

公司代码：603011

公司简称：合锻智能

**合肥合锻智能制造股份有限公司**  
**2025年年度报告摘要**

## 第一节 重要提示

一、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 [www.sse.com.cn](http://www.sse.com.cn) 网站仔细阅读年度报告全文。

二、本公司董事会及董事、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。

三、公司全体董事出席董事会会议。

四、容诚会计师事务所（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。

### 五、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

经容诚会计师事务所（特殊普通合伙）审计，截至2025年12月31日，公司期末母公司可供分配利润为人民币-239,730,045.54元。根据《上市公司监管指引第3号——上市公司现金分红》、《公司章程》的有关规定，结合公司实际经营情况，为实现公司持续、稳定、健康发展，更好地维护全体股东的长远利益，经公司第六届董事会第二次会议决议，公司2025年度拟不进行利润分配，也不进行公积金转增股本。本预案尚需提交公司股东会审议。

### 截至报告期末，母公司存在未弥补亏损的相关情况及其对公司分红等事项的影响

适用 不适用

鉴于2025年度公司合并报表归属于上市公司股东的净利润为-248,661,736.79元，母公司报表中期末未分配利润为人民币-239,730,045.54元，根据《中华人民共和国公司法》《上市公司监管指引第3号-上市公司现金分红》和《公司章程》等有关规定，结合公司战略发展规划及未来资金需求等因素，为保障公司稳健可持续发展，公司2025年度拟不进行利润分配，也不进行公积金转增股本。

## 第二节 公司基本情况

### 一、公司简介

公司股票简况				
股票种类	股票上市交易所	股票简称	股票代码	变更前股票简称
A股	上海证券交易所	合锻智能	603011	合锻股份

联系人和联系方式	董事会秘书	证券事务代表
姓名	王晓峰	徐琴
联系地址	安徽省合肥市经济技术开发区紫云路123号	安徽省合肥市经济技术开发区紫云路123号
电话	0551-63676789	0551-63676789
传真	0551-63676808	0551-63676808
电子信箱	wangxiaofeng@hfpress.com	xuqin@hfpress.com

### 二、报告期公司主要业务简介

公司始终秉持高端化、智能化的发展战略，以高端成形机床和智能分选设备为主业，为客户提供包括液压机、机械压力机、色选机、聚变堆核心零部件制造、自动化及新材料等产品和服务。

#### （一）高端成形机床

##### 1、成形机床主要产品情况

##### （1）液压机业务

公司的液压机业务涵盖了汽车、航空航天、国防军工、智能家电、船舶、轨道交通、新材料、电子等多个领域的设备需求。主要产品包括：

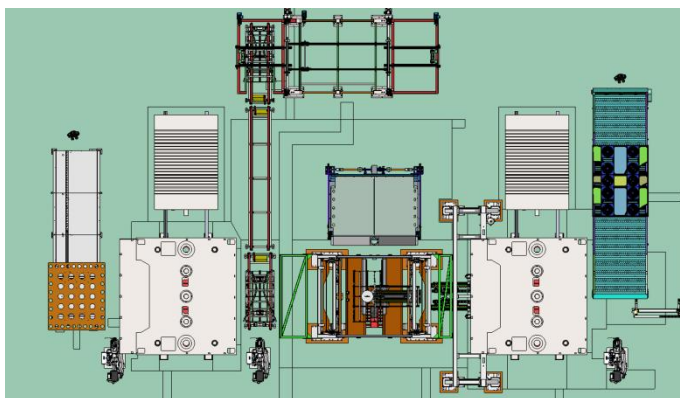
①汽车领域：产品涵盖了大型液压机冲压生产线、超高强钢热冲压成形液压机及自动生产线、超高强管件热胀胀装备及自动生产线、车门包边液压机、模具研配液压机、内高压成形装备、轮毂锻造液压机、复合材料液压机及生产线、内饰件液压机及生产线、汽车纵梁（横梁）液压机、车桥胀形液压机、轻合金车轮锻造液压机、电池组冷却板液压机、燃料电池电极板冲压高速液压机等。

超高强钢热成形液压机及生产线，主要应用于汽车轻量化领域。生产线由热成形高速液压机、加热炉、自动化系统、安全防护系统等部分组成，是目前汽车轻量化领域应用最为广泛的技术之一。经过多次改进与升级，该产品的技术及设备性能已达到国内领先、国际先进水平，市场占有率稳居绝对领先地位，有效带动了我国汽车轻量化产业的高质量发展。2025年，该产品出口量实现一定增长，彰显欧美等发达国家汽车制造市场对公司产品的进一步认可。



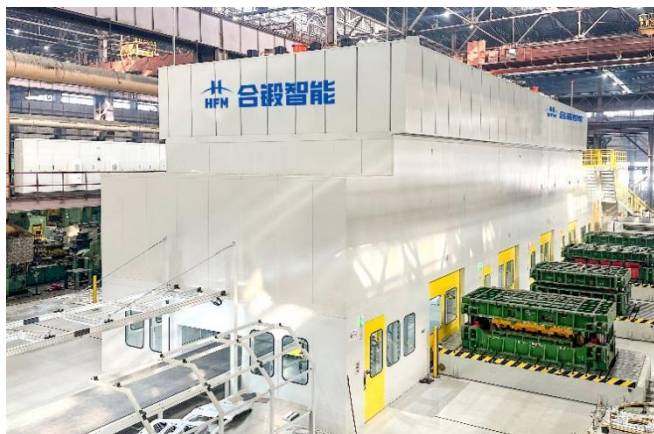
超高强钢热成形生产线

超高强钢管件热气胀成形技术，是在超高强钢热成形与管件内高压成形技术基础上发展而来的新型成形工艺。该工艺以气体为传力介质，对管件进行热胀形与淬火处理，零件强度达 1500MPa 以上，且具有高的弯/扭模量，减重效果显著。自动生产线由预成形液压机、加热炉、热气胀液压机、超高压气体系统、自动化系统等部分组成。公司研制的超高压气源，未配备危险系数较高的超高压气罐，且气体控制精度高，兼具安全性与精准性。气胀工艺配备多级加压、多级能量回收、氮气回收等技术，压缩了生产成本。



超高强管件热气胀装备及自动生产线

大型液压机冲压生产线：主要应用于汽车大型覆盖件的冲压生产工艺，通常由多台液压机组成，配置齐全且自动化程度高，其配套的自动化设备包括拆垛清洗涂油系统、机器人（机械手）上下料系统、废料线以及封闭防护装置等，可实现冲压生产的自动化作业、提升生产效率与安全性，同时该产品还集成了伺服节能、势能回收、动态分级加压、高速运动控制、伺服调压、数控多点调压液压垫等多项核心功能，技术优势突出，能充分满足汽车大型覆盖件的高效、精准冲压需求。



液压机自动化冲压生产线

复合材料液压机及生产线：复合材料是由两种或两种以上的组分材料（如树脂、纤维）按一定方式复合而成，具有柔性好、强度高优势，在汽车上主要用于汽车轻量化。公司的复合材料液压机涉及RTM、WCM、BMC、SMC、GMT、LFT等成形工艺，配备专业柔性自动化系统，可为用户提供成套自动化生产线。



LFT-D 液压机生产线

②航空航天、国防军工领域：产品包括热模锻液压机、等温锻造液压机、自由锻造液压机、快锻液压机、多向模锻液压机、双动充液拉深液压机、精密压药液压机等设备，根据需要提供周边附属设备和自动化生产线。

自由锻及快锻液压机：用于大型锻件的锻造，采用大型高频响比例伺服阀和数字泵控制，具有控制精度高、锻造效率高、锻造频次高等优点，可配备操作机，实现自动锻造功能。



### 快锻液压机

模锻、等温锻造液压机：用于金属的模锻或精密等温锻造、超塑性锻造，压机采用伺服控制技术，具有高精度四角调平、超低速精密控制、恒应变速率锻造等功能，可以选用蓄能器驱动技术，提高锻造速度，且大幅度减少装机功率。



### 重型精密等温锻造液压机

多向模锻液压机：在上滑块的基础上，还具有左右水平油缸，实现多向模锻和闭塞锻造功能。采用泵直驱和（或）蓄能器驱动油缸，锻造速度快。具有水平缸同步控制功能，保证工件精度。



### 多向模锻液压机

③智能家电领域：产品主要为高速伺服冲压液压机及自动生产线，具有拉伸柔性好、效率高、故障率低、系统简单、维保方便等特点，技术水平达到国际先进水平，产品替代进口，主要应用于各类智能家电复杂零件曲面的批量成形生产。



### 智能家电领域液压机快速冲压生产线

④船舶领域：产品主要为厚板成形液压机、龙门移动式板材成型液压机、大型单柱校直矫正液压机、环形件矫形液压设备。主要用于船板复杂曲面成形、校直、矫正、整形，同时可实现对板材、型材、棒轴及构件的弯曲成形、校直矫正等多种工艺操作。



数控五轴龙门船用液压机

⑤轨道交通领域：主要有道岔锻造全自动生产线、车轮锻造液压机、钢轨压弯及校直液压机及生产线、厚板成形、校直液压机等。完成国产化替代，大幅度降低国内相关企业的生产制造成本，有效提高在国际上的竞争力。



全自动道岔成型液压机生产线

⑥新材料领域：产品主要有钛合金成形及锻造液压机及生产线、铝合金锻造生产线、环保材料液压机、碳纤维材料液压机等。例如，公司优势产品万吨海绵钛业自动化生产线，可以一次性完成原料从输入到成品输出的全自动生产过程，彻底改变了传统的生产模式，提高工件成品率，技术水平达到国内领先水平。



钛电极成形生产线

⑦电子领域：公司定制开发了层压机生产线，主要用于PCB、CCL生产工艺，当前国内使用的压机主要由德国和日本等企业提供。我公司的CCL层压机主要由热压机、冷压机、装载机、卸载机、移栽车、加热系统、抽真空系统等组成，通过电气控制系统实现自动化、智能化、高效节能的目标。公司同时研制了高温PCB多层真空热压机及冷压机机组，用于高端电路板的压制。



双幅CCL真空层压机生产线

⑧其他领域：液压机应用范围非常广泛，其它应用领域如轻工、工程机械、通用机械、化工管件、能源等领域。

#### （2）机压机业务

高档数控闭式机械压力机适用于薄板零件的拉深、切边、冲孔、翻边、整形等各种冷冲压工艺，是汽车、家电、轻工等行业必不可少的工作母机。

公司专业设计制造各类数控机械压力机、伺服压力机及成套冲压生产线，可为用户量身定制机器人、单（双）臂机械手等送料机构组成的大型高速机械压力机同步冲压生产线、重型大台面多工位压力机、大型高效柔性试模中心、高档落料线等标准产品及非标定制产品项目。

产品围绕市场需求，综合运用机械、控制、伺服、液压等多学科技术，自主研发了多连杆机构参数设计及分析优化技术、低速大扭矩同步伺服电机控制技术、负载趋势匹配监控及润滑技术、数控液压垫及大吨位气垫技术、带有双移动工作台驱动和控制的全自动化换模技术、防止干涉和保证安全的分体式离合器制动器控制技术、保证压力机精度采用可调式偏心齿轮工装的加工工艺技术，开发了一系列多连杆杆系参数优化、动力学分析、精度调试等软件，有效保证了

压力机的性能指标处于行业领先地位。公司生产的压力机在整机刚性、齿轮加工精度等关键技术指标方面，有明显对比优势，处于国内领先水平，同时，公司在远程运维与服务等核心技术方面也积累了丰富的经验，为新产品的开发提供了有力支撑，满足用户要求。

经过多年的生产实践和用户的使用验证，公司研发生产的机械压力机品质均达到国内领先水平。报告期内典型行业应用如下：

①大型高速机械压力机自动冲压线：

以多台大型压力机配置冲压专用重载机器人或高速专用单臂机械手为代表的送料系统组成的自动冲压线为主，该类冲压线主要适用于汽车薄板零件的冲裁、弯曲、成形、校正等冷冲压工艺，一般由机械压力机、自动化送料系统、废料输送线等组成。根据送料方式该类型自动冲压线分为高速同步线和断续线两种模式，同步线节拍高、更节能，但成本高昂，一般主机厂家的大型覆盖件生产线才会采用，报告期内公司为汽车零部件厂家采用新技术新方法量身打造的高速同步线交付给客户投入生产，综合效率提升 20%左右，能耗降低了 25%左右，有效降低了客户生产线的投入成本，使得高速同步线在汽车零部件厂家得到推广应用，也有效降低了生产厂家冲压件的生产成本，也使得公司在该领域产品获得较多订单。高速同步冲压线采用智能化人机交互界面，PLC及远程网络控制技术，实现全自动换模功能，可选配机器人送料，同步模式节拍高。也可选配单臂高速机械手送料，节拍可进一步提升，实现高速同步连续生产模式，也可进行单次生产模式。在配置上可选配数控液压垫，集成废料搬运系统、整线隔音防护系统，钢板、铝板自动切换进行同线生产。



②大型、重型多工位压力机

多工位压力机具有占地少、效率高、自动化程度高等优点，随着汽车行业竞争的愈发激烈，近几年在国内冲压行业多工位的需求非常旺盛，报告期内公司交付多台 1200 吨、1600 吨、2500 吨多工位压力机，设备刚性好，抗偏载能力强，并主传动齿轮全部采用淬火并磨齿工艺，噪音低精度好，在设备性能、技术参数、可靠性等核心指标方面均达到客户的要求，并通过客户的验收。

随着汽车行业的快速发展，对冲压效率的提升越来越高，很多较大的零件逐步转移到多工位压力机上生产，所以大型多工位压力机的需求逐步向重型、超大台面方向发展，报告期内公司完成了 3000 吨、3500 吨重型、超大台面多工位压力机的研发，并积极推向市场。

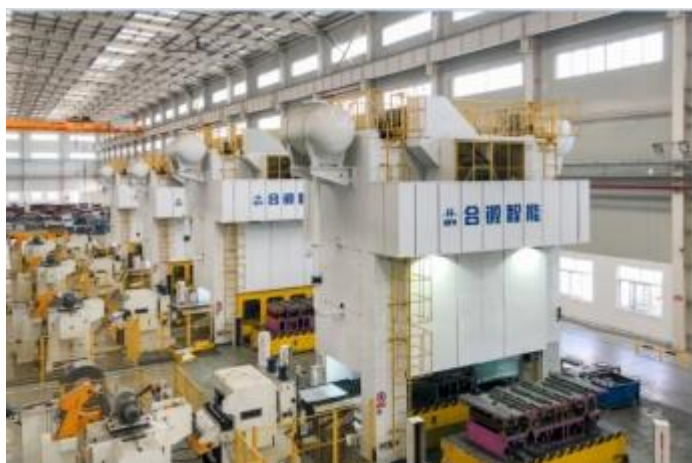
另外在轻型多工位压力机方面，500 吨-1000 吨多工位压力机配置三次元机械手可达到 15-40 次/分钟的冲压频次。具备全自动换模、生产线速度自动匹配、自动监控和自动调用工艺参数等技术特点，非常适合汽车、家电行业的高效冲压生产。



### ③机械压力机级进模、落料线

级进模压力机适合小件的冲压大规模生产，具有效率高、技术成熟、可靠性好等技术特点，级进模生产线包括机械压力机和自动化送料系统组成，生产节拍高。报告期内在该产品领域取得了主机厂家批量后续设备订单，产品在主机厂家经受了高强度高负载的使用考验，可靠性满足客户的要求，用户反馈良好，该系列产品性能技术水平达到国内领先的水平。

在级进模及落料压力机复合自动生产线方面，公司报告期内又获得了多个汽车主机厂家的后续订单，前期交付客户的产品均使用情况良好。包括特殊的非标项目汽车底盘件厚板落料线、内板件落料线等。



### ④大型高效柔性试模中心：

模具行业使用的压力机方面，设备向大型化、柔性化、伺服化方向发展，安全性要求高，我公司充分考虑用户的使用特点和痛点，进行技术创新，开发的四点六连杆大行程结构、八连杆结构、普通四点偏心齿轮结构的 2500 吨试模压力机在用户得到应用，并形成了大型成套高效柔性试模中心。本系列产品以大型试模压力机为核心，配置一拖二、一拖四翻模机等各种模式。有效减少在主机内修模及等待时间，极大的提高模具研配效率。模具在不同工作区交换采用全自动模式，移动台采用电池直流电机驱动，高速无线模块通信，模具夹紧采用自移式或气动摆杆式自动夹紧装置，配备各种安全保护措施，确保使用人员的安全。



### ⑤开卷落料线

在落料压力机自动生产线方面，对于异形件的码垛方面进行了创新开发，形成了高速双工位自动码垛装置，在成本上优于电磁码垛，公司报告期内汽车主机厂家均使用情况良好。公司在高端外覆盖件大型落料线方面也可给用户的技术成熟、可靠性高的产品。线首可匹配自动上下料开卷、校平、清洗涂油等装置，线尾可匹配重力码垛、磁性码垛等。



### ⑥伺服压力机

伺服压力机是用永磁同步电机替代传统变频电机 + 飞轮 + 离合器，通过闭环控制实现滑块行程、速度、压力可编程的新一代精密压力加工设备，兼具机械压力机的高效与液压机的柔性，是压力机行业技术发展的一个非常核心的方向。

伺服压力机在汽车冲压行业的应用在国外已经有近 20 年的发展，在国内因受制于低速大扭矩伺服电机的成本及控制技术的限制，相对发展较慢，近年随着技术进步及低速大扭矩伺服电机逐步推广而带来的成本下降，伺服压力机有向大型化逐步加快的趋势。

报告期内公司也紧跟市场发展趋势，积极进行了各种结构、各种应用场景的伺服压力机研发，尤其是 2000 吨、2500 吨试模压力机方面，根据模具行业间歇使用的特点，研发了适合模具调试工艺的专用伺服压力机，具备曲轴模式、多连杆模式、保压模式、振动模式、钟摆模式、自编程模式等各种压力曲线功能，采用专门定制的低速大扭矩伺服电机驱动，配备储能及释放能量管理系统，在修模压力机等待期间不像传统压力机需要飞轮空转待机而可完全停机，因此可大幅降低客户的能耗，并降低了现场的噪音，在控制方面采用友好的人机界面，便于用户的各种使用要求。

报告期内公司积极推广伺服压力机的应用，并取得了部分行业的突破，取得了部分客户伺服压力机的订单。后续公司会继续加大伺服压力机的研发和推广力度，为冲压行业的技术进步做出积极的贡献。

### (3) 尖端制造业务

报告期内，尖端制造板块深度聚焦聚变能等大科学装置核心装备的研制与交付，实现了从关

键技术攻关到工程化生产的实质性跨越，同时进行偏滤器、包层及仿星器项目技术预研。

#### ①真空室

报告期内，真空室项目稳步推进，依托公司在大型薄壁结构高精度成形与焊接领域的技术积淀，圆满完成BEST真空室首批重力支撑交付，并按计划推进真空室1-4段环形扇区的制造任务。通过优化焊接工艺参数、建立全流程变形控制体系，有效解决了高真空密封面加工、异种材料焊接等长期制约聚变堆制造的工艺瓶颈。截至报告期末，项目整体进度符合预期，为完成全部交付任务奠定了坚实基础。率先实现聚变堆关键部件Inconel 718超级螺栓100%自主研发，打破了国外厂商的垄断封锁。

#### ②偏滤器、包层预研

在保障真空室制造进度的同时，公司积极布局聚变堆其他核心部件的技术储备。报告期内，深度参与BEST偏滤器及包层项目的工艺研发，围绕特种焊接、异种材料连接及高热负荷部件制造等关键领域完成多轮工艺验证，形成具有自主知识产权的偏滤器制造工艺包。该布局进一步拓宽了公司在聚变产业链的产品矩阵，为后续业务增长培育了新的增长点。

#### ③仿星器预研

为应对未来聚变能商业化进程中多技术路线并存的产业格局，公司主动拓展仿星器、箍缩等新型聚变堆装置的研制能力。报告期内，在仿星器方向建立了“工程设计—制造交付”全流程服务模式，深度参与复杂三维扭转线圈及异形真空室的结构设计优化，同步开展大尺度曲面精密成形、空间曲线焊接等关键工艺攻关，为承接多样化聚变装置订单奠定了技术基础。

### 2、公司经营模式

#### （1）研发模式

公司实时关注市场需求、行业及上下游技术发展方向及趋势情况，制定技术及产品的研发方向，研发具有较大突破性的新产品或对现有产品进行技术升级，确保产品和技术处于优势地位，引领行业发展方向。通过对产品的使用情况进行收集、跟踪和分析，不断进行技术迭代、改进，提升产品性能。

产品与技术的研发以国家级技术中心平台为依托，加强高校、科研院所的产学研深度合作，采用项目制的研发组织工作，按高效的研发管理模式推动产品的立项、计划、开发、验证、发布、生命周期管理等各阶段的工作开展，确保研发工作目标明确、过程可控、高效推动研发输出。

#### （2）销售模式

公司采用直销模式为主。通过行业展会、产品推介会、行业会议、广告及自媒体宣传等方式开展市场推广，以公开投标、竞争性谈判、老客户续购、询比价采购等形式获取订单。

同时为客户提供备件供应、升级改造、远程诊断控制、软硬件升级、大修保养。

#### （3）采购模式

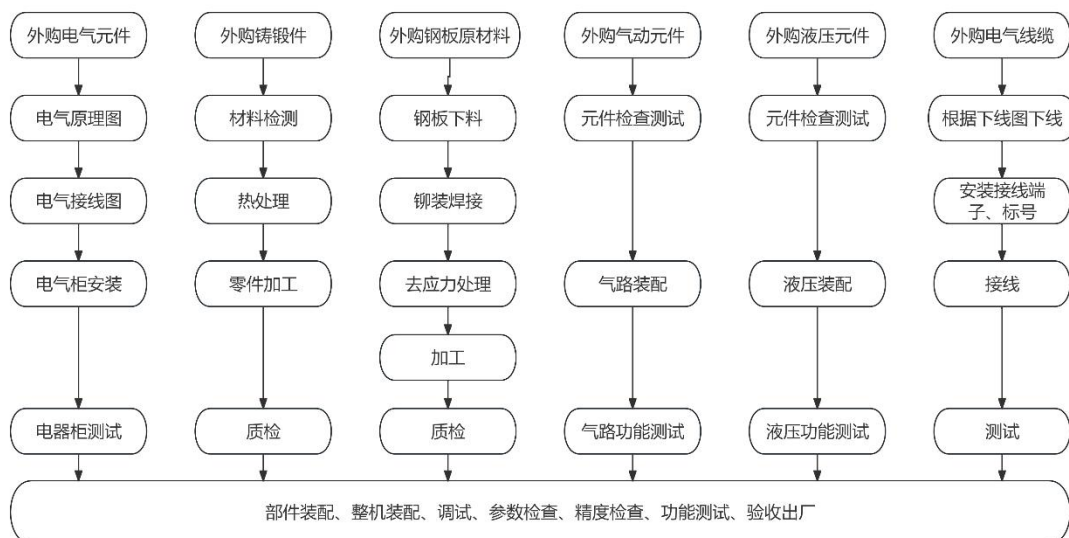
公司主要的采购模式是根据订单采购，通过议价及招标等方式进行，严格供应商准入制度，规范供应商淘汰机制。通过统一的采购制度、完善的采购流程和前置的采购风险把控，确保采购件成本、周期、质量的可控。

公司建立完善的采购管理体系，供应商能力、采购件质量、交付及时率及采购成本作为供应商选择的主要指标，通过对供应商建立绩效考核，及时淘汰不合格供应商，优选优质供应商。

报告期内，供应链尤其是进口件交付周期较长，原材料的价格波动等对公司产品产出有一定影响。针对这些情况，公司积极决策，针对周期较长的关键零部件设置适当安全库存，并积极寻求国产替代，解决配套周期较长的问题影响。对大宗原材料如钢板、铜件、电缆等公司选择合适时机通过与供应商协商锁定采购价格、备货等方式，以应对后期原材料价格的不确定因素。

#### （4）生产模式

高端成型装备的生产制造涉及铸锻件、大型焊接结构件、电气元件、气动元件、液压元件、电线器件等相关装配及整机调试。生产工艺流程如下：



目前公司产品主要为个性化定制产品+标准化设计，生产组织主要采取“以销定产”的计划管理模式，对于标准化设计的零部件生产加工，基于日常订单需求，协调准备一定数量的安全库存。通过生产信息化管理平台、产品质量全生命周期管理与项目管理相结合的柔性生产模式，确保产品生产周期、产品质量可控。

### 3、产品的市场地位

公司液压机与机械压力机产品深度覆盖汽车、航空航天、国防军工、智能家电、船舶、轨道交通、新材料、电子等国民经济关键领域，综合实力稳居国内行业领先地位，获评国家制造业单项冠军示范企业，热成形等核心高端产品技术水平达到国际先进，报告期内行业龙头优势持续强化。

公司将进一步巩固汽车领域核心竞争力，大力拓展航空航天、新材料等高精尖应用场景，坚持高端引领、中端稳固的市场战略；以集成化、模块化、智能化设计为抓手，优化核心元器件配置，精准满足多元化、定制化的高端装备需求。

公司产品出口规模稳中有增，品牌影响力位居行业前列，获得客户广泛认可。未来将持续推进产品出海战略，通过参与国际展会、深化国际技术交流与合作，全面提升品牌影响力，稳步扩大海外市场，逐步构筑高端成形装备核心竞争力。

## （二）智能分选设备

### 1.公司的主要产品

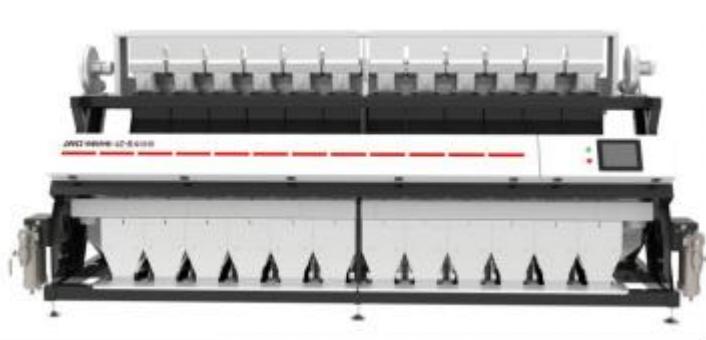
公司智能分选核心主营业务，深度覆盖大米、杂粮、茶叶、矿石、固体废弃物、煤炭、果蔬等关键应用领域。报告期内，公司持续深化前沿技术的创新落地与场景化应用，不断拓展光谱检测范围、提升光谱分辨精度，强化深度学习技术在全系列产品中的智能化赋能与深度融合；各细分领域产品持续推陈出新、高速迭代，设备应用边界不断拓宽，核心主营业务实现持续稳健增长。公司为国内光电分选行业内率先将深度学习技术实现产业化落地的企业，在推动全行业AI分选技术普及应用的基础上，持续推进 AI 技术的多轮迭代升级，搭建了行业领先的超大规模物料数据集与全场景专用算法模型，实现了对传统光电分选识别技术的颠覆性突破，引领行业迈入智能分选新纪元。

#### （1）大米分选

大米分选设备为公司最早布局研发、技术体系与产业化应用最为成熟的核心产品线，亦是公司智能分选业务传统板块的核心支撑。为有效应对行业日趋激烈的市场化竞争环境，公司持续深耕大米分选赛道的技术创新与产品迭代升级，报告期内多款全新机型完成研发验证并成功上市销售。

公司依托在 AI 智能分选领域的深厚技术积淀，将深度学习技术深度融入大米分选全场景应用，搭建适配米类全品类分选需求的专属大数据模型，同时突破可见光与红外光谱复合检测技术瓶颈，迭代优化 Super 系列高端大米分选机型。该系列机型有效攻克了大流量工况下物料密集精准识别的行业共性技术难题，依托行业领先的硬件配置与整机架构优化设计，可实现超大处理量下的高稳定性、高精度分选，充分满足行业高端客户的定制化、前瞻性分选需求，为公司大米分选板块高端市场份额的持续提升筑牢了产品根基

中科光电稻谷智能分选机，针对水稻缺陷问题定制开发，搭载SHD超清成像技术、内质微瑕识别技术、专用水稻内质大模型，有效解决病斑粒、霉变粒、未成熟粒、谷外糙、黄粒米等品质问题，可满足粮贸、收储、大米加工企业等用户需求，一次分选，即可轻松达到入库出糙标准。



稻谷智能分选机

## （2）杂粮分选

杂粮分选设备是公司农产品智能分选板块的核心支柱产品线之一，亦是公司拓展农产品精细化加工场景、完善全品类农产品分选布局的核心发力方向。杂粮及特色经济作物分选赛道下游覆盖粮油精深加工、坚果炒货精制、香辛料标准化加工、中药材规范化生产等多个细分行业，具备物料品类繁杂、分选标准差异化显著、定制化需求突出、场景适配要求高的行业特点，是当前农产品智能分选领域需求释放最快、增长潜力最大的细分赛道之一。公司该产品线核心覆盖物料品类齐全，涵盖坚果炒货类（瓜子、花生、碧根果等）、大宗杂粮类（玉米、各类食用豆类等）、香辛料类（辣椒、花椒等）、药食同源类（主流道地中药材）等数十个大类、上百种细分物料，可全面适配不同下游行业的多元化、个性化分选需求。

为持续巩固公司在杂粮分选赛道的竞争优势，公司依托在 AI 智能分选领域的深厚技术积淀，持续深化核心技术的场景化落地与产品迭代升级。报告期内，公司全面丰富与优化杂粮分选全系列产品矩阵，针对不同物料的物理特性、加工工况与分选痛点，完成立式、履带式两大核心机型系列的升级扩充与性能优化：其中立式分选机型重点聚焦玉米、豆类等中小颗粒大宗杂粮的大流量、规模化分选需求，新增多款高性价比专用机型，进一步提升了高产能工况下的分选精度、设备运行稳定性与场景适配能力；履带式分选机型重点针对花生、坚果、中药材等易碎、异形、高附加值物料的精细化分选需求，完成整机结构优化、无损输送系统升级与智能分选算法适配，有效攻克了易碎物料破损率高、异形物料精准识别难、细微缺陷检出率不足等行业共性痛点。

通过LC、Multi、LG/LT等产品矩阵的持续完善、核心算法的全面升级与场景适配能力的不断提升，公司杂粮分选设备的市场竞争力与品牌认可度持续增强，市场份额稳居行业第一梯队，成为公司农产品智能分选业务板块持续稳健增长的重要支撑。



杂粮智能履带机

### （3）茶叶分选

茶叶分选设备是公司农产品智能分选板块的高附加值核心产品线，深度契合国内茶产业精细化加工升级、食品安全管控趋严、出口合规标准提升的行业发展趋势，是公司在高端经济作物分选赛道构建差异化核心竞争力的重要布局。

报告期内，公司聚焦茶叶分选全场景核心痛点，完成了茶叶分选设备整机结构、AI分选算法、光学成像光路、全品类物料专用模型四大核心维度的新一轮深度迭代优化。经本轮技术升级后，设备分选精度与异色、非茶类异物剔除能力实现大幅跃升，单位时间加工产能显著提升，茶叶分选过程中的物料破损率与加工损耗较前代机型大幅降低，设备全工况运行稳定性与场景适配能力进一步增强。



茶叶智能分选机

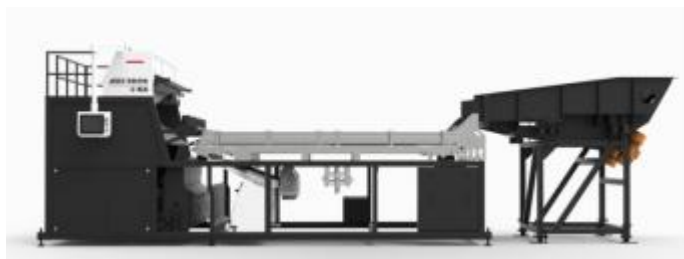
### （4）矿石分选

矿石智能分选设备是公司工业智能分选板块的核心支柱产品线，亦是公司推动智能分选技术从农产品加工向工业矿产领域跨界延伸、完善全场景工业分选布局的核心业务载体。公司作为国内最早布局矿石智能分选赛道并实现核心技术产业化落地的行业领跑者，深耕矿产分选领域多年，积累了行业内最为完备的全场景矿石分选解决方案与最为成熟的规模化产品应用经验，在工业分选领域构建了显著的先发优势与技术壁垒。

公司可提供覆盖粉料、大小颗粒料、干湿料全工况，金属矿、非金属矿全品类的一站式智能分选系统解决方案，全面适配不同矿种、不同粒径、不同开采加工环境的差异化分选需求，有效解决传统选矿工艺资源回收率低、分选效率不足、人工与环保成本高、精细化分选能力弱等行业核心痛点。

报告期内，公司持续巩固矿石分选赛道的行业领先地位，一方面持续深化传统非金属矿分选

领域的技术迭代创新与市场深耕拓展，针对石灰石、石英砂等主流非金属矿种的分选痛点，完成专用算法模型升级、多光路复合检测系统优化与整机工况适配性提升，进一步强化了公司在非金属矿智能分选领域的技术领先性与市场销售领跑态势，市场份额稳居行业第一梯队。另一方面，公司聚焦高附加值金属矿分选赛道重点攻坚，依托在光谱检测、AI深度学习领域的深厚技术积淀，实现多光谱分选识别技术的突破性升级，有效攻克了金属矿种识别难、低品位矿分选精度不足、资源回收率低等行业共性技术难题，成功推出适配铁矿、铜矿等主流金属矿种的分选产品，并顺利完成市场落地与销售布局，实现了规模化突破。



矿石色选机

#### (5) 煤炭分选

煤炭智能分选设备是公司工业智能分选板块重点布局的战略新兴赛道，深度契合国家煤炭安全高效保供、智能化矿山建设、“双碳”目标下煤炭行业绿色低碳转型的行业发展趋势，是公司拓展工业大宗固料分选场景、完善能源矿产领域全链条布局的核心战略方向。

经过前期持续的技术研发攻关与多场景项目落地验证，公司煤炭分选业务已完成核心技术积累与产业化能力建设，在分选精度、设备处理产能、全场景产品矩阵完善度等方面均实现跨越式提升，形成了成熟的技术体系与项目全流程交付能力。

报告期内，公司持续推进煤炭智能干选机产品的系列化、标准化升级，进一步完善全粒径产品矩阵，核心机型可全面适配 500-13mm 粒级煤块的干选需求，覆盖选煤厂精细化分选、煤矸石资源化利用等多个核心应用场景，可充分适配不同规模煤矿、选煤厂的差异化连续化生产需求。经本轮优化，设备核心性能指标实现稳步提升，煤炭客户资源进一步聚焦和升级，成功打造行业精品。



煤炭智能干选机

#### (6) 固废分选

在再生资源回收领域，公司紧跟行业变化和用户需求，固废回收分拣设备开发团队，不断提升识别精度、丰富智能算法、提升运行稳定性、推动产业工艺升级，提供全套前瞻性固废类物料分选解决方案。报告期内，公司开发出多维材质机、高端粒子机、整瓶机等系列化产品，实现了对同色不同质、老化片、整瓶无人分选、多维材质等难题的技术突破及市场布局。

再生资源智能分选设备是公司工业智能分选板块的核心增长引擎，亦是公司深度契合国家“双碳”战略、循环经济发展规划等政策导向重点布局的战略新兴赛道，是公司突破传统农产品分选边界、拓展工业分选应用场景、打造第二增长曲线的核心业务载体。

公司紧密跟踪再生资源回收行业的产业变革趋势与下游客户的核心生产需求，组建专业化固废回收分选设备研发与产业化交付团队，持续深耕固废分选核心技术攻关与生产工艺优化，持续迭代提升物料识别精度、丰富完善全场景智能算法体系、强化设备复杂工况下的运行稳定性、推动再生资源分选行业的工艺流程升级，可面向再生资源回收全产业链客户，提供覆盖全品类固体废物、全流程产线配套的前瞻性智能分选整体解决方案，全面适配废塑料资源化、工业固废高值化利用等多个场景的差异化分选需求。

报告期内，公司持续完善再生资源分选全品类产品矩阵，成功优化并迭代推出多维材质分选机、高端塑料粒子分选机、整瓶智能分选机等系列化产品，实现了再生资源分选赛道从瓶片、粒子到整瓶，从单一材质到多维复杂材质的全流程、全场景产品覆盖。依托在多光谱融合检测、AI深度学习算法领域的深厚技术积淀，公司成功攻克了同色不同质物料精准识别、老化塑料片高效分选、整瓶全流程无人化分选、多维复杂材质同步识别分选等多项行业共性技术难题，有效解决了传统再生资源分选设备分选精度不足、有价物料回收率低、人工依赖度高、场景适配性弱的行业痛点。

目前，上述系列新品已完成多场景项目落地验证与规模化市场布局，可针对不同品类固体废物、不同客户的资源化利用标准与产线工况，提供定制化的分选产线整体解决方案，帮助客户显著提升有价物料回收率、降低人工与运营成本、提升资源化产品附加值。本次系列新品的推出与核心技术突破，进一步巩固了公司在再生资源分选赛道的核心竞争力，完善了公司工业智能分选全场景布局，为公司工业分选板块的持续高速增长注入了强劲动能。



整瓶智能分选机

## 2. 经营模式

公司是一家集智能分选设备研发、生产、销售与全生命周期服务于一体的高新技术企业，深耕行业二十余年，已形成成熟稳定、高效协同的全链条经营模式

### (1) 研发模式

公司始终将研发创新作为企业发展的核心驱动力，坚持通过持续性、高强度的研发投入，巩固技术创新优势与产品领先地位，引领智能分选行业的技术发展方向与产业升级进程。

公司研发体系始终围绕产品产业化落地、核心技术前瞻突破两大核心方向双线布局，构建形成“技术预研 - 产品开发 - 场景落地 - 迭代升级”的全链条闭环研发模式。产品研发端，公司搭建跨部门协同研发机制，深度融合市场调研、销售反馈、售后运维、生产制造、供应链采购与技术研发全链路资源，打通从需求挖掘到产品落地的全流程环节，建立高效协同的矩阵式研发组织体系，持续打造并迭代优化兼具技术先进性与市场竞争力的全系列产品，精准匹配下游市场多元化、定制化的核心需求。技术研发端，公司聚焦光学成像、AI深度学习、多光谱融合、高速精密控制等核心专业领域，持续深化底层技术积累与共性技术平台建设，完善前沿技术预研与攻关机制，既为现有产品的迭代优化提供坚实的技术支撑，也持续攻坚行业共性技术难题，实现核心技术的突破性创新，筑牢公司长期发展的技术护城河。

在研发管理体系建设上，公司始终以项目为核心搭建研发工作组织架构，围绕研发项目动态调配跨部门优质资源，严格遵循集成产品开发（IPD）管理模式，全流程规范管控产品立项、研发

计划、技术开发、样机验证、量产发布、生命周期迭代管理等各阶段工作，建立标准化的阶段评审与成果验收机制。通过该体系，公司确保研发工作始终锚定市场需求与企业战略目标，实现研发全流程风险可控、成果输出清晰、跨部门信息高效互通，大幅提升研发成果转化效率与研发投入产出比，为公司技术持续领先、产品快速迭代提供了完善的制度保障。

### (2) 采购模式

公司采购体系始终以供应链安全稳定、全流程精益管控为核心，围绕供应商综合履约能力、采购物料质量管控、综合成本优化、供货及时率保障、精益零库存管理五大核心维度，持续优化全链条采购管理流程，构建形成“计划联动、分级管控、带量议价、精益交付”的标准化、规范化采购管理体系。

公司建立生产计划与采购计划的深度联动机制，以年度生产经营计划为核心依据，科学编制年度采购计划；以年度采购需求数据为基础，严格依托合格供应商分级名录开展供应商资质评审与动态分级管理，结合公开招标、竞争性谈判等合规采购方式，与供应商确定年度采购份额，保障供应链的稳定性与可预期性。基于年度锁定的采购份额，公司通过规模化带量采购开展集中价格谈判，充分发挥规模采购优势，持续优化采购成本结构，有效压降核心物料综合采购成本，进一步巩固公司产品的成本竞争优势。

在物料交付环节，公司全面推行 N+3 滚动需求计划管理机制，供应商严格按照滚动送货计划执行每日精准供货，实现采购物料的按需准时、柔性化交付，既有效保障了生产环节的物料精准配套，也大幅压缩了供应链库存占用，切实达成精益零库存管理目标，全面提升供应链整体运营效率。

### (3) 生产模式

公司智能分选设备的生产制造体系，是核心技术产业化落地、产品性能稳定输出的核心保障。依托全新总装基地的装配能力，公司构建了“标准化量产 + 定制化柔性生产”双轨并行的现代化生产模式，全面覆盖精密机械结构件加工、核心部件分装、整机集成装配、光学系统校准、智能系统联调、全性能出厂检测等全流程环节，具备全链条自主可控的整机制造与品控能力。

公司智能分选设备全流程生产工艺遵循标准化、精益化、全流程质控的原则，核心工艺流程如下图所示：



公司搭建以客户为中心、产销协同为核心的生产总调度管理中心，依托生产制造执行系统构建全链路数字化的产销一体化调度机制。通过对销售订单需求、市场预判信息的统一归集与动态管理，统筹优化生产场地、数控设备、作业人员、物料库存等全要素生产资源的精准分配；同时持续优化安全备货与精益库存管理机制，实现销售端需求与生产端排产的高度协同、动态匹配，既保障了标准化机型的快速交付，也大幅缩短了定制化机型的生产周期，全面提升订单履约效率。

生产环节始终以产品质量为核心，以生产效率提升、专业化分工优化为抓手，运用 IE 七大手法完成全生产流程的工艺优化与标准化建设，制定全工序统一的作业工艺标准与标准工时。同时，针对核心装配、光学校准、整机调试等关键工序，完成专用工装治具的迭代优化与定制化开发，有效降低人工操作偏差，提升工序标准化程度与作业效率，报告期内整机单线产能实现显著突破，规模化生产能力进一步增强。

公司全面推行全员、全流程、全要素的全面质量管理体系，建立“事前预防、事中管控、事后追溯”的全链路品控机制，将质量管控责任落实到每一道工序、每一位岗位人员，实现全员质量共治。事前管控环节，严格执行原材料入厂全批次抽样检验制度，从源头把控物料质量；事中管控环节，执行首件检验、工序巡检、转序全检的三级管控机制，每一道工序的工艺参数、质量数据均实现数字化记录与实时监控，确保全生产流程工序完全受控；事后管控环节，整机下线后

必须通过全工况模拟运行、全性能指标出厂检测与老化测试，各项性能指标全部达标方可入库交付，报告期内产品一次交验合格率持续稳居行业前列。

#### （4）销售模式

公司构建“国内直销深耕 + 海外本地化经销拓展”的双轮驱动销售服务体系，始终以市场需求为导向、以客户价值为核心，搭建覆盖售前方案定制、售中履约交付、售后全生命周期运维的全链条营销服务网络，持续提升市场拓展能力、品牌影响力与客户粘性，为公司全产品线市场份额的持续提升筑牢体系支撑。

国内市场全面采用直销模式，搭建物料领域 + 属区域双负责制的矩阵式营销管理架构。其中，物料领域聚焦农产品分选、矿石分选、煤炭分选、再生资源分选等核心赛道，负责行业深度研究、大客户开发、定制化整体解决方案推广，实现行业纵深突破；属区域负责所辖区域的市场全覆盖、客户精细化运维、属地化需求响应，实现区域横向拓展。双体系协同联动，实现市场信息高效对称、营销目标精准拆解、资源配置动态优化，推行全流程精细化管理，持续提升营销团队的专业能力与整体作战效能。

公司构建“线下精准触达 + 线上全域传播”的全渠道品牌推广体系，全方位提升公司技术影响力、产品知名度与品牌美誉度。线下端，以“区域定向产品推介会 + 行业权威展会 + 专业技术交流会”为核心抓手，针对不同细分赛道、不同区域市场的客户需求，常态化开展定向产品推介会；主动参与国内外核心行业展会、产业峰会与行业学会技术交流活动，通过技术报告、样机演示、案例分享等形式，全面推广公司新产品、新技术与全场景解决方案，市场拓展与品牌推广成果显著。线上端，依托微信公众号、抖音等新媒体传播矩阵，实时推送公司技术成果、产品动态、客户案例与行业资讯，实现品牌传播的常态化、全域化覆盖，有效拓宽了品牌触达边界。

公司始终将售后服务作为提升客户粘性、巩固市场竞争力的核心抓手，持续加大售后服务体系建设力度。一方面，常态化开展售后服务人员标准化作业流程、专业技术能力专项培训，打造高素质、专业化的属地化服务团队；另一方面，建立销售与售后常态化联动机制，实现客户需求的快速响应与闭环处理，同时完善服务质量全周期考核体系与常态化客户回访制度，全流程把控服务质量、持续优化服务体验。通过全生命周期的售后服务，公司与核心客户建立了长期稳定、深度互信的合作关系，客户满意度与复购率持续保持行业前列。

海外市场充分借鉴国内成熟的营销服务体系，结合不同国家和地区的市场环境、产业特点、政策法规与客户需求，构建“本地化经销商深度合作为核心、总部技术与运营赋能为支撑”的销售服务模式。公司与全球各区域优质经销商建立长期深度的战略合作关系，常态化开展产品技术、营销推广、运维服务等全维度培训赋能，协助经销商开展本地化市场推广、品牌宣传与客户拓展；同时搭建“总部远程技术支持 + 本地化上门服务”的双轨服务体系，实现服务标准的国际化统一与服务落地的本地化适配，持续拓展海外市场版图，提升公司品牌的全球影响力。

### 3. 产品的市场地位

我国智能分选装备行业历经数十年产业迭代，完成了从传统光电分选到 CCD 高精度视觉分选、从传统统计算法到 AI 深度学习智能分选的核心技术跨越，实现了从大米、杂粮等农产品食品加工主赛道，向再生资源固废、煤炭、矿石等工业大宗物料分选新兴领域的应用边界全面拓展，行业技术门槛与产业价值持续提升。

在行业全周期发展进程中，公司核心产品始终稳居行业技术领先梯队，凭借持续的自主研发创新与快速产业化落地能力，在 AI 深度学习技术产业化应用、多光谱复合分选技术突破、工业分选新场景开拓等多个关键维度，实现了行业内的开创性突破与引领性布局，深度推动了国内智能分选行业的技术升级与产业边界拓展，是国内智能分选行业发展的核心参与者与重要引领者。

依托领先的技术实力、稳定可靠的产品性能与全生命周期的服务体系，公司“安美达”品牌核心产品在下游市场积累了深厚的品牌积淀与良好的客户口碑，全系列产品的市场认可度与终端渗透率持续提升。近年来，公司核心经营业绩增速持续优于行业平均水平，实现了规模与效益的

同步高速、稳步增长：在大米、杂粮等传统农产品分选赛道持续巩固行业头部优势，核心细分品类市占率稳居行业前列；在再生资源、矿石、煤炭等新兴工业分选赛道快速突破，跻身行业第一梯队，全面捍卫并持续强化了公司在国内智能分选行业的头部市场地位。

### 三、公司主要会计数据和财务指标

#### (一) 近3年的主要会计数据和财务指标

单位：元 币种：人民币

	2025年	2024年	本年比上年 增减(%)	2023年
总资产	4,437,105,705.62	4,523,611,936.79	-1.91	4,318,653,373.33
归属于上市公司股东的净资产	1,890,401,388.09	2,143,533,447.76	-11.81	2,222,118,706.59
营业收入	2,121,868,760.56	2,074,276,070.66	2.29	1,766,447,155.08
利润总额	-221,339,489.01	-65,970,698.61	-235.51	63,021,069.58
扣除与主营业务无关的业务收入和不具备商业实质的收入后的营业收入	2,070,245,394.29	2,030,683,524.49	1.95	1,718,464,455.51
归属于上市公司股东的净利润	-248,661,736.79	-88,987,920.93	-179.43	16,635,449.96
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益的净利润	-265,277,209.71	-99,392,106.17	-166.90	-20,638,350.21
经营活动产生的现金流量净额	319,463,968.91	205,511,330.82	55.45	107,946,499.20
加权平均净资产收益率(%)	-12.33	-4.09	减少8.24个百分点	0.76
基本每股收益(元/股)	-0.50	-0.18	-177.78	0.03
稀释每股收益(元/股)	-0.50	-0.18	-177.78	0.03

#### (二) 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	420,239,970.54	562,051,933.30	690,965,968.27	448,610,888.45
归属于上市公司股东的	7,392,417.83	2,120,659.83	-	-

净利润			53,840,811.65	204,334,002.80
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益后的净利润	5,861,775.86	3,756,792.56	60,071,002.97	214,824,775.16
经营活动产生的现金流量净额	-130,393,854.68	104,266,067.88	207,177,329.25	138,414,426.46

季度数据与已披露定期报告数据差异说明

适用 不适用

#### 四、股东情况

(一) 报告期末及年报披露前一个月末的普通股股东总数、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

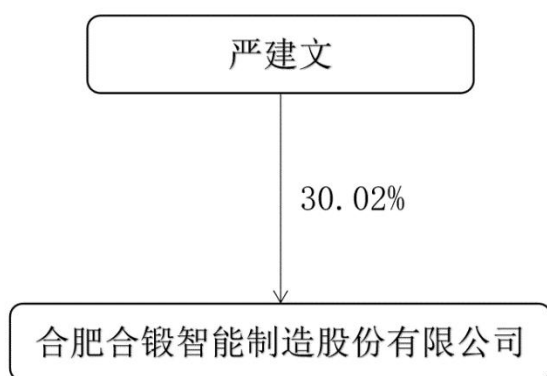
单位：股

截至报告期末普通股股东总数（户）		116,456					
年度报告披露日前上一月末的普通股股东总数（户）		102,442					
截至报告期末表决权恢复的优先股股东总数（户）							
年度报告披露日前上一月末表决权恢复的优先股股东总数（户）							
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 件的 股份 数量	质押、标记或 冻结情况		股东 性质
					股份 状态	数量	
严建文	0	148,438,422	30.02	0	无	0	境内 自然 人
合肥市建设投资控股 （集团）有限公司	-5,792,512	19,776,578	4.00	0	无	0	国有 法人
长沙银行股份有限公司—永赢制造升级智 选混合型发起式证券 投资基金	5,978,700	5,978,700	1.21	0	无	0	其他
香港中央结算有限公 司	3,093,094	3,093,094	0.63	0	无	0	境外 法人
高盛国际—自有资金	2,059,965	2,059,965	0.42	0	无	0	境外 法人
韩国银行—自有资金	1,821,300	1,821,300	0.37	0	无	0	境外 法人

UBS AG	471,359	1,588,086	0.32	0	无	0	境外法人
李晓方	1,472,500	1,472,500	0.30	0	无	0	境内自然人
中国银行股份有限公司—华商润丰灵活配置混合型证券投资基金	1,431,200	1,431,200	0.29	0	无	0	其他
秦皇岛宏兴钢铁集团有限公司	1,419,499	1,419,499	0.29	0	无	0	境内非国有法人
上述股东关联关系或一致行动的说明	公司未知上述股东是否存在关联关系，也未知是否属于《上市公司收购管理办法》规定的一致行动人。						
表决权恢复的优先股股东及持股数量的说明	不适用						

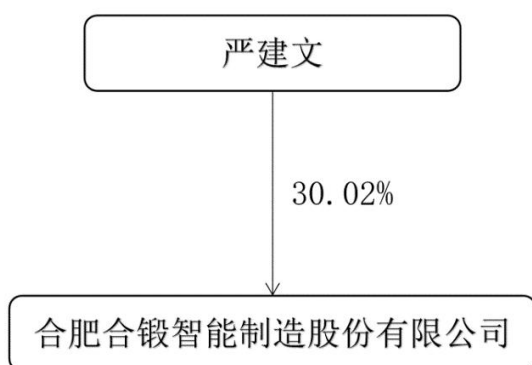
(二) 公司与控股股东之间的产权及控制关系的方框图

√适用 □不适用



(三) 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



#### （四）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

#### 五、公司债券情况

适用 不适用

### 第三节 重要事项

一、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 2,121,868,760.56 元，较上年同期增加 2.29%；实现归属于上市公司股东的净利润-248,661,736.79 元，较上年同期减少 179.43%，其中归属于上市公司股东的扣除非经常性损益的净利润-265,277,209.71 元，较上年同期减少 166.90%。

公司 2024 年度归属于上市公司股东的净利润为-8,898.79 万元，2025 年度归属于上市公司股东的净利润为-24,866.17 万元。亏损加大的主要原因为：1、毛利率下滑导致母公司毛利同比减少 7,435.60 万元。毛利率下滑的原因为母公司主要客户为汽车等行业客户，受经济形势和竞争态势影响，对设备厂家有降价要求，为稳住市场份额，母公司因竞标适应客户降价要求，致使毛利率继续下降。2、资产减值准备同比增长 8,305.99 万元，主要为根据《企业会计准则第 8 号——资产减值》以及公司计提减值准备的有关制度，鉴于毛利率持续下滑等原因，增加计提了存货等资产减值准备。

二、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