

天坛生物（600161.SH）项目介绍

一、公司概况

北京天坛生物制品股份有限公司（证券简称：天坛生物，证券代码：600161.SH）是中国血液制品行业的骨干企业，1998年在上海证券交易所上市，隶属于中国医药集团有限公司（国药集团）体系。公司总部位于北京，通过成都蓉生等7家血液制品生产企业开展业务，核心业务为血液制品的研发、生产与销售。2025年，公司实现营业收入约61.68亿元，同比增长2.26%；实现归属于上市公司股东的净利润约10.91亿元，同比下降约29.59%。2025年公司采浆量约2801吨，在国内采浆规模中处于领先地位（国内占比约20%）。公司拥有单采血浆站约107家，其中在营约85家。作为血制品国家队，天坛生物在浆站资源与渠道方面具备显著优势。

二、核心科学与技术（或核心业务）

天坛生物的核心业务是血液制品，即以健康人血浆为原料，经分离、纯化制备的人血白蛋白、人免疫球蛋白类（静注人免疫球蛋白、乙肝/破伤风/狂犬病人免疫球蛋白等）、人凝血因子类（人凝血因子VIII、人凝血酶原复合物等）以及重组凝血因子等。其技术能力涵盖血浆采集与检疫、低温乙醇分离、层析纯化、病毒灭活与质量管控。核心子公司成都蓉生获评中国血液制品行业首家卓越级智能工厂，体现其在智能制造与质量体系上的领先水平。血液制品生产对工艺稳定性、病毒安全与批次一致性要求极高，公司的智能化与层析工艺是其质量控制的关键支撑。

三、主要产品与管线

公司产品涵盖约15个血液制品品种，包括人血白蛋白、静注人免疫球蛋白（pH4）、特异性免疫球蛋白（乙肝、破伤风、狂犬病、麻疹等）、人凝血因子VIII、人凝血酶原复合物、人纤维蛋白原等。在技术创新方面，公司重组人凝血因子VIII为行业首家获批产品；第四代层析工艺10%浓度静丙（蓉生静丙®10%）为国内首家获批，提升了产品纯度与安全性。公司推进永安、云南、兰州三大生产基地建设，各设计产能约1200吨，以支撑未来采浆与产能匹配。产品结构的优化（提高高毛利因子类占比）是公司提升盈利质量的重要方向。

四、适应症与疾病背景（如适用）

血液制品用于多种临床场景：人血白蛋白用于低蛋白血症、烧伤、肝硬化等容量与胶体补充；静注人免疫球蛋白用于原发性免疫缺陷、免疫性血小板减少、川崎病等；人凝血因子VIII等用于血友病A等凝血障碍疾病的替代治疗；特异性免疫球蛋白用于特定暴露后的被动免疫。血液制品属战略稀缺资源，原料依赖单采血浆，供给受浆站数量与采浆量约束，临床刚需属性强。我国血液制品长期存在供需缺口，尤其在免疫球蛋白与凝血因子类品种上，临床需求稳定增长。

五、竞争格局

国内血液制品行业实行严格的血浆站审批与牌照管理，行业集中度较高，主要企业包括天坛生物、华兰生物、上海莱士、派林生物、博雅生物等。天坛生物依托国药集团背景，在浆站数量、采浆规模与产品品种上居前。行业壁垒在于牌照稀缺、血浆资源有限与规模效应，新进入者少；竞争焦点在于浆站拓展、采浆效率、产品结构（高毛利因子类占比）与产能利用。相较于完全市场化竞争的细分赛道，血制品行业的资源壁垒使头部企业具备较稳定的竞争格局。

六、团队与平台

天坛生物隶属国药集团，借助集团资源与渠道优势，建立了覆盖血浆采集、生产、流通的全产业链体系。公司通过成都蓉生等7家生产企业布局，并以智能化工厂提升生产质量与效率。在研与工艺升级方面，重组凝血因子VIII、第四代层析静丙等体现其技术迭代能力。国药集团的渠道与品牌，增强了其在医院端与监管端的协同能力，也支撑其浆站拓展与产品放量。

七、融资与资本

天坛生物于1998年A股上市，作为国药集团旗下血液制品平台，其资本运作与资源整合受集团战略驱动。公司致力于通过内生浆站拓展与基地扩建提升产能。招商资本团队曾参与相关投委会（据 briefing），体现招商局集团在该领域的资本连接。公司盈利受采浆量、产品价格与费用影响，2025年净利下滑与成本费用及产品结构相关，相关估值以二级市场公开信息为准。

八、发展展望

在血液制品刚需属性与浆站资源稀缺的背景下，天坛生物凭借浆站数量、采浆规模与国药集团渠道具备稳固地位。三大基地（永安、云南、兰州）建成后将提升产能天花板，重组因子与高纯度静丙等高端产品有望优化结构。后续需关注浆站拓展与采浆效率、产品价格与集采影响、新基地投产节奏及费用管控（具体经营规划以公司定期报告与公开披露为准，未公开披露/待确认）。若高端产品占比持续提升，公司盈利质量有望改善。

从行业背景看，血液制品以健康人血浆为原料，包括白蛋白、免疫球蛋白与凝血因子三大类，临床用于烧伤、肝病、免疫缺陷、血友病、出血性疾病等，属战略稀缺资源。我国对单采血浆站实行严格的审批与牌照管理，血浆资源有限使行业供给长期偏紧，头部企业凭借浆站数量与采浆规模构筑壁垒。就产品结构而言，白蛋白与静丙（静注人免疫球蛋白）是用量最大的品种，凝血因子类（如人凝血因子VIII）因血友病等刚需且历史供给不足，附加值较高。技术层面，血液制品生产涉及血浆检疫、低温乙醇分离、层析纯化与病毒灭活，对工艺稳定性与安全性要求极高；成都蓉生获评行业首家卓越级智能工厂，体现智能制造水平。公司重组人凝血因子VIII为行业首家获批，第四代层析工艺百分之十浓度静丙为国内首家获批，显示其工艺迭代能力。产能方面，永安、云南、兰州三大基地各设计产能约一千二百吨，建成后将提升总产能。竞争格局上，天坛生物、华兰生物、上海莱士、派林生物、博雅生物等头部企业占据主要份额，资源壁垒使行业集中度较高。2025年公司净利下滑与成本费用及结构相关。后续需关注浆站拓展、采浆效率与高端产品占比（具体以定期报告为准，未公开披露/待确认）。就产业链位置而言，天坛生物处于血液制品产业链的中游生产环节，上游为单采血浆站（原料血浆），下游为医院、血站与分销商。其特殊性在于原料端受牌照与浆站数量严格限制，血浆资源是核心约束。在质量与合规方面，血液制品生产须符合药品生产质量管理规范，并执行严格的病毒灭活与批签发制度，每一批次上市前需经检验与监管放行；成都蓉生获评行业首家卓越级智能工厂，反映其质量与制造水平。研发与知识产权维度，公司在层析纯化、重组凝血因子等方向取得进展，重组人凝血因子VIII为行业首家获批，第四代层析静丙为国内首家获批，体现工艺迭代能力。临床合作上，血制品企业主要对接医院临床科室与血站体系，产品刚需属性强。从区域布局看，公司通过成都蓉生等七家生产企业与约一百零七家浆站（约八十五家在营）形成全国网络，并推进永安、云南、兰州三大基地建设以匹配未来产能。政策环境方面，血浆站审批严格、行业准入壁垒高，供需缺口使头部企业具备稳定格局；集采与价格调控影响部分品种利润。公司2025年净利下滑与成本费用相关，后续取决于采浆效率与高端产品占比（未公开披露/待确认）。从发展脉络看，天坛生物1998年上市，隶属国药集团，通过成都蓉生等七家生产企业与广泛浆站网络，成为血液制品行业骨干，并推进永安、云南、兰州三大基地建设以匹配未来产能。在行业共性挑战方面，血液制品受血浆资源硬约束，采浆量与浆站拓展决定供给上限；产品价格受集采与调控影响，费用与结构波动会影响利润。在趋势层面，智能化制造、层析工艺升级与重组凝血因子等高端产品，是提升质量与附加值的方向。对天坛生物而言，浆站资源与国药渠道是其稳固基础，2025年净利下滑与成本费

用相关，后续取决于采浆效率、高端产品占比与新基地投产（未公开披露/待确认）。在研发与人才体系方面，天坛生物依托国药集团资源，组建涵盖血浆学、分离纯化与质量控制的团队，其工艺能力沉淀于长期生产实践与质量体系之中；成都蓉生获评行业首家卓越级智能工厂，反映其制造与质量水平。在全球化与出海层面，血液制品因原料血浆的地域属性，业务以境内为主，国内浆站资源与采浆规模是核心竞争要素。在数字化与智能化趋势下，血浆检疫、层析纯化与智能制造提升产品安全性与一致性，重组凝血因子等新技术丰富产品矩阵。就行业政策而言，单采血浆站审批严格、行业准入壁垒高，供需缺口使头部企业格局稳定；集采与价格调控影响部分品种利润。对天坛生物而言，浆站拓展、采浆效率与高端产品（如重组因子、高纯度静丙）占比是关键，2025年净利下滑与成本费用相关，后续以定期报告为准（未公开披露/待确认）。从产业协同角度看，血液制品关系临床急救与公共卫生安全，其稳定供给具有战略意义，浆站资源的合理布局与高效采浆关乎民生保障。就监管科学而言，血液制品的病毒安全、批签发与追溯体系是监管核心，企业质量体系直接关系到用药安全。天坛生物依托国药集团与智能化制造，在行业中具备稳固地位。总体而言，公司产能扩张与高端产品占比提升是后续重点，经营以定期报告披露为准（未公开披露/待确认）。

信息来源：公司2025年年度报告、公司官网（tiantanbio.com）、公开报道及上述 briefing 摘录。