

证券代码：301513

证券简称：尚水智能

公告编号：2026-002

深圳市尚水智能股份有限公司 2025 年年度报告摘要

一、重要提示

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，投资者应当到证监会指定媒体仔细阅读年度报告全文。

所有董事均已出席了审议本报告的董事会会议。

中汇会计师事务所（特殊普通合伙）对本年度公司财务报告的审计意见为：标准的无保留意见。

非标准审计意见提示

适用 不适用

公司上市时未盈利且目前未实现盈利

适用 不适用

董事会审议的报告期利润分配预案或公积金转增股本预案

适用 不适用

公司经本次董事会审议通过的利润分配预案为：以 100,000,000 股为基数，向全体股东每 10 股派发现金红利 4.7 元（含税），送红股 0 股（含税），以资本公积金向全体股东每 10 股转增 0 股。

董事会决议通过的本报告期优先股利润分配预案

适用 不适用

二、公司基本情况

1、公司简介

股票简称	尚水智能	股票代码	301513
股票上市交易所	深圳证券交易所		
联系人和联系方式	董事会秘书	证券事务代表	
姓名	梁伟杰	黄小龙	
办公地址	深圳市坪山区坑梓街道沙田社区 深圳市尚水智能股份有限公司 1 栋 101	深圳市坪山区坑梓街道沙田社区 深圳市尚水智能股份有限公司 1 栋 101	

传真	0755-28380615	0755-28380615
电话	0755-28380612	0755-28380612
电子信箱	ir@ss-smart.cn	ir@ss-smart.cn

2、报告期主要业务或产品简介

（一）主要业务

公司的主营业务围绕微纳粉体处理、粉液精密计量、粉液混合分散、功能薄膜制备等核心工艺环节展开，产品可广泛用于新能源电池、新材料、化工、食品、医药、半导体等行业。目前公司主要面向新能源电池极片制造及新材料制备领域，专业从事融合工艺能力的智能装备的研发、设计、生产与销售。

（二）主要产品及其用途

公司主要产品围绕核心业务分为两大板块，分别为新能源电池极片制造智能装备和新材料制备智能装备，各板块产品均依托公司核心工艺技术平台，精准匹配下游行业生产需求。

1、新能源电池极片制造智能装备

覆盖电池极片制造全工艺路径，既包含当前主流的湿法极片制造系列产品，也布局了半干法、干法等前沿极片制造相关装备，形成对不同技术路线、不同应用场景的全面覆盖，为动力电池、储能电池、3C 电池等下游客户提供一体化极片制造装备解决方案。

（1）湿法极片制造智能装备

①制浆系统

A、薄膜高速分散制浆系统

薄膜高速分散制浆系统主要用于电池浆料的精细分散，尤其适用于小粒径、大比表面积等难分散材料。系统通常由预混合设备、浆料输送设备及薄膜高速分散单机等组成。预混合浆料进入分散腔体后，在分散轮高速旋转和挡料板作用下形成环形薄膜，并在离心力作用下甩向腔体内壁产生高速撞击，随后返回分散轮内部，经分散孔再次分散；该“吸入—甩出—撞击—再吸入”的过程反复进行，实现浆料的快速解聚与均匀分散，提升一致性与稳定性。

该系统包含以下核心单机产品：

产品名称	产品用途	产品图片	产品优势/技术水平介绍
------	------	------	-------------

<p>薄膜高速分散机</p>	<p>该产品用于对预混合浆料进行精细分散。预混合浆料在分散轮高速旋转的离心力作用下形成环形薄膜，并在定转子间隙和分散轮孔隙之间往复均匀分散。</p>		<p>具有分散性能优异、效率高、一致性好等特点；最大分散线速度可达 50m/s；制备的浆料批次间粘度波动$\leq\pm 10\%$。</p>
----------------	--	---	--

B、循环式高效制浆系统

循环式高效制浆系统主要用于电池浆料的高效制备，通过大流量循环分散制备均匀稳定的浆料。系统通常由粉体配料输送、液体配料输送、循环分散制浆及浆料输送等子系统构成。粉体经打散组件初步解聚后，在文丘里效应形成的负压作用下与“液帘状”溶剂快速接触完成预混合；预混浆料进入定转子分散模块，在狭窄间隙中受到强剪切作用完成初次分散，并在循环泵驱动下多次通过分散模块，使整批物料在短时间内经历等效剪切，从而实现高效分散与一致性控制。



循环式高效制浆系统

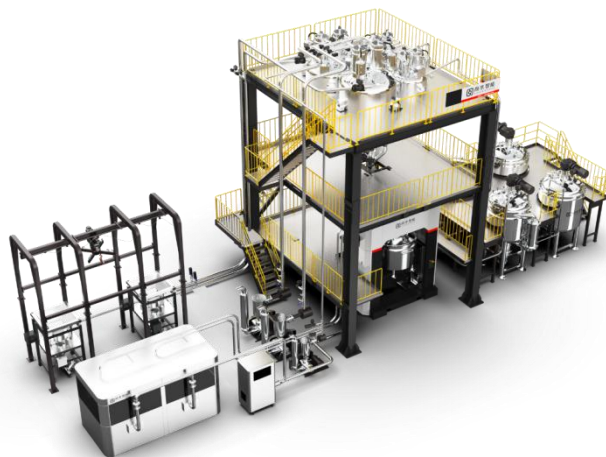
该系统由以下核心单机产品组成，具体可根据系统配置方案进行灵活选配：

产品名称	产品用途	产品图片	产品优势/技术水平介绍
<p>循环式高效制浆机</p>	<p>该产品用于电池粉料和液料的混合和分散，集成了粉体/液体的预混合与循环分散功能。粉料在真空条件下脱除吸附气体，被打散成烟雾状态后迅速被快速流动的液料浸润，再通过定转子分散模块的间隙经历高强度的剪切分散，形成均匀分散的浆料。</p>		<p>相较传统制浆设备，制浆效率提升 3-5 倍，能耗降低 40%-80%，厂房占地面积压缩 50% 以上。</p>

<p>循环分散机</p>	<p>该产品兼具浆料输送功能和精细分散功能。其通过离心叶片实现浆料自吸和大流量循环，并利用高速定转子产生强剪切力，使团聚体解开，实现精细分散。</p>		<p>相较于传统乳化分散设备，降粘效率提升一倍；高速运行噪音<80dB；制浆产能最高可达3600L/h。</p>
<p>主料全自动拆包机</p>	<p>该产品主要用于电池活性材料如三元材料、磷酸铁锂、石墨等粉料的全自动化无人投料。</p>		<p>连续拆包效率为 5-6min/包（400-500kg 吨包）；清空率≥99.97%；智能化控制，可实现一键拆包；全封闭设计杜绝粉尘外泄和交叉污染。</p>
<p>辅料全自动拆包机</p>	<p>该产品主要用于电池辅料如导电剂、粘结剂、添加剂等粉料的全自动化无人投料。</p>		<p>拆包效率≤2min/包，清空率高达 99.9%，流程全自动化，可适应各尺寸规格的牛皮纸包装，兼容性强，设备全封闭，无粉尘外泄，杜绝交叉污染。</p>
<p>电磁除铁器</p>	<p>该产品主要用于电池粉料或液料中磁性异物的去除。其利用电磁感应原理产生强磁场，磁场强度大于 20000 高斯，可实现全自动清洗，无需人工操作。</p>		<p>相比传统永磁除铁器，磁场强度提高 60%以上，除磁效果显著提升；可实现全自动清洗，无需人工清洗。</p>

C、捏合式高效制浆系统

捏合式制浆系统主要用于高固含、高粘度浆料的制备，通过“高速捏合+循环分散”实现物料充分混合与均匀分散。系统一般由粉体配料、粉液精密计量与输送、捏合预混、循环分散及浆料输送等子系统组成。设备融合高速转子与低速刮刀结构，可对高粘度物料进行强力搅拌、推拉与剪切，实现粉料与液料的充分混合与初步解聚，形成高浓度预混浆料；并结合循环分散模块，对预混浆料进行多次循环剪切与冲击，在定转子之间的高速运动中实现团聚颗粒的进一步解离与均匀分散，从而兼顾高固含加工需求及浆料的均匀性与稳定性。



捏合式高效制浆系统

该系统包含以下核心单机产品：

产品名称	产品用途	产品图片	产品优势/技术水平介绍
高速捏合机	该产品主要用于电池粉料和液料的混合和分散，尤其适用于高粘度浆料的处理。其采用高速转子与低速刮刀对高粘度物料进行强力搅拌、推拉与剪切，实现粉料与液料的充分混合与初步解聚。		相较于传统双行星捏合设备，捏合效率提升一倍，能耗降低 40%-60%，厂房占地面积缩小 30%以上。
循环分散机	该产品兼具浆料输送功能和精细分散功能。其通过离心叶片实现浆料自吸和大流量循环，并利用高速定转子产生强剪切力，使团聚体解开，实现精细分散。		相较于传统乳化分散设备，降粘效率提升一倍；高速运行噪音 < 80dB；制浆产能最高可达 3600L/h。



D、双螺杆制浆系统

双螺杆制浆系统主要用于连续化、高固含制浆，通过“双螺杆捏合+连续剪切分散”实现物料输送、混合与精细分散。系统通常包括粉体配料、粉液连续精密计量与输送、双螺杆混合制浆及浆料输送等子系统，并在设备尾端集成高速连续分散模块。浆料在完成双螺杆粉液预混、捏合与稀释后，无需中转即可进入分散模块进行高剪切处理，从而在单一系统内实现均匀、稳定分散，推动制浆过程向连续化、自动化和高效化发展。





双螺杆制浆系统

该系统包含以下核心单机产品：

产品名称	产品用途	产品图片	产品优势/技术水平介绍
双螺杆制浆机	该产品采用双螺杆挤出原理，实现粉体预混、粉液混合与高粘度捏合，可实现全流程连续化生产。		采用双螺杆挤出机和在线分散机一体化设计，螺杆长度相较传统双螺杆制浆机减短 30%，金属异物风险显著降低；连续化制浆产能最高可达 5000L/h。
连续分散机	该产品集成在双螺杆制浆机尾端，采用定转子剪切分散原理，对双螺杆挤出浆料进行精细分散，有效弥补传统双螺杆制浆机分散能力不足的问题。		与双螺杆挤出机集成使用，可将双螺杆长度减短 30%；转子采用耐磨非金属材料；最高分散线速度 20m/s，可实现稀释后浆料的快速精细分散。

②涂布系统

公司涂布系统可覆盖电池基材处理、浆料涂覆及极片干燥成型等关键功能，广泛适配新能源电池正负极浆料、极片边缘陶瓷层、隔膜陶瓷层、导电底涂等多种浆料的高精度涂覆需求。主要产品包括：

产品名称	产品用途	产品图片	产品优势/技术水平介绍
双面同时挤压涂布系统	该产品主要用于电池正负极浆料在铜铝箔材两面的同时涂布，采用高精度预计量控制及狭缝模头技术。		可实现高一致性双面同时涂布，厂房高度降低 50%，能耗下降 15%以上；特殊烘箱结构设计显著减少极片卷边和开裂，提高产品良率。
微凹版涂布系统	该产品主要用于铜铝箔材表面的导电碳底涂及隔膜陶瓷层的涂布，采用接触转移式微凹版辊结构。		可实现高一致性双面同时涂布；采用石墨烯红外辅助加热，烘干能耗降低 40%；特殊烘箱结构设计使得流场仿真结构风速偏差≤5%。

折返式挤压涂布系统	该产品主要用于电池正负极浆料在铜铝箔材两面的单/双面涂布，采用折返路径设计与高精度预计量控制。		采用石墨烯红外辅助加热，涂布速度提升 30%；特殊烘箱结构设计使得流场仿真结构风速偏差 $\leq 5\%$ 。
-----------	---	---	--

③ 辊压与分切系统

公司辊压与分切系统依托高精度轧辊调控技术与高精密切模块，能够同步实现极片的致密化压实与结构完整性控制，为高效率、高品质的极片生产提供关键技术保障。具体产品如下：

产品名称	产品用途	产品图片	产品优势/技术水平介绍
辊压分切一体系统	该产品主要用于电池极片的压实，提高极片压实密度，集成高精密切模块对极片进行精确裁切。		采用精密辊缝控制技术，可实现辊缝调节精度控制在 $\pm 0.5\mu\text{m}$ ，极片厚度控制精度 $\pm 1.5\mu\text{m}$ ，有效提升了极片一致性。

(2) 半干法、干法极片制造智能装备

半干法、干法电极制备是一种少溶剂或无溶剂工艺路径，依靠物理机械作用实现活性材料、导电剂与粘结剂的均匀混合与电极成型，具备低碳环保、高效等优势，已成为储能电池厚电极制造、快充电池和未来固态电池等体系的关键制造技术方向。公司自研的半干法、干法极片制造系统涵盖少溶剂或无溶剂粉末混合、纤维化成型、多级辊压覆膜等关键功能。具体产品如下：

产品名称	产品用途	产品图片	产品优势/技术水平介绍
双传动包覆机	该产品主要用于半干法、干法极片制造中多种粉末的均匀混合和表面包覆，采用低温三维涡流与高速剪切技术。		温度可调节范围为 $-30\sim 300^\circ\text{C}$ ，控温精度达 $\pm 2^\circ\text{C}$ ；浆叶形式可定制设计；最高包覆速度可达 60m/s ，包覆效率提升 30%。
双螺杆挤出机	该产品主要用于半干法、干法极片制造中的纤维化过程，采用双螺杆混炼与剪切技术。		采用积木式螺纹元件设计，搭配灵活，工艺适配性强；采用独立分节控温，温控范围为 $20\sim 300^\circ\text{C}$ ，控温精度达 $\pm 2^\circ\text{C}$ 。


<p>多级辊压覆膜一体机</p>	<p>该产品主要用于半干法、干法极片制造中的辊压减薄及集流体覆合过程，采用多级高精度辊压与同步覆膜技术。</p>		<p>辊压速度可达 50m/s；辊面温度控制精度$\pm 1^{\circ}\text{C}$；辊缝可独立控制，辊缝控制精度达$\pm 1\mu\text{m}$，膜片厚度精度达$\pm 3\mu\text{m}$；多功能集成设计，可满足单面覆膜、双面覆膜、自支撑膜成膜等不同工艺需求。</p>
------------------	--	---	--

2、新材料制备智能装备

以粉体处理、功能薄膜制备等平台技术为核心，在新能源电池正负极材料、功能膜、半导体封装材料、功能陶瓷材料等细分领域形成特色产品矩阵，针对性解决新材料制备过程中的混合分散、研磨包覆、精密涂布等关键工艺痛点。

(1) 功能膜涂布系统

公司新材料功能膜涂布系统目前主要聚焦于溶液涂布型光学膜制备。光学膜涂布是一种在玻璃、PET 等基材表面均匀沉积功能材料，以改善透光性、反射率、耐候性等光学性能的精密工艺，常采用溶液涂布、物理气相沉积、化学气相沉积等方式实现。公司采用的光学膜涂布技术以高精度溶液涂布为核心，通过精密控制涂布间隙、辊速、压力等参数，确保涂层厚度一致、表面平整，满足多样化高性能光学膜的制备需求。具体情况如下：

产品名称	产品用途	产品图片	产品优势/技术水平介绍
<p>光学膜精密涂布机</p>	<p>该设备主要用于光学膜等材料的高精度涂布，采用对辊挤压、紫外辐射固化与热风干燥技术。</p>		<p>采用高精度对辊涂布技术，无溶剂 UV 固化工艺，涂布覆膜一次完成，涂布精度可达$\pm 1.5\mu\text{m}$；同时产品可兼容高精度狭缝涂布、微凹涂布等多种工艺需求。</p>

(2) 包覆改性系统

混合包覆作为微纳材料物理改性的重要手段，是提升材料性能的关键工序之一。公司自主开发的新材料包覆改性制备系统，可广泛适用于电池正负极材料、功能陶瓷、无机颜料等材料体系的表面包覆与结构调控，能够实现纳米级粉体与功能性材料的精准混合与表面修饰，有效提升材料的导电性、热稳定性与安全性能。其技术优势可延伸至多元新材料领域，具备在多元材料体系中的通用性与跨行业应用潜力。具体情况如下：

产品名称	产品用途	产品图片	产品优势/技术水平介绍
------	------	------	-------------

<p>高速包覆机</p>	<p>该产品主要用于电池材料、功能陶瓷材料、无机颜料等的机械混合包覆过程，采用高速结构或高低速结构。</p>		<p>最高包覆速度可达 60m/s；刮板与筒壁间隙可调，可保证混料充分无死角；特殊桨叶设计使得包覆效率提升 20%-30%。</p>
<p>高温包覆机</p>	<p>该产品主要用于电池材料、功能陶瓷材料、化工原材料等在高温及特定气氛下的混合包覆处理。</p>		<p>筒体温度可调范围为 20-450℃，控温精度达±2℃；最高包覆速度可达 60m/s。</p>

(3) 研磨粉碎系统

研磨粉碎是新能源电池材料、半导体封装材料与功能陶瓷材料制备中的关键工序之一。公司新材料研磨粉碎系统主要服务于新能源电池正负极材料、半导体封装材料以及功能陶瓷材料等多个领域。不同类型材料在粒径分布、堆积密度、振实密度、安息角、比表面积、扬尘与流动性等粉体物性参数方面差异显著，对应的研磨粉碎工艺需求亦高度差异化。随着新材料产业快速发展，材料制备正向规模化、多元化、精细化与低碳化方向演进，对设备的适配性、连续性及工艺稳定性提出了更高要求。公司自主研发的研磨粉碎系统充分融合干法与湿法两类技术路径，具备研磨粉碎能量密度高、产品均匀性好、适配材料广等特点。主要情况如下：

产品名称	产品用途	产品图片	产品优势/技术水平介绍
<p>干法介质搅拌磨</p>	<p>该产品主要用于各种新材料的干法研磨。</p>		<p>转子和筒体均采用耐磨陶瓷设计，可避免金属异物引入；最高转速可达 4m/s，粉碎粒径范围 D50 为 5-10μm；能耗相对气流磨降低 85%。</p>
<p>立式和卧式砂磨机</p>	<p>该产品主要用于各种新材料的湿法研磨，采用大研磨流量和立/卧式结构。</p>		<p>采用大研磨流量设计，研磨效率可提升约 20%；针对不同材料可定制研磨转子结构，实现最佳粒径控制。</p>

立式分级气流磨	该产品主要用于各种新材料的干法研磨，采用拉瓦尔喷嘴交替配置结构和分级装置。		最大产能可达 1200kg/h；粒径控制精准，粉碎粒径范围 D50 为 1-5 μ m。
---------	---------------------------------------	---	--

3、主要会计数据和财务指标

(1) 近三年主要会计数据和财务指标

公司是否需追溯调整或重述以前年度会计数据
是 否

元

	2025 年末	2024 年末	本年末比上年末增减	2023 年末
总资产	2,366,739,281.02	1,799,649,754.03	31.51%	1,570,487,793.08
归属于上市公司股东的净资产	730,488,168.79	567,546,159.33	28.71%	428,696,916.37
	2025 年	2024 年	本年比上年增减	2023 年
营业收入	803,672,952.20	636,594,823.50	26.25%	600,596,598.89
归属于上市公司股东的净利润	156,258,077.84	152,521,436.52	2.45%	234,290,123.49
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益的净利润	155,691,622.13	147,949,400.01	5.23%	219,462,621.14
经营活动产生的现金流量净额	70,312,376.62	-15,395,909.19	556.70%	-72,565,773.96
基本每股收益（元/股）	2.08	2.03	2.46%	3.12
稀释每股收益（元/股）	2.08	2.03	2.46%	3.12
加权平均净资产收益率	24.08%	29.53%	-5.45%	76.74%

(2) 分季度主要会计数据

单位：元

	第一季度	第二季度	第三季度	第四季度
营业收入	278,622,463.64	119,084,845.22	169,776,696.07	236,188,947.27
归属于上市公司股东的净利润	48,800,499.50	44,905,709.70	28,055,230.80	34,496,637.84
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益的净利润	48,666,458.00	44,947,216.27	27,892,137.30	34,185,810.56
经营活动产生的现金流量净额	82,047,112.76	-15,423,714.64	-45,487,979.52	49,176,958.02

上述财务指标或其加总数是否与公司已披露季度报告、半年度报告相关财务指标存在重大差异

是 否

4、股本及股东情况

(1) 普通股股东和表决权恢复的优先股股东数量及前 10 名股东持股情况表

单位：股

报告期末普通股股东总数	17	年度报告披露日前一个月末普通股股东总数	17	报告期末表决权恢复的优先股股东总数	0	年度报告披露日前一个月末表决权恢复的优先股股东总数	0	持有特别表决权股份的股东总数（如有）	0
前 10 名股东持股情况（不含通过转融通出借股份）									
股东名称	股东性质	持股比例	持股数量	持有有限售条件的股份数量	质押、标记或冻结情况				
					股份状态	数量			
金旭东	境内自然人	35.07%	26,301,724.00	26,301,724.00	不适用				0.00
江苏博众智能科技集团有限公司	境内非国有法人	28.09%	21,068,177.00	21,068,177.00	不适用				0.00
深圳市尚水商务服务合伙企业（有限合伙）	境内非国有法人	16.08%	12,063,206.00	12,063,206.00	不适用				0.00
比亚迪股份有限公司	境内非国有法人	7.69%	5,764,973.00	5,764,973.00	不适用				0.00
苏州藤信创业投资合伙企业（有限合伙）	其他	2.15%	1,613,566.00	1,613,566.00	不适用				0.00
广州市正轩前瞻睿远创业投资合伙企业（有限合伙）	其他	2.09%	1,566,569.00	1,566,569.00	不适用				0.00
杨向群	境内自然人	1.93%	1,447,585.00	1,447,585.00	不适用				0.00
谢平波	境内自然人	1.29%	965,057.00	965,057.00	不适用				0.00
赵礼贵	境内自	1.00%	750,000.00	750,000.00	不适用				0.00

	然人					
共青城 极致壹 号创业 投资合 伙企业 (有限 合伙)	其他	0.83%	625,000.00	625,000.00	不适用	0.00
上述股东关联关系 或一致行动的说明	上述股东中，金旭东与深圳市尚水商务服务合伙企业（有限合伙）为一致行动人，深圳市尚水商务服务合伙企业（有限合伙）的执行事务合伙人为金旭东。					

持股 5%以上股东、前 10 名股东及前 10 名无限售流通股股东参与转融通业务出借股份情况

适用 不适用

前 10 名股东及前 10 名无限售流通股股东因转融通出借/归还原因导致较上期发生变化

适用 不适用

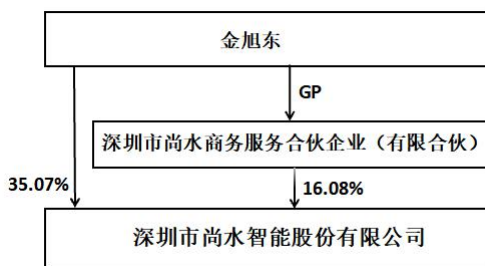
公司是否具有表决权差异安排

适用 不适用

(2) 公司优先股股东总数及前 10 名优先股股东持股情况表

公司报告期无优先股股东持股情况。

(3) 以方框图形式披露公司与实际控制人之间的产权及控制关系



5、在年度报告批准报出日存续的债券情况

适用 不适用

三、重要事项

详见《公司 2025 年年度报告》全文第三节“管理层讨论与分析”及第五节“重要事项”相关内容。