公司代码:688333　　公司简称:铂力特

西安铂力特增材技术股份有限公司

[2019] 年度报告摘要

一 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,投资者应当到上海证券交易所网站等中国证监会指定媒体上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,敬请查阅本报告第四节“经营情况讨论与分析”,敬请广大投资者仔细阅读并注意投资风险。

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、准确、完整,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 信永中和会计师事务所(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 经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

经公司第一届董事会第十八次会议决议,公司2019年度拟以实施权益分派股权登记日登记的总股本为基数分配利润。公司拟向全体股东每10股派发现金红利0.935元(含税)。截至2019年12月31日,公司总股本80,000,000股,以此基数合计拟派发现金红利人民币7,480,000元(含税)。本年度公司现金分红数额占合并报表中归属于上市公司股东的净利润的比例为10.07%。

如在本报告披露之日起至实施权益分派股权登记日期间,因可转债转股/回购股份/股权激励授予股份回购注销/重大资产重组股份回购注销等致使公司总股本发生变动的,公司拟维持现金派发总额不变,相应调整每股分配比例,并将另行公告具体调整情况。上述利润分配方案已由独立董事发表明确同意的独立意见,需经公司2019年年度股东大会审议通过后实施。

7 是否存在公司治理特殊安排等重要事项

□适用 √不适用

二 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	铂力特	688333	不适用

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)	证券事务代表
姓名	崔静姝	
办公地址	陕西省西安市高新区上林苑七路1000号	
电话	029-88485673-8055	
电子信箱	IR@xa-bltcom	

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

(一)主要业务

公司是一家专注于工业级金属增材制造(3D打印)的高新技术企业,为客户提供金属增材制造与再制造技术全套解决方案,业务涵盖金属3D打印设备的研发及生产、金属3D打印定制化产品服务、金属3D打印原材料的研发及生产、金属3D打印工艺设计开发及相关技术服务(含金属3D打印定制化工程软件的开发等),构建了较为完整的金属3D打印产业生态链,整体实力在国内外金属增材制造领域处于领先地位。

(二)主要产品及服务

1、金属3D打印设备

公司自主研制开发了激光选区熔化成形、激光高性能修复等系列金属3D打印设备。

(1)激光选区熔化成形设备

激光选区熔化成形设备是公司自主研发的采用SLM(Selective Laser Melting:激光选区熔化成形)技术的金属增材制造设备。SLM技术是采用激光有选择地分层熔化烧结固体粉末,在制造过程中,金属粉末加热到完全融化后成形。其工作原理为:被打印零部件提前在专业软件中添加工艺支撑与位置摆放,并被工艺软件离散成相同厚度的切片,工艺软件根据设定工艺参数进行打印路径规划,实际打印过程中,在基板上用刮刀铺上设定层厚的金属粉末,聚焦的激光在扫描振镜的控制下按照事先规划好的路径与工艺参数进行扫描,金属粉末在高能量激光的照射下其发生熔化,快速凝固,形成冶金结合层,当一层打印任务结束后,基板下降一个切片层厚高度,刮刀继续进行粉末铺平,激光扫描加工,重复这样的过程直至整个零件打印结束。

(2)激光立体成形设备

激光立体成形设备是铂力特自主研发的采用LSF技术(Laser Solid Forming,激光立体成形)的成形设备。其成形原理是:聚焦激光束在数控系统的控制下,按照预先设定的路径进行移动,移动的同时,粉末喷嘴将金属粉末直接输送到激光光斑在固态基板上形成的熔池,使之由点到线、由线到面的顺序凝固,从而完成一个层截面的打印工作。这样层层叠加,制造出接近实体模型的零部件实体。该设备不仅可以快速成形大型金属结构件,而且可以进行损伤零件的快速修复。其修复原理是:以损伤零件为基体,对待修复区域逐层堆积熔化粉末,在不破坏零件本体性能的前提下,对损伤零件进行性能修复与再制造,恢复零件的几何性能和力学性能,使零件再次达到使用要求。

2、金属3D打印定制化产品

公司通过自有金属增材设备为客户提供金属3D打印定制化产品的设计、生产及相关服务,主要应用于航空航天、工业机械、能源动力、科研院所、医疗研究、汽车制造及电子工业等领域。公司金属增材定制化打印服务特点如下:

(1)实现轻量化减重结构

公司通过金属增材制造技术,解决了拓扑优化、多孔、镂空、点阵等轻量化减重结构的制造问题,利用中空夹层、薄壁加筋、镂空点阵、内置蜂窝等结构,在保证产品性能的同时最大限度的实现零件减重。

(2)实现复杂内腔结构

公司通过金属增材制造技术,解决了薄壁结构件、薄壁蜂窝结构、异形孔结构件难加工问题,使客户可以根据零件内腔形状、尺寸,布局等需求进行零件目由设计制造并通过于顿及零件生产可行性等因素,帮助客户实现“功能优先”的设计思路。

(3)实现零件整体化功能集成

公司利用金属增材制造技术,可将传统制造方式下分离的零件进行一体制造,将复杂零件进行整体化功能集成,可大大减少零件数量,降低装配风险,实现减重、增加可靠性、缩短生产周期。

(4)实现修复与再制造

公司通过激光立体成形设备对于面分昂贵零件服役期间的磨损或生产过程中的产品加工缺陷进行修复与再制造,恢复产品的几何性能与力学性能。目前,公司为航空航天、煤炭机械、能源电力等领域解决了大量的复杂受损零部件修复问题,形成了以航空发动机叶片、采煤机刮板输送机机头机尾轴承轮毂等复杂受损零件的技术体系,并在修复产品已经在我国航空领域多个核心型号发动机上实现批量装机应用。

(三)金属3D打印原材料

公司在金属材料、功能材料、金属基复合材料方面具有丰富的研究基础,在金属增材制造的新材料开发领域处于领先地位。公司已经成功开发多个传统牌号的钛合金材料,另外,公司自主研发专用材料TiAM1,AlAM1等10余种,解决了传统牌号材料成形沉积态残余应力高、工艺适应性差等问题,避免了3D打印过程中开裂、变形等问题的出现。

(四)金属3D打印技术服务

公司在为客户提供多种尺寸、多种成形工艺的金属增材制造的同时,可提供全方位、专业性强的金属3D打印技术服务,具体包括工艺咨询服务、设计优化服务、逆向工程服务、软件定制服务等。

(五)代理销售设备及配件

德国EOS是全球领先的工业级3D打印的领导者。EOS公司现在已经成为全球最大的金属增材制造设备提供商,覆盖设备、工艺和咨询服务等一整套体系。由于公司在金属3D打印领域有着丰富的工程化应用经验,可以在应用端为客户提供全方位的示范、培训、服务等工作,增强了德国EOS本地化服务的及时性和专业性,因此,公司与德国EOS公司建立了较为紧密的合作关系,报告期内,公司代理销售部分EOS金属增材制造设备,并向客户提供本地化的EOS设备相关维护等服务。

(二)主要经营模式

公司围绕金属增材制造产业链,开展金属3D打印设备、金属3D打印定制化产品及金属3D打印原材料的研发、生产、销售,同时亦向客户提供金属3D打印工艺设计开发及相关技术服务。公司根据客户的需求,为客户提供金属增材制造与再制造技术全套解决方案,业务涵盖金属3D打印设计开发及相关技术服务、金属3D打印原材料的研发及生产、金属3D打印工艺设计开发及相关技术服务、金属3D打印定制化工程软件的开发等,构建了较为完整的金属3D打印产业生态链,整体实力在国内外金属增材制造领域处于领先地位。

(三)主要产品及服务

1、金属3D打印设备

公司自主研制开发了激光选区熔化成形、激光高性能修复等系列金属3D打印设备。

(1)激光选区熔化成形设备

激光选区熔化成形设备是公司自主研发的采用SLM(Selective Laser Melting:激光选区熔化成形)技术的金属增材制造设备。SLM技术是采用激光有选择地分层熔化烧结固体粉末,在制造过程中,金属粉末加热到完全融化后成形。其工作原理为:被打印零部件提前在专业软件中添加工艺支撑与位置摆放,并被工艺软件离散成相同厚度的切片,工艺软件根据设定工艺参数进行打印路径规划,实际打印过程中,在基板上用刮刀铺上设定层厚的金属粉末,聚焦的激光在扫描振镜的控制下按照事先规划好的路径与工艺参数进行扫描,金属粉末在高能量激光的照射下其发生熔化,快速凝固,形成冶金结合层,当一层打印任务结束后,基板下降一个切片层厚高度,刮刀继续进行粉末铺平,激光扫描加工,重复这样的过程直至整个零件打印结束。

(2)激光立体成形设备

激光立体成形设备是铂力特自主研发的采用LSF技术(Laser Solid Forming,激光立体成形)的成形设备。其成形原理是:聚焦激光束在数控系统的控制下,按照预先设定的路径进行移动,移动的同时,粉末喷嘴将金属粉末直接输送到激光光斑在固态基板上形成的熔池,使之由点到线、由线到面的顺序凝固,从而完成一个层截面的打印工作。这样层层叠加,制造出接近实体模型的零部件实体。该设备不仅可以快速成形大型金属结构件,而且可以进行损伤零件的快速修复。其修复原理是:以损伤零件为基体,对待修复区域逐层堆积熔化粉末,在不破坏零件本体性能的前提下,对损伤零件进行性能修复与再制造,恢复零件的几何性能和力学性能,使零件再次达到使用要求。

2、金属3D打印定制化产品

公司通过自有金属增材设备为客户提供金属3D打印定制化产品的设计、生产及相关服务,主要应用于航空航天、工业机械、能源动力、科研院所、医疗研究、汽车制造及电子工业等领域。公司金属增材定制化打印服务特点如下:

(1)实现轻量化减重结构

公司通过金属增材制造技术,解决了拓扑优化、多孔、镂空、点阵等轻量化减重结构的制造问题,利用中空夹层、薄壁加筋、镂空点阵、内置蜂窝等结构,在保证产品性能的同时最大限度的实现零件减重。

(2)实现复杂内腔结构

公司通过金属增材制造技术,解决了薄壁结构件、薄壁蜂窝结构、异形孔结构件难加工问题,使客户可以根据零件内腔形状、尺寸,布局等需求进行零件目由设计制造并通过于顿及零件生产可行性等因素,帮助客户实现“功能优先”的设计思路。

(3)实现零件整体化功能集成

公司利用金属增材制造技术,可将传统制造方式下分离的零件进行一体制造,将复杂零件进行整体化功能集成,可大大减少零件数量,降低装配风险,实现减重、增加可靠性、缩短生产周期。

(4)实现修复与再制造

公司通过激光立体成形设备对于面分昂贵零件服役期间的磨损或生产过程中的产品加工缺陷进行修复与再制造,恢复产品的几何性能与力学性能。目前,公司为航空航天、煤炭机械、能源电力等领域解决了大量的复杂受损零部件修复问题,形成了以航空发动机叶片、采煤机刮板输送机机头机尾轴承轮毂等复杂受损零件的技术体系,并在修复产品已经在我国航空领域多个核心型号发动机上实现批量装机应用。

(三)金属3D打印原材料

公司在金属材料、功能材料、金属基复合材料方面具有丰富的研究基础,在金属增材制造的新材料开发领域处于领先地位。公司已经成功开发多个传统牌号的钛合金材料,另外,公司自主研发专用材料TiAM1,AlAM1等10余种,解决了传统牌号材料成形沉积态残余应力高、工艺适应性差等问题,避免了3D打印过程中开裂、变形等问题的出现。

(四)金属3D打印技术服务

公司在为客户提供多种尺寸、多种成形工艺的金属增材制造的同时,可提供全方位、专业性强的金属3D打印技术服务,具体包括工艺咨询服务、设计优化服务、逆向工程服务、软件定制服务等。

(五)代理销售设备及配件

德国EOS是全球领先的工业级3D打印的领导者。EOS公司现在已经成为全球最大的金属增材制造设备提供商,覆盖设备、工艺和咨询服务等一整套体系。由于公司在金属3D打印领域有着丰富的工程化应用经验,可以在应用端为客户提供全方位的示范、培训、服务等工作,增强了德国EOS本地化服务的及时性和专业性,因此,公司与德国EOS公司建立了较为紧密的合作关系,报告期内,公司代理销售部分EOS金属增材制造设备,并向客户提供本地化的EOS设备相关维护等服务。

(一)主要经营模式

公司围绕金属增材制造产业链,开展金属3D打印设备、金属3D打印定制化产品及金属3D打印原材料的研发、生产、销售,同时亦向客户提供金属3D打印工艺设计开发及相关技术服务。公司根据客户的需求,为客户提供金属增材制造与再制造技术全套解决方案,业务涵盖金属3D打印设计开发及相关技术服务、金属3D打印原材料的研发及生产、金属3D打印工艺设计开发及相关技术服务、金属3D打印定制化工程软件的开发等,构建了较为完整的金属3D打印产业生态链,整体实力在国内外金属增材制造领域处于领先地位。

(二)主要产品及服务

1、金属3D打印设备

公司自主研制开发了激光选区熔化成形、激光高性能修复等系列金属3D打印设备。

(1)激光选区熔化成形设备

激光选区熔化成形设备是公司自主研发的采用SLM(Selective Laser Melting:激光选区熔化成形)技术的金属增材制造设备。SLM技术是采用激光有选择地分层熔化烧结固体粉末,在制造过程中,金属粉末加热到完全融化后成形。其工作原理为:被打印零部件提前在专业软件中添加工艺支撑与位置摆放,并被工艺软件离散成相同厚度的切片,工艺软件根据设定工艺参数进行打印路径规划,实际打印过程中,在基板上用刮刀铺上设定层厚的金属粉末,聚焦的激光在扫描振镜的控制下按照事先规划好的路径与工艺参数进行扫描,金属粉末在高能量激光的照射下其发生熔化,快速凝固,形成冶金结合层,当一层打印任务结束后,基板下降一个切片层厚高度,刮刀继续进行粉末铺平,激光扫描加工,重复这样的过程直至整个零件打印结束。

(2)激光立体成形设备

激光立体成形设备是铂力特自主研发的采用LSF技术(Laser Solid Forming,激光立体成形)的成形设备。其成形原理是:聚焦激光束在数控系统的控制下,按照预先设定的路径进行移动,移动的同时,粉末喷嘴将金属粉末直接输送到激光光斑在固态基板上形成的熔池,使之由点到线、由线到面的顺序凝固,从而完成一个层截面的打印工作。这样层层叠加,制造出接近实体模型的零部件实体。该设备不仅可以快速成形大型金属结构件,而且可以进行损伤零件的快速修复。其修复原理是:以损伤零件为基体,对待修复区域逐层堆积熔化粉末,在不破坏零件本体性能的前提下,对损伤零件进行性能修复与再制造,恢复零件的几何性能和力学性能,使零件再次达到使用要求。

2、金属3D打印定制化产品

公司通过自有金属增材设备为客户提供金属3D打印定制化产品的设计、生产及相关服务,主要应用于航空航天、工业机械、能源动力、科研院所、医疗研究、汽车制造及电子工业等领域。公司金属增材定制化打印服务特点如下:

(1)实现轻量化减重结构

公司通过金属增材制造技术,解决了拓扑优化、多孔、镂空、点阵等轻量化减重结构的制造问题,利用中空夹层、薄壁加筋、镂空点阵、内置蜂窝等结构,在保证产品性能的同时最大限度的实现零件减重。

(2)实现复杂内腔结构

公司通过金属增材制造技术,解决了薄壁结构件、薄壁蜂窝结构、异形孔结构件难加工问题,使客户可以根据零件内腔形状、尺寸,布局等需求进行零件目由设计制造并通过于顿及零件生产可行性等因素,帮助客户实现“功能优先”的设计思路。

(3)实现零件整体化功能集成

公司利用金属增材制造技术,可将传统制造方式下分离的零件进行一体制造,将复杂零件进行整体化功能集成,可大大减少零件数量,降低装配风险,实现减重、增加可靠性、缩短生产周期。

(4)实现修复与再制造

公司通过激光立体成形设备对于面分昂贵零件服役期间的磨损或生产过程中的产品加工缺陷进行修复与再制造,恢复产品的几何性能与力学性能。目前,公司为航空航天、煤炭机械、能源电力等领域解决了大量的复杂受损零部件修复问题,形成了以航空发动机叶片、采煤机刮板输送机机头机尾轴承轮毂等复杂受损零件的技术体系,并在修复产品已经在我国航空领域多个核心型号发动机上实现批量装机应用。

(三)金属3D打印原材料

公司在金属材料、功能材料、金属基复合材料方面具有丰富的研究基础,在金属增材制造的新材料开发领域处于领先地位。公司已经成功开发多个传统牌号的钛合金材料,另外,公司自主研发专用材料TiAM1,AlAM1等10余种,解决了传统牌号材料成形沉积态残余应力高、工艺适应性差等问题,避免了3D打印过程中开裂、变形等问题的出现。生产粉末制备工艺成熟稳定,其中,粉末球形度、空心粉末、杂质含量、特殊元素含量均达到行业先进水平。

增材制造工艺技术方面,不断研发新型高温合金打印工艺,以及大尺寸复杂结构精密成形。可成形材料50余种,铂力特生产的定制化金属增材制造产品,涵盖钛合金、高温合金、铝合金、铜合金、不锈钢、模具钢、高强钢等多个种类,参与支持国家多个重点型号建设。

2019年12月,经科技部审核评定,公司与北京工业大学联合中报承担的国家重点研发计划“政府间国际科技创新合作/港澳台科技创新合作”重点专项《基于工业级3D打印的智能云平台构建研究》获得立项,该项目公司主要负责3D打印应用基础以及智能云平台的构建。2019年9月陕西省重大科技专项《四光束增材以及增材/强化装备3项目》签订任务书,以及陕西省产业结构调整引导专项《增材专用高质量粉末合金粉末产线》项目获批。这些科研项目承担,充分体现了公司在增材制造装备、原材料、工艺技术等领域突出的科研实力和行业领先地位。

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

金属增材制造是增材制造技术最重要的一个分支,是以金属粉末/丝材为原料,以高能束(激光/电子束/电弧/等离子束等)作为刀具,以计算机三维CAD数据模型为基础,运用离散-堆积的原理,在软件与数控系统的控制下将材料熔化逐层堆积,来制造高性能全属构件的新型制造技术。金属增材制造主要分为粉末床成形以及同步材料送进成形,粉末床又主要包括选择性激光烧结技术、激光选区熔化成形技术(SLM)以及电子束选区熔化技术(EBSM)。同步材料送进成形包括激光立体成形技术(LSF)、电子束熔丝沉积技术(EBFF)以及电弧增材制造技术(WAAM)。

报告期内在行业内未发现有其它新技术路线报道。

公司主要开展激光选区熔化(SLM)和激光立体成形(LSF)技术相关粉末材料、装备、工艺技术、定制化产品以及相关研究。

激光选区熔化技术以逐层扫描堆积为原理,具有精度高、复杂结构可实现性强等特点,在复杂精密结构制造领域优势显著,因此随着航空航天领域对大尺寸精密构件的需求,国内外均在致力于大尺寸激光选区熔化成形装备及工艺技术研究。单激光成形有一定成形尺寸限制,随着成形幅面的增大,激光器的增加且经必然的,而且多激光形成转化效率,因外,大尺寸多光束设备,主要有德国SLM-Solutions研制出四光束增材制造装备SLM 500 HL,其成型尺寸为500mm×280mm×365mm;德国EOS研制出中型四光束装备M400-4,其成型尺寸为400mm×400mm×400mm;英国Renishaw研制出四光束装备RenAM 500Q,成型尺寸250×250×350mm,国内,铂力特在报告期内开展了3个型号大尺寸成形装备研制,四光束装备BLT-S450,其成型尺寸为450mm×450mm×500mm;四光束装备BLT-S500,其成型尺寸为400mm×400mm×500mm;四光束装备BLT-S600,其成型尺寸为600mm×500mm×600mm,在报告期内,完成了四光束装备BLT-S450研制任务,该型号装备已对外发售。激光选区熔化工艺技术方面,突破航空飞机大尺寸、薄壁、复杂钛合金结构件成形技术,零件满足设计要求,性能优于锻件;突破航天发动机用新型高温合金成形工艺技术,成形组织致密,无缩孔,可见裂纹等缺陷;突破高强铝合金成形工艺技术,成形组织致密,无缩孔,可见裂纹等缺陷,性能高于500MPa。

激光立体成形(LSF)技术以逐层扫描堆积为原理,具有成形效率高、成形尺寸大、无需模具、成形精度较精密等特点,在大尺寸复杂构件快速制造领域优势显著。公司目主研发BLT-C6000和BLT-C10000设备,成形效果优良,已经过长时运行稳定性考核验证。公司报告期内已成功开发新型高温合激光立体成形及修复技术,新研件性能优于锻件接近锻件,修复构件性能不低于锻件80%。

随着信息技术的蓬勃发展,新业态悄然兴起,为提高增材制造全流程标准化管控水平,公司在生产经营过程进一步融合数字化技术、自动化智能化生产技术等,完成2017年工信部智能制造专项项目实施,实现数字化新模式应用探索,建成金属增材制造智能化工厂,实现工厂协同运营、车间执行优化、制造智能化生产的数据集成,有效提升企业适应市场发展和识别客户定向需求能力,有效促进企业生产经营效率的提高。为增材制造技术产业发展树立智能制造新模式应用标杆。

增材制造基于自身数字化与智能化结合成形模式,已初步形成智能制造的生产模式,在未来随着信息技术的进一步发展,智能工厂将于网络协同制造结合,形成面向云定制的分布式智能产线协调管控平台,以及基于5G网络的状态可视、风险可辨、未来可测、生产流程可控的智能化综合运营系统是增材制造的新模式,从而实现从定制化向批量化、制造化向服务化以及向制造无人化的过程转化。

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

	2019年	2018年	本年比上年增减(%)	2017年
总资产	1,479,704,707.32	839,658,717.49	76.23	598,762,066.24
营业收入	321,742,830.46	291,479,177.22	10.38	219,948,363.64
归属于上市公司股东的净利润	74,268,624.23	57,183,572.88	29.88	34,265,438.99
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益的净利润	48,493,993.38	38,595,880.15	25.65	26,293,722.53
归属于上市公司股东的净资产	1,069,466,987.56	396,644,431.38	170.31	337,970,964.86
经营活动产生的现金流量净额	43,943,943.05	-31,887,545.16	227.81	26,397,370.09
基本每股收益(元/股)	1.09	0.95	14.74	0.57
稀释每股收益(元/股)	1.09	0.95	14.74	0.57
加权平均净资产收益率(%)	10.88	15.59	减少4.71个百分点	10.69
研发投入占营业收入的比例(%)	13.06	8.79	增加4.27个百分点	10.57

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	54,234,105.71	52,669,320.95	69,397,059.39	145,442,344.41
归属于上市公司股东的净利润	-2,221,875.47	-111,054.29	28,535,184.04	48,066,369.95
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益后的净利润	-4,997,842.97	-1,528,291.39	9,560,688.29	45,459,439.45
经营活动产生的现金流量净额	-18,309,278.81	15,029,968.48	6,488,039.00	40,735,224.38

季度数据与已披露定期报告数据差异说明

□适用 √不适用

4 股本及股东情况

4.1 股东持股情况

单位:股

截止报告期末普通股股东总数(户)	7,931
年度报告披露日前上一月末的普通股股东总数(户)	7,122
截止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

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	质押或冻结情况 股份状态	质押或冻结情况 数量	股东性质
折生阳	0	17,441,190	21.80	17,441,190	17,441,190	无	0	境内自然人
萍乡晶屹商务信息咨询合伙企业(有限合伙)	0	9,073,460	11.34	9,073,460	9,073,460	无	0	境内非国有法人
西安西北工业大学资产经营管理有限公司	0	8,693,600	10.87	8,693,600	8,693,600	无	0	国有法人
薛蕾	0	3,563,855	4.45	3,563,855	3,563,855	无	0	境内自然人
西安高新技术产业风险投资有限责任公司	0	3,239,849	4.05	3,239,849	3,239,849	无	0	国有法人
雷开贵	0	2,753,873	3.44	2,753,873	2,753,873	无	0	境内自然人
青岛金石灏投资有限公司	0	2,401,010	3.00	2,401,010	2,401,010	无	0	境内非国有法人
海宁国安精进股权投资合伙企业(有限合伙)	0	2,401,010	3.00	2,401,010	2,401,010	无	0	境内非国有法人
黄瓦	2,596	2,297,490	2.87	2,294,894	2,294,894	无	0	境内自然人
萍乡博睿企业管理合伙企业(有限合伙)	0	1,944,005	2.43	1,944,005	1,944,005	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	公司未知流通股股东之间是否存在关联关系或属于《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

存托凭证持有人情况

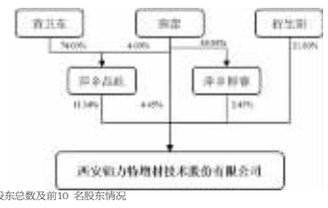
□适用√不适用

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

三 经营情况讨论与分析

1 报告期内主要经营情况

2019年度公司营业收入32,174.28万元,较上年度增长10.38%;营业利润6,152.74万元,较上年度增长17.20%;营业毛利率约50.27%,较上年增加6.50个百分点。

2 面临终止上市的情况和原因

□适用 √不适用

3 公司对会计政策、会计估计变更原因及影响的分析说明

√适用 □不适用

公司自2020年1月1日起执行新收入准则。根据衔接规定,首次执行新收入准则的累积影响仅调整首次执行新收入准则当年年初留存收益及财务报表其他相关项目金额,不调整可比期间信息。执行新收入准则预计不会对公司经营成果产生重大影响,亦不会导致公司收入确认方式发生重大变化,不会对财务报表产生重大影响。

(1)重要会计政策变更

会计政策变更的内容和原因	审批程序	备注
2017年财政部修订了《企业会计准则第22号——金融工具确认和计量》、《企业会计准则第23号——金融资产转移》、《企业会计准则第24号——套期会计》和《企业会计准则第37号——金融工具列报》,本集团在编制2019年度财务报表时,执行了相关会计准则,并按照有关的衔接规定进行了处理。	相关会计政策变更已经本公司第一届董事会第十八次会议批准。	说明1
2019年4月30日财政部发布了《关于修订印发2019年度一般企业财务报表格式的通知》(财会〔2019〕6号),本集团在编制2019年度财务报表时,执行了相关会计准则,并按照有关的衔接规定进行了处理。	相关会计政策变更已经本公司第一届董事会第十八次会议批准。	说明2

说明1:本集团按照新金融工具准则的要求进行衔接调整:涉及前期比较财务报表数据与金融工具准则要求不一致的,不进行调整。新金融工具准则以“预期信用损失”模型替代了原金融工具准则中的“已发生损失”模型。“预期信用损失”模型要求持续评估金融资产的信用风险。

说明2:本集团根据上述文件规定的财务报表格式编制2019年度财务报表,并采用追溯调整法变更了相关财务报表列报。2018年度财务报表受重要影响的报表项目和金额如下:2018年财务报表项目会计政策变更受影响的报表项目和金额如下:

(1)合并报表

单位:元

科目	2018年12月31日	2019年1月1日	影响额
资产类:			
应收账款及应收票据	186,516,105.03		-186,516,105.03
其中:应收账款	168,183,482.00		-168,183,482.00
应收票据		18,332,623.03	18,332,623.03
应收账款		168,183,482.00	168,183,482.00
负债类:			
应付票据及应付账款	137,476,856.48		-137,476,856.48
应付票据			
应付账款		137,476,856.48	137,476,856.48
其他流动负债	7,503,039.00		-7,503,039.00
递延收益	44,387,802.84	51,890,841.84	7,503,039.00

(2)母公司报表

科目	2018年12月31日	2019年1月1日	影响额
资产类:			
应收账款及应收票据	169,169,577.04		-169,169,577.04
其中:应收账款	150,836,954.01		-150,836,954.01
应收票据		18,332,623.03	18,332,623.03
应收账款		150,836,954.01	150,836,954.01
负债类:			
应付票据及应付账款	127,225,425.69		-127,225,425.69
应付票据			
应付账款		127,225,425.69	127,225,425.69
其他流动负债	4,003,039.00		-4,003,039.00
递延收益	26,712,802.84	30,715,841.84	4,003,039.00

(2)会计估计变更

无。

(3)2019年(首次)起执行新金融工具准则调整执行当年年初财务报表相关项目情况

报告期内,公司首次执行新金融工具准则对当年年初财务报表相关项目影响金额为0元。

4 公司对重大会计政策或会计估计的会计政策、会计估计变更或前期重大会计差错采用未来适用法或追溯调整法的分析说明

□适用 √不适用

5 与上年度财务报告相比,对财务报表合并范围发生变化的,公司应当作出具体说明。

√适用 □不适用

本集团报告期合并财务报表范围较括西安铂力特增材技术股份有限公司,陕西增材制造研究院有限责任公司(以简称“陕西增材公司”),铂力特科技(香港)有限公司(以下简称“铂力特香港公司”),铂力特(江苏)增材制造有限公司(以下简称“铂力特江苏公司”)和铂力特(深圳)增材制造有限公司(以下简称“铂力特深圳公司”)5家公司。

详见本附注“七、合并范围的变化”及本附注“八、在其他主体中的权益”相关内容。

证券代码:688333　证券简称:铂力特　公告编号:2020-003

西安铂力特增材技术股份有限公司关于续聘会计师事务所的公告

本公司董事会及全体董事保证本公告内容不存在任何虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏,并对其内容的真实性、准确性和完整性依法承担法律责任。

(一)拟续聘会计师事务所的基本情况

1、机构信息

信永中和会计师事务所(特殊普通合伙)(以下简称“信永中和”)。信永中和会计师事务所有限责任公司于2000年正式成立,2012年,信永中和有限责任公司成功转制为特殊普通合伙制事务所,注册地址:北京市东城区朝阳门北大街8号富华大厦A座8层,注册资本:3,600万元。

信永中和具有以下从业资质:

(1)财政部颁发的《会计师事务所执业证书》;

(2)首批获准从事金融审计相关业务;

(3)首批获准为审计单位企业审计业务;

(4)军工涉密业务咨询服务安全保密资质。

信永中和是首批获得证券执业资质的会计师事务所,建立了完善的质量控制制度和内部管理制度,从事过大量各类证券服务业务,拥有一支经验丰富的专业队伍。

信永中和总部位于北京,并在深圳、上海、成都、西安、天津、青岛、长沙、长春、大连、广州、银川、济南、昆明、福州、南京、乌鲁木齐、武汉、杭州、太原、重庆、南宁、合肥和郑州等地设有23家境内分所。

信永中和四年连续两次被财政部、证监会、国资委等部门评为“会计信用评级AAA级单位”,2018年度、2019年度连续两年