科捷智能科技股份有限公司

2025 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，敬请查阅本报告“第三节 管理层讨论与分析”之“四、风险因素”相关内容。

3、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。

4、公司全体董事出席董事会会议。

5、毕马威华振会计师事务所（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

经毕马威华振会计师事务所（特殊普通合伙）审计，截至2025年12月31日，2025年度公司合并口径实现归属于公司普通股股东净利润为人民币3,045,759万元，公司母公司报表中，期末未分配利润为人民币115,435,117万元。报告期内，公司实现归母于为盈，经营业绩向上大幅改善，结合公司目前发展阶段，综合考虑公司当前所处发展阶段、业务拓展需求、海外市场布局、研发创新投入、项目交付等因素，对外投资及长期可持续发展等需要，为保障公司核心业务持续创新，满足增内外重大项目执行、关键技术研发、产能升级及运营资金需求，增强公司抗风险能力与综合竞争力，更好地维护公司及全体股东长远利益，董事会拟定2025年度不进行现金利润分配，亦不进行资本公积金转增股本，剩余未分配利润滚存至下一年度。

根据《上市公司股份回购规则》《上海证券交易所上市公司自律监管指引第7号——股份回购》等有关规定，公司以现金为对价，采用集中竞价方式，要约方式回购股份的，当年已实施的股份回购金额视同现金分红，纳入该年度现金分红的相关比例计算。基于对公司未来发展的信心和对公司长期价值的认可，公司在2025年度以集中竞价交易方式合计回购11,658,680股，支付总额为人民币137,310,199.37元（不含印花税、交易佣金等交易费用），视同现金分红，占本年度归属于上市公司股东净利润的比例为450.82%。

综上所述，公司2025年度合计现金分红金额为137,310,199.37元。除已通过集中竞价方式回购公司股份外，公司2025年度拟不派发现金红利，不送红股，不以公积金转增股本。

上述利润分配预案已经第二届董事会第二十次会议审议通过，尚需经公司2025年年度股东会审议通过。

注：2024年—2025年，公司实施了二期股份回购。其中，前两期回购已于2024年顺利完成；2025年已顺利完成第三期回购，第三期回购累计金额达150,182,324.65元（不含印花税、交易佣金等费用），用于减少注册资本，截至报告期末，公司第三期回购股份已完成注销12,818,501股。

8、公司存在未弥补亏损

□适用 √不适用

9、是否存在公司治理特殊安排等值得重视事项

□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
人民币普通股（A股）	上海证券交易所科创板	科捷智能	688455	不适用

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	陈吉龙	谢美爽
联系地址	山东省青岛市高新区锦业路21号	山东省青岛市高新区锦业路21号
电话	0532-55683518	0532-55683518
传真	0532-55683518	0532-55683518
电子信箱	dm@kingic.com	dm@kingic.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

公司是国内知名的智能物流系统和智能制造解决方案提供商，专注于为国内外客户提供智能物流与智能制造系统及产品的设计、研发、生产、销售及服务，基于自有核心技术和产品，是行业内少有的覆盖智能物流、智能仓储、智能工厂三大业务领域的解决方案提供商，能够为客户提供贯通工业和流通领域的全场景的整体解决方案。未来，公司将坚持智能物流、智能工厂和新能源业务协同发展，聚焦重点行业和客户，大力拓展海外市场，以自动化、数字化、智能化技术赋能产业高质量升级与可持续发展。

公司主要产品包括：

1、智能物流系统

报告期内，公司智能物流系统主要包括智能输送系统和智能分拣系统。

（1）智能输送系统

公司智能输送系统围绕物件品类与物理特性差异，构建起多元化产品矩阵，涵盖包裹输送系统、箱式输送系统、托盘输送系统及配套核心设备与软件产品。该系统通过精准执行指令，实现物品高效、精准运送至指定工位，替代了传统的人工搬运、叉车搬运等模式，其不仅大幅提升物件输送效率，显著提高生产、流通、配送环节的作业效能与准确率，还有效降低劳动强度，减少人力投入，成为优化物流作业流程的核心利器。

目前，公司智能输送系统已广泛应用于快递物流中转场地、电商配送中心等关键场景，并持续拓展至其他行业生产流通环节，作为物品移动场景中的基础核心产品，为客户建设高智能化升级提供坚实支撑。

（2）智能分拣系统

公司智能分拣系统采用模块化集成设计，由包裹智理系统（单件分离系统）、供件系统（导入台）、包裹信息收集系统（条码扫描/RFID读取装置等）、主分拣系统、分拣格口（滑槽、输送机等）、集包系统、控制系统、信息系统及配套输送系统组成，构建起全流程自动化分拣体系，针对不同应用场景和处理能力需求，公司提供：交叉带分拣系统、短路分拣系统、立体分拣系统三类核心解决方案，实现分拣效率与场景适配的最优平衡。

依托先进的智能算法与数据处理技术，该系统可对分拣全流程进行实时监控，并精准预测各区域包裹流量，根据预设策略自动完成包裹分配与路径规划，将包裹快速、准确地送达指定接货区域，相比传统分拣模式，公司智能分拣系统显著降低人工操作失误率，分拣速度与效率大幅提升，广泛应用于快递物流中转场地、电商配送中心等领域，为物流仓储行业智能化升级提供可靠的技术支撑。

2、智能制造系统

公司智能制造系统以自主研发的核心设备与前沿技术为基石，为客户量身定制覆盖原材料入库、原料配送、生产制造、成品运转至产成品出库的全流程一体化解决方案。该系统深度融合感知机、输送设备、穿梭设备、机器人等硬件设施，搭载数据采集视觉、大数据分析等先进算法的智能制造控制中台，在企业生产执行系统（MES）、仓库管理系统（WMS）等软件平台的协同调度下，实现机械、电气、软件的高效集成与智能联动。通过系统化、智能化的管控模式，公司将精益生产与全流质量管理核心理念贯穿制造全流程，有效提升生产效率、优化资源配置、保障产品品质，助力客户构建高效、柔性、智能的现代化生产体系。

公司的智能制造系统可分为智能仓储系统和智能工厂系统，相应产品的具体介绍如下：

（1）智能仓储系统

智能仓储系统产品依托ERP/ID、二维码、条形码等信息载体，实现货物信息的精准记录。通过光电传感器与智能相机的协同识别，结合系统后台的深度数据分析，实时获取货物全生命周期信息，配合智能硬件输送设备，系统可对物品进行全流程实时追踪，确保物件入库、存储、出库全环节精准无误。同时，基于智能码垛拆垛算法，系统自动完成货物的码垛与拆垛作业，避免传统人工作业的效率低下与安全风险，大幅提升仓储物流整体运转效率。

智能仓储系统较为广泛地应用于新能源锂电、光伏、汽车零部件、轮胎、锂电材料、大健康、食品冷链、化工、家居等等各种制造型企业的生产及配送流通领域，不仅显著提升仓储空间利用率，降低储运损耗，更通过智能化管理手段，推动企业仓储物资向高效、精准、自动化方向转型升级，为企业实现降本增效与竞争力提升提供坚实支撑。

（2）智能工厂系统

智能工厂系统产品深度整合自动化设备与信息化软件系统，贯穿生产制造全流程，推动生产制造向标准化、柔性化、智能化升级。该系统不仅助力客户实现产品全生命周期追踪与实时交付，还能为各级管理者提供分段级、多维度的数据支持，有效辅助管理决策。

公司的智能工厂系统可以与工厂内的产品生命周期管理系统，计算机辅助工艺过程设计系统，企业资源计划系统等进行数据交互集成，赤能与设备，终端等进行生态相闻互联，同时依托稳定、数据技术进行动作和数据追踪，计算，分析与决策，并在此基础上搭建5G技术为客户提供云端化服务。公司基于客户业务特性与产品需求，量身定制智能工厂解决方案，帮助企业打造数字化、智能化生产体系，全面提升企业核心竞争力与创新能力。

3、核心设备及软件产品

根据不同应用场景及客户需求，公司智能物流和智能制造系统通常由多种自有核心设备及软件构成。根据设备功能不同，公司将核心设备分为输送设备、分拣设备、仓储设备、密集存储设备、搬运设备等。报告期内，公司自有专利的核心设备及软件产品情况如下：

（1）核心设备