江苏汉邦科技股份有限公司

公司代码:688755 公司简称:汉邦科技

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及应对措施,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、天健会计师事务所(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

□适√不适

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年度利润分配及资本公积金转增股本预案为:拟向全体股东每10股派发现金红利1.20元(含税),同时以资本公积向全体股东每10股转增3股,不送红股。截至本公告披露日,公司总股本88,000,000股,以此计算预计共分配现金红利10,560,000元,2025年半年度中期现金分红已派发现金红利8,800,000元。2025年度公司现金分红(包括中期已分配的现金红利)总额为19,360,000元,占本年度合并报表归属于上市公司股东净利润的比例为32.46%。

截至本公告披露日,公司总股本88,000,000股,以此计算预计共转增股本26,400,000股,本次转增后,公司总股本增加至114,400,000股(最终转增股数以中国证券登记结算有限责任公司实际转增结果为准)。在实施权益分派的股权登记日前,公司总股本发生变动的,拟维持分配总额不变,相应调整每股分配比例。该预案已经公司第二届董事会第二次会议审议通过,尚需提交公司2025年年度股东会审议通过后方可实施。

是否存在表决权差异安排

□适用√不适用

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	汉邦科技	688755	无

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	汤金峰	谢玉鑫
联系地址	淮安经济技术开发区新竹路10号;淮安经济技术开发区集贷路1-9号	淮安经济技术开发区新竹路10号;淮安经济技术开发区集贷路1-9号
电话	0517-83706908	0517-83706908
传真	0517-83706903	0517-83706903
电子信箱	IR@hanbon.com.cn	IR@hanbon.com.cn

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)公司主营业务情况

汉邦科技是一家以色谱技术为核心,集研发、生产和销售于一体的高新技术企业,主要为制药、生命科学等领域提供专业的分离纯化装备、耗材、应用技术服务及相关的技术解决方案。公司以"精粹色谱科技,致力人类健康"为己任,以"打造国际色谱行业第一品牌"为奋斗目标,专注于色谱装备、耗材及应用技术,经过二十多年持续自主研发创新,掌握了具有汉邦特色的"一心两核多用"色谱技术,"一心"即碱金为色谱"心脏"的色谱柱技术,"两核"即色谱系统集成和色谱应用两大核心技术,"多用"即围绕色谱技术开发的系列药物分离纯化设备、耗材等产品技术,广泛应用于工业生产和实验室研发等应用场景。通过持续研发,汉邦科技实现了色谱纯技术等外资垄断领域的国产化突破,打破了国外相关技术和产品的长期垄断,已成为国内色谱分离纯化装备研发、生产和产业化领先企业,有力推动了色谱分离纯化装备的国产替代和下游制药行业的产业升级。

公司专注于色谱分离纯化产品领域,通过自主研发和长期投入构建了丰富的色谱产品矩阵,针对工业生产和实验室研发推出了小分子药物分离纯化设备、大分子药物分离纯化设备、小分子药物分离纯化设备两大类产品线,小分子药物分离纯化设备主要包括:小分子药物色谱系统、模拟移动床色谱系统、超临界流体色谱系统等。大分子药物分离纯化设备主要包括层析系统、超临界流体色谱系统等。公司的产品广泛应用于抗体、重组蛋白、疫苗、酶类、多肽、造影剂、抗生素等药物和天然产物的研究和生产,打破了国外相关技术和产品的长期垄断,已成为国内色谱分离纯化装备研发、生产和产业化领先企业,有力推动了色谱分离纯化装备的国产替代和下游制药行业的产业升级。

公司专注于色谱分离纯化产品领域,通过自主研发和长期投入构建了丰富的色谱产品矩阵,针对工业生产和实验室研发推出了小分子药物分离纯化设备、大分子药物分离纯化设备、小分子药物分离纯化设备两大类产品线,小分子药物分离纯化设备主要包括:小分子药物色谱系统、模拟移动床色谱系统、超临界流体色谱系统等。大分子药物分离纯化设备主要包括层析系统、超临界流体色谱系统等。公司的产品广泛应用于抗体、重组蛋白、疫苗、酶类、多肽、造影剂、抗生素等药物和天然产物的研究和生产,打破了国外相关技术和产品的长期垄断,已成为国内色谱分离纯化装备研发、生产和产业化领先企业,有力推动了色谱分离纯化装备的国产替代和下游制药行业的产业升级。

(2)行业的基本特点

制药装备种类多样,纯化系统是其中不可或缺的重要环节。纯化环节是大分子和小分子药物生产过程中的重要步骤,直接决定了药物的质量和产率。近年来,随着国内制药工业的转型升级和药品监管的加强,我国制药装备行业进入快速发展期。在此阶段,制药装备迎来技术和规模化的双重红利,药品质量和规模均等因素的推动下,我国高端化学药产业发展较快。2015年以来,在国内行业监管和鼓励政策陆续发布、基础科研投入持续增加、产业资本大幅进入等多重因素推动下,新的生物药物企业和产品呈井喷现象,我国生物药研制行业进入快速发展时期。

在大分子药物纯化中,由于生物药结构复杂,对外界环境敏感度高,根据药物性质的不同设计相应的纯化环节,并精确完备的质量分析和控制体系,对生物药生产企业来说存在挑战。随着新型生物药研制和发展的加速,如双抗、抗体偶联药物等创新生物药物逐渐进入临床应用,对下游质量纯化设备的需求也将不断提升。小分子药物种类繁多,涉及到的纯化工艺步骤复杂,包括原料药、中间体、最终产物的纯化等,且小分子药物的生产中涉及多种杂质,其纯度将对最终药物的有效性安全性产生重要影响。此外,部分小分子药物对分离纯化技术要求高,需要用到特殊纯化设备,如手性化合物分离可能需要用到超临界流体色谱。随着创新药物的研发加速,纯化环节在药物生产过程中的重要性也将日益凸显,纯化设备市场有望持续增长。

(3)行业的主要技术门槛

制药装备行业是技术密集型行业,其研发、设计、制造的过程涉及制药工艺、机械制造、自动化控制等相关技术,具备显著的跨学科技术集成特征。药品作为受严格监管的特殊商品,其生产过程涉及多项法规,对制药设备的原辅材料选择、制造工艺、自动化程度、可靠性和稳定性的要求极高,尤其是部分新型药物的规模化生产,需历经长期工艺开发与验证,对制药设备供应商的研发生产能力要求较高。而行业内的优势企业已经积累了相当的研发及制造经验,构建起完善的技术和经验上拥有优势。对新进入者形成了较高的技术壁垒。

(2)、公司所处的行业地位分析及其变化情况

汉邦科技坚持自主研发创新,逐步形成制备色谱/层析柱技术核心技术,制备色谱系统集成及放大技术,色谱应用技术及相关技术解决方案,超临界流体色谱系统关键技术,多平台智能色谱管控一体化软件技术等一系列核心技术。基于上述核心技术,公司针对工业生产和实验室研发等应用场景的各类需求,推出各类大分子药物分离纯化设备、小分子药物分离纯化设备产品,搭建了全面的色谱产品矩阵,为客户提供应用工艺整体方案,满足下游客户在原料药、化学药等小分子药物及各类大分子药物领域的研发和生产的需要,产品已销往国内外超过2,000家客户,在国内市场取得较为领先的市场地位。

(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

(1)下游行业发展带动设备需求增加

在社会经济不断发展、居民生活水平持续提高的背景下,我国人口老龄化与城镇化、医疗卫生体制改革不断深入等多重因素的驱动下,中国医疗保健支出占总体消费性支出的比重逐步上升,带动中国制药市场以及药品零售市场规模持续增长。制药行业的持续增长,尤其是生物制药行业的技术创新和产业化进程加快,将带动药用辅料企业和CMO/CDMO企业产线改良或产能扩张需求增长,从而为制药装备行业极少增长奠定市场基础。

(2)我国制药装备发展水平与国际先进水平的差距,进口替代空间广阔

生产制造装备对药品的安全、质量、稳定性等方面起着至关重要的作用。我国制药装备产业起步较晚,相关产品与发达国家制药装备在工艺水平上存在一定差距。为加快进口替代进程,我国政府出台了多项针对性的鼓励措施。例如《十五五规划》及相关配套政策将生物医药、高端装备列为战略性新兴产业;工业和信息化部等七部门印发的《医药工业数智化转型实施方案(2025—2030年)》进一步设定量化目标,到2027年,在智能制造领域,建成50家标杆工厂,在智能化设备和制药工业软件等领域研发推广100款以上高性能产品;打造符合医药质量管理规范体系(GXP)的系统解决方案,推动医药工业全产业链竞争力提升。

经过多年发展,我国制药装备行业逐渐打破了国外高端制药设备供应商对药品企业、国内外大型制药企业、CRO、CMO/CDMO等下游客户的垄断。目前,我国制药装备企业已经具备为客户提供GMP、FDA等行业规范要求下的整体解决方案的能力,并凭借产品技术性能、价格优势等多方面优势,在国内市场和全球市场与国际制药装备企业同台竞争,实现了进口替代。

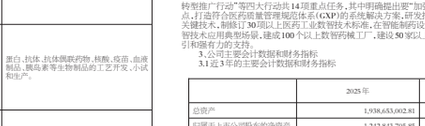
(3)公司所处行业的周期性特征

1、中国生产超大分子层析系统市场规模,2018-2027E

大分子层析设备市场:与小分子液相色谱设备类似,大分子层析系统也可分为实验室仪器和生产级装备两大类。在生产级大分子层析系统市场,以Cytiva、Pall等品牌为代表的进口产品由于技术水平高、发展起步早,拥有上游和下游生产企业配套设备布局以及培养基/耗材/填料等个性化配套产品,在国际和国内市场均占据领先地位。近年来,随着国内制药装备行业的发展,国产厂商在国内市场的占有率逐步提升,收入规模增长迅速,已经成为市场的重要组成部分。

根据沙利文数据,中国生产级大分子层析系统市场(含国产厂家出口收入)规模增长速度较快。2018年,中国生产级大分子层析系统市场规模仅为约7亿元,2023年即增长至25.1亿元,实现约反CAGR企业预期回调,投入预期的影响,2023年市场相比2022年大分子层析系统整体市场价格略有下降,客户订单有所减少,导致2023年市场规模略有下滑。但随着生物药市场的放量和医药生产外包服务需求的快速增加,未来生产级大分子层析系统市场将持续增长,预计2027年将达到41.9亿元人民币,2023-2027年的复合年增长率为13.7%。

中国生产超大分子层析系统市场规模,2018-2027E



(2)行业的基本特点

制药装备种类多样,纯化系统是其中不可或缺的重要环节。纯化环节是大分子和小分子药物生产过程中的重要步骤,直接决定了药物的质量和产率。近年来,随着国内制药工业的转型升级和药品监管的加强,我国制药装备行业进入快速发展期。在此阶段,制药装备迎来技术和规模化的双重红利,药品质量和规模均等因素的推动下,我国高端化学药产业发展较快。2015年以来,在国内行业监管和鼓励政策陆续发布、基础科研投入持续增加、产业资本大幅进入等多重因素推动下,新的生物药物企业和产品呈井喷现象,我国生物药研制行业进入快速发展时期。

在大分子药物纯化中,由于生物药结构复杂,对外界环境敏感度高,根据药物性质的不同设计相应的纯化环节,并精确完备的质量分析和控制体系,对生物药生产企业来说存在挑战。随着新型生物药研制和发展的加速,如双抗、抗体偶联药物等创新生物药物逐渐进入临床应用,对下游质量纯化设备的需求也将不断提升。小分子药物种类繁多,涉及到的纯化工艺步骤复杂,包括原料药、中间体、最终产物的纯化等,且小分子药物的生产中涉及多种杂质,其纯度将对最终药物的有效性安全性产生重要影响。此外,部分小分子药物对分离纯化技术要求高,需要用到特殊纯化设备,如手性化合物分离可能需要用到超临界流体色谱。随着创新药物的研发加速,纯化环节在药物生产过程中的重要性也将日益凸显,纯化设备市场有望持续增长。

(3)行业的主要技术门槛

制药装备行业是技术密集型行业,其研发、设计、制造的过程涉及制药工艺、机械制造、自动化控制等相关技术,具备显著的跨学科技术集成特征。药品作为受严格监管的特殊商品,其生产过程涉及多项法规,对制药设备的原辅材料选择、制造工艺、自动化程度、可靠性和稳定性的要求极高,尤其是部分新型药物的规模化生产,需历经长期工艺开发与验证,对制药设备供应商的研发生产能力要求较高。而行业内的优势企业已经积累了相当的研发及制造经验,构建起完善的技术和经验上拥有优势。对新进入者形成了较高的技术壁垒。

(2)、公司所处的行业地位分析及其变化情况

汉邦科技坚持自主研发创新,逐步形成制备色谱/层析柱技术核心技术,制备色谱系统集成及放大技术,色谱应用技术及相关技术解决方案,超临界流体色谱系统关键技术,多平台智能色谱管控一体化软件技术等一系列核心技术。基于上述核心技术,公司针对工业生产和实验室研发等应用场景的各类需求,推出各类大分子药物分离纯化设备、小分子药物分离纯化设备产品,搭建了全面的色谱产品矩阵,为客户提供应用工艺整体方案,满足下游客户在原料药、化学药等小分子药物及各类大分子药物领域的研发和生产的需要,产品已销往国内外超过2,000家客户,在国内市场取得较为领先的市场地位。

(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

(1)下游行业发展带动设备需求增加

在社会经济不断发展、居民生活水平持续提高的背景下,我国人口老龄化与城镇化、医疗卫生体制改革不断深入等多重因素的驱动下,中国医疗保健支出占总体消费性支出的比重逐步上升,带动中国制药市场以及药品零售市场规模持续增长。制药行业的持续增长,尤其是生物制药行业的技术创新和产业化进程加快,将带动药用辅料企业和CMO/CDMO企业产线改良或产能扩张需求增长,从而为制药装备行业极少增长奠定市场基础。

(2)我国制药装备发展水平与国际先进水平的差距,进口替代空间广阔

生产制造装备对药品的安全、质量、稳定性等方面起着至关重要的作用。我国制药装备产业起步较晚,相关产品与发达国家制药装备在工艺水平上存在一定差距。为加快进口替代进程,我国政府出台了多项针对性的鼓励措施。例如《十五五规划》及相关配套政策将生物医药、高端装备列为战略性新兴产业;工业和信息化部等七部门印发的《医药工业数智化转型实施方案(2025—2030年)》进一步设定量化目标,到2027年,在智能制造领域,建成50家标杆工厂,在智能化设备和制药工业软件等领域研发推广100款以上高性能产品;打造符合医药质量管理规范体系(GXP)的系统解决方案,推动医药工业全产业链竞争力提升。

经过多年发展,我国制药装备行业逐渐打破了国外高端制药设备供应商对药品企业、国内外大型制药企业、CRO、CMO/CDMO等下游客户的垄断。目前,我国制药装备企业已经具备为客户提供GMP、FDA等行业规范要求下的整体解决方案的能力,并凭借产品技术性能、价格优势等多方面优势,在国内市场和全球市场与国际制药装备企业同台竞争,实现了进口替代。

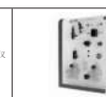
(3)行业的周期性特征

1、中国生产超大分子层析系统市场规模,2018-2027E

大分子层析设备市场:与小分子液相色谱设备类似,大分子层析系统也可分为实验室仪器和生产级装备两大类。在生产级大分子层析系统市场,以Cytiva、Pall等品牌为代表的进口产品由于技术水平高、发展起步早,拥有上游和下游生产企业配套设备布局以及培养基/耗材/填料等个性化配套产品,在国际和国内市场均占据领先地位。近年来,随着国内制药装备行业的发展,国产厂商在国内市场的占有率逐步提升,收入规模增长迅速,已经成为市场的重要组成部分。

根据沙利文数据,中国生产级大分子层析系统市场(含国产厂家出口收入)规模增长速度较快。2018年,中国生产级大分子层析系统市场规模仅为约7亿元,2023年即增长至25.1亿元,实现约反CAGR企业预期回调,投入预期的影响,2023年市场相比2022年大分子层析系统整体市场价格略有下降,客户订单有所减少,导致2023年市场规模略有下滑。但随着生物药市场的放量和医药生产外包服务需求的快速增加,未来生产级大分子层析系统市场将持续增长,预计2027年将达到41.9亿元人民币,2023-2027年的复合年增长率为13.7%。

中国生产超大分子层析系统市场规模,2018-2027E

实验室大/小分子药物分离纯化设备				
	实验室层析仪		实验室层析仪是实验室用的全自动层析系统,具有高效、快速、可靠的特点。	重点、抗体、抗体偶联药物、核酸、疫苗、血液制品、酶类素等生物分子的纯化工艺开发和实验研究。
	实验室模板合成仪		实验室模板合成仪用于核酸药物开发,临床研究等合成一定序列长度的DNA/RNA,工作原理同生产级大分子药物分离纯化设备中的核酸合成系统。	SiRNA、ASO、Aptamer等小核酸类药物的合成。
	实验室模自动切向流过滤系统		实验室模自动切向流过滤系统采用全自动智能化设计,自动控制TMP,实现自动浓缩,等体积洗滤,自动收集,自动数据记录等功能。	生物制药中抗体、疫苗、核酸药物等研发和小试级的收获、澄清或浓缩、换液等工序。

上述产品是公司基于小分子药物、大分子药物纯化的生产流程、技术要求、工艺特点等开发的各类设备。此外,公司持续开展色谱填料/层析介质自主研发,从色谱设备向耗材领域拓展。下游制药产业近年来的快速发展,带动色谱填料/层析介质市场需求持续增加,制药与生物科技已成为色谱填料/层析介质最大的细分应用市场之一,市场前景广阔。

2.2 主要经营模式

1、研发模式

公司主要采用自主研发的模式。公司建成了一支专业化、高水平的研发技术团队,团队结构合理,分工明确,专业知识储备深厚,产线验证经验丰富,是公司主要研发的基石。公司设有研发中心,下设仪器装备研发部、应用技术部、耗材科研发部等部门。其中仪器装备研发部主要负责新设备的研发,现有设备产品的更新改进及配套软件的研发等;应用技术部主要负责公司设备和仪器在各类应用场景中的工艺探索和开发,优化分离纯化产生工艺,提升公司综合服务能力;耗材科研发部主要负责色谱填料/层析介质的研发。公司根据客户需求,行业动态等综合考虑制定发展战略,并以此为导向研发设计新产品、开发样机,调试性能参数。在通过公司测试之后,送至客户端验证,通过验证后产品定型,批量销售客户。此外,公司会根据客户不同的工艺应用需求,持续丰富、完善产品功能,从而更好地满足客户需求。

2、采购模式

公司主要原材料包括各种结构件、泵、阀、电气元件、标准件等,用于公司的生产和研发活动。对于生产物料,由于公司产品大部分为非标定制产品,公司采取了订单驱动方主的采购模式。同时,为了应对持续增长的市场需求,加快生产与交付速度,公司结合市场预测及历史销售数据等因素,对部分原材料科对性备货。公司设有PMC(生产计划与物料控制部),对订单生产和物料采购进行整体计划协调,具体流程为:销售部门接到订单后,生成内部生产订单并将其推送至PMC,PMC根据生产订单分配给设计部门,由设计部门进行方案设计并提供物料清单,PMC再根据此物料清单及物料库存情况申请物料采购。

公司具有较强的生产能力,核心生产环节均自行掌控。在订单较多,机械加工产能不足时,公司提供原材料、图纸和质量标准,委托稳定合作的供应商完成定制化粗加工,公司到完成后情况完成后进行检测加工,最终完成产品交付。

对于研发物料,由研发部门根据研发计划和研发项目的具体情况,提出采购需求。采购部门主要根据PMC和研发部门的请购需求,结合交货周期及紧急程度安排采购。对于采购的物料进行检测,出质量检查确合格后入库。

公司制定了合格供应商遴选和考核机制,对供应商进行管理。公司通过原材料规格型号比对、技术人员咨询、市场调研和询价等方式遴选供应商,对供应商的考核管理方面,外购件供应商主要考核指标包括产品价格和质量、技术支持、交货及时性、企业规模和规范性等,对外协厂家则增加质量合格率等考核要求。为确保公司所需原材料的稳定供应,公司主要原材料一般向两家以上的供应商采购。

3、生产模式

公司客户以制药企业为主,主要根据客户提出的产能、规格、工艺等需求,提供定制化的制药装备产品及服务,产品销售以定制化产品为主。因此公司主要采取"以销定产"的生产模式,对对部分标准化产品及标准化部件进行针对性备货。对定制化产品,公司与客户充分沟通后,形成需求说明文档,明确客户对定制化产品的功能需求,生成设计确认文件和销售订单,PMC根据销售订单制订生产计划,交由设计部门进行方案设计,公司制造部根据设计方案进行加工、装配、测试,并经质量部检验合格后入库。

4、销售模式

公司客户以制药企业为主,需要根据客户提出的生产工艺、产能、规格等需求,提供非标定制化的制药装备产品及技术服务,因此公司的经营模式主要为以行业复为导向及市场需求为导向的研发模式及订单式定制化的生产销售模式。公司根据客户需求,行业动态等综合考虑制定发展战略,并以此为导向研发设计新产品,新工艺,持续丰富产品矩阵,完善产品功能,提升服务质量,以满足不断变化的市场需求。

公司主要采用直销模式进行销售,通过了解客户需求,为客户匹配合适产品,提供个性化、定制化的设备配置。对于主要设区国等标准化产品和部分境外市场,为加快市场开拓速度,公司采用经销商销售的模式,经销商根据终端客户的需求,向公司下达订单,签订销售合同,公司按约定交付产品。除产品外,公司还积极为客户提供色谱纯化工艺技术及解决方案,确保产品销售,为客户提供更好的服务。公司主要客户为各类医药研发制造企业,客户的设备需求差异较大,公司产品销售以个性化、定制化设备为主。公司考虑产品的定制化程度、设备设计、工艺生产及安装调试服务的难度、产品的市场供需情况等因素,与客户协商确定价格。

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

公司主要为生物、制药领域客户提供专业的分离纯化装备及服务,属于制药装备行业。根据国家统计局颁布的《国民经济行业分类》(GB_T4754-2017)分类标准,公司所处行业属于第35大类"专用设备制造业(分类代码C35)"之"印刷、制药、日化及日用品生产专用设备制造(分类代码C354)"之"制药专用设备制造(分类代码C3544)"。

(1)行业的发展阶段

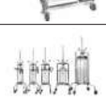
小分子液相色谱设备市场:小分子液相色谱设备主要可分为实验室仪器和生产级装备两大类,根据沙利文数据,2018年中国小分子液相色谱设备(包含生产和实验室用)市场(含国产厂家出口收入)为16亿元,2023年新达到27亿元,期间复合年增长率为11.6%。预计未来中国小分子液相色谱设备市场将持续增长,到2027年达到52亿元,期间复合年增长率为17.2%。其中,实验室色谱市场2023年略有下滑,主要系2023年中国整体生物医药企业研发投入,包括对实验室分析设备的投入下降;生产级小分子液相色谱系统2023年市场规模为7.8亿元,保持增长,在可类格鲁板等多肽类药物市场的巨大增长潜力驱动下,预计到2027年将达到18.7亿元,期间复合年增长率为24.4%。

中国小分子液相色谱设备(化学药)市场规模,2018-2027E

(2)行业的发展阶段

相较于小分子液相色谱设备市场,小分子液相色谱设备主要可分为实验室仪器和生产级装备两大类,根据沙利文数据,2018年中国小分子液相色谱设备(包含生产和实验室用)市场(含国产厂家出口收入)规模增长速度较快。2018年,中国生产级小分子液相色谱设备市场约为16亿元,2023年即增长至25.1亿元,实现约反CAGR企业预期回调,投入预期的影响,2023年市场相比2022年大分子层析系统整体市场价格略有下降,客户订单有所减少,导致2023年市场规模略有下滑。但随着生物药市场的放量和医药生产外包服务需求的快速增加,未来生产级小分子液相色谱设备市场将持续增长,预计2027年将达到41.9亿元人民币,2023-2027年的复合年增长率为13.7%。

中国生产超大分子层析系统市场规模,2018-2027E

实验室小分子药物分离纯化设备				
生产级小分子药物分离纯化设备	模拟移动床色谱系统		模拟移动床色谱系统不同于传统的液相色谱系统,是一种连续分离型色谱系统,主要包含多根色谱柱、输液系统、进样系统等部分。系统具有周期短、成本低、固定相利用率高、流动相使用量少、自动化连续操作等特点。	谷氨酰胺、左旋多巴、酪氨酸、组氨酸等氨基酸类产品的生产;阿奇霉素、红霉素、脱水红霉素等大类产品的生产;阿卡波糖、阿洛酮糖、塔格糖、苯霉醛等糖类产品的生产;右旋化工产品中的拉扭环烯烃的生产。
	超临界流体色谱系统		超临界流体色谱系统是以超临界流体(通常为二氧化碳)为流动相的色谱系统,主要包含输液泵流体输送系统、自进样、背压系统、进样系统等。系统具有高效、快速、绿色环保等特点。	地高辛、环十五酮、麝香酮等产品的手性拆分生产;前体药物、银杏内酯、多肽等大类产物生产。
	超临界流体模拟移动床色谱系统		超临界流体模拟移动床系统采用了超临界流体作为流动相的模拟移动床技术,结合了超临界流体色谱和模拟移动床色谱的优点,主要包含输液泵流体输送系统、自进样、背压系统、进样系统等。系统具有高效、快速、绿色环保等特点。	奥昔布宁、氟西汀等手性药物拆分,血油、花青素等天然产物的分离。
	实验室液相色谱仪		实验室液相色谱仪用于实验室研究,小试,中试环节工艺开发和样品制备,工作原理同生产级小分子药物分离纯化设备中的模拟移动床色谱系统。	发酵类,合成类,天然产物等产品的纯化工艺开发和实验研究。
	实验室模拟移动床		实验室模拟移动床用于实验室研发,小试,中试环节工艺开发和样品制备,工作原理同生产级小分子药物分离纯化设备中的模拟移动床色谱系统。	氨基酸、糖等产品纯化工艺开发和实验研究。
	实验室超临界流体色谱仪		实验室超临界流体色谱仪用于实验室研发,小试,中试环节工艺开发和样品制备,工作原理同生产级小分子药物分离纯化设备中的超临界流体色谱系统。	手性药物,天然产物等产品的纯化工艺开发和实验研究。
	Intepure快速制备液相色谱系统		Intepure快速制备液相色谱系统具有二元溶剂梯度精确控制,抗干扰性编辑智能离子源,多种上样方式灵活应用等优势,可兼容市面上所有dash柱和常用试管规格。	快速纯化毫克到克级化学合成药物、天然产物、多肽、发酵药物等样品产物。
	自动层析系统		自动层析系统是适用于生物制药纯化工艺的中试及大规模生产的分离纯化设备,包含自动层析系统输送单元和层析柱。系统具有高智能、高效率、卫生级设计等特点。	蛋白、抗体、抗体偶联药物、核酸、疫苗、血液制品、酶类素等生物制品的生产。
	自动超滤系统		自动超滤系统是用于生物医药工艺开发中,中试和工业化生产相关产品的浓缩和洗滤设备,主要包括膜包夹具及输液单元等部分。系统具有稳定可靠、高效、卫生级设计等特点。	蛋白、抗体、抗体偶联药物、核酸、疫苗、血液制品、酶类素等生物制品浓缩和洗滤。
	自动在线配液系统		自动在线配液系统是生物制药生产过程中配制多种缓冲液的系统。系统具备自动控制,实时监测,效率高,精度高等特点。	蛋白、抗体、抗体偶联药物、核酸、疫苗、血液制品、酶类素等生产过程中的母液在线混合与稀释,在线pH和电导率调节。
	手动层析柱		手动层析柱是一种中低压色谱柱,具备易清洗消毒,操作简便,维护快捷等特点。	蛋白、抗体、抗体偶联药物、核酸、疫苗、血液制品、酶类素等生物制品的工艺开发,小试和生产。
	核酸合成系统		核酸合成系统是一种合成核酸药物以及将各种核酸药物进行中试和工业生产的设备。系统主要包括单体洗涤移除、溶剂选择模块、输送系统、循环模块、核酸合成系统、合成检测系统、脱液收集模块等。系统具备高效,快速,偶联效率高等特点。	SiRNA、ASO、Aptamer等小核酸类药物的生产。

2.4 报告期主要业绩驱动因素

报告期内,公司实现营业收入73,513.32万元,较上年同期增长6.40%;实现归属于上市公司股东的净利润5,965.13万元,较上年同期下降24.81%。

2.5 公司存在终止上市情形的有关事项说明

□适用√不适用

2.6 公司预计2026年1-3月经营业绩为亏损或者扭亏为盈

□适用√不适用

2.7 截至报告期末的优先股情况

□适用√不适用

2.8 报告期内的重大变化,说明重要子公司、重要分支机构或业务单元的基本情况

□适用√不适用

2.9 报告期内发生重大会计政策变更、会计差错更正或重大会计估计变更的情况

□适用√不适用

2.10 报告期内发生重大资产重组情况

□适用√不适用

2.11 报告期内发生重大债务违约情况

□适用√不适用

2.12 报告期内发生重大安全生产、重大质量事故情况

□适用√不适用

2.13 报告期内发生重大环保问题的情况

□适用√不适用

2.14 报告期内控股股东、实际控制人、董事、监事、高级管理人员减持股份情况

□适用√不适用

2.15 报告期内控股股东、实际控制人、董事、监事、高级管理人员增持股份情况

□适用√不适用

2.16 控股股东或实际控制人发生变更的情况

□适用√不适用

2.17 公司优先股在报告期内的分配情况

□适用√不适用

2.18 报告期末公司近三年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

项目	2025年	2024年	本年比上年增减(%)	2023年
总资产	1,938,653,002.81	1,324,825,113.36	46.33	1,353,299,940.08
归属于上市公司股东的净资产	1,242,843,705.85	739,633,699.08	68.04	638,366,151.93
营业收入	735,133,204.29	690,884,675.75	6.40	619,011,213.26
利润总额	69,281,025.70	92,597,658.33	-25.18	61,216,322.32
归属于上市公司股东的净利润	59,651,255.60	79,338,245.16	-24.81	51,497,453.20
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益的净利润	49,615,914.46	76,052,018.89	-34.76	50,694,978.25
经营活动产生的现金流量净额	122,420,641.42	129,877,037.84	-5.74	113,328,070.64
加权平均净资产收益率(%)	5.80	11.51	减少5.72个百分点	8.55
基本每股收益(元/股)	0.76	1.20	-37.05	0.78
稀释每股收益(元/股)	0.76	1.20	-37.05	0.78
研发投入占营业收入的比例(%)	6.16	6.56	减少0.40个百分点	6.56

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	165,231,383.94	183,511,787.23	157,007,316.07	229,382,717.05
归属于上市公司股东的净利润	11,103,736.76	16,693,837.70	9,219,615.06	22,634,066.08
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益后的净利润	8,485,640.99	16,286,470.61	5,529,319.86	18,923,483.00
经营活动产生的现金流量净额	-34,676,955.70	42,824,937.86	49,383,915.00	64,888,744.26

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)	4,890
年度报告披露日前上一月末的普通股股东总数(户)	4,459
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(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	
张大兵	0	20,903,485	23.75	20,903,485	无	0	境内自然人
上海药明康德新药开发有限公司	0	5,313,131	6.04	5,313,131	无	0	境内非国有法人
杭州浦科致盛投资合伙企业(有限合伙)	0	4,445,419	5.05	4,445,419	无	0	其他
江苏康泉成达股权投资中心(有限合伙)