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

[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,投资者应当到上海证券交易所网站(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”,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.信永中和会计师务所(特殊普通合伙人)为本公司出具了带强调事项段的无保留意见的审计报告。

审计报告中强调事项如下:

“我们提醒财务报表使用者关注,如财务报表附注十六所述,铂力特公司于2025年12月31日收到中国证券监督管理委员会(以下简称中国证监会)下发的《立案告知书》,因铂力特公司涉嫌信息披露违法违规,中国证监会决定对铂力特公司予以立案。截至本报告日,立案调查尚在进行中。本段内容不影响已发表的审计意见。”

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2025年度利润分配方案为:公司拟向全体股东每10股派发现金红利0.82元(含税)。公司总股本274,322,174股,扣除回购专用证券账户中股份数2,291,909股,以此计算合计拟派发现金红利22,306,481.73元(含税),占公司2025年度合并报表归属上市公司股东净利润的10.56%。

如在实施权益分派的股权登记日前公司总股本发生变动或实施股份回购,公司拟维持分配总额不变,相应调整每股分配比例,并将另行公告具体调整情况。

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

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
A股	上海证券交易所科创板	铂力特	688333	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	杨静姝	董思言
联系地址	陕西省西安市高新区上林苑七路1000号	陕西省西安市高新区上林苑七路1000号
电话	029-84985673-8065	029-84985673-8065
传真	029-84985499	029-84985499
电子信箱	IR@xa-blt.com	IR@xa-blt.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

1.主要业务

公司是一家专注于工业级金属增材制造(3D打印)的国家级高新技术企业,为客户提供金属增材制造全套解决方案,业务涵盖金属3D打印设备的研发及生产、金属选型打印制化产品制造、金属3D打印原材料的研发及生产、金属3D打印结构优化设计开发及工艺技术服务(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。

2.主要产品或服务情况

1)金属3D打印设备

激光立体成形设备是铂力特自主研发的采用DED-LB/M技术(Laser-based direct energy deposition)的成形设备。其成形原理是:聚焦激光束在数控机床的控制下,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高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。

③ 电弧增材制造设备

电弧增材制造技术(WAAM:Wire and Arc Additive Manufacturing)技术以逐层扫描堆积为原理,采用丝材为原材料,具有成形效率更高、成形尺寸更大、无需模具等特点,在超大尺寸构件低成本、快速制造领域优势显著。公司开展了基于多智能机器人协同控制的WAAM装备研制,可最多实现 12 机器人协同智能控制增材制造,最大可成形构件达 10米、马格电、航天、航空等领域客户合作完成多项试制与研制,成形效率优势明显,采用电弧为热源,通过同步送丝方式,作数控熔积平面,根据三维数字模型由点-线-面一体逐成形金属零件的先进数字化制造技术。其优势是沉积效率高,丝材利用率高;整体制造周期短,成本低;对零件尺寸几乎无限制,易于修复零件;无需模具,柔性化程度高,能够实现数字化,智能化和并行化制造;对金属材质不敏感,可以成形对激光反射率高的材质,如铝合金,铜合金等;设计相应快,特别适合于小批量,梯度材料及多品种产品的定制化制造。基于上述特点,电弧增材制造技术在大尺寸超大尺寸构件的低效成本成形领域和短周期领域优势显著。

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,生产及相关技术服务,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产品用途以及优势如下:

① 结构轻量化,实现大幅减重

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自由设计而无需过于顾及零件生产可行性等因素,帮助客户实现“功能优先”的设计理念,实现最理想的流道布局帮助客户达成最有价值的传质和传热效果。

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某些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

⑤实现单件定制化大尺寸构件的快速制造

公司采用大尺寸电弧增材制造装备,实现了铝合金、不锈钢等超大尺寸构件的高效低成本制造,解决了大尺寸构件协同打印拼接精度与质量控制,变形与尺寸控制问题。目前公司采用电弧增材制造技术制造的铝合金构件,不锈钢构件,部分已通过航天客户的应用验证,未来公司将持续优化工艺,深耕应用领域,为航空、航天、能源动力等领域客户的大尺寸构件的高效低成本制造提供可靠的解决方案。

3)金属3D打印原材料

公司在金属材料、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国际先进地位。公司已经成功开发了包括钛及钛合金、铝合金、高温合金、铜及铜合金等多个材料大类的粉末原材料,同时基于增材制造的工艺特点,公司自主创新研发的具有独立知识产权的金属粉末材料BLT-AlAM300C,BLT-AlAM100C,BLT-AlAM370C,BLT-AlAM400、BLT-AlAM500,BLT-Al4N1,BLT-CuCrNb 等40余种,解决了传统牌号材料成形后机械性能力学指标、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。生产的高品质3D打印专用钛合金粉末材料,主要应用于航空航天、工业机械、科研院所、医疗研究、汽车制造、电子工业以及文创等领域。

4)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,产线规划,软件定制,全套解决方案服务等。

2.2主要经营模式

公司围绕金属增材制造全产业链,开展金属3D打印设备、金属3D打印定制化产品及金属3D打印专用原材料、结构优化设计、专用软件等产业链关键环节的创新研发,规模化生产、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等。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。公司向客户提供的产品或服务的增值部分即为公司的盈利来源。

2.3所处行业情况

(1). 行业的发展阶段、基本特点、主要技术门槛

(2). 公司所处的行业地位分析及其变化情况

(1)综合经营能力与行业影响力稳步提升

截至2025年12月31日,已与3400余家单位建立了合作关系,参与支持了国家多个重点型号建设。铂力特作为全球领先的金属增材制造技术全套解决方案提供商,近年来紧抓新型工业化战略部署,以技术创新为牵引,以产能扩张为支撑,以应用拓展为突破,形成了独特的新质生产力发展模式,形成了国内外最具产业化规模的金属增材制造创新研发、大规模生产基地,业务覆盖金属增材制造全产业链,涉及粉末原材料、装备、定制化产品、专用软件及技术服务等,广泛应用于航空航天、工业机械、能源动力、医疗研究、汽车制造、船舶制造、民用航天及电子工业等领域。

截止报告期末,公司拥有员工3631人,其中研发人员占比约19.48%,累积激光数量5200余个,相关分析检测装备约150余台,是国内领先的金属增材制造创新研发及产业化基地,公司是国内外较早开展增材制造相关研究的参与者之一,拥有独立的研发和试验体系,拥有多项国家和省部级的自主创新能力,是具有增材制造装备、原材料、定制化产品、技术自主研发及产业化应用能力的国家级高新技术企业,拥有国家级企业技术中心、省级工程技术研究中心、国家级博士后科研工作站、国家级实验室等创新平台,累计申请专利738项,拥有有效授权专利456项,其中发明115件;实用新型271件,外观设计70件。公司承担了多项国家重点研发计划、工信部专项等国家级项目,在金属增材制造技术研发与应用推广科研项目开拓得大量科技成果;2025年公司获得陕西省科学技术进步奖二等奖1项,陕西省技术发明奖二等奖1项,陕西省专利奖1项,中国航空工业集团有限公司科学技术奖二等奖1项,陕西省先进级智能工厂,中国科研研究学会科学技术奖二等奖1项,全国有色金属标准化技术委员会技术标准优秀奖二等奖1项。

(2)产线自主化水平全面提升

铂力特自2011年成立以来,围绕金属增材制造装备国产化,粉末材料制备,工艺技术自主研发以及增材制造产品工程化应用推广进行不懈努力。2025年3月,铂力特在TCT展会上全球首发金属增材制造BLT自动化产线方案(BRIGHTENLINES)。在工业化生产需求持续升级的背景下,传统单机模式已难以满足金属增材制造对效率与成本的严苛要求,公司基于市场趋势与行业痛点的变化,通过深度集成自动化技术与智能控制技术,全面提升增材制造的效率与成本竞争力,打造出一条具备强大生产能力和连续运行特性的智能化生产系统。BLT自动化产线单元集成8台打印设备,包含产线总控模块、粉末循环模块、物料转运模块、粉末清理模块、基材拆装模块及废料回收模块,覆盖金属3D打印的关键环节,为行业提供了一种全新的批量生产解决方案。目前,BLT自动化产线方案适用于3C领域小型零件批量制造,并将在未来有望拓展至航空航天、医疗、汽车、电子等更多领域,推动大型零件的智能化生产。铂力特将继续深化技术研发,推出多样化的自动化生产解决方案,逐步构建起“黑灯工厂”、让金属3D打印制造迈向更高效、更智能的新时代。

日2012年起,铂力特构建了覆盖金属增材制造全技术的独立研发体系,面向市场趋势、客户需求,完成了从主机设备、粉末循环系统到自动化产线的全流程布局,实现了金属材制造由单机作业向规模化、智能化生产的跨越。在此基础上,铂力特持续向上游核心部件延伸,携手供应商完成日研服铸等关键国产部件的应用验证,国产激光器已实现大批量应用,运行稳定、可靠,推动了高端增材制造装备的硬件供应链的自主可控。BLT品牌的各型号金属3D打印机中,已有功能类、接头类、支座类等已计十余种3D打印件零部件,均由铂力特设计并使用3D打印生产;进一步完善设备性能、控制制造成本,推进零部件自主可控。实现核心自主可控,是保障产业链安全、推动产业从“代工生产”向“自主创造”升级,最终实现高质量发展的核心路径。

(3)核心业务迭代升级

在增材制造装备方面,公司发布了经过工程化应用验证的多激光、25米级成形高度尺寸设备,以及多型号装备的多激光方案,为工业领域提供更多的“降本、提质、增效”的批量化生产解决方案,推进金属增材制造市场化应用程度不断加深。对装备硬件结构进行不断优化调整提升稳定性可靠性,控制系统进行自主开发、优化,并前瞻性组建软件研发团队,开发装备专用控制系统、设备在线质量监控系统、工艺处理软件;设备监控数据采集系统解决成形过程控制、数据处理分析、大批量设备集中管理等问题。掌握大尺寸多激光协同扫描增材制造装备整机设计,重载高精度运动硬件结构研制,集成控制系统开发,专用处理软件,增材制造装备一体化集成稳定性应用验证等核心技术。自主研发并生产了 BLT-A160,BLTA300/A320系列,BLT-A400,BLT-S210,BLT-S310/S320 系列,BLT-S400,BLT-S450,BLT-S510/S515 系列,BLT-S600/S615 系列,BLT-S800/S815/S825,BLT-S1000,BLT-S1300,BLT-S1500,BLT-S1025,BLT-C400,BLT-C600,BLT-C1000等二十余个型号的增材制造装备,其中 BLT-C600 获得 IF 大奖,REDDOT 红点奖;BLT-S300 获得 REDDOT 红点奖;BLT-S310 获得中国首届工业设计展优秀工业设计奖且成功出口德国,BLTS300、BLT-S600、BLT-S800、BLT-S1000 获得陕西省“工业精品”荣誉;BLT-S500 、BLT-S600 、BLT-S800装备获得陕西省“首台套”荣誉,BLT-S1500达到国家首台套标准,增材制造装备核心关键参数达到国际先进水平。

增材制造专用粉末原材料方面,开展了可重复使用、长寿命高温合金、超高强度钢、高强铁、低成本中强度铝合金以及高模量材料开发与应用,已经成功开发的高品质钛合金球形粉末及高温合金粉末材料包括 TA1,TA1ELI,TA15,TC4,TC4ELI,TA18,TC11,TC18,TC21,Ti65,Ti150,Ti2AlNb,GH5188,GH3536,GH3230,GH4169,GH4099,K438,GH3535 等。生产粉末制备工艺成熟稳定,其中,粉末球形度、空心粉率、杂质含量、特殊元素含量均达到行业先进水平。设计开发的“环料雾化低氧化钽钛粉末”产品获得国家的高温合管理局(NMPA)批准的第三类医疗器械注册证,标志着该粉末产品已获准用于相关医疗器械,BLTM 粉末产品在医疗领域合规化应用方面取得的重要进展。此外,公司自主设计开发了氩气循环系统配套于金属粉末生产线,极大降低了生产中的高压氩气消耗,有效控制了生产成本,为进一步拓展增材制造应用市场奠定了基础,积极响应了低碳环保理念。2025年围绕航空航天、高端装备、电子信息等产业,聚焦轻质高强、高导、国产化替代,开展新材料开发。铂力特推出专为激光粉末床熔融(PBF-LB/M)工艺自主研发的新型钛合金材料BLT-TiAM2,该材料具备高强度、高硬度、低成本及绿色低碳等综合优势,展示了铂力特在钛合金材料性能方面的提升成果,也体现了循环回收技术在钛合金粉末制备中的积极应用。该材料在保持优异力学性能和工艺稳定性的同时,通过了ISO认证(紧固认证),显著降低原材料成本与环境影响,体现出“绿色制造”与“经济性”的有效结合,支持3C届产。可广泛应用于航空航天、汽车制造、模具加工与消费电子等领域,为高端制造业提供性能卓越且可持续的增材制造解决方案。

增材制造工艺技术方面,持续开发新型高温合金、高强铝钛合金、高导热铜合金、铝钪合金、高强钢等可成形材料的打印工艺,以及大尺寸复杂结构的精密成形,结合件内热通道等性能修复以及再制造,超大尺寸构件的高效、低成本成形工艺,目前运用增材制造方式主要为:选择性激光熔化成形技术、激光立体成形技术、电弧增材制造技术,可成形材料涵盖钛合金、高温合金、铝合金、钛铝系合金、铜合金、不锈钢、模具钢、高强钢、铝钪合金、铜、硬质合金等 80 余种,2025年基于PBF-LB/M工艺,实现新的应用突破。某型高温合金大尺寸薄壁防杀结构件研制成功;某型高温合金大尺寸薄壁回转件研制成功;600℃高温钛合金复杂一体化构件通过整机考核;突破了米级铜合金成形工艺,工艺创新方面,铂力特新推出了多种光学方案,包含绿光打印、激光高温预热成形、环形光和平顶光方案,为不同应用场景提供可靠的打印支持。

在增材制造专用软件方面,2025年度,前处理平台BLT-Bright PreBuilder正式面市,以全流程解决方案实现“拟打印”到“能智造”的关键跃迁,BLT闭环软件生态链将以覆盖增材制造全流程,为工程化批产提供有力支持。智能化质量系统BLT-PrintInsight可基于多源数据融合与AI智能分析,实现打印任务从成形到评估的全链条质量管理,让增材制造过程智能化、透明化,可追溯,为大规模生产而生的智能产线管理系统BLT-xMES 2.0和工艺规划软件BLT-EP V2在2025年实现中定型了项目内部总、子公司产线协同、离线编程、密级管理等功能。软件是实现效率突破与质量提升的引擎,随着持续迭代,助力打业迈向高质、高效的发展新阶段。

(4)行业应用持续深化

在航空航天领域,公司金属 3D 打印定制化产品在国内航空航天增材制造金属零部件市场占据较高市场份额,与多家航空航天重点客户及科研院所建立了长期稳固的合作关系。公司为空中客车金属增材制造服务合格供应商,2015 年 8 月与空中客车签署 A350 飞机大型精密零件金属 3D 打印联合研制协议,由配套供应商升级为联合开发合作伙伴,标志着公司金属 3D 打印工艺技术与生产制造能力迈入世界一流行列,在大型精密复杂构件增材制造领域具备突出竞争优势。2024 年,公司成功中标 Airbus Atlantic 主力机型 A320 O-Ring 工作包,充分验证了公司高品质、一致性的工业化批量供货能力;2025 年,公司多项已完成适航认证的航空零部件实现常态化、高质量稳定交付。

在增材制造技术工程化落地、工业化量产及产业化应用维度,公司依托完善的工艺体系、成熟的质量管控及批量生产保障能力,产业化应用深度与工业化量产成熟度已具备全球竞争优势,整体工业化落地应用水平处于国际前列。

商业航天方面,近年来,商业航天作为战略性新兴产业,正式迈入规模化应用的新阶段。金属 3D 打印技术在加工商业航天大尺寸、结构复杂、耐高温材料零部件时具有优势。基于增材制造工艺原理设计零部件,航天设计师可以实现零部件集成优化设计,结构功能一体化设计等,满足航天高轻量化需求,并可以在保证零件质量的同时实现减重,缩短交付周期,加快型号研制进程。对于推力室身部这种壁厚薄且带有复杂内部型腔流道结构,提升发动机的冷却效率,为火箭发动机燃热同趟提供了高效解决方案。除此之外,金属 3D 打印技术在批量生产、降本增效方面也具有优势。铂力特已助力蓝箭航天、东方空间、九州云箭、星际荣耀、星众空间、天回航天等多个商业航天客户完成发射、飞行任务,为这些公司提供了从优化设计到技术咨询,从零件研制到设备,原材配套等的全方位支持。公司参与的商业航天典型应用场景包括:可重复使用液氧甲烷发动机燃气舵、燃烧室喷注盘、液体运载火箭、立方星推进系统、商业通信卫星等,其中多个商业航天项目已进入批量生产阶段。公司将持续研判商业航天客户需求,在优化设计、技术及研发支持、设备能力及稳定性,产品交付质量,周期和最终成本等方面,不断强化市场竞争力,不断加强与商业航天用户的合作。

3C 行业方面,随着折叠屏、可穿戴设备、智能硬件等消费电子产品向轻薄化、高性能化、精密化方向发展,传统制造工艺在极限轻量化和复杂结构制造上的局限性日益显现,金属3D打印赋能OPPO Find N5 实现极致轻薄设计,助力OPPO Find N5 旗舰新品发布,这是铂力特继实现Magic V2 后,在3C 领域落地的第二个大规模量产应用案例,标志着金属3D 打印在消费电子行业的进一步成熟与突破。铂力特协同声品牌EarFit_工程公司Addpark,共同推出钛合金3D打印人耳式耳机——TitanIEM。该项目依托铂力特在金属增材制造领域的技术优势,不仅运用其自主研发的高性能钛合金材料,更凭借精密制造工艺实现技术突破。作为金属增材制造行业的领先者,公司将持续推动3D 打印在3C 行业的应用,为未来智能制造提供更多可能。

人形机器人方面,工业市场需求日新月异,制造技术快速迭代,驱动多机交互、人机交互、机器人与场景交互的广度和深度不断提高,特别是在动态场景理解、具身智能和数字孪生等应用技术领域,针对大范围场景的感知与理解,是未来智能制造工业机器人发展的方向之一。在这一背景下,华力创科学与铂力特联合研发的第二代光基多维力传感器应运而生。多维力传感器是机器人实现智能化和柔顺化力控操作的核心部件,能够同时检测多个方向的力和力矩信息,使机器人能够执行更复杂、更精细的任务。在2025上海国际人形/特种/服务机器人展会上,铂力特展示了基于光基多维力传感器的第二代人形机器人核心传感部件,以巧手核心组件、机器人传动部件等关键领域,集中展示了公司在机器人制造领域的前沿应用成果。在现代人形机器人设计中,轻量化与高强度是提升整机性能的关键目标之一。铂力特将复杂结构设计、高性能材料应用与规模化量产能力结合,以成熟可靠的解决方案为产品开发提供了有力支持。2025年,铂力特与优必选科技达成合作,为其提供了全流程的金属增材制造解决方案。人形机器人出从技术验证阶段,稳步迈进产业级的规模应用,印证着这一领域在未来的前瞻性潜力。铂力特将持续深耕金属增材制造技术,为人形机器人行业突破轻量化、复杂结构件规模化制造等核心挑战提供坚实保障,共赴智能制造的新征程。

汽车方面,用户对驾乘体验的不断提升与法规的日趋严苛,对汽车设计、制造和使用带来了深刻变革。车门铰链作为密响车门开闭手感与长期使用耐久性的关键部件,其设计在保证功能可靠的基础上,还需进一步兼顾轻量化、强度与外观品质,以更好地匹配用户对车身细节体验与整体质感的追求。铂力特以高性能钛合金材料为基础,结合拓扑优化结构设计,打造了兼顾轻量化、高强度与优秀外观表现的钛合金汽车门铰链,并于德国Formnext 2025展会现场展出。在EuroCarBody2025欧洲车身大会上,比亚迪现场展示了集成化3D打印项目,10X高性能车身,通过3D打印技术为车身结构带来了高度的设计自由与集成化。得益于该技术,车身在实现赛道级高刚度与优异碰撞安全性的同时,也达到了行业领先的轻量化水平;除车身外,铂力特也向仰望U9X交付了20套卡钳,该产品已完成批北赛道测试,比亚迪和铂力特的成功合作,是全面3D打印技术在汽车领域的又一标杆案例。金属增材制造技术的让汽车零部件设计突破传统限制成为可能,实现更轻、更强、更一体化的制造。未来,铂力特将持续拓展金属增材制造技术在汽车领域的应用,致力于为行业提供更高效的轻量化制造方案。

热管理方面,铂力特一直致力于探索金属3D打印在热管理领域的应用,铂力特液冷板可以为新能源汽车、3C、机电设备、航空航天、算力等行业提供更加经济合理的创新解决方案。针对散热器行业的高效散热需求,对液冷板内部的散热翅片结构进行了优化设计,在设计空间中综合考虑换热与流阻,提升产品综合性能。这些探索不仅展示了增材制造在热管理领域的技术潜力,也为行业客户提供了更具创新性的产品思路。

公司继续在航空航天、工业、模具,汽车制造、能源动力、电子、医疗齿科、高校科研等行业的多个细分领域做持续性开发工作,利用增材制造工艺解决客户痛点,为客户创造价值;2025年中国增材制造优质产品名单正式发布,此次评选涵盖四大类别,铂力特在每一类中均有代表性产品成功入选,具体包括:铂力特钛合金粉末BLT-Ti64,路径规划软件BLT-BP V2,粉末床熔融装备BLT-S400与BLT-S615,以及增材制造解决方案OPPO Find N5天穹铰链产品方案。该名单由中国增材制造产业联盟与国家增材制造产品质量检验检测中心(江苏)联合发布,是推动国家“十四五”规划与模板消费专项行动的重要举措。铂力特五款产品入选名单,标志着公司在设备、材料、软件及解决方案全产业链的技术实力获得行业高度认可。

(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)作为能量源,以计算机三维CAD数模为基础,运用离散-堆积的原理,由快速原型系统的控制下将材料按化学成型原理积,来制造高性能金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熔结技术(SLS)、选择性激光熔化成形技术(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(DED-LB/M)、电子束熔丝沉积技术(EBFF)以及电弧增材制造技术(WAAM)。

公司主要开展选择性激光熔化成形(SLM)和激光立体成形(DED-LB/M)技术以及电弧增材制造技术(WAAM)相关粉末材料、装备、工艺技术、定制化产品、结构优化设计以及软件开发等技术研究。选择性激光熔化成形技术具有精度高、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多光束激光选区熔化成形装备及工艺技术研究。目前国内外已有成熟1500mm级的设备产品。德国EOS公司的3D打印机在欧美市场的占有率超过40%,EOS AMCM M8K的成形尺寸为 800mmx800mmx1200(1600)mm,是M-400-4的升级版本。其采用4激光系统,单个激光器功率可达1000W,由此实现4倍的沉积成形效率。德国的Additivelndustries和MetalFAB-600的成形尺寸为 600mmx600mmx1000mm,使用 10 个激光器,成形效率达到1000cc/h。德国SLMSolutions(现隶属于日本尼康集团,更名为Nikon SLM Solutions AG)公司专注于选择性激光烧结技术,这一技术上有着多项专利,SLMSolutions 发布信息3D打印设备 SLM-NXGXI1600,该设备配备了12台1Kw的激光器和一个 600mmx600mmx600mm 的成型舱室。此设备主要用于大尺寸零件的批量化生产。锡明鑫光发布LiM-X2000H金属激光选区熔化装备,可配备最高单台1000W激光器,成形尺寸达2000mm×2000mm×2700mm。易加三维发布超大成型尺寸金属增材制造装备EP-M2050(成形室达2058mm×2058mm×1100mm,最多配置6激光,激光功率500W/1000W选配,该类大型设备主要应用于航空航天,能源动力等米级大尺寸构件的批量化生产。

报告期内,公司推出了升级版的BLT-S400设备,不仅在结构设计上实现了目前行业内同配置产品最小占地,同时在核心功能上全面革新,以更高效、更智能、更精密的金属增材制造方案,突破空间限制,赋能更广阔的工业应用;推出了新一代工业级金属3D打印设备BLT-S1025,该类设备不仅延续了BLT-S1000的稳定性能,更在成形尺寸、激光配置、生产效率等方面实现了全面突破。设备的净成形高度从BLT-S1000的1500mm提升至2500mm,进一步拓宽了超大尺寸零件的一体成形能力,激光器配置升级为26光和32光方案,大幅缩短打印周期,提升成形效率,满足航空航天等先进制造业高质量发展需求,迈向金属3D打印“大生产时代”的新台阶。总体上国内已实现装备整机层面国产化,与国外同类型装备对比,成形尺寸、成形效率、智能化水平等优于国外装备,整体稳定性程度也越来越好。装备专用软件、激光器、扫描振镜等核心器件等已实现国产,且批量应用。

激光立体成形技术(DED-LB/M)可一体化成形大尺寸零件,具有制造柔性化程度高,生产效率高,研制周期短,制造成本低,成形的制件质量精度、力学性能优等特点,现已经广泛应用于航空航天、船舶机械等行业关键结构件的研制,生产以及高性能零件的修复和大型空航天零部 件的直接制造。BLT-C系列设备是铂力特开发的针对激光直接沉积成形/激光熔覆/激光修复等场 景的激光立体成形设备,专注于航空航天和科研领域,现已推出BLT-C400、BLT-C600、BLT-C1000、BLT-C2015、BLT-C2520、BLT-C3000 等不同成形尺寸的近十个型号设备,设备最大成形尺寸近4m。其中BLT-C400、BLT-C600、BLT-C1000 适用于航空航天领域中小尺寸零件的快速成形及修复。在零件修复方面,BLT-C系列设备开发了辅助修复功能和自动修复功能,辅助修复功能可以大幅缩减修复区采点-修复模型处理-修复程序处理时间;自动修复功能则通过高精度数据采集及算法重构。目前,公司DED-LB/M设备满足各类大 尺寸复杂零部件的高效生产需求,为航空航天、科研院所等领域客户高性能零部件研制、生产及 修复提供高质量、低成本的金属增材制造全套解决方案。

电弧增材制造技术(WAAM)是一种基于逐层堆焊原理的快速成形技术,具有对设计的响应快、成形尺寸大、成形效率高,丝材利用率高,制造周期短、成本低等特点。铂力特力求为复杂大尺寸零件提供更多种工艺技术的制造解决方案,目前在WAAM技术方面经验成熟,并实现工程化应用。其中BLT-W4000的成形尺寸为2000mm×2000mm×3000mm(W×D×H),BLT-W2520 的成形尺寸为3600mm×3600mm×1500mm(W×D×H),BLT-W2000的成形尺寸为 1000mm×1000mm×2700mm(W×D×H)或1200mm×1200mm×1500mm(W×D×H),满足各类复杂零部件的高效生产需要。铂力特已帮助航空航天、机械、石油重工等领域客户实现工程化应用零部件的高效生产。

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

	2025年	2024年	本年比上年增减(%)	2023年
总资产	8,668,185,683.72	7,288,685,073.58	18.98	6,525,692,560.87
归属于上市公司股东的净资产	4,982,686,678.38	4,817,932,839.06	3.42	4,738,283,926.65
营业收入	1,851,668,118.63	1,326,570,668.71	39.59	1,152,447,774.07
利润总额	215,941,533.72	88,151,798.75	144.97	101,694,906.00
归属于上市公司股东的净利润	203,795,259.24	104,435,068.04	95.14	110,237,424.28
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益的净利润	149,608,326.63	35,674,331.63	319.37	74,288,039.56
经营活动产生的现金流量净额	238,718,406.06	346,158,903.04	-31.04	-130,639,244.11
加权平均净资产收益率(%)	4.17	2.18	增加1.99个百分点	6.74
基本每股收益(元/股)	0.7537	0.3848	95.97	0.6886
稀释每股收益(元/股)	0.7534	0.3818	97.33	0.6805
研发投入占营业收入的比例(%)	13.05	15.94	减少2.89个百分点	15.92

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	227,008,460.71	439,937,735.59	493,784,517.38	690,937,414.95
归属于上市公司股东的净利润	-14,960,153.56	91,264,443.02	79,435,193.06	48,045,776.73
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益后的净利润	-27,016,027.43	70,375,349.36	68,878,740.31	40,370,264.40
经营活动产生的现金流量净额	-131,966,697.78	-170,402,824.57	95,619,171.61	445,468,756.80

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)	26,356
年度报告披露日前上一月末的普通股股东总数(户)	29,505
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)	
截至报告期末持有特别表决权股份的股东总数(户)	
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)	

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(%)	持有有限售条件股份数量	质押、标记或冻结情况		股东性质
					股份状态	数量	
折生阳		45,041,825	16.42		无		境内自然人
禅乡基乾商务信息咨询合伙企业(有限合伙)		18,752,471	6.84		无		境内非国有法人
薛蕾	502,152	11,189,634	4.08		无		境内自然人
王萍		4,787,400	1.74		无		境内自然人
泉州博睿企业管理合伙企业(有限合伙)		4,660,698	1.7		无		境内非国有法人
交通银行股份有限公司-万家行业优选混合型证券投资基金(LOF)	4,500,000	4,500,000	1.64		无		未知
国开制造业转型升级基金(有限合伙)		4,444,444	1.62		无		未知
国器元禾私募基金管理有限公司-工业母机产业投资基金(有限合伙)		4,444,444	1.62		无		未知
葛贵莲	1,270,609	3,310,061	1.21		无		境内自然人
邵开贵	-916,173	2,993,687	1.09		无		境内自然人
上述股东关联关系或一致行动的说明		折生阳先生和薛蕾先生为一致行动人,泉州博睿企业管理合伙企业(有限合伙)为薛蕾先生控制的企业,薛蕾先生持有禅乡基乾商务信息咨询合伙企业(有限合伙)4%的合伙份额;除上述情况外,公司未知其他前通股股东之间是否存在关联关系或属于《上市公司股东持股变动信息披露管理办法》中规定的一致行动人。					
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

截至报告期末表决权数量前十名股东情况表

□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

第三节 重要事项

1.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,随着生产经营规模扩大以及市场应用领域的进一步拓展,公司营业收入和利润均实现了稳定增长。公司持续加大研发投入及加强市场推广力度和销售力量,研发费用及销售费用与上年同期相比均有所增长,因计提股份支付费用减少,管理费用与上年同期相比有所降低。

2.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

证券代码:688333 证券简称:铂力特 公告编号:2026-022

西安铂力特增材技术股份有限公司第三届董事会第二十八次会议决议公告

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、董事会会议召开情况

西安铂力特增材技术股份有限公司(以下简称“公司”)第三届董事会第二十八次会议于2026年4月29日在公司会议室以现场结合通讯方式召开,本次会议由董事长薛蕾先生主持,会议应到董事9人,实到董事9人。本次会议的召集、召开程序符合有关法律、行政法规、规范性文件和《公司章程》的规定,会议形成的决议合法有效。

二、董事会会议审议情况

(一