

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 大风大浪提示
公司已就本报告中描述了公司所面临的重大风险事项，敬请投资者关注本报告第三节“管理层讨论与分析”之“四、风险因素”。
3 本公司监事会、董事会及监事、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 公司全体董事声明
5 容诚会计师事务所(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 公司上市未盈利且尚未实现盈利
□是 □否
7 董事通过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
公司拟实施现金分红权益分派预案的，以总股本扣减公司回购专用证券账户中股份为基数，向全体股东每10股派发现金红利人民币4.00元（含税），以公司总股本向全体股东每10股转增4.5股。
如在本次利润分配方案实施前公司总股本或因资本公积转增股本等实施后导致公司股份发生变动的，公司拟维持每股分派比例不变，相应调整分配总额并增发股份。本次利润分配方案及资本公积转增股本方案尚需提交2023年年度股东大会审议。

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
公司股票概况
√适用 □不适用

公司股票概况			
股票种类	股票上市交易所及板块	股票简称	股票代码
A股	上海证券交易所科创板	赛特新材	688398

公司存续状态
√适用 □不适用

联系人联系方式
董秘办秘书处(信息披露办公室内代表)

姓名 谢必辉

办公地址 福建省连城县莲峰镇姚坪村工业二路5号福建省连城县莲峰镇姚坪村工业二路5号福建省厦门市集美区杏林街道杏美大道1300号创新大厦14楼

电话 0592-6199915

电子信箱 info@setech-ip.com

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
公司主要从事真空绝热板的研发、生产、销售、真空绝热板产品的下游应用开发和真空绝热技术应用研究。为全球最主要的真空绝热板制造商，公司研发实力、品牌知名度、产品性能、供能能力和市场占有率等方面均处于行业领先地位。

报告期内公司主营业务未发生重大变化，营业收入主要来自真空绝热板及保温箱的销售。

1、真空绝热板
真空绝热板基于真空绝热原理而制成的一种高效绝热材料，其内的高真空状态有效排除气体对流传热和气体分子热传导，绝热性能卓越。真空绝热板主要由芯材、阻隔膜和吸热剂三部分构成，导热系数只有传统绝热材料的1/6甚至更低，还具有薄厚度、体积小、重量轻等优点，应用前景广阔。公司掌握多种高性能芯材配方与成型、阻隔膜复合与制备、吸热剂制备及配方优化、真空封装制造工艺和真空绝热板性能检测的核心技术，并形成自有知识产权。公司在售产品以常规的平面型VIP为主。目前已开发出建筑用VIP、四边封VIP、轻质酚醛芯VIP等新型产品样品。

2、保温箱
保温箱是公司真空绝热板在医疗、生物制品、生鲜及食品等冷链物流领域的应用拓展。公司以真空绝热板为主要隔热部件，根据不同应用场景制作成各种保温箱，兼具保温层薄、隔热性能优异、容积比大等优势，可满足多种温区、多种时效的使用场景要求。

3、其它新产品
(1)建筑VIP
建筑VIP是真空绝热技术在建筑保温领域的延伸。

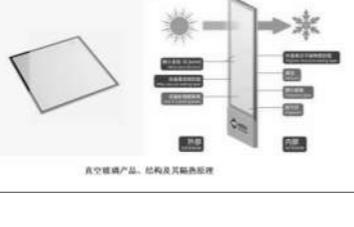
4、其他
(2)真空玻璃(Vacuum Insulating Glass)
真空玻璃是在真空中环境下，将两片钢化低辐射镀膜玻璃或普通钢化玻璃以高弹性胶条剂和玻璃间隔条，再采用无孔注气、低温焊接工艺焊接，两片玻璃间形成真空腔控制而成的制品。真空玻璃相较于

福建赛特新材股份有限公司

公司代码:688398 公司简称:赛特新材

2023 年度报告摘要

中空玻璃制品，具有隔热、隔声性能更优的特点。



(二) 主要经营模式

1、盈利模式

公司主要通过向下游客户提供定制化、个性化的产品，实现盈利。

2、客户关系管理

公司通过客户关系管理系统，对客户进行分类管理，定期跟踪客户信息，及时了解客户需求，提供个性化服务，提升客户满意度。

3、研发投入

公司建立了以自主研发为主的研发体系，成立技术研发中心作为内部研究平台，下设多个细分实验室，构建了完善的新产品研发和启动机制，各研究室之间相互协作，以市场为导向，持续开展技术创新，保持技术创新先性，适应客户的需求变化。

4、采购模式

公司主要产品是客户终端产品的重要部件，公司下游客用电器（冰箱、冷柜等）、冷冻链物流（医用及食品药品等）等不同行业客户的终端产品对真空绝热板的需求具有个性化、多样化的特点，且下游客户经常性提出新的终端产品，对真空绝热板及保温箱产品应用提出不同的设计方案并经常更新，公司产品因此具有通用性较低的特点，导致公司采用“以销定产”的生产经营模式。

该模式的基本流程为：客户向公司发出订单，销售部据此制作生产任务书，明确客户名称、产品名称、型号规格、数量、交货日期等内容并打至制造部门；制造部门接单后，根据人员能力、设备负荷及客户要求组织安排生产计划并采购申请，并通知仓库、车间等部门；生产过程中，品管负责产品检验和定期抽样检验工作，制造部门员工负责对产品进行检测，测量各项质量控制点并如实记录；产品完工后，由品管部负责对每项产品的尺寸、外观、导热系数进行检测，经严格检验合格后入库；生产流程如下所示：

5、销售模式

公司主要产品是客户终端产品的重要部件，公司下游客用电器（冰箱、冷柜等）、冷冻链物流（医用及食品药品等）等不同行业客户的终端产品对真空绝热板的需求具有个性化、多样化的特点，且下游客户经常性提出新的终端产品，对真空绝热板及保温箱产品应用提出不同的设计方案并经常更新，公司产品因此具有通用性较低的特点，导致公司采用“以销定产”的生产经营模式。

该模式的基本流程为：客户向公司发出订单，销售部据此制作生产任务书，明确客户名称、产品名称、型号规格、数量、交货日期等内容并打至制造部门；制造部门接单后，根据人员能力、设备负荷及客户要求组织安排生产计划并采购申请，并通知仓库、车间等部门；生产过程中，品管负责产品检验和定期抽样检验工作，制造部门员工负责对产品进行检测，测量各项质量控制点并如实记录；产品完工后，由品管部负责对每项产品的尺寸、外观、导热系数进行检测，经严格检验合格后入库；生产流程如下所示：

6、生产模式

公司主要产品是客户终端产品的重要部件，公司下游客用电器（冰箱、冷柜等）、冷冻链物流（医用及食品药品等）等不同行业客户的终端产品对真空绝热板的需求具有个性化、多样化的特点，且下游客户经常性提出新的终端产品，对真空绝热板及保温箱产品应用提出不同的设计方案并经常更新，公司产品因此具有通用性较低的特点，导致公司采用“以销定产”的生产经营模式。

该模式的基本流程为：客户向公司发出订单，销售部据此制作生产任务书，明确客户名称、产品名称、型号规格、数量、交货日期等内容并打至制造部门；制造部门接单后，根据人员能力、设备负荷及客户要求组织安排生产计划并采购申请，并通知仓库、车间等部门；生产过程中，品管负责产品检验和定期抽样检验工作，制造部门员工负责对产品进行检测，测量各项质量控制点并如实记录；产品完工后，由品管部负责对每项产品的尺寸、外观、导热系数进行检测，经严格检验合格后入库；生产流程如下所示：

7、销售模式

公司主要产品是客户终端产品的重要部件，公司下游客用电器（冰箱、冷柜等）、冷冻链物流（医用及食品药品等）等不同行业客户的终端产品对真空绝热板的需求具有个性化、多样化的特点，且下游客户经常性提出新的终端产品，对真空绝热板及保温箱产品应用提出不同的设计方案并经常更新，公司产品因此具有通用性较低的特点，导致公司采用“以销定产”的生产经营模式。

该模式的基本流程为：客户向公司发出订单，销售部据此制作生产任务书，明确客户名称、产品名称、型号规格、数量、交货日期等内容并打至制造部门；制造部门接单后，根据人员能力、设备负荷及客户要求组织安排生产计划并采购申请，并通知仓库、车间等部门；生产过程中，品管负责产品检验和定期抽样检验工作，制造部门员工负责对产品进行检测，测量各项质量控制点并如实记录；产品完工后，由品管部负责对每项产品的尺寸、外观、导热系数进行检测，经严格检验合格后入库；生产流程如下所示：

8、生产模式

公司主要产品是客户终端产品的重要部件，公司下游客用电器（冰箱、冷柜等）、冷冻链物流（医用及食品药品等）等不同行业客户的终端产品对真空绝热板的需求具有个性化、多样化的特点，且下游客户经常性提出新的终端产品，对真空绝热板及保温箱产品应用提出不同的设计方案并经常更新，公司产品因此具有通用性较低的特点，导致公司采用“以销定产”的生产经营模式。

该模式的基本流程为：客户向公司发出订单，销售部据此制作生产任务书，明确客户名称、产品名称、型号规格、数量、交货日期等内容并打至制造部门；制造部门接单后，根据人员能力、设备负荷及客户要求组织安排生产计划并采购申请，并通知仓库、车间等部门；生产过程中，品管负责产品检验和定期抽样检验工作，制造部门员工负责对产品进行检测，测量各项质量控制点并如实记录；产品完工后，由品管部负责对每项产品的尺寸、外观、导热系数进行检测，经严格检验合格后入库；生产流程如下所示：

9、销售模式

公司主要产品是客户终端产品的重要部件，公司下游客用电器（冰箱、冷柜等）、冷冻链物流（医用及食品药品等）等不同行业客户的终端产品对真空绝热板的需求具有个性化、多样化的特点，且下游客户经常性提出新的终端产品，对真空绝热板及保温箱产品应用提出不同的设计方案并经常更新，公司产品因此具有通用性较低的特点，导致公司采用“以销定产”的生产经营模式。

该模式的基本流程为：客户向公司发出订单，销售部据此制作生产任务书，明确客户名称、产品名称、型号规格、数量、交货日期等内容并打至制造部门；制造部门接单后，根据人员能力、设备负荷及客户要求组织安排生产计划并采购申请，并通知仓库、车间等部门；生产过程中，品管负责产品检验和定期抽样检验工作，制造部门员工负责对产品进行检测，测量各项质量控制点并如实记录；产品完工后，由品管部负责对每项产品的尺寸、外观、导热系数进行检测，经严格检验合格后入库；生产流程如下所示：

10、生产模式

公司主要产品是客户终端产品的重要部件，公司下游客用电器（冰箱、冷柜等）、冷冻链物流（医用及食品药品等）等不同行业客户的终端产品对真空绝热板的需求具有个性化、多样化的特点，且下游客户经常性提出新的终端产品，对真空绝热板及保温箱产品应用提出不同的设计方案并经常更新，公司产品因此具有通用性较低的特点，导致公司采用“以销定产”的生产经营模式。

该模式的基本流程为：客户向公司发出订单，销售部据此制作生产任务书，明确客户名称、产品名称、型号规格、数量、交货日期等内容并打至制造部门；制造部门接单后，根据人员能力、设备负荷及客户要求组织安排生产计划并采购申请，并通知仓库、车间等部门；生产过程中，品管负责产品检验和定期抽样检验工作，制造部门员工负责对产品进行检测，测量各项质量控制点并如实记录；产品完工后，由品管部负责对每项产品的尺寸、外观、导热系数进行检测，经严格检验合格后入库；生产流程如下所示：

11、生产模式

公司主要产品是客户终端产品的重要部件，公司下游客用电器（冰箱、冷柜等）、冷冻链物流（医用及食品药品等）等不同行业客户的终端产品对真空绝热板的需求具有个性化、多样化的特点，且下游客户经常性提出新的终端产品，对真空绝热板及保温箱产品应用提出不同的设计方案并经常更新，公司产品因此具有通用性较低的特点，导致公司采用“以销定产”的生产经营模式。

该模式的基本流程为：客户向公司发出订单，销售部据此制作生产任务书，明确客户名称、产品名称、型号规格、数量、交货日期等内容并打至制造部门；制造部门接单后，根据人员能力、设备负荷及客户要求组织安排生产计划并采购申请，并通知仓库、车间等部门；生产过程中，品管负责产品检验和定期抽样检验工作，制造部门员工负责对产品进行检测，测量各项质量控制点并如实记录；产品完工后，由品管部负责对每项产品的尺寸、外观、导热系数进行检测，经严格检验合格后入库；生产流程如下所示：

12、生产模式

公司主要产品是客户终端产品的重要部件，公司下游客用电器（冰箱、冷柜等）、冷冻链物流（医用及食品药品等）等不同行业客户的终端产品对真空绝热板的需求具有个性化、多样化的特点，且下游客户经常性提出新的终端产品，对真空绝热板及保温箱产品应用提出不同的设计方案并经常更新，公司产品因此具有通用性较低的特点，导致公司采用“以销定产”的生产经营模式。

该模式的基本流程为：客户向公司发出订单，销售部据此制作生产任务书，明确客户名称、产品名称、型号规格、数量、交货日期等内容并打至制造部门；制造部门接单后，根据人员能力、设备负荷及客户要求组织安排生产计划并采购申请，并通知仓库、车间等部门；生产过程中，品管负责产品检验和定期抽样检验工作，制造部门员工负责对产品进行检测，测量各项质量控制点并如实记录；产品完工后，由品管部负责对每项产品的尺寸、外观、导热系数进行检测，经严格检验合格后入库；生产流程如下所示：

13、生产模式

公司主要产品是客户终端产品的重要部件，公司下游客用电器（冰箱、冷柜等）、冷冻链物流（医用及食品药品等）等不同行业客户的终端产品对真空绝热板的需求具有个性化、多样化的特点，且下游客户经常性提出新的终端产品，对真空绝热板及保温箱产品应用提出不同的设计方案并经常更新，公司产品因此具有通用性较低的特点，导致公司采用“以销定产”的生产经营模式。

该模式的基本流程为：客户向公司发出订单，销售部据此制作生产任务书，明确客户名称、产品名称、型号规格、数量、交货日期等内容并打至制造部门；制造部门接单后，根据人员能力、设备负荷及客户要求组织安排生产计划并采购申请，并通知仓库、车间等部门；生产过程中，品管负责产品检验和定期抽样检验工作，制造部门员工负责对产品进行检测，测量各项质量控制点并如实记录；产品完工后，由品管部负责对每项产品的尺寸、外观、导热系数进行检测，经严格检验合格后入库；生产流程如下所示：

14、生产模式

公司主要产品是客户终端产品的重要部件，公司下游客用电器（冰箱、冷柜等）、冷冻链物流（医用及食品药品等）等不同行业客户的终端产品对真空绝热板的需求具有个性化、多样化的特点，且下游客户经常性提出新的终端产品，对真空绝热板及保温箱产品应用提出不同的设计方案并经常更新，公司产品因此具有通用性较低的特点，导致公司采用“以销定产”的生产经营模式。

该模式的基本流程为：客户向公司发出订单，销售部据此制作生产任务书，明确客户名称、产品名称、型号规格、数量、交货日期等内容并打至制造部门；制造部门接单后，根据人员能力、设备负荷及客户要求组织安排生产计划并采购申请，并通知仓库、车间等部门；生产过程中，品管负责产品检验和定期抽样检验工作，制造部门员工负责对产品进行检测，测量各项质量控制点并如实记录；产品完工后，由品管部负责对每项产品的尺寸、外观、导热系数进行检测，经严格检验合格后入库；生产流程如下所示：

15、生产模式

公司主要产品是客户终端产品的重要部件，公司下游客用电器（冰箱、冷柜等）、冷冻链物流（医用及食品药品等）等不同行业客户的终端产品对真空绝热板的需求具有个性化、多样化的特点，且下游客户经常性提出新的终端产品，对真空绝热板及保温箱产品应用提出不同的设计方案并经常更新，公司产品因此具有通用性较低的特点，导致公司采用“以销定产”的生产经营模式。

该模式的基本流程为：客户向公司发出订单，销售部据此制作生产任务书，明确客户名称、产品名称、型号规格、数量、交货日期等内容并打至制造部门；制造部门接单后，根据人员能力、设备负荷及客户要求组织安排生产计划并采购申请，并通知仓库、车间等部门；生产过程中，品管负责产品检验和定期抽样检验工作，制造部门员工负责对产品进行检测，测量各项质量控制点并如实记录；产品完工后，由品管部负责对每项产品的尺寸、外观、导热系数进行检测，经严格检验合格后入库；生产流程如下所示：

16、生产模式

公司主要产品是客户终端产品的重要部件，公司下游客用电器（冰箱、冷柜等）、冷冻链物流（医用及食品药品等）等不同行业客户的终端产品对真空绝热板的需求具有个性化、多样化的特点，且下游客户经常性提出新的终端产品，对真空绝热板及保温箱产品应用提出不同的设计方案并经常更新，公司产品因此具有通用性较低的特点，导致公司采用“以销定产”的生产经营模式。

该模式的基本流程为：客户向公司发出订单，销售部据此制作生产任务书，明确客户名称、产品名称、型号规格、数量、交货日期等内容并打至制造部门；制造部门接单后，根据人员能力、设备负荷及客户要求组织安排生产计划并采购申请，并通知仓库、车间等部门；生产过程中，品管负责产品检验和定期抽样检验工作，制造部门员工负责对产品进行检测，测量各项质量控制点并如实记录；产品完工后，由品管部负责对每项产品的尺寸、外观、导热系数进行检测，经严格检验合格后入库；生产流程如下所示：

17、生产模式

公司主要产品是客户终端产品的重要部件，公司下游客用电器（冰箱、冷柜等）、冷冻链物流（医用及食品药品等）等不同行业客户的终端产品对真空绝热板的需求具有个性化、多样化的特点，且下游客户经常性提出新的终端产品，对真空绝热板及保温箱产品应用提出不同的设计方案并经常更新，公司产品因此具有通用性较低的特点，导致公司采用“以销定产”的生产经营模式。

该模式的基本流程为：客户向公司发出订单，销售部据此制作生产任务书，明确客户名称、产品名称、型号规格、数量、交货日期等内容并打至制造部门；制造部门接单后，根据人员能力、设备负荷及客户要求组织安排生产计划并采购申请，并通知仓库、车间等部门；生产过程中，品管负责产品检验和定期抽样检验工作，制造部门员工负责对产品进行检测，测量各项质量控制点并如实记录；产品完工后，由品管部负责对每项产品的尺寸、外观、导热系数进行检测，经严格检验合格后入库；生产流程如下所示：

18、生产模式

公司主要产品是客户终端产品的重要部件，公司下游客用电器（冰箱、冷柜等）、冷冻链物流（医用及食品药品等）等不同行业客户的终端产品对真空绝热板的需求具有个性化、多样化的特点，且下游客户经常性提出新的终端产品，对真空绝热板及保温箱产品应用提出不同的设计方案并经常更新，公司产品因此具有通用性较低的特点，导致公司采用“以销定产”的生产经营模式。

该模式的基本流程为：客户向公司发出订单，销售部据此制作生产任务书，明确客户名称、产品名称、型号规格、数量、交货日期等内容并打至制造部门；制造部门接单后，根据人员能力、设备负荷及客户要求组织安排生产计划并采购申请，并通知仓库、车间等部门；生产过程中，品管负责产品检验和定期抽样检验工作，制造部门员工负责对产品进行检测，测量各项质量控制点并如实记录；产品完工后，由品管部负责对每项产品的尺寸、外观、导热系数进行检测，经严格检验合格后入库；生产流程如下所示：

19、生产模式

公司主要产品是客户终端产品的重要部件，公司下游客用电器（冰箱、冷柜等）、冷冻链物流（医用及食品药品等）等