日内仍未回款的，应及时通知主管的财务负责人，由财务负责人汇总并及时通知业务部门立即联系客户清收，必要时每个季度由财务部门

和业务部门组织赴往来单位进行对账。

凡前次赊销未在约定时间结算的，除特殊情况下客户能提供可靠的资金担保及其他担保证明外，一律不再发货和赊销。

对信用额度在 50 万元以上，信用期限在 3 个月以上的客户，业务部门负责人每年应不少于走访一次；信用额度在 100 万以上的信用期限在 3 个月以上的，除业务负责人走访外，主管副总经理每年必须走访一次以上。在客户走访中，应重新评估客户信用等级的合理性和结合客户的经营状况、交易状况及时调整信用额度。

对于赊销账项已过赊销期限却不能获取坏账损失证明的款项，应主动查明原因，经反复追讨无果，应立即诉诸法律程序，涉及金额超过 30 万元的款项需书面上报公司财务部备案。

c、产能因素变化

2007、2008 年，公司订单大幅增加，交货期密集。而同期公司二期厂房尚未建成；机器设备较为落后，无数控车床、加工中心等先进机器设备；资金紧张，难以购置机器设备；机器设备超负荷运转。前述因素致使公司存在未能按约定时间向客户交货的情形，出于维护客户关系的考虑，公司主动延长对该等客户的信用期。

2009 年，公司二期厂房建成投入使用；2009 年及 2010 年 1-6 月，公司先后通过融资租赁、经营活动产生的现金净流入、增资筹集资金，购入 2,203 万元机器设备（公司 2008 年末机器设备原值仅为 878 万元，至 2010 年 6 月末增加至 2,962 万元），其中含大量先进机器设备（数控车床 27 台、立式和龙门加工中心 24 台、车削中心 1 台、激光切割机 1 台），交货及时程度得以提高，赢得了销售回款的主动权。

③报告期内销售回款情况

报告期内公司整体销售回款情况如下：

单位：万元

项目	2007 年度	2008 年度	2009 年度	2010 年 1-6 月
当年销售至 2007 年末累计回款率	55.13%	-	-	-
当年销售至 2008 年末累计回款率	67.42%	67.31%	-	-

当年销售至 2009 年末累计回款率	88.19%	90.31%	71.07%	-
当年销售至 2010 年 6 月末累计回款率	93.35%	95.15%	85.23%	72.69%
当年客户数	214	193	201	148
其中：至 2010 年 6 月末全额回款的客户数	182	144	109	60
至 2010 年 6 月有欠款的客户数	32	49	92	88
其中：欠款 10 万元以上的客户数	4	12	29	30

2007 年公司前十名客户销售回款情况如下：

单位：万元

2007 年度					
客户名称	本年确认收入（含税）	2007 年回款或以前年度预收款占比	截至 2008 年末累计回款率	截至 2009 年末累计回款率	截至 2010 年 6 月 30 日累计回款率
江苏金融租赁有限公司	1,101	98.73%	100.00%	100.00%	100.00%
广西裕源药业有限公司	978	11.86%	11.86%	80.37%	100.00%
华北制药集团北元有限公司	750	46.27%	46.27%	46.27%	46.27%
浙江济民制药有限公司	641	79.72%	83.00%	97.66%	100.00%
山东长富洁晶药业有限公司	536	64.37%	67.35%	94.59%	100.00%
辽宁海神联盛制药有限公司	530	53.40%	65.47%	87.17%	91.32%
上海华源长富药业（集团）有限公司	480	89.79%	89.79%	89.79%	89.79%
六安华源制药有限公司	477	0.00%	100.00%	100.00%	100.00%
回音必集团（江西）东亚制药有限公司	390	37.44%	78.46%	98.97%	100.00%
浙江万邦药业有限公司	363	50.41%	51.79%	100.00%	100.00%
累计回款率	-	55.22%	67.35%	87.84%	92.04%

2008 年公司前十名客户销售回款情况如下：

单位：万元

2008 年度				
客户名称	本年确认收入（含税）	2008 年回款或以前年度预收款占比	截至 2009 年末累计回款率	截至 2010 年 6 月 30 日累计回款率
江苏金融租赁有限公司	3,658	96.36%	100.00%	100.00%

河南华利药业有限责任公司	1,264	57.20%	99.76%	100.00%
河北天成药业股份有限公司	878	35.65%	100.00%	100.00%
山东华鲁制药有限公司	864	95.72%	100.00%	100.00%
石家庄四药有限公司	769	58.65%	100.00%	100.00%
广东利泰药业有限公司	501	58.68%	63.87%	64.07%
浙江江南制药机械有限公司	500	0.00%	93.00%	100.00%
六安华源制药有限公司	458	13.97%	74.02%	93.45%
海南爱科制药有限公司	445	90.11%	90.34%	90.34%
阿富汗伊斯兰共和国公共卫生部	437	100.00%	100.00%	100.00%
累计回款率	-	71.96%	96.10%	97.41%

2009 年公司前十名客户销售回款情况如下：

单位：万元

2009 年度			
客户名称	本年确认收入（含税）	2009 年回款或以前年度预收款占比	截至 2010 年 6 月 30 日累计回款率
阿富汗伊斯兰共和国公共卫生部	1,780	61.85%	86.63%
广东艾希德药业有限公司	1,433	71.53%	100.00%
宜昌三峡制药有限公司	1,433	88.83%	88.83%
JURABEK LABORATORIES LTD.（乌兹别克斯坦）	1,241	93.23%	98.39%
山东翔和医疗器械有限公司	986	100.00%	100.00%
四川沱牌药业有限责任公司	950	80.74%	100.00%
石家庄四药有限公司	855	53.22%	65.50%
山东华鲁制药有限公司	728	88.87%	100.00%
吉林省广春药业有限公司	701	98.57%	98.57%
山东康宁药业有限公司	672	59.67%	100.00%
累计回款率	-	78.87%	93.28%

2010 年 1-6 月公司前十名客户销售回款情况如下：

单位：万元

2010 年 1-6 月		
客户名称	本年确认收入（含税）	2010 年 1-6 月回款或以前年度预收款占比
山东康宁药业有限公司	1,167	96.40%
浦北县新科药品包装有限公司	1,000	100.00%
广东艾希德药业有限公司	688	57.85%
河北天成药业股份有限公司	643	72.78%
广西裕源药业有限公司	596	64.26%
山东翔和医疗器械有限公司	575	89.39%
ISOFARMA Industrial Farmaceutica Ltda	545	100.00%
江苏鹏鹞药业有限公司	536	48.51%
四川沱牌药业有限责任公司	520	41.73%
回音必集团（江西）东亚制药有限公司	510	62.75%
累计回款率	-	77.14%

④坏账准备计提政策

公司系根据同行业上市公司坏账准备计提政策、历年应收账款实际回收情况、历年坏账损失实际发生情况等因素予以确定的，具体如下：

A.公司与同行业上市公司坏账准备计提比例比较如下：

项目	1 年以内	1-2 年	2-3 年	3-4 年	4-5 年	5 年以上
合众机电	3%	10%	20%	50%	50%	100%
神开股份	5%	10%	20%	30%	50%	100%
大 橡 塑	3%	10%	20%	30%	30%	30%
中科电气	5%	10%	30%	50%	80%	100%
软控股份	2%	5%	10%	50%	80%	100%
威海广泰	5%	10%	20%	40%	40%	40%
尤 洛 卡	5%	10%	30%	100%	100%	100%
二重重装	0.5%	5%	40%	80%	80%	100%
太原重工	1%	5%	10%	20%	30%	50%

盛运股份	1%	5%	15%	25%	50%	100%
南风股份	5%	10%	30%	60%	60%	60%
赛象科技	5%	10%	30%	80%	80%	80%
万东医疗	2%	20%	30%	50%	70%	100%
金 通 灵	2%	10%	20%	50%	80%	100%
科新机电	5%	10%	20%	50%	60%	100%
达 意 隆	5%	10%	20%	50%	50%	100%
天奇股份	5%	10%	15%	40%	80%	100%
京山轻机	3%	5%	10%	15%	15%	30%
机 器 人	5%	10%	30%	50%	70%	100%
新华医疗	5%	10%	15%	20%	20%	20%
郑 煤 机	5%	20%	50%	100%	100%	100%
科达电机	5%	20%	20%	50%	50%	50%
均值	4%	10%	23%	50%	60%	80%
公司	5%	10%	30%	50%	80%	100%

B.报告期内公司应收账款实际回收情况

项目	2007 年度	2008 年度	2009 年度	2010 年 1-6 月
当年销售至 2007 年末累计回款率	55.13%	-	-	-
当年销售至 2008 年末累计回款率	67.42%	67.31%	-	-
当年销售至 2009 年末累计回款率	88.19%	90.31%	71.07%	-
当年销售至 2010 年 6 月末累计回款率	93.35%	95.15%	85.23%	72.69%

由上表可见，报告期内，公司应收账款虽回收周期较长，但最终回收情况较好。就报告期外发生的 523 万元应收账款，已计提 439 万元坏账准备。

2010 年 6 月末，公司应收账款余额为 7,954 万元，公司聘请的会计师已就其中的 6,906 万元发出函证。截至目前公司客户已回函确认金额为 5,910 万元，占发函金额的 85.58%，占应收账款余额的 74.31%。

C.报告期内公司实际发生的坏账损失

报告期内，公司发生的应收账款无坏账损失；报告期外，公司发生的应收账款于报告期内实际核销的金额仅为 27 万元。

综上，公司制订的坏账准备计提政策符合谨慎性原则，坏账准备已足额计提。

（4）预付款项

报告期内，公司预付款项余额分别为 287 万元、1,157 万元、1,627 万元、1,457 万元。

报告期内各期末预付账款前五名明细列示如下：

单位：万元

序号	单位名称	金额	交易内容	账龄
2010-06-30				
1	长沙市建设工程集团有限公司	450	三期工程预付款	1 年以内
2	华泰联合证券有限责任公司	160	预付保荐承销费	1 年以内
3	苏州市陆氏空调净化工程有限公司	66	空气净化设备	1-2 年
4	长沙市湘森机电有限公司	56	气动隔膜阀	1 年以内
5	湖南顺星不锈钢贸易有限公司	54	钢材	1 年以内
小计		786		
2009-12-31				
1	湖南顺星不锈钢贸易有限公司	378	钢材	1 年以内
2	浙江日发数码精密机械股份有限公司	352	生产设备（数控机床）	1 年以内
3	华泰联合证券有限责任公司	160	预付保荐承销费	1 年以内
4	张家港市华菱医疗设备制造有限公司	115	灭菌柜	1 年以内、1-2 年
5	宝应县华东净化设备有限公司	81	水处理设备	1 年以内
小计		1,086		
2008-12-31				
1	长沙奥林斯特机电设备有限公司	245	生产设备（数控机床）	1 年以内
2	惠州市新太阳装饰工程有限公司	152	空气净化系统	1 年以内
3	苏州市陆氏空调净化工程有限公司	130	空气净化系统	1 年以内
4	张家港市华菱医疗设备制造有限公司	85	灭菌柜	1 年以内
5	震雄营销（深圳）有限公司	60	注塑机	1 年以内
小计		672		

2007-12-31				
1	苏州市苏星空调净化工程有限公司	28	空气净化设备	1 年以内
2	盖米阀门（上海）有限公司	20	阀门	1 年以内
3	济宁恒通超声电子设备有限公司	17	超声波清洗机	1-2 年
4	苏州托克斯冲压设备有限公司	14	气液增力缸	1 年以内
5	北京瑞隆昌国际贸易有限公司	9	旋转接头	1 年以内
小计		87		

2008 年、2009 年预付账款上升较快的主要原因系：（1）公司订单逐年上升，为保证次年原材料的供应，增加了预付材料款。2008 年预付惠州市新太阳装饰工程有限公司货款 152 万元，2009 年预付湖南顺星不锈钢贸易有限公司钢材款 378 万元；（2）公司为扩大产能，近年来，加大了机器设备投入。2008 年预付长沙奥林斯特机电设备有限公司 245 万元用于购买机器设备，2009 年预付浙江日发数码精密机械股份有限公司 352 万元。

2010 年 6 月末，预付账款余额较上期末降低 170 万元，其主要原因系公司向浙江日发数码精密机械股份有限公司购买的设备和向湖南顺星不锈钢贸易有限公司购买的钢材已到货。

（5）其他应收款

①最近一期末其他应收款余额

2010 年 6 月 30 日，其他应收款余额及其账龄列示如下：

账龄	账面余额（万元）	比例（%）	坏账准备（万元）	账面价值（万元）
1 年以内	148	59.16	7	140
1-2 年	97	38.97	10	88
2-3 年	4	1.62	1	3
3-4 年	-	-	-	-
4-5 年	-	-	-	-
5 年以上	1	0.25	1	-
合计	250	100.00	19	231

②报告期其他应收款明细

报告期内，其他应收款主要客户及其账龄情况列示如下：

单位：万元

序号	单位名称	金额	性质	账龄
2010-06-30				
1	远东国际租赁有限公司	89	融资租赁保证金	1-2 年
2	湖南省电力公司长沙电力局	18	预付电费	1 年以内
3	长沙康信知识产权代理有限公司	15	预付顾问费及专利代理费未结算	1 年以内
4	中国国际贸易促进委员会	10	出口参展保证金（ATA 单证册押金）	1 年以内
5	刘芳国	8	销售备用金	1 年以内
小计		140	-	-
2009-12-31				
1	远东国际租赁有限公司	89	融资租赁保证金	1 年以内
2	刘芳喜	28	销售备用金	1 年以内
3	中国国际贸易促进委员会	23	出口参展保证金（ATA 单证册押金）	1 年以内
4	安徽省国际招标有限责任公司	22	招投标保证金	1 年以内
5	付慧龙	17	销售备用金	1 年以内
小计		179	-	-
2008-12-31				
1	湖南世景置业有限公司	500	往来款	1 年以内
2	湖南吉润机械有限公司	124	往来款	1 年以内
3	江苏金融租赁有限公司	103	融资租赁保证金	1 年以内
4	远东国际租赁有限公司	52	融资租赁服务费	1 年以内
5	北京东方博佳商务会展有限公司	36	出口参展费用未结算	1 年以内
小计		815	-	-
2007-12-31				
1	湖南康源制药有限公司	722	往来款	1 年以内、1-2 年
2	长沙经济技术开发区管理委员会	35	二期工程报建费未结算	1 年以内
3	AHMEDMD.TOFALL(孟加拉)	32	出口展览费用未结算	1 年以内
4	北京市长安律师事务所	25	预付 2008 年法律顾问费	1 年以内

5	湖南兆弘专利事务所	15	专利代理费未结算	1 年以内
小计		833	-	-

③其他应收款变动原因

报告期内，其他应收款期末账面价值分别为 1,035 万元、1,196 万元、423 万元、231 万元，占流动资产比重分别为 7.81%、8.08%、2.18%、1.29%。2009 年末公司其他应收款余额较上期末减少 834 万元，其主要原因系公司收回湖南世景置业有限公司、湖南吉润机械有限公司等非关联企业的往来款项。

2010 年 6 月末公司其他应收款余额较上期末减少 192 万元，主要原因系公司加强了备用金管理，员工备用金借款较上期末有较大幅度下降。报告期各期末，发行人支付的销售备用金余额分别为 11 万、45 万、142 万、34 万，借款人数分别为 6 人、13 人、23 人、24 人。

④公司支付给董事、监事、高级管理人员的备用金情况

发行人报告期内对实际控制人、主要股东、董事、监事和高级管理人员支付备用金的情况如下表所示：

单位：元

姓名	身份类别	2010-06-30	2009-12-31	2008-12-31	2007-12-31
邓铁山	实际控制人、股东、监事、研究二所所长	37,299.30	54,299.60	-	-
刘芳喜	股东、国际业务部部长	21,239.92	278,547.61	174,310.00	29,020.14
郑国胜	实际控制人、股东、监事、研究二所副所长	19,860.10	-	-	-
钟　波	实际控制人、股东、董事、常务副总经理	17,231.31	122,296.01	-	-
王亚军	股东、副总经理	5,027.80	18,000.00	-	-
彭勋德	实际控制人、股东、监事、研究一所所长	-	157,382.00	65,700.00	-
潘　林	股东、监事	-	41,496.80	-	-
张　旭	股东	-	21,040.00	-	-
李三元	股东	-	10,984.00	-	-
王国华	实际控制人、股东	-	1,830.00	-	-

刘华山	财务总监	-	-	121,885.57	-
合计		**100,658.43**	**705,876.02**	**361,895.57**	**29,020.14**

报告期内，股东刘芳喜 2009 年末借支销售备用金 28 万元，金额较大，主要系由于其国际业务部部长的身份。

根据《湖南千山制药机械股份有限公司费用报销管理制度》，公司员工借款最高限额按不同级别分别为 5,000 元-50,000 元不等；对公司派团外出参展、考察，由其中一名团队成员统一借款，其借款数额不得超过团队成员各自借款限额合计数，且团队其他成员不得再因此事项借款；如因出差时间较长确需超额借款的，应由董事长审批。

2009 年末，股东刘芳喜、彭勋德、钟波备用金借款余额分别为 28 万元、16 万元、12 万元。刘芳喜系公司国际业务部部长，其借款系由于组织员工出国参展统一借款；彭勋德系公司研究一所所长，其借款系由于组织研究所人员外出学习交流时统一借款；钟波系公司常务副总经理，分管销售及售后服务，其借款系组织公司销售人员外出参与招投标统一借款。

公司实际控制人、主要股东、董事、监事和高级管理人员借款均为公司正常经营所借之备用金，不存在间接占用公司资金的情形，且上述人员借用备用金的金额符合公司相关制度规定。

（6）存货

①最近一期末存货余额

2010 年 6 月 30 日，存货类别及其余额列示如下：

项目	账面余额(万元)	比例（%）	跌价准备(万元)	账面价值(万元)
原材料	1,921	37.05	-	1,921
低值易耗品	4	0.08	-	4
在产品	2,753	53.09	-	2,753
产成品	507	9.78	86	421
合计	**5,184**	**100.00**	**86**	**5,098**

②报告期内存货变动情况

报告期内存货明细构成及波动情况如下：

单位：万元

项目	2010-06-30		2009-12-31		2008-12-31		2007-12-31	
	账面价值	比例（%）	账面价值	比例（%）	账面价值	比例（%）	账面价值	比例（%）
原材料	1,921	37.67	1,484	27.29	441	14.95	438	17.39
低值易耗品	4	0.08	4	0.07	4	0.14	16	0.64
在产品	2,753	53.99	2,831	52.06	2,027	68.65	531	21.08
产成品	421	8.26	1,120	20.59	480	16.27	1,534	60.89
合计	**5,098**	**100.00**	**5,438**	**100.00**	**2,952**	**100.00**	**2,519**	**100.00**

③存货跌价准备

报告期内，存货跌价准备明细列示如下：

单位：万元

项目	2010-06-30	2009-12-31	2008-12-31	2007-12-31
存货跌价准备（产成品）	86	86	83	88
存货跌价准备（产成品）	86	86	83	88

公司的主营业务系为需求各异的客户提供定制化产品，同一型号的产品应客户的要求而在规格、 技术参数、配置、售价等上存在较大差异，由此决定公司主要采用按客户订单组织采购、生产的经营模式。报告期内，公司基本上系按客户的口头或书面订单组织采购、生产，因已有明确需求，故公司存货发生积压、滞销的风险较小。

报告期内，就一条被退回的“高速抗生素分装联动线”（非公司主导产品，于报告期外确认收入，在退回当年即 2009 年冲减收入，涉及含税金额 62.2 万元）和报告期外生产的部分技术含量较低的单机，公司已为之足额计提减值准备。

④存货变动的详细原因

A.在产品和产成品变动原因分析

公司 2008 年末在产品余额较 2007 年末增加 1,496 万元、2009 年末在产品余额较 2008 年末增加 804 万元，其原因系：

a.公司主要采用按客户订单组织采购、生产的经营模式。2008、2009 年末，公司在产品基本上系为次年已有客户订单（口头或书面）而组织生产的。随着公司市场拓展力度的加大，客户订单持续增加，主营业务收入持续增长，2009 年

公司主营业务收入较 2008 年增长 24.84%、2010 年 1-6 月公司主营业务收入已占 2009 年全年的 69.17%。

公司主导产品生产周期较长，正常情形下需耗时 2-3 个月（加之厂验、运输、安装调试因素，公司产品自投产至确认收入周期较长），为履行次年交货的订单，公司须及早组织生产，在订单持续增加时尤甚。

上述两项因素，使得 2008、2009 年末的在产品增加。

b.2008 年末在产品余额较 2007 年末增加较多，为 1,496 万元，但在产品和产成品合计仅增加 442 万元。

c.2009 年末在产品和产成品合计较 2008 年末增加 1,444 万元，主要系订单和销售增长因素。此外，在当年销售回款情况得以改善、产能紧张程度得以缓解的情形下，为保证交货的及时性，公司适当及早组织生产、增加成品储备。

2007、2009 年末公司产成品余额较高，其原因系：2007、2009 年末公司产成品余额较高，其原因系：2007 年末公司存在已发出（未安装调试完毕，故未确认收入）的产成品 713 万元，另存在为履行广州香雪制药股份有限公司、浙江江南制药机械有限公司等客户的订单已完工但尚未发出的产成品 408 万元;2009 年末公司存在已发出（未取得报关单或未安装调试完毕，故未确认收入）的产成品 220 万元，为履行巴西 ISOFARMA Industrial Farmaceutica Ltda、安徽金蟾生化股份有限公司、广西裕源药业有限公司、广东艾希德药业有限公司等客户的订单已完工但尚未发出的产成品 545 万元，为参加印尼国际展而储备的产成品 128 万元。

B.原材料变动原因分析

公司 2009 年末原材料余额较 2008 年末增加 1,043 万元、2010 年 6 月末原材料余额较 2009 年末增加 437 万元，其原因系：2009 年 10 月开始，公司主要原材料之一钢材的价格有企稳回升的趋势，为降低采购成本公司增加了钢材储备；因销售订单持续增加，在 2009 年和 2010 年 1-6 月销售回款情况得以改善（2008 年末公司货币资金仅有 651 万元）、产能紧张程度得以缓解、仓储和生产场地扩大（公司二期厂房于 2009 年 7 月投入使用）的前提下，为保证采购和生产的连续性、交货的及时性，公司加大了原材料储备。

2009 年末、2010 年 6 月末公司原材料明细列示如下：

大类	名称	2009 年 12 月 31 日	2010 年 6 月 30 日
钢材	304 钢板	2,663,821.54	2,245,705.40
	304 圆管	449,618.47	639,643.14
	304 圆钢	576,535.96	636,138.70
	Q235-A 钢板	397,255.23	1,032,297.00
	304 方管	506,628.26	629,961.78
	其它	1,535,557.80	1,888,492.58
	小计	6,129,417.26	7,072,238.60
电器件	盖米阀	81,672.66	238,718.57
	电线	131,154.46	108,822.86
	电磁阀	64,970.94	56,974.36
	质量流量计	68,994.08	22,100.00
	加热管	50,467.95	53,500.23
	模块	68,729.00	257,257.75
	其它	635,559.97	1,487,890.67
	小计	1,101,549.06	2,225,264.44
气动件	气缸	823,165.85	775,291.21
	阀岛	122,172.54	408,392.39
	接头	34,032.81	68,665.64
	电磁阀	94,887.70	133,702.95
	电机减速机	173,197.72	206,370.35
	其它	319,403.68	969,148.42
	小计	1,566,860.30	2,561,570.96
标准件	链条	26,872.24	150,873.58
	轴承	136,251.89	205,238.22
	皮带	116,063.39	98,372.21
	齿轮	55,635.52	98,310.21
	其它	879,337.58	1,277,551.37

	小计	1,214,160.62	1,830,345.59
铸件	底座、导轨等	755,146.53	980,173.18
外购半成品	注塑机、灭菌柜等（公司产品配套设备）	2,575,650.29	1,706,324.42
其它		1,498,894.96	2,831,599.33
原材料总计		14,841,679.02	19,207,516.52

2010 年 6 月末，公司存货余额同 2009 年末相比基本保持稳定，且主要为原材料及在产品，其原因系 2010 年 6 月末公司尚在执行的订单较多，为满足交货需要，公司储备了部分存货。2010 年 6 月末公司正在履行的交易金额超过 500 万元的重要销售合同如下：

序号	客户名称	合同价款	折合人民币（万元）	合同签订日期
1	阿富汗伊斯兰共和国公共卫生部	718.74 万美元	4,792	2007-09
2	Fresenius-Kabi Bidiphar JSC	123.85 万美元	840	2009-12-15
3	BOUNAMID INDUSTRY MEDICAL REQUIREMENTS	117.3 万美元	795	2010-06-07
4	Shifa Pharma	750 万元	750	2009-05-04
5	河南华利药业有限责任公司	575 万元	575	2010-06-07
合计		-	**7,752**	-

注：截至 2010 年 6 月 30 日，公司与阿富汗伊斯兰共和国公共卫生部和 BOUNAMID INDUSTRY MEDICAL REQUIREMENTS 的合同已分别实现收入 2,217 万元、299 万元。

⑤可比上市公司存货周转率比较

2009 年度、2010 年 1-6 月公司与同行业上市公司（公司属专用设备制造业，目前该行业尚无以制药专用设备为主导产品的上市公司，下表所选系行业中以大型成套设备为主导产品的上市公司）的存货周转率列示如下：

证券代码	证券简称	2010 年 1-6 月存货周转率	2009 年度存货周转率
002278.SZ	神开股份	0.56	1.10
601268.SH	二重重装	0.56	1.45
002111.SZ	威海广泰	0.59	1.15
002009.SZ	天奇股份	0.68	1.18
600346.SH	大 橡 塑	-	1.40
000821.SZ	京山轻机	0.71	1.03
002073.SZ	软控股份	0.78	1.47

002209.SZ	达 意 隆	0.81	1.73
300099.SZ	尤 洛 卡	-	1.87
300024.SZ	机 器 人	0.90	2.15
300090.SZ	盛运股份	-	2.25
600055.SH	万东医疗	0.91	2.59
-	公 司	0.96	1.70
600587.SH	新华医疗	1.19	2.00
300035.SZ	中科电气	1.22	4.25
002337.SZ	赛象科技	1.24	1.67
000666.SZ	经纬纺机	1.29	1.76
300004.SZ	南风股份	1.34	4.15
300092.SZ	科新机电	1.41	2.46
601717.SH	郑 煤 机	-	3.17
600499.SH	科达机电	1.84	3.46
000925.SZ	众合机电	1.93	6.58
600169.SH	太原重工	2.26	3.35
300091.SZ	金 通 灵	2.57	3.74
均值		**1.20**	**2.43**

由上表可见，2010 年 1-6 月，公司存货周转率接近同行业上市公司平均水平。

3、报告期内非流动资产情况

报告期各期期末，公司非流动资产结构如下表所示：

单位：万元

项目	2010-06-30		2009-12-31		2008-12-31		2007-12-31	
	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）
固定资产	5,578	70.38	4,925	80.36	1,949	32.56	2,011	36.96
在建工程	1,226	15.47	-	-	1,542	25.76	987	18.13
无形资产	933	11.77	944	15.40	2,190	36.59	2,237	41.11
递延所得税资产	190	2.39	260	4.24	305	5.09	207	3.80
非流动资产合计	**7,927**	**100.00**	**6,128**	**100.00**	**5,986**	**100.00**	**5,442**	**100.00**

（1）固定资产

① 最近一期末固定资产情况

2010 年 6 月 30 日固定资产情况如下：

单位：万元

项目	折旧年限	原值	占比（%）	累计折旧	净值	成新率（%）
房屋及建筑物	20 年	3,413	46.92	734	2,678	78.49
机器设备	10 年	2,962	40.73	686	2,276	76.84
运输设备	5 年	633	8.70	162	471	74.41
办公及其他设备	5 年	266	3.65	113	153	57.47
合计	-	**7,274**	**100.00**	**1,695**	**5,578**	**76.69**

② 报告期内固定资产变动情况

报告期内固定资产原值构成及变动情况如下：

项目	2010-06-30		2009-12-31		2008-12-31		2007-12-31
	金额（万元）	增长比（%）	金额（万元）	增长比（%）	金额（万元）	增长比（%）	金额(万元)
房屋及建筑物	3,413	-	3,413	87.08	1,824	-	1,824
机器设备	2,962	38.41	2,140	143.67	878	-	878
运输工具	633	0.21	632	148.13	255	68.87%	151
办公及其他设备	266	51.13	176	33.64	132	29.41%	102
合计	**7,274**	**14.36**	**6,360**	**105.93**	**3,089**	**4.53%**	**2,955**

报告期内，公司固定资产仅 2009 年发生较大变化，截至 2009 年末，公司固定资产原值为 6,360 万元，较 2008 年末增加 3,272 万元，2009 年 7 月，公司二期厂房竣工并交付使用，由在建工程转入固定资产 1,588 万元；2009 年，公司先后购入机器设备 1,358 万元，以提高公司产能。

2010 年 6 月末，公司固定资产原值为 7,274 万元，较 2009 年末增加 914 万元，主要系公司为缓解产能紧张带来的交货压力，购入机器设备 845 万元。

（2）在建工程

2007 年末、2008 年末、2009 年末、2010 年 6 月末在建工程余额分别为 987 万元、1,542 万元、0 元、1,226 万元，2007、2008 年在建工程余额逐年增长的原因系公司建设二期厂房，2009 年 12 月 31 日在建工程余额降为 0 元的原因系二期厂房竣工并交付使用，在建工程转为固定资产所致。2010 年 6 月末，在建

工程增加的原因主要系三期工程（用于募投项目）开工建设所致。

（3）无形资产

① 最近一期末无形资产情况

截至 2010 年 6 月 30 日，本公司无形资产原值 1,079 万元，累计摊销 146 万元，无形资产净值 933 万元，不存在计提减值准备情形，具体情况如下：

单位：万元

无形资产类别	取得方式	初始金额	摊销期限	账面价值	剩余摊销期限
土地使用权（一期）	投资者投入	610	49 年	512	41 年 2 个月
土地使用权（二期）	出让	469	49 年 11 个月	420	44 年 9 个月
合计	-	**1,079**	-	**933**	-

土地使用权的摊销期限确定依据为取得土地使用权时剩余的土地使用权年限。

一期土地使用权系以评估值作为入账依据，详情参见本节“七、发行人资产评估情况”。

② 报告期内无形资产变动情况

2007 年末、2008 年末、2009 年末、2010 年 6 月末，公司无形资产原值分别为 2,331 万元、2,331 万元、1,079 万元、1,079 万元。

报告期内无形资产变动主要原因系公司于2009年11月出售土地所致。

2006年8月，中南制药机械一厂进入法定破产清算程序，并于2007年11月11日公开拍卖其土地、厂房及部分机器设备。2007年12月，公司经过公开、公平、公正的竞价，并以1,348万元的价格购得前述资产，用于生产加工，缓解公司当时加工能力紧张的压力。

2009 年，随着公司二期厂房的竣工、数控车床及加工中心等机器设备的购入，公司产能与加工精度大幅提高；另外，中南制药机械一厂原址相对偏远且设备严重老化，已无法满足公司需求。经过综合考虑，为取得更好的产业协作条件，获取更大的发展空间，公司拟将全部生产、销售等经营活动集中到公司注册地长沙经济技术开发区，故决定转让上述土地、房屋及旧设备。

2009 年 11 月 27 日，公司与祁阳五洲医药包装有限公司签署《产权转让协议》将上述土地、房屋及旧设备一并转让，截止 2009 年 12 月 31 日已收到全部转让款 1,458 万元。

（4）递延所得税资产

2010 年 6 月 30 日，公司递延所得税资产余额为 190 万元，系因计提应收款项坏账准备及存货跌价准备而形成。

报告期内，公司递延所得税资产明细情况列示如下：

单位：万元

项目	2010-06-30	2009-12-31	2008-12-31	2007-12-31
应收款项坏账准备形成的递延所得税资产	177	247	293	194
存货跌价准备形成的递延所得税资产	13	13	12	13
递延所得税资产合计	**190**	**260**	**305**	**207**

（二）资产减值准备情况

单位：万元

项目	2010-06-30	2009-12-31	2008-12-31	2007-12-31
应收账款坏账准备	1,159	1,620	1,863	1,223
其他应收款坏账准备	19	24	85	69
存货跌价准备	86	86	83	88
资产减值准备合计	**1,264**	**1,730**	**2,030**	**1,380**

1、应收账款坏账准备的计提

报告期内，公司应收账款坏账准备的计提及相关坏账风险分析详见本节“十、（一）”之相关内容。

公司管理层认为，在报告期内，公司采用的坏账准备计提标准是审慎的、符合会计准则要求和公司实际状况的。

2、其他应收款坏账准备的计提

2007 年末、2008 年末、2009 年末，公司账龄在 1 年以内的其他应收款期末余额占全部其他应收款余额均在 80%以上，且未发生任何坏账损失，坏账准备的计提充分。

2010 年 6 月末，公司账龄在 1 年以内的其他应收款占全部其他应收款余额的 59.16%，其主要原因为支付给远东国际租赁有限公司的融资租赁保证金 89 万元账龄变为 1-2 年。

3、存货跌价准备的计提

报告期以前，公司对部分滞销存货按照成本与可变现净值孰低的原则计提了存货跌价准备。2008 年，存货跌价准备的变动系当期卖出存货，转销存货跌价准备所致。2009 年，存货跌价准备较上期增加 3 万元，其原因系：（1）当期卖出存货，转销存货跌价准备 16 万元；（2）本年计提存货跌价准备 19 万元。

截至 2010 年 6 月 30 日，存货跌价准备为 86 万元，占全部存货余额的 0.17%，对公司影响极小。除前述已计提跌价准备的存货外，公司其余存货均不存在减值情形，公司存货跌价准备的计提与公司资产实际情况相符。

4、其他资产减值准备情况

报告期各期末，公司固定资产、无形资产等其他资产均不存在任何减值迹象，未计提减值准备。

5、管理层评价

公司管理层认为：公司按照现行会计制度建立了谨慎的资产减值准备计提制度，在报告期内各期末，根据会计政策对各项资产进行了全面核查并足额计提了相应的减值准备，公司不存在因资产不良而导致的财务风险。

（三）负债的主要构成及变化情况

报告期内公司各项负债及占合计负债的比例情况如下表：

单位：万元

项目	2010-06-30		2009-12-31		2008-12-31		2007-12-31	
	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）
短期借款	5,000	46.79	5,159	42.78	5,300	44.68	3,000	26.06
应付票据	400	3.74	700	5.80	300	2.53	-	-
应付账款	2,090	19.56	2,449	20.30	1,710	14.41	1,395	12.12
预收款项	1,819	17.03	1,898	15.74	2,069	17.44	2,828	24.56
应付职工薪酬	212	1.98	401	3.33	702	5.92	453	3.94
应交税费	685	6.41	815	6.76	1,240	10.46	3,159	27.44
应付利息	7	0.06	8	0.07	-	-	-	-
其他应付款	23	0.22	49	0.40	542	4.56	677	5.88

流动负债合计	**10,235**	**95.79**	**11,479**	**95.19**	**11,863**	**100.00**	**11,512**	**100.00**
长期应付款	450	4.21	581	4.81	-	-	-	-
非流动负债合计	**450**	**4.21**	**581**	**4.81**	-	-	-	-
负债合计	**10,686**	**100.00**	**12,059**	**100.00**	**11,863**	**100.00**	**11,512**	**100.00**

2007 年末、2008 年末，公司负债均为流动负债；2009 年末、2010 年 6 月末，公司因融资租赁新增长期应付款而产生非流动负债。报告期内，公司负债合计变动较小，其内部构成有一定变化。

1、短期借款

2010 年 6 月 30 日，公司短期借款余额为 5,000 万元，均为银行借款，全部用于补充流动资金。截至 2010 年 6 月 30 日，短期借款明细情况如下：

序号	贷款银行	金额（万元）	贷款期限	担保方式	担保人
1	建设银行长沙湘江支行	1,000	2009 年 11 月 13 日至 2010 年 11 月 12 日止	抵押担保	注
2	建设银行长沙湘江支行	1,000	2009 年 11 月 18 日至 2010 年 11 月 17 日止	抵押担保	
3	建设银行长沙湘江支行	1,000	2010 年 1 月 8 日至 2011 年 1 月 7 日止	抵押担保	
4	建设银行长沙湘江支行	2,000	2010 年 1 月 19 日至 2011 年 1 月 18 日止	抵押担保	
合计	-	**5,000**	-	-	-

注：公司与建设银行长沙湘江支行分别于 2009 年 11 月 13 日、2009 年 11 月 18 日、2010 年 1 月 8 日、2010 年 1 月 19 日签订了四笔银行借款合同，借款总金额为 5,000 万元。上述四笔借款由乐福地与建设银行长沙湘江支行签订的《最高额抵押合同》（额度为 1,800 万元）和公司与建设银行长沙湘江支行签订的《最高额抵押合同》（额度为 3,800 万元）提供担保。乐福地与建设银行长沙湘江支行签订的《最高额抵押合同》有效期为 2009 年 1 月 21 日至 2012 年 1 月 20 日止。公司与建设银行长沙湘江支行签订的《最高额抵押合同》有效期为 2009 年 2 月 12 日至 2012 年 2 月 11 日止。

相关借款合同及担保合同详细情况参见本招股说明书“第十三节 其他重要事项”之“一、重要合同”。

截至 2010 年 6 月 30 日，公司无逾期未偿还借款。

2、应付票据

2010 年 6 月 30 日，公司应付票据余额为 400 万元，均为银行承兑汇票，其明细如下：

单位：元

序号	银行承兑汇票票号	出票日期	到期日期	出票金额
1	00476806	2010-4-1	2010-9-30	1,600,000.00
2	00476807	2010-4-1	2010-9-30	1,500,000.00
3	00476808	2010-4-1	2010-9-30	900,000.00
合计	-	-	-	**4,000,000.00**

截至 2010 年 6 月 30 日，公司不存在到期未偿还的应付票据。

3、应付账款

报告期内，公司应付账款余额分别为 1,395 万元、1,710 万元、2,449 万元、2,090 万元，其变动的主要原因系随着经营规模的不断扩大，公司应付账款余额随采购金额增加而增加。

2009 年 12 月 31 日，公司应付账款 2,449 万元，较上期增加 739 万元，增长 43.22%，其主要原因系公司为保证及时供货而增加原材料储备 1,043 万元，2009 年采购原材料 7,257 万元，较上年增加 2,676 万元，增长比例 58.42%。

2010 年 6 月 30 日，公司应付账款余额为 2,090 万元，较上期末减少 359 万元，其主要原因系 2010 年上半年销售回款情况大幅改善，清偿了部分账龄较长的应付账款。

2007 年-2009 年，期末应付账款明细列示如下：

单位：万元

序号	客户名称	余额	交易内容	是否为关联方
2009-12-31				
1	宁波海天机械销售有限公司	226	注塑机	否
2	宝应县华东净化设备有限公司	167	水处理设备	否
3	长沙奥展机电有限公司	64	标准件，轴承等	否
4	上海华迈机械设备制造厂	55	振荡斗	否
5	长沙市一意钢材有限公司	48	不锈钢钢材	否
2008-12-31				

1	长沙市一意钢材有限公司	130	不锈钢钢材	否
2	长沙丰林工贸有限公司	70	标准件，轴承等	否
3	长沙长一机电设备贸易有限公司	66	低压电器	否
4	长沙市优凯特科技发展有限公司	62	碳钢	否
5	震雄营销（深圳）有限公司	50	注塑机	否
2007-12-31				
1	宁波海天机械销售有限公司	79	注塑机	否
2	江阴市宏嘉不锈钢有限公司	75	不锈钢圆钢	否
3	长沙市一意钢材有限公司	65	不锈钢钢材	否
4	衡南县五金机电建材公司	62	标准件，轴承等	否
5	济宁恒通超声电子设备有限公司	60	超声波清洗机	否

截至 2010 年 6 月 30 日，应付账款明细及账龄列示如下：

单位：万元

序号	客户名称	余额	交易内容	账龄	是否为关联方
1	宁波海天机械销售有限公司	181	注塑机	1 年以内	否
2	张家港市华菱医疗设备制造有限公司	80	灭菌柜	1 年以内	否
3	浙江日发数码精密机械股份有限公司	78	数控机床	1 年以内	否
4	宝应县华东净化设备有限公司	77	水处理设备	1 年以内	否
5	长沙丰林工贸有限公司	60	标准件，轴承等	1 年以内	否

公司应付账款账龄主要为 1 年以内或 1-2 年，不存在大额应付账款长期未付的情形。

公司董事、监事、高级管理人员和其他核心人员、主要关联方、股东与上述供应商没有关联关系，也未持有上述供应商的权益。

上述供应商未持有发行人的权益，与发行人及其股东、实际控制人、董事、监事、高级管理人员和其他核心人员之间亦没有其它关联关系。

上述供应商已出具说明“除日常业务外，本公司与湖南千山制药机械股份有限公司不存在关联关系”。

4、预收款项

报告期内，公司预收款项余额分别为 2,828 万元、2,069 万元、1,898 万元、1,819 万元。

2007 年末，公司预收款项余额较高，其主要原因为 2007 年末公司已发出存货 713 万元未满足收入确认条件，然已按合同约定收取了 60%以上的价款，包括山东华鲁制药有限公司的 658 万元和河北天成药业股份有限公司的 116 万元。

2007 年-2009 年，期末预收账款明细列示如下：

单位：万元

序号	客户名称	余额	交易内容	是否为关联方
2009-12-31				
1	ISOFARMA Industrial Farmaceutical Ltda	546	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	否
2	BOUNAMID INDUSTRY MEDICAL REQUIREMENTS UNTIED ARAB EMIRATES	300	塑料瓶大输液生产自动线	否
3	Fresenius-Kabi Bidiphar JSC	296	塑料瓶大输液生产自动线	否
4	成都优他制药有限责任公司	234	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	否
5	山西云鹏制药有限公司	125	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	否
2008-12-31				
1	阿富汗伊斯兰共和国公共卫生部	1,178	塑料瓶大输液生产自动线	否
2	北京星昊医药股份有限公司	258	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	否
3	JURABEK LABORATORIES LTD.（乌兹别克斯坦）	242	塑料瓶大输液生产自动线	否
4	成都优他制药有限责任公司	234	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	否
5	上海南市对外经济贸易有限公司	34	玻璃安瓿注射剂生产自动线	否
2007-12-31				
1	山东华鲁制药有限公司	959	塑料瓶大输液生产自动线	否
2	北京星昊医药股份有限公司	258	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	否
3	海南中化联合制药工业有限公司	240	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	否

4	成都优他制药有限责任公司	234	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	否
5	广州市香雪制药股份有限公司	179	玻璃安瓿注射剂生产自动线	否

截至 2010 年 6 月 30 日，预收账款明细列示如下：

单位：万元

序号	客户名称	余额	交易内容	账龄	是否为关联方
2010-06-30					
1	Fresenius-Kabi Bidiphar JSC	294	塑料瓶大输液生产自动线	1 年以内	否
2	成都优他制药有限责任公司	234	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	4-5 年	否
3	FBM FARMA	146	玻璃安瓿注射剂生产自动线	1 年以内	否
4	石药银湖制药有限公司	136	玻璃瓶大输液生产自动线、塑料瓶大输液生产自动线	1 年以内	否
5	安徽金蟾生化股份有限公司	116	非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	1 年以内	否

公司预收成都优他制药有限责任公司（以下简称“成都优他”）234 万元账龄较长，且长期未执行，其原因为：成都优他于 2005 年、2006 年分别向公司订购一条非 PVC 膜软袋大输液生产自动线和相关备件，并分两次支付了 234 万元预付款。后因成都优他生产经营方向调整无法按时履行合同，双方于 2008 年 12 月 20 日签订合同解除协议书，同意解除原来签订的两个合同，原预付款 234 万元暂存发行人处，成都优他生产经营调整后所需设备向发行人购买，该预付款可抵作新签合同的预付款。截至目前，双方还未签订新的买卖合同。

公司董事、监事、高级管理人员和其他核心人员、主要关联方、股东与上述客户没有关联关系，也未持有上述客户的权益。

上述客户未持有发行人的权益，与发行人及其股东、实际控制人、董事、监事、高级管理人员和其他核心人员之间亦没有其它关联关系。

上述客户已出具说明“除日常业务外，本公司与湖南千山制药机械股份有限公司不存在关联关系”。

5、应交税费

报告期内，公司应交税费余额各期末分别为3,159万元、1,240万元、815万元、685万元，主要系增值税、所得税和个人所得税，应交税费余额所属年度列示如下：

单位：万元

项目	期末应交税费余额	归属于以前年度的应交税费	归属于当年的应交税费
2007年	3,159	1,821	1,338
2008年	1,240	426	814
2009年	815	240	575
2010年6月	685	-	685

2007年末，公司应交税费余额中归属于以前年度的应交税费系2007年公司加强规范运作，自查补提2006年及以前年度增值税1,372万元（已于2008年1月缴清）、自查补提2006年及以前年度所得税331万元（已于2008年1月缴清）、自查补提2006年及以前年度城建税和教育费附加117万元（已于2009年9月缴清）。2007年末归属于当年的应交税费余额较大的原因系2007年12月集中申报增值税1,179万元。

2008年末应交税费余额中归属于以前年度的应交税费系2007年利润分配代扣代缴的个人所得税240万元、补提2007年度城建税和教育费附加69万元（已于2009年9月缴清）、补提2006年度城建税和教育费附加117万元（已于2009年9月缴清）。

2009年末应交税费余额中归属于以前年度的应交税费系2007年利润分配代扣代缴的个人所得税240万元。2009年末归属于当年的应交税费余额较小的原因系：（1）2009年9月预缴企业所得税272万元；（2）2009年12月购入较多机器设备，根据新颁布的增值税法可抵扣增值税进项税额51万元。

截至2010年6月30日，公司无逾期未缴纳的税费。

6、应付职工薪酬

报告期内，公司应付职工薪酬余额分别为 453 万元、702 万元、401 万元、212 万元。2008 年末，应付职工薪酬余额较高的原因主要系本年补提 2007 年社会福利费 152 万元及 2008 年计提的社会保险费及住房公积金未全部缴纳。前述

社会保险费及住房公积金均已于2009年缴清。

2010年6月末应付职工薪酬较2009年末下降较多，其主要原因系2009年末应付职工薪酬包括已计提未发放的年终奖。

截至2010年6月30日，公司不存在逾期未缴纳的应付职工薪酬。

7、其他应付款

2007年末-2008年末，公司其他应付款余额分别为677万元、542万元，均系公司因现金流不足，与长沙县星沙镇锦元工贸物资有限公司等单位发生资金往来，2009年公司已清理全部资金往来。

2009年12月31日，其他应付款余额为49万元，其中：其他应付款辽宁依生生物制药有限公司373,200元，其形成原因如下：

发行人于2005年11月27日与辽宁依生生物制药有限公司(以下简称“辽宁依生”)签订产品供货合同，约定由发行人向辽宁依生提供一套“高速抗生素分装联动线”（该生产线非发行人主要产品），合同金额为622,000元。该合同签订后，辽宁依生向发行人共计支付价款373,200元。

2009年1月19日，辽宁依生向沈阳市沈北新区人民法院提出诉状，诉发行人向其销售的一套“高速抗生素分装联动线”设备生产速度达不到合同承诺的24000支/小时，请求退还购设备款373,200元。2009年12月8日，沈阳市沈北新区人民法院出具民事判决书，解除原告和发行人签订的产品供货合同，发行人返还原告货款373,200元。

2010年1月6日，发行人与辽宁依生签订《和解协议》，双方同意根据沈阳市沈北新区人民法院（2009）北新民初字第3597号民事判决书解除原签订的产品供货合同，发行人向辽宁依生返还设备款373,200元，辽宁依生不得再就该产品供货合同向发行人主张其他任何权利。

发行人于2010年1月向辽宁依生返还设备款373,200元，由于法院判决于2009年10月作出，构成了发行人的支付义务，因此在2009年末形成其他应付款。

发行人已于2009年对该事项作了退货处理，冲减了2009年当期收入，其退回的设备已足额计提坏账准备。

截至2010年6月30日，其他应付款余额为23万元。

8、长期应付款

2010 年 6 月 30 日，公司长期应付款余额为 450 万元，系公司融资租赁购入固定资产所致。

（四）偿债能力分析

1、偿债能力指标分析

报告期内，公司资本结构和偿债能力指标如下表所示：

项目	2010-06-30	2009-12-31	2008-12-31	2007-12-31
流动比率	1.75	1.69	1.25	1.15
速动比率	1.25	1.22	1.00	0.93
资产负债率	41.36	47.24	57.07	61.56
项目	**2010 年 1-6 月**	**2009 年度**	**2008 年度**	**2007 年度**
息税折旧摊销前利润（万元）	3,321	4,577	2,711	2,047
利息保障倍数	14.61	7.47	5.55	6.92

报告期内，公司流动比率、速动比率两个短期偿债能力指标逐年上升，反应公司短期偿债能力逐年增强。

2007 年至今，公司盈利能力大幅增强，权益资本稳步上升，公司资产结构有所改善，偿债能力持续增强。从偿债能力财务指标分析来看，公司偿债能力较好，公司没有短期和长期偿债压力，不存在因不能偿还到期债务而发生的风险。

2、现金流状况对偿债能力的影响

报告期内，公司现金流情况列示如下：

单位：万元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
经营活动产生的现金流量净额	2,757	2,087	-3,400	1,500
投资活动产生的现金流量净额	-1,059	835	-682	-2,027
筹资活动产生的现金流量净额	-1,531	341	1,836	3,059
汇率变动对现金的影响	-1	-1	-6	-
现金及现金等价物净增加额	**166**	**3,262**	**-2,252**	**2,531**

公司 2008 年经营活动产生的现金流量净额为-3,400 万元，对公司的偿债能力有一定影响。2008 年公司经营活动产品的现金流量净额为负的主要原因系公

司 2008 年 1 月缴纳 2007 年因自查补提 2006 年及 2006 年以前的税金 1,704 万元及 2007 年 12 月集中申报的增值税 1,179 万元。

2009 年公司为缓解偿债压力，引入投资者增资扩股，同时加强了应收账款的管理，公司现金流得到根本性的改善。2009 年度，公司经营活动产生的现金流量净额为 2,087 万元。截至 2009 年 12 月 31 日，公司货币资金余额为 4,185 万元。

2010 年上半年，公司销售回款情况持续改善，应收账款余额继续降低，经营活动产生的现金流量净额为 2,757 万元，短期偿债能力大幅提升。

3、可能影响偿债能力的其他因素

（1）或有负债、诉讼、担保情况

截至本招股说明书签署之日，公司不存在或有负债、未决诉讼及对外担保等可能影响公司未来偿债能力的情形。

（2）公司银行授信及资信情况

公司目前享有的银行授信额度总额为 4,000 万元，由招商银行授予。另外，公司还多次被湖南省银行业协会评为年度守信用企业、年度信贷诚信单位，被湖南省工商行政管理局评为湖南省“守合同重信用”单位称号。

（五）资产周转能力分析

报告期内，公司资产周转能力指标如下表所示：

财务指标	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
应收账款周转率	1.28	1.58	1.33	1.59
应收账款周转天数	140	227	270	226
存货周转率	0.96	1.70	2.09	1.78
存货周转天数	187	211	172	202

1、应收账款周转率分析

2008 年，公司应收账款周转率较 2007 年略有降低，其主要原因系公司 2008 年末应收账款余额的增长较快。应收账款余额增长较快的具体原因分析详见本节“十、(一)”。

2009 年，公司应收账款周转率有较大幅度提高，其主要原因系 2009 年公司加强了应收账款管理，回款情况改善，在营业收入持续高速增长的情况下应收账

款余额较 2008 年末有较大幅度降低。

2010 年上半年，公司销售回款情况持续改善，应收账款周转天数降为 140 天，周转速度较 2009 年有较大幅度提高。

2、存货周转率分析

2007-2008 年，公司存货周转率分别为 1.78 次、2.09 次，主要原因系公司严格遵循按订单生产的模式，平均库存水平相对稳定，而公司 2008 年收入大幅增长，致使存货周转率有所提升。2009 年，存货周转率降为 1.70 次，主要原因系公司本年新增数控车床 15 台、立式加工中心 8 台、车削中心 1 台、激光切割机 1 台，产能紧张程度得以缓解，为保证采购和生产的连续性、交货的及时性，公司加大了原材料及在产品储备。

2010 年上半年，产能紧张程度缓解，生产效率、加工精度均得以有效提升，交货及时程度得以提高，存货周转速度有一定幅度提升。

（六）所有者权益变动情况

报告期内，公司资产负债表中股东权益的项目明细如下：

单位：万元

项目	2010-06-30	2009-12-31	2008-12-31	2007-12-31
股本	5,000	5,000	4,400	4,400
资本公积	3,880	3,880	2,380	2,380
盈余公积	645	645	335	161
未分配利润	5,627	3,942	1,811	249
所有者权益合计	**15,151**	**13,467**	**8,926**	**7,190**

2008 年末，公司所有者权益较年初增加 1,736 万元，均系当年经营所得净利润。

2009 年 12 月 31 日，公司所有者权益较年初增加 4,541 万元，其主要原因系：（1）2009 年度经营所得净利润 3,101 万元；（2）股东以每股 3.5 元的价格现金增资 600 万股，合计 2,100 万元，增加公司注册资本 600 万元、资本公积 1,500 万元。

2010 年 6 月 30 日，公司所有者权益较年初增加 1,685 万元，其原因系：（1）2010 年上半年经营所得净利润 2,435 万元；（2）分配现金股利 750 万元。

十一、公司最近三年及一期盈利能力分析

（一）报告期内营业收入结构分析

报告期内，公司营业收入分别为 9,647 万元、12,441 万元、15,529 万元、10,739 万元，2008 年、2009 年分别比上年增长 28.97%、24.82%。报告期内，公司从事的主营业务为各类注射剂生产设备的生产、销售，公司营业收入主要为主营业务收入，主营业务突出。

1、按产品类别分析

报告期内，主营业务收入按产品类别分类列示如下：

单位：万元

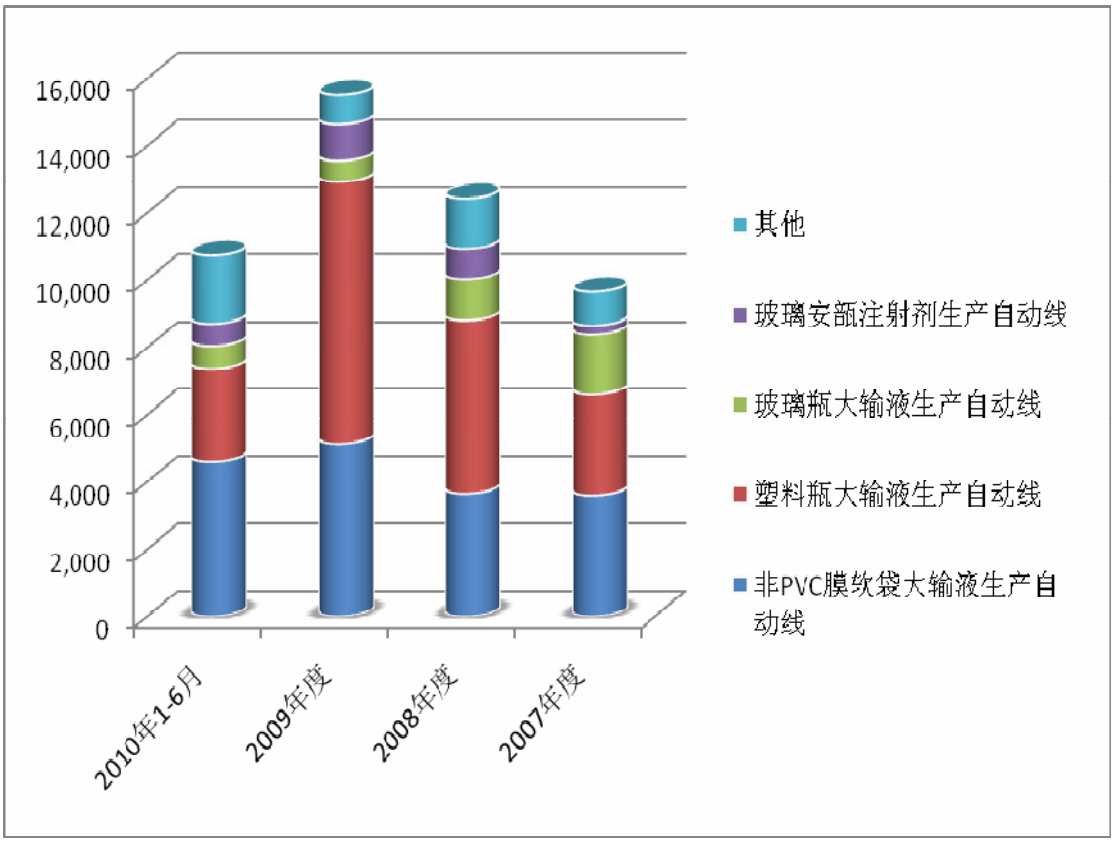
产品类别	2010 年 1-6 月		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）
非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	4,603	42.89	5,139	33.12	3,649	29.33	3,590	37.21
塑料瓶大输液生产自动线	2,757	25.69	7,789	50.19	5,177	41.61	3,015	31.26
玻璃瓶大输液生产自动线	698	6.50	628	4.04	1,203	9.67	1,798	18.64
玻璃安瓿注射剂生产自动线	665	6.20	1,090	7.02	904	7.27	260	2.69
其他（注）	2,010	18.73	873	5.63	1,509	12.13	984	10.20
合计	**10,734**	**100.00**	**15,519**	**100.00**	**12,441**	**100.00**	**9,647**	**100.00**

注：其他主要包括单机、备件。

2010 年上半年，公司实现主营业务收入 10,734 万元，为 2009 年全年主营业务收入的 69.17%。2010 年上半年其他销售金额较大，其主要原因系应客户要求，本年单独销售塑料瓶大输液生产自动线配套设备注塑机、模具等，单独销售玻璃瓶大输液生产自动线配套灭菌柜等金额较大的单机，单独销售吹瓶机（不构成完整的生产线）2 台，金额合计约 1,182 万元。

前述产品均为公司主营产品，2007 年-2009 年，注塑机、模具、吹瓶机均作为塑料瓶生产自动线的配套设备与塑料瓶洗灌封一体机同步销售，计入塑料瓶生产自动线整线收入；灭菌柜作为玻璃瓶生产自动线的配套设备与玻璃瓶洗瓶机、灌封机等同步销售，计入玻璃瓶生产自动线整线收入。随着公司模具车间的单独设立、生产能力的大幅提高，2010 年 1-6 月公司应客户要求单独销售模具、吹瓶机等单机，因其不构成完整的生产线遂将其收入计入“其他”。

报告期内各产品主营业务收入波动情况如下图所示：



报告期内，公司主营业务收入持续高速增长，2008 年、2009 年分别比上年增加 2,794 万元、3,077 万元，增长比例为 28.97%、24.74%；2010 年 1-6 月，公司主营业务收入为 10,734 万元，达 2009 年全年的 69.17%。公司主营业务的快速增长主要得益于公司非 PVC 膜软袋大输液生产自动线、塑料瓶大输液生产自动线销售的快速增长以及玻璃安瓿注射剂生产自动线的全面投产。

公司报告期内主要产品的营业收入及销量如下表所示：

单位：万元

产品类别	2010 年 1-6 月		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
	金额	销量（条）	金额	销量（条）	金额	销量（条）	金额	销量（条）
非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	4,603	12	5,139	12	3,649	9	3,590	11
塑料瓶大输液生产自动线	2,757	9	7,789	14	5,177	15	3,015	12
玻璃瓶大输液生产自动线	698	9	628	10	1,203	15	1,798	23
玻璃安瓿注射剂生产自动线	665	12	1,090	21	904	14	260	4

报告期内，公司营业收入增速较快的原因主要包括：

（1）随着公司市场拓展效果的不断体现，公司产品已为越来越多的客户所认可，使得 2010 年 1-6 月公司产品的销量达 42 条，已占到 2009 年全年销量的 73.68%，其中非 PVC 膜软袋大输液生产自动线和塑料瓶大输液生产自动线销量达 21 条，占该两类产品 2009 年全年销量的 80.77%。

报告期内，公司各产品销量按生产线数量列示如下：

产品类别	2010年1-6月	2009年度	2008年度	2007年度
非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	12	12	9	11
塑料瓶大输液生产自动线	9	14	15	12
玻璃瓶大输液生产自动线	9	10	15	23
玻璃安瓿注射剂生产自动线	12	21	14	4
合计	42	57	53	50

（2）大输液生产自动线为成套设备，单条生产线往往由多台单机组成，其中包含一台或多台主要单机同时辅以数量不等的辅助单机，该特点尤以塑料瓶大输液生产自动线为甚。

作为塑料瓶大输液生产自动线的主要单机之一，一台塑料瓶洗灌封一体机已可视为一条塑料瓶大输液生产自动线，但由于塑料瓶大输液的生产过程包括制胚、吹瓶、洗灌封等多个工序，因此与每条非 PVC 膜软袋大输液生产自动线、玻璃瓶大输液生产自动线及玻璃安瓿注射剂生产自动线各仅包含一台主要单机的特点不同，一条完整的塑料瓶大输液生产自动线一般包含注塑机、吹瓶机、洗灌封一体机三大主要单机，上述主要单机各自售价基本接近，既可组合成线销售亦可单独销售。

报告期内，公司各产品销量按主要单机数量列示如下：

产品类别	2010年1-6月	2009年度	2008年度	2007年度
非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	12	12	9	11
塑料瓶大输液生产自动线	24	52	41	28
玻璃瓶大输液生产自动线	9	10	15	23
玻璃安瓿注射剂生产自动线	12	21	14	4
合计	**57**	**95**	**79**	**66**

如上表所示，2008 年、2009 年公司按主要单机口径统计的产品销量较上年分别增长 19.70%、20.25%，与该两年的主营业务收入增幅较为接近。

（3）2008 年、2009 年主营业务收入分别较上年增长 28.97%、24.74%，收入增幅高于按生产线口径统计的销量增幅，亦高于按主要单机口径统计的销量增幅，其主要原因系公司产品更新换代所带来的结构调整、产品技术含量的提升及公司成套设备设计生产能力提升所带来的产品集成度及稳定性的提高增加了公司产品的附加值，进而推动了公司收入的增长，具体分析如下：

①产品更新换代所带来的结构调整增加了公司产品的附加值

我国使用的大输液注射剂以传统玻璃瓶包装为主，在公司非 PVC 膜软袋大输液生产自动线和塑料瓶大输液生产自动线投放市场之前，具有更多优点的软袋及塑料瓶大输液受其生产设备价格过高且主要依赖进口的限制，市场推广比较缓慢。

公司通过持续的技术创新，成功开发出性能优越的非 PVC 膜软袋大输液生产自动线，填补了国内空白，实现了对进口产品的替代，另外还开发出集成度更高的塑料瓶大输液生产自动线。通过不断改善自身的产品结构，公司将有限的产能重点用于技术含量更高、附加值亦更高的非 PVC 膜软袋大输液生产自动线和塑料瓶大输液生产自动线的生产，从而增加了公司的收入，为公司创造了更多的效益。2008 年及 2009 年，公司逐渐减少了玻璃瓶大输液生产自动线的销量，从 2007 年的 23 条下降至 2008 年的 15 条及 2009 年的 10 条。

另外，公司自主研发并投产玻璃安瓿注射剂生产自动线，不仅丰富了公司的产品序列，还将公司的业务范围拓展至原来并未涉足的安瓿注射剂生产设备领域，为募投项目之一的塑料安瓿注射剂生产自动线产业化项目奠定了良好的基础。

②产品技术含量的不断提升增加了公司产品的附加值

公司通过持续的技术创新，不断提升其产品的技术含量，提高了其产品的性能。以非 PVC 膜软袋大输液生产自动线为例，2007 年，公司主要销售 DSY 系列和 SRD2500 生产线；2008 年，公司主要销售 SRD5000 生产线；2009 年、2010 年，公司主要销售 SRD5000 生产线和 SRD7500 生产线；目前公司已研制出 SRD/S10000

生产线。

因产品性能的不断提升，报告期内公司销售的非 PVC 膜软袋大输液生产自动线的产能每条每小时分别为 3,364 袋、4,833 袋、6,458 袋、5,500 袋，与此相匹配，报告期内公司非 PVC 膜软袋大输液生产自动线销售均价分别为 326 万元/条、405 万元/条、428 万元/条、384 万元/条，产品每条每小时产能的变动基本与产品销售均价变动同步，具体如下表所示：

产品类别	2010年1-6月	2009年度	2008年度	2007年度
非PVC膜软袋大输液生产自动线(条)	12	12	9	11
其中：DSY-4(每小时 3000 袋)	-	-	1	5
DSY-6(每小时 4500 袋)	-	-	-	1
SRD2500(每小时 2500 袋)	1	-	-	3
SRS3600(每小时 3000 袋)	-	-	1	-
SRD3500(每小时 3500 袋)	1			
SRD5000(每小时 5000 袋)	6	5	6	2
SRD7500(每小时 7500 袋)	4	7	1	-
全部生产线每小时产能合计（袋）	**66,000**	**77,500**	**43,500**	**37,000**
生产线每条每小时产能（袋）	**5,500**	**6,458**	**4,833**	**3,364**
生产线每条均价（万元）	**384**	**428**	**405**	**326**

按产品可实现的合计产能计算，2008 年、2009 年销售的非 PVC 膜软袋大输液生产自动线之产能分别较上年增长 17.57%、78.16%。

③成套设备设计生产能力的不断增强增加了产品的附加值

报告期内，公司通过持续的技术创新不断增强自身成套设备设计生产能力。以塑料瓶大输液生产自动线为例，发行人 2004 年推出塑料瓶大输液洗灌封一体机，初步具备塑料瓶大输液生产自动线的生产能力；其后，发行人于 2006 年推出大输液用旋转式吹瓶机，成为我国少数几家可同时提供吹瓶机、洗灌封一体机的塑料瓶大输液生产自动线生产企业之一，大幅提高了该类产品的集成度，进而提高了产品的稳定性，满足了客户对成套设备的需求，从而实现了销售收入的持续增长。

A.成套设备设计生产能力的不断提升增加了主要单机的销售数量

2007 年-2009 年，公司成套塑料瓶大输液生产自动线的销量分别为 12 条、15 条、14 条，基本保持稳定，但是随着公司成套设备设计生产能力的不断提升，公司销售的塑料瓶大输液生产自动线中所含主要单机数量逐年大幅增长。2007 年-2009 年塑料瓶大输液生产自动线所含主要单机数量分别为 28 台、41 台、52 台，2008 年、2009 年主要单机销量分别较上年增长 46.43%、26.83%。

B.成套设备设计生产能力的不断提升提高了生产自动线的销售单价

2008 年、2009 年公司塑料瓶大输液生产自动线收入分别较上年增长 71.68%、50.46%，高于按生产线口径统计的销量增幅，其原因系公司所售每条塑料瓶大输液生产自动线平均所含主要单机数量的增加及主要单机性能的提升提高了生产线的单价。

报告期内公司所售每条塑料瓶大输液生产自动线平均所含主要单机数量及生产线均价情况如下：

产品类别	2010年1-6月	2009年度	2008年度	2007年度
塑料瓶洗灌封机（台）	1.00	1.00	1.00	1.00
其中：SSY6 洗灌封机	-	0.07	0.20	-
吹瓶机（台）	0.78	0.86	0.73	0.83
其中：CP20 吹瓶机	0.44	0.5	0.27	0.25
注塑机（台）	0.89	1.86	1.00	0.50
每条生产线所含主要单机数量（台）	**2.67**	**3.72**	**2.73**	**2.33**
每条生产线均价（万元）	**306**	**556**	**345**	**251**

如上表数据，2009 年公司所售塑料瓶大输液生产自动线单价最高，与之相匹配的是每条生产线所含主要单机数量也最多。另外，主要单机技术含量的提升也增加了生产线的单价，2009 年公司所售每条塑料瓶大输液生产自动线包含了 0.07 台 SSY6 洗灌封机（因采用直线式工作方式，定位更加准确，售价较相同生产速度的普通洗灌封机高一倍以上)和 0.5 台 CP20 吹瓶机(每小时可吹瓶 15,000 个，售价约为其他系列吹瓶机的 2-3 倍)。

目前，公司自主研发的连续式注塑机已进入试制阶段，该产品研发成功后，

公司将成为国内唯一一家可同时提供注塑机、吹瓶机、洗灌封一体机的塑料瓶大输液生产自动线生产厂家，同时连续式注塑机的研发成功亦有助于旋转式注拉吹洗灌封五合一机的研发，成套设备设计生产能力的继续提升将进一步提高公司产品的集成度并增强公司的竞争优势。

④公司通过持续的技术创新，不断提高产品的性能指标，同时也不断提升自身的成套设备设计生产能力以提高产品的集成度，使得公司产品已为越来越多的客户所认可。

公司产品的每一次的更新换代，或者能使公司客户实现其产品的升级（以软袋、塑瓶大输液替代传统玻瓶大输液），或者因其产品性能、集成度、稳定性的提升能使公司客户提高生产效率、降低生产成本，因此即使新产品的售价有所提升，但依然可为客户带来更大的效益，促使客户加快其生产设备的更新速度，使公司获得经济效益的同时亦引导下游客户的采购需求、引领了大输液生产行业的发展方向。

综上，伴随着公司持续的技术创新，公司产品实现了对传统设备的替代、技术含量得到不断提升、成套设备设计生产能力得到不断增强进而提高了产品的集成度及稳定性，从而增加了公司主导产品的附加值，导致2008年、2009年公司销售收入的增幅大于销量的增幅。

单价和销售量对营业收入的敏感性分析如下表所示：

项目		2010年1-6月	2009年度	2008年度	2007年度
非PVC膜软袋大输液生产自动线	单位售价变动1%对营业收入的影响	0.43%	0.33%	0.29%	0.37%
	销量变动1条对营业收入的影响	3.57%	2.76%	3.26%	3.38%
塑料瓶大输液生产自动线	单位售价变动1%对营业收入的影响	0.26%	0.50%	0.42%	0.31%
	销量变动1条对营业收入的影响	2.85%	3.59%	2.77%	2.60%
玻璃瓶大输液生产自动线	单位售价变动1%对营业收入的影响	0.07%	0.04%	0.10%	0.19%
	销量变动1条对营业收入的影响	0.72%	0.40%	0.64%	0.81%
玻璃安瓿注射剂生产自动线	单位售价变动1%对营业收入的影响	0.06%	0.07%	0.07%	0.03%
	销量变动1条对营业收入的影响	0.52%	0.33%	0.52%	0.67%

2、按地区类别分析

报告期内，主营业务收入按地区类别分类列示如下：

单位：万元

地区	2010年1-6月		2009年度		2008年度		2007年度	
	金额	比例(%)	金额	比例(%)	金额	比例(%)	金额	比例(%)
华东	3,949	36.80	3,942	25.40	5,952	47.84	5,104	52.90
华南	2,184	20.35	1,601	10.32	1,344	10.81	1,155	11.97
华中	1,299	12.11	3,475	22.39	1,195	9.61	240	2.48
西南	815	7.59	969	6.24	309	2.48	249	2.58
华北	578	5.39	1,465	9.44	2,119	17.03	1,166	12.08
西北	516	4.81	108	0.69	349	2.80	279	2.89
东北	353	3.29	930	5.99	330	2.66	951	9.86
国外	1,038	9.67	3,029	19.52	843	6.78	503	5.22
合计	**10,734**	**100.00**	**15,519**	**100.00**	**12,441**	**100.00**	**9,647**	**100.00**

报告期内，公司销售主要集中在国内，其中华东、华中、华南、华北等地区的营业收入约占全部收入的75%左右，这主要是由于我国输液制造企业主要集中在华东、华中、华南、华北等地区。

报告期内发行人境外主营业务收入占主营业务收入总额的比重分别为5.22%、6.78%、19.52%、9.67%。

报告期内，发行人境外主营业务收入明细列示如下：

单位：万元

国家	2010年1-6月	2009年度	2008年度	2007年度
巴西	545	-	-	-
阿联酋	299	-	-	-
乌兹别克斯坦	67	1,241	-	-
印度尼西亚	57	-	-	-
俄罗斯	49	-	-	-
菲律宾	20	-	-	-
阿富汗	-	1,780	437	-
孟加拉	-	5	170	113
越南	-	3	122	134

缅甸	-	-	60	67
尼日利亚	-	-	46	101
印度	-	-	7	-
巴基斯坦	-	-	-	81
叙利亚	-	-	-	7
合计	**1,038**	**3,029**	**843**	**503**

公司 2007-2009 年境外销售收入分别为 503 万元、843 万元、3,029 万元，增长速度较快，其原因在于：

（1）公司近年来加大了国际市场的开拓力度，2008、2009 年陆续参加了在美国、西班牙、阿联酋、印度、印度尼西亚等国举行的多场制药机械专业展会，通过现场展示的方式，将公司的产品介绍给国际客户，取得了良好的效果，境外订单大幅增加。报告期内，公司参加境外展支出费用分别为 0、70 万元、167 万元、105 万元。

（2）公司产品性能与国外竞争对手接近，部分产品性能甚至高于国外竞争对手，而价格同国外竞争对手相比具有一定优势，因此较高的性价比使公司产品在国际市场具有较强的竞争力。2007 年，公司依靠远高于国外竞争对手（罗姆莱格）的性价比，以竞标的形式取得阿富汗公共卫生部的订单，合同金额高达 718.74 万美元，该合同已在 2008 年、2009 年陆续交货并分别实现销售收入 437 万元、1780 万元，分别占当期境外销售收入的 51.84%、58.77%，从而使得公司境外销售收入大幅增长。

（3）2007 年，公司境外销售主要以玻璃瓶大输液生产自动线为主，售价较低；随着公司品牌知名度的不断提升，塑料瓶大输液生产自动线和非 PVC 膜软袋大输液生产自动线技术日趋成熟，公司产品已获得费森尤斯卡比、艾索法玛等国外知名制药企业的认可，2009 年起公司出口产品主要以塑料瓶大输液生产自动线和非 PVC 膜软袋大输液生产自动线为主，销售收入持续增长。

3、公司收入确认原则、货款回收方式和实际回款情况

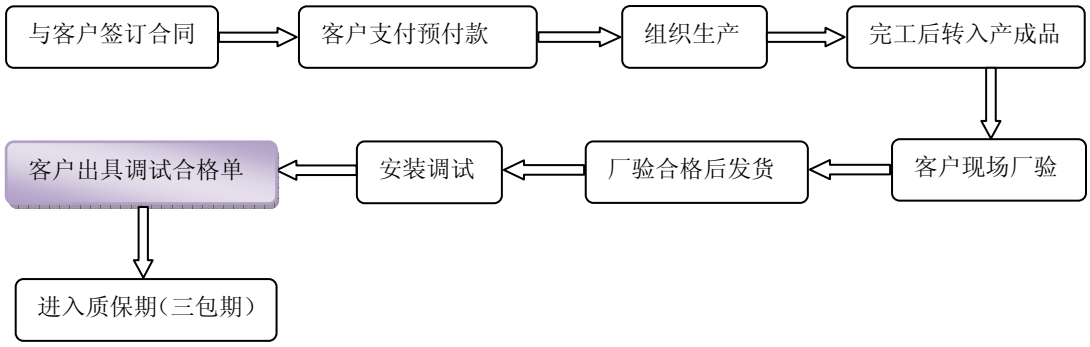
（1）收入确认原则

公司产品单位价格较高，生产加工周期较长，可能存在某个月或者某个季度因为集中交货而收入确认时点较为集中的情形，但不存在明显的季节性波动。

虽然公司产品单价较高，但仍按销售商品确认收入和结转成本，未完工产品计入在产品，待完工后转入产成品。产品完工后，由客户厂验，然后发往客户生产所在地安装调试，产品安装调试完成经客户验收合格后，由客户在调试合格单上盖章确认，公司凭调试合格单确认收入。

①根据《企业会计准则第 14 号—收入》及其应用指南、讲解，公司主营业务不属于提供劳务、让渡资产使用权、建造合同，故按销售商品确认收入。

②一般情形下，公司销售流程如下图所示：



根据《企业会计准则第 14 号—收入》应用指南：销售商品需要安装和检验的，在购买方接受商品以及安装和检验完毕前，不确认收入，待安装和检验完毕时确认收入。如果安装程序比较简单，可在发出商品时确认收入。

公司主导产品为大型成套设备（主机），专业性较强，客户所购设备需公司派驻专业人员安装调试合格后方可投入使用。故公司于取得客户出具的调试合格单时确认收入。

此外，部分单机销售合同、境外销售合同如无安装调试相关约定，公司则于发货时、取得海关出具的出口货物报关单时确认收入；备件销售于发货时确认收入。

③根据报告期内公司所签全部生产线的销售合同，安装调试合格后，公司的主要义务已履行完毕，客户无权退货。

报告期内公司已确认收入，无因售出商品质量不合格等原因而发生销售退回的情形。

报告期外公司已确认收入，仅于 2009 年发生一笔销售退回的情形，涉及金额（含税）为 62.2 万元，公司已按规定冲减当期收入。

④根据报告期内公司所签全部生产线的销售合同，安装调试合格后，公司的

主要义务已履行完毕，尚须履行的次要义务系：质保期或三包期内（1-2 年），公司免费为客户更换备件、提供维修服务（不含因客户使用不当或违反操作规程而引致的故障和损坏），因之而发生的费用计入销售费用——售后服务费，报告期内该项费用占同期主营业务收入的比例均在 2%以下。质保期或三包期满后，公司有偿为客户提供维修服务、更换备件。

⑤按报告期内公司所签全部生产线的销售合同之约定，客户应在公司确认收入（即安装调试合格）前支付一定比例的货款，余款于为期 1-2 年的“质保期”、“三包期”等约定期间届满时付清，故该等销售合同不具有融资性质（根据《企业会计准则第 14 号—收入》及其应用指南、讲解，通常货款分期收回时间超过 3 年界定为具有融资性质）。

2007-2009 年公司前十名客户的实际回款期均在 2 年以内，且逐年缩短。

综上，公司无须按合同价款的现值确定收入金额。

⑥至 2010 年 6 月 30 日，公司 2007—2009 年度及 2010 年 1-6 月已确认收入的累计回款率分别已达 93.35%、95.15%、85.23%、72.69%。

报告期内，公司发生的应收账款未发生坏账损失；报告期外，公司发生的应收账款于报告期内核销的金额仅为 27 万元。

综上，与公司已确认收入相关的经济利益流入情况较好。

⑦报告期内公司所签全部生产线的销售合同，无售后回购或售后租回之情形；不存在现金折扣的情形；如有商业折扣，则公司已按扣除商业折扣后的金额确定收入金额。

综上，公司收入确认符合企业会计准则之规定，业已遵循谨慎性原则。

（2）货款回收方式

针对单笔金额较大的销售标的，在结算过程中一般按合同金额分批次付款，各批次付款比例不等，在合同实际执行过程中，客户预付款比例一般为合同金额的 10%-30%，发货前由客户支付第二笔货款，累计支付达到合同价款的 60%-70%，验收完毕后累计支付合同价款的 70%-90%，一般剩余 10%-30%的尾款作为质量保证金在一年或两年的质保期满后收回。

针对部分金额较小的单机及备件，一般在全额收款后发货。

针对部分信誉较好的客户，收款方式及信用期会有一定的放松，但一般要保证发货时收款达到 50%以上，剩余款项在 1 年或 2 年的质保期满后及时结清。在

实际收款过程中，公司将综合考虑客户资信情况、历史回款情况对部分优质客户放宽信用期至 2-3 年甚至更长，以求与客户达成长期稳定的合作关系，实现共赢。

（3）实际回款情况

一方面 2007 年以前公司管理层对应收账款回收重视程度不足，另一方面 2007 年、2008 年公司订单大幅增加，交货期密集、客户要求的交货时间紧，而公司加工能力难以满足短期内集中交货的需求，从而使得公司 2007 年以前回款情况较差。

2008 年下半年开始，公司管理层加强了应收账款管理，严格执行合同条款，同时于 2008 年 12 月开始购入较多先进机器设备，产能紧张程度得以缓解，生产效率、加工精度均得以有效提升，交货及时程度得以提高，回款情况大幅改善。

2009 年实现含税主营业务收入 17,642 万元，销售商品、提供劳务收到的现金 18,073 万元，主营业务收入收现率达 102.45%。

2010 年 1-6 月，公司实现含税主营业务收入 12,382 万元，销售商品、提供劳务收到的现金 12,040 万元，主营业务收入收现率达 97.24%。

（二）报告期内毛利率变动分析

主要产品	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	65.72%	65.95%	63.28%	56.55%
塑料瓶大输液生产自动线	51.06%	51.68%	50.89%	47.60%
玻璃瓶大输液生产自动线	21.23%	33.52%	28.11%	39.66%
玻璃安瓿注射剂生产自动线	32.29%	23.61%	42.29%	52.58%
其他	40.47%	43.70%	57.85%	51.62%
综合毛利率	**52.26%**	**53.25%**	**52.54%**	**49.99%**

1、综合毛利率

报告期内，公司综合毛利率均保持较高的水平。报告期内，公司综合毛利率分别为 49.99%、52.54%、53.25%、52.26%。

报告期内，公司综合毛利率波动较小，始终保持较高的水平。2008 年、2009 年公司毛利率持续稳定上升，主要原因系：（1）公司销售结构不断优化，毛利率较高的非 PVC 膜软袋大输液生产自动线及塑料瓶大输液生产自动线营业收入占

全部营业收入的比重逐年上升，导致公司综合毛利率逐年提高；（2）报告期内，公司产销量不断提高，单位固定成本有所降低，公司综合毛利率稳步上升。

2、分产品类别毛利率

（1）非 PVC 膜软袋大输液生产自动线毛利率

报告期内，公司销售的非 PVC 膜软袋大输液生产自动线毛利率分别为 56.55%、63.28%、65.95%、65.72%，毛利率整体趋势不断提高，其主要原因系公司技术不断进步，每年销售该类产品的技术规格逐年提升，导致单位售价逐年提高，而单位成本基本持平，从而使得毛利率不断提高。2007 年，公司销售的非 PVC 膜软袋大输液生产自动线产品技术规格为平均每条每小时 3,364 袋；2008 年，公司销售的非 PVC 膜软袋大输液生产自动线产品技术规格提高到平均每条每小时 4,833 袋；2009 年，公司售的非 PVC 膜软袋大输液生产自动线产品技术规格提高到平均每条每小时 6,458 袋；2010 年上半年，公司售的非 PVC 膜软袋大输液生产自动线产品技术规格提高到平均每条每小时 5,417 袋。

公司非 PVC 膜软袋大输液生产自动线毛利率较高，其主要原因为：

①公司在这大输液生产线上的技术优势明显，国家发展和改革委员会发布的《非 PVC 膜单室软袋大输液生产线》行业标准由公司起草。

②自 2002 年公司推出国内第一条非 PVC 膜软袋大输液生产自动线至今，公司始终处于行业领先地位，产品生产速度和稳定性均较同行业公司高，从而使得公司毛利率较高。2008 年，上市公司山东新华医疗器械股份有限公司投产非 PVC 膜软袋大输液全自动生产线项目，其生产速度为 4,500 袋/小时，而公司 2007 年研制成功的“SRD7500 非 PVC 膜软袋大输液生产自动线”生产速度已高达 7,500 袋/小时。

（2）塑料瓶大输液生产自动线毛利率

报告期内，公司销售的塑料瓶大输液生产自动线毛利率分别为 47.60%、50.89%、51.68%、51.06%。2007 年-2009 年，塑料瓶大输液生产自动线毛利率逐年上升，主要是因为公司销售的塑料瓶大输液生产自动线集成化程度不断提升。一条完整的塑料瓶大输液生产自动线一般由一台吹瓶机和一台洗灌封一体机组成，与该生产线相关的两项行业标准《塑料输液瓶洗灌封一体机》、《聚丙烯输液瓶拉伸吹塑成型机》均为公司起草。报告期内，公司自主研发的旋转式吹瓶机技

术日趋成熟，销量逐年增长，导致塑料瓶大输液生产自动线售价及毛利率均呈上升趋势。

（3）玻璃瓶大输液生产自动线毛利率

报告期内，公司销售的玻璃瓶大输液生产自动线毛利率分别为 39.66%、28.11%、33.52%、21.23%，波动较大，其主要原因为：①玻璃瓶大输液生产自动线体积较大，所需钢板较多，2008 年 Q235-A 钢板价格增长 35.33%，导致成本增长 24.59%，而产品价格未能同步上升，致使 2008 年毛利率下降较多。2009 年 Q235-A 钢板价格大幅下降 36.43%，而产品价格未同步下降，致使 2009 年毛利率有所提升。2010 年上半年，钢材价格有所回升，产品成本相应增长，销售价格未能同步上升，致使毛利率有所下降；②近年来，玻璃瓶大输液生产自动线技术日趋成熟，技术革新的空间较小，且生产该类产品的厂家较多，竞争较为激烈，其毛利率水平呈下降趋势。

（4）玻璃安瓿注射剂生产自动线

报告期内，公司销售的玻璃安瓿注射剂生产自动线毛利率分别为 52.58%、42.29%、23.61%、32.29%。2007 年-2009 年，玻璃安瓿注射剂生产自动线毛利率逐年降低，2010 年上半年毛利率有所提升。2008 年公司销售的玻璃安瓿注射剂生产自动线毛利率降低的主要原因系玻璃安瓿注射剂生产自动线所需钢板较多，2008 年 Q235-A 钢板价格增长 35.33%，导致成本增长 21.17%，而产品价格未能同步上升，致使 2008 年毛利率下降较多；2009 毛利率下降的主要原因系公司自主研发成功国内领先的 16 针高速玻璃安瓿注射剂生产自动线，在产品更新换代过程中对老一代产品适当降低售价所致。2010 年上半年产品毛利率提升的主要原因系本年开始销售技术含量较高的 16 针高速玻璃安瓿注射剂生产自动线。

（三）利润来源及其连续性和稳定性分析

报告期内公司利润总额和净利润保持快速增长的态势，每年均有较大增幅。报告期内公司营业收入、营业利润、利润总额及净利润增长情况如下表：

项目	2010 年 1-6 月		2009 年度		2008 年度		2007 年度
	金额（万元）	增长比例（%）	金额（万元）	增长比例（%）	金额（万元）	增长比例（%）	金额（万元）
营业收入	10,739	-	15,529	24.82	12,441	28.97	9,647
营业利润	2,729	-	3,344	100.06	1,671	8.00	1,548

利润总额	2,842	-	3,613	79.06	2,018	29.84	1,554
净利润	2,435	-	3,101	78.67	1,736	37.82	1,259

1、报告期公司利润总额的主要构成

报告期内，本公司营业利润和营业外收支以及各自占当期利润总额比重情况如下表：

单位：万元

项目	2010 年 1-6 月		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
	金额	占比（%）	金额	占比（%）	金额	占比（%）	金额	占比（%）
营业利润	2,729	96.03	3,344	92.56	1,671	82.85	1,548	99.61
营业外收支	113	3.57	269	7.44	346	17.15	6	0.39
合计	**2,842**	**100.00**	**3,613**	**100.00**	**2,018**	**100.00**	**1,554**	**100.00**

报告期内公司的利润主要来源于公司主营业务产品的营业收入及其产生的营业利润。报告期内，公司营业利润占利润总额的比例分别为 99.61%、82.85%、92.56%、96.03%。因而，公司利润来源的稳定性与连续性很大程度上取决于公司主营业务的持续性与稳定性。

2、净利润大幅增长的原因

报告期内，利润表数据简要列示如下：

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
营业收入	10,739	15,529	12,441	9,647
营业成本	5,128	7,262	5,905	4,824
资产减值损失	-466	-257	655	252
营业利润	2,729	3,344	1,671	1,548
营业外收支	113	269	346	6
净利润	2,435	3,101	1,736	1,259

（1）2008 年、2009 年净利润分别较上年增长 37.82%、78.67%。2008 年净利润的增长主要来源于营业利润和营业外收入的增长；2009 年净利润大幅增长的原因主要系营业利润大幅增长，2008 年、2009 年营业利润分别较上年增长 8.00%、100.06%。

（2）2008 年、2009 年营业收入分别较上年增长 28.97%、24.82%，与营业利润的增长不太匹配，其主要原因是由于报告期内应收账款的大幅变化引起的资产减值损失的变化。2007-2009 年，资产减值损失分别为 252 万元、655 万元、-257 万元。扣除资产减值损失的影响后，2008 年、2009 年营业利润分别较上年增长 29.22%、32.72%，略高于营业收入的增长幅度。

（3）扣除资产减值损失的影响后，报告期内营业利润增长幅度略高于营业收入增长幅度的原因主要是由于公司产品销售毛利率提高所致。

3、报告期内主营业务毛利构成

报告期内，主要产品的毛利情况见下表所示：

单位：万元

项目	2010 年 1-6 月		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）
非 PVC 膜软袋大输液生产自动线	3,025	53.93	3,389	41.01	2,309	35.32	2,030	42.09
塑料瓶大输液生产自动线	1,408	25.09	4,025	48.71	2,635	40.30	1,435	29.76
玻璃瓶大输液生产自动线	148	2.64	210	2.55	338	5.17	713	14.79
玻璃安瓿注射剂生产自动线	215	3.83	257	3.11	382	5.85	136	2.83
其他	814	14.50	382	4.62	873	13.35	508	10.54
营业毛利	**5,609**	**100.00**	**8,264**	**100.00**	**6,537**	**100.00**	**4,823**	**100.00**

目前，公司利润主要来源于公司主营产品中的非 PVC 膜软袋大输液生产自动线、塑料瓶大输液生产自动线。报告期内，前述两类产品合计贡献毛利分别占公司营业毛利的 71.85%、75.62%、89.72%、79.02%。

前述两类产品均为公司拥有核心技术的产品，公司起草了《非 PVC 膜单室软袋大输液生产线》、《塑料输液瓶洗灌封一体机》、《聚丙烯输液瓶拉伸吹塑成型机》三项行业标准。

4、可能影响公司盈利能力连续性和稳定性的因素分析

（1）行业发展

从国外大输液行业的发展趋势来看，软袋、塑料瓶等药包材取代玻璃瓶是大势所趋。公司自 2007 年开始，逐年降低玻璃瓶大输液生产自动线的产销量，投入大量的人力物力对非 PVC 膜软袋大输液生产自动线和塑料瓶大输液生产自动线进行更新换代，在该两类产品上的竞争优势明显。因此，未来行业发展的趋势是影响公司盈利能力连续性和稳定性的重要因素。

2009 年，公司在该两类产品上实现的营业收入合计为 12,928 万元，较 2008 年增加 4,103 万元，增长 46.49%，是公司 2009 年营业收入增长的主要因素。

2010 年，公司在该两类产品上实现的营业收入合计为 7,360 万元，为 2009 年该两类产品全年营业收入的 56.93%。

（2）研发投入

国内注射剂行业发展迅猛，产品更新换代较快，能否紧跟行业发展步伐，生产出最新的产品，决定了公司能否保证持续而稳定的盈利能力。因此，持续的研发投入是影响公司盈利连续性和稳定性的一个重要因素。

报告期内，公司合计研发投入 2,514 万元，为报告期合计主营业务收入的 5.20%。

（3）资金状况

由于公司的下游客户为制药企业，其购买的生产线在安装验收后尚需取得 GMP 认证方可正式投产并开始盈利，公司出于长远战略考虑，一般会给与客户较长的信用期，帮助客户解决资金紧张的困难，从而最终实现与客户的共赢，此种模式对资金需求较大。因此，公司未来的资金状况是影响公司盈利连续性和稳定性的一个重要因素。

2009 年开始，公司通过加强应收账款管理、严格执行销售合同、引入投资者增资扩股等措施，大幅改善了公司现金流不足的情况。截至 2010 年 6 月 30 日，公司货币资金余额 3,981 万元，已基本能满足公司现有规模下正常经营所需流动资金。

（4）产能情况

公司成立至今，融资渠道有限，无法大量购置机器设备，生产经营发展受到极大的影响。公司一般对客户提供包括主机在内的全套注射剂生产线的定制化销

售服务，这是公司的竞争优势之一，然此种模式对产能的要求较高。因此，公司未来的产能是否充足是影响公司盈利连续性和稳定性的一个重要因素。

2009 年，公司先后购入数控车床 15 台、立式加工中心 8 台、车削中心 1 台、激光切割机 1 台，用以缓解公司订单快速增加引致加工能力难以满足短期内集中交货需求的压力。

2010 年上半年，为进一步缓解产能紧张带来的交货压力，公司新增数控车床 12 台、立式加工中心 15 台、龙门加工中心 1 台。

（四）利润表逐项分析

报告期内，公司利润表简表如下：

单位：元

报表项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
一、营业收入	**107,386,108.46**	**155,286,736.59**	**124,412,657.14**	**96,469,877.74**
减：营业成本	51,278,022.89	72,621,289.23	59,045,223.60	48,242,249.42
营业税金及附加	780,856.17	922,105.84	1,201,313.46	746,528.62
销售费用	14,928,467.86	21,551,368.63	18,561,019.71	13,695,623.48
管理费用	15,678,845.01	23,733,126.76	17,903,840.84	13,166,819.80
财务费用	2,088,262.17	5,585,211.94	4,432,039.46	2,623,732.02
资产减值损失	-4,661,611.41	-2,565,821.41	6,554,831.96	2,518,065.54
二、营业利润	**27,293,265.77**	**33,439,455.60**	**16,714,388.11**	**15,476,858.86**
加：营业外收入	1,152,301.57	3,218,374.35	3,496,612.15	340,101.48
减：营业外支出	23,691.12	532,200.00	35,981.55	278,951.54
其中：非流动资产处置损失	291.12	96,200.00	-	-
三、利润总额(亏损总额以“-”号填列)	**28,421,876.22**	**36,125,629.95**	**20,175,018.71**	**15,538,008.80**
减：所得税费用	4,076,612.33	5,114,263.19	2,818,279.90	2,943,974.97
四、净利润(净亏损以“-”号填列)	**24,345,263.89**	**31,011,366.76**	**17,356,738.81**	**12,594,033.83**

1、营业收入及营业成本分析

报告期内，营业收入持续快速增长，2008 年、2009 年营业收入分别较上期增长 28.97%、24.82%。营业收入具体分析详见本节“十一、（一）”之相关内容。

报告期内，营业成本随营业收入增加而增加，其增长比例相比营业收入增长比例略有波动，其原因为产品结构变化所致，具体分析详见本节“十一、（四）”之相关内容。

2、营业税金及附加分析

报告期内，营业税金及附加主要系随当期增值税变动而变动。2009 年，公司营业税金及附加较低主要原因系本年增值税较 2008 年降低较多。2009 年收入增长而增值税降低的主要原因系：（1）2009 年出口主营业务收入 3,029 万元，该部分收入免征增值税；（2）本年采购原材料及外购半成品增加较多；（3）本年购入机器设备 1,358 万元，抵扣进项税。

3、期间费用分析

报告期内，期间费用以及期间费用占营业收入的比重情况如下表所示：

单位：万元

项目	2010 年 1-6 月		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）	金额	比例（%）
销售费用	1,493	13.90	2,155	13.88	1,856	14.92	1,370	14.20
管理费用	1,568	14.60	2,373	15.28	1,790	14.39	1,317	13.65
财务费用	209	1.94	559	3.60	443	3.56	262	2.72
合计	**3,272**	**30.44**	**5,087**	**32.76**	**4,090**	**32.87**	**2,949**	**30.57**

（1）销售费用

报告期内，销售费用随营业收入增长而逐年增长，其占营业收入的比例波动较小，保持在 14%左右。2009 年、2010 年 1-6 月，公司销售费用占当期营业收入的比例分别为 13.88%、13.90%，较 2008 年略有下降，主要原因系公司前期销售费用大额投入的效益日益显现，2009 年、2010 年 1-6 月收入增长比例超过当期销售费用增长比例所致。

报告期内，销售费用明细列示如下：

单位：元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
展览费	2,803,474.73	4,127,490.44	3,786,183.60	2,990,804.57
差旅费	2,790,175.67	3,966,410.54	3,438,668.83	3,177,788.77

售后服务费	2,055,062.69	1,974,281.10	1,557,132.82	601,979.05
广告费	1,780,355.60	2,608,355.00	2,479,700.00	1,953,413.00
业务宣传费	1,517,203.02	1,838,907.02	1,608,301.70	1,007,075.79
运输费	1,057,194.57	1,545,668.67	1,038,121.29	964,955.65
调试费	921,539.49	1,917,722.20	1,708,016.71	1,053,558.48
业务招待费	900,013.15	1,174,883.28	1,232,885.45	578,152.75
工资	863,794.60	1,898,717.08	1,467,712.00	1,162,770.80
办公费	234,654.34	478,782.80	226,133.30	201,627.52
其他	5,000.00	20,150.50	18,164.01	3,497.10
合计	**14,928,467.86**	**21,551,368.63**	**18,561,019.71**	**13,695,623.48**

（2）管理费用

2007 年-2009 年，管理费用占营业收入的比例逐年小幅增长，其变动原因主要系公司研究与开发费投入不断加大和 2007 年末应付福利费余额冲减当期管理费用所致。2010 年 1-6 月，管理费用占营业收入的比例为 14.60%，较 2009 年略有下降，其主要原因为当期研究与开发费增长比例小于营业收入增长比例。

报告期内，公司管理费用明细列示如下：

单位：元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
研究与开发费	4,688,098.11	8,757,658.37	5,128,420.75	6,569,876.09
职工薪酬支出	4,242,332.54	6,542,791.53	6,065,794.83	1,486,904.09
办公费	1,943,519.29	2,369,160.09	2,252,966.68	1,722,507.74
审计咨询费	1,062,000.00	758,000.00	62,000.00	373,200.00
折旧	933,259.84	1,207,781.02	644,268.88	684,024.04
专利费	909,200.00	336,925.00	446,965.00	203,040.00
差旅费	682,551.06	481,409.95	402,756.40	159,257.80
业务招待费	454,899.34	976,411.93	737,583.05	1,081,847.38
税金	371,571.31	1,282,447.07	796,857.60	208,162.56
工会经费及教育经费	282,046.41	569,117.17	463,718.48	367,670.44
无形资产摊销	109,201.76	427,071.69	468,805.38	239,270.36

低值易耗品摊销	-	2,656.00	146,300.47	2,656.00
其他	165.35	21,696.94	287,403.32	68,403.30
合计	**15,678,845.01**	**23,733,126.76**	**17,903,840.84**	**13,166,819.80**

2007 年，公司管理费用占当期营业收入的比例较低的原因主要系当期职工薪酬支出较低。

公司制订了严格的薪资待遇管理办法，凡在公司就业的员工可享受下述四类报酬待遇：工资、津贴、奖金和加班费。工资包括基本工资和服务年资，基本工资即底薪，分为四类十二等，特殊情况由董事长核定；服务年资按服务公司的年限计算。津贴包括伙食津贴和住房津贴。奖金包括全勤奖和年终绩效奖。加班费包括正常工作日加班和节假日加班。

2009 年度，曾在公司领取过薪酬的员工合计 465 人（截至 2009 年 12 月 31 日，在册员工人数为 448 人），公司工资、薪金支出为 1,626 万元，职工福利费支出为 142 万元，社会保险费和住房公积金支出为 223 万元，合计支出 1,991 万元。

2009 年公司支付给董事、监事、高级管理人员领取的薪酬为 99 万元。

报告期内，管理费用中的职工薪酬支出明细列示如下：

单位：元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
工资	1,872,713.05	2,888,132.66	2,447,226.59	1,603,846.83
社会保险费	1,287,415.32	2,233,223.28	2,352,367.73	1,622,267.50
职工福利费	1,082,204.17	1,421,435.59	1,266,200.51	-1,739,210.24
小计	**4,242,332.54**	**6,542,791.53**	**6,065,794.83**	**1,486,904.09**

2007 年、2008 年，管理费用中的职工薪酬支出（包括工资、社会保险费、职工福利费）分别为 149 万元、607 万元，其变动的主要原因系：

（1）2008 年职工福利费较 2007 年增加 301 万元。2007 年初应付职工福利费为 253 万元，当期发生福利费支出 79 万元，2007 年末应付职工福利费余额 174 万元，公司按新会计准则规定将其冲减当期管理费用，从而使得 2007 年管理费用中的职工福利费为-174 万元。2008 年当期发生职工福利费 127 万元，较 2007 年增加 301 万元；

（2）2008 年工资、社会保险费分别较 2007 年增加 84 万元、72 万元。工资

变动的原因系员工人数及员工基本工资变化所致；社会保险费变动的原因系员工人数及社保计提基数变化所致。报告期内，员工人数分别为 370 人、417 人、448 人、440 人。2007 年社保计提基数为长沙市 2006 年度月平均工资的 60%，即 892 元；2008 年社保计提基数为长沙县 2007 年度月平均工资 1,210 元。

2009 年，公司为保持其技术领先的优势，加强研究与开发投入，使得当期管理费用占营业收入的比例较 2008 年上升。

2010 年，公司研究与开发投入力度不减，2010 年 1-6 月研究与开发投入为 469 万元，占 2009 年全年的 53.53%，而 2010 年 1-6 月营业收入为 2009 年全年的 69.15%，研发投入增长比例小于营业收入增长比例，使得当期管理费用占营业收入的比例较 2009 年略有下降。

（3）财务费用

报告期内，财务费用逐年上升，主要原因系公司正常生产经营过程中为补充流动资金而增加短期银行借款以及融资租赁购入设备所致。报告期各期末，短期借款余额分别为 3,000 万元、5,300 万元、5,159 万元、5,000 万元。

2009 年，财务费用大幅增长的主要原因系公司确认融资租赁利息支出 100 万元及本年发生银行理财费 143 万元。

4、资产减值损失分析

报告期内，公司资产减值损失均为坏账准备计提及存货跌价准备计提。具体情况详见本节“十、（二）”。

5、营业外收支分析

（1）营业外收入

报告期内，公司营业外收入主要为各类政府补助及非流动资产处置收益。

2008 年，公司营业外收入主要包括：（1）公司的“非 PVC 膜软袋大输液生产自动化及其职能检测技术”项目获得中央财政补助的第二批产业技术成果转化资金 200 万元；（2）公司被认定为省级企业技术中心，获湖南省财政厅奖励资金 50 万元、长沙经济技术开发区管理委员会奖励资金 10 万元；（3）公司研发的“高速灌装生产线智能检测分拣成套装备研制及其推广应用”被评为国家科学技术进步二等奖，获长沙经济技术开发区管理委员会奖励资金 20 万元。

2009 年，公司营业外收入除各类政府补助 128 万元外，还包括本年公司处置土地、房屋等非流动资产形成收益 181 万元。

2010 年 1-6 月，公司营业外收入主要为各类政府补助，合计为 111 万元。

公司报告期内税收优惠和财政补贴明细及其占当期利润总额的比例如下表所示：

序号	项目	财政补贴或税收优惠依据	金额（元）	比例（%）
2010 年 1-6 月				
1	高新技术研发资金	长财企指[2009]126 号	700,000.00	2.46
2	2009 年度开发区工业经济招商引资奖励资金	关于表彰 2009 年度工业经济和招商引资工作先进单位及先进个人的决定、关于请求拨付 2009 年度开发区工业经济招商引资奖励资金的请示、长县新工发[2010]1 号、长沙经济技术开发区管理委员会产业环保局说明	198,200.00	0.70
3	2009 年外经贸发展资金机电研发项目	长商务发[2009]350 号、湘商规财[2009]50 号	100,000.00	0.35
4	国外申请专利补助	长财教指[2010]14 号	90,000.00	0.32
5	38 届全国制药机械博览会财政补助	中国制药装备行业协会证明文件	10,390.00	0.04
6	长沙市科学技术进步奖	长政办函[2009]155 号、发票记账联、银行电子回单	10,000.00	0.04
小计		-	1,108,590.00	3.90
2009 年度				
1	经济发展及名牌产品奖励	长管发[2006]7 号、2008 经开区企业受表彰奖励明细	285,700.00	0.79
2	财政贴息	长财企指[2009]70 号	202,000.00	0.56
3	科技计划资金拨款	长财企指[2009]30 号	200,000.00	0.55
4	税收优惠	长沙市地方税务局减免税审批通知书长地税审房二字[2007]169 号	159,926.22	0.44
5	知识产权优势企业专项补助经费	长财教指[2009]111 号	150,000.00	0.42
6	工业经济奖励资金	长管发[2006]7 号、2008 年度工业经济奖励资金安排表	100,000.00	0.28

7	中小企业国际市场开拓资金	2008 年度长沙市中小企业国际市场开拓资金拨付表	40,000.00	0.11
8	专利补助	长沙市 2009 年度第一批专利申请补助审批表	34,500.00	0.10
9	外贸出口奖	长沙市商务局证明	33,000.00	0.09
10	2008 年度专利申请补助	关于 2008 年度专利申请补助的报告	26,800.00	0.07
11	科技计划项目补助	长财企指[2009]57 号	20,000.00	0.06
12	知识产权优势企业专项补助经费	长知发[2009]13 号	20,000.00	0.06
13	2009 年度专利申请补助	长沙市 2009 年度第二批专利申请补助审批表	12,800.00	0.04
小计		-	**1,284,726.22**	**3.56**
2008 年度				
1	技术成果转化项目奖励	湘财企[2008]167 号	2,000,000.00	9.91
2	技术中心奖励	湘财企[2008]63 号	500,000.00	2.48
3	科技奖励	长管发[2006]7 号、长沙市经济技术开发区经济发展和招商引资工作奖励汇总表	300,000.00	1.49
4	对外经贸发展促进资金	长财外字[2007]50 号	200,000.00	0.99
5	科技奖励	长新工[2008]4 号、记账凭证、银行支付专用凭证	140,000.00	0.69
6	科技奖励	长财教指[2008]87 号	100,000.00	0.50
7	对外经贸发展促进资金	长财外指[2008]5 号	50,000.00	0.25
8	专利补助	2007 年度专利申请补助发放汇总表	33,000.00	0.16
9	专利补助	长沙市 2008 年度第一批专利申请补助审批表	31,000.00	0.15
10	科技局奖励	长县科发[2008]18 号	20,000.00	0.10
11	外贸出口奖	长沙市商务局证明	10,000.00	0.05
12	慰问金	记账凭证、总工会证明	10,000.00	0.05
13	科学技术进步二等奖	长县政函[2008]3 号、长沙县科学技术奖励办法	8,000.00	0.04
14	发电补贴	长沙经济技术开发区说明、长沙经开区企业冰雪灾期间自备发电情况和发电补贴表	7,200.00	0.04

小计		-	**3,409,200.00**	**16.90**
2007 年度				
1	对外贸易奖金	长财外[2007]28 号	200,000.00	1.29
2	专利补助	长沙市 2007 年度第二批专利申请补助审批表	44,000.00	0.28
3	科技局奖励	长县科发[2007]13 号	20,000.00	0.13
小计		-	**264,000.00**	**1.70**

除 2008 年度发行人税收优惠和财政补贴占其利润总额的比重较高外，报告期内税收优惠和财政补贴对公司利润影响较小。

2008 年税收优惠和财政补贴占利润的比重较高，其主要原因系：①公司的“非 PVC 膜软袋大输液生产自动化及其智能检测技术”项目获得中央财政补助的第二批产业技术成果转化资金 200 万元；②公司被认定为省级企业技术中心，获湖南省财政厅奖励资金 50 万元、长沙经济技术开发区管理委员会奖励资金 10 万元；③公司研发的“高速灌装生产线智能检测分拣成套装备研制及其推广应用”被评为国家科学技术进步二等奖，获长沙经济技术开发区管理委员会奖励资金 20 万元。

（2）营业外支出

报告期内，公司营业外支出对当期净利润影响很小。

2009 年，公司营业外支出主要系补偿陕西诚信制药有限公司 40 万元。2006 年公司与陕西诚信制药有限公司签订合同，后因合同未能如期履行；2009 年，公司与陕西诚信制药有限公司达成和解协议，解除合同关系，同时补偿陕西诚信制药有限公司各类损失 40 万元。

（五）最近三年及一期纳税情况

1、最近三年及一期公司缴纳的税额

单位：万元

税种	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
增值税	913	956	3,005	262
城建税	49	181	14	12
教育费附加	44	127	13	7
个人所得税	426	205	28	5

房产税	31	16	16	12
土地使用税	48	53	20	4
印花税	10	6	9	-
企业所得税	194	556	728	31

报告期内，增值税的计算过程及缴纳情况如下表所示：

单位：元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
一、应交增值税				
1、期初未抵扣数（以“-”填列）	-	-	-	-
2、销项税额	16,483,161.95	21,231,882.61	19,716,914.39	15,544,225.30
出口退税	912,175.16	977,970.04	102,339.79	346,809.96
进项税额转出	241,171.51	655,959.86	650,027.91	218,018.53
转出多交增值税				
3、进项税额	8,139,935.77	14,741,761.71	7,449,737.12	6,430,635.54
已交税金				
减免税款	-	-	-	-
出口抵减内销产品应纳税额	-	-	-	245,042.72
转出未交增值税	9,496,572.85	8,124,050.80	13,019,544.97	9,433,375.53
4、期末未抵扣数（以“-”填列）				
二、未交增值税				
1、期初未交数（多交数以“-”填列）	2,460,585.24	3,891,642.87	20,922,179.11	14,104,396.09
2、本期转入数（多交数以“-”填列）	9,496,572.85	8,124,050.80	13,019,544.97	9,433,375.53
3、本期已交数	9,134,688.54	9,555,108.43	30,050,081.21	2,615,592.51
其中：补缴 2006 年及以前年度增值税	-	-	13,721,111.16	-
缴当期增值税	6,674,103.30	5,663,465.56	9,127,902.10	2,232,307.58
缴前一年度 12	2,460,585.24	3,891,642.87	7,201,067.95	383,284.93

月增值税				
4、期末未交数（多交数以“-”填列）	2,822,469.55	2,460,585.24	3,891,642.87	20,922,179.11

2008 年度，公司缴纳增值税款 3,005 万元；其中 2008 年 1 月自查补缴归属于报告期外（2006 年度及以前年度）的增值税款 1,372 万元，2008 年 1 月缴纳 2007 年 12 月集中申报的归属于 2007 年度的增值税款 720 万元；由此，2008 年缴纳的归属于 2008 年度的增值税款为 913 万元。

公司 2009 年度进项税额较 2008 年度增加 729 万元（由此致使 2009 年度应交增值税额低于 2008 年度）的原因在于：（1）2009 年末存货较 2008 年末增加 2,486 万元；（2）2009 年末机器设备原值较 2008 年末增加 1,532 万元（购买固定资产对应的进项税额自 2009 年 1 月 1 日起可全额抵扣）。

报告期内，企业所得税的计算过程及缴纳情况如下表所示：

单位：元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
1、期初未交税金	1,880,623.09	2,772,982.57	6,255,902.73	3,247,390.26
2、本期应交税金	3,377,370.62	4,664,132.19	3,794,197.00	3,321,954.79
其中：当期利润总额	28,421,876.22	36,125,629.95	20,175,018.71	15,538,008.80
当期纳税调整额	-5,906.072.11	-5,031,415.35	5,119,627.96	6,608,356.47
当期应纳税所得额	22,515,804.11	31,094,214.60	25,294,646.67	22,146,365.27
适用税率	15%	15%	15%	15%
当期应纳所得税额	3,377,370.62	4,664,132.19	3,794,197.00	3,321,954.79
3、本期已交税金	1,939,765.46	5,556,491.67	7,277,117.16	313,442.32
其中：缴 2006 年及以前年度所得税	-	-	3,314,982.35	-
预缴当期所得税	59,142.37	2,783,509.10	1,021,214.43	5,934.54
汇算清缴前一年度所得税	1,880,623.09	2,772,982.57	2,940,920.38	307,507.78
4、期末未交税金	3,318,228.25	1,880,623.09	2,772,982.57	6,255,902.73

公司于 2008 年 1 月自查补缴了 2006 年及以前年度的增值税款 1,372 万元、所得税款 331 万元，主要原因系报告期以前，公司财务会计核算基础较为薄弱，未及时结转部分销售收入。2007 年起，公司加强财务管理，对该部分销售收入予以确认，并于 2008 年 1 月自查补缴了相应的增值税和所得税税款。

长沙县国家税务局已于 2010 年 8 月 2 日出具证明“湖南千山制药机械股份有限公司于 2008 年 1 月补缴 2006 及以前年度的增值税款、企业所得税款，我局未予行政处罚，且未加收滞纳金。鉴于该公司系通过自查并获我局同意，主动补缴上述税款，根据《行政处罚法》相关规定和国家税务机关对此类问题的处理惯例，我局认为该公司补缴上述税款不构成偷税、逃税、骗税、抗税等重大违法违规行为，不予行政处罚。”

湖南省国家税务局已于 2010 年 8 月 10 日出具证明“湖南千山制药机械股份有限公司于 2008 年 1 月补缴 2006 及以前年度的增值税款、企业所得税款，长沙县国家税务局未予行政处罚，且未加收滞纳金。鉴于该公司系通过自查并获长沙县国家税务局同意，主动补缴上述税款，根据《行政处罚法》相关规定和国家税务机关对此类问题的处理惯例，我局认为该公司补缴上述税款不构成偷税、逃税、骗税、抗税等重大违法违规行为，不予行政处罚；我局同意不加收滞纳金。”

发行人股东已出具承诺“若湖南千山因上述补缴税款事宜而被税务机关处以罚款或加收滞纳金，我等自愿无条件以自有资金代湖南千山及时足额缴纳相应的罚款或滞纳金，并承担个别和连带的责任”。

2、所得税费用与会计利润的关系

报告期内，公司计提的所得税费用与会计利润的关系如下表所示：

单位：万元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
利润总额	2,842	3,613	2,018	1,554
加：不得抵扣的成本费用	-356	-65	911	809
减：研发费用加计扣除	234	438	399	148
减：免税补贴收入	-	-	-	-
应纳税所得额	2,252	3,109	2,529	2,215
税率（%）	15.00	15.00	15.00	15.00

应纳所得税额	338	466	379	332
减：递延所得税资产影响	70	-45	98	38
所得税费用	408	511	282	294
净利润	2,435	3,101	1,736	1,259
所得税费用占利润总额的比例（%）	14.34	14.16	13.97	18.95

十二、公司最近三年及一期现金流量分析

公司在报告期内的简要现金流量表如下：

单位：万元

项目	2010年1-6月	2009年度	2008年度	2007年度
销售商品、提供劳务收到的现金	12,040	18,073	10,770	6,212
购买商品、接受劳务支付的现金	5,776	9,626	6,717	4,427
支付给职工以及为职工支付的现金	1,255	2,401	1,505	1,143
支付的各项税费	1,296	1,896	3,805	327
经营活动产生的现金流量净额	**2,757**	**2,087**	**-3,400**	**1,500**
投资活动现金流入小计	7	1,458	-	-
投资活动现金流出小计	1,065	623	682	2,027
投资活动产生的现金流量净额	**-1,059**	**835**	**-682**	**-2,027**
筹资活动现金流入小计	3,000	10,418	6,600	9,300
筹资活动现金流出小计	-4,531	10,077	4,764	6,241
筹资活动产生的现金流量净额	**-1,531**	**341**	**1,836**	**3,059**
汇率变动对现金的影响	-1	-1	-6	-
现金及现金等价物净增加额	**166**	**3,262**	**-2,252**	**2,531**

（一）经营活动现金流量分析

1、报告期内，经营活动产生的现金流量净额明细列示如下：

单位：万元

项目	2010年1-6月	2009年度	2008年度	2007年度
销售商品、提供劳务收到的现金	12,040	18,073	10,770	6,212
收到的税费返还	91	98	10	10

收到的其他与经营活动有关的现金	516	998	1,092	3,103
现金流入小计	**12,647**	**19,169**	**11,872**	**9,325**
购买商品、接受劳务支付的现金	5,776	9,626	6,717	4,427
支付给职工以及为职工支付的现金	1,255	2,401	1,505	1,143
支付的各项税费	1,296	1,896	3,805	327
支付的其他与经营活动有关的现金	1,563	3,158	3,246	1,927
现金流出小计	**9,891**	**17,081**	**15,273**	**7,825**
经营活动产生的现金流量净额	**2,757**	**2,087**	**-3,400**	**1,500**

2、报告期内（2007-2009 年及 2010 年 1-6 月），公司经营活动产生的现金流量净额合计数为 2,944 万元，占报告期内净利润合计数（8,531 万元）的 34.51%。

3、关于报告期内销售商品、提供劳务收到的现金

项目	2010 年 1-6 月	2009 年	2008 年	2007 年
销售商品、提供劳务收到的现金	12,040	18,073	10,770	6,212
主营业务收入	10,734	15,519	12,441	9,647
主营业务收入收现率（%）	97.24	102.45	74.73	55.45
当年销售回款率（%）	72.69	71.07	67.31	55.13

由上表可见，报告期内，公司销售商品、提供劳务收到的现金与销售回款情况波动趋势一致。

2007、2008 年，由于市场培育和拓展、产能受限等因素影响，公司销售回款情况较差，当年销售回款率分别仅为 55.13%、67.31%，致使当年销售商品、提供劳务收到的现金少于主营业务收入，当年主营业务收入收现率仅为 55.45%、74.73%。

2009 年、2010 年 1-6 月，随着公司市场地位的提升、产能紧张程度的缓解，公司销售回款情况得到较大程度的改善，当年销售回款率分别上升至 71.07%、72.69%，致使销售商品、提供劳务收到的现金高于主营业务收入，当年主营业务收入收现率分别上升至 102.45%、97.24%。

4、关于报告期内收到的其他与经营活动有关的现金

项目	2010 年 1-6 月	2009 年	2008 年	2007 年
收到的其他与经营活动有关的现金	516	998	1,092	3,103
其中：关联方等资金往来	-	665	731	3,065

2007-2009 年度，公司收到的关联方等资金往来主要系收回对关联方康源制药的资金往来。

5、关于报告期内支付的各项税费

2007 年度公司支付的各项税费偏低而 2008 年度偏高，主要原因系公司于 2008 年 1 月自查补缴报告期外（2006 年度及以前）的增值税和所得税款合计 1,704 万元、2008 年 1 月缴纳 2007 年 12 月集中申报的归属于 2007 年度的增值税款 720 万元。

6、扣除 4、5 所述收回关联方等资金往来、补缴报告期外税款等因素的影响后，报告期内公司经营活动产生的现金流量净额具体情况如下表所示：

单位：万元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
经营活动产生的现金流量净额（调整前）	2,757	2,087	-3,400	1,500
减：收回关联方等资金往来	-	-515	-18	-2,865
加：自查补缴报告期外的税款	-	117	1,704	-
调整 2008 年 1 月缴纳 2007 年 12 月集中申报的增值税	-	-	720	-720
经营活动产生的现金流量净额（调整后）	2,757	1,690	-995	-2,085
净利润	2,435	3,101	1,736	1,259
经营活动产生的现金流量净额/净利润（%）	113.23	54.50	-57.30	-165.55

注：上表 2009 年支付的各项税费含 2009 年 9 月补缴“5”所述自查补缴报告期外增值税款对应的 117 万元城建税款和教育费附加；收回关联方等资金往来系将“4”所列各期收到关联方等资金往来，扣除各期支付关联方等资金往来后的净额。

由上表可见，扣除收回关联方等资金往来、补缴报告期外税款的影响，并将 2008 年 1 月缴纳 2007 年 12 月集中申报的归属于 2007 年度的增值税款调整为

2007 年支付的各项税费后，报告期内公司经营活动产生的现金流量净额分别为-2,085 万元、-995 万元、1,690 万元、2,757 万元，其变动趋势与“3”所述报告期内公司销售回款情况基本匹配。

报告期内，随着销售回款情况的持续改善，公司经营活动产生的现金流量净额持续增加，2009 年度、2010 年 1-6 月已由 2007、2008 年度的净流出改善为净流入，分别为 1,690 万元、2,757 万元，分别占当期净利润的 54.50%、113.23%。

（二）投资活动和筹资活动现金流量分析

公司受限于企业规模，融资渠道单一，主要依靠自身经营业务的积累、银行借款及增资扩股等途径筹集资金，生产经营发展受到较大的限制。

2007 年 9 月，公司新增股本，由投资者以每股 2.7 元增资 1,400 万股，筹得资金 3,780 万元，缓解了公司现金流不足的情况，本年开始有选择的增加资本性投入，主要为支付二期厂房工程款和外购无形资产，合计 2,027 万元。

2008 年，公司新增银行借款 2,300 万元，用于补充流动资金和支付二期厂房工程款。

2009 年 9 月，公司新增股本，由投资者以每股 3.5 元增资 600 万股，筹得资金 2,100 万元，用于购置机器设备，扩大产能，同时进行原有产品技术改造。2009 年 11 月，公司处置土地、房屋等资产收回现金 1,458 万元。本年分配股利 660 万元，同时为缓解公司订单快速增加引致加工能力难以满足短期内集中交货需求的压力，于 2009 年 12 月购得 8 台数控车床、3 台立式加工中心。

2010 年上半年，为进一步缓解产能紧张带来的交货压力，公司新增数控车床 12 台、立式加工中心 15 台、龙门加工中心 1 台。同时，2009 年上半年开工建设三期工程，用于募集资金运用项目的实施。2010 年 1-6 月，公司投资活动现金净流出 1,059 万元。

（三）资本性支出分析

1、报告期内资本性支出分析

报告期内，公司主要资本性支出情况如下表所示：

单位：万元

资本性支出项目	2010年1-6月投资额	2009年投资额	2008年投资额	2007年投资额
房屋建筑物	518	46	601	634

设备	547	577	81	141
无形资产	-	-	-	1,252
合计	**1,065**	**623**	**682**	**2,027**

2007 年-2009 年，公司陆续以增资所得款项及公司经营所得投资建设二期厂房，分别支出 634 万元、601 万元、46 万元，2009 年二期厂房竣工并交付使用。2010 年上半年，公司投资建设三期工程，现金支出 518 万元。

报告期内，随着公司现金流情况的改善，公司机器设备支出逐年加大，公司机器设备支出主要系生产用机器设备。2009 年，公司新增数控车床 15 台、立式加工中心 8 台、车削中心 1 台、激光切割机 1 台。2010 年上半年，公司新增数控车床 12 台、立式加工中心 15 台、龙门加工中心 1 台。

2009 年二期厂房的竣工、先进机器设备的购入大幅缓解了公司订单增加引致的加工能力难以满足短期内集中交货需求的压力，有利于公司经营业绩的快速增长。

2、未来资本性支出计划

在未来三年，公司可预见的重大资本支出除前述扩大产能及原有产品技术改造外，主要是用于本次发行募集资金投资项目，具体投资计划见本招股说明书“第十一节 募集资金运用”。

十三、公司财务状况和盈利能力的未来趋势

（一）公司主要优势

报告期内，通过不断研发新产品，开拓新市场，公司快速成长，营业收入与净利润持续高速增长。公司的高速发展主要得益于自身定位超前的产品战略、持续的技术创新能力和公司提供整体解决方案的能力。

1、定位超前的产品战略

公司自设立以来，即以引领制药装备行业发展方向为己任，产品定位始终处于行业发展的前沿。报告期内，公司及时根据市场情况主动调整产品结构，逐年降低技术含量相对较低的玻璃瓶大输液生产自动线的产销量，提高非 PVC 膜软袋大输液生产自动线和塑料瓶大输液生产自动线的产销量。

近年来，公司更是积极打入市场前景更加广阔的安瓿注射剂生产自动线市

场。2008 年，公司研发的玻璃安瓿注射剂生产自动线全面投产；2009 年，公司成功研发出国内首条塑料瓶安瓿注射剂生产自动线，并已与客户签订销售合同。

2、持续的技术创新能力

2003 年，自主研发成功国内第一条非 PVC 膜软袋大输液生产自动线，填补国内空白，并成为该产品行业标准起草单位，该项目被列入国家火炬计划项目、湖南省科技计划项目。

2004 年，自主研发成功塑料瓶大输液生产自动线，并成为《塑料输液瓶洗灌封一体机》行业标准的起草人，该项目被列入湖南省科技计划项目。

2006 年，自主研发成功旋转式吹瓶机，生产速度达 15,000 瓶/小时，为当时国内最高水平，并成为《聚丙烯输液瓶拉伸吹塑成型机》行业标准起草单位。

2007 年，公司研发的高速灌装生产线智能检测分拣成套装备研制及其推广应用技术，获国家科学技术进步二等奖，并被列入国家 863 计划；2007 年，公司研制成功的“SRD7500 非 PVC 膜软袋大输液生产自动线”生产速度高达 7,500 袋/小时，为当时国内最高水平。

2008 年，自主研发成功 16 针高速玻璃安瓿注射剂生产自动线，生产速度高达 46,000 支/小时。

2009 年，自主研发成功国内第一条塑料安瓿注射剂生产自动线，填补国内空白；自主研发成功全自动智能灯检机，该产品为国家科学技术进步二等奖项目产业化产品，并被列入国家 863 计划。

2010 年，公司的“高速医药灌装自动化生产线上的智能灯检机”项目被列入国家火炬计划，“聚丙烯（PP）输液瓶拉伸吹塑成型机”被评为国家重点新产品。

持续的创新能力保证了公司较高的毛利率和持续的盈利能力。

3、提供整体解决方案的能力

由于在技术要求、经营规模、生产场地等方面的不同，不同注射剂生产企业对生产系统的软、硬件配置有不同的要求。公司的整体解决方案业务模式能够使客户的需求在注射剂生产系统的设计阶段即得到实现，从而最大程度的满足客户需求。公司通过提供定制化的生产系统，能够维持高于行业平均的毛利率水平。

（二）公司主要困难

报告期内，公司面临的主要困难是机器设备、厂房、人员的不足导致加工能力的严重不足。一方面，公司作为民营企业，融资渠道有限，无法大量购置机器设备，而公司一般对客户提供包括主机在内的全套注射剂生产线的定制化销售服务，满足客户的全方位需求，此种模式对产能的要求较高；另一方面，产能的紧张使得部分合同无法及时交货，在一定程度上影响了公司应收账款的回款。应收账款回款率偏低，使得公司没有足够的现金流进行技术改造和产能扩张，进一步制约了公司的生产经营发展和市场开拓。

（三）财务状况和盈利能力的未来趋势分析

1、现金流改善

2009 年，公司加强了应收账款管理，当年主营业务收入收现率达到 102.45%，应收账款余额较 2008 年末减少 1,833 万元，经营性活动现金净流入 2,087 万元，同时引入投资者增资扩股，筹得资金 2,100 万元，缓解了公司现金流不足的压力。本年公司新购机器设备，包括数控车床 15 台、立式加工中心 8 台、车削中心 1 台、激光切割机 1 台。

2010 年上半年，公司销售回款情况持续改善，当期主营业务收现率为 97.24%，期末应收账款余额较 2009 年末减少 921 万元，经营性活动现金净流入 2,757 万元，公司快速发展过程中的资金压力大幅缓解。2010 年上半年，公司新增数控车床 12 台、立式加工中心 15 台、龙门加工中心 1 台，加工效率和加工精度进一步提高。

随着二期厂房的竣工、较多先进机器设备的购入，公司产能紧张程度缓解，生产效率、加工精度均得以有效提升，，有助于增强公司在细分行业中所处的优势地位及持续盈利能力。

2、技术持续领先

2009 年，公司自主研发成功国内第一条塑料瓶安瓿注射剂生产自动线，填补国内空白；2009 年，公司自主研发成功全自动智能灯检机，该产品为国家科学技术进步二等奖项目产业化产品。塑料瓶安瓿注射剂生产自动线和全自动智能灯检机的成功开发，将使得公司产品系列更加齐全，公司的持续盈利能力得到进一步增强。

目前，公司已研发出 SRD/S10000 非 PVC 膜软袋大输液生产自动线生产速度高达 10,000 袋/小时。

3、海外市场开拓

近年来公司不断开拓国际市场，产品出口收入逐年增加，产品主要出口巴西、阿富汗、乌兹别克斯坦、越南、叙利亚、俄罗斯、土耳其、墨西哥、印度等国。报告期内，境外销售占销售总额比例逐步扩大，出口业务已成为公司一个重要的收入和利润来源。2009 年，公司实现出口营业收入 3,029 万元，占当期营业收入的 19.52%。2010 年 1-6 月，公司实现出口营业收入 1,038 万元，占当期营业收入的 9.67%。海外市场销售的不断增长将是公司未来盈利持续增长的重要因素之一。

4、募集资金运用项目投产

公司自主研发的塑料瓶安瓿注射剂生产自动线为国内首创，投产后可取代进口产品；全自动智能灯检机为国家科学技术进步二等奖项目产业化产品。上述项目的投产将使得公司的持续盈利能力进一步增强。

2010 年 1-6 月，公司已开工建设三期工程用于募集资金运用项目。截至 2010 年 6 月 30 日，公司已自筹资金预先投入 1,226 万元。

十四、股利分配政策

（一）最近三年及一期股利分配政策

报告期内，公司所采用的利润分配政策如下：

公司分配当年税后利润时，应当提取利润的百分之十列入公司法定公积金，公司法定公积金累计额为公司注册资本的百分之五十以上的，可以不再提取。

公司的法定公积金不足以弥补以前年度亏损的，在依照前款规定提取法定公积金之前，应当先用当年利润弥补亏损。

公司从税后利润中提取法定公积金后，经股东大会决议，还可以从税后利润中提取任意公积金。

公司弥补亏损和提取公积金后所余税后利润，按照股东持有的股份比例分配。

股东大会违反前款规定，在公司弥补亏损和提取法定公积金之前向股东分配

利润的，股东必须将违反规定分配的利润退还公司。

公司持有的本公司股份不参与分配利润。

（二）最近三年及一期实际股利分配情况

2007 年 8 月 13 日，公司 2007 年第二次临时股东大会通过利润分配议案，按每 10 股 4 元（含税）分配股利 1,200 万元。

2009 年 6 月 28 日，公司 2008 年年度股东大会通过 2008 年及以前年度实现利润分配议案，按每 10 股 1.5 元（含税）分配股利 660 万元。

2010 年 1 月 31 日，公司 2009 年年度股东大会通过 2009 年及以前年度实现利润分配议案，按每 10 股 1.5 元（含税）分配股利 750 万元。

前述股利均已实际派发，并按照相关法规规定代扣代缴个人所得税。

（三）发行后股利分配政策

根据公司2009年年度股东大会决议通过的《公司章程》（草案），公司本次发行后，除保留发行前的股利分配政策条款外，还在股利分配政策中增加以下条款：

公司股东大会对利润分配方案作出决议后，公司董事会须在股东大会召开后 2 个月内完成股利（或股份）的派发事项。

公司利润分配政策为现金或股票方式。在公司经营状况良好、现金流能够满足公司正常经营和长期发展的前提下，公司可以积极地实施现金利润分配政策，每年以现金方式累计分配的利润不少于该年实现的年均可分配利润的百分之十，公司的利润分配政策应保持连续性和稳定性。公司可以进行中期现金利润分配。

十五、本次发行完成前滚存利润的分配安排

根据公司 2009 年年度股东大会决议：如果公司 2010 年 12 月 31 日前成功向社会公开发行股票，则公司截至 2009 年 12 月 31 日扣除利润分配后的滚存未分配利润，以及 2010 年 1 月 1 日起至本次公开发行股票前实现的可供分配利润，由新老股东按发行后的股权比例共享。

第十一节 募集资金运用

一、本次募集资金运用概况

（一）募集资金总额

公司本次拟向社会公开发行人民币普通股1,700万股，占发行后总股本的25.37%，实际募集资金扣除发行费用后的净额为【 】万元，全部用于公司主营业务相关的项目及主营业务发展所需的营运资金。

公司募集资金存放于董事会决定的专户集中管理，做到专款专用。开户银行为【 】，账号为【 】。

（二）募集资金运用计划

本次募集资金投向经公司股东大会审议通过，由董事会负责实施，用于：

序号	项目	项目总投资（万元）	建设期（月）	备案情况
1	年产30条塑料安瓿注射剂生产自动线建设项目	6,976.45	18	长经开产业（备）[2009]029 号
2	年产30台全自动智能灯检机建设项目	3,456.31	18	长经开产业（备）[2009]028 号
3	制药装备高新技术研发中心建设项目	3,197.37	18	长经开产业（备）[2009]027 号
4	其他与主营业务相关的营运资金	-	-	-

若本次发行实际募集资金扣除发行费用后的净额未达到项目所需金额，差额部分由公司自筹解决。

为把握市场机遇，尽快完成募集资金投资项目，在本次募集资金到位前，公司将自筹资金投入项目的前期建设，待募集资金到位后，根据交易所相关规定及程序，再以募集资金置换预先已投入募集资金运用项目的自筹资金。

（三）募集资金投入的时间进度

本次募集资金投入的时间进度如下表所示：

单位：万元

序号	项目	项目投资	资金投入进度		
			第一年	第二年	第三年
1	年产30条塑料安瓿注射剂生产自动线建设项目	6,976.45	2,605.81	3,286.02	1,084.62
2	年产30台全自动智能灯检机建设项目	3,456.31	1,628.59	1,451.14	376.58
3	制药装备高新技术研发中心建设项目	3,197.37	1,573.68	1,573.69	50.00
4	其他与主营业务相关的营运资金	-	-	-	

（四）募集资金运用项目用地情况

本次募集资金运用项目均拟建于公司现有厂区内。公司已通过出让方式取得募集资金运用项目所需土地，国有土地使用权证书编号为“长国用（2005）字第1263号”。

（五）募集资金运用项目环境影响评价及备案情况

根据长沙市机构编制委员会文件，长沙经济技术开发区管理委员会产业环保局负责区内建设项目的备案、环境影响报告书（表）的审批工作。

本次募集资金运用项目中的年产30条塑料安瓿注射剂生产自动线建设项目、年产30台全自动智能灯检机建设项目、制药装备高新技术研发中心建设项目已取得长沙经济技术开发区管理委员会产业环保局出具的关于《环境影响报告表》的批复文件，同意其建设，批复文件号分别为“长管产（环）[2009]28号”、“长管产（环）[2009]27号”、“长管产（环）[2009]26号”。

本次募集资金运用项目中的年产30条塑料安瓿注射剂生产自动线建设项目、年产30台全自动智能灯检机建设项目、制药装备高新技术研发中心建设项目已取得长沙经济技术开发区管理委员会产业环保局出具的备案文件，备案文件号分别为“长经开产业（备）[2009]029号”、“长经开产业（备）[2009]028号”、“长经开产业（备）[2009]027号”。

二、本次募集资金运用项目情况

（一）年产 30 条塑料安瓿注射剂生产自动线建设项目

年产30条塑料安瓿注射剂生产自动线建设项目是公司为充分利用核心竞争

力，升级产品结构而投资的项目。该项目生产的塑料安瓿注射剂生产自动线用于塑料安瓿注射剂的生产，是国内首条具有自主知识产权的同类产品，填补了国内空白，可替代国内广泛使用的玻璃安瓿注射剂生产自动线，推动安瓿注射剂市场产品结构的升级。

安瓿注射剂是国内用途最为广泛的药品剂型之一，被大量应用于临床常规治疗。按照包装材料的不同，安瓿注射剂可分为玻璃安瓿注射剂和塑料安瓿注射剂两种类型。两种类型注射剂的生产设备因包装材料的不同而具有较大的区别。公司已具备玻璃安瓿注射剂生产自动线的设计、制造技术，本项目的建成将进一步完善公司产品系列，为客户提供更多的设备选择。

1、市场前景

（1）行业发展趋势

长期以来，玻璃因其透明、阻隔性良好、化学性质稳定、生产成本低等优点，一直是安瓿注射剂的主流包装材料。上世纪90年代以来，材料科学和装备制造业发展迅速，PP、PE等塑料材料的生产成本不断降低、产品质量稳定性不断提高，装备制造业也成功开发出使用医用级PP、PE等塑料材料作为包装材料的塑料安瓿注射剂。塑料安瓿注射剂克服了玻璃安瓿注射剂易掉屑污染药液、易破碎、不利于长途运输等缺点，迅速成为欧美等发达国家广泛使用的安瓿注射剂品种。

塑料安瓿注射剂相比玻璃安瓿注射剂的优点在于：

①塑料安瓿注射剂可显著提高用药安全

安瓿注射剂体积小，容积有限，出于生产成本和使用便捷的考虑，安瓿注射剂的容器一直采用易折式设计，整个瓶体完全密闭，不存在瓶盖、胶塞等密闭件。这种设计决定了安瓿注射剂使用时必须由外力折断，由于玻璃的物理特性，玻璃安瓿折断时，会产生玻璃碎屑，这些玻璃碎屑及其携带的病菌一旦污染药液，随药液注射进入人体，可能引起人体热源反应，危害病人健康，甚至危及病人生命。

由于塑料具有良好的延展性，因此塑料安瓿注射剂在使用时，不再存在产生碎屑的情形。这就杜绝了包装材料碎屑及其携带的病菌进入人体的可能，极大地提高了用药安全。

②塑料安瓿注射剂可为医护人员提供更好的保护

在临床应用中，玻璃安瓿注射剂会经常发生“爆瓶”现象，划伤医护人员皮肤。由于部分安瓿注射剂（如部分抗癌药物）具有一定的毒性，且病房空气中含

菌数量较多，医护人员皮肤划伤后容易引发感染。因此，玻璃安瓿注射剂的“爆瓶”现象对医护人员的身体安全构成较大的威胁。

由于塑料具有良好的弹性，因此塑料安瓿注射剂使用时不会发生“爆瓶”现象，可以为医护人员提供更好的保护。

③塑料安瓿注射剂可有效降低对环境的不利影响

安瓿注射剂使用后产生的医疗垃圾为特种垃圾，不能按常规垃圾处理方式处理。通常情况下，玻璃安瓿注射剂使用后产生的医疗垃圾需高温灭菌、粉碎后深埋处理。这种处理方式成本高、占用珍贵的土地资源，对环境造成不利影响。

与玻璃安瓿注射剂相比，塑料安瓿注射剂以医用级PP、PE等塑料材料为药包材，使用后产生的医疗垃圾可以直接焚烧处理（焚烧产物为水和二氧化碳），大幅降低了对环境的不利影响。

④塑料安瓿注射剂可有效降低运输成本

玻璃安瓿注射剂在运输途中易破碎，使得运输过程中的损耗较高；同时需进行有效包装以达到保护目的，运输成本较高。相比之下，塑料具有良好的弹性，不仅降低了因安瓿瓶破碎带来的损失，而且塑料安瓿注射剂所需的运输条件较低，可有效降低运输成本。

目前，塑料安瓿已成为欧美等发达国家广泛使用的主要小容量注射剂剂型，相比之下我国仍以玻璃安瓿为主，主要原因是塑料安瓿注射剂生产设备仍依靠进口，价格昂贵且设备维护成本高，导致塑料安瓿注射剂的生产成本较高。随着塑料安瓿注射剂生产设备的国产化，塑料安瓿注射剂生产成本将不断降低，国内医药市场医患双方都将不断倾向于使用塑料安瓿注射剂替代玻璃安瓿注射剂。

（2）市场容量

本项目产品的下游客户为安瓿注射剂生产企业，其市场容量与下游客户的发展速度以及市场容量紧密相关。此外，由于塑料安瓿注射剂目前在国内注射剂市场的占比较低，塑料安瓿注射剂生产自动线的需求和国内注射剂市场的产品结构调整的关系也较为密切。

目前国内已有的安瓿注射剂生产自动线中，除少数合资制药企业从国际市场进口的少量塑料安瓿注射剂生产自动线外，绝大部分为玻璃安瓿注射剂生产自动线。由于塑料安瓿注射剂为新型医药包装药品，定价水平较高，其盈利水平高于同品种玻璃安瓿注射剂，因此国内注射剂生产企业投资塑料安瓿注射剂的意愿较

为迫切。但是，由于国内目前尚无制药装备企业具备塑料安瓿注射剂生产自动线的生产能力，而进口同类产品的价格较高，超出了国内绝大多数注射剂生产企业的承受范围，因此其设备需求一直无法得到有效释放。

本项目生产的塑料安瓿注射剂生产自动线为设备类产品，其需求可分为三部分：替换需求、折旧需求和新增需求。替换需求指现有设备升级换代时对新设备的需求，与设备的保有量相关；折旧需求指设备正常使用报废后形成的对新设备的需求，和设备的保有量及正常使用年限相关；新增需求指设备使用总量增长部分中，决定采用新设备的需求，和下游行业的产能扩张相关。

根据湖南省国际工程咨询中心的统计，我国目前安瓿注射剂生产自动线保有量约为2,000条，其年增长速度为2%，现有安瓿注射剂生产自动线的平均使用年限约为5年，未来5年内塑料安瓿注射剂生产自动线的年均替代率可达6%，综合以上数据，未来5年内我国塑料安瓿注射剂生产自动线的市场容量如下表：

项目	数量
①生产线现有保有量（条）	2,000
②生产线保有量增长率（%）	2.00
③替换率（%）	6.00
④折旧率（%）	20.00
⑤替换需求（条）=①×③×5	600
⑥新增需求（条）=①×②×③×5	60
⑦折旧需求（条）=①×（1-③×5）×④	420
⑧总需求（条）=⑤+⑥+⑦	1,080

由上表数据，未来5年我国塑料安瓿注射剂生产自动线的需求较为旺盛，总需求量达1,080条，年均需求量达216条。

2、竞争对手

目前，国内尚无其他制药装备企业具备塑料安瓿注射剂生产自动线的生产能力。本项目的塑料安瓿注射剂生产自动线属于国内首条同类产品，填补了国内空白。

国外具有塑料安瓿注射剂生产自动线生产能力的企业主要包括瑞士Rommelag、美国ASEP-TECH等。公司的上述竞争对手具有较长的发展历史，综合实力较强，为赢得市场，公司将从国内市场入手，利用公司在技术、价格、售后服务和品牌上的优势积极抢占国内市场，并在适当的时候开拓国际市场。

3、公司塑料安瓿注射剂生产自动线的优势

（1）技术优势

塑料安瓿注射剂生产自动线是公司投入了大量资金，在调研了国际同类最新设备，详细了解其优缺点，并咨询了业内专家的基础上，组织骨干技术力量，自主研发形成的研发成果，实现了对进口设备的替代。该产品在一台单机中将医药级塑料粒子在一个工作循环内连续完成容器制造、精确灌装和紧密封口的全部加工过程，最大限度地避免外界环境对产品质量的影响，可实现真正意义的无菌封装。该类设备在国际上已被广泛应用于安瓿注射剂、眼药水、口服制剂等多种剂型的生产。

公司已通过专利申请的方式对塑料安瓿注射剂生产自动线的研发成果进行了保护。截至2010年11月26日，公司已获授权相关专利5项。

（2）价格优势

目前，国外进口塑料安瓿注射剂生产自动线价格较高，影响了国内绝大部分制药企业生产塑料安瓿注射剂的积极性。

通过自主研发，公司已打破国外竞争对手在塑料安瓿注射剂生产自动线上的技术壁垒，实现对国外同类产品的替代。公司生产的塑料安瓿注射剂生产自动线预计售价将远低于国外竞争对手的同类产品，具有较强的竞争力。

（3）售后服务优势

制药装备一旦在使用中出现故障，如果不能及时修复，不仅使制药企业蒙受停工的经济损失，更有可能影响药品的质量，而药品质量事关患者的生命安全，是制药企业最为关注的要素。

塑料安瓿注射剂生产自动线项目开始产业化生产后，首先将着眼于国内市场的开拓。公司已建立由副总经理负责的售后维修服务部门，在接到客户故障报告后，公司技术人员将尽快到达客户生产现场，为客户提供及时优质的售后技术服务，协助客户将因设备故障造成的损失降至最低。同时，若客户需更换备品备件，公司也能够及时予以解决。相比之下，公司该领域的竞争对手均为国际企业，普遍存在响应速度慢的情形，特别是备品备件通常需要提前预订，不利于客户设备故障的及时解决。

（4）品牌优势

公司是我国主要制药装备企业之一，近年来通过科技创新不断提升我国制药

装备技术水平，开发出多项具有业内领先水平的制药装备，在业内具有非常高的知名度。公司可利用品牌效应，降低塑料安瓿注射剂生产自动线的市场开拓成本。尤为重要的是，公司可以利用积累的优质客户资源，将塑料安瓿注射剂生产自动线快速导入市场，建立示范效应，这对于新产品的推出具有非常重要的意义。

4、投资概算

本项目总投资6,976.45万元，其中建设投资3,722.59万元，铺底流动资金3,253.86万元。项目建成后，将形成每年30条塑料安瓿注射剂生产自动线的产能，达产后每年可实现营业收入12,600万元。

本项目投资的简要情况如下：

单位：万元

建设投资	建筑工程费	823.00
	设备购置费	2,365.00
	安装工程费	54.59
	工程建设其他费用	269.29
	预备费	210.71
	小计	**3,722.59**
铺底流动资金		**3,253.86**
项目总投资		**6,976.45**

5、技术和设备方案

（1）项目所需技术

①塑料安瓿制瓶、灌装、封口三合一技术

塑料安瓿注射剂生产自动线的核心技术是在同一密闭空间内连续完成制瓶、灌装、封口工序，以实现注射剂的无菌封装。该技术对生产线的精确性和稳定性提出了较高的要求，以确保生产过程的高效、稳定。

②设备成套技术

塑料安瓿注射剂生产自动线为成套设备。企业需要在系统设计、零部件选择、组装、调试的整个过程中，综合考虑设备的功能、制造成本、零部件工艺水平等多方面的因素，并最终向用户提供满足客户特定需求的产品。

成套设备的生产需要企业具备丰富的行业经验，以实现最优的结构设计，提高设备的运行效率；选取最合适的零部件，避免零部件性能过高造成浪费或性能

过低损害设备整体性能；更准确地完成设备的组装和调试工作，最大限度地满足客户的需求。

③零部件加工技术

塑料安瓿注射剂生产自动线为非标准化设备，定制化程度高，有大量零部件不能从市场上直接采购，而是需要企业自行加工。这部分非标准零部件的质量对塑料安瓿注射剂生产自动线的整体性能有较大的影响。因此，塑料安瓿注射剂生产自动线生产企业需要具备较高的零部件加工技术。

（2）技术来源

公司本项目所需制瓶、灌装、封口三合一技术通过自主研发取得，同时，公司在多年的发展过程中积累了丰富的设备成套技术和零部件加工技术。

（3）项目技术水平

本项目生产的塑料安瓿注射剂生产自动线是公司研发团队利用自身研发优势开发出的国内首条同类产品。该产品严格遵守GMP标准中关于无菌药品生产的要求，可在一个连续的工艺中完成热塑材料成型、灌装、封口，避免药液暴露在有菌环境下，从而实现无菌封装，产品性能已与国外同类产品相当。

（4）工艺流程

塑料安瓿注射剂生产自动线为成套设备，其工艺流程和公司现有产品的工艺流程基本相同，具体情况请参阅本招股说明书“第六节 业务和技术”之“四、（二）”相关内容。

（5）项目主要设备

本项目新购主要生产设备19台，设备情况如下：

序号	设备名称	数量(台)	单价(万元)	合计(万元)
1	加工中心	5	88	440
2	龙门五面加工中心	1	370	370
3	数控双柱立式车床	2	170	340
4	数控双柱立式车床	1	310	310
5	激光切割机	1	295	295
6	数控车床	4	50	200
7	龙门铣床	1	195	195
8	数控落地铣镗床	1	80	80
9	弯管机	1	50	50

10	三坐标测量仪	1	40	40
11	数控折弯机	1	25	25
合计		**19**	**-**	**2,345**

6、主要原、辅料及能源消耗、供应情况

本项目的主要原材料为钢材及电动、气动部件。钢材用于加工塑料安瓿注射剂生产自动线的结构部件，如机架、支座、非标准零部件等；电动、气动部件包括电动、气动部件及其控制系统，如伺服电机、PLC模块等。目前，上述原材料在国内市场的供应充足，不存在短缺的情形。

本项目预计年耗电299.3万千瓦时，耗水14,125.5 m^3。本项目位于国家级长沙经济技术开发区，产业配套完善，水、电供应充足。

7、项目组织形式

公司将自行组织项目的实施，项目建设期为18个月。

8、产品销售方式

本项目建成后，公司将新增每年30条塑料安瓿注射剂生产自动线的生产能力。公司计划逐步释放产能，项目建成当年达产30%，第二年达产60%，第三年完全达产。

为充分消化项目建成后的新增产能，公司除继续利用现有销售模式的优势外，在销售资源配置上，还将适当向新产品倾斜，在日常的业务活动中加大对塑料安瓿注射剂生产自动线的宣传和推广力度。

公司将采取的销售方式具体如下：

（1）组织重点客户前来公司参观塑料安瓿注射剂生产自动线，以优质的产品打动客户，实现重点突破，争取建立示范效应。

（2）充分利用中国制药装备行业协会组织的春、秋季全国制药机械博览会，上海国际制药机械及医药包装设备展览会等国内制药机械专门展销会，以及美国、西班牙、印度等国的制药装备专门展销会，向国内和国际制药行业展示公司的塑料安瓿注射剂生产自动线。在展位的安排，宣传资源的配置上向新产品倾斜，增强客户对新产品的熟悉程度。

（3）充分利用公司的行业地位和影响力，通过参加研讨会、发表学术文章等方式，推广塑料安瓿注射剂的优点，引导制药行业的设备需求。

9、项目环境保护情况

本项目施工期间对环境的不利影响主要为的扬尘、噪声、土建垃圾和生活垃圾，营运期间对环境的不利影响主要为少量废水、金属废渣、生活垃圾及生产设备产生的少量噪声。公司将采取设置临时集水池、设置隔油池、垃圾分类集中处理等措施，尽量降低项目施工期间和营运期间对环境的不利影响。

10、项目效益测算

根据湖南国际工程咨询中心出具的《湖南千山制药机械股份有限公司年产30条塑料安瓿注射剂生产自动线建设项目可行性研究报告》，本项目达产后主要经济效益指标如下：

序号	项目	金额
1	营业收入（万元，不含税）	12,600
2	净利润（万元）	2,811
3	投资回收期（年，税后）	4.82
4	内部收益率（%，税后）	30.39

（二）年产30台全自动智能灯检机建设项目

年产30台全自动智能灯检机建设项目是公司为充分利用核心竞争力，升级产品结构而投资的项目。全自动智能灯检机是公司现有人工灯检机的升级产品，用于对注射剂中是否含有可见异物进行自动检测。

灯检设备是注射剂生产企业必需的配套设备，按照国家的相关规定，注射剂生产企业必须对其注射剂产品全数进行可见异物的检测。本项目生产的全自动智能灯检机采用高速成像和智能识别等新技术，可自动完成注射剂产品中可见异物的检测过程，大幅提高检测可靠性，有效消除人员因素对可见异物检测的干扰。

1、市场前景

（1）行业发展趋势

目前，国内绝大部分注射剂生产企业的灯检工序由人工完成，这种检测方式人力成本高、且存在因灯检工视觉疲劳等人为因素而形成漏检、误检的可能。相比之下，全自动智能灯检机采用高速成像和智能识别等技术，可见异物检测的可靠性大幅增加，同时消除了因灯检工视觉疲劳等人为因素可能造成的漏检、误检现象，检测稳定性大幅提高，对提高注射剂用药安全具有重要意义；随着我国人力成本不断上升，注射剂生产企业的灯检成本也随之增加。全自动智能灯检机由

于其可显著提高药品生产安全和降低灯检成本，将越来越广泛的应用于国内注射剂生产企业的灯检工序。

自动灯检设备相比人工灯检设备，具有以下优点，使其成为行业发展的趋势：

①提高注射剂的安全性

注射剂的药液直接进入人体，其产品质量直接关系到使用者的身体健康甚至生命安全。存在可见异物是注射剂的主要质量问题之一，可引起静脉血管炎、血栓、肺肉芽肿、微循环障碍等严重疾病。

由于采用了高速成像和智能识别等技术，和人工灯检相比，自动灯检的识别可靠性大幅增加。同时，由于统一了检测标准，自动灯检消除了因灯检工视觉疲劳等人为因素可能造成的漏检、误检现象，对提高注射剂用药安全具有积极的意义。

②提高生产效率，降低生产成本

我国GMP认证规范对注射剂产品人工灯检的光照强度有规范要求，鉴于在光照强度较大的条件下工作的灯检工容易产生视觉疲劳，为保证注射剂产品可见异物检测的可靠性，GMP认证规定灯检工每工作45分钟必须休息10-20分钟，因此，人工灯检的检测速度较低。此外，由于员工工作时其眼睛长时间暴露在较强的光照条件下，灯检工的视力通常会受到一定损害。检测速度低和劳动强度大提高了注射剂生产企业的检测成本，随着我国劳动力成本的不断提高，上述因素的不利影响将更加明显。

自动检测设备自动化程度高，单台自动灯检设备一般需配备员工1-2人，同时，员工眼睛也不需长时间暴露在较强的光照条件下，有效地克服了检测速度低和劳动强度大给注射剂生产企业带来的不利影响，降低了注射剂生产企业的生产成本。

（2）市场容量

本项目产品的主要客户为注射剂生产企业，其市场容量与下游客户的发展速度以及市场容量紧密相关。同时，由于本项目产品为现有人工灯检机的升级产品，其需求和注射剂生产企业对自动灯检方式的接受程度有关。

国家药监局网站的统计数据显示，截至2010年8月18日，国内现有大输液生产企业402家，安瓿注射剂生产企业795家；据不完全统计，大输液生产自动线保有量在1,000条左右，安瓿注射剂生产线保有量在2,000条左右，且大输液和安瓿

注射剂生产线的保有量一直在稳步增长。灯检设备为注射剂生产线的配套设备，与前道工序直接相连。近年来我国人力成本和自动灯检设备性能不断提高，国内注射剂生产企业对自动灯检设备的需求开始上升。

本项目生产的全自动智能灯检机为设备类产品，其需求可分为三部分：替换需求、折旧需求和新增需求。替换需求指现有设备升级换代时对新设备的需求，与设备的保有量相关；折旧需求指设备正常使用报废后形成的对新设备的需求，和设备的保有量及正常使用年限相关；新增需求指设备使用总量增长部分中，决定采用新设备的需求，和下游行业的产能扩张相关。

根据湖南省国际工程咨询中心的统计，我国注射剂生产企业的灯检机使用年限约为5年，目前我国大输液生产自动线保有量约为1,000条，安瓿注射剂生产自动线保有量约为2,000条，且未来5年内将保持5%和2%的增长速度。按每条注射剂生产自动线配置1台自动灯检机，未来5年内全自动智能灯检机的年均替换率为2%计算，我国全自动智能灯检机的市场容量如下表所示：

项目	大输液	安瓿注射剂
①灯检机现有保有量（条）	1,000	2,000
②灯检机保有量增长率（%）	5.00	2.00
③替换率（%）	2.00	2.00
④折旧率（%）	20.00	20.00
⑤替换需求（条）=①×③×5	100	200
⑥新增需求（条）=①×②×③×5	25	20
⑦折旧需求（条）=①×（1-③×5）×④	90	180
⑧总需求（条）=⑤+⑥+⑦	215	400

由上表数据，未来5年我国全自动智能灯检机市场的需求较为旺盛，总需求量可达615台，年均需求量达123台。

2、竞争对手

目前，国内外具备全自动智能灯检机生产能力的企业较少，其中较大的企业有德国Seidenader，意大利Brevett Cea，Pharmamech Srl，日本的Eisai。国外竞争对手具有较长的发展历史，综合实力较强，为赢得市场，公司将从国内市场入手，利用公司在技术、价格、售后服务、客户资源上的优势积极抢占国内市场，并在适当的时候开拓国际市场。

3、公司全自动智能灯检机的优势

（1）技术优势

全自动智能灯检机为公司“高速灌装生产线智能检测分拣成套装备及其推广应用”项目的产业化产品，该项目曾获国家科学技术进步二等奖，并被列入国家863计划、国家火炬计划。

公司的全自动智能灯检机采用PC和PLC共同控制，可通过PC的触摸显示屏进行各控制点的参数设置，并能通过网络进行远程参数设置和故障自诊断，同时对机械手进行动平衡处理，确保运动时的平稳，具备明显的技术优势，技术含量较高。

公司已通过专利申请的方式对全自动智能灯检机的研发成果进行了保护。截至2010年11月26日，公司已获授权相关专利3项。

（2）价格优势

目前，公司主要竞争对手基本位于欧美日等发达国家，其自动灯检设备价格较高。由于我国人力资源成本低于欧美日等国，加上公司不断提高管理水平和生产效率，公司的生产成本低于国外竞争对手，能够向客户提供具有价格竞争力的产品。

（3）售后服务优势

自动灯检设备对售后服务的要求较高。这主要是当注射剂生产企业产品规格发生变化时，如从500ml变为250ml时，自动灯检设备需要调整智能识别系统的参数及更换夹持机构。国外自动灯检设备厂商的订货周期较长，且由于人力资源成本较高及路途较远的原因，国外灯检设备商的售后服务收费较高。

公司生产计划安排灵活性高，可以更快的速度为客户提供配件供货服务，且由于本项目建成后将主要针对国内市场，公司在国内市场的售后服务质量可以得到保障。同时由于公司售后服务的成本低于国外企业，其收费也将比国外企业更具竞争力。因此，公司在售后服务方面与竞争对手相比，具有较大优势。

（4）客户资源优势

公司是我国主要的注射剂生产设备供应商之一，积累了丰富的客户资源。公司的部分客户在购买公司的注射剂生产线时，通常同时从公司采购灯检设备。公司的全自动灯检设备产业化生产后，公司可以从已有客户入手，利用与其已建立起来的信任关系，实现重点突破，建立示范效应，使全自动智能灯检机顺利度过

市场导入期。

4、投资概算

本项目总投资3,456.31万元，其中建设投资2,326.56万元，铺底流动资金1,129.75万元。项目达产后，每年将实现营业收入4,600万元。

本项目投资的简要情况如下：

单位：万元

建设投资	建筑工程费	665.73
	设备购置费	1,295.00
	安装工程费	46.40
	工程建设其他费用	187.74
	预备费	131.69
	小计	**2,326.56**
铺底流动资金		**1,129.75**
项目总投资		**3,456.31**

5、技术和设备方案

（1）项目所需技术

①高速成像和智能识别技术

全自动智能灯检机的工作原理为：对注射剂施加扰动，使注射剂相对其包装物产生运动并使用高速相机拍摄其运动图片。如果注射剂中含有可见异物，则高速相机得到的一组照片间将出现差异；如果注射剂中不含可见异物，则从理论上说，高速相机得到的一组照片将完全一致。这种技术的关键点在于如何判定两幅图像间的不同是否由可见异物存在造成，较为完美地解决这个问题需要较强的高速成像和智能识别技术。

②设备成套技术

全自动智能灯检机生产自动线为成套设备，企业需要在系统设计、零部件选择、组装、调试的整个过程中，综合考虑设备的功能、制造成本、零部件工艺水平等多方面的因素，并最终向用户提供满足客户特定需求的产品。

成套设备的生产需要企业具备丰富的行业经验，以实现最优的结构设计，提高设备的运行效率；选取最合适的零部件，避免零部件性能过高造成浪费或性能过低损害设备整体性能；更准确地完成设备的组装和调试工作，最大限度地满足客户的需求。

③零部件加工技术

全自动智能灯检机为非标准化设备，定制化程度高，有大量零部件不能从市场上直接采购，而是需要企业自行加工。这部分非标准的零部件的质量对全自动智能灯检机的整体性能有较大的影响。因此，全自动智能灯检机生产企业需要具备较强的零部件加工能力。

（2）技术来源

公司与湖南大学建立了产、学、研合作关系，在双方的共同努力下，公司已具备满足全自动智能灯检机需要的高速成像和智能识别技术。同时，公司在多年的发展过程中积累了丰富的设备成套技术和零部件加工技术。

（3）项目技术水平

全自动智能灯检机为公司“高速灌装生产线智能检测分拣成套装备及其推广应用”项目的产业化产品，该项目曾获国家科学技术进步二等奖，并被列入国家863计划、国家火炬计划。

（4）工艺流程

全自动智能灯检机为成套设备，其工艺流程和公司现有产品的工艺流程基本相同，具体见本招股说明书“第六节 业务和技术”之“四、（二）”相关内容。

（5）项目主要设备

本项目新购主要生产设备23台，设备情况如下：

序号	设备名称	数量(台)	单价(万元)	合计(万元)
1	五轴立式加工中心	2	220	440
2	激光切割机	1	300	300
3	数控车床	3	50	150
4	半自动焊机	6	20	120
5	加工中心	2	50	100
6	精密磨床	1	80	80
7	火花机	4	12.5	50
8	线切割机	4	10	40
合计		23	-	1,280

6、主要原、辅料及能源消耗、供应情况

本项目的主要原材料为各类钢材及驱动电机、高速摄像头、专用光源、通讯卡、工业计算机等。钢材用于加工全自动智能灯检机的结构部件，如机架、支座、

非标准零部件等；驱动电机、高速摄像头、专用光源、通讯卡、工业计算机用于组成全自动智能灯检机的运动控制系统和视觉识别系统。目前，上述原材料在国内市场的供应充足，不存在短缺的情形。

本项目预计年耗电321.5万千瓦时，耗水16,206㎥。本项目位于国家级长沙经济技术开发区，产业配套完善，水、电供应充足。

7、项目组织形式

公司将自行组织项目的实施，项目建设期为18个月。

8、产品销售方式

本项目建成后，公司将新增每年30台全自动智能灯检机的生产能力。由于该产品为新产品，公司计划逐步释放产能，项目建成当年达产30%，第二年达产60%，第三年全部达产。

为充分消化项目建成后的新增产能，公司除继续利用现有销售模式的优势外，在销售资源配置上，还将适当向新产品倾斜，在日常的业务活动中加大对塑料安瓿注射剂生产自动线的宣传和推广力度。

公司将采取的销售方式具体如下：

（1）在向公司客户销售注射剂生产设备时，通过现场示范、技术交流、发放宣传手册等方式，使客户了解、熟悉公司的全自动智能灯检机并信赖其检测效果，力争使该产品成为客户采购的配套的检测设备。

（2）针对全自动智能灯检机对安装调试服务要求较高的特点，加大公司的培训力度，建立技术过硬、服务热情的培训团队，为客户的操作人员提供优质的培训服务，使其尽快掌握全自动智能灯检机的调试、操作、故障排除技能，确保全自动智能灯检机能够发挥其优势，为客户带来经济效益。

（3）充分利用中国制药装备行业协会组织的春、秋季全国制药机械博览会，上海国际制药机械及医药包装设备展览会等国内制药机械专门展销会，以及美国、西班牙、印度等国的制药装备专门展销会，向国内和国际制药行业展示公司的产品。在展位的安排，宣传资源的配置上向新产品倾斜，增强客户对新产品的熟悉程度。

（4）充分利用公司的行业地位和影响力，通过参加研讨会、发表学术文章等方式，推广全自动智能灯检机的优点，引导制药行业的设备需求。

9、项目环境保护情况

本项目施工期间对环境的不利影响主要为的扬尘、噪声、土建垃圾和生活垃圾，营运期间对环境的不利影响主要为少量废水、金属废渣、生活垃圾及生产设备产生的少量噪声。公司将采取设置临时集水池、设置隔油池、垃圾分类集中处理等措施，尽量降低项目施工期间和营运期间对环境的不利影响。

10、项目效益测算

根据湖南国际工程咨询中心出具的《湖南千山制药机械股份有限公司年产30台全自动智能灯检机建设项目可行性研究报告》，本项目达产后主要经济效益指标如下：

序号	项目	金额
1	营业收入（万元，不含税）	4,600
2	净利润（万元）	1,309
3	投资回收期（年，税后）	4.56
4	内部收益率（%，税后）	32.39

（三）制药装备高新技术研发中心建设项目

1、项目实施的必要性

（1）行业的特殊性要求制药装备企业不断提高自身研发实力

公司主要产品为各类注射剂生产设备，该行业对企业的研发实力要求较高，其原因在于：

①注射剂生产设备为成套设备，其设计和生产涉及制药工艺、生物技术、电气自动化、材料学、数控技术、软件编程以及化工机械、机械及制造工艺、声学、光学、计算机运用等多种技术。注射剂生产设备企业不仅需要具备上述某一专业技术的“专才”，还需要具有复合技术背景的“通才”，以应对上述技术进行集成时可能出现的问题。

②注射剂生产设备一般为非标准化设备，定制化程度较高。因此，注射剂生产设备企业需要具有较强的设计能力，才能按照客户的需求设计出符合要求的产品。研发实力不足将导致注射剂生产设备企业的产品结构单一，客户忠诚度降低，不利于企业的长期发展。

③我国注射剂生产设备近年来升级换代的节奏开始加快，技术含量高的产品占整个市场的比例不断提高。为抓住我国注射剂生产行业设备升级换代带来的机

遇，公司需要不断推出满足注射剂生产企业需求的新产品。新产品的推出离不开新技术，而企业新技术最重要的来源在于企业的内部研发。因此，较强的研发实力是企业获得可持续的竞争力的主要途径。

（2）制药装备高新技术研发中心的建设可减少研发活动对正常生产的影响

为检验运行的实际效果，公司研发部门推出的新产品将首先进行试制，并根据实际运行状态不断对其进行改进。公司采取的是定制化的生产模式，且目前产能相对紧张，可能出现公司研发部门的试制任务与正常加工任务发生冲突的情形。本项目拟新建试制车间1座，使公司研发部门具备独立的小规模试制能力，有效减轻了研发活动对公司正常生产加工的不利影响。

（3）现有研发力量未来可能无法满足公司进一步发展的需要

自成立以来，公司视研发能力为公司的核心竞争力之一，投入大量人力、物力打造公司的研发团队。较大的研发投入力度对公司的快速成长起到了关键性的推动作用，特别是非PVC膜软袋大输液生产自动线和塑料瓶大输液生产自动线两个新产品的推出，使公司经营规模迅速扩大，奠定了公司在业内的技术领先地位。随着注射剂产品结构的不断升级，我国注射剂生产行业对注射剂生产设备的技术要求越来越高。为巩固在业内的技术领先地位并继续引领行业的技术发展方向，公司急需加大研发投入，进一步完善公司的研发体系，增强公司的研发能力。

2、募集资金具体安排及对公司的影响

（1）建设内容

本项目拟新建研发大楼1栋。项目建成后，公司将对现有研发部门的组织形式进行一定的调整，在现有研究一所、研究二所的基础上，增加研究三所、研究四所、试制车间、实验室、信息情报管理中心等部门，分别负责产品研制、试制、性能测试和行业信息的搜集、整理等工作。

本项目建成并对公司研发部门进行调整后，公司各研发部门的具体分工如下：

序号	部门名称	职责
1	研究一所	大输液成套设备的研发
2	研究二所	安瓿注射剂成套设备的研发
3	研究三所	公司成套设备所需自动控制系统的研发
4	研究四所	压力容器及其他产品研发

5	试制车间	公司新产品量产前的试制
6	实验室	研发部门和生产部门新、旧产品的性能测试
7	信息情报管理中心	公司的知识产权申办、知识产权纠纷处理、知识产权体系构建等；研发中心的计算机与网络运行、管理、维护；负责企业专业图书的管理，情报的收集、分析。

（2）投资概算

本项目拟投资3,197.37万元，其中固定资产投资3,147.37万元，铺底流动资金50万元。

本项目投资的简要情况如下：

单位：万元

建设投资	建筑工程费	665.30
	设备购置费	2,012.90
	安装工程费	127.11
	工程建设其他费用	163.91
	预备费	178.15
	小计	3,147.37
铺底流动资金		50.00
项目总投资		3,197.37

（3）对公司的影响

本项目的建成对进一步增强公司的研发实力，降低研发活动对正常生产经营活动的干扰具有重要的作用，是公司为增强自身成长性和创新能力的重要举措。具体情况请参阅本招股说明书“第十二节 未来发展与规划”之“一、（三）”的相关内容。

3、设备方案

本项目共购置设备2,003万元，详细情况如下：

序号	设备名称	单位	数量	单价	总价（万元）
1	五轴龙门加工中心	台	1	300	300
2	数控车床	台	6	50	300
3	加工中心	台	6	50	300
4	检测设备	-	若干	-	260
5	实验室设备	-	若干	-	230
6	三维测绘仪	台	2	40	80

7	三维 CAD 设计软件及电脑	套	60	3.3	198
8	CAE 分析软件	套	6	20	120
9	专利检索平台系统	套	1	115	115
10	资料图书情报系统	套	1	100	100
合计					2,003

4、项目组织形式

公司将自行组织项目的实施，项目建设期为18个月。

5、项目环境保护情况

本项目施工期间对环境的不利影响主要为的扬尘、噪声、土建垃圾和生活垃圾，营运期间对环境的不利影响主要为试制车间产生的少量废水、金属废渣、生活垃圾及少量噪声。公司将采取设置临时集水池、设置隔油池、垃圾分类集中处理等措施，尽量降低项目施工期间和营运期间对环境的不利影响。

（四）其他与主营业务相关的营运资金

1、补充与主营业务相关的营运资金的必要性

公司致力于为制药行业提供注射剂生产系统整体解决方案，产品为大型成套装备，定制化程度较高。定制化的大型成套装备供货周期长，占用资金量大，对公司营运资金的需求较大。公司目前主要采用短期银行信贷的方式满足营运资金需求，融资费用较高，偿债压力较大。随着公司经营规模的进一步扩大，公司的营运资金需求将不断增加，依靠短期银行信贷满足营运资金需求将日益困难。本次募集资金用于补充公司与主营业务相关的营运资金后，将为公司经营活动的顺利开展提供更充分的资金支持，同时改善资本结构，提高公司偿债能力。

2、对投入与主营业务相关的营运资金的管理安排

公司将严格按照《募集资金管理办法》的规定，将营运资金存入专户管理，严格按照《募集资金管理办法》规定的权限使用。

3、对公司财务状况及经营成果的影响

公司本次以募集资金投入与主营业务相关的营运资金将对公司产生积极的影响，有利于进一步推进主营业务的发展，改善公司资产质量，使公司的偿债能力进一步提高。

4、对提升公司核心竞争力的作用

作为我国主要的注射剂生产设备供应商，公司一直视技术创新为公司的核心竞争力。本次募集资金用于补充与主营业务相关的营运资金后，将为公司加大研发投入、提高公司的技术创新能力提供更多资金支持。同时，本次募集资金用于补充与主营业务相关的营运资金后，公司生产经营活动的顺利开展能够得到更充分的资金支持，从而有利于优化公司的财务结构，增强融资的灵活性，提高公司的市场竞争力。

三、募集资金运用项目生产的塑料安瓿注射剂生产自动线和全自动智能灯检机与公司当前主要产品的关系及目前的生产经营情况

（一） 募集资金投资项目生产的塑料安瓿注射剂生产自动线和全自动智能灯检机与公司当前主要产品的关系

公司当前主要产品为注射剂生产设备，包括各类大容量、小容量注射剂生产自动线及其配套设备。

本次募集资金投资项目生产的塑料安瓿注射剂生产自动线为小容量注射剂生产线，是公司现有玻璃安瓿注射剂生产自动线的升级产品；全自动智能灯检机是注射剂生产自动线重要的配套设备之一，是公司现有人工灯检机的升级产品。募集资金投资项目的建成投产，有利于升级公司产品结构，丰富公司产品品种。

1、塑料安瓿注射剂生产自动线

本次募集资金投资项目生产的塑料安瓿注射剂生产自动线是我国自主研发成功的第一条塑料安瓿注射剂生产自动线，将实现该生产线的国产化，替代进口。和我国市场上主流的玻璃安瓿注射剂相比，塑料安瓿注射剂在生产、使用、废弃物处理等方面均具有较强的优势。

生产方面：玻璃安瓿注射剂的安瓿瓶需外购，生产时需进行安瓿瓶清洗、药液灌装、安瓿瓶封口等工序；塑料安瓿注射剂生产时在专用成型模具中一次完成制瓶、灌装、封口三道工序，无需清洗工序，设备占地面积和药液受污染概率大幅降低。

使用方面：玻璃安瓿注射剂折断瓶体时会产生玻璃碎屑，这些玻璃碎屑及其携带的病菌一旦污染药液，随药液注射进入人体，可能引起人体热源反应，危害

病人健康，甚至危及病人生命；而塑料安瓿注射剂由于塑料良好的延展性，不存在产生碎屑的情形，提高了用药的安全性，也不会发生“爆瓶”现象，可以为医护人员提供更好的保护。

废弃物处理方面：安瓿注射剂使用后产生的医疗垃圾为特种垃圾，不能按常规垃圾处理方式处理。通常情况下，玻璃安瓿注射剂使用后产生的医疗垃圾需高温灭菌、粉碎后深埋处理。这种处理方式成本高、占用珍贵的土地资源，对环境造成不利影响。与玻璃安瓿注射剂相比，塑料安瓿注射剂以医用级 PP、PE 等塑料材料为药包材，使用后产生的医疗垃圾可以直接焚烧处理（焚烧产物为水和二氧化碳），大幅降低了对环境的不利影响。

目前，塑料安瓿已成为欧美等发达国家广泛使用的主要小容量注射剂剂型，相比之下我国仍以玻璃安瓿为主，主要原因是塑料安瓿注射剂生产设备仍依靠进口，价格昂贵且设备维护成本高，导致塑料安瓿注射剂的生产成本较高。随着塑料安瓿注射剂生产设备的国产化，塑料安瓿注射剂生产成本将不断降低，国内医药市场医患双方都将不断倾向于使用塑料安瓿注射剂替代玻璃安瓿注射剂。

2、全自动智能灯检机

本次募集资金投资项目生产的全自动智能灯检机用于注射剂产品可见异物的自动检测，是对现有人工灯检方式的升级。

目前，国内绝大部分注射剂生产企业的灯检工序由人工完成，这种检测方式人力成本高、且存在因灯检工视觉疲劳等人为因素而形成漏检、误检的可能。相比之下，全自动智能灯检机采用高速成像和智能识别等技术，可见异物检测的可靠性大幅增加，同时消除了因灯检工视觉疲劳等人为因素可能造成的漏检、误检现象，检测稳定性大幅提高，对提高注射剂用药安全具有重要意义；随着我国人力成本不断上升，注射剂生产企业的灯检成本也随之增加。全自动智能灯检机由于其可显著提高药品生产安全和降低灯检成本，将越来越广泛的应用于国内注射剂生产企业的灯检工序。

（二）募集资金投资项目生产的塑料安瓿注射剂生产自动线和全自动智能灯检机目前的生产经营情况

本次募集资金投资项目生产的塑料安瓿注射剂生产自动线和全自动智能灯检机的研发和试制工作已完成，相关技术已成熟并申请了相关专利，具备了产业

化生产的条件。

为把握市场机遇，尽快完成募集资金投资项目，截至2010年6月30日，公司已自筹资金预先投入1,226万元，用于项目的前期建设，待募集资金到位后，根据交易所相关规定及程序，再以募集资金置换预先投入募集资金投资项目的自筹资金。

在加快募集资金投资项目建设进度的同时，公司对募集资金运用项目的相关销售工作进行了提前部署，积极向下游客户介绍上述新产品。目前，公司已与广东南国药业有限公司签订了塑料安瓿注射剂生产自动线的正式销售合同，公司已与河北天成药业股份有限公司、新疆华世丹药业股份有限公司签订了全自动智能灯检机的正式销售合同。另外，公司已与石家庄四药有限公司、安徽金蟾生化股份有限公司、广东罗浮山药业有限公司等客户签署了塑料安瓿注射剂生产自动线、全自动智能灯检机等产品的销售意向书，分别约定了产品的相关技术参数，若公司成品符合相关技术参数要求，双方将签订正式销售合同。

四、募集资金运用项目对公司财务情况及经营成果的影响

（一）对资产结构的影响

本次公开发行股票募集资金完成后，公司的资产负债率将大幅下降，公司财务结构将显著改善，偿债能力大幅提高，有效提高公司防范财务风险的能力，增强公司利用财务杠杆融资的能力。

（二）对主营业务结构的影响

公司本次募集资金投资项目经过公司充分的科学论证和市场调研，具有广阔的市场前景。项目的建成投产，将有利于公司扩大生产规模、丰富产品品种、改善公司的主营业务结构、增强公司在细分市场提供针对性解决方案的能力。募集资金运用项目的实施将增强公司以及产品的市场竞争力，进一步提升和强化公司的持续盈利能力。

（三）对净资产收益率和盈利能力的影响

本次公开发行股票募集资金完成后，短期内公司的净资产收益率会出现较大幅度的下降；本次募集资金运用项目实施后，新增固定资产 9,197 万元，每年将

新增固定资产折旧 654 万元，以公司现有综合毛利率计算，公司需新增 1,251 万元收入方可弥补新增固定资产带来的影响。随着募集资金运用项目的陆续投产，公司的收入与利润将大幅增长，募集资金运用项目达产后，公司年营业收入将增加 17,200 万元，年净利润将增加 4,120 万元，公司的盈利能力将大幅提高。

从长远来看，本次公开发行股票募集资金完成后，将使公司的自有资产规模增大，同时增强公司的间接融资能力，提高公司的收入和利润水平，最主要的是能大幅提高公司生产装备的水平，提升产品质量和档次，提高公司综合服务水平，增强公司的市场竞争力，进一步提升和强化公司在制药装备行业中的领先地位。

第十二节 未来发展与规划

一、公司发行当年及未来三年的发展规划

（一）公司发行当年及未来三年的发展战略

根据多年的发展经验，结合行业发展的现状、趋势以及行业面临的政治、经济、产业环境，以本次公开发行股票为契机，公司制定了长期发展战略如下：通过自主研发和技术创新，不断提高公司的技术优势，专注于注射剂生产设备及配套设备的研究和开发，不断强化公司在这一领域的领先地位和知名度，开拓国内、国际两个市场。

公司在2010年到2013年的发展目标为：力争2010年营业收入达到2亿元，2013年营业收入达到5亿元。到2013年，力争实现来自技术含量更高的塑瓶、软袋大输液和塑料安瓿注射剂生产自动线的营业收入占营业收入的85%以上的目标。

（二）公司发行当年及未来三年的业务计划

2010-2013年，围绕上述发展目标，不断扩大“千山”牌商标在国内、国际两个市场的知名度，公司将制定品牌管理、产品、研发、人力资源、销售和售后服务、再融资、收购兼并等方面的相应计划，以不断增强公司的核心竞争力，确保公司的战略目标得到实现。

1、品牌管理计划

经过多年的发展，公司的“千山”品牌在制药装备行业已经积累了较高的知名度，国内多家知名注射剂生产企业均采购了公司的生产自动线，同时，公司生产的大输液生产自动线和安瓿注射剂生产自动线还出口到巴西、阿富汗、乌兹别克斯坦、越南、叙利亚、俄罗斯、土耳其、墨西哥、印度等国市场。

由于客户相对集中且具有一定的技术应用能力，制药装备的品牌经营较多地依靠展览会、行业交流会等形式进行。为进一步提高公司的品牌影响力，公司将以制药装备行业协会举办的每年两届的全国制药机械博览会等展览会为重点，通过现场演示、分发宣传资料等形式，向国内外客户宣传公司的产品；同时，积极参加国际知名的制药装备展览会及各种形式的制药装备行业交流会，并通过平面广告等形式进一步提高公司在制药装备行业内的知名度。

2、产品计划

（1）大输液生产自动线系列业务

大输液生产自动线是公司目前的主要营业收入来源。鉴于我国大输液的主流包装材料正从玻璃瓶转变为非PVC膜软袋和塑料瓶，公司计划在未来三年内实现大输液生产自动线产品结构的升级，逐步降低玻璃瓶大输液生产自动线和低速塑料瓶大输液生产自动线、低速非PVC膜软袋大输液生产自动线的比例，增加高速非PVC膜软袋大输液生产自动线、高速塑料瓶大输液生产自动线的比例。产品结构的这种变化有助于利用公司的技术优势提高公司的盈利能力。

（2）安瓿注射剂生产自动线系列业务

安瓿注射剂是我国使用量较大的临床用药之一，公司安瓿注射剂生产自动线技术水平居国内前列。未来三年以内，公司一方面将继续生产已有的玻璃安瓿注射剂生产自动线，同时，以本次公开发行股票为契机，实现塑料安瓿注射剂生产自动线的产业化生产。该产品是国内首条具有自主知识产权的同类产品，可实现对进口设备的替代。塑料安瓿注射剂生产自动线的产业化，对优化公司的产品结构、提高公司的盈利能力、提高我国制药装备的国产化水平、降低制药企业的设备成本均具有重要作用。

3、研发计划

公司自成立以来，一直视研发实力为核心竞争力，投入大量人力、物力进行制药机械的研发工作。公司将结合本次募集资金运用，进一步加大研发投入：

（1）新建新产品试制车间。公司目前的新产品试制由生产部门完成，这种研发模式对公司的正常生产形成了干扰，研发部门的新产品的生产进度也得不到保证。新产品试制车间的建成将解决上述问题。

（2）加大检测设备投入。公司新产品研发过程中需要进行机体材料成分、核心零部件尺寸等检测，而公司目前的检测设备不足。为解决上述问题，公司计划加大检测设备方面的投入。

（3）规范行业信息的研究。公司将结合本次募集资金运用，建立信息情报管理中心，专门负责注射剂生产设备行业相关信息的搜集、整理工作，使公司能够更准确地掌握行业的最新发展动向。

4、人力资源计划

企业发展需要充足的人力资源保障。公司已建立起一支结构合理、富有战斗

力的人才队伍。为保证公司生产经营的稳定，结合公司的产品和研发计划，公司在未来三年内将在以下方面进行重点管理：

（1）加大对现有员工的培训力度，提高生产线操作工人的操作水平。一线工人操作水平的提高对于提高产品质量、提高生产效率都有重要的意义。通过对公司员工的培训，力争使公司的产品质量和生产效率得到进一步的提高。

（2）扩大公司研发团队的人员数量，充分利用社会和校园招聘两条渠道，吸纳更多新人进入公司研发部门，以巩固和加强公司的技术优势。

（3）加大技术工人招聘力度。出于质量保证和技术保密的考虑，公司产品的核心机械零部件均为自主制造，因此公司对技术工人，尤其是熟练的技术工人的需求较大。公司未来计划扩大生产规模和升级产品结构，所需核心机械零部件数量将大幅增长。为满足公司业务对生产能力的要求，公司计划加大技术工人的招聘、培训力度。

5、销售和售后服务计划

未来三年以内，公司将根据自身经营规模和产品特点，建立起相应的销售网络，以保证公司销售目标的实现，及时掌握市场动态并向公司决策层反馈市场的最新变化，扩大公司及其产品在业内的影响力。

公司将继续完善以分区域销售为特点的销售体系，进一步完善相关的管理制度。建立营销管理信息系统，对客户实行全程跟踪管理和服务，及时发现其显性和隐性需求并向研发部门反馈相应信息，提高用户满意度。同时，进一步完善技术服务队伍，为客户提供更加优质、高效、快速响应的售后服务。

6、再融资计划

本次公开发行股票申请获得批准后，公司将向深圳交易所申请股票上市交易。公司的上市对于扩大公司资金实力、优化公司资本结构具有重要的作用。未来三年以内，公司将视市场情况和公司的具体情况，综合使用内部融资、银行信贷、发行股票等方式筹措所需资金。

7、收购兼并计划

未来三年以内，公司将秉承自主发展的传统，坚持以内部发展为主要增长方式，审慎处理收购兼并方面的事务。

（三）公司为增强成长性、增进自主创新能力和提升核心竞争力拟采取的措施

制药装备行业为技术密集型行业。经过多年发展，公司已成为国内知名制药装备企业，具备了较高的技术水平和较强的研发实力。为增强公司成长性，增进公司自主创新能力，提升公司核心竞争力，加快公司的发展速度，公司拟采取以下措施：

1、加大研发投入

制药装备行业技术更新速度快，对企业的研发实力具有较高的要求。制药装备企业需要具备制药工艺、生物技术、电气自动化、材料学、数控技术、软件编程以及化工机械、机械及制造工艺、声学、光学、计算机运用等多种技术背景的复合型人才。这类人才的培养时间长、供应数量有限、流动性低。经过多年的发展，公司已取得一定的技术领先优势，并通过内部培养的方式建立了一支经验丰富的研发团队和技术队伍，确保了公司的快速发展。但是，限于公司资金实力的不足，公司一直无法在研究开发方面进行更大规模的投入。随着生产规模的扩大、行业地位的提高，公司产品结构不断升级，这一事实对公司发展的不利影响已越来越明显。

为缓解研发投入不足对公司发展的限制，公司将结合募集资金运用中的高新技术研发中心建设项目的开展，加大研发投入，在现有研究一所、研究二所的基础上，增加研究三所、研究四所、试制车间、实验室、信息情报管理中心等研发部门，并加大人才招聘和培养力度。上述部门的设立对增强公司的成长性和创新能力具有积极的意义。

公司新增研发部门的设置和职责如下：

（1）研究三所

研究三所设立后，将负责公司成套设备所需自动控制系统的研发。自动控制系统是成套设备的重要组成部分，对成套设备的整体性能具有关键性的影响。目前，制药装备行业的整体发展趋势是自动化程度不断提高。公司将自动控制系统的研发职能从现有研发部门独立出来，由研究三所专门承担，有利于提高公司在自动控制系统研发上的技术实力，增强整体研发实力。

（2）研究四所

研究四所设立后，将主要负责压力容器的研发，同时负责其他产品（如灭菌

柜等）的研发工作。目前，公司压力容器和其他产品的设计职能分散在研究一所和研究二所，未形成系统的压力容器和其他非标准产品设计体系，使现有研发部门无法专注于其主要研发任务，降低了研发效率。

研究四所设立后，一方面，将强化公司压力容器方面的研发力量，对提高公司产品的安全性能具有积极的意义；另一方面，将研究一所和研究二所从其主研产品外的其他产品的研发任务中释放出来，有利于各研发部门间形成科学、合理的分工，提高研发效率。

（3）实验室

实验室设立后，将负责公司研发部门和生产部门的产品及零部件的性能测试工作。实验室将建立机电液一体化控制与仿真平台，包括控制与仿真软件平台、半实物仿真平台等内容。

实验室的设立使公司研发部门、生产部门的产品及其零部件的性能可以得到实时检测，使产品和零部件的设计缺陷、质量缺陷得到及时纠正，有利于提高公司的研发效率和产品质量。

（4）试制车间

试制车间建成后，将负责研发部门新产品的试制工作。目前，公司研发部门的新产品由公司生产部门试制，研发部门的试制任务对公司的正常生产经营产生了一定的不利影响。试制车间建成后，将在很大程度上减轻公司研发部门对生产部门的干扰。

试制车间的建成将使研发部门获得更便捷的新产品试制能力。这有利于公司研发部门更好地试验新开发的注射剂成套生产设备的实际性能，在设计阶段寻求最优的设计方案。这对于提高公司的研发实力，继续保持业内领先的技术水平具有重要的意义。

（5）信息情报管理中心

目前，公司的研发信息管理职能分散在公司研发部门、办公室、销售部门等不同部门，未形成科学、系统的管理体系，使得其利用效率较低。信息情报管理中心设立后，上述职能将统一起来，在部门内部形成合理分工，有利于提高上述信息的利用效率和公司的管理水平。

信息情报管理中心的具体职责包括：

①专利的申请和管理；

②技术文档的统一管理；

③行业信息的收集、整理、分析；

④客户信息的收集、整理、分析；

2、升级公司产品结构

我国注射剂行业正进行产品结构升级，非PVC膜软袋大输液、塑料瓶大输液在大输液注射剂市场中所占的比例正不断上升。由于不同类型的注射剂所需生产设备区别较大，故我国注射剂行业的产品结构升级将为注射剂生产设备行业带来较大的市场需求。

为抓住上述变化带来的机遇，一方面，公司将继续加大在塑料瓶大输液生产自动线、非PVC膜软袋大输液生产线业务的投入，收缩玻璃瓶大输液生产自动线业务；另一方面，公司将结合募集资金运用，尽快实现塑料安瓿注射剂生产自动线和全自动智能灯检机的产业化。

3、拓宽融资渠道、增加资金投入

国内制药装备行业，尤其是公司所处的注射剂生产设备细分行业正处于快速发展的阶段，国内需求较为旺盛。作为国内主要的制药装备企业之一，公司面临难得的发展机遇。但是，由于公司当前融资渠道较为单一，资金实力有限，无法进行大规模的设备投入，产能无法满足短期内集中交货要求，对公司发展形成了较大的限制。公司将结合本次公开发行股票，拓宽融资渠道，加大在设备、人力等方面的投入，为公司进一步增强成长性和提高创新能力提供资金和物质保障。

二、公司制定发展规划的假设条件

公司实现以上发展目标及业务计划的假设条件包括：

1、公司本次公开发行股票申请能够获得核准并发行成功，募集资金能够如期到位；

2、国家现行的法律、法规、方针、政策无重大变化；

3、国家现行的利率、汇率、税收政策无重大变化；

4、制药装备行业处于正常发展状态，未出现重大的不利市场突变情形；

5、公司所在地区的社会经济环境无重大不利变动；

6、公司生产经营能力不受能源、动力、原材料短缺等重大不利因素的影响；

7、无不可抗拒因素或不可预见因素对公司造成重大不利影响。

三、公司实现发展规划的困难及确保实现发展规划的措施

（一）公司实现发展规划的困难

公司实现以上发展目标及业务计划面临的主要困难包括：

1、国外制药企业对制药装备的质量要求较高，同时，公司现有产品主要针对国内客户，在向国外客户销售时，存在使用习惯上的差距。因此，公司开拓国际市场具有一定的难度。

2、我国制药企业对制药装备的交货期要求较短。但是，由于制药装备本身为定制化产品，需根据客户要求进行设计、生产，生产周期一般较长，加之公司订单大幅增加而导致加工能力难以满足短期内集中交货需求，因此在交货期上与客户的期望存在一定的差距，可能导致部分客户流失。

3、公司生产经营规模较小，融资渠道较为单一，缺乏支持公司发展的资金，尤其是缺乏长期的资金支持。

4、尽管公司的研发支出在行业内处于领先地位，但是，由于公司资金实力有限，公司的研发支出规模仍然相对较小，部分方面的研究力量有待加强，特别是信息处理方面的研发力量无法满足公司进一步发展的需要。

（二）公司确保发展规划实现的措施

为确保公司以上发展规划的实现，公司计划采取以下措施：

1、加强业务部门和研发部门的沟通机制，组织相关人员对重点国家的客户使用习惯进行针对性调查；同时加强生产过程管理，尽可能提高公司产品的加工精度、运行速度、安全性，满足国际客户的需求。

2、以此次公开发行股票为契机，增加设备投入以提高公司的加工能力，科学安排生产进度，提高公司的生产效率，最大限度缩短产品的交货期限。

3、通过本次公开发行股票，拓宽公司的融资渠道。

4、以制药装备高新技术研发中心的建设为契机，增强公司在基础研究和信息处理方面的研究力量。

四、公司发展规划与现有业务、募集资金运用项目的关系

上述公司发展计划是在公司现有主要业务的基础上，明确了公司专注于注射剂生产设备的发展思路，重点发展高技术含量的产品品种，同时进一步巩固、加强公司在注射剂生产设备行业中的研发能力和市场地位优势。上述规划的顺利实施，将进一步提升公司的核心竞争力。

本次募集资金的运用，有助于公司加速产品更新换代，替代同类进口设备，占据行业高端产品市场，充分发挥公司的技术优势。本次募集资金运用项目建成达产后，将有利于进一步提高公司产品市场占有率，增强公司的核心竞争力。

五、公司发展规划实施和发展目标实现的公告

公司首次公开发行股票并在创业板上市后，将通过定期报告的形式，持续公告公司发展规划的实施情况和发展目标的实现情况。

第十三节 其他重要事项

一、重要合同

截至本招股说明书签署之日，公司正在履行和将要履行的交易金额超过 500 万元的重要合同有：

（一）重大销售合同

公司目前正在履行和将要履行的交易金额超过 500 万元的重要销售合同如下：

序号	客户名称	合同价款	折合人民币（万元）	合同签订日期
1	阿富汗伊斯兰共和国公共卫生部	718.74 万美元	4,792	2007-09
2	江西长江药业有限公司	2,070 万元	2,070	2010-10-21
3	石家庄四药有限公司	2,040 万元	2,040	2010-09-15
4	唐山吉祥药业有限责任公司	1,480 万元	1,480	2010-08-20
5	石家庄四药有限公司	936 万元	936	2010-09-15
6	Shifa Pharma	750 万元	750	2009-05-04
7	安徽天洋药业有限公司	620 万元	620	2010-09-16
8	江西长江药业有限公司	586.6 万元	587	2010-10-21
9	广东南国药业有限公司	520 万元	520	2010-09-10
合计		-	13,795	-

注：公司与阿富汗伊斯兰共和国公共卫生部的合同已实现收入 2,217 万元。

1、2007 年 9 月，公司与阿富汗伊斯兰共和国公共卫生部（以下简称“阿富汗”）签订合同；2009 年 12 月，公司与阿富汗签订上述合同的《补充协议》。上述合同及其补充协议约定公司向阿富汗提供塑料瓶大输液生产自动线 2 条、塑料安瓿注射剂生产自动线 1 条，合同总价为 718.74 万美元（含 53.24 万美元税收）。

截至 2009 年 12 月 31 日，公司已将前述塑料瓶大输液生产自动线 2 条发往阿富汗，并取得调试合格单。

2、2010 年 10 月 21 日，公司与江西长江药业有限公司签订合同，约定公司向其销售 4 条非 PVC 膜软袋大输液生产自动线及其配套设备，合同总价 2,070 万元。

3、2010 年 9 月 15 日，公司与石家庄四药有限公司签订合同，约定公司向其销售 4 条非 PVC 膜软袋大输液生产自动线及其配套设备，合同总价 2,040 万元。

4、2010 年 8 月 20 日，公司与唐山吉祥药业有限公司签订合同，约定公司向其销售 4 条非 PVC 膜软袋大输液生产自动线及其配套设备，合同总价 1,480 万元。

5、2010 年 9 月 15 日，公司与石家庄四药有限公司签订合同，约定公司向其销售 2 条非 PVC 膜软袋大输液生产自动线及其配套设备，合同总价 936 万元。

6、2009 年 5 月 4 日，公司与 Shifa Pharmaceutical Industries.达成书面协议，约定公司向 Shifa Pharma 销售塑料瓶大输液生产自动线 1 条、非 PVC 膜软袋大输液生产自动线 1 条，合同总价为 750 万元。

7、2010 年 9 月 16 日，公司与安徽天洋药业有限公司签订合同，约定公司向其销售 1 条非 PVC 膜软袋大输液生产自动线及其配套设备，合同总价 620 万元。

8、2010 年 10 月 21 日，公司与江西长江药业有限公司签订合同，约定公司向其销售一条塑料瓶大输液生产自动线及其配套设备，合同总价 586.6 万元。

9、2010 年 9 月 10 日，公司与广东南国药业有限公司签订合同，约定公司向其销售一条塑料安瓿注射剂生产自动线，合同总价 520 万元。

（二）重大采购合同

2008 年 12 月 12 日，公司与远东国际租赁有限公司约定由远东国际租赁有限公司按公司要求采购公司所需机器设备，并由远东国际租赁有限公司与长沙奥林斯特机电设备有限公司、百超（上海）精密机床有限公司分别签订了编号为 IFELC08D031447-P-01 和 IFELC08D031447-P-02 的《购买合同》。同日，远东国际租赁有限公司与公司签订了编号为 IFELC08D031447-L-01 的《融资租赁合同》，租赁期间自 2008 年 12 月 30 日至 2011 年 12 月 30 日，租赁期间内租金合计为 10,070,892.00 元，分 36 期等额支付。中国人民银行于 2008 年 12 月 23 日下调金融机构贷款基准利率，根据租赁合同约定，租金总额调整为 10,033,396.15 元。该融资租赁合同由康源制药、乐福地分别与远东国际租赁公司签署《保证合同》（IFELC08D031447-U-01、IFELC08D031447-U-02）及公司股东刘祥华、钟波、丁增霖、余芸春、王国华、刘燕、邓铁山、朱兆服、胡坚、周天烽、潘林、彭勋德、郑国胜、王亚军出具《保证函》作为担保。

（三）建设工程施工合同

2010 年 4 月 10 日，本公司与长沙市建设工程集团有限公司签订《建设工程施工合同》，约定长沙市建设工程集团有限公司作为千山三期工程的承包人，工程预算 21,904,028.44 元，截至 2010 年 6 月 30 日，已按工程进度结算 11,880,655.55 元。

（四）主要银行借款合同

1、抵押借款

（1）2010 年 1 月 6 日，公司与中国建设银行股份有限公司长沙湘江支行签订了编号为 1230-100108-1000THL 的《人民币资金借款合同》，借款金额 1,000 万元，用于生产经营，借款期限自 2010 年 1 月 8 日至 2011 年 1 月 7 日止，固定利率，合同期内利率按年 5.31%执行，按月结息，到期一次还本付息。

（2）2010 年 1 月 19 日，公司与中国建设银行股份有限公司长沙湘江支行签订了编号为 1230-100119-2000THL 的《人民币资金借款合同》，借款金额 2,000 万元，用于生产经营，借款期限自 2010 年 1 月 19 日至 2011 年 1 月 18 日止，固定利率，合同期内利率按年 5.31%执行，按月结息，到期一次还本付息。

上述 2 笔借款均由乐福地与中国建设银行长沙湘江支行签订的《最高额抵押合同（最抵 12691-090120-1800TH-2)》和公司与中国建设银行长沙湘江支行签订的《最高额抵押合同（最抵 12691-09-3200TH)》提供担保。乐福地与建设银行长沙湘江支行签订的《最高额抵押合同》有效期为 2009 年 1 月 21 日至 2012 年 1 月 20 日止，最高额抵押项下担保责任的最高限额为 1,800 万元。公司与建设银行长沙湘江支行签订的《最高额抵押合同》有效期为 2009 年 2 月 12 日至 2012 年 2 月 11 日止，最高额抵押项下担保责任的最高限额为 3,800 万元。

2、保证借款

2010 年 8 月 27 日，公司与招商银行股份有限公司长沙分行签订了编号为 79DK100017 的《借款合同》，约定招商银行股份有限公司长沙分行向本公司发放 1,000 万元贷款用于公司流动资金周转，借款期限为 12 个月，自 2010 年 8 月 27 日期至 2011 年 8 月 27 日止，浮动利率，以每月为浮动周期进行浮动，基准利率按中国人民银行公布的 12 个月金融机构人民币贷款基准利率上浮 10%。

该笔借款由乐福地及自然人刘祥华作为连带责任保证人进行担保，乐福地和

刘祥华分别向招商银行长沙分行出具了编号为 79DB100182 和 79DB100183 的《不可撤销担保书》。

3、银行授信及借款

2010 年 11 月 12 日，公司与招商银行股份有限公司长沙分行签订了编号为 2010 年授字第 283 号的《授信协议》，约定招商银行股份有限公司长沙分行向本公司提供 4,000 万元的授信额度，授信额度为循环额度，且全部为流动资金贷款额度，授信期间为 12 个月，自 2010 年 11 月 12 日起至 2011 年 11 月 12 日止。本协议下发生的本公司对银行的一切债务，由乐福地及自然人刘祥华作为连带责任保证人，并分别向招商银行长沙分行出具了编号为 79DB100238 和 79DB100239 的《最高额不可撤销担保书》。截至目前，该协议下共发生两笔借款（借款合同编号分别为：79DK100021 和 79DK100022），金额均为人民币 1,000 万元，借款期限均为 12 个月，分别自 2010 年 11 月 12 日、2010 年 11 月 16 日起算，浮动利率，以每月为浮动周期进行浮动，基准利率按中国人民银行公布的 12 个月金融机构人民币贷款基准利率。

二、对外担保事项

截至本招股说明书签署之日，本公司不存在对外担保事项。

三、发行人重大诉讼或仲裁事项

截至本招股说明书签署之日，本公司不存在对财务状况、经营成果、声誉、业务活动、未来前景等可能产生较大影响的诉讼或仲裁事项。

四、发行人的控股股东或实际控制人，发行人董事、监事、高级管理人员和其他核心人员涉及的重大诉讼或仲裁事项

截至本招股说明书签署之日，本公司实际控制人、董事、监事、高级管理人员和其他核心人员没有涉及任何重大诉讼或仲裁事项。

截至本招股说明书签署之日，本公司控股股东、实际控制人最近三年内不存在重大违法行为。

五、发行人董事、监事、高级管理人员和其他核心人员涉及刑事诉讼的情况

本公司董事、监事、高级管理人员和其他核心人员未涉及任何刑事诉讼事项。

第十四节 董事、监事、高级管理人员及有关中介机构声明

一、发行人全体董事、监事及高级管理人员声明

本公司全体董事、监事、高级管理人员承诺本招股说明书不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性、完整性承担个别和连带的法律责任。

董事：

刘祥华　钟　波　刘　燕

邓铁山　王国华　朱兆服

周大连　石　青　杨春平

监事：

郑国胜　彭勋德　潘　林

张小平　刘件民

高级管理人员：

刘祥华　钟　波　刘　燕

王亚军　刘华山　朱兆服

湖南千山制药机械股份有限公司

2010 年 12 月 6 日

二、保荐人（主承销商）声明

本保荐人（主承销商）已对招股说明书进行了核查，确认不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

项目协办人：

潮 康

保荐代表人：

吴 浩 刘 勇

法定代表人：

马昭明

华泰联合证券有限责任公司

2010 年 12 月 16 日

三、发行人律师声明

本所及经办律师已阅读湖南千山制药机械股份有限公司的招股说明书，确认招股说明书与本所出具的法律意见书和律师工作报告无矛盾之处。本所及经办律师对发行人在招股说明书中引用的法律意见书和律师工作报告的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

律师事务所负责人：

韩炯

签字律师：

黄艳　　张征轶

通力律师事务所

二〇一〇年十二月 六 日

四、会计师事务所声明

本所及签字注册会计师已阅读招股说明书，确认招股说明书与本所出具的审计报告、内部控制鉴证报告及经本所核验的非经常性损益明细表无矛盾之处。本所及签字注册会计师对发行人在招股说明书中引用的审计报告、内部控制鉴证报告及经本所核验的非经常性损益明细表的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

签字注册会计师：

刘杰

王徽

会计师事务所负责人：

黄锦辉

利安达会计师事务所有限责任公司

2010年 12月 6日

五、资产评估机构声明

本机构及签字注册资产评估师已阅读招股说明书，确认招股说明书与本机构出具的资产评估报告无矛盾之处。本机构及签字注册资产评估师对发行人在招股说明书中引用的资产评估报告的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

签字注册资产评估师：

何振廷

李厚东

资产评估机构负责人：

何振廷

北京湘资国际资产评估有限公司

2010年12月6日

注：2008年8月，湖南湘资有限责任会计师事务所因审计、评估资格分离，评估机构更名为湖南湘资源资产评估有限公司；2010年7月，公司更名为北京湘资国际资产评估有限公司，公司现任负责人为何振廷。李厚东现已离开北京湘资国际资产评估有限公司。

六、土地评估机构声明

本机构及签字土地估价师已阅读招股说明书，确认招股说明书与本机构出具的土地估价报告无矛盾之处。本机构及签字土地估价师对发行人在招股说明书中引用的土地估价报告的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

签字土地估价师：_____

欧阳志平

_____

吴文卫

土地评估机构负责人：_____

吴跃民

湖南万源评估咨询有限公司

2010年 12 月 6 日

七、验资机构声明（一）

本机构及签字注册会计师已阅读招股说明书，确认招股说明书与本机构出具的验资报告无矛盾之处。本机构及签字注册会计师对发行人在招股说明书中引用的验资报告的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

签字注册会计师：

崔 岩

张兵舫

验资机构负责人：

谢 军

深圳南方民和会计师事务所有限责任公司

2010 年 12 月 6 日

注：张兵舫已于 2003 年 2 月离开深圳南方民和会计师事务所有限责任公司。

八、验资机构声明（二）

本机构及签字注册会计师已阅读招股说明书，确认招股说明书与本机构出具的验资报告无矛盾之处。本机构及签字注册会计师对发行人在招股说明书中引用的验资报告的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

签字注册会计师：

李文智

王艳全

验资机构负责人：

梁 春

立信大华会计师事务所有限公司

2010 年 12 月 6 日

注：2008 年 5 月，广东恒信德律会计师事务所有限公司与深圳大华天诚会计师事务所合并为广东大华德律会计师事务所（特殊普通合伙）；2009 年 12 月，广东大华德律会计师事务所（特殊普通合伙）与北京立信会计师事务所有限公司合并为立信大华会计师事务所有限公司。公司现任负责人为梁春。

九、验资机构声明（三）

本机构及签字注册会计师已阅读招股说明书，确认招股说明书与本机构出具的验资报告无矛盾之处。本机构及签字注册会计师对发行人在招股说明书中引用的验资报告的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

签字注册会计师：

刘杰

王徽

验资机构负责人：

黄锦辉

利安达会计师事务所有限责任公司

2010 年 12 月 6 日

第十五节 附件

一、文件列表

投资者可以查阅与本次公开发行有关的所有正式法律文书，该等文书也在中国证监会指定网站 http://www.cninfo.com.cn 上披露，具体如下：

（一）发行保荐书（附：发行人成长性专项意见）及发行保荐工作报告；

（二）发行人关于公司设立以来股本演变情况的说明及其董事、监事、高级管理人员的确认意见；

（三）发行人控股股东、实际控制人对招股说明书的确认意见；

（四）财务报表及审计报告；

（五）内部控制鉴证报告；

（六）经注册会计师核验的非经常性损益明细表；

（七）法律意见书及律师工作报告；

（八）公司章程（草案）；

（九）中国证监会核准本次发行的文件；

（十）其他与本次发行有关的重要文件。

二、附件查阅时间、地点

（一）查阅时间

工作日上午 9：00—11：00，下午 2：30—4：30

（二）查阅地点

1、发行人：湖南千山制药机械股份有限公司

联系地址：湖南省长沙经济技术开发区盼盼路 9 号　　联系人：朱兆服

电话：0731-84030025　　传真：0731-84030025

2、保荐人（主承销商）：华泰联合证券有限责任公司

联系地址：上海市浦东新区银城中路 68 号时代金融中心 45 楼

联系人：陈龙晖、陈乾、罗福会、王志辉

电话：021-50106006　　传真：021-68498502

附录：湖南千山制药机械股份有限公司专利一览表

一、已获授权专利（截至2010年11月26日）

序号	专利名称	专利号	专利类型	申请日	有效期
1	间隙旋转式塑料瓶清洗机	ZL 03124815.2	发明	2003.09.12	20 年
2	连续旋转式全自动组盖机	ZL 03124825.X	发明	2003.09.16	20 年
3	塑料瓶吹瓶机	ZL 03124826.8	发明	2003.09.16	20 年
4	混药嘴具有穿刺功能的输液袋	ZL 200410022990.5	发明	2004.03.18	20 年
5	双室双管非 PVC 膜软袋大输液自动生产线	ZL 200410046847.X	发明	2004.10.19	20 年
6	防粘合的液-固类非 PVC 膜大输液多室袋灌装方法	ZL 200510031541.1	发明	2005.05.13	20 年
7	可装固体药和液体药的单口管双室输液袋制袋机	ZL 200510031959.2	发明	2005.08.02	20 年
8	可装固体药和液体药的双软管双室输液袋制袋机	ZL 200510032032.0	发明	2005.08.18	20 年
9	可装固体药和液体药的双软管液-固型双室输液袋制袋机	ZL 200510032033.5	发明	2005.08.18	20 年
10	装液体药和固体药的硬单口管双室输液袋制袋机	ZL 200510085798.5	发明	2005.08.18	20 年
11	间歇旋转式非 PVC 大输液软袋的固体药灌封机	ZL 200510032053.2	发明	2005.08.25	20 年
12	单口管液-固型双室非PVC膜软袋大输液自动生产线	ZL 200510032058.5	发明	2005.08.26	20 年
13	间歇旋转式可装固体药的非 PVC 输液袋固体药灌封机	ZL 200510032065.5	发明	2005.08.29	20 年
14	液-固型硬单口管双室袋大输液自动生产线	ZL 200510032112.6	发明	2005.09.06	20 年
15	可避免灭菌后固体药室有水的非 PVC 多室大输液袋生产方法	ZL 200510032137.6	发明	2005.09.08	20 年
16	双室预充注射器及其预充方法	ZL 200510032462.2	发明	2005.11.30	20 年
17	带易折杆的混合注射药物的预充注射器	ZL 200510136665.6	发明	2005.12.31	20 年
18	避免灭菌后装药接口污染的非 PVC 膜多室袋大输液生产方法	ZL 200610031294.X	发明	2006.03.03	20 年
19	冷冻干燥机组及其用同一种溶液除霜、清洗、灭菌的工艺	ZL 200610031825.5	发明	2006.06.14	20 年

20	大输液软袋生产用带膜输送系统的智能印字机构	ZL 200710147615.7	发明	2007.08.31	20 年
21	一种振荡斗装置	ZL 200710166025.9	发明	2007.10.31	20 年
22	瓶坯吊环组装装置及方法	ZL 200710163457.4	发明	2007.10.24	20 年
23	一种大输液软袋生产时用的不带印字模板的智能印字机构	ZL 200710145852.X	发明	2007.11.01	20 年
24	轧盖装置	ZL 200810212144.8	发明	2008.09.08	20 年
25	离合器控制灌装阀机构	ZL 03248747.9	实用新型	2003.09.12	10 年
26	移动式瓶坯加热装置	ZL 03248779.7	实用新型	2003.09.16	10 年
27	多通道理坯装置	ZL 03248780.0	实用新型	2003.09.16	10 年
28	旋转式瓶坯加热装置	ZL 03248781.9	实用新型	2003.09.16	10 年
29	带内塞和保护膜的大输液软袋、瓶用复合盖	ZL 03248782.7	实用新型	2003.09.16	10 年
30	带双圆柱形内塞和保护膜的大输液软袋、瓶用复合盖	ZL 03248783.5	实用新型	2003.09.16	10 年
31	带双圆柱形内塞的大输液软袋、瓶用凸台式复合盖	ZL 03248784.3	实用新型	2003.09.16	10 年
32	带长腰形内塞和保护膜的大输液软袋、瓶用组合盖	ZL 03248785.1	实用新型	2003.09.16	10 年
33	带两次撕开式保护膜的大输液软袋、瓶用组合盖	ZL 03248786.X	实用新型	2003.09.16	10 年
34	带保护膜的大输液软袋、瓶用组合盖	ZL 03248787.8	实用新型	2003.09.16	10 年
35	带双圆柱内塞和保护膜的大输液软袋、瓶用组合盖	ZL 03248788.6	实用新型	2003.09.16	10 年
36	可高温灭菌的口服液塑料瓶、袋用焊合式组合盖	ZL 03248898.X	实用新型	2003.09.27	10 年
37	外盖带穿孔锥尖的口服液塑料瓶、袋用焊合式组合盖	ZL 03248899.8	实用新型	2003.09.27	10 年
38	带芯轴的旋转喷头	ZL 200320113939.6	实用新型	2003.10.22	10 年
39	旋转喷头	ZL 200320113940.9	实用新型	2003.10.22	10 年
40	输液用双室袋	ZL 200420035355.6	实用新型	2004.03.18	10 年
41	输液袋用出药嘴	ZL 200420035356.0	实用新型	2004.03.18	10 年
42	输液用三室袋	ZL 200420035357.5	实用新型	2004.03.18	10 年
43	可装粉剂类药与输液药的双室袋	ZL 200420035456.3	实用新型	2004.03.29	10 年
44	输液袋用一体双口管	ZL 200420036219.9	实用新型	2004.06.18	10 年

45	带夹子密封混药通道的输液袋	ZL 200420036220.1	实用新型	2004.06.18	10 年
46	带出药管的混药用输液袋	ZL 200420036221.6	实用新型	2004.06.18	10 年
47	带出药管的双口管输液袋	ZL 200420036222.0	实用新型	2004.06.18	10 年
48	自带粘接层的输液袋用出药嘴	ZL 200420036223.5	实用新型	2004.06.18	10 年
49	自带粘接层的输液袋用配药嘴	ZL 200420036224.X	实用新型	2004.06.18	10 年
50	大输液软袋、瓶包装用的焊接式组合盖	ZL 200420036225.4	实用新型	2004.06.18	10 年
51	输液袋用出药嘴	ZL 200420036226.9	实用新型	2004.06.18	10 年
52	单口管输液袋	ZL 200420036227.3	实用新型	2004.06.18	10 年
53	输液袋用出药管	ZL 200420036228.8	实用新型	2004.06.18	10 年
54	一种硬双口管输液袋	ZL 200420068887.X	实用新型	2004.10.12	10 年
55	用于塑料安瓿瓶上带混药嘴的输液袋	ZL 200420068888.4	实用新型	2004.10.12	10 年
56	大输液软袋包装用带圆内塞双穿针孔的焊接式组合盖	ZL 200420068889.9	实用新型	2004.10.12	10 年
57	输液袋灌装机构	ZL 200420068946.3	实用新型	2004.10.18	10 年
58	双室双管输液袋弱焊机构	ZL 200420068947.8	实用新型	2004.10.18	10 年
59	大输液软袋（瓶）包装用焊接式组合盖	ZL 200420113804.4	实用新型	2004.12.31	10 年
60	大输液软袋包装用压合式口管盖	ZL 200420113805.9	实用新型	2004.12.31	10 年
61	大输液包装用塑料瓶	ZL 200420113806.3	实用新型	2004.12.31	10 年
62	可装粉针剂类药的大输液双硬管双室袋	ZL 200520050199.5	实用新型	2005.01.28	10 年
63	可装粉针剂类药的大输液双室袋	ZL 200520050200.4	实用新型	2005.01.28	10 年
64	袋装输液用混药嘴	ZL 200520050647.1	实用新型	2005.04.01	10 年
65	大输液塑料瓶	ZL 200520049978.3	实用新型	2005.05.09	10 年
66	可按设定顺序混药的输液三室袋	ZL 200520050716.9	实用新型	2005.05.13	10 年
67	装两种液体药的输液用单口管双室袋	ZL 200520050717.3	实用新型	2005.05.13	10 年
68	装液体和固体药的输液用多口管多室袋	ZL 200520050718.8	实用新型	2005.05.13	10 年
69	输液用单口管并联双室袋	ZL 200520050719.2	实用新型	2005.05.13	10 年
70	装固体和二种以上液体药的输液用单口管并联多室	ZL 200520050720.5	实用新型	2005.05.13	10 年

	袋				
71	装液体和固体药的输液用单口管并联多室袋	ZL 200520050721.X	实用新型	2005.05.13	10 年
72	装液体药的输液用单口管并联多室袋	ZL 200520050722.4	实用新型	2005.05.13	10 年
73	装固体药和二种以上液体药的输液用单口管串联多室袋	ZL 200520050723.9	实用新型	2005.05.13	10 年
74	装液体药的输液用单口管串联多室袋	ZL 200520050724.3	实用新型	2005.05.13	10 年
75	装液体和固体药的输液用单口管串联多室袋	ZL 200520050725.8	实用新型	2005.05.13	10 年
76	间歇旋转式塑料瓶洗灌封机	ZL 200520050747.4	实用新型	2005.05.16	10 年
77	带二装药接口的双软管单室输液袋	ZL 200520050768.6	实用新型	2005.05.18	10 年
78	旋转式灌装压塞机	ZL 200520050769.0	实用新型	2005.05.18	10 年
79	带一装药接口的双软管单室输液袋	ZL 200520050770.3	实用新型	2005.05.18	10 年
80	带装药接口的单口管单室输液袋	ZL 200520050771.8	实用新型	2005.05.18	10 年
81	可装药单口管单室输液袋	ZL 200520050772.2	实用新型	2005.05.18	10 年
82	多腔大输液塑料瓶	ZL 200520050773.7	实用新型	2005.05.18	10 年
83	大输液软袋、瓶用装药接口	ZL 200520050774.1	实用新型	2005.05.18	10 年
84	单口管大输液软袋用的装药接口	ZL 200520050775.6	实用新型	2005.05.18	10 年
85	双软管大输液软袋包装用装药接口	ZL 200520050776.0	实用新型	2005.05.18	10 年
86	可混药大输液塑料瓶	ZL 200520050777.5	实用新型	2005.05.18	10 年
87	可装待混药的大输液塑料瓶	ZL 200520050778.X	实用新型	2005.05.18	10 年
88	大输液软袋用带装药接口的硬双口管	ZL 200520051110.7	实用新型	2005.06.15	10 年
89	大输液吹塑袋	ZL 200520051127.2	实用新型	2005.06.16	10 年
90	吹塑袋	ZL 200520051128.7	实用新型	2005.06.16	10 年
91	带混药腔的大输液吹塑袋	ZL 200520051129.1	实用新型	2005.06.16	10 年
92	带输液器的大输液多室袋	ZL 200520051146.5	实用新型	2005.06.20	10 年
93	输液用单软管串联双室袋	ZL 200520051382.7	实用新型	2005.07.14	10 年
94	大输液双硬接口串联双室袋	ZL 200520051419.6	实用新型	2005.07.18	10 年
95	带装药接口的双硬管输液	ZL 200520051459.0	实用新型	2005.07.21	10 年

	袋				
96	间歇旋转式非 PVC 大输液软袋粉剂灌封机	ZL 200520051682.5	实用新型	2005.08.17	10 年
97	多室输液袋充气及弱焊焊缝焊接机构	ZL 200520051700.X	实用新型	2005.08.19	10 年
98	输液袋弱焊焊缝焊接机构	ZL 200520051706.7	实用新型	2005.08.19	10 年
99	输液袋固体药室的充气及封口机构	ZL 200520051722.6	实用新型	2005.08.23	10 年
100	采用无胶塞组合盖和带装药接口的硬双口管输液袋	ZL 200520052548.7	实用新型	2005.11.24	10 年
101	带输液器和带装药接口的硬双口管输液袋	ZL 200520052549.1	实用新型	2005.11.24	10 年
102	带输液器和带混药嘴的硬接口输液袋	ZL 200520052560.8	实用新型	2005.11.25	10 年
103	带简易组合盖和带具有刺穿功能的混药嘴的硬接口输液袋	ZL 200520052561.2	实用新型	2005.11.25	10 年
104	带注射针的双室预充注射器	ZL 200520052591.3	实用新型	2005.11.30	10 年
105	带易折杆的双室预充注射器	ZL 200520052592.8	实用新型	2005.11.30	10 年
106	带密封帽的双室预充注射器	ZL 200520052593.2	实用新型	2005.11.30	10 年
107	采用低成本带胶塞组合盖的塑料瓶大输液包装	ZL 200520052730.2	实用新型	2005.12.12	10 年
108	采用带胶塞组合盖和带装药接口的硬双口管输液袋	ZL 200520052731.7	实用新型	2005.12.12	10 年
109	采用低成本带胶塞组合盖的大输液包装用软袋	ZL 200520052732.1	实用新型	2005.12.12	10 年
110	低成本带胶塞的大输液软袋、瓶包装用焊接式组合盖	ZL 200520052733.6	实用新型	2005.12.12	10 年
111	大输液软袋用硬双口管盖	ZL 200520052881.8	实用新型	2005.12.26	10 年
112	单口管粉-液双室大输液软袋	ZL 200520052882.2	实用新型	2005.12.26	10 年
113	带低成本的硬双口管的大输液软袋	ZL 200520052883.7	实用新型	2005.12.26	10 年
114	带硬双口管盖的大输液软袋	ZL 200520052884.1	实用新型	2005.12.26	10 年
115	耐高温灭菌的口服液塑料瓶、袋包装用焊接式组合盖	ZL 200520052918.7	实用新型	2005.12.28	10 年
116	耐高温灭菌的口服液塑料瓶包装	ZL 200520052919.1	实用新型	2005.12.28	10 年
117	带易折杆的阶梯状预充注射器	ZL 200520052972.1	实用新型	2005.12.31	10 年

118	带注射针的混合注射药物的预充注射器	ZL 200520052973.6	实用新型	2005.12.31	10 年
119	带密封帽的混合注射药物的预充注射器	ZL 200520052974.0	实用新型	2005.12.31	10 年
120	带易折杆的混合注射药物的预充注射器	ZL 200620049701.5	实用新型	2006.01.04	10 年
121	带低成本的硬双口管粉-液双室大输液软袋	ZL 200620049726.5	实用新型	2006.01.06	10 年
122	粉-液双室大输液软袋	ZL 200620049727.X	实用新型	2006.01.06	10 年
123	带硬双口管盖的粉-液双室大输液软袋	ZL 200620049763.6	实用新型	2006.01.10	10 年
124	带硬双口管盖的装粉状和液状药的双室大输液软袋	ZL 200620049764.0	实用新型	2006.01.10	10 年
125	带标签和无胶塞组合盖密封装药接口的硬双口管输液袋	ZL 200620050174.X	实用新型	2006.03.03	10 年
126	带标签和有胶塞组合盖密封装药接口的硬双口管输液袋	ZL 200620050175.4	实用新型	2006.03.03	10 年
127	带独立标签和带装药接口的硬双口管输液袋	ZL 200620050190.9	实用新型	2006.03.06	10 年
128	采用带装药接口的硬双口管输液袋	ZL 200620050191.3	实用新型	2006.03.06	10 年
129	采用带两装药接口的硬口管输液袋	ZL 200620050314.3	实用新型	2006.03.16	10 年
130	带独立标签和带两装药接口的硬口管输液袋	ZL 200620050315.8	实用新型	2006.03.16	10 年
131	大输液软袋用带两装药接口的硬口管	ZL 200620050316.2	实用新型	2006.03.16	10 年
132	采用带胶塞组合盖和装药接口的双硬管输液袋	ZL 200620050384.9	实用新型	2006.03.23	10 年
133	采用无胶塞组合盖和装药接口的双硬管输液袋	ZL 200620050385.3	实用新型	2006.03.23	10 年
134	带独立标签和带装药接口的双硬口管输液袋	ZL 200620050386.8	实用新型	2006.03.23	10 年
135	带独立标签和单口管用装药接口的输液袋	ZL 200620050494.5	实用新型	2006.03.31	10 年
136	带独立标签及装药接口的输液袋	ZL 200620050495.X	实用新型	2006.03.31	10 年
137	带独立标签和可装药的硬单口管的输液袋	ZL 200620050496.4	实用新型	2006.03.31	10 年
138	带独立标签和装药接口的单软管输液袋	ZL 200620050497.9	实用新型	2006.03.31	10 年
139	带独立标签和带两装药接口的双软管输液袋	ZL 200620050498.3	实用新型	2006.03.31	10 年
140	带独立标签和装药接口的双软管输液袋	ZL 200620050500.7	实用新型	2006.03.31	10 年
141	大输液塑料软包装用组合	ZL 200620050536.5	实用新型	2006.04.05	10 年

	盖				
142	采用密封盖密封装药接口的硬双口管输液袋	ZL 200620050552.4	实用新型	2006.04.07	10 年
143	带标签和带用密封盖密封装药接口的硬双口管输液袋	ZL 200620050553.9	实用新型	2006.04.07	10 年
144	采用带装药接口及硬双口管的输液袋	ZL 200620050554.3	实用新型	2006.04.07	10 年
145	大输液软袋用带有保护套的混药嘴的硬接口	ZL 200620050623.0	实用新型	2006.04.14	10 年
146	采用带保护套的混药嘴的硬接口输液袋	ZL 200620050624.5	实用新型	2006.04.14	10 年
147	大输液软袋用带配药嘴的硬双口管	ZL 200620050657.X	实用新型	2006.04.19	10 年
148	带有配药嘴的硬双口管的大输液袋	ZL 200620050658.4	实用新型	2006.04.19	10 年
149	外盖带止口的拉环式组合盖	ZL 200620050987.9	实用新型	2006.05.17	10 年
150	吹瓶机二步取坯装置	ZL 200620050988.3	实用新型	2006.05.17	10 年
151	高速封口机	ZL 200620051037.8	实用新型	2006.05.19	10 年
152	采用焊接式组合盖的大输液塑料瓶包装	ZL 200620051259.X	实用新型	2006.06.09	10 年
153	采用焊接式组合盖的大输液软袋包装	ZL 200620051260.2	实用新型	2006.06.09	10 年
154	焊接式大输液软袋、瓶包装用组合盖	ZL 200620051261.7	实用新型	2006.06.09	10 年
155	带保护袋和混药嘴有刺穿功能的硬接口输液袋包装	ZL 200620051363.9	实用新型	2006.06.16	10 年
156	大输液软袋用带有穿刺功能的混药嘴的硬接口	ZL 200620051364.3	实用新型	2006.06.16	10 年
157	多功能枕式包装机	ZL 200620051467.X	实用新型	2006.06.26	10 年
158	大输液软袋用硬双接口	ZL 200620051490.9	实用新型	2006.06.27	10 年
159	大输液软袋用硬双口管	ZL 200620051491.3	实用新型	2006.06.27	10 年
160	带硬双接口的大输液袋	ZL 200620051492.8	实用新型	2006.06.27	10 年
161	带有硬双口管的大输液袋	ZL 200620051493.2	实用新型	2006.06.27	10 年
162	采用双胶塞组合盖的大输液软袋包装	ZL 200620051585.0	实用新型	2006.07.07	10 年
163	采用双胶塞组合盖的大输液塑料瓶包装	ZL 200620051586.5	实用新型	2006.07.07	10 年
164	带双胶塞的大输液软袋、瓶包装用组合盖	ZL 200620051587.X	实用新型	2006.07.07	10 年
165	间歇旋转式非 PVC 大输液硬双口管软袋粉剂灌封机	ZL 200620052394.6	实用新型	2006.09.30	10 年

166	旋转式恒压计量灌装机构	ZL 200620052644.6	实用新型	2006.10.27	10 年
167	可稳定灌装量的大输液灌装恒压装置	ZL 200620052645.0	实用新型	2006.10.27	10 年
168	一种旋转封瓶口机的取、压塞装置	ZL 200620052652.0	实用新型	2006.10.30	10 年
169	一种旋转式加塞机的加瓶塞机构	ZL 200620052653.5	实用新型	2006.10.30	10 年
170	采用分体式注塑瓶的抗生素用塑料瓶包装	ZL 200620052677.0	实用新型	2006.10.31	10 年
171	采用压合密封的抗生素用塑料瓶包装	ZL 200620052678.5	实用新型	2006.10.31	10 年
172	带焊接式组合盖的抗生素用塑料瓶包装	ZL 200620052679.X	实用新型	2006.10.31	10 年
173	采用注塑瓶及焊接式组合盖的抗生素用塑料瓶包装	ZL 200620052680.2	实用新型	2006.10.31	10 年
174	采用注塑瓶及压合密封的抗生素用塑料瓶包装	ZL 200620052681.7	实用新型	2006.10.31	10 年
175	抗生素用非圆筒形瓶身的塑料瓶包装	ZL 200620052682.1	实用新型	2006.10.31	10 年
176	大输液软袋用带有保护套及保护膜的混药嘴的硬接口	ZL 200620052740.0	实用新型	2006.11.03	10 年
177	瓶口外同步清洗的超声波清洗机	ZL 200620158008.1	实用新型	2006.11.03	10 年
178	瓶口内同步清洗的超声波清洗机	ZL 200620158009.6	实用新型	2006.11.03	10 年
179	多储瓶台上瓶机	ZL 200620166312.0	实用新型	2006.12.29	10 年
180	带硬双口管的透析液包装袋	ZL 200720062353.X	实用新型	2007.01.30	10 年
181	采用易折式组合盖的大输液塑料瓶包装	ZL 200720062354.4	实用新型	2007.01.30	10 年
182	采用易折式组合盖的大输液软袋包装	ZL 200720062355.9	实用新型	2007.01.30	10 年
183	大输液软袋、瓶包装用易折式组合盖	ZL 200720062356.3	实用新型	2007.01.30	10 年
184	变速输送机构	ZL 200720141305.X	实用新型	2007.03.07	10 年
185	大输液软袋、瓶包装用单胶塞易折式组合盖	ZL 200720062819.6	实用新型	2007.03.30	10 年
186	采用单胶塞易折式组合盖的大输液软袋包装	ZL 200720062820.9	实用新型	2007.03.30	10 年
187	采用单胶塞易折式组合盖的大输液塑料瓶包装	ZL 200720062821.3	实用新型	2007.03.30	10 年
188	带双胶塞的大输液软袋、瓶包装用压合式组合盖	ZL 200720062822.8	实用新型	2007.03.30	10 年
189	采用双胶塞压合式组合盖的大输液软袋包装	ZL 200720062823.2	实用新型	2007.03.30	10 年

190	采用双胶塞压合式组合盖的大输液塑料瓶包装	ZL 200720062824.7	实用新型	2007.03.30	10 年
191	带双胶塞的大输液软袋、瓶包装用易折式组合盖	ZL 200720062825.1	实用新型	2007.03.30	10 年
192	采用双胶塞易折式组合盖的大输液软袋包装	ZL 200720062826.6	实用新型	2007.03.30	10 年
193	采用双胶塞易折式组合盖的大输液塑料瓶包装	ZL 200720062827.0	实用新型	2007.03.30	10 年
194	一种连续运转的全自动箱式洗瓶机	ZL 200720147247.1	实用新型	2007.05.16	10 年
195	无菌充洗液包装容器用易折式密封盖	ZL 200720156041.5	实用新型	2007.07.13	10 年
196	采用易折式密封盖的无菌充洗液塑料瓶包装	ZL 200720156042.X	实用新型	2007.07.13	10 年
197	采用易折式密封盖的无菌充洗液软袋包装	ZL 200720156043.4	实用新型	2007.07.13	10 年
198	多列不干胶贴标签装置	ZL 200720128153.X	实用新型	2007.07.20	10 年
199	一种可变换安瓿瓶的传送方式的传输装置	ZL 200720127775.0	实用新型	2007.08.10	10 年
200	安瓿传送装置	ZL 200720155457.5	实用新型	2007.08.17	10 年
201	一种双阀定量灌装装置	ZL 200720138924.3	实用新型	2007.08.20	10 年
202	一种大输液软袋生产时用的不带印字模板的智能印字机构	ZL 200720175334.8	实用新型	2007.08.30	10 年
203	大输液软袋生产用带膜输送系统的智能印字机构	ZL 200720174424.5	实用新型	2007.08.31	10 年
204	碳酸氢钠注射液塑料瓶包装	ZL 200720177746.5	实用新型	2007.09.10	10 年
205	碳酸氢钠注射液塑料袋包装	ZL 200720177747.X	实用新型	2007.09.10	10 年
206	带智能印字机构的硬接口大输液软袋生产线	ZL 200720175396.9	实用新型	2007.09.18	10 年
207	带智能印字机构的硬接口大输液软袋生产线	ZL 200720175397.3	实用新型	2007.09.18	10 年
208	旋转式灌装计量用的恒压装置	ZL 200720176025.2	实用新型	2007.09.19	10 年
209	带智能印字机构的硬接口大输液软袋制袋机	ZL 200720176727.0	实用新型	2007.09.20	10 年
210	带智能印字机构的硬接口大输液软袋制袋机	ZL 200720176728.5	实用新型	2007.09.20	10 年
211	包装瓶	ZL 200720178265.6	实用新型	2007.09.26	10 年
212	包装袋	ZL 200720178266.0	实用新型	2007.09.26	10 年
213	密封盖及具有该密封盖的包装容器	ZL 200720178267.5	实用新型	2007.09.26	10 年
214	带智能印字机构的双软管大输液软袋生产线	ZL 200720178439.9	实用新型	2007.09.30	10 年

215	带智能印字机构的双软管大输液软袋生产线	ZL 200720178440.1	实用新型	2007.09.30	10 年
216	带智能印字机构的双软管大输液软袋制袋机	ZL 200720176742.5	实用新型	2007.10.08	10 年
217	带智能印字机构的双软管大输液软袋制袋机	ZL 200720176743.X	实用新型	2007.10.08	10 年
218	向胶囊内定量填充片剂的装置	ZL 200720181694.9	实用新型	2007.10.22	10 年
219	用于制造医用药瓶的设备	ZL 200720175741.9	实用新型	2007.10.23	10 年
220	瓶坯吊环组装装置	ZL 200720175742.3	实用新型	2007.10.23	10 年
221	用于医药瓶的灌装装置	ZL 200720182875.3	实用新型	2007.10.29	10 年
222	一种振荡斗装置	ZL 200720195898.8	实用新型	2007.10.31	10 年
223	活动支撑机构、洗瓶机及瓶包装机	ZL 200720195260.4	实用新型	2007.11.09	10 年
224	升降机构及包括其的洗瓶机	ZL 200720195262.3	实用新型	2007.11.09	10 年
225	活动支撑机构、洗瓶机及瓶包装机	ZL 200720195263.8	实用新型	2007.11.09	10 年
226	一种用于机器外罩的升降机构	ZL 200720195264.2	实用新型	2007.11.09	10 年
227	一种用于机器外罩的升降机构	ZL 200720195265.7	实用新型	2007.11.09	10 年
228	单刀多头旋转轧盖装置	ZL 200820111313.4	实用新型	2008.04.15	10 年
229	连续式全自动箱式精洗机及连续式全自动洗瓶机	ZL 200820114066.3	实用新型	2008.05.06	10 年
230	夹瓶机构	ZL 200820116100.0	实用新型	2008.05.19	10 年
231	用于定位待灌装容器的定位装置	ZL 200820116901.7	实用新型	2008.05.19	10 年
232	用于清洗瓶的设备及具有该设备的洗灌封一体机	ZL 200820116902.1	实用新型	2008.05.19	10 年
233	瓶或瓶坯翻转机构	ZL 200820116903.6	实用新型	2008.05.19	10 年
234	旋转式塑料瓶吹洗灌封一体机	ZL 200820116904.0	实用新型	2008.05.19	10 年
235	理瓶装置	ZL 200820116906.X	实用新型	2008.05.19	10 年
236	用于运载瓶坯的装置以及具有该装置的吹瓶机	ZL 200820116907.4	实用新型	2008.05.19	10 年
237	用于运载瓶坯的装置以及具有该装置的吹瓶机	ZL 200820116908.9	实用新型	2008.05.19	10 年
238	输瓶机	ZL 200820116909.3	实用新型	2008.05.19	10 年
239	单刀多头旋转轧盖装置	ZL 200820114281.3	实用新型	2008.06.26	10 年
240	轧盖机及其轧刀装置	ZL 200820127640.9	实用新型	2008.07.17	10 年

241	用于旋转式吹瓶机的开合模装置	ZL 200820132953.3	实用新型	2008.07.29	10 年
242	用于待灌装容器的弹性定位件	ZL 200820132352.2	实用新型	2008.08.06	10 年
243	用于待灌装容器的定位装置	ZL 200820125552.5	实用新型	2008.08.18	10 年
244	具有防止水蒸气进入的装置的洗瓶机	ZL 200820135187.6	实用新型	2008.09.02	10 年
245	用于洗瓶机的凸轮联合结构	ZL 200820135188.0	实用新型	2008.09.02	10 年
246	出瓶机构	ZL 200820134615.3	实用新型	2008.09.03	10 年
247	一种多头旋转式轧盖装置	ZL 200820136477.2	实用新型	2008.09.23	10 年
248	验渣机	ZL 200820135438.0	实用新型	2008.09.28	10 年
249	采用并列双排同步齿形带传动的转瓶机构	ZL 200820136216.0	实用新型	2008.09.17	10 年
250	灭菌干燥机隧道内部差压平衡系统的保护装置	ZL 200820176305.8	实用新型	2008.10.15	10 年
251	塑料安瓿与预灌装注射器的包装组合	ZL 200820175415.2	实用新型	2008.10.30	10 年
252	装药粉的抗生素瓶与装药液的塑料安瓿的包装组合	ZL 200820175416.7	实用新型	2008.10.30	10 年
253	装药粉的抗生素瓶与预灌装注射器的包装组合	ZL 200820175417.1	实用新型	2008.10.30	10 年
254	带6%鲁尔圆锥接头的塑料安瓿包装	ZL 200820175418.6	实用新型	2008.10.30	10 年
255	带注射针的塑料安瓿包装	ZL 200820175419.0	实用新型	2008.10.30	10 年
256	用于塑料输液瓶的组合瓶盖	ZL 200820176355.6	实用新型	2008.10.31	10 年
257	倒立式软塑料输液包装	ZL 200820176356.0	实用新型	2008.10.31	10 年
258	药品组合包装	ZL 200820177774.1	实用新型	2008.12.05	10 年
259	药品组合包装	ZL 200820177775.6	实用新型	2008.12.05	10 年
260	药品组合包装	ZL 200820177776.0	实用新型	2008.12.05	10 年
261	药品组合包装	ZL 200820177777.5	实用新型	2008.12.05	10 年
262	药品组合包装	ZL 200820177778.X	实用新型	2008.12.05	10 年
263	药品组合包装	ZL 200820177779.4	实用新型	2008.12.05	10 年
264	药品组合包装	ZL 200820177780.7	实用新型	2008.12.05	10 年
265	药品组合包装	ZL 200820177781.1	实用新型	2008.12.05	10 年
266	药品组合包装	ZL 200820177782.6	实用新型	2008.12.05	10 年
267	药品组合包装	ZL 200820177783.0	实用新型	2008.12.05	10 年

268	药品组合包装	ZL 200820177784.5	实用新型	2008.12.05	10 年
269	药品组合包装	ZL 200820177785.X	实用新型	2008.12.05	10 年
270	瓶托及洗瓶机	ZL 200920003828.7	实用新型	2009.02.05	10 年
271	用于大输液软包装的分盖机构	ZL 200920147910.7	实用新型	2009.03.31	10 年
272	用于大输液软包装的分盖机构	ZL 200920147911.1	实用新型	2009.03.31	10 年
273	用于大输液软包装的分盖机构	ZL 200920147912.6	实用新型	2009.03.31	10 年
274	瓶子转送设备	ZL 200920147913.0	实用新型	2009.03.31	10 年
275	PP瓶大输液吹洗灌封生产机组	ZL 200920147914.5	实用新型	2009.03.31	10 年
276	塑料瓶吹洗灌封生产机组	ZL 200920151776.8	实用新型	2009.04.21	10 年
277	凸轮定位结构	ZL 200920160535.X	实用新型	2009.06.26	10 年
278	进出瓶机构及其拨块零件	ZL 200920161818.6	实用新型	2009.06.29	10 年
279	带硬双接口的输液袋	ZL 200920159109.4	实用新型	2009.06.30	10 年
280	直线式吹瓶机及其取坯、送瓶组合机构	ZL 200920161819.0	实用新型	2009.06.29	10 年
281	输液袋硬双接口	ZL 200920161935.2	实用新型	2009.06.30	10 年
282	带两单接口的输液袋	ZL 200920161940.3	实用新型	2009.06.30	10 年
283	带硬双接口的输液袋	ZL 200920163429.7	实用新型	2009.07.10	10 年
284	带两单硬接口的输液袋	ZL 200920166824.0	实用新型	2009.07.20	10 年
285	带两接口的输液袋	ZL 200920166825.5	实用新型	2009.07.20	10 年
286	输液袋硬双接口	ZL 200920166826.X	实用新型	2009.07.20	10 年
287	带硬双接口的输液袋	ZL 200920166827.4	实用新型	2009.07.20	10 年
288	吹瓶机的上胚机构	ZL 200920167137.0	实用新型	2009.07.31	10 年
289	塑料瓶口服液包装用盖	ZL 200920170506.1	实用新型	2009.08.05	10 年
290	塑料瓶口服液包装	ZL 200920170507.6	实用新型	2009.08.05	10 年
291	塑料瓶口服液包装用盖	ZL 200920170480.0	实用新型	2009.08.06	10 年
292	塑料瓶口服液包装	ZL 200920170481.5	实用新型	2009.08.06	10 年
293	理瓶装置及进瓶机构	ZL 200920170588.X	实用新型	2009.08.07	10 年
294	集注胚和吹瓶于一体的塑料制瓶机	ZL 200920170620.4	实用新型	2009.08.11	10 年
295	带双胶塞盖的输液瓶	ZL 200920171001.7	实用新型	2009.08.14	10 年

296	圆柱凸轮及灌装封口机与立式洗瓶机	ZL 200920171002.1	实用新型	2009.08.14	10 年
297	双胶塞组合盖	ZL 200920171003.6	实用新型	2009.08.14	10 年
298	双胶塞盖	ZL 200920171004.0	实用新型	2009.08.14	10 年
299	带双胶塞盖的输液袋	ZL 200920171300.0	实用新型	2009.08.14	10 年
300	带双胶塞组合盖的输液袋	ZL 200920171298.7	实用新型	2009.08.14	10 年
301	带双胶塞组合盖的输液瓶	ZL 200920171299.1	实用新型	2009.08.14	10 年
302	瓶内异物检测设备及其压瓶旋转装置	ZL 200920176106.1	实用新型	2009.09.04	10 年
303	药瓶	ZL 200920176185.6	实用新型	2009.09.08	10 年
304	组合盖	ZL 200920176186.0	实用新型	2009.09.08	10 年
305	药瓶	ZL 200920176187.5	实用新型	2009.09.08	10 年
306	药瓶	ZL 200920176188.X	实用新型	2009.09.08	10 年
307	用于制造塑料瓶胚系统的夹具	ZL 200920176189.4	实用新型	2009.09.08	10 年
308	用于分离塑料瓶胚与夹具的装置	ZL 200920216245.2	实用新型	2009.09.18	10 年
309	连续旋转式注塑成型机	ZL 200920216795.4	实用新型	2009.09.22	10 年
310	塑料瓶胚挤出成型机	ZL 200920217007.3	实用新型	2009.09.24	10 年
311	集制胚、吹瓶、清洗、灌装、封口为一体的灌装机	ZL 200920217601.2	实用新型	2009.09.28	10 年
312	输液用塑料瓶	ZL 200920219833.1	实用新型	2009.10.21	10 年
313	输液用塑料瓶	ZL 200920219834.6	实用新型	2009.10.21	10 年
314	输液用塑料瓶	ZL 200920220061.3	实用新型	2009.10.23	10 年
315	组合盖及具有该组合盖的容器	ZL 200920220595.6	实用新型	2009.11.02	10 年
316	组合盖及具有该组合盖的容器	ZL 200920220598.X	实用新型	2009.11.02	10 年
317	组合盖及具有该组合盖的容器	ZL 200920220599.4	实用新型	2009.11.02	10 年
318	密封盖及具有该密封盖的容器	ZL 200920220702.5	实用新型	2009.11.02	10 年
319	组合盖及具有该组合盖的容器	ZL 200920220703.X	实用新型	2009.11.02	10 年
320	组合盖及具有该组合盖的容器	ZL 200920220705.9	实用新型	2009.11.02	10 年
321	瓶内异物检测设备及其抓瓶旋转装置	ZL 200920163452.6	实用新型	2009.07.10	10 年
322	集制胚、吹瓶、灌装、封口为一体的灌装机	ZL 200920216934.3	实用新型	2009.09.25	10 年

323	组合盖及具有该组合盖的容器	ZL 200920220596.0	实用新型	2009.11.02	10 年
324	组合盖及具有该组合盖的容器	ZL 200920220597.5	实用新型	2009.11.02	10 年
325	密封盖及具有该密封盖的容器	ZL 200920220600.3	实用新型	2009.11.02	10 年
326	组合盖及具有该组合盖的容器	ZL 200920220701.0	实用新型	2009.11.02	10 年
327	组合盖及具有该组合盖的容器	ZL 200920220704.4	实用新型	2009.11.02	10 年
328	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 200920352358.5	实用新型	2009.12.24	10 年
329	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 200920350457.X	实用新型	2009.12.28	10 年
330	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 200920350458.4	实用新型	2009.12.28	10 年
331	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 200920350459.9	实用新型	2009.12.28	10 年
332	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 200920350460.1	实用新型	2009.12.28	10 年
333	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 200920350461.6	实用新型	2009.12.28	10 年
334	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 200920350462.0	实用新型	2009.12.28	10 年
335	倒立式输液包装	ZL 200920175023.0	实用新型	2009.12.31	10 年
336	倒立式输液包装	ZL 200920175041.9	实用新型	2009.12.31	10 年
337	倒立式输液包装	ZL 200920175082.8	实用新型	2009.12.31	10 年
338	倒立式输液包装	ZL 200920175092.1	实用新型	2009.12.31	10 年
339	倒立式输液包装	ZL 200920350593.9	实用新型	2009.12.31	10 年
340	倒立式输液包装	ZL 200920350595.8	实用新型	2009.12.31	10 年
341	倒立式输液包装	ZL 200920350596.2	实用新型	2009.12.31	10 年
342	倒立式输液包装	ZL 200920350597.7	实用新型	2009.12.31	10 年
343	倒立式输液包装	ZL 200920350598.1	实用新型	2009.12.31	10 年
344	倒立式输液包装	ZL 200920350599.6	实用新型	2009.12.31	10 年
345	倒立式输液包装	ZL 200920350600.5	实用新型	2009.12.31	10 年
346	倒立式输液包装	ZL 200920351523.5	实用新型	2009.12.31	10 年
347	倒立式输液包装	ZL 200920351524.X	实用新型	2009.12.31	10 年
348	倒立式输液包装	ZL 200920351525.4	实用新型	2009.12.31	10 年
349	倒立式输液包装	ZL 200920351526.9	实用新型	2009.12.31	10 年

350	倒立式输液包装	ZL 200920351527.3	实用新型	2009.12.31	10 年
351	倒立式输液包装	ZL 200920351528.8	实用新型	2009.12.31	10 年
352	倒立式输液包装	ZL 200920351529.2	实用新型	2009.12.31	10 年
353	倒立式输液包装	ZL 200920351530.5	实用新型	2009.12.31	10 年
354	倒立式输液包装	ZL 200920351531.X	实用新型	2009.12.31	10 年
355	倒立式输液包装	ZL 200920351532.4	实用新型	2009.12.31	10 年
356	倒立式输液包装	ZL 200920351533.9	实用新型	2009.12.31	10 年
357	倒立式输液包装	ZL 200920351534.3	实用新型	2009.12.31	10 年
358	倒立式输液包装	ZL 200920351535.8	实用新型	2009.12.31	10 年
359	倒立式输液包装	ZL 200920351536.2	实用新型	2009.12.31	10 年
360	倒立式输液包装	ZL 200920351537.7	实用新型	2009.12.31	10 年
361	倒立式输液包装	ZL 200920351538.1	实用新型	2009.12.31	10 年
362	倒立式输液包装	ZL 200920351539.6	实用新型	2009.12.31	10 年
363	倒立式输液包装	ZL 200920351540.9	实用新型	2009.12.31	10 年
364	倒立式输液包装	ZL 200920351541.3	实用新型	2009.12.31	10 年
365	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020000616.6	实用新型	2010.01.19	10 年
366	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020000619.X	实用新型	2010.01.19	10 年
367	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020000625.5	实用新型	2010.01.19	10 年
368	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020000971.3	实用新型	2010.01.19	10 年
369	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020000973.2	实用新型	2010.01.19	10 年
370	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020000974.7	实用新型	2010.01.19	10 年
371	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020000978.5	实用新型	2010.01.19	10 年
372	倒立式输液包装	ZL 201020000628.9	实用新型	2010.01.20	10 年
373	倒立式输液包装	ZL 201020000629.3	实用新型	2010.01.20	10 年
374	倒立式输液包装	ZL 201020000630.6	实用新型	2010.01.20	10 年
375	倒立式输液包装	ZL 201020000631.0	实用新型	2010.01.20	10 年
376	倒立式输液包装	ZL 201020000632.5	实用新型	2010.01.20	10 年
377	倒立式输液包装	ZL 201020000633.X	实用新型	2010.01.20	10 年

378	倒立式输液包装	ZL 201020000634.4	实用新型	2010.01.20	10 年
379	倒立式输液包装	ZL 201020000635.9	实用新型	2010.01.20	10 年
380	倒立式输液包装	ZL 201020000636.3	实用新型	2010.01.20	10 年
381	倒立式输液包装	ZL 201020000637.8	实用新型	2010.01.20	10 年
382	倒立式输液包装	ZL 201020000638.2	实用新型	2010.01.20	10 年
383	倒立式输液包装	ZL 201020000639.7	实用新型	2010.01.20	10 年
384	倒立式输液包装	ZL 201020000640.X	实用新型	2010.01.20	10 年
385	倒立式输液包装	ZL 201020000641.4	实用新型	2010.01.20	10 年
386	倒立式输液包装	ZL 201020000642.9	实用新型	2010.01.20	10 年
387	倒立式输液包装	ZL 201020000643.3	实用新型	2010.01.20	10 年
388	倒立式输液包装	ZL 201020000644.8	实用新型	2010.01.20	10 年
389	倒立式输液包装	ZL 201020000645.2	实用新型	2010.01.20	10 年
390	倒立式输液包装	ZL 201020000646.7	实用新型	2010.01.20	10 年
391	倒立式输液包装	ZL 201020000647.1	实用新型	2010.01.20	10 年
392	倒立式输液包装	ZL 201020000648.6	实用新型	2010.01.20	10 年
393	倒立式输液包装	ZL 201020000649.0	实用新型	2010.01.20	10 年
394	倒立式输液包装	ZL 201020000650.3	实用新型	2010.01.20	10 年
395	倒立式输液包装	ZL 201020000651.8	实用新型	2010.01.20	10 年
396	倒立式输液包装	ZL 201020000652.2	实用新型	2010.01.20	10 年
397	倒立式输液包装	ZL 201020000653.7	实用新型	2010.01.20	10 年
398	倒立式输液包装	ZL 201020000654.1	实用新型	2010.01.20	10 年
399	倒立式输液包装	ZL 201020000655.6	实用新型	2010.01.20	10 年
400	倒立式输液包装	ZL 201020001315.5	实用新型	2010.01.20	10 年
401	倒立式输液包装	ZL 201020001316.X	实用新型	2010.01.20	10 年
402	倒立式输液包装	ZL 201020001317.4	实用新型	2010.01.20	10 年
403	倒立式输液包装	ZL 201020001319.3	实用新型	2010.01.20	10 年
404	倒立式输液包装	ZL 201020001320.6	实用新型	2010.01.20	10 年
405	倒立式输液包装	ZL 201020001321.0	实用新型	2010.01.20	10 年
406	倒立式输液包装	ZL 201020001322.5	实用新型	2010.01.20	10 年

407	倒立式输液包装	ZL 201020001323.X	实用新型	2010.01.20	10 年
408	倒立式输液包装	ZL 201020001324.4	实用新型	2010.01.20	10 年
409	倒立式输液包装	ZL 201020001325.9	实用新型	2010.01.20	10 年
410	倒立式输液包装	ZL 201020001326.3	实用新型	2010.01.20	10 年
411	倒立式输液包装	ZL 201020001327.8	实用新型	2010.01.20	10 年
412	倒立式输液包装	ZL 201020001848.3	实用新型	2010.01.20	10 年
413	倒立式输液包装	ZL 201020001856.8	实用新型	2010.01.20	10 年
414	倒立式输液包装	ZL 201020001859.1	实用新型	2010.01.20	10 年
415	倒立式输液包装	ZL 201020001864.2	实用新型	2010.01.20	10 年
416	倒立式输液包装	ZL 201020003028.8	实用新型	2010.01.20	10 年
417	倒立式输液包装	ZL 201020003032.4	实用新型	2010.01.20	10 年
418	倒立式输液包装	ZL 201020003035.8	实用新型	2010.01.20	10 年
419	倒立式输液包装	ZL 201020003038.1	实用新型	2010.01.20	10 年
420	倒立式输液包装	ZL 201020003039.6	实用新型	2010.01.20	10 年
421	倒立式输液包装	ZL 201020003044.7	实用新型	2010.01.20	10 年
422	倒立式输液包装	ZL 201020003046.6	实用新型	2010.01.20	10 年
423	倒立式输液包装	ZL 201020003051.7	实用新型	2010.01.20	10 年
424	倒立式输液包装	ZL 201020003053.6	实用新型	2010.01.20	10 年
425	倒立式输液包装	ZL 201020004502.9	实用新型	2010.01.20	10 年
426	倒立式输液包装	ZL 201020004504.8	实用新型	2010.01.20	10 年
427	倒立式输液包装	ZL 201020004505.2	实用新型	2010.01.20	10 年
428	倒立式输液包装	ZL 201020004506.7	实用新型	2010.01.20	10 年
429	倒立式输液包装	ZL 201020004507.1	实用新型	2010.01.20	10 年
430	倒立式输液包装	ZL 201020004508.6	实用新型	2010.01.20	10 年
431	倒立式输液包装	ZL 201020004509.0	实用新型	2010.01.20	10 年
432	倒立式输液包装	ZL 201020004510.3	实用新型	2010.01.20	10 年
433	倒立式输液包装	ZL 201020004513.7	实用新型	2010.01.20	10 年
434	倒立式输液包装	ZL 201020004514.1	实用新型	2010.01.20	10 年
435	倒立式输液包装	ZL 201020004515.6	实用新型	2010.01.20	10 年

436	倒立式输液包装	ZL 201020004516.0	实用新型	2010.01.20	10 年
437	倒立式输液包装	ZL 201020004517.5	实用新型	2010.01.20	10 年
438	倒立式输液包装	ZL 201020004518.X	实用新型	2010.01.20	10 年
439	倒立式输液包装	ZL 201020004520.7	实用新型	2010.01.20	10 年
440	倒立式输液包装	ZL 201020004521.1	实用新型	2010.01.20	10 年
441	倒立式输液包装	ZL 201020004522.6	实用新型	2010.01.20	10 年
442	倒立式输液包装	ZL 201020004523.0	实用新型	2010.01.20	10 年
443	倒立式输液包装	ZL 201020004524.5	实用新型	2010.01.20	10 年
444	倒立式输液包装	ZL 201020004525.X	实用新型	2010.01.20	10 年
445	倒立式输液包装	ZL 201020004527.9	实用新型	2010.01.20	10 年
446	倒立式输液包装	ZL 201020004539.1	实用新型	2010.01.20	10 年
447	倒立式输液包装	ZL 201020004540.4	实用新型	2010.01.20	10 年
448	倒立式输液包装	ZL 201020004541.9	实用新型	2010.01.20	10 年
449	倒立式输液包装	ZL 201020004543.8	实用新型	2010.01.20	10 年
450	倒立式输液包装	ZL 201020004544.2	实用新型	2010.01.20	10 年
451	倒立式输液包装	ZL 201020004545.7	实用新型	2010.01.20	10 年
452	倒立式输液包装	ZL 201020004546.1	实用新型	2010.01.20	10 年
453	倒立式输液包装	ZL 201020004547.6	实用新型	2010.01.20	10 年
454	倒立式输液包装	ZL 201020004548.0	实用新型	2010.01.20	10 年
455	倒立式输液包装	ZL 201020004549.5	实用新型	2010.01.20	10 年
456	倒立式输液包装	ZL 201020004550.8	实用新型	2010.01.20	10 年
457	倒立式输液包装	ZL 201020004551.2	实用新型	2010.01.20	10 年
458	倒立式输液包装	ZL 201020004552.7	实用新型	2010.01.20	10 年
459	倒立式输液包装	ZL 201020004553.1	实用新型	2010.01.20	10 年
460	倒立式输液包装	ZL 201020004554.6	实用新型	2010.01.20	10 年
461	倒立式输液包装	ZL 201020004556.5	实用新型	2010.01.20	10 年
462	倒立式输液包装	ZL 201020004557.X	实用新型	2010.01.20	10 年
463	倒立式输液包装	ZL 201020004558.4	实用新型	2010.01.20	10 年
464	倒立式输液包装	ZL 201020004559.9	实用新型	2010.01.20	10 年

465	倒立式输液包装	ZL 201020004560.1	实用新型	2010.01.20	10 年
466	倒立式输液包装	ZL 201020004561.6	实用新型	2010.01.20	10 年
467	倒立式输液包装	ZL 201020004562.0	实用新型	2010.01.20	10 年
468	倒立式输液包装	ZL 201020004563.5	实用新型	2010.01.20	10 年
469	倒立式输液包装	ZL 201020004564.X	实用新型	2010.01.20	10 年
470	倒立式输液包装	ZL 201020004565.4	实用新型	2010.01.20	10 年
471	倒立式输液包装	ZL 201020004570.5	实用新型	2010.01.20	10 年
472	倒立式输液包装	ZL 201020004572.4	实用新型	2010.01.20	10 年
473	倒立式输液包装	ZL 201020004573.9	实用新型	2010.01.20	10 年
474	倒立式输液包装	ZL 201020004575.8	实用新型	2010.01.20	10 年
475	倒立式输液包装	ZL 201020004577.7	实用新型	2010.01.20	10 年
476	倒立式输液包装	ZL 201020004578.1	实用新型	2010.01.20	10 年
477	倒立式输液包装	ZL 201020004579.6	实用新型	2010.01.20	10 年
478	倒立式输液包装	ZL 201020004580.9	实用新型	2010.01.20	10 年
479	倒立式输液包装	ZL 201020004581.3	实用新型	2010.01.20	10 年
480	倒立式输液包装	ZL 201020004589.X	实用新型	2010.01.20	10 年
481	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020101343.4	实用新型	2010.01.26	10 年
482	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020101366.5	实用新型	2010.01.26	10 年
483	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020101370.1	实用新型	2010.01.26	10 年
484	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020101378.8	实用新型	2010.01.26	10 年
485	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020101379.2	实用新型	2010.01.26	10 年
486	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020101391.3	实用新型	2010.01.26	10 年
487	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020114058.6	实用新型	2010.01.26	10 年
488	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020114060.3	实用新型	2010.01.26	10 年
489	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020114071.1	实用新型	2010.01.26	10 年
490	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020114073.0	实用新型	2010.01.26	10 年
491	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020114079.8	实用新型	2010.01.26	10 年

492	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020114077.9	实用新型	2010.01.26	10 年
493	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020114075.X	实用新型	2010.01.26	10 年
494	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020114081.5	实用新型	2010.01.26	10 年
495	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020114083.4	实用新型	2010.01.26	10 年
496	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020114052.9	实用新型	2010.01.26	10 年
497	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020114091.9	实用新型	2010.01.26	10 年
498	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020114093.8	实用新型	2010.01.26	10 年
499	倒立式输液包装	ZL 201020124029.8	实用新型	2010.02.03	10 年
500	倒立式输液包装	ZL 201020124074.3	实用新型	2010.02.03	10 年
501	倒立式输液包装	ZL 201020126172.0	实用新型	2010.02.03	10 年
502	倒立式输液包装	ZL 201020126175.4	实用新型	2010.02.03	10 年
503	倒立式输液包装	ZL 201020126182.4	实用新型	2010.02.03	10 年
504	倒立式输液包装	ZL 201020126184.3	实用新型	2010.02.03	10 年
505	倒立式输液包装	ZL 201020126197.0	实用新型	2010.02.03	10 年
506	倒立式输液包装	ZL 201020126199.X	实用新型	2010.02.03	10 年
507	倒立式输液包装	ZL 201020126206.6	实用新型	2010.02.03	10 年
508	倒立式输液包装	ZL 201020126208.5	实用新型	2010.02.03	10 年
509	倒立式输液包装	ZL 201020126223.X	实用新型	2010.02.03	10 年
510	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119495.7	实用新型	2010.02.03	10 年
511	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119506.1	实用新型	2010.02.05	10 年
512	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119507.6	实用新型	2010.02.05	10 年
513	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119550.2	实用新型	2010.02.05	10 年
514	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119571.4	实用新型	2010.02.05	10 年
515	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119574.8	实用新型	2010.02.05	10 年
516	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119575.2	实用新型	2010.02.05	10 年
517	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119591.1	实用新型	2010.02.05	10 年

518	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119727.9	实用新型	2010.02.05	10 年
519	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119729.8	实用新型	2010.02.05	10 年
520	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119754.6	实用新型	2010.02.05	10 年
521	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119759.9	实用新型	2010.02.05	10 年
522	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119767.3	实用新型	2010.02.05	10 年
523	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119802.1	实用新型	2010.02.05	10 年
524	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119803.6	实用新型	2010.02.05	10 年
525	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119821.4	实用新型	2010.02.05	10 年
526	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119880.1	实用新型	2010.02.05	10 年
527	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119896.2	实用新型	2010.02.05	10 年
528	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119900.5	实用新型	2010.02.05	10 年
529	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119958.X	实用新型	2010.02.05	10 年
530	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119959.4	实用新型	2010.02.05	10 年
531	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119976.8	实用新型	2010.02.05	10 年
532	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	ZL 201020119980.4	实用新型	2010.02.05	10 年
533	瓶盖(三)	ZL 03342641.4	外观设计	2003.09.16	10 年
534	组合盖(二)	ZL 03342642.2	外观设计	2003.09.16	10 年
535	大输液软袋、瓶包装用组合盖(一)	ZL 03342643.0	外观设计	2003.09.16	10 年
536	口服液灌装轧盖机（新型）	ZL 200830143829.2	外观设计	2008.08.11	10 年
537	输液瓶(吊环)	ZL 201030107480.4	外观设计	2010.02.11	10 年
538	输液瓶(吊片)	ZL 201030107492.7	外观设计	2010.02.11	10 年

二、已获受理专利（截至 2010 年 11 月 26 日）

序号	专利名称	申请号	专利类型	申请日
1	大输液软袋用带配药嘴的硬双口管	PCT/CN2007/000327	国际专利	2007.01.29
2	一种用于 PP 瓶输液生产的吹洗灌封一体机	PCT/CN2008/000878	国际专利	2008.04.29

3	塑料瓶胚挤出成型机	PCT/CN2009/074901	国际专利	2009.11.11
4	制瓶机	PCT/CN2009/074902	国际专利	2009.11.11
5	连续旋转式注塑成型机	PCT/CN2009/074903	国际专利	2009.11.11
6	灌装机	PCT/CN2009/074904	国际专利	2009.11.11
7	灌装机	PCT/CN2009/074905	国际专利	2009.11.11
8	大输液 PP 瓶焊接吊环的方法	200710034260.0	发明	2007.01.15
9	大输液软袋用带配药嘴的硬双口管	200710034269.1	发明	2007.01.16
10	安瓿或类似物的传送装置及传送方法	200710145207.8	发明	2007.08.17
11	碳酸氢钠注射液塑料包装及其生产方法	200710149802.9	发明	2007.09.10
12	向胶囊内定量填充片剂的装置和方法	200710163333.6	发明	2007.10.22
13	验渣机	200810169520.X	发明	2008.09.28
14	采用并列双排同步齿形带传动的转瓶机构	200810169521.4	发明	2008.09.28
15	用于碳酸氢钠注射液的包装容器及其生产方法	200810172167.0	发明	2008.11.12
16	大输液 PP 瓶吹瓶定型方法	200910131462.6	发明	2009.03.31
17	输液用包装容器	200910136488.X	发明	2009.05.12
18	制瓶机	200910162882.0	发明	2009.08.11
19	一种碳酸氢钠注射液的包装方法	200910162661.3	发明	2009.08.17
20	瓶内异物检测设备及其抓瓶旋转装置	200910169835.9	发明	2009.09.04
21	用于制造塑料瓶胚系统的夹具	200910169897.X	发明	2009.09.08
22	连续旋转式注塑成型机	200910176841.7	发明	2009.09.22
23	塑料瓶胚挤出成型机	200910176906.8	发明	2009.09.24
24	集制胚、吹瓶、灌装、封口为一体的灌装机	200910176690.5	发明	2009.09.25
25	集制胚、吹瓶、清洗、灌装、封口为一体的灌装机	200910177259.2	发明	2009.09.28
26	一种同步跟踪采集图像的自动检测机	201010155372.3	发明	2010.04.23
27	生产塑料容器的模具装置、设备以及生产塑料容器的方法	201010281871.7	发明	2010.09.15
28	生产塑料容器的模具装置、设备以及生产塑料容器的方法	201010281874.0	发明	2010.09.15
29	热封口机的加热装置以及热封	200920271832.1	实用新型	2009.11.19

	口机			
30	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	200920352353.2	实用新型	2009.12.24
31	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	200920352354.7	实用新型	2009.12.24
32	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	200920352355.1	实用新型	2009.12.24
33	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	200920352356.6	实用新型	2009.12.24
34	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	200920352357.0	实用新型	2009.12.24
35	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	200920352359.X	实用新型	2009.12.24
36	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	200920352360.2	实用新型	2009.12.24
37	倒立式输液包装	200920175003.3	实用新型	2009.12.31
38	倒立式输液包装	200920175004.8	实用新型	2009.12.31
39	倒立式输液包装	200920175005.2	实用新型	2009.12.31
40	倒立式输液包装	200920175006.7	实用新型	2009.12.31
41	倒立式输液包装	200920175007.1	实用新型	2009.12.31
42	倒立式输液包装	200920175008.6	实用新型	2009.12.31
43	倒立式输液包装	200920175009.0	实用新型	2009.12.31
44	倒立式输液包装	200920175010.3	实用新型	2009.12.31
45	倒立式输液包装	200920175011.8	实用新型	2009.12.31
46	倒立式输液包装	200920175012.2	实用新型	2009.12.31
47	倒立式输液包装	200920175013.7	实用新型	2009.12.31
48	倒立式输液包装	200920175014.1	实用新型	2009.12.31
49	倒立式输液包装	200920175015.6	实用新型	2009.12.31
50	倒立式输液包装	200920175016.0	实用新型	2009.12.31
51	倒立式输液包装	200920175017.5	实用新型	2009.12.31
52	倒立式输液包装	200920175018.X	实用新型	2009.12.31
53	倒立式输液包装	200920175019.4	实用新型	2009.12.31
54	倒立式输液包装	200920175020.7	实用新型	2009.12.31
55	倒立式输液包装	200920175021.1	实用新型	2009.12.31
56	倒立式输液包装	200920175022.6	实用新型	2009.12.31

57	倒立式输液包装	200920175024.5	实用新型	2009.12.31
58	倒立式输液包装	200920175026.4	实用新型	2009.12.31
59	倒立式输液包装	200920175027.9	实用新型	2009.12.31
60	倒立式输液包装	200920175028.3	实用新型	2009.12.31
61	倒立式输液包装	200920175029.8	实用新型	2009.12.31
62	倒立式输液包装	200920175030.0	实用新型	2009.12.31
63	倒立式输液包装	200920175031.5	实用新型	2009.12.31
64	倒立式输液包装	200920175032.X	实用新型	2009.12.31
65	倒立式输液包装	200920175033.4	实用新型	2009.12.31
66	倒立式输液包装	200920175034.9	实用新型	2009.12.31
67	倒立式输液包装	200920175035.3	实用新型	2009.12.31
68	倒立式输液包装	200920175036.8	实用新型	2009.12.31
69	倒立式输液包装	200920175037.2	实用新型	2009.12.31
70	倒立式输液包装	200920175038.7	实用新型	2009.12.31
71	倒立式输液包装	200920175039.1	实用新型	2009.12.31
72	倒立式输液包装	200920175040.4	实用新型	2009.12.31
73	倒立式输液包装	200920175042.3	实用新型	2009.12.31
74	倒立式输液包装	200920175043.8	实用新型	2009.12.31
75	倒立式输液包装	200920175044.2	实用新型	2009.12.31
76	倒立式输液包装	200920175045.7	实用新型	2009.12.31
77	倒立式输液包装	200920175046.1	实用新型	2009.12.31
78	倒立式输液包装	200920175047.6	实用新型	2009.12.31
79	倒立式输液包装	200920175048.0	实用新型	2009.12.31
80	倒立式输液包装	200920175049.5	实用新型	2009.12.31
81	倒立式输液包装	200920175050.8	实用新型	2009.12.31
82	倒立式输液包装	200920175051.2	实用新型	2009.12.31
83	倒立式输液包装	200920175052.7	实用新型	2009.12.31
84	倒立式输液包装	200920175053.1	实用新型	2009.12.31
85	倒立式输液包装	200920175054.6	实用新型	2009.12.31

86	倒立式输液包装	200920175055.0	实用新型	2009.12.31
87	倒立式输液包装	200920175056.5	实用新型	2009.12.31
88	倒立式输液包装	200920175057.X	实用新型	2009.12.31
89	倒立式输液包装	200920175058.4	实用新型	2009.12.31
90	倒立式输液包装	200920175059.9	实用新型	2009.12.31
91	倒立式输液包装	200920175060.1	实用新型	2009.12.31
92	倒立式输液包装	200920175061.6	实用新型	2009.12.31
93	倒立式输液包装	200920175062.0	实用新型	2009.12.31
94	倒立式输液包装	200920175063.5	实用新型	2009.12.31
95	倒立式输液包装	200920175064.X	实用新型	2009.12.31
96	倒立式输液包装	200920175065.4	实用新型	2009.12.31
97	倒立式输液包装	200920175066.9	实用新型	2009.12.31
98	倒立式输液包装	200920175067.3	实用新型	2009.12.31
99	倒立式输液包装	200920175068.8	实用新型	2009.12.31
100	倒立式输液包装	200920175069.2	实用新型	2009.12.31
101	倒立式输液包装	200920175070.5	实用新型	2009.12.31
102	倒立式输液包装	200920175071.X	实用新型	2009.12.31
103	倒立式输液包装	200920175072.4	实用新型	2009.12.31
104	倒立式输液包装	200920175073.9	实用新型	2009.12.31
105	倒立式输液包装	200920175074.3	实用新型	2009.12.31
106	倒立式输液包装	200920175075.8	实用新型	2009.12.31
107	倒立式输液包装	200920175076.2	实用新型	2009.12.31
108	倒立式输液包装	200920175077.7	实用新型	2009.12.31
109	倒立式输液包装	200920175078.1	实用新型	2009.12.31
110	倒立式输液包装	200920175079.6	实用新型	2009.12.31
111	倒立式输液包装	200920175080.9	实用新型	2009.12.31
112	倒立式输液包装	200920175081.3	实用新型	2009.12.31
113	倒立式输液包装	200920175083.2	实用新型	2009.12.31
114	倒立式输液包装	200920175084.7	实用新型	2009.12.31

115	倒立式输液包装	200920175085.1	实用新型	2009.12.31
116	倒立式输液包装	200920175086.6	实用新型	2009.12.31
117	倒立式输液包装	200920175087.0	实用新型	2009.12.31
118	倒立式输液包装	200920175088.5	实用新型	2009.12.31
119	倒立式输液包装	200920175089.X	实用新型	2009.12.31
120	倒立式输液包装	200920175090.2	实用新型	2009.12.31
121	倒立式输液包装	200920175091.7	实用新型	2009.12.31
122	倒立式输液包装	200920175093.6	实用新型	2009.12.31
123	倒立式输液包装	200920175094.0	实用新型	2009.12.31
124	倒立式输液包装	200920175095.5	实用新型	2009.12.31
125	倒立式输液包装	200920175025.X	实用新型	2009.12.31
126	倒立式输液包装	200920350594.3	实用新型	2009.12.31
127	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020000612.8	实用新型	2010.01.19
128	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020000613.2	实用新型	2010.01.19
129	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020000614.7	实用新型	2010.01.19
130	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020000615.1	实用新型	2010.01.19
131	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020000617.0	实用新型	2010.01.19
132	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020000618.5	实用新型	2010.01.19
133	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020000620.2	实用新型	2010.01.19
134	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020000621.7	实用新型	2010.01.19
135	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020000622.1	实用新型	2010.01.19
136	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020000623.6	实用新型	2010.01.19
137	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020000624.0	实用新型	2010.01.19
138	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020000970.9	实用新型	2010.01.19
139	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020000972.8	实用新型	2010.01.19
140	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020000975.1	实用新型	2010.01.19

141	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020000976.6	实用新型	2010.01.19
142	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020000977.0	实用新型	2010.01.19
143	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020000979.X	实用新型	2010.01.19
144	倒立式输液包装	201020001318.9	实用新型	2010.01.20
145	倒立式输液包装	201020001328.2	实用新型	2010.01.20
146	倒立式输液包装	201020001329.7	实用新型	2010.01.20
147	倒立式输液包装	201020001330.X	实用新型	2010.01.20
148	倒立式输液包装	201020001331.4	实用新型	2010.01.20
149	倒立式输液包装	201020001332.9	实用新型	2010.01.20
150	倒立式输液包装	201020001836.0	实用新型	2010.01.20
151	倒立式输液包装	201020001837.5	实用新型	2010.01.20
152	倒立式输液包装	201020001838.X	实用新型	2010.01.20
153	倒立式输液包装	201020001839.4	实用新型	2010.01.20
154	倒立式输液包装	201020001840.7	实用新型	2010.01.20
155	倒立式输液包装	201020001841.1	实用新型	2010.01.20
156	倒立式输液包装	201020001842.6	实用新型	2010.01.20
157	倒立式输液包装	201020001843.0	实用新型	2010.01.20
158	倒立式输液包装	201020001844.5	实用新型	2010.01.20
159	倒立式输液包装	201020001845.X	实用新型	2010.01.20
160	倒立式输液包装	201020001846.4	实用新型	2010.01.20
161	倒立式输液包装	201020001847.9	实用新型	2010.01.20
162	倒立式输液包装	201020001849.8	实用新型	2010.01.20
163	倒立式输液包装	201020001850.0	实用新型	2010.01.20
164	倒立式输液包装	201020001851.5	实用新型	2010.01.20
165	倒立式输液包装	201020001852.X	实用新型	2010.01.20
166	倒立式输液包装	201020001853.4	实用新型	2010.01.20
167	倒立式输液包装	201020001854.9	实用新型	2010.01.20
168	倒立式输液包装	201020001855.3	实用新型	2010.01.20
169	倒立式输液包装	201020001857.2	实用新型	2010.01.20

170	倒立式输液包装	201020001858.7	实用新型	2010.01.20
171	倒立式输液包装	201020001860.4	实用新型	2010.01.20
172	倒立式输液包装	201020001861.9	实用新型	2010.01.20
173	倒立式输液包装	201020001862.3	实用新型	2010.01.20
174	倒立式输液包装	201020001863.8	实用新型	2010.01.20
175	倒立式输液包装	201020001865.7	实用新型	2010.01.20
176	倒立式输液包装	201020001866.1	实用新型	2010.01.20
177	倒立式输液包装	201020001867.6	实用新型	2010.01.20
178	倒立式输液包装	201020001868.0	实用新型	2010.01.20
179	倒立式输液包装	201020001869.5	实用新型	2010.01.20
180	倒立式输液包装	201020001870.8	实用新型	2010.01.20
181	倒立式输液包装	201020001871.2	实用新型	2010.01.20
182	倒立式输液包装	201020001872.7	实用新型	2010.01.20
183	倒立式输液包装	201020002159.4	实用新型	2010.01.20
184	倒立式输液包装	201020002160.7	实用新型	2010.01.20
185	倒立式输液包装	201020002161.1	实用新型	2010.01.20
186	倒立式输液包装	201020002162.6	实用新型	2010.01.20
187	倒立式输液包装	201020002163.0	实用新型	2010.01.20
188	倒立式输液包装	201020002164.5	实用新型	2010.01.20
189	倒立式输液包装	201020002165.X	实用新型	2010.01.20
190	倒立式输液包装	201020002166.4	实用新型	2010.01.20
191	倒立式输液包装	201020002167.9	实用新型	2010.01.20
192	倒立式输液包装	201020002168.3	实用新型	2010.01.20
193	倒立式输液包装	201020002169.8	实用新型	2010.01.20
194	倒立式输液包装	201020003029.2	实用新型	2010.01.20
195	倒立式输液包装	201020003030.5	实用新型	2010.01.20
196	倒立式输液包装	201020003031.X	实用新型	2010.01.20
197	倒立式输液包装	201020003033.9	实用新型	2010.01.20
198	倒立式输液包装	201020003034.3	实用新型	2010.01.20

199	倒立式输液包装	201020003036.2	实用新型	2010.01.20
200	倒立式输液包装	201020003037.7	实用新型	2010.01.20
201	倒立式输液包装	201020003040.9	实用新型	2010.01.20
202	倒立式输液包装	201020003041.3	实用新型	2010.01.20
203	倒立式输液包装	201020003042.8	实用新型	2010.01.20
204	倒立式输液包装	201020003043.2	实用新型	2010.01.20
205	倒立式输液包装	201020003045.1	实用新型	2010.01.20
206	倒立式输液包装	201020003047.0	实用新型	2010.01.20
207	倒立式输液包装	201020003048.5	实用新型	2010.01.20
208	倒立式输液包装	201020003049.X	实用新型	2010.01.20
209	倒立式输液包装	201020003050.2	实用新型	2010.01.20
210	倒立式输液包装	201020003052.1	实用新型	2010.01.20
211	倒立式输液包装	201020004501.4	实用新型	2010.01.20
212	倒立式输液包装	201020004503.3	实用新型	2010.01.20
213	倒立式输液包装	201020004511.8	实用新型	2010.01.20
214	倒立式输液包装	201020004512.2	实用新型	2010.01.20
215	倒立式输液包装	201020004519.4	实用新型	2010.01.20
216	倒立式输液包装	201020004526.4	实用新型	2010.01.20
217	倒立式输液包装	201020004528.3	实用新型	2010.01.20
218	倒立式输液包装	201020004529.8	实用新型	2010.01.20
219	倒立式输液包装	201020004530.0	实用新型	2010.01.20
220	倒立式输液包装	201020004531.5	实用新型	2010.01.20
221	倒立式输液包装	201020004532.X	实用新型	2010.01.20
222	倒立式输液包装	201020004533.4	实用新型	2010.01.20
223	倒立式输液包装	201020004534.9	实用新型	2010.01.20
224	倒立式输液包装	201020004535.3	实用新型	2010.01.20
225	倒立式输液包装	201020004536.8	实用新型	2010.01.20
226	倒立式输液包装	201020004537.2	实用新型	2010.01.20
227	倒立式输液包装	201020004538.7	实用新型	2010.01.20

228	倒立式输液包装	201020004542.3	实用新型	2010.01.20
229	倒立式输液包装	201020004555.0	实用新型	2010.01.20
230	倒立式输液包装	201020004566.9	实用新型	2010.01.20
231	倒立式输液包装	201020004567.3	实用新型	2010.01.20
232	倒立式输液包装	201020004568.8	实用新型	2010.01.20
233	倒立式输液包装	201020004569.2	实用新型	2010.01.20
234	倒立式输液包装	201020004571.X	实用新型	2010.01.20
235	倒立式输液包装	201020004574.3	实用新型	2010.01.20
236	倒立式输液包装	201020004576.2	实用新型	2010.01.20
237	倒立式输液包装	201020004582.8	实用新型	2010.01.20
238	倒立式输液包装	201020004583.2	实用新型	2010.01.20
239	倒立式输液包装	201020004584.7	实用新型	2010.01.20
240	倒立式输液包装	201020004585.1	实用新型	2010.01.20
241	倒立式输液包装	201020004586.6	实用新型	2010.01.20
242	倒立式输液包装	201020004587.0	实用新型	2010.01.20
243	倒立式输液包装	201020004588.5	实用新型	2010.01.20
244	倒立式输液包装	201020004590.2	实用新型	2010.01.20
245	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020101345.3	实用新型	2010.01.26
246	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020101358.0	实用新型	2010.01.26
247	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020101368.4	实用新型	2010.01.26
248	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020101393.2	实用新型	2010.01.26
249	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020114065.6	实用新型	2010.01.26
250	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020114084.9	实用新型	2010.01.26
251	倒立式输液包装	201020123986.9	实用新型	2010.02.03
252	倒立式输液包装	201020123989.2	实用新型	2010.02.03
253	倒立式输液包装	201020123998.1	实用新型	2010.02.03
254	倒立式输液包装	201020124004.8	实用新型	2010.02.03
255	倒立式输液包装	201020124008.6	实用新型	2010.02.03

256	倒立式输液包装	201020124010.3	实用新型	2010.02.03
257	倒立式输液包装	201020124020.7	实用新型	2010.02.03
258	倒立式输液包装	201020124024.5	实用新型	2010.02.03
259	倒立式输液包装	201020124031.5	实用新型	2010.02.03
260	倒立式输液包装	201020124035.3	实用新型	2010.02.03
261	倒立式输液包装	201020124046.1	实用新型	2010.02.03
262	倒立式输液包装	201020124050.8	实用新型	2010.02.03
263	倒立式输液包装	201020124054.6	实用新型	2010.02.03
264	倒立式输液包装	201020124064.X	实用新型	2010.02.03
265	倒立式输液包装	201020124068.8	实用新型	2010.02.03
266	倒立式输液包装	201020124072.4	实用新型	2010.02.03
267	倒立式输液包装	201020124081.3	实用新型	2010.02.03
268	倒立式输液包装	201020126156.1	实用新型	2010.02.03
269	倒立式输液包装	201020126161.2	实用新型	2010.02.03
270	倒立式输液包装	201020126163.1	实用新型	2010.02.03
271	倒立式输液包装	201020126200.9	实用新型	2010.02.03
272	倒立式输液包装	201020126210.2	实用新型	2010.02.03
273	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020119562.5	实用新型	2010.02.05
274	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020119744.2	实用新型	2010.02.05
275	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020119813.X	实用新型	2010.02.05
276	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020119876.5	实用新型	2010.02.05
277	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020119878.4	实用新型	2010.02.05
278	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020119897.7	实用新型	2010.02.05
279	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020119899.6	实用新型	2010.02.05
280	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020119957.5	实用新型	2010.02.05
281	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020119978.7	实用新型	2010.02.05
282	用于输液包装的组合盖及具有该组合盖的输液容器	201020127159.7	实用新型	2010.02.05

283	吊环焊接装置及制瓶机	201020171378.5	实用新型	2010.04.27
284	旋转瓶检测装置及瓶内异物检测设备	201020179316.9	实用新型	2010.05.05
285	工件翻转机构	201020182411.4	实用新型	2010.05.07
286	清洗装置	201020195241.3	实用新型	2010.05.19
287	生产塑料容器的模具装置以及设备	201020529390.9	实用新型	2010.09.15
288	生产塑料容器的模具装置及设备	201020529393.2	实用新型	2010.09.15
289	一种灌装系统	201020534487.9	实用新型	2010.09.19
290	瓶内异物检测设备及其旋转瓶检测装置	201020585628.X	实用新型	2010.10.29