

深圳安培龙科技股份有限公司

2023 年度总经理工作报告

2023 年，深圳安培龙科技股份有限公司（以下简称“公司”）管理层以及全体员工在董事会的正确决策及领导下，严格按照《公司法》《证券法》等法律法规和《公司章程》的要求，勤勉、尽责、忠实地履行职责。2023 年度，公司认真组织实施各项经营管理工作，始终坚持专业化经营战略，以市场需求作为公司的运作导向，以品质作为公司竞争的前提，以人才作为公司管理的核心，以效益作为公司经营的目标，通过新品研发、工艺改善、市场销售拓展、降本增效、规范管理等措施，保障了公司持续稳定地发展。

2023 年度，对公司而言是具有重要里程碑意义的一年。这一年，公司营业收入继续保持稳步增长；这一年，公司投资建设的安培龙智能传感器产业园正式投入使用；这一年，公司在深圳证券交易所创业板上市，正式登陆中国资本市场。

接下来，本人谨代表公司经营管理层就 2023 年度工作情况和 2024 年主要工作计划作如下汇报：

一、2023 年度公司整体经营情况

2023 年，公司主营业务未发生重大变化，营业收入总体上保持平稳上行。2023 年度，公司实现营业收入 746,570,941.52 元，同比增长 19.36%；归属于上市公司股东的净利润为 79,891,457.78 元，同比下降 10.55%，扣除非经常性损益后归属于母公司股东的净利润 73,136,191.32 元，同比增长 4.37%。经营活动产生的现金流量净额为 95,689,515.63 元，同比增加 759.48%。

二、2023 年度主要工作回顾

2023 年，面对宏观经济下行、贸易争端不确定性加大、传感器行业竞争加剧等诸多因素的影响，公司管理层坚定目标，切实做好经营发展统筹规划，进一步夯实核心业务，提高服务水平、积极进行业务拓展。在公司管理层的正确带领下，全体员工上下同心、砥砺前行，公司生产经营情况表现良好，保持稳中有进的发展态势，营业收入实现持续增长，并于 2023 年年底成功登陆创业板上市。

（一）技术研发方面

2023 年，公司坚持以技术创新为核心驱动力，持续加大研发投入力度，助力发展新质生产力，推动公司高质量发展。公司不断强化智能传感器核心技术的

自主研发，以引领智能传感技术的突破和创新为战略发展目标，强化公司的自主知识产权壁垒，同时与产业链合作伙伴开展深度联动。围绕客户需求和实际应用场景，公司持续深挖智能传感器底层核心技术，推动智能传感器产品的不断迭代升级，提升公司产品的技术含量及附加值，确保公司在智能传感器行业内的技术领先地位。在研发投入方面，2023 年度，公司研发投入持续增加，研发费用共计投入 47,399,562.65 元，占营业收入比为 6.35%，较上年同期增长 14.93%。在知识产权方面，截至 2023 年 12 月 31 日，公司共获得专利授权 77 项，其中国内发明专利 20 项，境外发明专利 2 项，实用新型专利 55 项。2023 年，公司参与制订的《MEMS 压阻式压力敏感器件性能试验方法》国家标准以及《道路车辆用被动电子元件技术要求》团体标准正式颁布实施。在产品开发方面，2023 年，公司在 MEMS 压力传感器、玻璃微熔压力传感器、陶瓷电容式压力传感器、温度传感器、氧传感器等产品研发中均取得一定成效，并获得众多客户新的开发项目需求。在压力传感器领域，公司目前正在配套开发合作的客户新项目共计 198 个，产品涉及陶瓷电容式压力传感器、MEMS 压力传感器以及玻璃微熔压力传感器。在温度传感器方面，公司在光伏、储能以及汽车应用领域取得一定的项目成果，尤其是在汽车应用领域。截至 2023 年 12 月 31 日，公司的温度传感器产品目前正在汽车客户合作开发新项目共计 206 个，产品涉及电机用温度传感器、空调水温用温度传感器、环境温度用温度传感器、PTC 加热模块水温用温度传感器、OBC 充电口用温度传感器、变速箱油温用温度传感器、EGR 进气口温度传感器、蒸发器用温度传感器、动力电池包用温度传感器等。在氧传感器领域，公司氮氧传感器芯体实现了小批量量产，同时，公司获得了东风汽车的后氧传感器主机厂项目定点，标志着公司在氧传感器的技术和汽车前装市场拓展取得了一定成效。

（二）市场拓展及销售方面

2023 年，公司积极拓展国内外市场，深度挖掘现有客户的潜在需求，优化客户和产品结构，提高公司的核心竞争力。2023 年，公司凭借在热敏电阻及传感器底层技术的长期积累和创新能力以及在客户端长期累积的安全、稳定、可靠的产品质量信誉，与众多行业知名客户建立了合作关系。在汽车应用领域，公司采取“从国产自主品牌到合资品牌再到海外品牌”的市场拓展战略，取得了众多国内外知名客户的信赖和支持。2023 年，公司已实现向北美某知名新能源汽车

客户、麦格纳等重大客户的顺利批量供货。截至 2023 年 12 月 31 日，公司在汽车应用领域主要合作客户包括国内外众多知名汽车主机厂（含通过汽车零部件 tier 1 厂商供应给主机厂），主要客户如下：比亚迪、上汽集团、长城汽车、Stellantis、东风汽车、吉利汽车、长安汽车、奇瑞汽车、上汽通用五菱、广汽埃安等。在家电（含小家电）领域，公司继续加大与美的集团、格力电器、海尔智家、海信电器、奥克斯、TCL、长虹、绿山咖啡、雀巢咖啡、东芝、三星、松下、伊莱克斯、方太等众多国内外知名终端品牌商的合作，提升公司品牌知名度和市场占有率。同时，随着光伏、储能领域发展持续向好，公司积极探索光伏、储能领域并进行前瞻性布局，已成为华为、比亚迪等储能领域的配套供应商。面对下游细分客户广泛的市场需求，公司将持续加强对汽车、家电、光伏、储能、充电桩、工业控制、物联网等领域的市场拓展力度，进一步夯实公司在汽车用压力传感器市场已建立的行业地位，通过不断丰富多品类的传感器产品，增加单车传感器品类及价值，增强客户黏性，提高市场占有率及核心竞争力。

（三）管理方面

2023 年，公司优化设立了符合战略规划和经营管理需要的组织结构，遵循相互监督、相互制约、协调运作的原则设置部门和岗位。公司通过不断完善和优化公司管理流程，加强部门之间的管控和协同效应，持续完善考核激励体系，优化组织架构与人员配置，不断提高公司运营管理效率和综合竞争能力。2023 年 12 月 18 日，公司在深圳证券交易所创业板挂牌上市，正式登陆中国资本市场。IPO 上市是公司发展史上一个重要里程碑，是机遇，也是挑战。公司在未来将持续深耕智能传感器领域，严格按照《深圳证券交易所创业板股票上市规则》的相关要求，保持公司的透明度和良好的治理结构，切实履行保护中小投资者权益的承诺，借助资本市场的力量，以更好的成绩来回报社会与投资者。

（四）智能制造方面

通过多年的不懈努力，基于陶瓷材料的深入研究，公司目前主要量产的产品已包括热敏电阻及温度传感器、氧传感器、陶瓷电容式压力传感器、MEMS 压力传感器。公司不断完善生产基地布局，目前已形成湖南、东莞、深圳三大研发制造基地，建立了与产品生产规模相匹配的生产管理体系和运营团队，能快速响应客户产品交付和服务的需求。2023 年，公司立足于构建更高效、专业、稳定的

生产制造管理机制，着重优化完善了项目流程管理、工艺流程管理、设备流程管理、生产制造流程管理等，强化岗位责任与绩效结合，从而不断提升公司产品质量的稳定性，进一步降低生产成本与损耗。为更好地满足公司压力传感器快速增长的需求，2023年，公司建设完成了一条全自动温压一体传感器生产线并获得北美某知名新能源汽车客户的认可。2023年7月，公司获得由金砖国家未来网络研究院颁发的“智能制造能力成熟度叁级”证书，此证书的获得进一步证明了公司已具备较为完整的智能制造集成体系，展现了公司在智能制造领域的先进水平。2023年底，公司在深圳市坪山区投资建设的安培龙智能传感器产业园顺利竣工验收投入使用，为公司未来的战略发展提供了长足的产业发展空间。作为国内领先的智能传感器制造企业，公司管理层在智能制造方面一直非常重视，持续不断加大对公司数字化、智能化的升级改造，加大固定资产投资，陆续上线了包括ERP、MES、OA、HR等信息化、数字化管理系统，并结合自动化产线的物联集成，实现了各流程数据的追溯和分析应用，从而提高生产效率、稳定制造品质、降低运营成本、适应市场的需求和挑战，为公司的未来高质量发展深度赋能。

三、公司2024年及未来经营计划

围绕公司的战略规划，2024年公司制定了各项经营措施，以保证公司持续、健康、高质量的发展，具体如下：

（一）持续加强研发技术平台建设，建立专业、高效的研发技术团队

公司将持续强化技术创新驱动，整合研发资源，大力加强敏感陶瓷技术平台、MEMS技术平台、集成电路芯片设计平台等研发技术平台建设，配置专业化的研发工程师团队，包括但不限于IC设计人才、仿真人才以及陶瓷材料、半导体材料等传感器材料人才，完善研发设计人才梯队，不断提升传感技术的创新能力。同时，借助公司在热敏电阻及温度传感器、压力传感器以及氧传感器等智能传感器领域长期积累的先进制造技术与丰富的产业化经验，导入先进的PLM研发管理系统，不断提升公司整体的研发水平与效率，建立一支专业、高效、强大的研发技术团队。

（二）完善传感器产品体系布局，打造成熟的产业转化链条

公司始终坚持以技术创新为核心驱动力，致力于智能传感器领域的研发及应用，不断提升产品的技术含量及产品附加值。通过自主研发敏感陶瓷材料和MEMS

核心技术，推动智能传感技术的发展，确保公司在行业内的技术领先地位。2024年，公司将继续依托敏感陶瓷技术及MEMS技术两大成熟技术平台，深耕敏感陶瓷技术及MEMS技术，同时积极布局集成电路设计与研发技术，逐步形成IC加传感器模组的垂直产业链布局。在完善热敏电阻器及温度传感器、陶瓷电容式压力传感器、MEMS压力传感器、氧传感器产品矩阵的同时，加大对玻璃微熔压力传感器、氮氧传感器、力传感器的产品研发力度。2024年，公司将在产品布局方面重点关注行业应用趋势及下游客户需求，通过外部合作以及内部培育等方式，培养一系列细分领域形成竞争优势的传感器产品，丰富公司产品品类，为未来公司的可持续发展奠定良好的业务基础和利润增长点。同时，公司将依托现有的汽车、家电、光伏、储能、工业控制等领域丰富的客户资源，积极推广、渗透导入、交叉应用不同类型的传感器，进一步提升公司的市场占有率及核心竞争力。

（三）持续深化精益生产管理，提升公司成本竞争力

面对竞争日益激烈的市场环境，公司将持续深化精益生产管理，推进数字化、信息化、标准化管理，优化管理流程，提升研、产、供、销的联动效率，同时优化供应链体系与采购模式，持续推行精细化成本核算与管理，全面推行精益生产。公司将积极开展工艺降本、技术降本工作，并持续加大自动化设备引入以及对现有部分设备及生产制造环节进行智能化、自动化改造升级，充分发挥规模化优势，提高整体生产效益。公司同时将不断加强运营管理团队的配置和培养，配置拥有精益生产理念的一流现场管理和制造管理团队，提升公司的运营效率以及公司成本竞争力。

（四）全面强化质量管理，提升企业品牌形象

公司已进入比亚迪、北美某知名新能源汽车客户、上汽集团、长城汽车、东风汽车等汽车主机厂供应链，美的、格力、海尔、绿山咖啡等家电领域供应链，并已形成了较为稳定的合作关系。公司将持续不断完善全面质量管理体系，对标全球行业标杆先进管理标准，立足于零缺陷的品质保障基本理念，为客户提供专业、精密、高性能的多维度智能传感器产品，以达到客户超预期的满意效果，提升公司的品牌形象及核心竞争力。

（五）以市场需求为导向，持续开拓新客户、新市场

为更好地把握现阶段智能传感器行业快速发展的有利机遇，公司将以市场需

求为导向，基于公司在家电、汽车、光伏、储能、充电桩、工业控制等领域积累的强大的客户资源与产品成功验证经验，聚焦大客户战略，同时大力拓展海外汽车市场，加强对热敏电阻及温度传感器、氧传感器、压力传感器三大类产品线客户和产品相互渗透融合导入力度，进一步提升公司整体营业收入和净利润，巩固和提升公司核心竞争优势。同时，公司顺应国家政策趋势，适应汽车、光伏、储能、充电桩、工业控制等下游行业快速发展机会，充分把握行业发展需求，为客户提供专业的智能传感器产品，积极挖掘智能传感器应用领域的新客户，新市场，保持营业收入的持续稳健增长，实现公司的持续高质量发展。

2024 年，在公司董事会的正确引领下，公司管理团队将矢志不渝地深化战略执行与创新实践。我们将坚守初心，以更高的责任感和使命感，应对全球经济形势的不确定性及行业变革带来的挑战，持续挖掘并发挥公司在智能传感器领域的核心竞争优势，加强与各利益相关方的沟通合作，积极履行社会责任，致力于实现经济效益与社会效益的双重提升。在新的征程中，公司将以更加稳健的步伐，朝着成为世界一流的智能传感器企业战略目标阔步前行，为所有股东创造更为丰厚的价值回报。

深圳安培龙科技股份有限公司

总经理：邬若军

2024 年 4 月 22 日

(本页无正文，为《深圳安培龙科技股份有限公司 2023 年度总经理工作报告》
之签署页)

深圳安培龙科技股份有限公司

总经理：_____

邬若军

2024 年 月 日