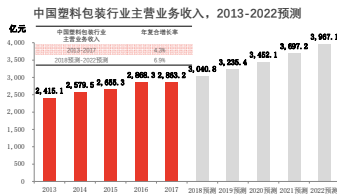


## 化工行业：中国塑料包装研究——绿色、环保需求驱动行业持续增长

### 行业走势图



### 工业团队

庄林楠 高级分析师

邮箱：cs@leadleo.com

### 相关热点报告

- 化工系列行业概览——2019 年中国稀土永磁材料行业概览
- 化工系列行业概览——2019 年中国 PVC 行业概览
- 化工系列行业概览——2019 年中国丁二烯行业概览
- 化工系列行业概览——2019 年中国蜂窝陶瓷行业概览

### 报告摘要

塑料包装是指以高分子树脂为主要材料，在增塑剂、发泡剂、稳定剂等添加剂的帮助下，通过吸塑、注塑、吹塑、挤出等成型工艺加工而成的具有包装、收纳、保护、缓冲、隔离等用途的塑料制品。得益于政策红利的扶持、市场需求增长等因素，中国塑料包装行业市场规模逐年增长。随着科技水平的革新，新型包装材料层出不穷，塑料包装产品将会以绿色环保、功能性强的方向持续发展以满足下游行业的需求，行业市场规模有望持续增长，预计到 2022 年将达到 3,967.1 亿元。

### 热点一：国家政策的大力支持

中国塑料包装行业近年来在国家发展经济政策的指引下，各生产企业大力调整产品结构，开发新技术、推出新产品，取得了持续、稳定的发展。国家在一系列法律法规及政策中，对不可降解和污染严重的塑料包装制品的生产进行了限制，同时鼓励和支持生产可降解、高功能性、高附加值的塑料包装产品，这有助于推动塑料包装行业向环保、良好、有序的方向发展。

### 热点二：庞大的市场需求

社会消费品需求的持续攀升是驱动塑料包装行业发展的重要驱动因素。以塑料包装行业的需求端而言，中国作为一个人口大国，人口基数决定了消费总量。消费者对于食品饮料、医药、日用品等社会消费品具有刚性需求，日常消费量巨大，且市场需求保持稳定增长。食品工业是中国塑料包装行业的一个重要应用领域，形式多样的塑料包装产品在食品工业中具有分装、保鲜、提升产品外观等作用。

### 热点三：先进的技术设备及环保型材料的应用

随着塑料包装行业的迅速发展，传统的生产工艺及包装材料已无法满足行业需求，中国塑料包装生产企业正通过科技创新、技术进步、调整结构优化来增强企业的核心竞争力，推行先进技术设备以及环保材料的应用，这有助于提升行业整体技术水平，促进行业进一步发展。环保型塑料包装材料的规模化应用能减轻环境污染，而先进技术设备的应用则有助于塑料包装企业提高生产效率、提升产品附加值、满足下游行业日益提升的需求，进而带动行业整体技术水平的提升，推动行业发展。

---

## 目录

1	方法论.....	4
1.1	研究方法.....	4
1.2	名词解释.....	5
2	中国塑料包装行业市场综述.....	7
2.1	塑料包装的定义与分类.....	7
2.2	中国塑料包装行业市场规模.....	8
2.3	中国塑料包装行业发展历程.....	9
2.4	中国塑料包装行业发展现状.....	10
2.5	中国塑料包装行业产业链.....	12
2.5.1	上游分析.....	13
2.5.2	中游分析.....	14
2.5.3	下游分析.....	15
3	中国塑料包装行业驱动及限制因素.....	17
3.1	驱动因素.....	17
3.1.1	国家政策的大力支持.....	17
3.1.2	庞大的市场需求.....	18
3.1.3	先进的技术设备及环保型材料的应用.....	21
3.2	限制因素.....	21
3.2.1	原油价格的波动上行.....	21
3.2.2	产品同质化及粗放的经营管理模式.....	22

---

3.2.3	技术水平及研发能力不足.....	23
4	中国塑料包装行业市场趋势 .....	23
4.1.1	环保化.....	23
4.1.2	功能化.....	24
4.1.3	轻量化.....	24
5	中国塑料包装行业竞争格局 .....	25
5.1	竞争格局分析.....	25
5.2	塑料包装企业分析.....	27
5.2.1	双星新材.....	27
5.2.2	永新股份.....	30

---

## 图表目录

图 2-1 塑料包装分类情况.....	8
图 2-2 中国塑料包装行业主营业务收入，2013-2022 预测.....	9
图 2-3 中国塑料包装行业发展历程.....	10
图 2-4 中国塑料包装箱及容器制造业规模以上企业数量，2013-2017.....	11
图 2-5 中国塑料包装箱及容器制造行业主营业务收入.....	12
图 2-6 中国塑料包装行业产业链.....	13
图 2-7 2017 年中国塑料包装行业上市企业营业成本组成.....	14
图 2-8 中国医药制造业市场规模，2013-2022 预测.....	16
图 2-9 中国电子信息制造业市场规模，2013-2017.....	16
图 3-1 中国塑料包装行业支持政策.....	18
图 3-2 中国社会消费品零售总额，2013-2017.....	19
图 3-3 中国食品制造行业规模以上工业企业主营业务收入情况，2013-2017 年... ..	19
图 3-4 布伦特原油走势，2017-2018 年.....	22
图 5-1 国际包装龙头企业情况.....	26
图 5-2 中国塑料包装行业头部企业概况.....	27
图 5-3 双星新材主要产品.....	28
图 5-4 永新股份主要产品.....	31

---

# 1 方法论

## 1.1 研究方法

头豹研究院布局中国市场，深入研究 10 大行业，54 个垂直行业的市场变化，已经积累了近 50 万行业研究样本，完成近 10,000 多个独立的研究咨询项目。

- ✓ 研究院依托中国活跃的经济环境，从大健康行业，信息科技行业，包装行业，新能源行业等领域着手，研究内容覆盖整个行业的发展周期，伴随着行业中企业的创立，发展，扩张，到企业走向上市及上市后的成熟期，研究院的各行业研究员探索和评估行业中多变的产业模式，企业的商业模式和运营模式，以专业的视野解读行业的沿革。
- ✓ 研究院融合传统与新型的研究方法，采用自主研发的算法，结合行业交叉的大数据，以多元化的调研方法，挖掘定量数据背后的逻辑，分析定性内容背后的观点，客观和真实地阐述行业的现状，前瞻性地预测行业未来的发展趋势，在研究院的每一份研究报告中，完整地呈现行业的过去，现在和未来。
- ✓ 研究院秉承匠心研究，砥砺前行的宗旨，从战略的角度分析行业，从执行的层面阅读行业，为每一个行业的报告阅读者提供值得品鉴的研究报告。
- ✓ 头豹研究院本次研究于 2019 年 2 月完成。

---

## 1.2 名词解释

- **增塑剂**：塑料加工时常用的高分子助剂，功能是增强柔韧性，便于加工。
- **发泡剂**：工业中应用于合成聚氯乙烯、聚乙烯、聚丙烯、天然橡胶的塑料添加剂。
- **稳定剂**：生产加工塑料制品时常用的添加剂，用于阻止或减弱塑料制品分解，包括光稳定剂、热稳定剂等。
- **吸塑**：一种常见的塑料加工工艺，主要原理是在真空环境下将塑料片材吸附于模具表面进而冷却成型。吸塑工艺广泛应用于电子电器、日用品、医药、文具等行业。
- **注塑**：将热塑性塑料或者热固性料通过成型模具进行造型加工，以制成各式各样塑料制品的生产工艺。
- **吹塑**：通过压缩空气将塑料原料注入预制模具以加工中空制品的工艺，适用于吹塑的塑料包括聚乙烯、聚氯乙烯、聚丙烯等，吹塑而成的中空制品包括瓶、桶、箱等。
- **挤出**：又称为挤塑，是通过专用挤出机对物料进行塑化，同时在螺杆的作用下对塑料形状进行加工的工艺。通过挤出工艺得到的制品包括粒料、管材、片材、薄膜等。
- **PVA 涂布高阻隔薄膜**：一种具有多层结构的薄膜，具有高性价比、阻氧性强、环保等优点，可用于包装果汁、饮料等产品。
- **聚酯薄膜**：一种高分子塑料薄膜，通过挤出法制成厚片再经双向拉伸而成，具有机械性能优良、韧性佳、化学稳定性强等优点，广泛应用于建材、印刷、医药等行业。
- **尼龙薄膜**：适用于包装硬性物品，包括油炸食品、蒸煮食品、肉制品等，具有良好的拉伸强度、坚韧度、阻氧性。
- **镀铝薄膜**：是表面镀铝的塑料薄膜，兼具塑料和金属双重特性。镀铝的作用在于防紫外线照射，可延长内容物的保质期。镀铝薄膜在复合包装中的应用较多，也广泛应用于膨化食品包装以及医药产品的外包装中。

- 
- **涤纶树脂:** PET, 在塑料分类中代号是 1 号, 广泛应用于塑料瓶、产品包装薄膜、聚酯纤维等工业制品的生产中。
  - **高密度聚乙烯:** HDPE, 具有良好的耐热性、耐寒性、化学稳定性等优点, 可采用注塑、吹塑、旋转成型等加工工艺制造塑料制品。
  - **聚氯乙烯:** PVC, 防火耐热作用突出, 主要用于异型材、管材、板材、包装材料等的生产中。
  - **低密度聚乙烯:** LDPE, 成型加工性能佳, 主要用作薄膜产品、注塑产品、吹塑中空成型制品等。
  - **聚丙烯:** PP, 是一种热塑性树脂, 优点包括机械性能强、电绝缘性佳、成型加工性能好, 主要应用于管材、薄膜、高透材料等。
  - **层压:** 在加热、加压下把多层材料加工成整体的成型工艺, 常用于生产复合薄膜和片材等。
  - **压延:** 通过压延辊筒挤压物料, 增大材料可塑性进而生产薄型塑料制品的成型工艺。
  - **规模以上企业:** 相对于规模以下企业而言, 规模以上企业指年主营业务收入达 2,000 万元及以上的企业。
  - **布伦特原油:** Brent oil, 出产于北大西洋北海布伦特地区, 以期货的形式交易于伦敦洲际交易所和纽约商品交易所, 是市场油价的标杆。
  - **水性油墨:** 主要成分包括水溶性树脂、有机颜料、相关助剂等等, 适用于食品、饮料、药品等包装印刷产品, 对于环境的影响较小。



# 招聘 行业分析师

我们一起“创业”吧，开启一段独特的旅程！

✉ 邮箱：fs.recruitment@frostchina.com

📍 工作地点：北京、上海、深圳、香港、南京、成都



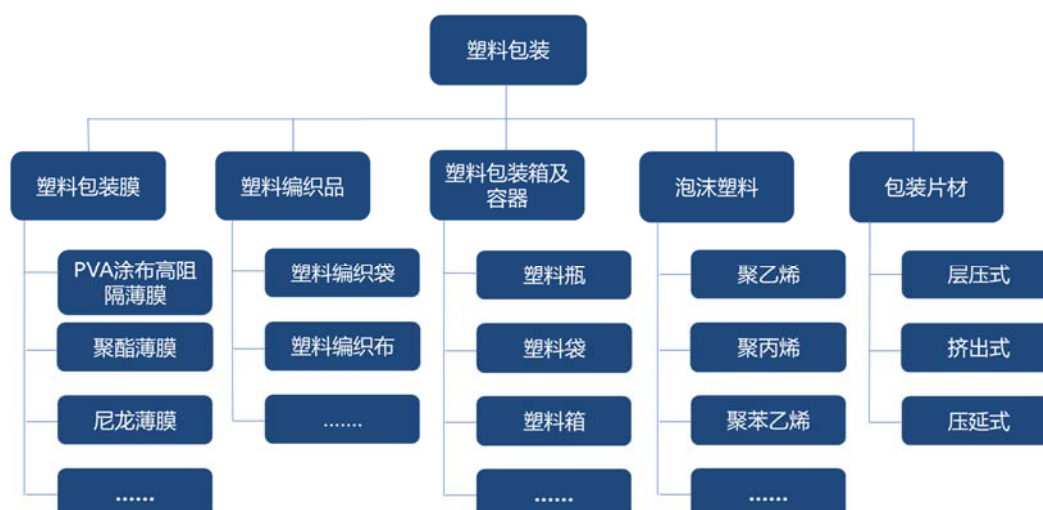
## 2 中国塑料包装行业市场综述

### 2.1 塑料包装的定义与分类

塑料包装是指以高分子树脂为主要材料，在增塑剂、发泡剂、稳定剂等添加剂的帮助下，通过吸塑、注塑、吹塑、挤出等成型工艺加工而成的具有包装、收纳、保护、缓冲、隔离等用途的塑料制品。塑料包装可分为塑料包装膜、塑料编织品、包装箱及容器、泡沫塑料和包装片材等（见图 2-1）。由于方便流通、保护商品、提升产品附加值等优点，塑料包装制品广泛应用于电子、食品、家具、建材、医药等领域，是包装材料占比第二高的品类，仅次于纸包装。



图 2-1 塑料包装分类情况



来源：头豹研究院绘制

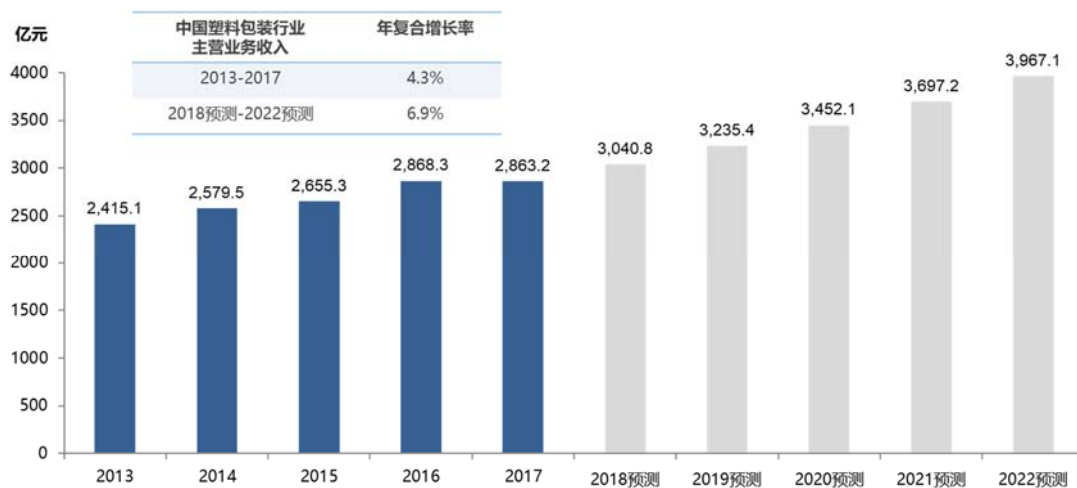
塑料包装膜主要应用于食品、医药和化工等领域，根据材质的不同可以分为 PVA 涂布高阻隔薄膜、聚酯薄膜、尼龙薄膜、镀铝薄膜等。塑料编织品包括塑料编织袋、塑料编织布等编织物，由于加工工艺成熟、产品质量可靠性强而广泛应用于农产品包装、生活用品、工程建设等领域。包装箱及容器主要包括塑料瓶、塑料袋、塑料箱等，是指通过吹塑、挤吹、注塑等成型工艺加工而成的塑料制品，生产材质主要包括涤纶树脂（PET）、高密度聚乙烯（HDPE）、聚氯乙烯（PVC）、低密度聚乙烯（LDPE）、聚丙烯（PP）等。泡沫塑料是指以树脂为主要原料制成的内部具有大量微型孔隙的塑料，具有质量轻、缓冲吸震、保温隔热、加工方便等特点。包装片材是指通过挤出、层压、压延等成型方法对塑料原料进行加工而制成的厚度在 0.25-1.00mm 左右的塑料片材，应用用途广泛，具有耐热性能佳、化学稳定性强、耐化学腐蚀性好等特点。

## 2.2 中国塑料包装行业市场规模

得益于政策红利的扶持、生产工艺的提升、市场需求增长等因素，中国塑料包装行业市场规模逐年增长，从 2013 年的 2,415.1 亿元增长至 2017 年的 2,863.2 亿元，年复合增长率维持在 4.3% 的水平（见图 2-2）。随着科技水平的革新，新型包装材料层出不穷，塑料包

装产品将会以绿色环保、功能性强的方向持续发展以满足下游行业的需求，行业市场规模有望持续增长，预计到 2022 年将达到 3,967.1 亿元。

图 2-2 中国塑料包装行业主营业务收入，2013-2022 预测



来源：头豹研究院绘制

### 2.3 中国塑料包装行业发展历程

中国塑料包装行业起步于上世纪 70 年代末，发展至今经历了起步阶段、快速发展阶段以及成熟阶段（见图 2-3）：

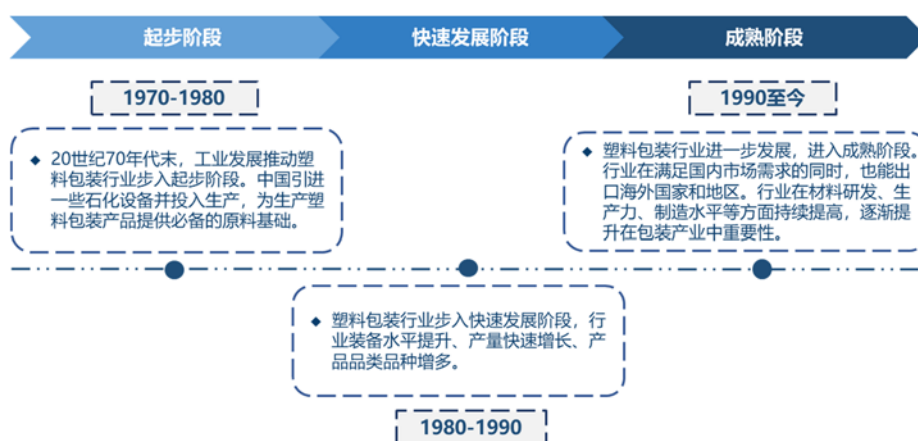
**起步阶段（1970 年~1980 年）：**上世纪 70 年代末，在工业发展以及人们生活品需求增长的推动下，中国引进了石油化工设备并投入生产，为生产塑料包装材料提供了必备的原料基础，为后续的快速发展阶段作了铺垫。

**快速发展阶段（1980 年~1990 年）：**1980 至 1990 年的十年间，在中国改革开放政策的指导下，塑料包装行业取得了快速发展。在此期间，业内企业引进了众多先进包装设备，以提升装备水平以及生产力。行业产量迅速增长，1980 年塑料包装材料产量仅有 19.1 万吨，而经过十年的发展，产量达到了 85.0 万吨。此外，塑料包装产品品种、品类不断丰富，出现了包装薄膜、编织袋、塑料桶、泡沫塑料等类型的产品。

**成熟阶段（1990 年至今）：**1990 年至今是塑料包装行业的成熟阶段。通过引进相关设

备以及研发改造技术工艺，中国的塑料包装行业装备水平逐步提高，同时下游行业市场需求的稳定增长也为行业发展提供动力。塑料包装材料产量持续增长，1995年产量达到151.4万吨。同时，塑料包装材料出口逐步增加，1998年出口量达200万吨。进入21世纪以来，塑料包装市场需求逐渐加大，行业下游需求愈加精细化，行业市场规模持续增长，业内产品种类不断增多。塑料包装行业在材料研发、生产力、制造水平、产品品种等多方面都取得了稳定而快速的进展，在包装产业中的重要性逐渐提升，且在轻工业经济建设中起到积极的作用。

图 2-3 中国塑料包装行业发展历程



来源：头豹研究院绘制

## 2.4 中国塑料包装行业发展现状

中国是包装制造和消费大国，而塑料包装是包装产品中重要的组成部分，塑料包装制品因为具有可塑性强、化学稳定性佳、电绝缘性好等优点而广泛应用于医药制造、电子信息制造、食品饮料、日用化工等行业。中国塑料包装行业经过四十多年的发展，已发展成为门类比较齐全、生产工艺具有一定成熟度的产业，既能够基本满足国内的市场需求，同时也具有一定的国际竞争力。

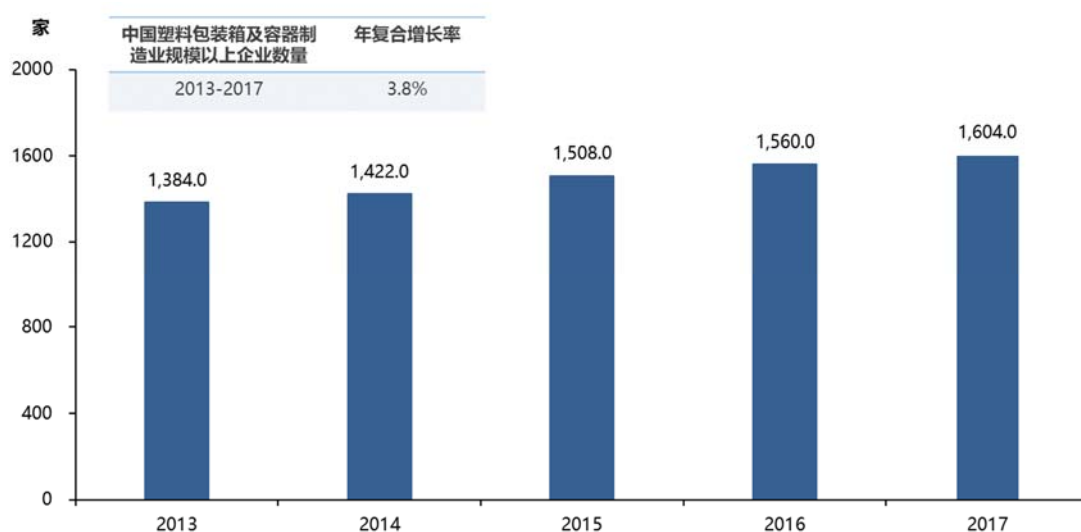
业内上市企业在为全国市场提供塑料包装产品的同时，也已在海外进行市场战略布局，以双星新材为例，公司主营聚酯薄膜、镀铝膜等薄膜产品，在全国以及世界50多个国家和

地区建立了渠道网络，根据公司年报，2017年双星新材营业收入为30.2亿元，其中国外营业收入为4.7亿元，占比为15.6%。尽管如此，对于部分具有高附加值的塑料包装产品而言，行业仍然依赖进口，根据中国包装联合会数据显示，2017年塑料包装行业累计完成进口额119.4亿美元，较2016年增长6.6%，行业技术研发以及生产加工水平还需进一步提升。此外，和国外工业发达的国家相比，中国塑料包装行业还需要在包装产品的功能性、产品质量把控、生产管理过程规范性等方面继续发力，提升行业竞争力。

塑料包装企业分布具有较强的区域性，在珠三角、长三角以及环渤海地区形成了产业集群，这三大区域是中国食品饮料、日化、电子信息制品等行业比较发达的地区，塑料包装作为配套产业，在这些区域布局具有一定的产业集群优势，并且能够形成产业协同效应。此外，下游各行业对于包装材料及时、批量的供应有较高要求，塑料包装行业在珠三角、长三角以及环渤海地区形成产业布局也有助于企业提高物流配送的效率、提高供应链的响应速度，进而提升经济效益。

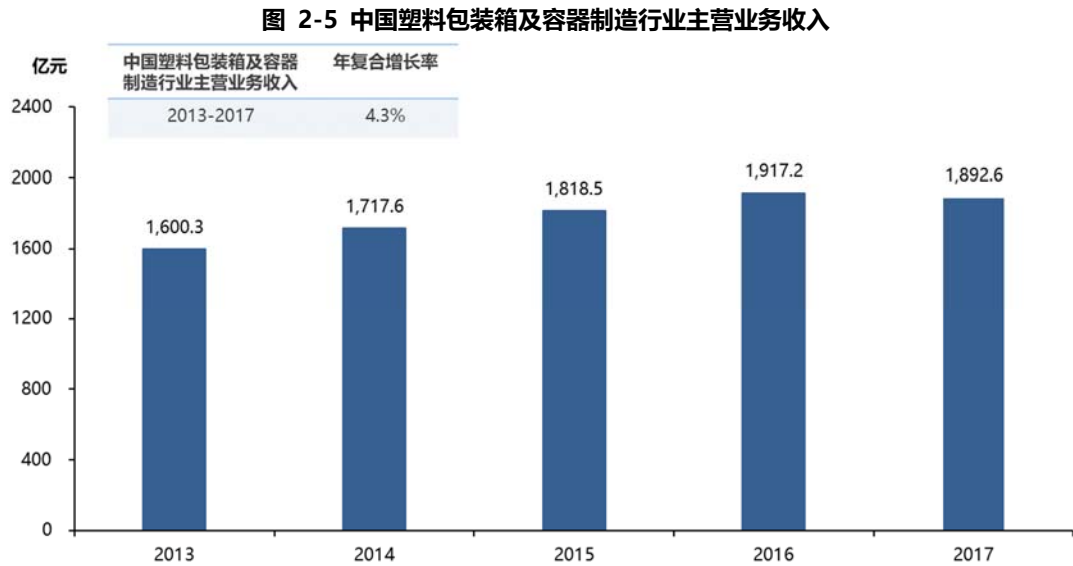
在下游食品、医药、电子信息制品、日化产品等行业市场需求稳定增长的大背景下，塑料包装箱及容器制造业规模以上企业数量近年来稳定增长，据中国包装联合会数据显示，其数量从2013年的1,384家增长至2017年的1,604家（见图2-4）。

图 2-4 中国塑料包装箱及容器制造业规模以上企业数量，2013-2017



来源：中国包装联合会，头豹研究院绘制

塑料包装箱及容器制造业规模以上企业数量的稳定增长也对应着同时期此细分行业市场的增长，作为塑料包装行业内重要的细分行业，塑料包装箱及容器行业主营业务收入近年来稳定增长，据中国包装联合会数据显示，行业主营业务收入从 2013 年的 1,600.3 亿元增长至 2017 年的 1,892.6 亿元（见图 2-5）。

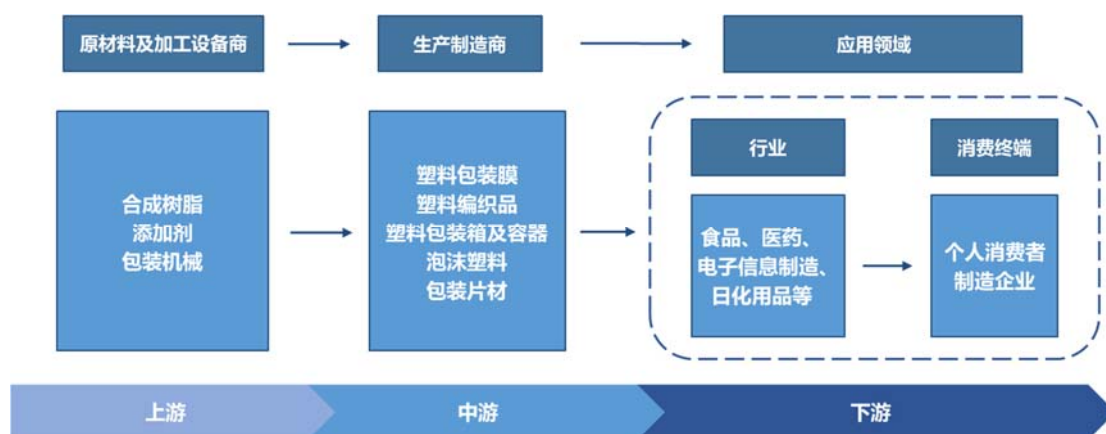


来源：中国包装联合会，头豹研究院绘制

## 2.5 中国塑料包装行业产业链

塑料包装行业产业链由上游的原材料及加工设备商、中游的生产制造商以及下游应用领域组成（见图 2-6）。上游原材料及加工设备商包括聚氯乙烯、聚丙烯、聚乙烯等合成树脂，生产塑料制品所必需的稳定剂、增塑剂、发泡剂等添加剂及生产制造塑料包装产品的包装机械；中游由负责生产制造塑料包装产品的厂商组成，厂商根据下游行业应用的不同需求提供设计、生产、销售、服务等业务；下游塑料包装制品应用领域广泛，包括食品、医药、电子信息制造、日化用品等行业。

图 2-6 中国塑料包装行业产业链



来源：头豹研究院绘制

### 2.5.1 上游分析

上游原材料方面,合成树脂的生产商以中国石油化工股份有限公司(后文简称“中石化”)、中国石油天然气集团有限公司(后文简称“中石油”)为代表企业。

合成树脂是石油化工产品,因具备原油开采炼制和化工产品生产的齐备生产线,中石化和中石油在合成树脂的生产上具有较大的优势,在合成树脂的产量上占据较大的市场份额。根据中石化和中石油的年报,2017年中国合成树脂的产量为8,801.8万吨,而中石化合成树脂的产量为1,593.8万吨,中石油的产量为928.4万吨,产量所占比例分别为18.1%和10.5%。合成树脂的原材料是原油,因为原油价格具有一定的波动性,导致合成树脂的价格也同样具有一定的浮动性,这对于下游行业内塑料包装企业的盈利能力具有一定的影响。总体而言,中国合成树脂行业在树脂合成、助剂配套、加工应用等方面的生产体系完备、生产加工能力成熟,合成树脂的供应充足,保证了塑料包装行业合成树脂供应的稳定。

塑料包装机械方面,中国塑料加工专用设备行业区域性特点明显,据中国包装联合会数据显示,2017年行业累计产量34.3万台,其中产量排名前五的省份为浙江、广东、江苏、山东和河南,产量分别为12.9万台、9.5万台、3.2万台、3.1万台和2.7万台。在满足国内市场需求的前提下,中国塑料加工专用设备行业还具备一定的出口能力,据中国包装联合

会数据显示，2017 年行业累计完成出口交货值 109.5 亿元。

## 2.5.2 中游分析

塑料包装行业中游由生产制造企业组成。行业内企业众多，以中小企业为主，行业集中度较低。行业内的领先企业以双星新材、永新股份、珠海中富、王子新材等为代表。双星新材主要从事塑料薄膜的研发、生产和销售业务，是行业内具有全产业链布局和品牌优势的领先企业；永新股份专注于塑料软包装行业，主营的复合软包装材料应用于包括食品、医药、奶粉、日化、电子在内的多个下游行业，公司与宝洁、伊利、小林日化、农心、神威等多家知名企业形成了战略合作关系。

行业内企业营业成本中原材料占比较高，以上市企业双星新材、永新股份和王子新材为例，据公司年报数据显示，2017 年原材料成本分别占据这三家企业营业成本的 78.1%、78.9% 和 67.3%（见图 2-7）。相比非上市企业，上市企业具有规模、品牌和资金方面的优势，能够借助大批量采购原材料的方式在一定程度上降低成本、规避原材料价格波动的风险。因此相对而言，非上市企业不具原材料采购的成本优势，原材料成本占比更高，受上游原材料价格波动影响更大。

图 2-7 2017 年中国塑料包装行业上市企业营业成本组成



随着环保法律法规日趋严苛，行业竞争日趋激烈，中小型企业面临着被淘汰的危险，而大型企业则有望持续提升研发创新水平、生产加工水平和生产管理水平，通过向产业链上下游延伸以及借助规模优势降低单位生产成本，进而分散经营风险和降低原材料价格波动对于经营状况和盈利空间的影响。随着塑料包装行业的发展，行业整合趋势日趋明显，行业集中度将进一步提高。在环保要求日益提高、科技水平逐渐提升、下游行业需求精细化的大背景下，塑料包装产品将朝着环保化、功能化、轻量化的方向发展。

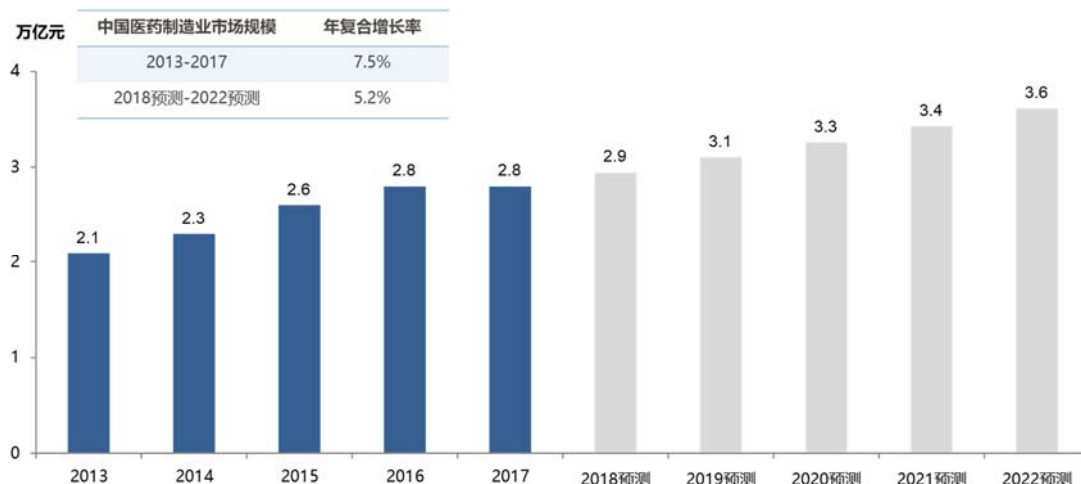
### 2.5.3 下游分析

塑料包装行业下游是食品、医药、电子信息制造、日化用品等行业。下游行业以及下游行业服务的消费终端对于社会消费品的需求呈稳定增长的态势，这为塑料包装行业的发展提供了较大的市场空间。

以医药制造业为例，塑料包装制品在此行业内应用广泛，既可用于粉末、片剂、颗粒、胶囊等医药用品的包装，也可以用作塑料瓶、塑料袋、塑料软包等必需容器供消费者使用。据沙利文数据显示，中国医药制造业市场规模从 2013 年的 2.1 万亿元增长至 2017 年的 2.8 万亿元，年复合增长率为 7.5%（见图 2-8），未来随着制药水平的日益提升以及下游需求的增长，市场规模有望持续增长。



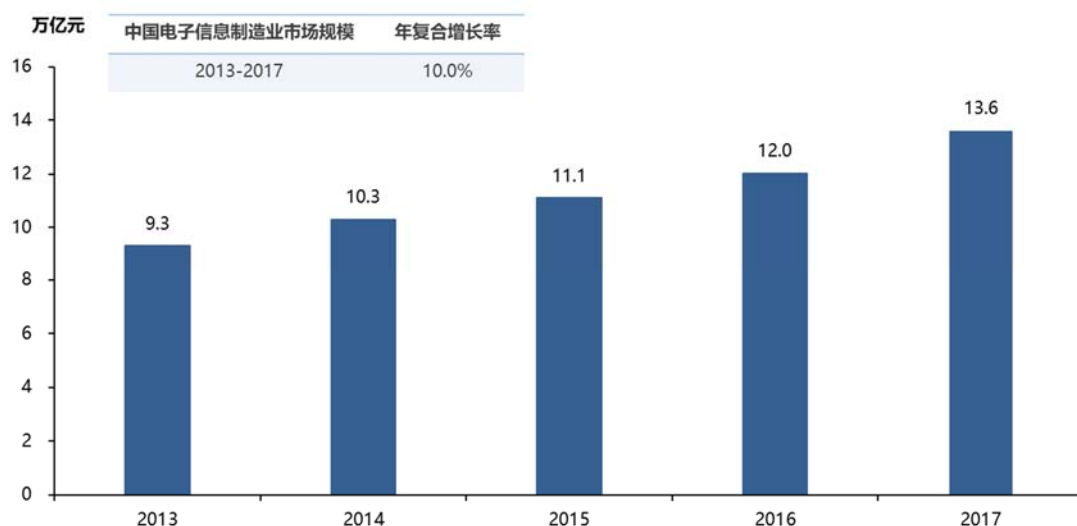
图 2-8 中国医药制造业市场规模，2013-2022 预测



来源：头豹研究院绘制

此外，电子信息制造业也是塑料包装制品的重要下游产业。塑料包装制品具有强度高、密封性强、阻湿阻氧性好等特点，适合包装以及保护电子信息产品。中国作为全球电子产品的制造中心，对于塑料包装制品的需求可观，据中国国家工信部数据显示，从 2013 年到 2017 年，电子信息制造业市场规模从 9.3 万亿元增长至 13.6 万亿元，年复合增长率达 10.0% (见图 2-9)，持续增长的电子信息制造业刺激了塑料包装需求的释放。

图 2-9 中国电子信息制造业市场规模，2013-2017



来源：国家工信部，头豹研究院绘制

---

## 3 中国塑料包装行业驱动及限制因素

### 3.1 驱动因素

#### 3.1.1 国家政策的大力支持

中国塑料包装行业近年来在国家发展经济政策的指引下,各生产企业大力调整产品结构,开发新技术、推出新产品,取得了持续、稳定的发展。国家在一系列法律法规及政策中,对不可降解和污染严重的塑料包装制品的生产进行了限制,同时鼓励和支持生产可降解、高性能、高附加值的塑料包装产品(见图 3-1),这有助于推动塑料包装行业向环保、良好、有序的方向发展。

2016年4月中国塑料加工工业协会发布了《塑料加工业“十三五”发展规划指导意见》,《规划》提出要重点发展多功能、高性能材料及助剂,加快提升中高端产品的比例,加快塑料成型装备的研发,加快绿色、节能、高效新型加工型工艺和技术的开发和应用,同时也呼吁政府帮助塑料生产企业升级生产线。《规划》对一些产品给予了特别关注,包括农用薄膜、环境友好型塑料包装和可降解产品等。在扶持企业方面,《规划》为遵循指导意见的企业提供税收优惠和现金激励,同时还鼓励政府出资资助企业并购,通过合并较弱的企业以组建大型实体,提升企业竞争力。2016年9月中国工信部印发《石化和化工行业发展规划(2016-2020年)》,《规划》明确指出要加强可降解塑料等绿色产品的开发和推广应用,进一步推动包装用塑料的发展,并把可降解塑料、特殊塑料合金和环境友好型塑料添加剂等材料列为发展重点。《规划》还指出遵循指示的企业将能获得政府提供的现金支付、税收减免等激励措施。中国政府出台的一系列利好政策将引导塑料包装行业向绿色环保、可持续发展、健康有序的方向发展。

图 3-1 中国塑料包装行业支持政策

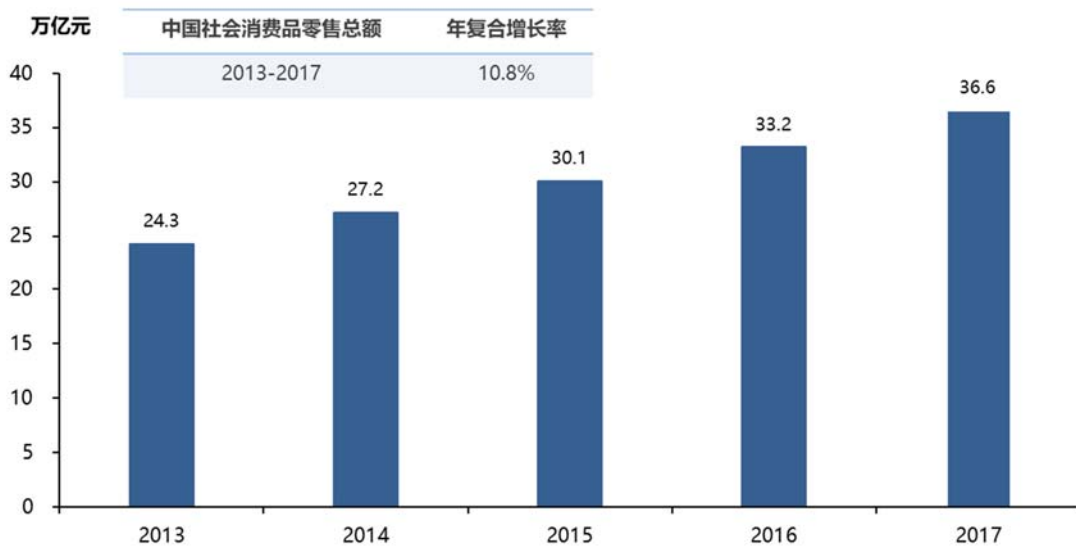
政策名称	颁布时间	颁布主体	主要内容及影响
《电子商务“十三五”发展规划》	2016-12	商务部、中央网信办、发展改革委	提出推动绿色电子商务发展，包括探索有利于环境保护和可持续发展的电子商务法律法规；促进电子商务物流绿色发展，宣传倡导绿色包装，环节网络消费的新增环保问题，依托电子商务促进再生资源的回收利用，发挥电子商务对“循环经济、低碳经济”的促进作用。
《石化和化学工业发展规划(2016-2020年)》	2016-09	工信部	规划指出要加强可降解塑料等绿色产品的开发和推广应用。
《塑料加工业“十三五”发展规划指导意见》	2016-04	中国塑料加工工业协会	重点发展多功能、高性能材料及助剂，加快提升中高端产品的比例，加快塑料成型装备的研发，加快绿色、节能、高效新型加工型工艺和技术的开发和应用。
《外商投资产业指导目录(2015年修订)》	2015-03	国务院	将塑料软包装新技术、新产品(高阻隔、多功能膜及原材料)开发与生产列入鼓励外商投资产业。
《产业结构调整指导目录(2011年本)(2013年修订)》	2013-02	发改委	将生物可降解塑料及其系列产品开发、生产与应用列为鼓励类。
《中国塑料加工业“十二五”发展规划指导意见》	2012-04	中国塑料加工工业协会	提出加大高科技产品创新开发力度、大力推行清洁生产、着重培育新兴产业等任务。在普通塑料包装薄膜上提出推进生物可降解材料及系列产品。在塑料包装材料及制品上，提出重点发展具有高阻隔性、避光性的复合材料，推广环保型助剂等。

来源：头豹研究院绘制

### 3.1.2 庞大的市场需求

社会消费品需求的持续攀升是驱动塑料包装行业发展的重要驱动因素。以塑料包装行业的需求端而言，中国作为一个人口大国，人口基数决定了消费总量。消费者对于食品饮料、医药、日用品等社会消费品具有刚性需求，日常消费量巨大，且市场需求保持稳定增长。据中国国家统计局数据显示，2013年至2017年的五年间中国社会消费品总额从24.3万亿元增长至36.6万亿元，年复合增长率达10.8%（见图3-2）。因此，主要应用于食品饮料、医药和日用品包装的塑料包装薄膜的市场容量将保持稳定增长的态势。

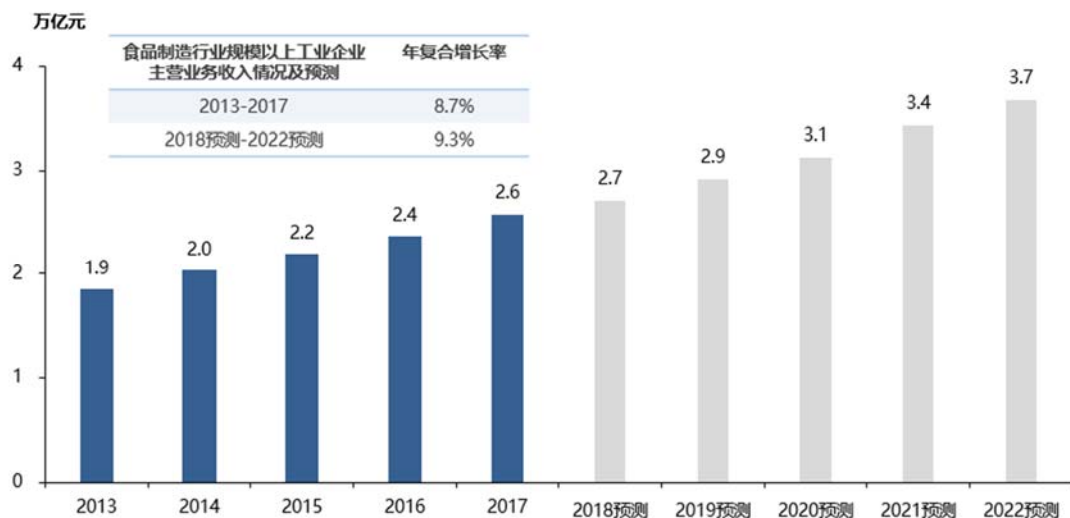
图 3-2 中国社会消费品零售总额，2013-2017



来源: 国家统计局, 头豹研究院绘制

食品工业是中国塑料包装行业的一个重要应用领域, 形式多样的塑料包装产品在食品工业中具有分装、保鲜、提升产品外观等作用。近年来中国食品制造行业规模持续稳定增长, 据沙利文数据显示, 2013 年中国食品制造业规模以上工业企业主营业务收入为 1.9 万亿元, 2017 达到 2.6 万亿元, 五年内年均复合增长率达 8.7% (如图 3-3)。食品工业的发展与中国经济发展密切相关, 随着中国国内生产总值及中国消费者可支配收入的增长, 中国食品行业有望持续稳定增长, 而这将进一步释放塑料包装产品的市场需求, 推动行业进一步发展。

图 3-3 中国食品制造行业规模以上工业企业主营业务收入情况，2013-2017 年



来源: 头豹研究院绘制

# 前哨 2020 | 科技特训营

掌握创新武器 抓住科技红利  
Insights into Tech and the Future

直播时间  
每周四20:00-21:00

全年50次直播课程  
+私享群互动

随报随听

## 王煜全

海银资本创始合伙人  
得到《全球创新260讲》主理人



### 扫码报名

微信咨询: InnovationmapSM  
电话咨询: 157-1284-6605

---

### 3.1.3 先进的技术设备及环保型材料的应用

随着塑料包装行业的迅速发展，传统的生产工艺及包装材料已无法满足行业需求，中国塑料包装生产企业正通过科技创新、技术进步、调整结构优化来增强企业的核心竞争力，推行先进技术设备以及环保材料的应用，这有助于提升行业整体技术水平，促进行业进一步发展。

以江苏双星彩塑新材料股份有限公司为例，公司通过热循环回风使用、水封闭式循环使用、电站谐波处理无功补偿、节能电机及大功率变频调速器等新技术、新设备的应用，使 8.7 米幅宽塑料薄膜包装产品的每吨耗电量降低了 35%以上，新技术和新设备的应用不但降低了市场成本，还提高了生产效率。除此之外，聚酯薄膜作为一种环境友好型的塑料包装材料有着清晰度和光泽度高、阻气性好、吸墨和涂层粘附力强、低静电、拉伸强度高、耐寒耐热性佳等特点。目前双星新材已开发了包括热封膜、高亮膜、亚光膜、热收缩膜、高阻隔膜、抗紫外线辐射膜、抗静电膜、阻燃膜等多种特种功能性薄膜，满足了不同应用领域的高要求。随着聚酯薄膜在电器绝缘材料、电器零件、电容器、液晶显示器等领域应用的日益提升，聚酯薄膜材料作为环境友好型塑料包装材料在未来有着广阔的发展空间。

环保型塑料包装材料的规模化应用能减轻环境污染，而先进技术设备的应用则有助于塑料包装企业提高生产效率、提升产品附加值、满足下游行业日益提升的需求，进而带动行业整体技术水平的提升，推动行业发展。

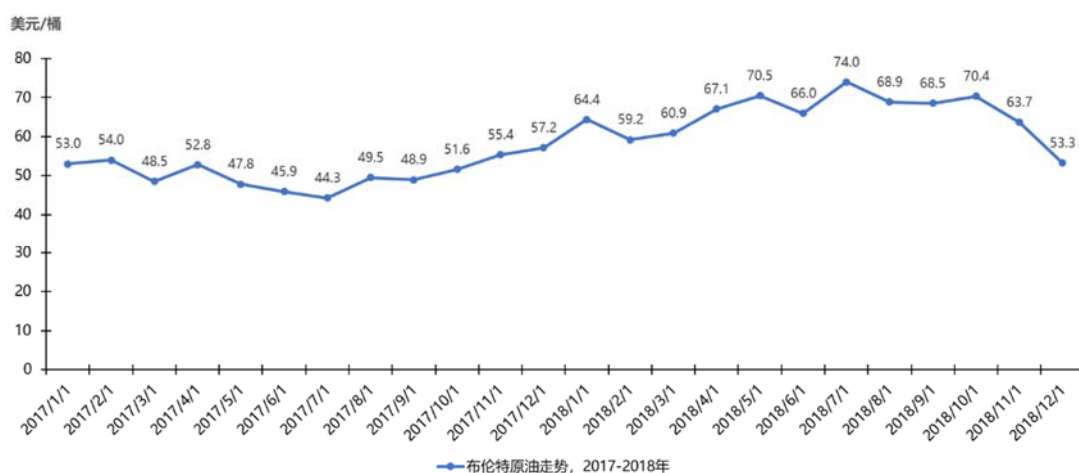
## 3.2 限制因素

### 3.2.1 原油价格的波动上行

塑料包装产品的必备原材料合成树脂为石油加工的下游产品，而塑料包装产品生产所需

的材料成本占其总成本的 80%，因此塑料包装的产品成本与石油价格呈正相关关系。国际市场上原油价格波动较大、而且逐渐增长，导致原材料价格也随之增长，自 2018 年年初以来国际原油价格大体上保持上行趋势，价格较年初涨幅较大，2018 年 7 月 1 日，布伦特原油价格为 74.0 美元/桶，相较 2018 年 1 月 1 日的原油价格增长了 14.9% (见图 3-4)。原油价格的上涨，直接引起塑料包装原材料的价格持续上涨，进而导致塑料包装企业成本增加。生产成本的提升以及利润空间被压缩致使业内企业陷入了劣质竞争，极大地制约了行业的发展。

图 3-4 布伦特原油走势，2017-2018 年



来源：头豹研究院绘制

### 3.2.2 产品同质化及粗放的经营管理模式

中国塑料包装行业企业规模普遍偏小，而且在行业发展的过程中存在产品结构合理性偏低、资源开发能力相对薄弱等问题，根本原因在于中国塑料包装企业的生产制造机械设备大多依靠进口，且进口的设备趋同性较高，导致生产的产品同质化情况严重。这通常会引发恶性竞争，企业之间相互压价，不注重提高质量，只凭借价格与产量竞争。恶性竞争的局面也导致了产能过剩，由此中国塑料包装行业虽然拥有世界领先的设备、产能较高，但是在塑料包装产品的功能性方面却远没有达到发达国家的水平。此外，多数中小企业尚未摆脱高投入、

---

高消耗、高污染的“三高模式”以及低产出和低经营管理的“两低模式”，生产技术水平相对落后且资源浪费现象比较严重。

塑料包装产品同质化程度高，大部分企业经营管理模式粗放，致使利润空间薄弱，难以形成规模经济，这种发展状态严重地限制了中国塑料包装行业的发展。

### 3.2.3 技术水平及研发能力不足

虽然当前中国塑料包装企业已经在一定程度上具备了参与世界竞争的优势，但与跨国公司相比仍有一定差距，主要体现在技术水平和研发创新能力不足等方面。此外，行业下游企业的设备、技术、生产方式和所需产品种类各不相同，对塑料包装产品的质量及适用性要求较高，塑料包装企业并非有足够资金投入便可生产出满足下游需求的产品。产品的质量及适用性的提高需要长期的技术积累、过硬的技术水平和强大的创新研发能力。因此，长期的技术积累和创新研发能力是塑料包装生产企业进步的重要因素。现阶段，中国塑料包装行业中具备技术积累和研发创新能力的企业仅有双星新材、永新股份等大型上市企业。业内企业普遍缺乏技术积累、研发创新能力不足，这是制约中国塑料包装行业发展的重要限制因素。

## 4 中国塑料包装行业市场趋势

### 4.1.1 环保化

塑料包装行业服务的产品与消费者生活密切相关。除实用性之外，食品、化妆品、日化产品、电子产品包装材料的安全性也受到消费者的重点关注。随着环保标准的日益严苛，包装材料以及生产过程的绿色环保化已成为塑料包装行业面临的重要议题，这也是行业发展需要重点关注的市场趋势。

作为塑料包装行业的重要产品品类，塑料软包装在生产过程中会排放大量的挥发性有机



---

化合物，这种空气污染物对于环境的危害及其严重。随着国务院《大气污染防治行动计划》实施力度的加大，塑料包装印刷企业在挥发性有机化合物的排放上受到了严格的监管，环保型原料使用的重要性逐渐提升。水性油墨、去苯去酮的油墨材料将是未来行业的发展方向，实现此类清洁油墨的研发以及规模化使用，进而帮助业内企业符合环保标准、降低污染治理成本、提升企业社会形象是行业发展的重要市场趋势。

#### 4.1.2 功能化

功能化是塑料包装产品的一个重要发展趋势。当下，塑料包装材料在包装材料中的占比仅次于纸包装，而食品包装中塑料包装的应用已超过纸包装跃居首位。塑料包装行业的快速发展为业内产品提出了功能性的高要求。

工业领域对于功能性薄膜的需求已呈现出精细化和高端化的趋势，尤其是阻燃薄膜、高阻隔薄膜、热封薄膜等品类的市场需求较大。在普通、低端塑料薄膜无法满足工业需求的情况下，塑料薄膜未来的发展将朝着具有高附加值、功能性佳的方向发展。

食品包装对于包装材料的功能性要求较高，功能性包装的发展将成为此细分行业的重要突破点。以鲜果、蔬菜的包装为例，中国是果蔬的生产以及消费大国，随着区域性蔬果全国化以及物流业的逐渐发展，将蔬果进行包装后用于中长途运输已成为了常态。因此，为了尽量保持果蔬的鲜度、延长保质期、减少腐烂，功能性保鲜包装的设计以及市场化具有重要意义。

#### 4.1.3 轻量化

轻量化是塑料包装的一大发展趋势，其主要内容包括两方面：①减少下游行业包装材料的使用；②提升塑料包装材料性能以实现塑料包装容器的“薄壁化”。

---

一方面，下游食品、快递等行业过度包装的情况盛行，包装使用材料过多、体积过大等冗余而不必要的行为对于消费者、企业和环境都有一定的负面影响：①增加消费者拆装产品的时间以及处理包装材料的麻烦。对于环保主义人士而言，过度包装会产生对品牌的负面印象；②增大企业材料成本以及生产制造费用，浪费人力、设备资源；③对于环境而言，生产包装产品时将增加污染物排放，而且塑料材料废弃时也将加重环境负担。塑料包装的轻量化既有助于减少材料用量进而降低企业生产成本，也减少了废弃物的排放、减轻了环境负担。

另一方面轻量化还体现塑料瓶、塑料桶、塑料罐、塑料包装袋等塑料包装容器的“薄壁化”。随着塑料包装行业的不断发展，塑料助剂的研发与市场化进程将持续推进、塑料共混技术等技术与生产工艺将不断进步，进而在保证塑料包装容器可靠性、化学稳定性、耐用性的前提下，降低材料用量，为实现“薄壁化”提供可能。

## 5 中国塑料包装行业竞争格局

### 5.1 竞争格局分析

从国际市场的角度来看，在纸、金属、玻璃、塑料等几大包装材料当中，塑料是出现最晚，但同时也是使用得最多、工业中需求增长最快的包装材料之一。由于塑料包装密封性能好、阻隔性能高的特点，塑料包装材料市场也得到快速的发展，产品产量逐步增长，新材料、新工艺、新技术、新产品不断涌现，塑料包装材料形式趋向多样化发展，导致各生产厂商之间的竞争日益激烈。由于美国和日本等发达国家包装行业起步较早，研发和生产能力较强，产品线较为丰富，主要包装材料都有所覆盖，所以在国际塑料包装市场上依然是由美国、日本等国的包装龙头企业占主导地位（见图 5-1）。

图 5-1 国际包装龙头企业情况

公司	简介	2017年营收
利乐包装 (Tetra Pak)	全球最大的软包装供应商，总部设在瑞士，提供设备、生产线及相关设计方案。	131.6亿美元
Ball Corporation (鲍尔包装)	创立于1880年，总部位于美国科罗拉多州，是全球领先的塑料、金属包装产品、服务提供商。	109.8亿美元
Amcor(安姆科)	全球顶尖包装公司之一，于1860年在澳大利亚成立，目前在全球43个国家拥有近200家工厂。	93.2亿美元
Toyo Seikan Group (东洋制罐)	日本最大的包装企业，提供各种塑料、玻璃等包装产品及包装机械和服务。	90.2亿美元

来源：头豹研究院绘制

中国塑料包装行业的规模化和优胜劣汰的市场机制已初步形成，规模小、产品质量差的企业将逐步退出市场，行业集中度缓慢提升，同时，激烈的竞争使得行业市场化程度较高。由于塑料包装产品单位价值较低，企业的销售规模主要取决于客户的需求规模及客户的数量，在塑料包装产品供货半径有限导致普通企业辐射范围较窄的情况下，行业内上规模的企业数量并不多。塑料包装龙头企业主要通过提升产品创新能力、推出功能性强的产品、供应链整合等经营战略逐渐增加市场份额。

根据上市公司 2017 年年报，且以营业收入为排名纬度，塑料包装行业排名前五的厂商为双星新材、永新股份、纳尔股份、王子新材和海顺新材（见图 5-2）。双星新材主要从事新型塑料包装薄膜的研发、生产和销售，包括为聚酯薄膜、镀铝膜及 PVC 功能膜等新型塑料包装薄膜，其主要的下游需求包括食品、医药、化工等产品的包装。永新股份与纳尔股份主要生产经营塑胶彩印复合软包装材料、新型油墨等高新技术产品及塑料包装材料的数码喷墨印刷，涉及食品、医药、日化、电子、航空等多个领域。王子新材主要生产和销售塑料包装膜、塑料托盘、塑料缓冲材料用于食、药品包装等，现已成为中国国内领先的新型环保包装材料集成供应商。海顺新材则是专业从事直接接触药品的高阻隔包装材料的研发、生产和销售。

图 5-2 中国塑料包装行业头部企业概况

公司	简介	2017年营收	市场占有率
002585.SZ 双星新材	主要从事新型塑料包装薄膜的研发、生产和销售，包括为聚酯薄膜、镀铝膜及PVC功能膜等新型塑料包装薄膜	30.58亿元	1.06%
002014.SZ 永新股份	主要生产经营塑胶彩印复合软包装材料、功能性包装（膜）材料、异型注塑包装、新型油墨等高新技术产品，涉及食品、医药、日化、电子、航空等多个领域。	20.08亿元	0.71%
002825.SZ 纳尔股份	塑料包装数码喷印材料的研发、生产和销售	6.31亿元	0.22%
002735.SZ 王子新材	主要生产和销售塑料包装膜、塑料托盘、塑料缓冲材料、彩色印刷、食品包装等。现已成为国内领先的新型环保包装材料集成供应商。	5.98亿元	0.21%
300501.SZ 海顺新材	致力于直接接触药品的高阻隔包装材料研发、生产和销售	3.75亿元	0.13%

来源：头豹研究院绘制

## 5.2 塑料包装企业分析

### 5.2.1 双星新材

#### 5.2.1.1 企业简介

江苏双星彩塑新材料股份有限公司（双星新材）成立于 1997 年，是一家致力于先进高分子复合材料领域产品技术研发、生产销售、进出口贸易为一体的国家高新技术企业，拥有四大生产基地，是中国双向拉伸薄膜产业基地、国家火炬宿迁薄膜特色产业基地、中国轻工业塑料行业十强企业，2011 年实现深交所挂牌上市，登陆中国资本市场。

双星新材依靠技术优势不断发展壮大，现已发展为中国最具影响力的聚酯功能膜材料、光学膜生产及深加工企业之一。现阶段，双星新材的聚酯功能膜材料系列产品已形成 30 多个系列、60 多个品种、100 多个规格，已培植出“五大板块”战略推进，向服务液晶显示、智能手机、触摸面板、汽车、建筑节能玻璃、光伏新能源等领域进军。双星新材注重技术创新，先后完成“宽幅 PET 收缩膜”、“宽幅超薄 PET 金属化复合膜”、“宽幅单向透视遮阳膜”、“纳米功能性高清膜”、“抗粘连功能聚酯膜”、“PET 仿不锈钢饰面膜”、“高阻隔性 PET 薄膜”等多项产品的研发，并获得宿迁市科技局的科技成果鉴定。双星新材产品先后获得江苏

省优秀新产品“金奖”、江苏省科技进步三等奖以及中国高新技术产品博览会“银奖”。

### 5.2.1.2 主要产品

双星新材的产品包括聚酯薄膜、镀铝膜、PVC 功能膜等，其中聚酯薄膜为公司主营产品（见图 5-3）。聚酯薄膜产品是双星新材的主要收入来源，根据公司年报，2017 年聚酯薄膜营业收入占整体收入的 93.5%，而镀铝膜和 PVC 功能膜仅占公司总营收的 2.7%和 3.0%。聚酯薄膜具有机械强度高、刚性好、韧性强、电绝缘性能优良、耐折叠、耐针孔和抗撕裂等特点。与其他塑料薄膜相比，聚酯薄膜是环境友好型材料。聚酯废料，是指聚酯产品生产过程中产生的边角料和不合格品等，以及聚酯产品使用后的废弃物，经过清洗、除去表面附着物、干燥后挤出造粒等工序后，能够回收再利用，可有效节约资源，符合环境保护要求，且形成很好的经济效益。

图 5-3 双星新材主要产品

产品品类	应用	产品特点	产品图片
聚酯薄膜	被广泛运用于包装材料、电子绝缘、护卡、影像胶片、热烫印箔等多领域。	聚酯薄膜具有机械强度高、刚性好、韧性强，电绝缘性能优良物理性能、优异的耐油性和耐化学品的性化学性能以及优异的环保性能。	
镀铝膜	广泛地应用于食品、医药、化工等产品的包装。	极佳的金属光泽和良好的反射性、优良的阻氧性、阻湿性、遮光性和保香性、良好的密封性以及铝箔的替代性。	
PVC功能膜	广泛的应用于各类食品、饮料、电子电器、金属制品、日用商品等的外包装。	收缩温度低，热收缩快，作业性能好，抗冲击强度高，价格低。	

来源：头豹研究院绘制

### 5.2.1.3 竞争优势

#### (1) 行业领先地位优势

近年来双星新材的主要产品——聚酯薄膜的产能扩张较快，2017 年公司聚酯薄膜的年产能已超过 30 万吨，居于中国领先地位。2018 年双星新材通过不断优化产品结构，持续

---

推进创新产品的研发,其主要产品聚酯薄膜的市场占有率达 20%,新产品销售增长超过 60%,同时双星新材还具备了生产多种功能性薄膜的生产能力,产品种类多样。双星新材生产的薄膜产品具有强度高、稳定性好、透明度高、机械加工性能好、易于高速印刷、复合和镀铝的特点,自投放市场以来,一直保持着良好销售态势。经过多年的专注发展,在激烈的市场环境中,双星新材已形成了较大的生产规模和产品体系竞争优势,并开始积极开拓国外市场,与国际上的知名企业在全球市场展开角逐。

## **(2) 设备及工艺优势**

双星新材的成套薄膜生产设备大部分是从德国进口的机械设备,目前国际上成套薄膜生产设备的主要供应商有:德国的布鲁克纳和多尼尔、日本的三菱重工等。其中德国布鲁克纳的设备使用最为广泛,欧美发达国家生产厂商大多使用其生产线,布鲁克纳也是中国聚酯薄膜生产企业生产设备的主要供应商。双星新材是中国首个引进德国布鲁克纳公司 8.7 米幅宽生产线的聚酯薄膜生产企业,该生产线也是布鲁克纳公司生产的第一条 8.7 米幅宽生产线。双星新材拥有四条 8.7 米幅宽、450 米/分钟的聚酯薄膜生产线,装备水平居于中国领先水平,与行业内其他厂商的聚酯薄膜生产线相比,双星新材的聚酯薄膜生产线具有产量大、效率高、原材料单耗低、节约能约等优势。此外,双星新材通过对生产工艺的改造和配方的改进,使得同一生产线能够生产不同规格、不同用途产品,这也成为了其核心竞争优势之一。

## **(3) 研发优势**

作为国家级高新技术企业,双星新材注重技术创新和新产品的研发,通过与高等院校和相关研究机构合作不断提升公司的产品质量与研发能力。双星新材与南京大学合作成立了江苏省功能性薄膜工程技术研究中心,通过与科研院所合作研发新产品,并迅速将研究成果转化成实践成果。通过与科研院所紧密的技术合作,发挥科研院所的技术理论优势,进一步增强了双星新材的技术研发能力。同时,双星新材拥有良好的研发内部反馈制度。技术部门在

---

实施产品研发过程中，从项目立项、实施到规模化生产的整个流程都与生产部门、质量管理部门、市场部门建立了良好的沟通反馈机制，使双星新材的工艺技术和产品性能不断得到优化和提高，实现了产品研制成果到商品化之间的有效转化。

## **5.2.2 永新股份**

### **5.2.2.1 企业简介**

永新股份有限公司（永新股份）成立于 1992 年，总资产达到 22.76 亿元，共有员工 1,900 余人，主要经营塑胶彩印复合软包装材料、功能性包装（膜）材料、异型注塑包装、新型油墨等高新技术产品，涉及食品、医药、日化、电子、航空等多个领域。永新股份是中国领先的塑料包装企业、国家火炬计划企业、中国驰名商标认定单位，位居中国创新型企业 100 强，同时拥有国家企业技术中心、国家地方联合工程实验室、博士后科研工作站等技术创新资源。

2004 年，永新股份在深交所中小企业板上市，是中国国内首家在中小企业板上市的外商投资企业、安徽省第一家中小企业板上市公司。2004 年至今，永新股份先后投资成立广州永新包装有限公司、河北永新包装有限公司、永新股份（黄山）包装有限公司、黄山新力油墨科技有限公司 4 家子公司。上市之后永新股份坚持创新、质量为先、绿色发展、结构优化的主要发展方针，主动对接“工业 4.0”、“中国制造 2025”和“一带一路”的发展战略，不断提升包装制造数字化、网络化、智能化，提升客户服务附加值和企业品牌价值。2017 年永新股份实现总营收 20.1 亿元，仅次于双星新材位居中国塑料包装企业第二位。

### **5.2.2.2 主要产品与服务**

永新股份主要经营真空镀膜、塑胶彩印复合软包装材料（见图 5-4），生产和销售自

产的新型药品包装材料、精细化工产品等高新技术产品，主要用于食品、日化、医药等领域，其中橡胶和塑料制品是永新股份营业收入的主要来源，根据公司年报，2017年橡胶、塑料制品营业收入占公司总营业收入的92.9%。永新股份在发展的过程中持续以市场需求为导向，开发和拓展中国国内重点市场，同时继续优化产品结构，重视产品的培育及推广，通过强化外贸业务，实现国际业务的突破。

图 5-4 永新股份主要产品

产品品类	应用	产品特点	产品图片
塑料软包装薄膜	被广泛运用于食品、饮料、日化等多领域。	具有高阻隔性能，可提高被包装品的贮存期和保鲜期；能适应各种包装机械且抗污染，可用于液体包装、粉末包装、颗粒包装；高强度，可用于重包装。	
镀铝膜	广泛地应用于食品、医药、化工等产品的包装。	极佳的金属光泽和良好的反射性、优良的阻氧性、阻湿性、遮光性和保香性、良好的密封性以及铝箔的替代性。	
油墨产品	广泛的应用于塑料包装的涂装。	适用于BOPP、PET、NY薄膜等凹版印刷，BOPP薄膜、PET薄膜等柔版印刷，木纹膜、墙纸壁纸等PVC印刷。	
注塑产品	用于奶粉勺、吸嘴、手提扣等注塑产品。	具有安全、卫生、轻质、便携、可重复开启、易于储存等特点。	

来源：头豹研究院绘制

### 5.2.2.3 竞争优势

#### (1) 技术及研发优势

永新股份在多年的发展过程中专注于在产品创新、提升研发水平、与客户分享新技术等方面提升公司的市场价值与影响力。

作为国家火炬计划重点高新技术企业和安徽省高新技术企业，永新股份具有较强的自主开发和技术创新能力。永新股份自主开发出的高阻隔真空镀铝薄膜技术、激光全息防伪塑料复合软包装材料工艺技术、液体农药软包装工艺技术、宽幅建材专用聚乙烯镀铝膜工艺技术、无苯印刷复合工艺技术、等离子表面处理技术、多层共挤复合膜、二步法等多种先进工艺技



---

术，均处于中国国内先进水平。

此外，永新股份通过与国外跨国公司进行技术合作以及从美国、日本、韩国等地引进具有国际领先水平的生产线和检测设备等方式，迅速提升公司技术水平，使其在技术、设备及质检方面与中国业内企业相比具有较明显的优势，如引进当前国际最先进的日本富士彩印设备用于生产，此设备是迄今为止套色最准的设备，精度较高。在引进国外先进设备与技术的同时，永新股份也积极培养自己的科研团队，还建立了一套较为科学的研发系统以增强公司的科技研发优势。

## **(2) 品牌及产品质量优势**

永新股份专注于塑料包装行业二十多年，凭借技术积累、产品创新、产业链协同配套以及品牌等核心竞争优势，与行业下游的品牌企业建立了长期稳定的合作关系，持续保持行业的领先地位。永新股份的合作伙伴包括中国著名的食品饮料企业喜之郎、香飘飘以及国内外知名日化用品企业雕牌、宝洁等。永新股份近年来与大型跨国企业宝洁的合作范围不断扩大，在 2010 年进入宝洁全球优秀供应商之列。与知名品牌企业的合作使永新股份积累了重要的品牌优势。

永新股份所有产品执行质量标准均高于中国现有的国家标准或行业标准，永新股份对产品进行严格的质量控制，并建立了一套完整的质量管理办法。永新股份还拥有国内领先的质检设备，能够确保出厂产品质量。在建立质量优势的同时，永新股份还逐渐在市场上树立了“永新”的品牌效应，“永新”图形商标及“永新”牌产品多次被评为“安徽省著名商标”和“安徽省名牌产品”。此外，永新股份作为中国国内领先的软包装产品及服务提供商，注重技术创新和服务，为客户提供优秀的产品包装解决方案，为众多快速消费品品牌认同，在海外市场也占有一席之地。



## 头豹研究院简介

- 头豹研究院是中国大陆地区首家 B2B 模式人工智能技术的互联网商业咨询平台，

已形成集**行业研究**、**政企咨询**、**产业规划**、**会展会议**行业服务等业务为一体的一站式行业服务体系，整合多方资源，致力于为用户提供最专业、最完整、最省时的行业和企业数据库服务，帮助用户实现知识共建，产权共享

- 公司致力于以优质商业资源共享为基础，利用**大数据**、**区块链**和**人工智能**等技术，围绕**产业焦点**、**热点问题**，基于**丰富案例**和**海量数据**，通过开放合作的研究平台，汇集各界智慧，推动产业健康、有序、可持续发展



## 四大核心服务：

### 企业服务

为企业提供定制化报告服务、管理咨询、战略调整等服务

### 云研究院服务

提供行业分析师外派驻场服务，平台数据库、报告库及内部研究团队提供技术支持服务

### 行业排名、展会宣传

行业峰会策划、奖项评选、行业白皮书等服务

### 园区规划、产业规划

地方产业规划，园区企业孵化服务



## 报告阅读渠道

头豹科技创新网 —— [www.leadleo.com](http://www.leadleo.com) PC端阅读全行业、千本研报



头豹小程序 —— 微信小程序搜索“头豹”、手机扫上方二维码阅读研报

添加右侧头豹研究院分析师微信，邀您进入行研报告分享交流微信群



图说



表说



专家说



数说

## 详情请咨询



客服电话

400-072-5588



上海

王先生：13611634866

李女士：13061967127



南京

杨先生：13120628075

唐先生：18014813521



深圳

郭先生：15121067239

李先生：18916233114