公司代码：688697　　公司简称：纽威数控

纽威数控装备（苏州）股份有限公司 2023 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及应对措施，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 天衡会计师事务所（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

公司于 2024 年 3 月 25 日召开第二届董事会第十一次会议，审议通过了《关于 2023 年度利润分配预案的议案》。公司 2023 年度利润分配预案为：拟以实施权益分派的股权登记日的总股本为基数，向全体股东每 10 股派发现金红利人民币 6.00 元（含税）。不进行资本公积金转增股本，不送红股。以公司截止 2023 年 12 月 31 日的总股本计算，本次利润分配合计拟派发现金红利 196,000,020.00 元（含税），占公司 2023 年度合并报表中归属于上市公司股东净利润的 61.70%。公司在实施权益分派的股权登记日前公司总股本发生变动的，拟维持每股分配比例不变，相应调整分配总额。本次利润分配预案尚需提交本公司 2023 年年度股东大会审议通过。

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

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	纽威数控	688697	无

公司存托凭证简况

□适用　√不适用

联系人和联系方式

联系人和联系方式	董事会秘书（信息披露境内代表）
姓名	洪利清
办公地址	苏州高新区通安浔阳江路 69 号
电话	0512-62390090
电子信箱	skdshhgs@neway.com.cn

2 报告期公司主要业务简介

（一）主要业务、主要产品或服务情况

1.经营业务概况

纽威数控自设立以来专注于中高档数控机床的研发、生产及销售，现有大型加工中心、立式数控机床、卧式数控机床、典型行业应用机床等系列 200 多种型号产品，广泛应用于汽车、新能源、航空、工程机械、模具、阀门、自动化装备、电子设备、通用设备等行业，产品销往全国和美国、德国、英国、意大利、巴西等 50 多个国家和地区，部分产品被评定为“国家重点新产品”、“江苏省高新技术产品”、“江苏省首台套产品”、“江苏省名牌产品”、“中国百大工业母机”等。

纽威数控在我国数控金属切削机床细分行业排名前列。纽威数控凭借较强的技术实力参与了国家科技重大专项“高档数控机床与基础制造装备”及制造业高质量发展专项等研发项目 9 项，并在一个项目中担任牵头单位。纽威数控在机床精度与保持领域、机床高速运动领域、机床故障分析解决领域、操作便捷领域、复杂零件加工领域和功能部件自主研发领域掌握了一系列核心技术，推出的高性能高速卧式加工中心、车铣复合数控机床、五轴联动立式加工中心、五轴联动龙门加工中心、五轴联动卧式加工中心等数控机床产品在部分指标性能方面达到了较先进水平，部分产品与国外竞争对手相比已具备一定的竞争优势，逐步获得国内客户的认可及采购。

2023 年纽威数控获批了“江苏省工业设计中心”，获评江苏省优秀企业、江苏省绿色工厂、江苏省智能制造示范车间、江苏省两化融合管理贯标示范单位、江苏省四星级上云企业、苏州市总部企业、苏州市智能制造优秀服务商、“苏州制造”品牌登峰企业等多项荣誉称号。

2.主要产品

公司根据产品规格、行程及主轴方向对产品类型进行了划分，主要包括大型加工中心、立式数控机床、卧式数控机床等主要产品种类，其中，规格及行程较大产品为大型加工中心，规格及行程相对较小产品为立式、卧式数控机床，立式、卧式数控机床中主轴方向垂直的为立式数控机床，主轴方向水平的为卧式数控机床。

（1）大型加工中心

大型加工中心主要包括定柱式龙门加工中心、动柱式龙门加工中心、高架桥式龙门加工中心、五轴联动龙门加工中心、新能源汽车行业龙门加工中心、数控铣镗床等多个系列机型。工作台宽度从 800mm 至 5,000mm、长度从 1,300mm 至 32,000mm，覆盖主流市场需求。针对市场产品定制化需求越来越高的发展趋势，公司通过对各类型、各规格龙门产品进行系列化规划，并对各类零部件进行模块化设计（如床身、立柱、横梁、滑枕等），实现不同规格产品之间的零部件互换、功能模块互换，以提高定制化需求的响应速度。同时，通过全自动直角头、五轴头、延伸头、万向头等各类附件头，拓展了产品的加工能力，实现五面加工、深腔加工等，满足不同行业产品加工的需求。

产品系列名称	示意图	产品技术特点	产品功能与应用
定柱式龙门加工中心系列		采用龙门架固定，工作台移动的结构，主轴箱滑动，行程较大，结构紧凑，刚性好，可靠性高，可进行模块化配置，实现多种附件头、万向、双摆头、刚头、铣刀等功能，适用模具、汽车、船舶、综合制造、工程机械等行业。	可实现多种工艺方法如三维铣削粗精加工、自动换刀、自动分度、自动钻孔等，自动化程度高，工件长度最大可达 14 米，广泛适用于机床制造、汽车、船舶、综合制造、工程机械等行业。
动柱式龙门加工中心系列		机床采用龙门架移动，工作台固定的结构，主轴箱为立式结构，滑枕可沿横梁上下运动，横梁可沿立柱上下运动，工作台宽度在 10 米以上，并且可配备双龙门机型，实现单主轴加工时间减半，提高加工效率，广泛适用于机床制造、船舶、汽车、模具等行业。	产品结构简单、成熟，大部分零部件与普通龙门产品通用，制造周期短，可实现五轴联动加工，广泛适用于机床制造、汽车、模具等行业大型零件的加工。
五轴联动龙门加工中心系列		机床采用龙门架移动，工作台移动的结构，横梁可沿立柱上下运动，滑枕可沿横梁左右运动，主轴箱可沿滑枕上下运动，三个直线轴配备光栅尺，两个旋转轴配备精密光栅，可实现五轴联动加工。广泛适用于机床制造、汽车、模具等行业大型零件的加工。	产品结构简单、成熟，大部分零部件与普通龙门产品通用，制造周期短，可实现五轴联动加工，广泛适用于机床制造、汽车、模具等行业大型零件的加工。
高架桥式五轴联动龙门加工中心		机床采用龙门架移动，工作台及滑枕固定，可沿立柱上下运动，主轴箱采用卧式结构，主轴箱采用五轴联动摆头结构，通过主轴箱沿横梁左右运动，工作台沿横梁前后运动的方式，五轴全闭环控制，实现五轴联动加工。	五轴联动，可进行复杂结构、型腔、模具等加工，广泛适用于航空航天、汽车、模具等行业。
卧式数控机床系列		机床主体结构为工作台立式结构，采用整体式床身，主轴箱沿横梁上下运动，采用卧式结构，主轴箱可沿横梁左右运动，工作台沿横梁前后运动，可进行五面加工，适用于模具、汽车、船舶、工程机械、通用机械等行业。	机床具有刚性好、结构紧凑、精度高、操作方便、维修方便等特点，适用于模具、汽车、船舶、工程机械、通用机械等行业的加工。
数控铣镗床系列		机床主体结构为工作台立式结构，主轴箱沿横梁上下运动，滑枕可沿横梁左右运动，工作台沿横梁前后运动，可进行五面加工，适用于模具、汽车、船舶、工程机械、通用机械等行业的加工。	机床具有刚性好、结构紧凑、精度高、操作方便、维修方便等特点，适用于模具、汽车、船舶、工程机械、通用机械等行业的加工。
数控龙门铣床系列		机床主体结构为工作台固定，龙门架移动的结构，主轴箱沿横梁左右运动，横梁沿立柱上下运动，工作台沿横梁前后运动，可进行五面加工，适用于模具、汽车、船舶、工程机械、通用机械等行业的加工。	机床具有刚性好、结构紧凑、精度高、操作方便、维修方便等特点，适用于模具、汽车、船舶、工程机械、通用机械等行业的加工。
数控立式车床系列		机床主体结构为立柱固定，工作台旋转的结构，主轴箱沿横梁左右运动，横梁沿立柱上下运动，工作台沿横梁前后运动，可进行五面加工，适用于汽车、船舶、工程机械、通用机械等行业的加工。	机床具有刚性好、结构紧凑、精度高、操作方便、维修方便等特点，适用于汽车、船舶、工程机械、通用机械等行业的加工。
卧式数控机床系列		机床主体结构为工作台立式结构，主轴箱沿横梁左右运动，横梁沿立柱上下运动，工作台沿横梁前后运动，可进行五面加工，适用于汽车、船舶、工程机械、通用机械等行业的加工。	机床具有刚性好、结构紧凑、精度高、操作方便、维修方便等特点，适用于汽车、船舶、工程机械、通用机械等行业的加工。
数控铣镗床系列		机床主体结构为工作台立式结构，主轴箱沿横梁左右运动，横梁沿立柱上下运动，工作台沿横梁前后运动，可进行五面加工，适用于汽车、船舶、工程机械、通用机械等行业的加工。	机床具有刚性好、结构紧凑、精度高、操作方便、维修方便等特点，适用于汽车、船舶、工程机械、通用机械等行业的加工。

（2）立式数控机床

立式数控机床包括五轴联动立式加工中心、高速型立式加工中心、电主轴立式加工中心系列、重切型立式加工中心系列、精密型立式加工中心系列、动柱型立式加工中心、门型立式加工中心、数控立式车床系列、立式车削中心等多个系列机型。

产品系列名称	示意图	产品技术特点	产品功能与应用
动柱立式加工中心系列		本系列机床为龙门移动结构，电主轴最高转速 18,000rpm，以上电主轴结构，主轴组件更加长小，B/C 轴采用直驱转台，加工精度较高，配置全光栅。	该系列机型主要适合复杂曲面的五轴联动加工，应用于船舶、航空航天等领域的零部件加工。
高速型立式加工中心系列		该系列机型为手动台，立柱固定结构，采用自主研发的结构形式，铸件机床整体热处理和精密铸造工艺，主轴采用自主研发的电主轴，主轴转速 15,000～20,000rpm，三轴进给速度分别为 48/48/48m/min。	该系列产品主要用于各类零件的铣削、钻孔、攻丝，广泛应用于模具、汽车、船舶、综合制造等行业零件的加工。
重切型立式加工中心系列		该系列机型采用自主研发高速电主轴，主轴结构采用一体式设计，保证加工精度稳定性。主轴最高转速 24,000rpm，三轴进给速度为 40m/min。	该系列机型主要用于金属零件的粗铣及钻孔，采用高效率主轴，适合大型模具、船舶、汽车等行业零件的加工。
精密型立式加工中心系列		该系列机型采用自主研发高速电主轴，主轴结构采用一体式设计，保证加工精度稳定性。主轴最高转速 8,000rpm，采用高刚性十字滑台结构，主轴为直连结构。	该系列机型主要用于模具、汽车、船舶、工程机械等领域零件的加工。
动柱型立式加工中心系列		该系列机型采用动柱结构，可实现多工位加工，主轴转速 8,000rpm，主轴结构采用直驱形式，可实现高效大扭矩切削。	该系列机型适用于汽车、船舶、工程机械、通用机械等行业的零件加工。
门型立式加工中心系列		该系列机型为龙门移动结构，主轴转速 8,000rpm，主轴结构具有多种安装形式，可实现大扭矩切削，最大扭矩可达 800Nm 以上，采用了热补偿技术，有效控制了主轴热变形量。	该系列机型特别适合 U 型强力铣切削，效率高，可以铣削复杂零件的加工。
数控立式车床系列		该系列机型为龙门移动结构，具有优异的结构稳定性、刚度和抗振性，能满足高效率、高精度的切削要求，产品规格齐全，系列机型加工范围从 400mm 到 5000mm。	该系列机型主要用于汽车、船舶、工程机械、矿山机械、化工机械、风机、石油机械等行业大型零件的加工。
立式车削中心系列		该系列机型采用动柱结构的滑动和滑动复合导轨，立柱可沿导轨滑移，增加机床的刚度、抗振性，机床具有优异的刚度和切削稳定性，实现对零件的车削、钻孔、镗孔、铣孔等加工，一次装夹机可以完成多工序加工，效率高，可实现零件的精密加工。	该系列机型适用航空航天、汽车、风电、船舶、石油、机械、矿山等行业零件的加工。

（3）卧式数控机床

产品系列名称	示意图	产品技术特点	产品功能与应用
高速卧式加工中心系列		本系列机床为 T 型移动床身，全封闭式排屑结构，主轴箱采用一体式结构，主轴采用直驱电机及主轴冷却，具有高速、高刚性、高精度、高动态响应等特点。	该系列为单体式卧式加工中心系列，适合应用于加工行业，特别适合汽车、模具、机电、工程机械、阀门等行业。
重切卧式加工中心系列		本系列机床为 T 型移动床身，底座工作台或交换工作台，X 轴采用高精度滚珠丝杠传动，实现高速运动，主轴主轴。	该系列为重切型卧式加工中心系列，可实现多种重切工序，适合自动生产线加工作业，高性能、高效率、精度稳定及动力总成、制造、物流等行业。
高效卧式加工中心系列		本系列机床设计为 T 型移动床身，防排式结构设计，主轴箱成主轴箱结构。	该系列机床适用于汽车、民用机械、模具、船舶等行业大型零件的加工，特别适用于汽车、模具、工程机械、阀门等行业大型零件的加工，是理想的大型零件加工设备。
五轴联动卧式车床系列		机床采用 T 型整体床身设计，结构紧凑，刚性好，能满足高效加工。主轴箱核心功能部件，B 轴采用伺服电机、蜗轮蜗杆结构，使机床具有结构简单、传动比、传动比、精度高、响应快等特点。产品品质不会。	可实现一次装夹完成多面多工序的加工，特别适用于汽车、模具、船舶、工程机械等行业的零件加工。
卧式车床系列		本机采用 T 型整体床身设计，结构紧凑，刚性好，能满足高效加工。主轴箱核心功能部件，主轴箱采用直驱电机，主轴冷却系统，可实现高速、高精度、高稳定性。	可实现一次装夹完成多面多工序的加工，适用于汽车、模具、船舶、工程机械等行业的零件加工。

B、专用机床

公司自主研发出多款专用机型，包括数控球面磨床、平行双主轴数控卧式车床、复合加工中心。

产品系列名称	示意图	产品技术特点	产品功能与应用
数控球面磨床系列		45 度、45 度整体倾斜床身设计，结构紧凑，刚性好，能满足高效加工。主轴箱核心功能部件，采用直驱电机，主轴冷却系统，保证主轴稳定性。砂轮采用高精度、高动态响应、高稳定性的伺服电机，砂轮主轴采用直驱电机，砂轮主轴采用直驱电机，砂轮主轴采用直驱电机，产品品质不会。	可实现一次装夹完成多面多工序的加工，特别适用于汽车、模具、船舶、工程机械等行业的零件加工。
平行双主轴数控卧式车床系列		本机采用 T 型整体床身设计，结构紧凑，刚性好，能满足高效加工。主轴箱核心功能部件，采用直驱电机，主轴冷却系统，保证主轴稳定性。砂轮采用高精度、高动态响应、高稳定性的伺服电机，砂轮主轴采用直驱电机，砂轮主轴采用直驱电机，产品品质不会。	可实现一次装夹完成多面多工序的加工，适用于汽车、模具、船舶、工程机械等行业的大型零件的加工。
复合加工中心系列		本机采用 T 型整体床身设计，结构紧凑，刚性好，能满足高效加工。主轴箱核心功能部件，采用直驱电机，主轴冷却系统，保证主轴稳定性。砂轮采用高精度、高动态响应、高稳定性的伺服电机，砂轮主轴采用直驱电机，砂轮主轴采用直驱电机，产品品质不会。	可实现一次装夹完成多面多工序的加工，适用于汽车、模具、船舶、工程机械等行业的零件加工。

（二）主要经营模式

1.研发模式

公司采用以自主研发为主的研发模式，目前已建立了一支高素质、高效率、经验丰富的技术研发队伍。截至 2023 年末的研发人员 251 人，占员工总数的比例为 20.23%，其中高级工程师 39 名、工程师 42 名。

公司建有江苏省（纽威）中高档数控机床工程技术研究中心、江苏省企业技术中心、江苏省工业设计中心。公司研发部门负责产品、基础技术、新项目及新工艺的开发，还负责技术标准的制订、样机试制、工艺验证和产品批量生产的技术支持等工作。

2.采购模式

公司主要采用“以销定购”的采购模式，采购内容主要为中高档数控机床生产所需的部件和上游材料。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中选择供应商开展询价，择优选定后发起内部审批，审批生效后下达采购订单，签订采购合同。合同签订后进行合同执行过程追踪，确保采购商品及时到货。采购到货后展开收货，具体包括仓管员报检，质保部按照技术要求进行检验，检验合格后入库接收，生成入库单。发行人定期与供应商对账开票，而后进行付款。

公司产品的主要原材料包括功能部件、铸件、电气件等，其中，功能部件主要包括气动元件、液压润滑件和组件等，铸件经过加工后形成机床床身、梁柱等起到结构支撑功能的部件，电气件主要包括数控系统，数控系统是公司机床产品的控制核心，通过编程实现金属切削的命令产生和传达。

报告期公司存在铸件毛坯件加工等非核心工序的外协加工情况，外协加工工序加工难度不高，公司通过将不具有生产效率、经济效益及规模效益的生产工序外包，可将资源聚焦主营业务及围绕主营业务的核心技术研发及核心工艺优化，实现资源优化配置。

公司产品的数控系统主要采购自发那科等国际供应商，公司的部分转台、刀库、刀塔和齿轮箱等核心功能部件以及导轨、丝杠、轴承等传动部件以进口或境外品牌为主，前述进口或境外品牌原材料的供应稳定性对公司生产经营影响较大。

3.生产模式

公司总体采用“以销定产”的生产模式，根据不同用户对产品的配置、性能、参数等差异化需求，由研发部门进行设计开发，生产部门按照设计部门及工艺部门确定的控制要求及工艺路线，组织生产。质保部根据产品性能要求和工艺设立关键控制点，监督生产人员严格按照工艺卡片和作业规范执行。

公司核心工艺主要包括生产环节中的精加工，以及装配环节中部件装配、部件测试、总成装配、空运转试验、负荷试验、精度检验和工件试切，公司掌握并自主实施核心工艺的相关流程。公司核心工艺在产品生产中所起的作用如下：

核心工艺	在产品生产中所起的作用
精加工	精加工保证零件精度更加符合设计要求，提高装配精度的一致性和可靠性。对装配工序的流畅及机床性能稳定起到基础作用，是生产出高精度、高性能机床的基础，是工艺控制的前提手段。
部件装配	部件装配是核心工艺控制的重要内容，是保证机床性能、寿命的基本条件，公司通过严格的装配工艺控制，作业人员专业化，场地区域化，保证部件达到装配性能最优。
部件测试	部件测试是对部件装配结果的验证，通过功能全面检验才能确保整个部件装配过程符合要求，装配的部件性能符合标准，是核心工艺的关键节点。
总成装配	总成装配对整机功能、性能有决定性影响，按照装配工艺要求，对各装配点装配精度进行过程检验和结果检验，保证机床装配的稳定性，从而提高机床的可靠性。是核心工艺中的核心控制要求。
空运转试验、负荷试验、精度检验和工件试切	对整机总成装配后整机的精度、功能、性能验证，保证规范有落实，落实有检验，检验有评价。是必不可少的生产检验环节，是核心工艺的重要控制内容。

公司根据产品的具体类型，设计相关产品的底座、床身、工作台、立柱、滑鞍等铸件及毛坯件的加工工艺图纸，将铸件及毛坯件的粗加工、半精加工等非核心工序进行外协加工，外协加工具体内容主要为外协厂商根据设计图纸的有关工艺要求，采用机床等加工设备对上述工件进行金属机械加工，具体包括车削、镗削、铣削、钻削、磨削等加工形式。外协加工工序加工难度不高，公司通过将不具有生产效率、经济效益及规模效益的生产工序外包，可将资源聚焦主营业务及围绕主营业务的核心技术研发及核心工艺优化，实现资源优化配置。

4.销售模式

公司总体采用“经销为主、直销为辅”的销售模式，配置销售工程师和技术应用工程师，支持代理商开展销售活动，并维护客户关系，提升客户满意度。

经销模式下，公司与经销商签订销售协议，经销商与客户签订销售协议，产品由公司直接发送到最终用户处安装、调试，客户完成终验收后确认收入，经销商直接将货款支付给公司。

直销模式下，公司直接与客户签订协议，产品直接发送至客户处安装、调试，客户完成终验收后确认收入，客户直接将货款支付给公司。根据获客渠道的不同，直销模式分为自营模式和通过销售服务商的直销模式，自营模式下，公司自身搭建的销售团队拓展市场，直接获得客源；同时，公司为更好地激励经销商开拓市场，完善经销网络，对于销售服务商介绍的客源，公司向销售服务商支付销售佣金。

（三）所处行业情况

1. 行业的发展阶段、基本特点、主要技术门槛

纽威数控主营业务为中高档数控机床的研发、生产和销售，主要产品包括大型加工中心、立式数控机床、卧式数控机床、其他机床及附件等。根据中国证监会颁布的《上市公司行业分类指引（2012 年修订）》，公司属于“C 制造业”中的“通用设备制造业”（C34）；根据《国民经济行业分类（GB/T4754-2017）》，公司属于“C 制造业”之“C34 通用设备制造业”之“C342 金属加工机械制造”中的“金属切削机床制造业”（C3421）。

机床类别众多，按加工方式划分的类别分为金属切削机床、金属成形机床、木工机床。公司所从事的金属切削机床业务是整机类机床产品中规模最大、重要的细分行业之一。

根据国家统局公布的规模以上企业统计数据，2023 年金属切削机床产量 61.3 万台，同比增长 6.4%，自 2023 年 9 月以来，结束连续 17 个月的下降，恢复并保持增长。

根据中国机床工具工业协会测算，2023 年我国金属加工机床生产额为 1935 亿元，同比增长 1.1%。其中金属切削机床生产额 1135 亿元人民币，同比下降 6.7%。

2023 年我国金属加工机床消费额 1816 亿元人民币，同比降低 6.2%，其中金属切削机床消费额 1108 亿元人民币，同比降低 15%。

2023 年，中国机床工具工业协会重点联系企业的统计数据显示，金属加工机床的新增订单和在手订单，同比分别下降 8.0%和 14.3%。由于需求减弱，市场竞争加剧，部分产品价格下行，用工成本上升等因素影响，2023 年机床工具行业利润总额同比下降 35.8%，较营业收入同比降幅高出 25.5 个百分点，利润率较上年同期降低 4.1 个百分点。

民营机床厂商快速发展，市场竞争力不断提升。我国工业体系建设之初，发展出了 18 家知名大型国有机床厂，国有机床厂商在我国机床厂商中长期占据主导地位。近几年，部分民营机床企业抓住行业转型升级机遇，定位中高档数控机床产品，围绕汽车、新能源、航空、消费电子、高端装备等下游行业需求实施产品开发，产品质量稳步提升，价格优势突出，在机床行业激烈的市场竞争中崭露头角，成为我国机床行业的骨干企业。

随着机械制造领域的发展，传统国产功能部件难以满足日趋增长的高速、高精度、高表面质量、低加工成本的需求，目前国内高端功能部件基本依赖进口，使得我国机床行业核心零部件对外依存度较高，特别是高档数控机床配套的数控系统 90%以上均为西门子、发那科等国外厂商所垄断。

数控机床是一种典型的机、电、液、气一体化产品，数控机床行业属于典型的技术密集型行业，是多学科互相交叉、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，在机床行业关键核心技术领域，一般并没有明确的通用的技术，技术创新是推动企业发展的核心要素之一，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，才能形成本公司的核心技术，这需要长时间的技术积累，一般需要十几年甚至更长时间。

2. 公司所处的行业地位分析及其变化情况

我国机床行业长期由“一五”期间确定的 18 家国有机床重点骨干企业占据主导地位。近年来，机床工业行业随着中国经济同步进入了快速增长时期，以公司为代表之一的民营机床厂商较好地把握了市场机会，在技术水平、经营规模等方面得到快速发展。

数控机床行业市场竞争激烈，其中世界领先技术、高端产品基本由德国、日本、美国等少数发达国家机床巨头企业掌控，国内数控机床企业总体处于进口替代的初步阶段。

我国机床市场竞争充分，市场集中度较低。公司专注于数控金属切削机床领域，经过多年的技术积累，公司掌握的核心技术主要包括机床精度与保持领域、机床高速运动领域、机床故障分析解决领域、操作便捷领域、复杂零件加工领域和功能部件自主研发领域 6 大领域技术。公司将上述核心技术应用到公司数控机床产品的研发、设计、生产中，为公司各类数控机床产品的精度、加工效率与稳定性提供保障，且在不断研发过程中推出新产品，改善已有产品性能，提升产品竞争力。已累计推出大型加工中心、立式数控机床、卧式数控机床等系列 200 多种型号的机床，广泛应用于汽车、新能源、航空、工程机械、模具、阀门、自动化装备、电子设备、通用设备等行业，部分产品在部分性能指标方面已达到行业较高水平。公司专注于数控金属切削机床领域，与国内机床行业内已上市公司对比，公司在数控金属切削机床细分行业排名前列。

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

国家十四五规划和 2035 年远景目标纲要明确要实施制造强国战略，坚持自主可控、推进产业基础高级化、产业链现代化，推进制造业高质量发展。推动集成电路、航空航天、船舶与海洋工程装备、机器人、先进轨道交通装备、先进电力装备、工程机械、高端数控机床等产业创新发展。

党的二十大会报告中对制造业提出新的方向，伟大变革、关键核心技术实现突破、战略新兴产业发展壮大。2023 年 8 月，工业和信息化部联合财政部、农业农村部、商务部、海关总署、金融监管总局、国家药监局 6 个部门印发《机械行业稳增长工作方案（2023—2024 年）》（工信部联通装〔2023〕144 号）：在分业精准施策方面，提出补链升链推动基础装备提质增效、固链强链巩固优势产业发展势头、建链延链持续培育壮大新兴产业等 3 个重点任务，推进工业母机、仪器仪表、农机装备、基础零部件和基础制造工艺、工程机械、轨道交通装备、医疗装备、机器人等 8 个重点细分行业稳增长。

机床行业供需结构发展不平衡。数控机床是装备制造业智能制造的工作母机，是用于制造机器的机器，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，中高档机床市场份额进一步提升，市场对“高精尖”机床设备的需求持续提高。

中高档机床市场进口替代空间大，目前我国正在从“制造大国”向“制造强国”转变，未来“高端化、高利润”替代“薄利多销”是我国制造业的发展趋势，未来对高速度、高精度、高价值的高档数控机床需求的占比也将越来越高。目前，西方国家对高档数控机床和技术出口我国进行了严格管制，使得我国在高档数控机床行业面临“卡脖子”的难题，而中美贸易摩擦加剧了这一情况，进一步加速了我国推进高档机床国产化、实现高端产品的自主可控的进程。近年来，国内中高档数控机床市场崛起了一批具备一定核心技术的民营企业，未来将紧跟国产化替代的浪潮，进一步扩大高端市场份额。

近年来，在我国供给侧结构性改革和产业结构调整优化大背景下，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很多新的要求，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。

数控化率持续提升，随着我国制造业转型升级，在加工自动化、智能化需求不断提升的驱动下，我国数控机床的渗透率在逐年提升，但与发达国家的数控化率水平仍存在较大差距。《中国制造 2025》战略纲领中明确提出：“2025 年中国的关键工序数控化率将从现在的 33%提升到 64%”。在政策鼓励、经济发展和产业升级等因素影响下，未来我国数控机床行业将迎来广阔的发展空间。

核心功能部件自给能力提升，《（中国制造 2025）重点领域技术路线图》对数控机床核心部件国产化提出了明确规划，高档数控机床与基础制造装备总体进入世界强国行列。目前，国内机床企业正在不断突破掌握电主轴、数控转台、附件头、伺服刀架、刀库等核心功能部件研发生产技术，随着国家政策的大力支持，国内中高档机床自主研发水平的不断提高，我国机床核心部件自给能力有望进一步提升。

借助中国制造业加速转型机遇，产品类型将向复合化、多轴化、加工自动线方向发展，在产品性能上向高速度、高精度、高效率方向发展，并积极进行上游配件技术研发，降低核心部件对于进口采购的依赖及对于产品竞争力的影响，提升研发能力，通过标准化、模块化设计思路进行产品升级换代，为用户提供金属加工全套切削技术解决方案。

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

	2023 年	2022 年	本年比上年增减(%)	2021 年
总资产	3,652,773,240.07	3,249,628,414.07	12.41	2,832,425,634.21
归属于上市公司股东的净资产	1,607,471,555.57	1,420,842,647.62	13.14	1,241,099,882.20
营业收入	2,321,036,869.98	1,845,571,232.25	25.76	1,712,609,866.58
归属于上市公司股东的净利润	317,646,506.17	262,232,192.44	21.13	168,542,518.32
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益的净利润	275,892,899.29	221,471,553.85	24.57	151,794,232.25
经营活动产生的现金流量净额	351,300,894.79	252,932,718.27	38.89	217,728,110.34
加权平均净资产收益率(%)	21.13	19.70	增加 1.43 个百分点	23.19
基本每股收益(元/股)	0.97	0.80	21.25	0.64
稀释每股收益(元/股)	不适用	不适用	不适用	不适用
研发投入占营业收入的比例(%)			减少 0.06 个百分点	

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	527,636,830.93	580,071,166.68	631,344,815.43	581,984,056.94
归属于上市公司股东的净利润	71,726,654.17	80,413,837.34	83,775,569.68	81,730,444.98
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益后的净利润	66,632,926.05	68,262,755.67	74,967,568.88	66,029,648.69
经营活动产生的现金流量净额	4,423,282.94	158,970,614.22	16,311,957.07	171,595,040.56

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)	12,845							
年度报告披露日前上一月末的普通股股东总数(户)	12,527							
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东总数(户)	0							
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								
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	包含转融通借出股份的限售股份数量	质押、标记或冻结情况		股东性质
						股份状态	数量	
席超		49,575,000	15.18	49,575,000		无		境内自然人
王保庆		49,575,000	15.18	49,575,000		无		境内自然人
陆斌		49,575,000	15.18	49,575,000		无		境内自然人
程章文		49,575,000	15.18	49,575,000