云南贝泰妮生物科技集团股份有限公司

可持续包装承诺

为积极响应国家"双碳"战略，践行"绿色、低碳、可持续"的发展理念，云南贝泰妮生物科技集团股份有限公司（以下简称“贝泰妮”或“公司”）郑重承诺，将可持续发展视为企业核心战略，致力于在整个产品生命周期内减少对环境的影响。针对包装解决方案，贝泰妮制定并实施以下可衡量的公司范围内承诺及相关项目：

一、持续深化包装轻量化研究，在保障品质前提下减少资源消耗

我们持续将包装轻量化作为研发创新的方向，在确保产品外形美观实用、包装功能完整、符合国家相关标准的前提下，对现有产品品项持续评估并优化包装物料使用。以薇诺娜舒敏保湿特护霜二代为例，通过创新替换装结构设计，已实现减塑 39%。未来，我们将扩大轻量化设计在新品开发中的应用范围，将减量理念贯穿于产品设计源头。

二、推进可循环包装应用，促进包装重复使用与循环再生

我们将促进包装重复使用与循环再生作为下一阶段的研究重点。通过扩大玻璃瓶等易于回收材质的使用比例，替代塑料制品；同时推广替换装产品形态，延长包装使用寿命。瑷科缦（AOXMED）品牌系列部分产品包装由塑料更替为玻璃，年减塑量达 4.5 吨。未来我们将持续扩大可回收、可

生物降解或可重复使用包装物的应用规模，确保新产品开发中100%体现环境友好属性。

三、构建包装闭环回收体系，确保包装得到充分利用

我们积极鼓励消费者参与废弃包装回收，通过"特护地球"空瓶回收计划建立消费者端的逆向物流体系。设置回收激励，2025年该计划实现累计回收空瓶317万个，参与人数共计266万人。我们将深化与供应商、回收处理机构、再生产企业的战略伙伴关系，探索建立从回收到加工再生产的完整产业链，确保回收的包装物得到充分利用，最大限度降低包装废弃物的环境影响。同时，我们将扩大PCR（消费后回收）原料的使用范围，将回收空瓶加工再造作为新包装原材料，实现塑料的循环利用。

四、加大可持续包装研发投入，推动材料与设计创新

我们将持续增加在可持续包装和替代解决方案方面的研发资源配置，依托"国家级工业设计中心"和"云南特色植物提取实验室"等研发平台，与科研机构、高校、行业伙伴加强合作，依靠尖端先进技术、新材料和新设计推进可持续包装创新。在材料端，广泛应用水印替代胶印、大豆油墨等环保工艺，引入可降解材料；在设计端，通过结构优化提升包装可回收性，探索减少一次性塑料包装的可行路径。我们将逐步提升包装材料中回收成分的占比，设定明确量化目标：到2030年底，实现FSC纸张在新品中的应用覆盖率扩大至98%以上，确保85%以上的塑料包装能够被重复使用或回收。

贝泰妮将以系统化、可衡量、可追溯的方式持续推进上述承诺的落实，定期向社会公众披露进展，与消费者、合作伙伴共同构建绿色、循环、可持续的包装未来。

2026年10月