

# 2018年中国药品包装印刷材料行业分析报告- 市场深度调研与投资前景预测

报告大纲

观研报告网

[www.chinabaogao.com](http://www.chinabaogao.com)

## 一、报告简介

观研报告网发布的《2018年中国药品包装印刷材料行业分析报告-市场深度调研与投资前景预测》涵盖行业最新数据，市场热点，政策规划，竞争情报，市场前景预测，投资策略等内容。更辅以大量直观的图表帮助本行业企业准确把握行业发展态势、市场商机动向、正确制定企业竞争战略和投资策略。本报告依据国家统计局、海关总署和国家信息中心等渠道发布的权威数据，以及我中心对本行业的实地调研，结合了行业所处的环境，从理论到实践、从宏观到微观等多个角度进行市场调研分析。

官网地址：<http://baogao.chinabaogao.com/fangzhi/340014340014.html>

报告价格：电子版: 7200元 纸介版：7200元 电子和纸介版: 7500

订购电话: 400-007-6266 010-86223221

电子邮箱: sale@chinabaogao.com

联系人: 客服

特别说明：本PDF目录为计算机程序生成，格式美观性可能有欠缺；实际报告排版规则、美观。

## 二、报告目录及图表目录

药品是用于人类防御疾病、治疗疾病和康复保面的考虑,多使用再生材料、可降解材料,以减少健的特殊商品,药品类产品的包装印刷材料和药品对环境的污染。质量密切相关,从而直接关系到人类的生命安全。由于药品包装材料的更新换代比较快,旧的包装材料已逐渐被淘汰,新的药品包装已大量投入市场,如药品包装用泡罩包装、中成药软包装塑料膜(袋)以及铝塑复合膜等。随着我国药品市场的日趋完善,处方药、非处方药的分类管理,对药品的包装材料提出了更高的要求,为加强对药品包装材料的管理,国家食品药品监督管理局颁布了直接接触药品的包装材料和容器管理办法。

### 一、药品包装印刷材料关系到广大消费者的用药安全

药品包装是指为药品在运输、贮存、管理过程和使用中提供保护、分类和说明的作用,选用适宜的包装材料或容器,采用适宜的包装技术对药品或药物制剂进行分罐、封、装、贴签等加工过程的总称。药品是一种特殊的商品,在流通过程中由于受到光照、潮湿、微生物污染等周围环境的影响很容易分解变质,在药品加工成型以后,必需选用合适的包装才能保持药品的效能、提高药品的稳定性、延缓药品变质、保障广大人民群众用药安全。

药品是用于人类防御疾病、治疗疾病和康复保健的特殊商品,药品类产品的包装印刷材料和药品质量密切相关,从而直接关系到人类的生命安全。合格的药品包装应具备密封、稳定、轻便、美观、规格适宜、包装标识规范、合理、清晰等特点,还应满足药品流通、贮存、应用各环节的要求。而要满足药品包装上述功能的实现,药品包装材料是基础,也是关键。随着市场经济的发展,为了更好的销售药品,其包装设计也是影响销售的重要因素,因此无论是从药品本身的特性还是从商业目的考虑,药品类产品包装印刷的意义重大。随着人们生活水平的提高和健康意识的增强以及我国医药业的迅速发展,医药包装随之不断完善。

随着国民经济的发展,人民的物质生活水平已普遍提高,二十年前在发达国家流行的新产品,现在已进入我国的平常百姓家,过去被认为豪华、奢侈、多余、浪费的商品外包装,现在已成为保护商品、流通商品、销售商品不可缺少的一部分了。每个人、每个家庭,每天都要使用和消费不少用外包装材料保护、包装的食品、药品、化妆品、日用品,人们已接受了这一现代化的现实情况。食品、药品,还有其它商品,都要进行适当的包装,因此,各种包装材料的生产已成为现代工业的一个门类,被称为都市工业,正在高速稳步发展。

我国医药包装产业的生产总值已占全国包装业生产总值的10%以上,大大高于整个制药工业占全国工业总产值的比例。在全球经济趋暖的大环境下,随着我国药品分类管理和医疗保障体系改革的深入发展,医药工业将会继续保持增长。在新产品、新剂型层出不穷的今天,我国医药包装产业的市场空间广阔、前景十分诱人。但距发达国家医药包装产业占医药工业总产值30%以上的水平还有一定差距。我国医药包装产业技术含量较低、经济效益不高。近些年来,我国各类包装水平大幅提高的背景下,医药包装印刷是进步较小的一类。我国医药产品虽然众多,但知名品牌不多,短线产品多,产品生命力不强,产品包装印刷投入少,模

仿现象较多，中小企业实力较弱，很多医药企业对于企业和产品形象的重视不够，不肯在包装印刷上下大功夫和作长期考虑；因为医药产品注和研究不够，对于我国医药包装特色研究不多，这也是我国医药包装印刷水平提升较小的原因。

随着我国医药事业的不断发展，市场竞争也愈来愈激烈，药品的包装既要能保证药品质量、又要吸引消费者关注，药品的包装已经成为产品竞争的一个重要手段，药品的包装设计在我国才刚刚起步，具有较好的市场前景。药品是用于人类防御疾病、治疗疾病和康复保健的特殊商品，药品类产品的包装设计和药品质量密切相关，从而直接关系到人类的生命安全。此外，随着市场经济的发展，为了更好的销售药品，其包装设计也是影响销售的重要因素，因此无论是从药品本身的特性，还是从商业目的考虑，药品类产品包装设计的意义重大。

## 二、药品包装印刷的特殊性及其功能

药物包装是最复杂的包装类型之一，例如：既要方便开启又要防止儿童误食。正如包装设计专家所说，要恰当地完成这种复合型包装的设计很困难，可以设计完成一个方便消费者使用的包装，但它必须是功能性的包装。药品贮藏过程中主要受热、光、水分及空气的影响，包装设计就是要排除这些因素的干扰，从人类生命健康安全出发，药品包装材料与药物制剂的不能相互作用，因此药品包装材料往往有玻璃、塑料、橡胶、金属及复合材料等。此外还应该根据药物的理化性质选择包装容器和包装，例如，光敏感的药物选用棕色玻璃瓶包装或容器内衬垫黑纸，避光贮存。对光、空气、水汽等都较稳定的药物则可选用质地轻巧，不易破碎的塑料瓶。而泡罩式包装则是将药剂单个包装，提高了对药品的保护作用，使每份药剂均处密封状态，有利于稳定及杜绝污染，这种包装方式被越来越多地采用。在选择药品包装材料时要更多的进行环保方面的考虑，多使用再生材料、可降解材料，以减少对环境的污染。

药品包装直接关系到药品与包材的相溶性能，以及药品储存期内包材对药物稳定性能的影响。目前新药在申报的同时，就必须提供药品的包装、药品与包材相溶性的试验材料、材料的质量标准、材料供应商的许可证等资料。所有生产药品的公司、企业必须建有产品包装档案，其中包括：包装形式、所用包材的质量标准、检验操作程序、包材提供商等等。药品包装作为一种特殊产品的包装，必须要遵循《药品管理法》的规定。目前，国家正通过产业政策和法规的调整，对药品市场和药品生产企业进行严格的管理和控制。

药品塑包材料为了成型及加工的需要往往会添加一些增塑剂、成型剂、稳定剂、爽滑剂、抗静电剂、抗氧剂等添加剂，而添加剂一般是与聚合物分子物理性混合，在药品贮运过程中可能溶出而进入药品，引起潜在危害性的担忧。此外，在药品使用完后，药品包装材料废弃物中的添加剂会迁移到大气、土壤和水环境中，造成严重的环境危害，并进一步迁移到饮用水而进入人体内。大量的研究结果表明，这些添加剂可通过饮水、进食、皮肤接触和呼吸等途径进入人体，造成严重的人体健康危害。不言而喻有些添加剂常属商业秘密，用于改善药品包装材料的性质，以适用于特殊的包装用途。这类添加剂难于质量监控，所以应首选

不加或尽量少加添加剂的塑料作为药品容器的材料，如PP及PE。对必须加添加剂的塑料，如PVC和改性PP、PE；应特别加强质量监控。并深入开展添加剂对产品质量和临床安全用药的研究，并参照欧美和日本国家药典有关标准规定，尽早出台塑料药品包装材料的行业标准。按照新颁布的药品包装材料、容器管理办法进行严格管理，使之纳入法治的轨道，从容器设计、加工过程、质量监测各环节确保药品包装材料的质量安全。

药品包装必须是一个功能性包装，满足其功能性：要有对产品明确的说明性介绍。因为药品的特殊性，在包装设计上，净含量、使用日期、鉴定号等都应该按照规定加以明确的标注。由于病人优先的原则，药品的成分必须在药品包装上清楚地列明出来，这要求包装设计者要尽量将更多有关的信息标示在有限的包装空位上。做到对消费者负责使顾客放心。包装形象成为了一个重要的媒介，直接反映商品的品质档次，有助于刺激消费者的购买欲望；此外人性化已经渗入到包装设计中。对于药品包装而言，儿童安全为首要考虑因素，因此在包装设计时必须考虑与食品包装有明显风格区别，防止儿童误食；针对身体虚弱人士的用药考虑，给患关节炎人士所用的药物不能装在采用锁式密封盖的瓶子中。这都说明在医药品包装中已经十分重视人性化。又如，为老人及儿童设计的药品包装为用药安全设计有安全盖；为口服液配备了计量准确，使用方便的量杯；在包装上醒目提示“将药物放在儿童不能触及的地方”等等，所有这些在带给患者用药安全信息的同时，还具备了让消费者心里认可的效能。

### 三、药品包装印刷对材料的要求

药品包装材料尤其是直接接触药品的包装材料对保证药品稳定性起决定作用，因而材料的适用性将直接影响用药的安全性。不适宜的材料可引起活性药物成分的迁移、吸着、吸附，导致药品失效，有时还会产生严重的毒副作用。虽然药品包装不像医用制品那样直接接触人体甚至埋放于人体内部，但如果不符合卫生和稳定性要求，间接接触也会严重危害生命安全。因此，在为任何药品选择容器材料之前必须检验、证实其适用于预期用途，必须充分评价其对药品稳定性的影响，评定在不同环境条件下包装对药品的保护效果。

药品生产出后需要经过储存、运输等各个流通环节才能达到患者手中，每个环节的气候条件、流通周期、运输方式、装卸条件等各不相同甚至有很大的差异。因此，药品的包装材料还要与流通环境相适应。既要有一定的耐热性、耐寒性、阻隔性等物理性能，以满足流通区域中的温度、湿度变化的要求；又要有一定的耐撕裂、耐压、耐戳穿、防跌落等机械性能，以防止装卸、运输、堆码过程中的各种形式的破坏和损伤。

药品包装材料必须具有安全、无毒、无污染等特性；药品包装材料必须具有良好的物理化学和微生物方面的稳定性；在保质期内不会分解老化，不吸附药品不与药品之间发生物质迁移或化学反应，不改变药物性能。随着复合材料的开发和灭菌包装技术的发展,我国已能有效地保证液剂和固体剂一次用量包装的准确性,但仍将继续发展小计量包装这种方便而准确的软包装形式。对于药品包装印刷需要包装设计者立足于患者的需求角度充分考虑药品在保存、运输、使用等方面的便利程度，从多方面体现出对使用人的人性化关怀。

包装材料应能有效地保护产品，因此应具有一定的强度、韧性和弹性等，以适应压力、冲击、振动等静力和动力因素的影响；根据对产品包装的不同要求，包装材料应对水分、水蒸气、气体、光线、芳香气、异味、热量等具有一定的阻挡。药品生产出后需要经过储存、运输等各个流通环节才能达到患者手中，每个环节的气候条件、流通周期、运输方式、装卸条件等各不相同甚至有很大的差异。药品的包装材料还要与流通环境相适应。既要有一定的耐热性、耐寒性、阻隔性等物理性能，以满足流通区域中的温度、湿度变化的要求；又要有一定的耐撕裂、耐压、耐戳穿、防跌落等机械性能，以防止装卸、运输、堆码过程中的各种形式的破坏和损伤。在无菌环境中，采用瞬间超高温灭菌技术对包装药物进行杀菌、包装的一种方法，多用复合材料通过不同形式的挤压、复合成型进行包装。它具有能更好地保持药品成分、延长保质期、节约能源、降低包装成本、易实现环保包装等优点。

包装材料最主要的功能就是能够保证药品的质量特性和各种成分的稳定性，在保质期内不会发生任何形式的化学成分的改变、流失和被污染等现象。因此，要根据药品及制剂的特性来选用不同的包装材料。首先，药品包装材料必须具有安全、无毒、无污染等特性；其次，药品包装材料必须具有良好的物理化学和微生物方面的稳定性，在保质期内不会分解老化，不吸附药品，不与药品之间发生物质迁移或化学反应，不改变药物性能。

药品包装材料应选择原料来源广泛、价格低廉且具有良好加工性能的材料，以低药品包装的成本，从而降低药品的价格；还要能够方便临床使用，以利于提高医务人员的工作效率；丢弃后不会对环境造成影响，能自然分解，易于回收。

为防止假冒伪劣药品、保证药品的纯正，药品包装材料应具有一定的防伪能力，患者通过包装材料可以方便的辨别药品的真假。包装设计的美观在一定程度上会促进药品的销售，同时还能使患者心情愉快，有助于身体健康的好转和恢复，因此药品包装材料需有较好的印刷和装饰性能。同一厂家生产的药品采用统一和相近的包装要素格局对药品进行包装,如泡罩包装可通过板块尺寸及铝箔画面有关要素的变化达到系列包装。

#### 四、泡罩包装印刷用的聚氯乙烯材料

药品泡罩包装又称水泡眼包装，简称PTP。这种药品包装形式具有许多优点：能够为患者提供一次剂量的药品，既方便又经济；对药品的保护性能好，生产速度快，成本相对较低，贮存占用空间小，重量轻，运输方便，安全性能好。泡罩包装用的铝箔能印刷成各种颜色及药品的服用方法，使药房在多种片剂的发放中避免出现错发药及混药的问题。

图表：药品泡罩包装

图表来源：公开资料整理

泡罩包装的主要生产过程是，先将泡罩塑胶片输送到电加热器下使之软化，再将塑胶片置于模具内，然后从上方向模具内充入压缩空气，使塑胶片贴于模具壁上，形成泡罩或空穴。如果泡罩或空穴不深、塑胶片较薄时，则用抽真空的方法，从模具底部抽气，吸塑成型。成型后取出冷却，将药片置入塑胶片上的水泡眼内，用一面涂有粘合剂的铝箔在一定温度、压力、时间条件下与已装有药片的塑胶薄片热封，从而形成泡罩包装。此类包装耐药性能

好、化学稳定性好、手工可撕裂，能很好地保持药品的性能且便于取用和携带。药用泡罩包装印刷材料的组成主要包括铝箔、塑胶硬片以及热封涂料。铝箔是密封在塑胶硬片上的封口材料，也称盖口材料。它以硬底工业用纯铝为基材，具有无毒、耐腐蚀、不渗透、阻热防潮、阳光并可高温灭菌，具有良好的印刷适应性，两面均可印刷文字图案。印刷用的铝箔材料的厚度通常为0.021~0.027mm之间，由铝箔层、印刷油墨层、保护层以及粘合层组成。

药品的铝塑印刷泡罩包装所使用的材料是以产业用纯铝箔为印刷基材，药用铝箔材料的印刷系统特点是通过印刷辊的下凹表面印刷文字图案。将印版辊筒通过外加工制成印版图文，图文部分在印刷辊筒铜质镀层表面被腐蚀成墨孔或凹坑，非图文部分则是辊筒外层铜质镀层表面本身。印刷时印版辊筒在墨槽内转动，在每一个墨孔内填充稀薄的油墨，当辊筒转动从表面墨槽中旋出时，上面多余的油墨由安装在印版辊筒表面上的刮墨刀刮去。印版辊筒旋转与承印物铝箔接触时表面具有弹性的压印辊筒将铝箔压向印版辊筒，使墨孔中的油墨转移到铝箔表面，便完成了铝箔印刷。这样周而复始，铝箔表面就被印制成为连续的文字图案。在专用的铝箔印刷涂布机械上，采用凹版印刷技术及辊涂布的方法在铝箔基材的表面印制文字或图案并涂以保护剂；在铝箔的另一表面涂以粘合剂；在涂粘合剂之前也可印刷文字或图案。所以铝箔的反面正面均可印刷，有良好的适印性。

药品包装承印材料铝箔，是密封在药用塑料聚氯乙烯(PVC)硬片上的封口材料，也被称为盖口材料。它的表面可印刷成五颜六色的文字与图案，而且正反面都具有可印性。铝箔是采用纯度为99%的电解铝，经过压延制作而成。它无毒无味，具有优良的导电性和遮光性，有极高的防潮性、阻气性和保味性。因为铝箔具有高度致密的金属晶体结构，所以完全可以阻隔任何气体、水蒸汽和光线，能最有效地保护被包装物体。在现代包装中，几乎所有要求不透光或高阻隔复合材料的产品，均采用铝箔做为阻隔层，因此应用十分广泛。

以相同厚度的材料来比较：聚偏二氯乙烯对氧的阻隔性能是聚乙烯(PE)的1500倍，是聚丙烯(PP)的100倍，是聚酯材料(PET)的100倍，阻水蒸气及氧气均优于聚氯乙烯。聚偏二氯乙烯不仅对气体异味阻隔好，而且封口的抗冲击强度、抗拉强度、耐用性等各项指标均能满足药品包装印刷的特殊要求，是今后药品包装材料的发展方向。预计今后一段时期内我国对药品包装用聚氯乙烯硬片需求量将达4万T以上，并逐步采用新型高阻隔型的材料，像聚偏二氯乙烯硬片以及其它塑料复合材料PVC/PVDC/PE, PVDC/OPP/PE, PVC/PE等避光茶色的复合塑料硬片将广泛地应用于药品铝箔的印刷包装。目前，我国药品泡罩包装中应用量较大的是药用聚氯乙烯(PVC)硬片，由于药品对湿气、光线很敏感，因此塑料硬片要具有对水、气、光、异味等良好的阻隔性能。当前，我们使用的聚氯乙烯在阻湿性方面还不尽理想，所以在今后一段时间内就提倡使用聚偏二氯乙烯(PVDC)或其复合材料。由于聚偏二氯乙烯的高分子密度大，结构规整，结晶度高，因而它具有极强的气体密封性，优异的阻湿能力，良好的耐油、耐药品和耐溶剂性能，尤其是对空气中的氧、水蒸气和一氧化碳气体具有优异的阻隔性能。

泡罩包装的发明与应用，最初主要为了克服玻璃瓶、塑料瓶等瓶装药品服用不便，包

装生产线投资大、效率低等缺点，加之药品剂量包装、药片小包装的需求量越来越大，因此泡罩包装逐渐得到推广和应用。后来经过对泡罩包装材料、工艺和机械等的深入研究和不断改进，使其在包装质量和速度以及经济性等方面，都取得了很大提高。现在的PTP自动包装线生产的压穿式药品泡罩包装提供给患者一定剂量的药品包装，既经济又方便，而且铝塑泡罩包装保护药品的性能好，安全卫生，生产速度快，成本低，贮存占用空间小，重量轻，运输方便。另外泡罩包装衬底铝箔表面印有图案和文字说明，可为患者使用提供方便。据估计用于药品的泡罩包装占药品的片剂、胶囊包装的60%~70%，是目前发展前景最好的药品包装形式之一。除此之外，泡罩包装也广泛应用于包装一些形状复杂或怕压易碎的产品，如食品、化洗用品、文化用品、小五金和机电产品，以及玩具、礼品、装饰品等产品。泡罩包装所用的材料主要有塑料薄片、衬底材料和热封涂层材料等。

#### 五、医药包装印刷产业的发展趋势

人是社会的主体，必然会受到社会大环境的影响。经济萧条会带来大量人员的失业收入下降及由此引发的财务等危机，这在很大程度上会影响到人体的健康。如果大家细心观察一下，就会发现在经济不景气时，制药行业却是一派蒸蒸日上的繁荣景象。因为不管怎样，对于大多数人来说：有病总归还是需要治的。从这方面讲，药品包装行业与总体经济景气度基本上呈相反的走势，这是与食品包装行业不同的地方。制药行业的这个特点也就成为食品包装生产企业投资药品包装生产以回避经济波动风险的根据之一。我国医药市场将长期向好，这既是因为我国有着庞大的人口数量，也与当前社会发展背景息息相关，比如老龄化社会的到来、环境污染、社会生活压力的增大、并不安全的食品安全体系等，这都是可能导致民众健康出现问题的因素，也是药品包装市场持续增长的原因。但从另一方面讲，药品毕竟不同于食品，作为软包装行业的细分市场，药品包装用复合膜的总体市场规模要大大小于食品软包装的市场规模。国家倡导的行业整合对我国医药制药行业而言，将是重要的发展因素，跨国和本地企业对扩大市场份额和优化销售渠道的迫切需求，将极大地推动行业并购活动。全国医药制药行业约有4000多家企业，一些缺乏资金及技术专利的中小企业，生存条件将会日益艰难，在激烈的竞争中将会淡出市场或被大企业兼并。在此背景下，药品生产企业并购后包装材料的集中采购正在使医药包装生产企业的客户集中度提升，这既是药品包装用复合膜生产企业的巨大机会，也是巨大的挑战。

近几年药包材产业发展速度之快，业内人士有目共睹。据了解，我国药品包装材料对医药产业的贡献率偏低：在发达国家，医药包装已占到药品价值的30%左右，而我国的这一比例低于10%，其发展空间巨大。有专家预测：今后5年将是中国医药包装行业快速发展的关键时期。目前，我国医药包装行业的年产值在150亿元左右，仅能满足国内制药企业80%左右的需求，依照近年来中国医药工业的发展速度，药包材年生产总值将在短期内迅速突破200亿元，药包材产业的前景是十分诱人的。另外，药品的新剂型层出不穷，而与之相配套的药品包装材料跟进速度还比较慢，有很大的潜力可挖。

近几年来，系列化包装CIS在国内迅速流行，包装系列化也日益被重视，随着我国医



药行业OTC的推行，药品包装装潢系列化也将大展其能。药品包装系列化，就是同一厂家生产的药品采用统一的画面格局、变化色调、文字和图案的构图位置、艺术处理方法等，给人一种协调统一的感觉，从而形成独特的风格，能便于消费者辨认，增强宣传效果。采用相同的排版布局和图案，通过色彩的变化来区分不同的产品，简洁明了。

随着绿色节能观念越来越深入人心，市场上不少高耗、低效等机械产品渐渐被淘汰，朝节能减排迈进，塑料吹膜机机械制造行业应用高科技，生产出的新型吹膜机顺应了市场的多样化需求。现今市场上盛行的包装主要以塑料、纸质为主，以塑料吹膜机为主的吹塑业在市场上比重较大，塑料包装在市场上的份额相应增加，刺激了吹膜机生产机械行业的发展，同时环保节能技艺在吹膜机机器行业得到重视，促使吹膜机向高端迈进改性塑料。随着科技不断深入，吹膜机经过不断地更新换代，将发挥出更多的作用，推动塑包行业向高端前进。

药品包装用铝箔与聚氯乙烯热压合后即为药品的泡罩软包装，这种印刷后即可用作药品的包装近几年来发展迅速。药品软包装是包装市场新的经济增长点，除了医疗用产品的自身发展势头强劲外，可控制剂量的热成型挤压泡罩包装将迅速增长。在今后5年中，泡罩以及药品软包装材料仍将以5%~10%的年均速度增长，超过每年3%的医药商品增长速度。这主要是由于我国正在改变固体剂型药品包装材料的形式，由早期采用玻璃瓶装、纸袋装转变为塑胶印刷泡罩材料的包装；中医药的颗粒剂、粉剂、散剂、胶囊的包装也转变为塑料复合膜、铝塑复合材料的软包装。目前因为药品真空包装机和包装材料的更新换代比较快，旧的包装材料已逐渐被淘汰，如玻璃瓶药品的包装、铁容器的药品包装、纸袋包装等。而新的药品包装已大量投入市场，如药品包装用泡罩包装、中成药软包装塑料膜(袋)以及铝塑复合膜等。

随着市场及消费者需求的提升，医药产品包装上需要印刷越来越多的可变信息，而这种需求迫使相关的印刷包装企业开始考虑热转移印刷技术。时下，热转移印刷正在以迅猛的攻势逐渐“排挤”柔性版印刷。因为对于柔性版印刷来说，要印刷不同信息，需要每印刷一次就更换一次印版，而热转移印刷拥有可设计式的编程，印刷方式不受印版约束，可直接从数据库调出可变信息，于是为了降低成本，一些药品包装印制企业开始采用热转移印刷。

热转移印刷是一种间接转移的特种印刷技术，它先在特殊的转移印刷纸或转移印刷薄膜上印上图案，然后再将图案转移印刷到承印物上，多用于陶瓷贴花印刷、纺织品印刷、商品标签印刷等。热转移印刷主要有热压转移印刷、升华热转移印刷、脱墨热转移印刷、植绒热转移印刷等多个方式。热转移印刷在国外已经发展得非常成熟，当国外企业将软包装引入到我国的时候，国内市场即产生了对热转移印刷这项技术的需求。现在，应用热转移印刷技术的软包装，对于我们也并不陌生，我们经常见到的很多速溶咖啡包装的批号、保质期等，多是用热转移印刷完成的。其原理如老式机械打字机，通过加热后的字粒将字膜带上的颜料转移到产品上。在软包装热转移印刷中，印刷膜的制作质量直接影响热转移印刷的效果。在传统的塑料薄膜印刷中，薄膜本身的透明性和光泽效果决定了印刷图案的光泽感，而在热转移印刷中，由于最终PET膜与印刷图案分离，所以图案本身的光泽感主要取决于油墨本身及

分离层(底胶)的光泽效果和透明性。随着我国医疗卫生事业的不断发展、人民生活水平和消费能力的提高,以及对医药行业的要求逐渐与国际接轨,在这样的大环境下,热转移印刷技术在医药产品软包装上的应用也得以提升。随着热转移印刷技术的不断完善,打印膜、油墨等材料的逐步提升,可以肯定,热转移印刷在未来的医药产品软包装中将发挥更大的作用。

为贯彻落实党的十八大精神,实现印刷业规划目标,发挥绿色印刷对印刷业发展增长的引领作用,做好绿色印刷推进实施。加快营造绿色印刷发展环境,建立完善推进绿色印刷发展的有效机制。加强社会宣传,培育绿色印刷发展理念。加大拓展绿色印刷市场力度,鼓励印刷企业积极开展食品药品包装绿色印刷的试点工作。充分发挥骨干企业示范作用,加快培育一批优势骨干印刷企业。围绕绿色印刷发展的重点和难点,在印刷设备改造、加工工艺改进、原辅材料研发、环保环境建设等方面,加快建立以印刷企业为主体、市场需求为导向、产学研用相结合的自主创新体系。鼓励印刷企业建设数字资产管理系统。推广使用我国自主开发的绿色印刷新工艺和新材料。绿色印刷是拉动我国印刷业持续发展的重要引擎,要大力实施绿色印刷人才工程,发挥高等院校、科研机构在绿色印刷专业人才培养中的重要作用。加强印刷企业在职人员绿色印刷技能培训。建立健全绿色印刷人才资源管理、开发、流动机制,形成有利于绿色印刷人才培养的体制环境,逐步提高从业人员素质。

未来5年,药品软包装是包装市场新的经济增长点,除了医疗用产品的自身发展势头强劲外,可控制剂量的热成型挤压泡罩包装将迅速增长。泡罩以及药品软包装材料仍将以5%~10%的年均速度增长,超过每年3%的医药商品增长速度。这主要是因为我国正在改变固体剂型药品包装材料的形式,由早期采用玻璃瓶装、纸袋装转变为塑胶印刷泡罩材料的包装;中医药的颗粒剂、粉剂、散剂、胶囊的包装也转变为塑料复合膜、铝塑复合材料的软包装。

## 六、结束语

医药包装印刷的目的之一在于对产品进行妥当的保护,而药品又直接关乎患者的生命健康,因此,药品包装印刷的安全性尤其值得重视。由于药品中起作用的是活性化学物质,常常会有避光、防潮、密闭等较高的贮藏要求,这就决定了直接接触药品的包装材料是否适宜是保证药品质量稳定性的基本前提。随着对药品包装印刷材料科学研究的不断深入,以及新材料、新技术、新工艺在包装印刷材料领域的应用,药品包装印刷材料必将向更加方便、更加安全、更加环保方面发展,从而更好地为人们服务。

观研天下发布的《2018年中国药品包装印刷材料行业分析报告-市场深度调研与投资前景预》内容严谨、数据翔实,更辅以大量直观的图表帮助本行业企业准确把握行业发展动向、市场前景、正确制定企业竞争战略和投资策略。本报告依据国家统计局、海关总署和国家信息中心等渠道发布的权威数据,以及我中心对本行业的实地调研,结合了行业所处的环境,从理论到实践、从宏观到微观等多个角度进行市场调研分析。

它是业内企业、相关投资公司及政府部门准确把握行业发展趋势,洞悉行业竞争格局,

规避经营和投资风险，制定正确竞争和投资战略决策的重要决策依据之一。本报告是全面了解行业以及对本行业进行投资不可或缺的重要工具。观研天下是国内知名的行业信息咨询机构，拥有资深的专家团队，多年来已经为上万家企业单位、咨询机构、金融机构、行业协会、个人投资者等提供了专业的行业分析报告，客户涵盖了华为、中国石油、中国电信、中国建筑、惠普、迪士尼等国内外行业领先企业，并得到了客户的广泛认可。

本研究报告数据主要采用国家统计局数据，海关总署，问卷调查数据，商务部采集数据等数据库。其中宏观经济数据主要来自国家统计局，部分行业统计数据主要来自国家统计局及市场调研数据，企业数据主要来自于国统计局规模企业统计数据库及证券交易所等，价格数据主要来自于各类市场监测数据库。本研究报告采用的行业分析方法包括波特五力模型分析法、SWOT分析法、PEST分析法，对行业进行全面的内外部环境分析，同时通过资深分析师对目前国家经济形势的走势以及市场发展趋势和当前行业热点分析，预测行业未来的发展方向、新兴热点、市场空间、技术趋势以及未来发展战略等。

## 【报告大纲】

### 第一章 2016-2018年中国药品包装印刷材料行业发展概述

#### 第一节 药品包装印刷材料行业发展情况概述

- 一、药品包装印刷材料行业相关定义
- 二、药品包装印刷材料行业基本情况介绍
- 三、药品包装印刷材料行业发展特点分析

#### 第二节 中国药品包装印刷材料行业上下游产业链分析

- 一、产业链模型原理介绍
- 二、药品包装印刷材料行业产业链条分析
- 三、中国药品包装印刷材料行业产业链环节分析
  - 1、上游产业
  - 2、下游产业

#### 第三节 中国药品包装印刷材料行业生命周期分析

- 一、药品包装印刷材料行业生命周期理论概述
- 二、药品包装印刷材料行业所属的生命周期分析

#### 第四节 药品包装印刷材料行业经济指标分析

- 一、药品包装印刷材料行业的赢利性分析
- 二、药品包装印刷材料行业的经济周期分析
- 三、药品包装印刷材料行业附加值的提升空间分析

#### 第五节 国中药品包装印刷材料行业进入壁垒分析

- 一、药品包装印刷材料行业资金壁垒分析
- 二、药品包装印刷材料行业技术壁垒分析
- 三、药品包装印刷材料行业人才壁垒分析
- 四、药品包装印刷材料行业品牌壁垒分析
- 五、药品包装印刷材料行业其他壁垒分析

## 第二章 2016-2018年全球药品包装印刷材料行业市场发展现状分析

### 第一节 全球药品包装印刷材料行业发展历程回顾

### 第二节 全球药品包装印刷材料行业市场区域分布情况

### 第三节 亚洲药品包装印刷材料行业地区市场分析

- 一、亚洲药品包装印刷材料行业市场现状分析
- 二、亚洲药品包装印刷材料行业市场规模与市场需求分析
- 三、亚洲药品包装印刷材料行业市场前景分析

### 第四节 北美药品包装印刷材料行业地区市场分析

- 一、北美药品包装印刷材料行业市场现状分析
- 二、北美药品包装印刷材料行业市场规模与市场需求分析
- 三、北美药品包装印刷材料行业市场前景分析

### 第五节 欧盟药品包装印刷材料行业地区市场分析

- 一、欧盟药品包装印刷材料行业市场现状分析
- 二、欧盟药品包装印刷材料行业市场规模与市场需求分析
- 三、欧盟药品包装印刷材料行业市场前景分析

### 第六节 2018-2024年世界药品包装印刷材料行业分布走势预测

### 第七节 2018-2024年全球药品包装印刷材料行业市场规模预测

## 第三章 中国药品包装印刷材料产业发展环境分析

### 第一节 我国宏观经济环境分析

- 一、中国GDP增长情况分析
- 二、工业经济发展形势分析
- 三、社会固定资产投资分析
- 四、全社会消费品药品包装印刷材料总额
- 五、城乡居民收入增长分析
- 六、居民消费价格变化分析
- 七、对外贸易发展形势分析

### 第二节 中国药品包装印刷材料行业政策环境分析

- 一、行业监管体制现状

## 二、行业主要政策法规

### 第三节 中国药品包装印刷材料产业社会环境发展分析

#### 一、人口环境分析

#### 二、教育环境分析

#### 三、文化环境分析

#### 四、生态环境分析

#### 五、消费观念分析

## 第四章 中国药品包装印刷材料行业运行情况

### 第一节 中国药品包装印刷材料行业发展状况情况介绍

#### 一、行业发展历程回顾

#### 二、行业创新情况分析

#### 三、行业发展特点分析

### 第二节 中国药品包装印刷材料行业市场规模分析

### 第三节 中国药品包装印刷材料行业供应情况分析

### 第四节 中国药品包装印刷材料行业需求情况分析

### 第五节 中国药品包装印刷材料行业供需平衡分析

### 第六节 中国药品包装印刷材料行业发展趋势分析

## 第五章 中国药品包装印刷材料所属行业运行数据监测

### 第一节 中国药品包装印刷材料所属行业总体规模分析

#### 一、企业数量结构分析

#### 二、行业资产规模分析

### 第二节 中国药品包装印刷材料所属行业产销与费用分析

#### 一、流动资产

#### 二、销售收入分析

#### 三、负债分析

#### 四、利润规模分析

#### 五、产值分析

### 第三节 中国药品包装印刷材料所属行业财务指标分析

#### 一、行业盈利能力分析

#### 二、行业偿债能力分析

#### 三、行业营运能力分析

#### 四、行业发展能力分析

## 第六章 2016-2018年中国药品包装印刷材料市场格局分析

### 第一节 中国药品包装印刷材料行业竞争现状分析

#### 一、中国药品包装印刷材料行业竞争情况分析

#### 二、中国药品包装印刷材料行业主要品牌分析

### 第二节 中国药品包装印刷材料行业集中度分析

#### 一、中国药品包装印刷材料行业市场集中度分析

#### 二、中国药品包装印刷材料行业企业集中度分析

### 第三节 中国药品包装印刷材料行业存在的问题

### 第四节 中国药品包装印刷材料行业解决问题的策略分析

### 第五节 中国药品包装印刷材料行业竞争力分析

#### 一、生产要素

#### 二、需求条件

#### 三、支援与相关产业

#### 四、企业战略、结构与竞争状态

#### 五、政府的作用

## 第七章 2016-2018年中国药品包装印刷材料行业需求特点与价格走势分析

### 第一节 中国药品包装印刷材料行业消费特点

### 第二节 中国药品包装印刷材料行业消费偏好分析

#### 一、需求偏好

#### 二、价格偏好

#### 三、品牌偏好

#### 四、其他偏好

### 第三节 药品包装印刷材料行业成本分析

### 第四节 药品包装印刷材料行业价格影响因素分析

#### 一、供需因素

#### 二、成本因素

#### 三、渠道因素

#### 四、其他因素

### 第五节 中国药品包装印刷材料行业价格现状分析

### 第六节 中国药品包装印刷材料行业平均价格走势预测

#### 一、中国药品包装印刷材料行业价格影响因素

#### 二、中国药品包装印刷材料行业平均价格走势预测

#### 三、中国药品包装印刷材料行业平均价格增速预测

## 第八章 2016-2018年中国药品包装印刷材料行业区域市场现状分析

### 第一节 中国药品包装印刷材料行业区域市场规模分布

#### 第二节 中国华东地药品包装印刷材料市场分析

##### 一、华东地区概述

##### 二、华东地区经济环境分析

##### 三、华东地区药品包装印刷材料市场规模分析

##### 四、华东地区药品包装印刷材料市场规模预测

#### 第三节 华中地区市场分析

##### 一、华中地区概述

##### 二、华中地区经济环境分析

##### 三、华中地区药品包装印刷材料市场规模分析

##### 四、华中地区药品包装印刷材料市场规模预测

#### 第四节 华南地区市场分析

##### 一、华南地区概述

##### 二、华南地区经济环境分析

##### 三、华南地区药品包装印刷材料市场规模分析

## 第九章 2016-2018年中国药品包装印刷材料行业竞争情况

### 第一节 中国药品包装印刷材料行业竞争结构分析（波特五力模型）

#### 一、现有企业间竞争

#### 二、潜在进入者分析

#### 三、替代品威胁分析

#### 四、供应商议价能力

#### 五、客户议价能力

### 第二节 中国药品包装印刷材料行业SWOT分析

#### 一、行业优势分析

#### 二、行业劣势分析

#### 三、行业机会分析

#### 四、行业威胁分析

### 第三节 中国药品包装印刷材料行业竞争环境分析（PEST）

#### 一、政策环境

#### 二、经济环境

#### 三、社会环境

#### 四、技术环境

## 第十章 药品包装印刷材料行业企业分析（随数据更新有调整）

### 第一节 企业

#### 一、企业概况

#### 二、主营产品

#### 三、运营情况

##### 1、主要经济指标情况

##### 2、企业盈利能力分析

##### 3、企业偿债能力分析

##### 4、企业运营能力分析

##### 5、企业成长能力分析

#### 四、公司优劣势分析

### 第二节 企业

#### 一、企业概况

#### 二、主营产品

#### 三、运营情况

##### 1、主要经济指标情况

##### 2、企业盈利能力分析

##### 3、企业偿债能力分析

##### 4、企业运营能力分析

##### 5、企业成长能力分析

#### 四、公司优劣势分析

### 第三节 企业

#### 一、企业概况

#### 二、主营产品

#### 三、运营情况

##### 1、主要经济指标情况

##### 2、企业盈利能力分析

##### 3、企业偿债能力分析

##### 4、企业运营能力分析

##### 5、企业成长能力分析

#### 四、公司优劣势分析

### 第四节 企业

#### 一、企业概况

#### 二、主营产品

#### 三、运营情况



- 1、主要经济指标情况
- 2、企业盈利能力分析
- 3、企业偿债能力分析
- 4、企业运营能力分析
- 5、企业成长能力分析

#### 四、公司优劣势分析

#### 第五节 企业

- 一、企业概况
- 二、主营产品
- 三、运营情况

- 1、主要经济指标情况
- 2、企业盈利能力分析
- 3、企业偿债能力分析
- 4、企业运营能力分析
- 5、企业成长能力分析

#### 四、公司优劣势分析

### 第十一章 2018-2024年中国药品包装印刷材料行业发展前景分析与预测

#### 第一节 中国药品包装印刷材料行业未来发展前景分析

- 一、药品包装印刷材料行业国内投资环境分析
- 二、中国药品包装印刷材料行业市场机会分析
- 三、中国药品包装印刷材料行业投资增速预测

#### 第二节 中国药品包装印刷材料行业未来发展趋势预测

#### 第三节 中国药品包装印刷材料行业市场发展预测

- 一、中国药品包装印刷材料行业市场规模预测
- 二、中国药品包装印刷材料行业市场规模增速预测
- 三、中国药品包装印刷材料行业产值规模预测
- 四、中国药品包装印刷材料行业产值增速预测
- 五、中国药品包装印刷材料行业供需情况预测

#### 第四节 中国药品包装印刷材料行业盈利走势预测

- 一、中国药品包装印刷材料行业毛利润同比增速预测
- 二、中国药品包装印刷材料行业利润总额同比增速预测

### 第十二章 2018-2024年中国药品包装印刷材料行业投资风险与营销分析

#### 第一节 药品包装印刷材料行业投资风险分析

- 一、药品包装印刷材料行业政策风险分析
- 二、药品包装印刷材料行业技术风险分析
- 三、药品包装印刷材料行业竞争风险分析
- 四、药品包装印刷材料行业其他风险分析
- 第二节 药品包装印刷材料行业企业经营发展分析及建议
  - 一、药品包装印刷材料行业经营模式
  - 二、药品包装印刷材料行业销售模式
  - 三、药品包装印刷材料行业创新方向
- 第三节 药品包装印刷材料行业应对策略
  - 一、把握国家投资的契机
  - 二、竞争性战略联盟的实施
  - 三、企业自身应对策略

## 第十三章 2018-2024年中国药品包装印刷材料行业发展策略及投资建议

- 第一节 中国药品包装印刷材料行业品牌战略分析
  - 一、药品包装印刷材料企业品牌的重要性
  - 二、药品包装印刷材料企业实施品牌战略的意义
  - 三、药品包装印刷材料企业品牌的现状分析
  - 四、药品包装印刷材料企业的品牌战略
  - 五、药品包装印刷材料品牌战略管理的策略
- 第二节 中国药品包装印刷材料行业市场的关键客户战略实施
  - 一、实施重点客户战略的必要性
  - 二、合理确立重点客户
  - 三、对重点客户的营销策略
  - 四、强化重点客户的管理
  - 五、实施重点客户战略要重点解决的问题
- 第三节 中国药品包装印刷材料行业战略综合规划分析
  - 一、战略综合规划
  - 二、技术开发战略
  - 三、业务组合战略
  - 四、区域战略规划
  - 五、产业战略规划
  - 六、营销品牌战略
  - 七、竞争战略规划

## 第十四章 2018-2024年中国药品包装印刷材料行业发展策略及投资建议

### 第一节 中国药品包装印刷材料行业产品策略分析

#### 一、服务产品开发策略

#### 二、市场细分策略

#### 三、目标市场的选择

### 第二节 中国药品包装印刷材料行业定价策略分析

### 第三节 中国药品包装印刷材料行业营销渠道策略

#### 一、药品包装印刷材料行业渠道选择策略

#### 二、药品包装印刷材料行业营销策略

### 第四节 中国药品包装印刷材料行业价格策略

### 第五节 观研天下行业分析师投资建议

#### 一、中国药品包装印刷材料行业重点投资区域分析

#### 二、中国药品包装印刷材料行业重点投资产品分析

图表详见正文（GYJPZQ）

详细请访问：<http://baogao.chinabaogao.com/fangzhi/340014340014.html>