

公司代码：688558

公司简称：国盛智科

南通国盛智能科技集团股份有限公司

2024 年年度报告摘要

第一节 重要提示

1、 本年度报告摘要来自年度报告全文，为全面了解本公司的经营成果、财务状况及未来发展规划，投资者应当到 <http://www.sse.com.cn> 网站仔细阅读年度报告全文。

2、 重大风险提示

公司已在本报告中详细阐述公司在经营过程中可能面临的各种风险，有关内容敬请查阅本报告第三节“管理层讨论与分析”之“四、风险因素”。

3、 本公司董事会、监事会及董事、监事、高级管理人员保证年度报告内容的真实性、准确性、完整性，不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并承担个别和连带的法律责任。

4、 公司全体董事出席董事会会议。

5、 天健会计师事务所（特殊普通合伙）为本公司出具了标准无保留意见的审计报告。

6、 公司上市时未盈利且尚未实现盈利

是 否

7、 董事会决议通过的本报告期利润分配预案或公积金转增股本预案

公司2024年年度拟以实施权益分派股权登记日登记的总股本扣减公司回购专户的股份余额为基数分配利润。本次利润分配方案如下：

根据《上市公司股份回购规则》等有关规定，上市公司回购专用账户中的股份，不享有利润分配的权利。

公司拟向全体股东每10股派发现金红利6.00元（含税）。截至2025年4月18日，公司总股本132,000,000股，扣减回购专用账户的股数1,000,000股，以此计算合计拟派发现金红利78,600,000.00元（含税）。本年度以现金为对价，采用集中竞价方式已实施的股份回购金额20,340,579.86元（不涉及回购股份用于注销的情形），现金分红和回购金额合计98,940,579.86元，占2024年度归属于上市公司股东净利润的比例77.31%。公司不进行资本公积转增股本，不送红股。

如在本报告披露之日起至实施权益分派股权登记日期间，公司总股本扣减回购专户的股份数量发生变动的，公司拟维持每股分配比例不变，相应调整分配总额。

公司2024年度利润分配方案已经公司第三届董事会第十八次会议审议通过，尚需提交2024年

年度股东大会审议通过后方可实施。

8、是否存在公司治理特殊安排等重要事项

适用 不适用

第二节 公司基本情况

1、公司简介

1.1 公司股票简况

适用 不适用

公司股票简况				
股票种类	股票上市交易所及板块	股票简称	股票代码	变更前股票简称
A股	上海证券交易所科创板	国盛智科	688558	/

1.2 公司存托凭证简况

适用 不适用

1.3 联系人和联系方式

	董事会秘书	证券事务代表
姓名	卫红燕	郭濮衍
联系地址	南通市港闸经济开发区永通路2号	南通市港闸经济开发区永通路2号
电话	0513-85602596	0513-85602596
传真	0513-85603916	0513-85603916
电子信箱	gsipo@ntgszk.com	gsipo@ntgszk.com

2、报告期公司主要业务简介

2.1 主要业务、主要产品或服务情况

公司作为国内先进的金属切削类中高档数控机床以及智能化生产线提供商，主要围绕下游机械设备、精密模具、汽车、工程机械、工业阀门、新能源、轨道交通、民用航空、石油化工、风电、半导体、船舶等领域的客户的应用场景和个性化需求，提供包括技术研发、方案设计、关键部件研制、软件二次开发与优化、系统集成、安装调试、售后技术支持等环节在内的智能制造一体化解决方案，形成了数控机床、智能化生产线、装备部件三大系列产品。

(1) 数控机床

公司的数控机床产品主要为金属切削机床，品类丰富，具有高精、高速、高效、高稳定性的性能特点，并能结合下游客户的应用场景，实现大型化、智能化、多轴化、复合化加工，属于行业内中高端产品。

数控机床是目前公司最主要的产品，典型产品包括五轴联动立式加工中心、五轴联动龙门加工中心、高速高精立式加工中心、高速高精龙门加工中心、精密卧式加工中心、卧式镗铣加工中心、大型复杂龙门加工中心、五面体龙门加工中心、动柱、动梁龙门加工中心、车铣复合数控机床、双面动柱卧式加工中心、五轴卧式加工中心等多种产品系列。

名称	示例	技术特点	典型应用
高精 高速 立式 加工 中心		解决轻质材料高精度高效率加工需求，有效提高轻质材料加工的金属去除率	广泛应用于新能源行业、半导体行业的轻质材料加工
五轴 联动 立式 加工 中心		解决小型复杂零件多方位多角度加工，有效减少工序复杂问题，在该设备上可一次装夹，完成全部加工，效率提升的同时，针对特定复杂曲面还能够进行五轴联动加工	小型精密模具、叶轮、叶片、生物医药、复杂刀具制造
流量 型 龙 门 加 工 中 心		解决中大型焊接结构件的高效率加工问题，在设备上一次装夹，完成五个面的加工，提高效率	广泛应用于新能源、激光切割机等行业的结构件高效率加工

<p>五轴 联动 定梁 龙门 加工 中心</p>		<p>解决大中型复杂零件多方位多角度加工，有效减少工序复杂问题，在该设备上可一次装夹，完成全部加工，效率提升的同时，针对特定复杂曲面还能够进行五轴联动加工</p>	<p>大型高精度复杂曲面零部件，如民用航空部件、大型精密模具、轨道交通、新能源装备、机械制造、工程机械等</p>
<p>五轴 联动 桥式 龙门 加工 中心</p>		<p>解决大型/重型零件复杂曲面加工，有效减少工序复杂问题，实现一次装夹，完成全部加工，五轴联动，提高了加工效率</p>	<p>具备复杂曲面特征的大型/重型零件，广泛应用于精密模具、民用航空、轨道交通、新能源汽车等</p>
<p>五面 体龙 门加 工中 心</p>		<p>可解决大型箱体、阀门类零件的精密加工，在设备上一次装夹，完成除底面外，其余五个正交面的加工，提高效率</p>	<p>航空、轨道交通、新能源汽车、风电及工程机械等高端装备制造领域</p>
<p>双头 五面 体龙 门加 工中 心</p>		<p>解决大型对称布局零件的高效率加工问题，具备两侧同时加工、同步性强的特点，实现高速、高效率、高精度加工</p>	<p>工程机械行业动臂、激光切割机行业焊接底座等大型对称布局零件加工高效加工</p>

<p>大型 动柱 式五 面体 龙门 加工 中心</p>		<p>采用龙门框架移动式结构，工作台固定，实现大承载。龙门框架移动采用双电机消除+齿条传动，配合精密光栅尺，实现高速、高精度运行</p>	<p>民用航空、大型船舶、轨道交通、工程机械等行业大型/重型零件的高效率加工</p>
<p>大型 复杂 龙门 加工 中心</p>		<p>可解决超大型箱体、阀门类零件的精密加工，在设备上一次装夹，实现四周加工，提高效率</p>	<p>航空、轨道交通、新能源装备及工程机械等高端装备制造领域</p>
<p>高速 高精 数控 加工 中心</p>		<p>解决小型复杂零件加工工序复杂的问题，具备较高的主轴转速和加速度，实现高速、高效、高精加工</p>	<p>模具、新能源、半导体、信息技术、航空小零件等领域</p>
<p>流量 型卧 式镗 铣加 工中 心</p>		<p>解决箱体类零件的四周高效率加工问题，在设备上一次装夹，完成四周的加工，提高效率</p>	<p>广泛应用于半导体行业、风电行业零件的高效率加工</p>

精密 卧式 加工 中心		<p>机床整体结构紧凑、热变形小、刚性高、精度高，能够解决中小型箱体结构零件（如发动机缸体、新能源汽车副车架等）的精密加工，同时通过特定的结构，控制设备热误差，保证批量工件加工的一致性</p>	<p>应用于复杂、工序多、精度要求高、经过多次装夹和调整才能完成加工的复杂零件，主要服务于航空小零件，汽车发动机缸体缸盖、新能源汽车、风电、自动化装备制造等领域</p>
精密 卧式 镗 铣 加工 中心		<p>解决大型箱体、阀门类零件的精密加工，在设备上一次装夹，实现四周加工，提高效率。同时配合 W 轴实现深腔加工</p>	<p>民用航空、汽车零部件、风电、油田增产、油气一体化装备、自动化装备制造等领域</p>
双面 镗 铣 卧 式 加 工 中 心		<p>解决中小型对称布局零件的高效率加工问题，具备两侧同时加工、同步性强的特点，实现高速、高效率、高精度加工</p>	<p>机械行业对称箱体、工程机械行业基座等中小型对称布局零件高效加工</p>
车 铣 复 合 数 控 机 床		<p>一体铸造成型低重心床身，拥有较大的防振阻尼和较小的变形量，为主轴箱、刀塔提供了高刚性结构基础，可一次完成车削、铣削、打孔攻牙，可减少较多复杂工序</p>	<p>生物医药、民用航空、新能源汽车零部件领域</p>

<p>立式车铣复合数控机床</p>		<p>主轴采用高精密斜角滚珠轴承，夹持定位具有绝佳的径向和轴向刚性精度；高级强化铸铁一体成型，加大的长、宽比例截面系数增大，内壁加强网状肋板。整体通过有限元分析，进行最合理的结构设计</p>	<p>新能源汽车、石油化工、工程机械、能源行业、医疗器械领域</p>
-------------------	---	---	------------------------------------

(2) 智能化生产线

智能化生产线是基于主导产品数控机床性能、加工能力，结合客户的应用场景和制造需求，为客户提供包括数控机床等作业机构在内的智能化、成套化生产线一揽子解决方案和成套生产线，或根据客户智能化生产线总体方案要求，提供关键工序解决方案以及相应的自动化单元或设备。

该类业务主要为用户提供成套生产线或自动化生产线中的智能单元。典型产品为发动机缸体缸盖、锂电池、光伏、高铁传动部件、汽车零部件自动化生产线及数控机床智能单元。另外，子公司自主研发生产的机器人自动化焊接生产线及自动化搬运智能单元，为工程机械、叉车等智能制造领域客户提供全套自动化解决方案。

名称	示例	技术特点
<p>发动机缸体自动化生产线</p>		<p>由桁架机器人将多台卧式加工中心组成自动化生产线，替代传统的滚道线，将操作工从十多人降低至一人，降低用人成本。</p>
<p>发动机缸体柔性化生产单元</p>		<p>将三台立加品字形布局，配合中间的关节机器人，组成缸体柔性化生产单元，配置智能视觉识别系统、自动检测系统，实现不同规格发动机缸体的柔性化加工，提升生产效率。</p>

<p>刀具自动化加工生产线</p>		<p>由桁架机器人将多台 855 立式加工中心组成自动化生产线，替代传统的辊道线，降低人工成本，实现全自动化刀具加工，提高工作效率。此生产线已经成熟运用于刀具自动化加工行业，大大提高了的刀具加工完成率。</p>
<p>卧式加工中心 FMS 柔性生产线</p>		<p>生产线由两台以上卧式加工中心、自动化立体库和 MAS 管理软件组成，软件包括加工系统、物料储运系统、控制与管理系统。可以提高设备利用率，稳定产品质量。同时对生产排程、订单管理调度、加工物料仓储、刀具管理等都有较大提高，实现精益自动化生产。</p>
<p>新能源汽车配件自动化加工生产线</p>		<p>由双 Z 轴桁架机器人和三台立式加工中心，搬运夹具，工件翻身夹具，上下料链板线和安全围栏等组成的自动化生产线。此桁架机器人运行速度快，定位精度高，适用同时加工两个工件的工况，能大大减少机床等料时间，提高工作效率，降低工人劳动强度。此生产线已经成熟运用于新能源汽配加工行业，大大提高了零配件加工效率。</p>
<p>汽车配件自动化加工生产线</p>		<p>此工作站属于岛式结构，1 台机器人对应三台加工中心和 1 个进出料仓，实现了机器人利用率的最大化，同时实现了省人化作业。机器人运行速度快，定位精度高，覆盖范围大，可以在不同的工位进行快速切换；双工位搬运夹具的运用，大大减少了机床等料时间，提高了工作效率；配置有总控程序，实现了机床连线和抽检刀具补偿功能，留有 MES 接口，实现了车间的智能化生产。此生产线已经成熟运用于汽配加工行业，良好的设备稳定性和高效的加工节拍，深受市场青睐。</p>

<p>工程机械 部件精加工 自动化 产线</p>		<p>此产线用一台关节式机器人和机器人七轴对应四台立加和一台卧加，能匹配产品的复杂加工工艺。产线包括上下料辊道线，缓存台，翻身机构，抽检机构等，提高了机器人的利用率，同时实现了工厂的省人化作业。机器人运行速度快，定位精度高，覆盖范围大，可以在不同的工位进行快速切换用，大大减少了机床等料时间，提高了机床的工作效率。配置有总控程序，兼顾了机床连线和抽检刀具补偿功能。此生产线已经成熟运用于工程机械部件加工行业，良好的设备稳定性和高效的加工节拍，深受市场青睐。</p>
<p>镗床 FMS 柔性加工 自动化产 线</p>		<p>此产线用一台堆垛机对应八台镗床，堆垛机负责工序周转和上下料。一台 RGV 对应六个缓存台及一个人工上下料工位，实现人工集中上下料和工件缓存。产线软件采用 FMS 柔性制造系统，打通了生产排单到自动化加工的全流程控制。极大提高了机床的加工效率，减少待机时间，使产品附加值更为突出。此产线已经稳定使用，主要解决多品种小批量加工场景。</p>

(3) 装备部件

公司的装备部件主要包括定制化机床本体、精密钣焊件、铸件、核心功能部件等。装备部件是智能制造装备产品的重要基础，公司在此领域拥有深厚的技术沉淀、优秀的制造工艺和良好的质量管理体系，产品以性能好、品质高著称，在业内树立了良好的口碑。

名称	示例	技术特点
<p>全自动附件头</p>		<p>全自动抓取、换头、换刀，实现龙门加工中心的全自动立卧转换加工，扩展立式机床的加工范围、提升加工效率。</p>

电主轴		<p>电主轴系列产品扭力可达 100NM,转速可达 20000 转,对应不同材料不同产品加工场景的要求开发定制。特别在铝合金、钛合金的高速、高精度、高强度加工方面有显著优势,应用于龙门加工中心、卧式加工中心、五轴加工中心。</p>
精密卧式镗铣床转台		<p>0.001° 分度, ±5" 定位精度, 承重从 8T-20T 可选。提升卧式镗铣床的部件自制率, 提升国盛中高档数控机床的市场竞争力。</p>
直驱摇篮转台		<p>工作台直径 650~800, 旋转轴采用力矩电机驱动, 主要配件国产化, 避免卡脖子, 同时提升国盛五轴机床的市场竞争力。</p>
精密卧式镗铣床镗轴组件		<p>镗杆直径 110/130/160、转速 2500/2000rpm, 径向跳动 0.008mm。提升卧式镗铣床的部件自制率, 提升国盛中高档数控机床的市场竞争力。</p>
全齿轮减速箱		<p>通过液压自动换挡, 实现两档变速, 整套减速箱系统简单可靠。提升龙门加工中心的部件自制率, 提升国盛中高档数控机床的市场竞争力。</p>

直驱五轴 单摆头		AC 轴力矩电机驱动+电主轴结构，保证主轴高转速、转向高精度，实现高精度五轴联动加工。满足新能源汽车等铝质零部件加工和复杂曲面模具加工等场景要求。替代进口。
直驱五轴 双摆头		HSK A63/20000 电主轴，A/C 轴采用力矩电机驱动，主要配件国产化，避免卡脖子，同时提升国盛五轴机床的市场竞争力。

2.2 主要经营模式

1、销售模式

公司的数控机床以经销模式为主，智能自动化生产线为直销和经销相结合的模式，装备部件对外销售均为直销。

（1）经销模式

经销商了解到客户需求后为公司提供客户需求信息，公司根据终端客户的需求形成解决方案并为客户提供技术支持，达成销售意向，经销商与终端客户签署销售合同后，再与公司签订合同并下达订单，产品完工后由公司直接运送至终端客户处。

（2）直销模式

直销模式下，公司直接与客户洽谈、签订销售合同，并由公司将产品运送至与客户约定的交货地点。

2、采购模式

公司采购内容主要为产品生产所需的部件和上游材料，采取“以销定采+安全库存需求”的采购模式，公司根据客户个性化需求安排采购，同时结合市场销售预测情况、在手订单和安全库存需求等制定物料采购计划，请购获批后在《合格供应商目录》中选择供应商开展询价，采取择优的采购方式。

3、生产模式

公司主要采取“以销定产”的生产模式，为客户定制化设计解决方案、采购原材料、组织生产。由营销部接洽客户，了解客户基本情况和具体需求，确定应用场景和方案；由技术中心、营销部、采购部、生产部、品检部共同确定包括关键技术研发、部件研制、系统集成等在内的具体生产计划，采购部据此编制物料明细单进行采购，生产部负责生产制造、安装调试，技术中心组织系统集成，品检部负责生产工艺监督和成品质量检测。在充分的市场调研后明确用户的实际需求，根据需求进行展开，明确设计要求、部件要求、工艺要求、生产要求，进行多层次演绎分析，充分满足用户需求。另外公司对部分成熟标准机型采用一定量备货的生产模式。

2.3 所处行业情况

(1). 行业的发展阶段、基本特点、主要技术门槛

公司的主营业务是围绕客户的定制化需求，通过技术研发、方案设计、关键部件研制、软件二次开发与优化、系统集成、安装调试、售后技术支持等，提供智能制造一体化解决方案，主要产品包括中高档数控机床、智能自动化生产线以及装备部件。根据《国民经济行业分类》（GB/T4754—2017），公司所处行业为“C3421 金属切削机床制造业”。

机床行业为装备制造业提供生产设备，数控机床是装备制造业的工作母机。根据发改委发布的《战略性新兴产业重点产品和服务指导目录（2016版）》，公司所处行业为“2. 高端装备制造产业”中“2.1 智能制造装备产业”项下的“2.1.4 智能加工装备”。“2.1.4 智能加工装备”由数控机床和智能基础制造装备构成，数控机床为公司当前的主导产品。

作为典型的机电一体化产品，数控机床是机械技术与数控智能化的结合，和智能生产线等智能基础制造装备共同构成智能制造装备中的智能加工装备，隶属于智能制造装备行业。智能制造装备能够显著提高制造活动的精度、质量、效率和稳定性，是为工业生产体系和国民经济各行业直接提供技术设备的战略性新兴产业并受到世界各国的高度重视。

数控机床行业属于典型的技术密集型行业，是多学科相互交叉、渗透而形成的，包括机械制造技术、微电子技术、信息处理、加工、传输技术、自动控制技术、伺服驱动技术、检测监控技术、传感测控技术、软件技术等技术进行综合运用。不同类型产品功能特性各不相同，研究方法不尽相同。所以机床行业企业需要进行深入的研究和创新，并通过创新的技术管理和实施方法，需要长期的技术积累，才能形成自有核心技术。

随着世界智能制造装备技术的快速发展，高精、高速、高效、高稳定性成为产品性能的主要衡量指标，构成行业现阶段的技术研发的焦点，大型化、智能化和复合化是产品的未来发展趋势，亦是先进企业进行技术革新、差异化竞争的重要方向。精度决定了加工产品的质量，速度和加工

效率决定了加工生产能力，稳定性则决定了装备性能的无故障保持能力。

(2). 公司所处的行业地位分析及其变化情况

公司专注于数控金属切削机床领域，经过多年的技术积累，公司拥有的核心技术主要覆盖中高档数控机床以及智能自动化生产线五大关键核心技术领域，即误差控制、可靠性、高性能装备部件、复合成套加工、二次开发与优化。

随着公司主营业务的增长，收入和利润规模的逐步扩大，核心技术水平与产品开发能力处于国内同行业先进水平，被中国机床工具工业协会定位为“发展迅速的新兴机床企业”，2014、2015、2016 年连续三年被协会评定为“中国机床工具行业三十强”，2018、2020 年公司两年获评“年度综合经济效益十佳”机床企业，2021 年 12 月被评定为“江苏省‘专精特新’小巨人企业”，2022 年 8 月被评定为“国家级‘专精特新’小巨人企业”。

2024 年，我国机床工具行业完成营业收入 10407 亿元，同比下降 5.2%。其中金属切削机床行业完成营业收入 1687 亿元，同比增长 6.3%；生产额 1218 亿元，同比增长 6.4%；消费额 1163 亿元，同比增长 4.1%；金属切削机床行业实现利润总额 110 亿元，同比下降 3.8%，行业平均利润率为 6.5%，同比下降 0.7 个百分点。金属切削机床市场规模巨大且保持增长趋势。

根据中国机床工具工业协会重点联系企业的统计：2024 年，重点联系企业营业收入同比下降 1.4%，较上年度由增转降。利润总额同比下降 7.8%，降幅较上年度扩大 6.8 个百分点。亏损企业占比为 18.0%，较上年度扩大 0.3 个百分点。金属加工机床产量同比增长 5.0%，较上年度由降转增；产值同比下降 6.8%，较上年度由增转降。其中，金属切削机床产量、产值同比分别增长 3.9%、2.9%，较上年度均由降转增。

2024 年，金属加工机床新增订单、在手订单同比分别增长 5.5%、10.8%，较上年度均由降转增。其中，金属切削机床新增订单、在手订单同比分别增长 7.6%、8.7%，增幅较上年度分别扩大 2.9、0.4 个百分点。

(3). 报告期内新技术、新产业、新业态、新模式的发展情况和未来发展趋势

《“十四五”智能制造发展规划》中强调大力发展智能制造装备。针对感知、控制、决策、执行等环节的短板弱项，加强用产学研联合创新，突破一批“卡脖子”基础零部件和装置。推动先进工艺、信息技术与制造装备深度融合，通过智能车间/工厂建设，带动通用、专用智能制造装备加速研制和迭代升级。数控机床是装备制造业智能制造的工业母机，是衡量一个国家装备制造业发展水平和产品质量的重要标志。近年来，我国已经连续多年成为世界最大的机床装备生产国、

消费国和进口国。

随着下游产业的不断升级发展，对机床加工精度和精度稳定性等要求越来越高，中高端产品的需求日益凸显，更新升级需求大，未来中高端市场份额将进一步增加。且中国机床市场加快向自动化成套、客户化订制和换挡升级方向发展，产品由普通机床向数控机床、由低档数控机床向中高档数控机床升级。近年来随着本土新兴企业的崛起，不断攻克关键核心技术环节、完善智能制造装备相关核心技术体系和产品序列，逐渐进入数控机床中高端市场，未来中高端进口替代的市场空间仍然可观。近年来，国内中高档数控机床市场出现了一批具备核心技术的新兴民营企业，其产品得到市场的广泛认可，综合竞争力大幅提高，民族品牌开始崛起，逐步形成进口替代趋势。另外，在中美贸易战的大背景下，美国在高科技领域限制中国的全球化进程，这使得国内行业供应链被迫进行调整，加速了进口替代的进程。

近年来，在我国供给侧结构性改革和产业结构调整优化的大背景下，市场需求发生了深刻变化。例如新能源汽车、5G 及半导体等新兴行业的快速发展，对机床工具产品提出了更新的要求，总体上产品需求层次正在逐步提高。机床产业发展正呈现出由离散型制造技术向系统集成和智能制造技术转变、从批量化向定制化转变、从需求实现向需求创造转变、从投资型向投资兼顾消费型转变的新变化。应对需求变化和竞争压力，创新成为驱动行业和企业发展的迫切需求。

国务院在 2015 年 5 月印发了《中国制造 2025》，重点提到了强化工业基础能力，核心基础零部件（元器件）、先进基础工艺、关键基础材料和产业技术基础（以下统称“四基”）等。对于数控机床行业，推动整机企业和“四基”企业协同发展，注重需求侧激励，产用结合、协同攻关将成为中国智能制造的方向。如依托国家科技计划（专项、基金）等，在数控机床等重点领域，国家引导整机企业和“四基”企业、高校、科研院所产需对接，建立产业联盟，形成协同创新、产用结合、以市场促基础产业发展的新模式，实现高端数控机床智能化，以此促进机床行业的稳定增长。

2024 年 2 月，中央财经委员会召开第四次会议，指出要推动各类生产设备、服务设备更新和技术改造。2024 年 3 月 28 日，国务院召开推动大规模设备更新和消费品以旧换新工作视频会议，中共中央政治局常委、国务院总理李强在会上强调，要深入学习贯彻习近平总书记重要指示精神，认真落实中央经济工作会议、中央财经委第四次会议和全国两会精神，扎实推动大规模设备更新和消费品以旧换新，以更新换代有力促进经济转型升级和城乡居民生活品质提升。2024 年 4 月，工信部等七部门联合印发《推动工业领域设备更新实施方案》，提出到 2027 年，工业领域设备投资规模较 2023 年增长 25%以上。方案中重点任务，实施先进设备更新行动，加快落后低效设备替

代，针对工业母机、农机、工程机械、电动自行车等生产设备整体处于中低水平的行业，加快淘汰落后低效设备、超期服役老旧设备。重点推动工业母机行业更新服役超过 10 年的机床等。

随着存量政策有效落实，一揽子增量政策加快推出，政策组合效应持续发挥，有效提振了市场信心，2024 年 10-12 月制造业 PMI 连续三个月保持在临界点以上，设备更新投资保持较快增长，对机床工具行业产生了明显的拉动效应，主机产品产需两端都呈现增长。国统局规上企业金属切削机床和金属成形机床的产量，自 7 月开始都进入了增长通道。协会重点联系企业金属切削机床和金属成形机床的新增订单、在手订单都表现为增长。

2024 年我国经济明显回升，经济社会主要发展目标顺利完成，全年国内生产总值（GDP）同比增长 5.0%，总量突破 130 万亿大关。为 2025 年“十四五”规划收官打下了很好的基础。

2024 年底召开的中央经济工作会议指出，当前外部环境变化带来的影响加深，我国经济运行面临不少困难和挑战，主要是国内需求不足，部分企业生产经营困难，群众就业增收面临压力，风险隐患仍然较多。针对面临的困难和挑战，会议提出了有力对策，2025 年要实施更加积极的财政政策和适度宽松的货币政策，加大逆周期调节力度，并把大力提振消费、提高投资效益，全方位扩大国内需求列为 2025 年重点任务的第一条。其中提到加力扩围实施“两新”政策，更大力度支持“两重”项目。进入 2025 年以来，这些政策措施正在得到迅速有力的落实，这将有利于扩大机床工具市场需求。

在市场拓展潜力方面，随着近些年来我国机床工具行业的技术进步，产品技术水平和质量稳定性明显提升，在出口逐年增长的同时，进口替代步伐也在加快。新能源汽车、民用航空、造船、电工电器、人工智能等用户领域的快速发展，也给机床工具行业带来了新的需求。

综合上述各方面情况，我们对 2025 年中国金属加工机床的市场需求持谨慎乐观估计，机床工具行业整体运行将相对平稳。其中，金属加工机床有望延续小幅增长态势，但企业间的分化将更加明显，磨料磨具行业仍将处于需求收缩趋势和结构调整期。

3、公司主要会计数据和财务指标

3.1 近 3 年的主要会计数据和财务指标

单位：元 币种：人民币

	2024年	2023年	本年比上年 增减(%)	2022年
总资产	2,146,869,722.60	2,054,119,213.91	4.52	2,010,097,804.80
归属于上市公司股东的净资产	1,634,660,047.66	1,591,316,134.82	2.72	1,512,483,504.61

营业收入	1,037,421,369.74	1,104,118,198.27	-6.04	1,163,160,761.19
归属于上市公司股东的净利润	127,979,095.40	142,675,156.77	-10.30	185,494,008.34
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益的净利润	116,935,659.51	132,054,217.65	-11.45	158,306,588.80
经营活动产生的现金流量净额	209,444,942.79	192,069,654.19	9.05	26,940,396.31
加权平均净资产收益率(%)	7.97	9.23	减少1.26个百分点	12.86
基本每股收益(元/股)	0.97	1.08	-10.19	1.41
稀释每股收益(元/股)	0.97	1.08	-10.19	1.41
研发投入占营业收入的比例(%)	5.20	5.01	增加0.19个百分点	4.42

3.2 报告期分季度的主要会计数据

单位：元 币种：人民币

	第一季度 (1-3月份)	第二季度 (4-6月份)	第三季度 (7-9月份)	第四季度 (10-12月份)
营业收入	245,638,452.99	275,223,542.63	278,583,216.76	237,976,157.36
归属于上市公司股东的净利润	26,553,249.01	35,603,993.85	37,154,165.34	28,667,687.20
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益后的净利润	24,095,110.15	33,586,945.45	36,469,165.22	22,784,438.69
经营活动产生的现金流量净额	12,468,299.56	31,545,458.98	37,646,879.98	127,784,304.27

季度数据与已披露定期报告数据差异说明

适用 不适用

4、股东情况

4.1 普通股股东总数、表决权恢复的优先股股东总数和持有特别表决权股份的股东总数及前 10 名股东情况

单位：股

截至报告期末普通股股东总数(户)	7,024
年度报告披露日前上一月末的普通股股东总数(户)	7,347
截至报告期末表决权恢复的优先股股东总数(户)	0
年度报告披露日前上一月末表决权恢复的优先股股	0

东总数（户）							
截至报告期末持有特别表决权股份的股东总数（户）					0		
年度报告披露日前上一月末持有特别表决权股份的 股东总数（户）					0		
前十名股东持股情况（不含通过转融通出借股份）							
股东名称 （全称）	报告期内 增减	期末持股数 量	比例(%)	持有有 限售条 件股份 数量	质押、标记或冻 结情况		股东 性质
					股份 状态	数量	
潘卫国	0	58,248,474	44.13	0	无	0	境内自然 人
卫小虎	0	24,859,421	18.83	0	无	0	境内自然 人
南通协众投资管理 中心（有限合伙）	0	5,471,053	4.14	0	无	0	其他
南通齐聚投资管理 中心（有限合伙）	0	4,298,684	3.26	0	无	0	其他
陈辉	842,899	1,560,385	1.18	0	无	0	境内自然 人
陈云高	1,092,048	1,092,048	0.83	0	无	0	境内自然 人
邵卫邦	720,000	720,000	0.55	0	无	0	境内自然 人
戴桂兰	601,490	601,490	0.46	0	无	0	境内自然 人
刘正兵	402,089	402,089	0.30	0	无	0	境内自然 人
陈松	278,786	278,786	0.21	0	无	0	境内自然 人
上述股东关联关系或一致行动的说明			潘卫国（公司控股股东、实际控制人）与卫小虎（公司股东、实际控制人）系父子关系。南通协众为潘卫国作为执行事务合伙人并控制的有限合伙企业，南通齐聚为卫小虎作为执行事务合伙人并控制的有限合伙企业。其他股东未知是否存在关联关系，也未知其是否属于一致行动人关系。				
表决权恢复的优先股股东及持股数量的说明			不适用				

存托凭证持有人情况

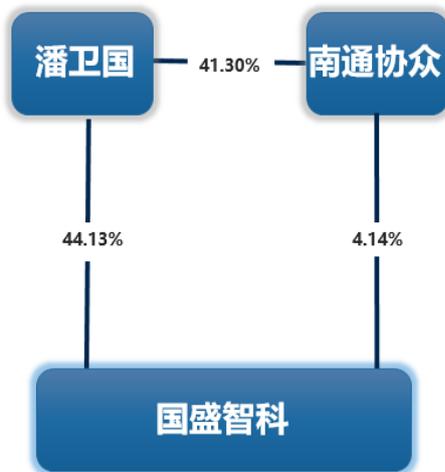
□适用 √不适用

截至报告期末表决权数量前十名股东情况表

适用 不适用

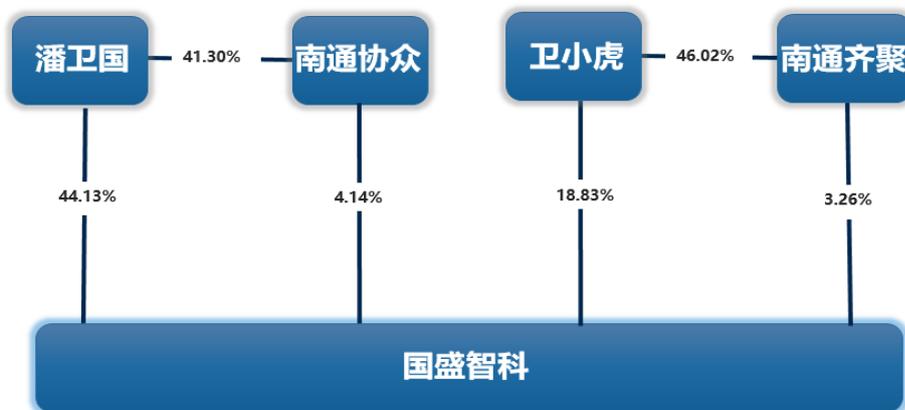
4.2 公司与控股股东之间的产权及控制关系的方框图

适用 不适用



4.3 公司与实际控制人之间的产权及控制关系的方框图

适用 不适用



4.4 报告期末公司优先股股东总数及前 10 名股东情况

适用 不适用

5、公司债券情况

适用 不适用

第三节 重要事项

1、 公司应当根据重要性原则，披露报告期内公司经营情况的重大变化，以及报告期内发生的对

公司经营情况有重大影响和预计未来会有重大影响的事项。

报告期内，公司实现营业收入 10.37 亿元，较上年同期下降 6.04%；实现归属于母公司所有者的净利润 12,797.91 万元，较上年同期下降 10.30%；归属于母公司股东的扣除非经常性损益的净利润 11,693.57 万元，较上年同期下降 11.45%；报告期末公司总资产 21.47 亿元，较期初上升 4.52%；归属于母公司所有者权益为 16.35 亿元，较期初上升 2.72%。

2、公司年度报告披露后存在退市风险警示或终止上市情形的，应当披露导致退市风险警示或终止上市情形的原因。

适用 不适用