

云南圣科药业有限公司

企业社会责任报告

(2021 年度)



云南圣科药业有限公司为好医生药业集团下属全资子公司，集团是工信部“中国医药工业百强企业”、“中国中药制药百强”，好医生品牌是“中国驰名商标”。

圣科药业采用了国际领先的西门子集成信息系统，结合 DCS、BMS、EMS、SCADA、ERP 等现代工业智能系统，建设了国内首个民族药数字化生产车间，建有智能化提取生产线数十条，年处理中药材可达到 2800 吨/年，其他各类制剂生产能力可达到 1700 吨/年。圣科药业在中药智能制造行业处于领先地位，已全面实现生产环节数字化、运营管理信息化，构建了企业规范化、标准化、程序化、智能化的核心要素，让中成药的安全与稳定上升到新的高度，达到国际领先水平。

一、保质保量按时完成药品复产上市

自 2019 年底好医生药业集团收购圣科药业后，立马开始了紧张的复产上市工作。公司按照现行 GMP 要求，从人员管理、厂房设备设施、物料管理、方法管理、环境管理等多方面完善生产条件。

人员管理：引进和培养了高级职称人才 1 人、中级职称人才 2 人，执业药师 2 人，博士 1 人，硕士 6 人，为复产上市工作提供人才保障，并对相关人员进行 GMP 相关法规培训。

厂房设备设施：通过技改项目，购置自动立式三边封液体包装机、固定料斗式混合机、气相色谱-质谱联用仪 GC-MS 等生产和研发设备，确保中试和药品生产顺利实施。

物料管理：建立相应的物料管理制度、供应商管理制度等相关制

度，确保物料供给。

方法管理：积极开展工艺优化、质量标准、质量稳定考察等研究，确保药品质量的安全性、有效性和稳定性。

环境管理：积极开展 ISO9001:2015 质量管理体系、OHSAS18001:2007 职业健康安全管理体系、ISO14001:2015 环境管理体系认证工作，确保药品生产环境的安全性。

2021 年，公司水、电、气主要能源消耗分别减少 5.1%、6.2%、3.2%。

二、紧抓疫情防控保障生产顺利进行

公司对疫情防控工作高度重视，自收购并成立云南圣科药业有限公司以来，要求全体职工严格按照上级部门的疫情管理规定开展生产经营活动。疫情期间，公司职工积极响应号召，配合疫情防疫工作组深入到疫情防控工作一线，二十四小时在岗，完成了多个小区的值班防控工作。公司多次为员工普及各种疫情防控指南，职工符合新冠疫苗接种条件的要求全部接种，各生产部门、服务项目的人员体温检测、出行及外地到访全部登记报备，办公场所按时消杀等。

三、积极承担诚信责任

遵守法律法规和社会公德、商业道德以及行业规则。公司诚实守信。在经营中，模范遵守法律法规和社会公德、商业道德以及行业规则，及时足额纳税，忠实履行合同，恪守商业信用，反对不正当竞争，切实把关好产品质量关和提高产品技术服务水平，努力

为社会提供优质、可靠的产品技术服务，取得广大客户的信赖与认同；确保生产安全，努力为职工提供安全、健康、卫生的工作和生活环境，保障职工职业健康，遵守法律法规和社会公德、商业道德以及行业规则，无重大违法、违规的负面信息。反对不正当竞争，杜绝商业活动中的腐败行为。对外公司凭借一流的产品技术服务赢得客户满意，对内开展党风廉政建设活动，杜绝商业活动中的腐败行为。

树立诚信经营的理念与保障诚信经营的制度。公司从道德范畴提高员工的诚信观念，宣传诚信对企业生存的重要意义以及对员工个人魅力提升的意义。从法律范畴对员工进行约束，不诚信的企业也必然不能遵纪守法。从监管方面促进企业诚信，包括合同履行的统计、顾客回访等。

四、展望未来

1.关爱员工全面健康发展。坚持关爱员工、依靠员工、凝聚员工，公司将进一步完善员工薪酬体系，全面提升员工生活水平；积极开展员工教育培训和技能提升活动，提高员工学习积极性和业务素质；拓宽企业民主管理，保障员工合法权益；加强帮扶解困工作，为弱势群体提供切实帮助。

2.节能降耗加强环境治理。大力推广先进、节能、高效的技术设备和工艺，完善节能组织管理，着力建设资源节约型和环境友好型企业。

3.始终坚持环境、职业健康安全方针。节能环保、健康安全。

遵规守纪预防为先。全员参与，持续改进。

4.回馈社会实现地企共赢。持续推进企业发展，为社会创造更多就业机会。加大对社会公益事业的支持力度，鼓励爱心帮互行为；着重关注当地社会、文化、教育、卫生、安全的发展，关心当地弱势群体，切实促进社会和谐。

云南圣科药业有限责任公司

2021年12月1日

