

特别提示：本次股票发行后拟在创业板市场上市，该市场具有较高的投资风险。创业板公司具有业绩不稳定、经营风险高、退市风险大等特点，投资者面临较大的市场风险。投资者应充分了解创业板市场的投资风险及本公司所披露的风险因素，审慎作出投资决定。

南通锻压设备股份有限公司

Nantong Metalforming Equipment Co., Ltd.

（江苏省如皋经济开发区锻压产业园区内）



首次公开发行股票并在创业板上市 招股说明书

（申报稿）

声明：本公司的发行申请尚未得到中国证监会核准。本招股说明书（申报稿）不具有据以发行股票的法律效力，仅供预先披露之用。投资者应当以正式公告的招股说明书全文作为作出投资决定的依据

保荐机构（主承销商）



（上海市淮海中路 98 号）

本次发行概况

发行股票类型：	人民币普通股（A 股）	发行股数：	3,200 万股
每股面值：	1.00 元	每股发行价格：	【】 元
发行后总股本：	12,800 万股	预计发行日期：	【】 年 【】 月 【】 日
拟上市证券交易所：		深圳证券交易所	
股份限制流通及 自愿锁定承诺：	1、发行人控股股东、实际控制人郭庆承诺：“自发行人股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理本人本次公开发行前已持有的发行人股份，也不由发行人回购该部分股份。”作为担任发行人董事长的郭庆还承诺：“除前述锁定期外，在其任职期间每年转让的股份不得超过其所持有发行人股份总数的百分之二十五；离职后半年内，不转让其所持有的发行人股份。”		
	2、发行人股东杭州如山创业投资有限公司、通联创业投资股份有限公司承诺“自增资完成工商登记日后三十六个月内，不转让或者委托他人管理其直接或间接持有的发行人公开发行股票前已发行的股票，也不由发行人回购该部分股票；且自发行人股票上市之日起二十四个月内，转让的前述股份将不超过其直接或间接所持发行人前述股份总数的百分之五十。”		
保荐机构（主承销商）：海通证券股份有限公司			
招股说明书签署日期：2011 年 9 月			

发行人声明

发行人及全体董事、监事、高级管理人员承诺招股说明书不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性、完整性承担个别和连带的法律责任。

公司负责人和主管会计工作的负责人、会计机构负责人保证招股说明书中财务会计资料真实、完整。

中国证监会、其他政府部门对本次发行所作的任何决定或意见，均不表明其对发行人股票的价值或投资者的收益作出实质性判断或者保证。任何与之相反的声明均属虚假不实陈述。

根据《证券法》的规定，股票依法发行后，发行人经营与收益的变化，由发行人自行负责，由此变化引致的投资风险，由投资者自行负责。

重大事项提示

发行人提醒投资者特别关注下述重大事项提示。此外，在做出投资决策之前，发行人请投资者认真阅读本招股说明书“风险因素”一章全部内容。

一、发行前股东自愿锁定股份的承诺

1、发行人控股股东、实际控制人郭庆承诺“自发行人股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理本人本次公开发行前已持有的发行人股份，也不由发行人回购该部分股份。”作为担任发行人董事长的郭庆还承诺：“除前述锁定期外，在其任职期间每年转让的股份不得超过其所持有发行人股份总数的百分之二十五；离职后半年内，不转让其所持有的发行人股份。”

2、发行人股东杭州如山创业投资有限公司、通联创业投资股份有限公司承诺：“自增资完成工商登记日后三十六个月内，不转让或者委托他人管理其直接或间接持有的发行人公开发行股票前已发行的股票，也不由发行人回购该部分股票；且自发行人股票上市之日起二十四个月内，转让的前述股份将不超过其直接或间接所持发行人前述股份总数的百分之五十。”

二、本次发行前滚存未分配利润的安排

经发行人 2011 年 3 月 5 日召开的 2011 年度第二次临时股东大会决议，本次股票发行前滚存的未分配利润将由发行前公司的原股东和发行完成后公司新增加的社会公众股东按持股比例共同享有。

三、发行人特别提醒投资者注意“风险因素”中的下列风险

（一）控股股东控制的风险

本次发行前，郭庆作为发行人的控股股东及实际控制人，直接持有发行人 83.34%的股份，本次发行完毕后，郭庆将持有发行人 62.50%的股份，仍处于绝对控股地位，将对发行人的发展战略、生产经营、利润分配等决策产生重大影响，因此发行人存在被控股股东控制的风险。

尽管发行人已经按照《公司法》、《证券法》、《上市公司章程指引》等法律法规和规范性文件的要求建立了较为完善和规范的法人治理结构，确保董事会对发行人相关事务做出客观决策，维护发行人全体股东的共同利益；建立了独立董事制度，强化了外部决策力量；控股股东也作出了避免同业竞争的承诺，但如果控股股东利用其控股地位，通过行使表决权或其他方式对发行人的人事安排、经营决策等进行不当控制，在发行人发展战略、经营决策、人事安排和利润分配等重大事宜方面对发行人实施影响，将可能损害发行人及其他中小股东的权益。

（二）因货币政策变化导致发行人客户推迟提货的风险

发行人生产的产品属于金额较高的固定资产投资装备，利率水平等货币政策的变化将直接影响全社会固定资产投资规模，进而影响到发行人的产品销售。2008 年年底以来，为了应对国际金融危机，我国及时采取了宽松的货币政策，拉动了经济的复苏和增长。2009 年我国继续实施适度宽松的货币政策，投资增速持续加快，国内需求对经济的拉动作用不断增强，发行人所处的行业强劲复苏，产销规模持续增长。2010 年以来，全球经济总体回暖，主要大国继续保持适度宽松的货币政策，国际初级商品价格总体大幅上涨，国内资产价格反弹，通胀压力加大，在此背景下，我国货币政策渐趋稳健，可能使发行人下游客户的现金流趋于紧张，从而使得发行人的客户推迟提货，对发行人资产的周转效率产生不利影响。

目 录

第一节 释义	5
一、普通术语	5
二、专用术语	7
第二节 概览	9
一、发行人简介	9
二、发行人股东简介	16
三、发行人的主要财务数据及财务指标	16
四、本次发行情况	18
五、募集资金用途	18
第三节 本次发行概况	20
一、发行人的基本情况	20
二、本次发行的基本情况	21
三、发售新股的有关当事人	22
四、发行人与本次发行有关中介机构关系等情况	23
五、与本次发行上市有关的重要日期	23
第四节 风险因素	24
一、行业与市场风险	24
二、原材料价格波动风险	26
三、财务风险	26
四、管理风险	27
五、技术风险	28
六、新产品开发风险	30
七、税收政策变化及政府补助波动风险	31
八、本次募集资金运用风险	31
第五节 发行人基本情况	33
一、发行人改制设立情况	33
二、发行人在业务、资产、人员、财务、机构方面的独立运行情况	34
三、发行人资产重组情况	36
四、发行人的股东及其持股情况	36
五、发行人的股权结构和组织结构	37
六、发行人的控股及参股公司简要情况	40
七、控股股东、实际控制人及主要股东的基本情况	41
八、发行人股本情况	43

九、发行人员工及其社会保障情况	45
十、控股股东、实际控制人、持有 5%以上股份的股东以及作为股东的董事、监事、高级管理人员作出的重要承诺及其履行情况	49
第六节 业务和技术	52
一、主营业务及变化情况	52
二、行业基本情况	53
三、行业竞争地位	75
四、发行人主营业务情况	88
五、主要固定资产及无形资产	116
六、特许经营权	123
七、生产技术情况	123
第七节 同业竞争与关联交易	134
一、同业竞争	134
二、关联交易	134
三、公司章程及其他制度对关联交易决策权限与程序的规定	149
四、独立董事对关联交易的核查意见	153
第八节 董事、监事、高级管理人员	154
一、董事、监事、高级管理人员简介	154
二、报告期内董事、监事、高级管理人员及其近亲属直接或间接持有发行人股份情况	160
三、董事、监事、高级管理人员的其他对外投资情况	160
四、董事、监事、高级管理人员的薪酬安排	161
五、董事、监事、高级管理人员的兼职情况	162
六、董事、监事及高级管理人员相互之间存在的亲属关系	162
七、董事、监事及高级管理人员与本公司的协议安排	162
八、董事、监事、高级管理人员任职资格	163
九、公司董事和高级管理人员最近两年的变动情况	163
第九节 公司治理	165
一、股东大会、董事会、监事会、独立董事、董事会秘书制度的建立健全及运行情况	165
二、董事会制度的建立健全及运行情况	168
三、监事会制度的建立健全及运行情况	170
四、独立董事制度的建立健全及运行情况	171
五、董事会秘书制度建立健全及运行情况	173
六、董事会专门委员会的设置及运行情况	174
七、公司近三年及一期内无违法违规行为	177
八、公司近三年及一期内资金占用及对外担保情况	178
九、内部控制制度评估意见	178

十、公司对外投资、担保事项的制度和执行情况	178
十一、发行人关于投资者权益保护的制度安排	181
第十节 财务会计信息与管理层分析	185
一、财务报表	185
二、审计意见	188
三、财务报表的编制基础及合并会计报表的合并范围和变化情况	188
四、重要会计政策和会计估计	189
五、税项	202
六、分部信息	204
七、发行人最近一年内兼并收购情况	205
八、非经常性损益	205
九、财务指标	206
十、设立时及报告期内历次评估情况	208
十一、历次验资情况	211
十二、资产负债表日后事项、或有事项及其他重要事项	213
十三、财务状况分析	215
十四、盈利能力分析	252
十五、现金流量情况	282
十六、资本性支出分析	285
十七、财务状况和盈利能力的未来趋势分析	286
十八、发行人最近三年及一期股利分配政策、实际股利分配情况及发行后的股利分配政策	289
第十一节 募集资金运用	291
一、本次发行募集资金的投资计划	291
二、募集资金投资项目必要性分析	292
三、募集资金投资项目建设可行性分析	293
四、其他与主营业务相关的营运资金	314
五、募投项目固定资产投资对发行人的影响	315
六、募集资金运用对公司财务状况及经营业绩的影响	316
第十二节 未来发展与规划	317
一、公司发展规划	317
二、本次募集资金运用对实现上述业务目标的作用	320
三、拟订上述发展计划所依据的假设条件及面临的主要困难	322
四、上述业务发展计划与现有业务之间的关系	323
第十三节 其他重要事项	324
一、重大合同	324

二、发行人对外担保情况	331
三、诉讼和仲裁事项	331
第十四节 董事、监事、高级管理人员及有关中介机构声明	332
一、公司全体董事、监事、高级管理人员声明	332
二、保荐人（主承销商）声明	333
三、发行人律师声明	334
四、承担审计业务的会计师事务所声明	335
五、承担评估业务的机构声明	336
六、承担验资业务的机构声明	337
第十五节 附件	338

第一节 释义

在本招股说明书中，除非文义另有所指，下列词语或简称具有如下含义：

一、普通术语

发行人、本公司、公司、锻压股份	指	南通锻压设备股份有限公司
有限公司、锻压有限	指	南通锻压设备有限公司，发行人前身
锻压设备厂	指	南通锻压设备厂
如山创业	指	杭州如山创业投资有限公司，发行人股东
通联创业	指	通联创业投资股份有限公司，发行人股东
庆中贸易	指	如皋市庆中贸易有限公司，为发行人关联方
庆华数控	指	南通庆华数控机床有限公司，曾为发行人关联方
浩鑫铸业	指	南通浩鑫液压铸业有限公司，曾为发行人关联方
广大贸易	指	如皋市广大贸易有限公司，为发行人关联方
华庆软件	指	南通华庆软件开发投资有限公司，为发行人关联方
如皋市农信社	指	如皋市农村信用合作联社
如皋农商行	指	江苏如皋农村商业银行股份有限公司
农行如皋市支行	指	中国农业银行股份有限公司如皋市支行
交行南通分行	指	交通银行股份有限公司南通分行
建行如皋支行	指	中国建设银行股份有限公司如皋支行
工行如皋支行	指	中国工商银行股份有限公司如皋支行
秦川发展	指	陕西秦川机械发展股份有限公司
华东数控	指	威海华东数控股份有限公司
日发数码	指	浙江日发数码精密机械股份有限公司

亚威股份	指	江苏亚威机床股份有限公司
华中数控	指	武汉华中数控股份有限公司
创立大会	指	南通锻压设备股份有限公司的全体发起人于 2010 年 11 月 25 日举行的创立大会。
本次发行	指	南通锻压设备股份有限公司首次公开发行人民币普通股并在创业板上市
本招股说明书	指	《南通锻压设备股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市招股说明书》
《公司法》	指	《中华人民共和国公司法》（2005 年 12 月 27 日修订，2006 年 1 月 1 日起施行）
《证券法》	指	《中华人民共和国证券法》（2005 年 12 月 27 日修订，2006 年 1 月 1 日起施行）
公司章程（草案）	指	经发行人于 2011 年 3 月 5 日召开的锻压股份 2011 年第二次临时股东大会通过的《南通锻压设备股份有限公司章程（草案）》，该《公司章程草案》将于本次发行及上市完成后正式生效，成为发行人的公司章程
A 股	指	境内上市人民币普通股
元，万元	指	人民币元，万元
报告期	指	2008 年度、2009 年度、2010 年度及 2011 年 1-6 月
中国证监会	指	中国证券监督管理委员会
保荐机构、主承销商、海通证券	指	海通证券股份有限公司
发行人律师	指	前身为国浩律师集团（上海）事务所，现更名为国浩律师（上海）事务所
立信永华、审计机构、申报会计师	指	南京立信永华会计师事务所有限公司

二、专用术语

机床	指	加工机械零部件的设备的统称
公称压力	指	压力的标称值，简称公称力
KN	指	千牛顿，力学单位
机床工具行业	指	金属切削机床、锻压机械、铸造机械、木工机床、量具、刀具、量仪、夹具、磨料磨具、涂附磨具等领域
锻压设备、锻压机械、金属成形机床	指	使金属材料通过压、锻、切、折、冲等加工成型的机床
液压机	指	用液压传动的压力机的总称
机械压力机	指	采用机械传动作为工作机构的压力机
单动冲压液压机	指	有一个滑块的薄板冲压液压机
双动拉深液压机	指	有两个分别传动滑块的薄板拉深液压机
四柱液压机	指	以上横梁、工作台和四柱构成受力框架机身、工艺通用性较大的液压机
整体式框架	指	不可拆的框架机身
组合式框架	指	由上横梁、立柱、工作台(或下横梁)、拉紧螺杆等主要零件组成的可拆框架机身
油缸、液压缸	指	将输入的液压能量，转换成直线机械力和往复运动的部件
充液装置	指	由充液阀和充液筒等组成的给液压缸补充液体的装置
泄压	指	液压缸内的液压逐渐从高到低的释放过程
保压	指	在规定时间内液压系统的压力保持
补压	指	液压系统的压力降至某定值时的再次开泵升压动作
开式机械压力机	指	工作台的前、左、右三个方向敞开，机身形状象 C 字的机械压力机
闭式机械压力机	指	机身框架结构的机械压力机
连杆	指	将运动和力从回转上传递到滑块或杠杆上的连接件

板材成形	指	金属板材在室温下进行成形加工的方法
体积成形	指	金属块料、棒料或厚板在高温或室温下进行成形加工的方法
粉末成形	指	将粉末制成具有预定形状和尺寸的物体的工艺
冷挤压成形	指	把金属毛坯放在冷挤压模腔中，在室温下，通过施加压力，使金属毛坯产生塑性变形而制得零件的加工方法
塑性成形	指	利用材料的塑性，在工具及模具的外力作用下来加工制件的少切削或无切削的工艺方法
PLC	指	数字运算操作电子系统的可编程逻辑控制器，用于控制机械的生产过程。
CNC	指	计算机数字控制
传感器	指	能感受规定的被测量值，并按照一定的规律转换成可用输出信号的器件或装置
电液比例阀	指	阀内比例电磁铁根据输入的电压信号产生相应动作，使工作阀阀芯产生位移，阀口尺寸发生改变，并以此完成与输入电压成比例的压力、流量输出的元件
伺服	指	使物体的位置、方位、状态等能够跟随输入量（或给定值）的任意变化而变化的自动控制方法
闭环、反馈控制系统	指	将系统输出量的测量值与所期望的给定值相比较，由此产生一个偏差信号，利用此偏差信号进行调节控制，使输出值尽量接近于期望值
嵌入式系统	指	以应用为中心，以计算机技术为基础，软硬件可裁剪，适应应用系统对功能、可靠性、功耗等严格要求的专用计算机系统
远程监控	指	通过网络获得信息，对设备进行操作的方法

特别说明：敬请注意，本招股说明书中部分合计数与各加数直接相加之和在尾数上存在差异，这些差异是由于四舍五入造成的。

第二节 概览

本概览仅对招股说明书全文作扼要提示。投资者作出投资决策前，应认真阅读招股说明书全文。

一、发行人简介

（一）公司概况

公司名称：南通锻压设备股份有限公司

本次发行前的注册资本：9,600 万元

法定代表人：郭庆

住所：江苏省如皋经济开发区锻压产业园区内

经营范围：锻压设备（液压机床、机械压力机）及配件的制造、销售、维修。自营或代理商品和技术的进出口业务（国家限定公司经营或禁止进出口的商品及技术除外）。

公司前身为 2002 年 3 月 21 日成立的南通锻压设备有限公司，2010 年 11 月 25 日锻压有限整体变更为南通锻压设备股份有限公司，并在江苏省南通工商行政管理局办理变更登记，取得注册号为 320682000066958 的企业法人营业执照，注册资本 8,600 万元。

（二）业务与技术概况

发行人是专业从事锻压设备的研发、生产和销售，并为客户提供个性化、多样化、系统化金属及非金属成形解决方案的高新技术企业。主要产品为液压机和机械压力机，能够为客户提供金属及非金属成形个性化、系统化解决方案，属于国家重点鼓励和扶持的先进装备制造业，产品广泛应用于汽车、船舶、交通、能源、轻工家电、航空航天、军工、石油化工等重要行业或领域。公司自设立以来，主营业务及主要产品未发生变化。

发行人系“高新技术企业”、“江苏省创新型企业”、“江苏省民营科技企业”、“江苏省科技型中小企业”。发行人拥有液压机和机械压力机全套自主知识产权，

目前，发行人拥有专利 27 项（其中：发明专利 1 项），软件著作权 1 项，已获受理专利申请 10 项（其中：发明专利 2 项）。发行人在行业内具有较高的知名度和美誉度，系国内金属成形机床行业骨干企业之一，2008 年、2009 年和 2010 年发行人液压机产品产销量国内行业排名第一，销售收入排名第三，产品和品牌分别被评为“江苏省名牌产品”、“江苏省著名商标”。

1、液压机的生产销售是公司优势业务

经过多年的积累，发行人拥有液压机成套自主知识产权，形成了八大系列、四十二种规格、数百余品种液压机产品及生产线（单元）。其中“新型框架式数控液压机”、“双层摩擦材料自动成型液压机”被科技部列入国家火炬计划项目，“大型高性能框架精密成型液压机”被列入江苏省 2010 年重大科技成果转化专项资金项目，“YQK27-1000 新型框架式数控多点压边单动拉深液压机”被江苏省科技厅评为重点新产品，另有十三项产品被认定为“江苏省高新技术产品”。

2、机械压力机的生产销售是公司战略发展业务

为实现金属成形行业所需的两大主导产品液压机和机械压力机的战略协同发展，自 2008 年以来，公司基于市场需求和自身产品类型的扩展，在原有机床压力机技术的基础上加大了数控、重型、闭式机械压力机的开发力度，自主研制开发了机械压力机系列产品。2010 年该产品进入批量生产阶段，当年即实现销售 2,200 余万元，2011 年上半年发行人实现销售 2,023.29 万元，机械压力机产品逐步成为公司的主要产品之一，是发行人未来的战略主导产品。

3、公司致力于成为国家重点锻压设备创新及生产基地之一

公司未来发展方向是：保持公司在现有液压机市场的传统优势，以此为基础，重点发展大（重）型、精密、智能、柔性、复合型液压机，同时发展以“闭式双点、四点、多连杆和伺服驱动”为核心竞争力的机械压力机产品，发挥液压机和机械压力机产品协同发展的优势，抓住我国汽车、船舶、交通、能源、轻工家电、航空航天、军工、石油化工等行业对大型、精密成形机床装备的迫切需求，将公司打造为国家重点锻压设备创新及生产基地之一。

（三）核心竞争优势

1、研发、设计优势

发行人自成立以来一直注重技术创新，不断设计开发高附加值的产品，提升企业的核心竞争力。

第一、发行人建有与自身发展相适应的技术中心，具有优秀的研发能力。发行人现为“江苏省超大吨位锻压设备工程技术研究中心”建设单位，技术中心被南通市科技局认定为“南通市级企业工程技术研究中心”，被南通市经贸委认定为“南通市级企业技术中心”。发行人拥有一支结构合理、专业齐全、经验丰富的数十人科研团队，同时为技术中心建立起了二维、三维 CAD、CAE、CAPP、PDM、CAM、PEAR ANSYS 等信息化研发平台，配置了材料性能试验、理化分析、产品检测、性能试验、电气检测与试验等方面的试验检测设备，为技术创新提供了充足的资源保证。

第二、发行人可提供个性化、多样化的金属及非金属成形解决方案。发行人的产品为液压机、机械压力机，主要用于国民经济诸多重要行业或领域的金属及非金属成形。经多年积累，发行人已形成多种金属及非金属成形解决方案，代表着金属及非金属“精密成形、少无切削加工”工艺的发展方向和要求。

发行人在提供多样化解决方案的同时，面对不同行业及同一行业不同客户的个性化功能要求，始终注重将个性化解决方案的理念运用于企业经营中，通过个性化的设计，使产品最大限度地贴近每个客户的需求。近几年来，发行人根据客户需求个性化设计、“量身定做”的定制型产品销售收入一直保持在总销售收入的75%左右，定制型产品平均销售价格、销售毛利率也远高于通用型产品。

报告期内，发行人定制型、通用型液压机产品主要经济指标（2008~2011 年 6 月平均数据）如下表所示：

主要经济指标	通用型	定制型
销售收入占比	24.38%	75.62%
平均销售价格(万元/台)	7.93	37.70
销售毛利率	13.45%	39.30%

第三、发行人注重产品的集成创新，不断开发市场适销的新产品。发行人的创新方式主要表现为集成创新，即综合利用现代工程、电子、计算机模拟和网络等高新技术，对液压机、机械压力机产品进行集成升级，为诸多重要行业或领域提供金属或非金属成形解决方案，通过售前的调研、设计，高质量的制造及快捷、专业、持续的售后服务，不断为客户创造价值。目前，发行人拥有专利 27 项（其中：发明专利 1 项），软件著作权 1 项，已获受理专利申请 10 项（其中：发明专利 2 项）。以上均为发行人集成创新的优秀成果。

第四、突出绿色设计与制造理念，在产品设计与加工工艺等多个环节充分考虑节约能源、环境保护等要求。发行人设计的泄压装置、压制速度柔性调速等技术，明显降低了大吨位液压机运行中的振动和噪声，改善了操作者的作业环境；设计的液压稳定自动补偿技术，可实现停机保压、自动补压，降低了能源消耗。研制的机械压力机新型动力装置，可根据不同工件所需的冲裁力来相应调整电机的总输出功率，从而达到节能的目的；研制的机械压力机压力垫由气缸和无动力源液压油缸组合而成，减少了气源消耗，大幅降低了工作过程中的冲击噪音。

第五、发行人新产品的研发、技术改型周期快，一般正常交货期内就能够完成开发、设计、改型产品。发行人能够根据用户要求对产品进行不断改型完善，最大限度地满足客户多样化、个性化需求，对市场反应敏捷，方式灵活。

2、装备优势

先进的生产装备是产品性能的保证。近几年来，发行人注重技术改造，连续的大规模技改投入，发行人液压机产品加工、装配综合能力和水平已跃居国内同行业领先水平。

第一、行业领先的机加工能力。截至 2011 年 6 月 30 日，发行人拥有重型数控加工机床及镗、铣、车、磨床等 200 多台套，其中单台价值 300 万元以上的达 11 台，具备大、重型锻压设备核心部件，如机身、主油缸、立柱（拉柱）、工作台、滑块、模架等的加工能力，保证了加工精度和质量。

第二、功能齐全的热处理能力。发行人拥有容积尺寸为 12,000×4,000×2,500mm 的大型高温退火炉、加工尺寸可达 $\Phi 1,000 \times 14,000$ mm 的卧式中频淬火机等热处理设施，可对大型焊接件进行高温退火、消除焊接应力，

可满足大尺寸立柱、活塞杆的表面热处理要求。

第三、配套的起吊与装配能力。发行人现有生产车间中，起吊能力达 100 吨以上的达 32,303 平米（详见下表），设计最大起吊高度 25 米、起吊重量 400 吨，具备万吨以上特大型液压机和重型机械压力机的加工、装配能力。

序号	生产车间	建筑面积 (平米)	设计起吊能力		主要用途
			高度(米)	重量(吨)	
1	超大型车间	9,518	25	400	装配
2	重型车间	11,860	20	200	机加工、装配
3	装配车间	10,925	16	100	装配
合 计		32,303			

3、产品性能优势

发行人主导产品液压机现有八大系列、四十二种规格、数百余品种。公司产品在几何精度、停机保压、电气安全等各方面性能优越，部分指标达到或超过了国际先进水平。

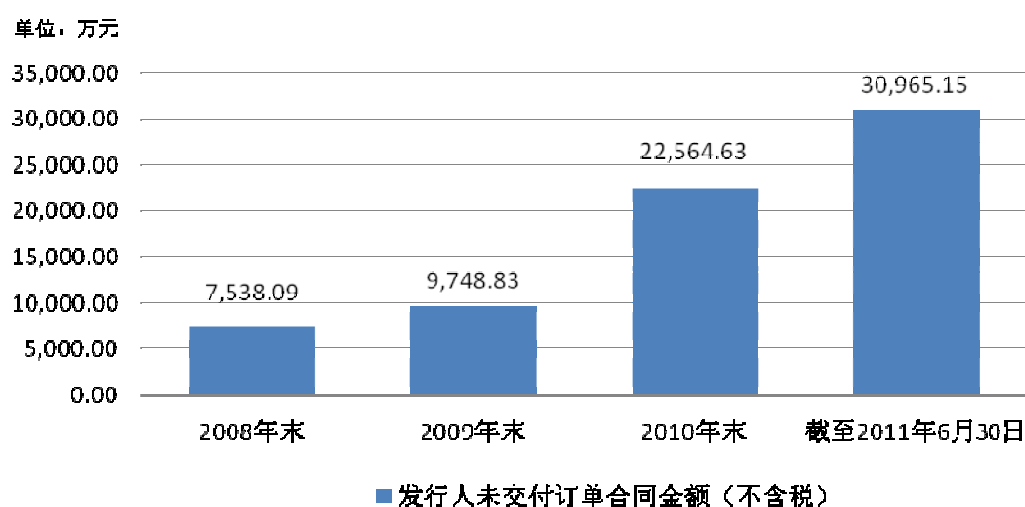
如，发行人研制的 YQK27-1500 型大型高性能框架精密成型液压机，经国家铸造锻压机械质量监督检验中心检测（检验报告编号：DJ-1610-Y），七项指标均符合标准要求，其中：几何精度超过了日本 JIS B 6403-1994《液压机 精度值检查》标准水平（如下表所示）；按额定压力进行保压试验 10min，压力降为 1.5MPa，远低于国家标准规定的 2.45MPa；电气三项性能指标均符合 GB/T5226.1-2008（等同采用 IEC 60204-1-2005 国际标准）标准要求。

检测内容		日本标准指标	公司产品检测结果
几何精度	工作台上平面的平面度	0.15mm	0.10mm
	滑块下平面对工作台面的平行度	左右：0.38mm	左右：0.30mm
		前后：0.24mm	前后：0.20mm
	滑块运动轨迹对工作台面的垂直度	左右：0.075mm	左右：0.05mm
		前后：0.075mm	前后：0.05mm
	由偏载引起的滑块下平面对工作台面的倾斜度	左右：0.60mm	左右：0.50mm
		前后：0.60mm	前后：0.45mm

发行人机械压力机产品机身采用钢板焊接整体框架或拉杆预紧式组合框架结构，计算机优化设计，从而保证了机身的强度、刚性、精度等各种性能要求；移动工作台重复定位精度 $\pm 0.05\text{mm}$ ；装模高度调整实现数字程序控制，重复定位精度 $\pm 0.1\text{mm}$ ；装有快速模具夹紧装置，使更换模具的时间更加缩短。

4、品牌优势

发行人自设立以来，一直注重产品质量和服务，通过多年积累，发行人产品在国内市场享有较高的市场知名度和美誉度。“庆华”商标被授予“江苏省著名商标”称号，“庆华”牌液压机被认定为江苏名牌产品。近几年，发行人品牌优势日益凸显，市场占有率不断提高，以销售额计算，稳居全国同行业前三位，江苏省第一位。发行人产品供不应求，供货缺口不断加大，2008 年金融危机背景下，年末未交付订单的合同金额（不含税）为 7,538.09 万元，2009 年年末未交付订单的合同金额（不含税）为 9,748.83 万元，2010 年年末为 22,564.63 万元，截至 2011 年 6 月 30 日，公司未交付订单的合同金额（不含税）达到 30,965.15 万元。



5、客户资源优势

公司产品畅销国内 31 个省市自治区，涉及汽车、船舶制造、轻工家电、石油化工、航空航天、军工以及科研院所等多个行业和领域，具有广泛、稳定的客户基础。

公司知名客户及其所在行业情况如下：

行业	客户名称
汽车制造	上海众大汽车配件有限公司、长春一汽富维汽车零部件有限公司、一汽解放青岛汽车厂、长春一汽四环天利机械制造有限公司、东风友联（十堰）汽车饰件有限公司、比亚迪汽车有限公司、佩尔哲汽车内饰件系统（太仓）有限公司、陕西重汽汽车零部件有限公司、保定长城华北汽车有限责任公司、江苏神舟车业有限公司、广州帕卡汽车零部件有限公司、内江凤凰汽配有限责任公司、温州市环球汽车衬垫有限公司
船舶制造	中国长江航运集团青山船厂、江苏新世纪造船股份有限公司、辽宁五一八内燃机配件有限公司、江苏东方重工有限公司、南通明德重工有限公司、蓬莱巨涛海洋工程重工有限公司
家电行业	美的集团、海信集团、上海双鹿电器有限公司、哈尔滨光宇集团、可利科技（苏州）有限公司
石油化工	大港油田集团中成机械制造有限公司、天津钢管实业开发公司、江阴德玛斯特钻具有限公司、江苏曙光集团有限公司、常州市武进化工设备配件有限公司、盘锦辽河油田派普钻具制造有限公司、河北石探机械制造有限公司
能源电力	国核宝钛锆业股份有限公司、国核维科锆铅有限公司、山东桑乐太阳能支架有限公司、江苏太阳雨新能源集团有限公司、山东龙马重工集团有限公司、杭州联源重工机械有限公司
航空航天	中国航空工业第一集团公司北京航空材料研究所、贵州航天新力铸锻有限责任公司、中航三林铝业有限公司、贵州西南钛业有限公司、铁姆肯（成都）航空及精密产品有限公司
兵器工业	山西北方机械制造有限公司、中国兵器晋西工业集团有限责任公司、西安北方华山机电有限公司
科研院所	清华大学、国防科技大学、哈尔滨工业大学、中南大学材料学院、北京有色金属研究总院、北京地震局、中国科学院山西煤炭化学研究所、沈阳航空工业学院、中国科学院地球化学研究所

6、团队优势

发行人管理团队，特别是核心管理层，专注于金属成形行业二十余年，有着丰富的行业经验，对锻压设备，特别是液压机和机械压力机的特点及其所服务的领域有着深刻的理解，对行业的发展动态有着准确的把握。在发行人管理层的带领下，发行人抓住行业发展机遇，产品结构不断升级，逐步形成了以液压机为代表的核心竞争优势。当前，发行人管理层科学定位，计划通过液压机和机械压力机产品协同发展，抓住我国汽车、船舶、交通、能源、轻工家电、航空航天、军工、石油化工等行业对大型、精密金属成形机床的迫切需求，在未来几年将公司打造为国家重点锻压设备创新及生产基地之一。此外，公司管理层对人才的招聘、引进、培养、激励等也有着独到、系统的方法。优秀的管理层是公司能够持续取得良好业绩的保障。

二、发行人股东简介

（一）发行人股本及发行前后股东情况

本次发行前公司总股本为 9,600 万股，本次发行 3,200 万股，本次发行股份占发行后总股本的 25%。本次发行前后公司股本结构如下表：

项目	股 东	发行前股本结构		发行后股本结构 (按发行 3,200 万股计算)	
		持股数量 (万股)	持股比例	持股数量 (万股)	持股比例
有限售条件的流通股	郭庆	8,000.00	83.34%	8,000.00	62.50%
	如山创业	800.00	8.33%	800.00	6.25%
	通联创业	800.00	8.33%	800.00	6.25%
无限售条件的流通股		-	-	3,200.00	25.00%
合 计		9,600.00	100.00%	12,800.00	100.00%

（二）控股股东及实际控制人简介

公司控股股东及实际控制人为郭庆。

作为公司董事长的控股股东及实际控制人郭庆的具体情况详见本招股说明书“第八节 董事、监事、高级管理人员”之“一/（一）董事”。

三、发行人的主要财务数据及财务指标

（一）主要财务数据

资产负债表简表

单位：元

项 目	2011 年 6 月 30 日	2010 年 12 月 31 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日
资产合计	466,168,306.62	422,873,764.12	289,607,586.27	255,656,547.38
负债合计	195,649,520.96	175,910,071.95	108,965,535.16	110,179,197.56
股东权益合计	270,518,785.66	246,963,692.17	180,642,051.11	145,477,349.82
归属于母公司股东权益合计	270,518,785.66	246,963,692.17	180,642,051.11	145,477,349.82
少数股东权益合计	-	--	--	--

利润表简表

单位：元

项 目	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
营业收入	188,563,188.90	301,761,122.53	242,672,423.51	233,602,503.33
其中：主营业务收入	182,699,691.17	292,898,632.17	237,692,558.76	227,256,083.31
营业利润	24,390,000.60	47,361,302.00	34,449,018.41	39,916,480.22
利润总额	27,061,374.95	61,086,109.04	35,237,959.39	42,055,439.88
净利润	23,555,093.49	52,335,422.35	35,164,701.29	42,038,277.74
归属于母公司股东净利润	23,555,093.49	52,335,422.35	35,164,701.29	42,038,277.74
少数股东损益	--	--	--	--
扣除非经常性损益后归属母公司的净利润	21,284,425.29	40,339,800.71	29,809,801.84	31,168,624.70

现金流量表简表

单位：元

项 目	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
经营活动产生的现金流量净额	22,789,286.23	27,068,808.71	41,721,526.12	41,526,847.78
投资活动产生的现金流量净额	-41,011,150.19	-48,398,893.54	-39,279,452.70	-46,596,080.34
筹资活动产生的现金流量净额	12,478,179.95	33,289,679.61	7,975,545.34	-1,599,939.75
现金及现金等价物净增加额	-5,743,684.01	11,959,593.99	10,417,618.76	-6,669,172.31
期末现金及现金等价物余额	22,998,033.50	28,741,717.51	16,782,123.52	6,364,504.76

以上数据摘自南京立信永华会计师事务所出具的宁信会审字（2011）0901号《审计报告》及财务报表附注。

（二）主要财务指标

财务指标	2011 年 1-6 月/ 2011-6-30	2010 年度/ 2010-12-31	2009 年度/ 2009-12-31	2008 年度/ 2008-12-31
流动比率（倍）	1.26	1.30	1.26	1.02
速动比率（倍）	0.38	0.55	0.59	0.46
应收账款周转率（次 / 年）	26.59	22.05	18.54	21.79
存货周转率（次 / 年）	1.77	2.00	2.44	3.05
每股经营活动产生的现金流量净额（元）	0.24	0.28	0.52	0.52

财务指标	2011 年 1-6 月/ 2011-6-30	2010 年度/ 2010-12-31	2009 年度/ 2009-12-31	2008 年度/ 2008-12-31
资产负债率	41.97%	41.60%	37.63%	43.10%
加权平均净资产收益率（扣除非经常性损益后）	8.23%	27.67%	18.28%	25.04%
扣除非经常性损益后基本每股收益（元）	0.2217	0.4980	0.3726	0.3896
扣除非经常性损益后稀释每股收益（元）	0.2217	0.4980	0.3726	0.3896
每股净资产（元）	2.82	2.57	2.26	1.82

四、本次发行情况

股票种类：	人民币普通股（A 股）
股票面值：	1.00 元
发行价格：	通过向询价对象询价确定发行价格
发行数量：	3,200 万股，占发行后总股本的比例为 25%
发行方式：	采用网下向询价对象询价配售与网上资金申购定价发行相结合的方式，或中国证监会核准的其他方式
发行对象：	符合资格的询价对象和在深圳证券交易所开设 A 股股东账户的、符合《创业板市场投资者适当性管理暂行规定》的中华人民共和国境内自然人和法人等投资者（中华人民共和国法律或法规禁止者除外）

五、募集资金用途

公司本次拟向社会公众公开发行人民币普通股 3,200 万股，占发行后总股本的 25%。实际募集资金扣除发行费用后的净额为【】万元，全部用于公司主营业务相关的项目及主营业务发展所需的营运资金，具体如下：

序号	投资项目	投资总额 (万元)	项目备案部门	项目备案号
1	大型精密成型液压机扩产改造项目	18,242.12	如皋市发展和改革委员会	32068220110018
2	数控重型机械压力机生产项目	12,528.23	如皋市发展和改革委员会	32068220110017
3	其他与主营业务相关的营运资金	--	--	--

为充分抓住市场机遇，保持公司市场领先地位，公司已利用部分自有资金对大型精密成型液压机扩产改造项目和数控重型机械压力机生产项目进行了前期投入。截至 2011 年 6 月 30 日，上述项目分别累计投入 2,133.16 万元和 3,272.99 万元，募集资金到位后将优先抵补相应已投入的自有资金。

项目总投资与公司本次发行实际募集资金相比，如本次募集资金不能满足项目资金的需求，公司将以自有资金、银行贷款等途径自行解决资金缺口，从而保证项目的顺利实施。具体内容详见本招股说明书“第十一节 募集资金运用”。

第三节 本次发行概况

一、发行人的基本情况

发行人：	南通锻压设备股份有限公司
英文名称：	Nantong Metalforming Equipment Co., Ltd.
注册资本：	人民币 9,600 万元
法定代表人：	郭庆
成立日期：	2010 年 11 月 25 日
住所：	江苏省如皋经济开发区锻压产业园区内
邮政编码：	226578
互联网网址：	http://www.ntdy.com.cn
经营范围：	锻压设备（液压机床、机械压力机）及配件的制造、销售、维修。自营或代理商品和技术的进出口业务（国家限定公司经营或禁止进出口的商品及技术除外）。
信息披露和投资者关系的负责部门：	董事会办公室
信息披露和投资者关系的负责人：	乔庆雄
对外咨询电话：	0513-82153885
传真：	0513-87203818
电子信箱：	ntdysbc@pub.nt.jsinfo.net

二、本次发行的基本情况

股票种类:	人民币普通股（A 股）
每股面值:	1.00 元
发行股数:	3,200 万股，占发行后总股本的比例为 25%
每股发行价:	【】 元
发行市盈率:	【】 倍（每股发行价除以发行后每股收益）
发行后每股收益:	【】 元/股（每股收益按照 2010 年度经审计的扣除非经常性损益前后孰低的净利润除以本次发行后总股本计算）
发行前每股净资产:	2.57 元（以 2010 年 12 月 31 日经审计的净资产除以本次发行前总股本计算）
发行后 预计每股净资产:	【】 元（在 2010 年 12 月 31 日经审计的净资产基础上考虑本次发行募集资金净额的影响）
发行市净率:	【】 倍（按照 2010 年 12 月 31 日经审计的净资产测算）
发行方式:	采用网下向询价对象询价配售与网上资金申购定价发行相结合的方式或中国证监会核准的其他方式
发行对象:	符合资格的询价对象和在深圳证券交易所开设 A 股股东账户的、符合《创业板市场投资者适当性管理暂行规定》的中华人民共和国境内自然人和法人等投资者（中华人民共和国法律或法规禁止者除外）
承销方式:	余额包销
拟上市地	深圳证券交易所
募集资金总额:	
募集资金净额:	
发行费用概算:	
其中：承销和保荐费	【】 万元
审计费用:	【】 万元
评估费用:	【】 万元
律师费用:	【】 万元
发行手续费用:	【】 万元

三、发售新股的有关当事人

(一) 发行人: 南通锻压设备股份有限公司

法定代表人: 郭庆

住所: 江苏省如皋经济开发区锻压产业园区内

电话: 0513-82153885

传真: 0513-87203818

联系人: 乔庆雄

(二) 保荐机构(主承销商): 海通证券股份有限公司

法定代表人: 王开国

住所: 上海市淮海中路 98 号

办公地址: 上海市广东路 689 号海通证券大厦

电话: 021-23219000

传真: 021-63411627

保荐代表人: 孙炜、戴文俊

项目协办人: 胡晓宇

项目人员: 孙迎辰、田卓玲、朱拓、韩丽

(三) 发行人律师: 国浩律师(上海)事务所

负责人: 倪俊骥

住所: 上海市南京西路 580 号南证大厦 45-46 楼

电话: 021-52341668

传真: 021-52341670

经办律师: 梁立新、李良锁

(四) 会计师事务所: 南京立信永华会计师事务所有限公司

负责人: 伍敏

住所: 南京市鼓楼区中山北路 26 号 8-10F

电话: 025-83311788

传真: 025-83309819

经办会计师: 诸旭敏、束哲民

项目联系人: 曹建军

(五) 资产评估机构: 江苏立信永华资产评估房地产估价有限公司

负责人: 王顺林

住所: 南京市中山北路 26 号新晨国际大厦 10 楼

电话: 025-83311788

传真: 025-83309819

经办评估师: 向卫峰、徐晓斌

(六) 拟上市的证券交易所 深圳证券交易所

法定代表人: 宋丽萍

住所: 深圳市深南东路 5045 号

联系电话: 0755-82083333

传真: 0755-82083164

(七) 股票登记机构: 中国证券登记结算有限责任公司深圳分公司

住所: 深圳市深南中路 1093 号中信大厦 18 楼

电话: 0755-25938000

传真: 0755-25988122

(八) 收款银行:

住所:

户名:

账号:

四、发行人与本次发行有关中介机构关系等情况

发行人与本次发行有关的保荐机构和承销机构以及其他有关的中介服务机构及其负责人、高级管理人员及经办人员之间,不存在直接或间接的股权关系或其他权益关系。

五、与本次发行上市有关的重要日期

发行安排	日期		
刊登发行公告的日期	年	月	日
开始询价推介的日期	年	月	日
刊登定价公告的日期	年	月	日
申购日期和缴款日期	年	月	日
股票上市日期	年	月	日

第四节 风险因素

投资者在评价发行人此次公开发售的股票时，除本招股说明书提供的其他各项资料外，应特别考虑下述各项风险因素。以下风险因素可能直接或间接对发行人生产经营状况、财务状况和持续盈利能力产生不利影响。发行人提请投资者仔细阅读本节全文。

一、行业与市场风险

1、宏观经济波动和行业周期变化风险

发行人所处的金属成形机床行业是为国民经济各行业提供技术装备的战略性新兴产业，产业关联度很高。发行人生产的产品属于重要的工业基础装备，广泛应用于国民经济的各行各业，包括汽车、船舶、交通、能源、轻工家电、航空航天、军工、石油化工等行业。下游制造业的固定资产投资需求情况直接影响本行业的供需状况，而固定资产投资需求与国家宏观经济形势存在同步效应。当宏观经济处于上升阶段时，固定资产投资需求旺盛，行业迅速发展；反之，当宏观经济处于下降阶段时，固定资产投资需求萎缩，行业发展则放缓。因此，本行业属于比较典型的周期性行业。

近年来，受益于良好的宏观经济环境及国内工业化、城镇化进程的不断推进，我国国民经济保持了持续稳定的增长。“十一五”期间国内生产总值年均增长超过 10%，从而带动了本行业的发展，行业发展处于繁荣上升时期。随着工业化程度的提高，我国已完成由轻工业向重工业阶段的过渡，并逐步开始产业升级，由粗放型工业向集约、高效、环保和可持续发展的新型工业转变，由此带来的国内固定资产投资结构的转变给发行人提供了战略性发展机遇。

2008 年 9 月以来，全球性金融危机对全球实体经济造成了一定的影响，使得从 2008 年下半年开始世界经济增速明显放缓。全球经济周期的下行趋势伴随着国内劳动力成本上涨和人民币升值预期，使得国内固定资产投资增速趋缓，对本行业产生了较大冲击。发行人 2009 年销售业绩也受到一定影响，增长势头有所放缓。为应对金融危机的影响，国家于 2008 年下半年制定了扩大内需的 4 万亿元投资计划，并出台多项经济刺激政策和产业振兴规划，其中 2009 年 5 月

国家出台的《装备制造业调整和振兴规划》明确提出加快实施基础制造装备科技重大专项，将大型数控成形冲压设备、重型锻压设备列入国家重点研发的主机产品之中。有效的经济刺激政策和产业振兴规划成为推动金属成形机床行业战胜危机的强劲动力。从 2009 年下半年开始，本行业增速明显加快。

由于发行人多年来努力开拓销售市场，目前客户已遍布多个行业，减少了公司产品对某一行业的过度依赖，在一定程度上降低了个别行业波动对公司业绩的影响。但如果国内宏观经济出现较大且全面的波动，对发行人下游众多行业的固定资产投资状况产生不利影响，则将影响发行人产品的市场需求，可能造成发行人的订单减少。因此发行人存在受经济周期波动影响的风险。

2、产业政策风险

发行人所处的金属成形机床行业属于机械装备制造行业，是为国民经济各行业提供技术装备的战略性产业，是国家集中优势发展的产业之一。近年来国家对机械装备制造行业采取了积极宽松的产业政策，陆续推出了《中华人民共和国国民经济和社会发展第十一个五年规划纲要》、《国务院关于加快振兴装备制造业的若干意见》、《国家数控机床产业发展专项规划》（草案）、《高档数控机床与基础制造装备科技专项重大实施方案》、《装备制造业调整和振兴规划》、《国务院关于加快培育和发展战略性新兴产业的决定》等一系列政策与规划，以鼓励引导机械装备制造企业加大研发投入，提高研发能力和技术创新水平，努力掌握核心技术和关键技术，积极开发具有自主知识产权的产品，全面提升国内机械装备制造企业的国际竞争力，进而带动国内众多下游行业的技术进步和产业升级。发行人把握上述有利的行业政策，努力扩大自身规模并提升产品技术优势，实现了快速发展。但如果产业政策发生不利变化，将可能使发行人生产经营受到较大影响。

3、因货币政策变化导致发行人客户推迟提货的风险

发行人生产的产品属于金额较高的固定资产投资装备，利率水平等货币政策的变化将直接影响全社会固定资产投资规模，进而影响到发行人的产品销售。2008 年年底以来，为了应对国际金融危机，我国及时采取了宽松的货币政策，拉动了经济的复苏和增长。2009 年我国继续实施适度宽松的货币政策，投资增

速持续加快，国内需求对经济的拉动作用不断增强，发行人所处的行业强劲复苏，产销规模持续增长。2010 年以来，全球经济总体回暖，主要大国继续保持适度宽松的货币政策，国际初级商品价格总体大幅上涨，国内资产价格反弹，通胀压力加大，在此背景下，我国货币政策渐趋稳健，可能使发行人下游客户的现金流趋于紧张，从而使得发行人的客户推迟提货，对发行人资产的周转效率产生不利影响。

二、原材料价格波动风险

发行人产品的主要原材料为钢板、铸件、锻件等，报告期内上述三种直接材料成本占主营业务成本的比例平均为 62.26%。钢板、铸件、锻件的价格主要随钢材价格涨跌而波动。因此，钢材价格波动成为影响发行人产品生产成本最主要的因素。近年来，国内钢材价格波动幅度较大，造成发行人主要原材料价格波动较为明显。

目前，由于发行人拥有一定的技术优势和市场地位，因此具有较强的定价能力。在签订销售订单时，一般根据当时原材料价格采用成本加成的方法确定产品售价，然后通过及时的原材料采购，在很大程度上转嫁了原材料价格波动风险，锁定了产品的利润水平。尽管如此，由于发行人定制型产品订单的签署与原材料采购之间存在一定的时间差，难以保持完全同步，此外，发行人对通用原材料及标准部件保持了适当的储备量，如果相关材料价格发生大幅波动，进而影响生产成本发生大幅波动，发行人的毛利率水平将会受到一定的影响，从而影响公司的盈利水平。

三、财务风险

1、应收账款回收风险

2008 年末、2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末，发行人应收账款账面净值分别为 1,280.03 万元、1,337.93 万元、1,399.48 万元和 1,437.14 万元，占当期营业收入的比例分别为 5.48%、5.51%、4.64%和 3.81%，报告期末账龄 2 年以内的应收账款占应收账款余额的比例为 82.88%。

发行人应收账款余额的增长与公司销售收入增长情况相符，属正常增长。

发行人目前主要采取款到发货的销售结算方式，只针对少部分信用良好的客户给予一定的信用期，部分产品可根据客户要求按销售额 10%以内的比例预留质量保证金，质保期为半年至两年不等。因此这部分销售尾款一般回收期为一年至两年半左右，期末的应收账款余额主要为质保金。由于发行人对客户采用了较为谨慎的信用政策，建立了严格的货款管理制度，因此应收账款余额占当期营业收入的比例远低于同行业可比上市公司平均水平。对于期末应收款余额，发行人安排专人负责货款回收，责任落实到个人。目前发行人产品供不应求，有利于发行人审慎选择信用良好的优质客户，控制应收账款发生坏账的风险。

虽然发行人应收账款的金额较小，增长均源自于正常的生产经营和业务发展，且发行人也建立了相应的内部控制制度，但由于发行人应收账款回收期比较长，因此仍然存在发生坏账的风险。

2、募集资金到位后净资产收益率短期内存在下降的风险

发行人 2008 年、2009 年、2010 年和 2011 年 1-6 月扣除非经常性损益后的加权平均净资产收益率分别为 25.04%、18.28%、27.67%和 8.23%。本次募集资金到位后发行人净资产额将大幅增长，鉴于投资项目需要一定的建设期，募集资金产生预期效益需要一定时间，因此短期内发行人净利润难以与净资产保持同步增长，发行人存在短期内因股本扩张造成净资产收益率下降的风险。

四、管理风险

1、控股股东控制的风险

本次发行前，郭庆作为发行人的控股股东及实际控制人，直接持有发行人 83.34%的股份，本次发行完毕后，郭庆将持有发行人 62.50%的股份，仍处于绝对控股地位，将对发行人的发展战略、生产经营、利润分配等决策产生重大影响，因此发行人存在被控股股东控制的风险。

尽管发行人已经按照《公司法》、《证券法》、《上市公司章程指引》等法律法规和规范性文件的要求建立了较为完善和规范的法人治理结构，确保董事会对发行人相关事务做出客观决策，维护发行人全体股东的共同利益；建立了独立董事制度，强化了外部决策力量；控股股东也作出了避免同业竞争的承诺，

但如果控股股东利用其控股地位，通过行使表决权或其他方式对发行人的人事安排、经营决策等进行不当控制，在发行人发展战略、经营决策、人事安排和利润分配等重大事宜方面对发行人实施影响，将可能损害发行人及其他中小股东的权益。

2、规模快速扩张引致的经营管理风险

近年来发行人的销售规模快速增长，管理层积累了适应企业快速发展的管理经验，治理结构不断完善，形成了有效的约束机制和内部管理制度。但随着企业规模的不断扩张，在质量管理、售后服务、资源整合、技术开发、市场开拓等方面将对发行人提出更高的要求。如果发行人管理层素质及管理水平不能适应企业规模迅速扩张的需要，组织模式和管理制度不能随着发行人规模的扩大而及时调整，将制约发行人的进一步发展，进而削弱发行人的市场竞争力。

五、技术风险

1、技术创新的风险

发行人为经认定的高新技术企业，在锻压设备制造方面具有多项国内领先的优势技术，包括数控多点压边框架液压机技术、龙门式矫直液压机技术、双层摩擦材料自动成型液压机技术、框架式自动粉末制品液压机技术、面板弯曲液压机技术、液压冲床技术等多项具有国际水平和国内领先水平的核心专有技术。目前，发行人拥有专利 27 项（其中：发明专利 1 项），软件著作权 1 项，已获受理专利申请 10 项（其中：发明专利 2 项）。此外，发行人注重保持自身在技术创新方面的竞争优势，每年投入资金用于新产品和新工艺的研发，产品开发能紧随市场需求，不断根据下游客户要求研制出新的产品。

发行人所处的金属成形机床行业属于技术密集型行业，具有生产工艺发展迅速的特点，因此技术优势是金属成形机床制造企业的核心竞争优势。对金属成形机床行业而言，下游产业点多面广，对金属成形机床产品的稳定性、可靠性、综合性能不断提出新的要求。随着下游产业的技术发展，下游用户不但要求设备制造商能够提供单机产品，更要求其能够提供完善的服务及整体解决方案。发行人必须密切跟踪下游各个行业针对新材料、新技术和新工艺的发展要

求，对产品进行持续的技术创新。若发行人不能持续完成技术创新、技术储备，导致产品不能适应下游客户的需求，将面临技术创新风险，影响发行人市场份额和经营业绩的持续增长。

2、人力资源管理的风险

发行人所处的金属成形机床（锻压设备）行业属于技术密集型行业，生产工艺和设备操控较复杂，生产经营在一定程度上依赖于富有经验的熟练技术工人和管理人员，注重个人技术与生产设备性能的磨合，对员工在理论水平和实践经验方面均提出了一定要求，因此人才一直是发行人最为宝贵的资源，也是发行人赖以发展的立足之本。三个方面的人才对发行人的经营和发展最为重要，一是精通金属成形机床结构和产品设计开发的高端研发人员；二是既了解市场和用户需求，又熟悉产品性能，且具备较强沟通能力的销售及售后服务人员；三是具有熟练技能的一线加工人员、装配人员和调试人员。金属成形机床行业的扩张和技术的快速发展使得上述三方面人才均成为行业内各个企业竞相追逐的对象。发行人是否能培养好、引进好、用好和留住人才将对发行人产品开发、质量、产能、交货期、服务等各个环节造成较大影响，并决定了发行人能否保持自身在技术方面的竞争优势。

经过近年来的快速发展，发行人已经形成了一支稳定的高素质的员工队伍，员工专业结构和年龄结构合理。对内发行人注重有步骤的实施员工在岗培训和人才选拔，打通员工的职业发展通道；对外发行人与高等院校、职业学校合作，积极培养企业需要的高端技术人才和合格产业工人，以适应发行人对专业人才的需求。

随着发行人业务的发展，对各类中高级研发、营销、管理人才的需求将长期存在，而各类人才的引进、磨合、激励、提升需要一定的过程和与之相适应的人力资源管理制度。如果发行人对人才的引进和培养跟不上发行人业务发展的速度，将可能出现人才短缺的风险，对发行人的持续稳定发展造成影响。

六、新产品开发风险

发行人目前的主要产品包括液压机和机械压力机。其中，液压机为发行人优势产品，通过多年积累，发行人液压机产品在国内市场已享有较高的知名度和美誉度；机械压力机为发行人战略发展的新产品，自 2008 年以来，发行人加大了机械压力机的开发力度，依托自身品牌和客户优势，迅速打开了机械压力机产品市场。2010 年和 2011 年 1 至 6 月发行人分别实现机械压力机销售 2,241 万元和 2,023 万元，占营业收入比重分别达到 7.43%和 10.73%，机械压力机产品已逐渐成为公司的主要产品之一。截至 2011 年 6 月 30 日，公司机械压力机未交付订单金额（不含增值税）为 8,770.32 万元，其中重型机械压力机订单金额（不含增值税）为 7,143.59 万元。

发行人本次募集资金项目之一为数控重型机械压力机生产项目。若项目顺利实施，将使得发行人机械压力机生产能力得到较大提高，机械压力机销售收入在总收入中的占比将进一步增加。

1、市场开拓风险

尽管发行人在锻压设备产品的市场开拓方面具有丰富的经验，同时报告期内发行人机械压力机产销量快速增长且后续订单充足，但机械压力机产品的品牌建设和市场开拓需要一定时间的积累和人力、物力的投入，在新的市场中，发行人可能面临较为激烈的市场竞争，可能因为市场开拓不力而导致新增产品销售数量、销售价格达不到预期水平，发行人机械压力机产品存在一定的市场开拓风险。

2、产品性能风险

虽然发行人机械压力机产品在出厂前经过了严格的质量检验，在用户现场进行安装调试经用户验收合格后方才投入使用，但由于发行人机械压力机尚处于市场开发初期，目前销售数量不大，产品尚未经过长期使用检验，在用户使用过程中可能会因为性能不稳定而额外增加发行人的产品维护成本，及发生用户索赔、退货，因此，发行人机械压力机存在一定的产品性能风险。

3、产品创新风险

发行人作为机械压力机市场新进入者，在较短的时间内通过自主研发、合作研发形成了一系列具有国内领先或国内先进水平的核心技术，包括整体框架式、拉杆预紧式组合框架结构技术，移动台锁紧、压力垫、滑块导向等装置技术，压力机滑块、移动台等精度控制技术，产品集成控制技术等，但跟国内外机械压力机现有主要生产厂家相比，产品技术优势尚不明显，若发行人不能紧跟市场需求持续进行产品技术创新，进一步提升新产品市场竞争力，可能导致产品不能适应下游客户的需求，进而影响发行人市场份额和经营业绩的持续增长。

七、税收政策变化及政府补助波动风险

发行人被认定为高新技术企业，自 2009 年起减按 15% 的税率计缴企业所得税。根据科技部、财政部、国家税务总局三部委于 2008 年 4 月联合发布的《高新技术企业认定管理办法》及其工作指引，高新技术企业审核认定每三年实行一次。

虽然上述税收优惠政策是依据政府法律法规获得，具有持续性、经常性，但如果今后发行人不能通过三年一次的高新技术企业审核认定，则企业将无法继续享受所得税的税率优惠政策，从而存在对发行人经营业绩造成不利影响的可能。

发行人作为当地的龙头企业，每年会收到一定金额的政府补助奖励，由于每年的政府补助项目存在一定的变化，取得政府补助的时间、金额具有不确定性，造成发行人每年获得的政府补助金额存在较大差异，导致每年非经常性损益占净利润的比重波动较大（2008 年、2009 年、2010 年及 2011 年 1-6 月分别为 25.86%、15.23%、22.92% 和 9.64%），从而对发行人每年扣除非经常性损益前的净利润产生一定的影响。

八、本次募集资金运用风险

本次募集资金投资项目主要为“大型精密成型液压机扩产改造项目”和“数控重型机械压力机生产项目”。项目的实施将进一步扩大产能，优化产品结构，

实现锻压设备两大主导产品的协同发展，提升发行人核心竞争力，保证发行人的持续稳定发展。尽管本次募集资金投资项目是建立在充分市场调查和业内专家论证的基础上，但由于投资项目在募集资金到位后约需 1 年半左右的建设期，且项目建成至全面达产需要一定时间，在项目实施过程中，如果市场环境、技术、管理等方面出现重大变化，将影响项目的实施。因此项目实际建成后所产生的经济效益、产品的市场接受程度等都可能与发行人的预测存在一定差异，从而影响预期投资效果和收益目标的实现。此外，产能扩张和产品结构优化后，对发行人现有组织架构和运营管理模式等也提出了更高的要求，导致可能存在市场拓展、人才和管理的配套等方面的潜在风险。

本次募集资金投资项目的固定资产投资总额约 2.42 亿元，如果届时上述投资项目投产后不能达到预期的投资利润率，则上述固定资产每年产生的折旧费用将可能对发行人的利润水平造成影响。

第五节 发行人基本情况

一、发行人改制设立情况

（一）发行人设立方式

本公司前身系南通锻压设备有限公司，成立于 2002 年 3 月 21 日。2010 年 11 月 10 日，锻压有限召开股东会，会议决议由有限公司原有股东作为发起人，将南通锻压设备有限公司由有限公司整体变更为股份有限公司，并更名为南通锻压设备股份有限公司。2010 年 11 月 25 日经发行人创立大会批准，发起人以南京立信永华会计师事务所有限公司出具的宁信会审字（2010）0806 号《审计报告》中截至 2010 年 10 月 31 日有限公司经审计的账面净资产 166,107,423.95 元整体变更为南通锻压设备股份有限公司，注册资本 86,000,000.00 元，其余部分人民币 80,107,423.95 元计入资本公积。2010 年 11 月 23 日，立信永华接受发行人委托对出资情况进行了审验，并出具宁信会验字（2010）0078 号《验资报告》。2010 年 11 月 25 日，公司在江苏省南通工商行政管理局进行了变更登记，并领取注册号为 320682000066958 的企业法人营业执照。

（二）发起人情况

发行人改制设立股份公司时股本为 8,600 万元，各发起人及其持股情况如下：

股东姓名	股份数（万股）	股权比例
郭庆	8,000.00	93.02%
如山创业	600.00	6.98%
合 计	8,600.00	100.00%

（三）发行人改制设立前后，主要发起人拥有的主要资产和从事的主要业务

本公司由有限公司整体变更设立，各发起人以其在有限公司的权益发起设立股份公司。股份公司设立后，各发起人的主要资产和实际从事的主要业务未发生变化。主要发起人拥有的主要资产和实际从事的主要业务情况详见本节

“七、控股股东、实际控制人及主要股东的基本情况”。

（四）发行人成立时拥有的主要资产和从事的主要业务

发行人由有限公司整体变更设立，设立时承继了有限公司的全部生产经营性资产和业务，本公司成立至今，主营业务未发生变化，主要从事锻压设备（液压机床、机械压力机）及配件的研发、制造及销售。

（五）发行人改制前后的业务流程及其之间的联系

发行人成立前，锻压有限主要从事锻压设备（液压机床、机械压力机）及配件的研发、制造及销售，发行人成立后，股份公司承继有限公司的资产和业务，业务流程并未发生变化。业务流程参见本招股说明书“第六节 业务与技术”之“四/（四）主要经营模式”相关内容。

（六）发行人成立以来，在生产经营方面与主要发起人的关联关系及演变情况

发行人成立以来，在生产经营方面与主要发起人的关联关系及演变情况详见本招股说明书“第七节 同业竞争与关联交易”。

（七）发起人出资资产的产权变更手续办理情况

发行人整体变更设立股份公司时，所有的资产、债务、人员均进入股份公司，并已办理部分产权变更登记手续。截至本招股说明书签署日，发行人尚有 1 项专利正在办理权属变更手续。

二、发行人在业务、资产、人员、财务、机构方面的独立运行情况

发行人自设立以来，注意规范与公司股东之间的关系，建立健全各项管理制度。公司目前在资产、人员、财务、机构、业务等方面独立于控股股东、实际控制人和其他关联企业，具有独立完整的业务体系及面向市场自主经营的能力。具体情况如下：

（一）业务独立

本公司与控股股东、实际控制人及其控制的其他企业在业务上相互独立，不存在依赖控股股东及其他关联方的情况，具备独立面向市场自主经营的能力。本公司是独立从事锻压设备（液压机床、机械压力机）及配件的研发、制造及销售的企业法人，拥有完整、独立的研发、采购、生产和销售管理体系，生产经营所需的技术为公司合法、独立拥有，没有产权争议。本公司独立对外签订所有合同，独立从事生产经营活动。截至本招股说明书签署日，发行人控股股东和实际控制人郭庆未从事与发行人可能存在同业竞争的业务。

（二）资产完整

公司系由有限公司整体变更设立，在设立过程中，发起人投入的资产、资金均已足额到位，相关资产权属变更手续均已办理完毕或正在办理之中。出资情况经南京立信永华会计师事务所有限公司出具宁信会验字（2010）0078号《验资报告》进行了验证确认。公司独立拥有生产经营所需的土地使用权、房屋所有权、机器设备、商标、专利等资产；发行人对外投资所形成的股权均由发行人拥有并行使相应权利。截至本招股说明书签署日，公司不存在股东及其关联单位违规占用公司资金、资产及其他资源从而损害公司利益的情况。

（三）人员独立

发行人建立、健全了法人治理结构，董事（含独立董事）、监事及高级管理人员严格按照《公司法》等法律法规及《公司章程》的有关规定选举产生或聘任，不存在股东指派或干涉高管人员人事任免决定的情形；发行人总经理、副总经理、董事会秘书、财务负责人等高级管理人员及其他核心人员均专职在本公司工作，未在关联方担任除董事、监事以外的其他职务和领取薪酬；发行人财务人员未在关联企业兼职。同时，发行人建立了员工聘用、考评、晋升等完整的劳动用工制度，已与所有员工签订《劳动合同》，在人事及工资管理上完全独立。

（四）财务独立

发行人设立了独立的财务部门，配备了专职财务人员，建立了符合有关会

计制度要求的会计核算体系和财务管理制度等内控制度；发行人拥有独立的银行账户，不存在与股东共用银行账户的情况；发行人为独立的纳税人，不存在与股东混合纳税情况；发行人独立做出财务决策，不存在股东干预发行人资金使用的情形。

（五）机构独立

发行人建立了适应其业务发展的组织结构，各机构均独立于发行人股东。发行人根据《公司法》与《公司章程》的要求建立股东大会、董事会、监事会的法人治理结构并严格按照相关法律和《公司章程》规范运作，聘任了总经理，并设置了相关的职能部门。发行人的办公场所与股东及其关联企业完全分开，不存在混合经营、合署办公的情况，股东及其他任何单位和个人均未干预本公司的机构设置和生产经营活动。

三、发行人资产重组情况

发行人自设立以来，未发生重大资产重组行为。

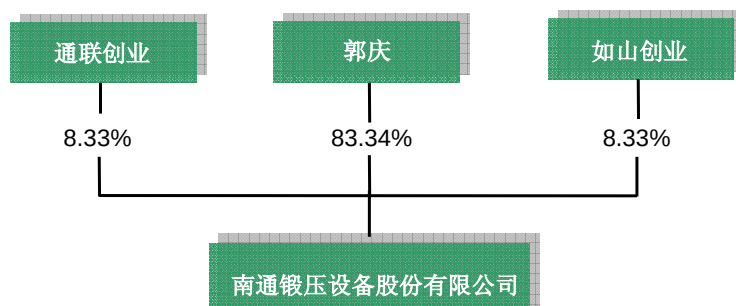
四、发行人的股东及其持股情况

发行人发起设立股份有限公司时，发起人人数未超过 200 人。截至本招股说明书签署日，发行人股东及其持股情况如下表所示：

股东姓名	持股数（万股）	持股比例
郭庆	8,000.00	83.34%
如山创业	800.00	8.33%
通联创业	800.00	8.33%
合 计	9,600.00	100.00%

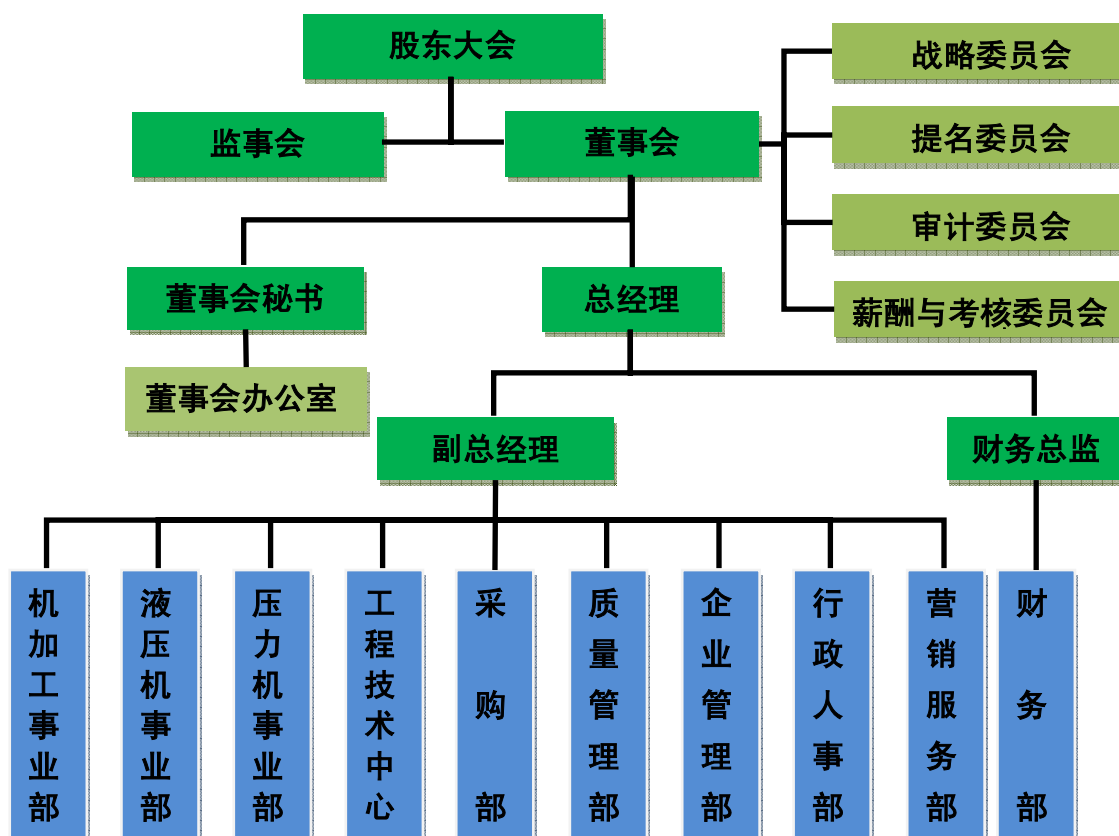
五、发行人的股权结构和组织结构

（一）发行人股权结构图



（二）发行人组织结构图

发行人依法设立股东大会、董事会和监事会，分别作为公司的权力机构、执行机构、监督机构，并根据相互独立、相互制衡、权责明确、精干高效的原则，建立健全了法人治理结构，并规范运作。公司的内部组织结构图如下：



公司实行董事会领导下的总经理负责制，负责公司日常经营和管理；公司各职能部门的主要职责如下：

1、董事会办公室

公司董事会的日常工作机构。协助董事会秘书做好公司股东大会、董事会、监事会的会务工作及信息披露、股权管理工作；负责公司与相关中介机构、证券监督管理部门及股东的联系；组织公司重大的资本运营、资产重组等事项的规划和实施；负责公司关联交易的管理和公司治理结构的完善；负责公司项目投资的市场调研，组织进行项目的可行性分析、论证工作；负责协调投资者关系、股东咨询来访的解答和接待工作；完成董事长及董事会交办的其他工作任务。

2、行政人事部

公司总经理处理日常事务的工作机构，是公司的行政和综合管理部门。负责拟订公司各期工作计划，检查、总结计划执行情况；负责拟订公司各部门的管理制度，并组织实施、检查与监督；负责人力资源规划管理，负责公司薪酬、福利、社保、公积金和考勤管理；协助总经理做好公司内部关系的协调，负责公司重要、紧急事件的处理；负责公司企业文化相关制度的制定、执行。

3、营销服务部

公司负责产品销售、售后服务等方面工作的职能部门。负责协调产销关系、制定产品销售计划和建设营销网络的职能部门；负责制定全年、分月销售目标和计划并组织实施；负责销售目标和计划达成，并对完成情况进行分析；负责对国内竞争品牌产品的性能、价格、促销手段、竞争手段等信息进行收集、整理和分析；负责加强应收账款的管理，确保产品按期交货和货款按期回笼。

4、财务部

公司负责财务核算、计划 and 管理的职能部门。负责定期提供财务报告和财务分析，并提出改善意见；负责公司资产管理，保证公司资产的安全与完整；负责进行全面预算管理，组织财务预算工作，进行会计核算、会计监督、财务决算、编制会计报表工作；负责对公司的经营成果进行分析，经营成果预测，负责公司固定资产及流动资产的财务管理及盘点；参与公司项目申报、重大投资项目的投资分析、方案设计及评审等工作。

5、企业管理部

公司负责促进各项工作规范化管理的部门。负责督促各部门强化基础管理工作，并进行检查与考核；积极推行、应用先进适用的管理方法，推进管理现代化，不断提升公司管理水平。会同财务部健全并推行全面经济核算体系，分解落实公司年度各项经济指标，并进行检查与考核；参与公司安全生产管理和公司物资仓储管理制度的拟定与实施，控制物资储存成本，回收、保管并组织处理各类废旧物资。

6、采购部

根据生产计划，预算并控制采购费用进行生产材料采购及零部件外协工作；参与拟订和实施公司采购管理制度；建立先进、高效、低耗的采购业务流程体系；负责编制采购计划并组织实施、监督管理工作，及时收集采购物资市场信息；负责采购物资的价格和商务谈判；负责采购资料、供应商资料档案及采购合同的收集、建立和管理。

7、质量管理部

公司负责整体质量体系的运行、监督与改进的职能部门。负责对进出厂原材料和半成品、成品的质量检验与监督，按质量管理体系的要求履行质量管理职责；负责计量器具的使用和管理；制定并组织实施物料进货、工序完成、成品检验制度；负责公司产品的工艺监督、质量监督、检查、考核、反馈和处理，对产品品质的稳定和提升提出改进意见。

8、液压机事业部和机械压力机事业部

根据营销部的订单及相关图纸、技术要求，科学组织生产；组织进行产品设计与评审；根据设计物料清单，组织编制物资采购计划，并向采购部申购；组织编制机加工工件生产订单，并向机加工事业部下达；负责产品机械结构的部装，电气、液(气)压、传动等系统的组装，成品总装、调试；负责根据营销服务部的计划，安排人员前往客户处指导安装、调试或维修；负责对部门员工进行安全生产的教育与培训。

9、机加工事业部

负责为液压机事业部、机械压力机事业部提供机加工服务（含切割下料、焊接、热处理、机加工、涂装等）；根据生产需要和储备定额，参与编制物资采购计划，并向采购部申购；优化部门内部资源配置，统筹考虑企业的外部协作，确保工序总体能力的平衡；负责机加工件外协管理及本部门生产设备、动力设备等的维护与管理；负责部门员工的安全教育与培训。

10、工程技术中心

公司负责工程技术管理和生产研发的职能部门。参与拟订公司技术管理制度，提出公司技术发展规划草案，并组织实施公司年度技术改进计划和新产品开发计划；负责编制产品工艺技术标准和工艺流程，改进和规范工艺流程，实现产品的规范化管理；负责编制修订产品生产工艺文件，开展技术合作，组织技术成果鉴定；负责公司的技术保密、知识产权保护等工作，为公司科技项目申报提供技术性支持；拟订公司工程技术人员的培训计划，培养技术人才队伍。

六、发行人的控股及参股公司简要情况

（一）控股子公司

报告期内，发行人无控股子公司。

（二）报告期内的参股公司

截至本招股说明书签署日，发行人参股江苏如皋农村商业银行股份有限公司，基本情况如下：

1、基本情况

公司名称：	江苏如皋农村商业银行股份有限公司
注册资本：	50,000 万元
实收资本：	50,000 万元
法定代表人：	汪农生
成立日期：	2010 年 12 月 8 日
注册地及生产经营地：	如皋市如城镇海阳路 195 号
股东构成：	发行人持股 1%

经营范围：	许可经营项目：吸收公众存款；发放短期、中期和长期贷款；办理国内结算；办理票据承兑与贴现；代理发行、代理兑付、承销政府债券；买卖政府债券、金融债券；从事同业拆借；从事银行卡业务；代理收付款项业务；提供保管箱服务；经中国银行业监督管理委员会批准的其他业务。一般经营项目：无。

2、主要财务数据（未经审计）如下

单位：万元

项目	2011年6月30日 /2011年1-6月	2010年12月31日 /2010年度
总资产	1,916,202.00	1,391,801.64
净资产	98,512.96	85,124.55
净利润	14,047.49	9,497.40

七、控股股东、实际控制人及主要股东的基本情况

（一）控股股东、实际控制人的基本情况

发行人控股股东及实际控制人为郭庆，其直接持有公司 83.34%的股份，国籍为中国，无永久境外居留权，基本情况如下：

姓名	身份证号码	发行人处职务
郭庆	32062219591015****	董事长

作为公司董事长的控股股东及实际控制人郭庆的具体情况详见本招股说明书“第八节 董事、监事、高级管理人员与其他核心人员”之“一/（一）董事”中相关内容。

（二）控股股东、实际控制人控制的其他企业的情况

除发行人外，控股股东、实际控制人郭庆没有控制其他企业。

（三）其他持有发行人 5%以上股份的主要股东

除控股股东郭庆外，持有发行人 5%以上股份的股东为杭州如山创业投资有限公司、通联创业投资股份有限公司。

1、杭州如山创业投资有限公司

公司名称:	杭州如山创业投资有限公司
注册资本:	30,000 万元
实收资本:	30,000 万元
法定代表人:	姚新泉
成立日期:	2007 年 7 月 10 日
注册地和主要生产经营地:	杭州市滨江区滨安路 1190 号
股东构成:	杭州民泽科技有限公司持股 36.67% 盾安控股集团有限公司持股 22.63% 浙江青鸟旅游投资集团有限公司持股 17.00% 杨小波持股 2.13%、沈晓祥持股 6.10%、周学军持股 5.67%、 姚海均持股 4.53%、汪余粮持股 3.53%、冯忠波持股 1.07%、 孙桂林持股 0.67%
主营业务:	实业投资

最近一年及一期如山创业主要财务数据（未经审计）如下：

单位：万元

项目	2011 年 6 月 30 日 /2011 年 1-6 月	2010 年 12 月 31 日 /2010 年度
总资产	122,389.01	75,259.32
净资产	97,407.89	60,080.68
净利润	-112.69	269.08

2、通联创业投资股份有限公司

公司名称:	通联创业投资股份有限公司
注册资本:	30,000 万元
实收资本:	30,000 万元
法定代表人:	管大源
成立日期:	2000 年 12 月 11 日
注册地及主要生产经营地:	杭州市西湖区文三路 398 号
股东构成:	通联资本管理有限公司持股 83.33% 浙江省科技风险投资有限公司持股 10.00% 普天东方通信集团有限公司持股 3.33% 杭州市财开投资集团公司持股 1.67% 杭州市萧山区国有资产经营总公司持股 1.67%
主营业务:	实业投资，企业的信息、财务、管理咨询，高新技术企业融资担保

最近一年及一期通联创业主要财务数据（未经审计）如下：

单位：万元

项目	2011年6月30日 /2011年1-6月	2010年12月31日 /2010年度
总资产	589,148.15	588,864.98
净资产	173,275.18	174,557.27
净利润	-665.46	3,046.82

（四）发行人控股股东、实际控制人持有的发行人股份被质押或者其他争议情况

截至本招股说明书签署日，发行人控股股东、实际控制人郭庆持有的发行人股份不存在委托持股、信托持股等情形，不存在质押、被司法机关冻结等任何股东权利受到限制的情形，亦不存在其他争议情况。

八、发行人股本情况

（一）本次发行前后的股本情况

发行人本次发行前总股本为 9,600 万股，本次拟公开发行 3,200 万股，占发行后总股本的比例为 25%，具体情况如下：

项目	股东名称	发行前股本结构		发行后股本结构	
		持股数量 (万股)	持股比例	持股数量 (万股)	持股比例
有限售条件的流通股	郭庆	8,000.00	83.34%	8,000.00	62.50%
	如山创业	800.00	8.33%	800.00	6.25%
	通联创业	800.00	8.33%	800.00	6.25%
无限售条件的流通股		-	-	3,200.00	25.00%
合 计		9,600.00	100.00%	12,800.00	100.00%

（二）前十名自然人股东及其在发行人处任职情况

截至本招股说明书签署日，发行人自然人股东人数为 1 人，具体情况如下：

股东姓名	持股数（万股）	持股比例	任职情况
郭庆	8,000.00	83.34%	董事长

（三）最近一年发行人新增股东的情况

序号	股东名称	营业执照注册号	持股数量（万股）
1	如山创业	3301000000001557	800.00
2	通联创业	3300000000053574	800.00

如山创业目前持有发行人 800 万股，其中 600 万股是通过 2010 年 10 月对锻压有限增资取得，200 万股是通过 2010 年 12 月对锻压股份增资取得。

通联创业目前持有发行人 800 万股，通过 2010 年 12 月对锻压股份增资取得。

如山创业对锻压有限 2010 年 10 月的增资价格为每单位出资额 7 元，如山创业、通联创业对锻压股份 2010 年 12 月的增资价格为每股 7 元。

（四）本次发行前各股东间的关联关系及关联股东各自持股比例

本次发行前，公司股东郭庆、如山创业、通联创业之间无关联关系。

（五）本次发行前股东所持股份的流通限制和自愿锁定股份承诺

发行人控股股东、实际控制人郭庆承诺：“自发行人股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理本人本次公开发行前已持有的发行人股份，也不由发行人回购该部分股份。”作为担任发行人董事长的郭庆还承诺：“除前述锁定期外，在其任职期间每年转让的股份不得超过其所持有发行人股份总数的百分之二十五；离职后半年内，不转让其所持有的发行人股份。”

发行人股东杭州如山创业投资有限公司、通联创业投资股份有限公司承诺：“自增资完成工商登记日后三十六个月内，不转让或者委托他人管理其直接或间接持有的发行人公开发行股票前已发行的股票，也不由发行人回购该部分股票；且自发行人股票上市之日起二十四个月内，转让的前述股份将不超过其直接或间接所持发行人前述股份总额的百分之五十。”

九、发行人员工及其社会保障情况

（一）公司员工基本情况

报告期内，随公司业务规模的扩大，员工人数逐年增加，截至 2011 年 6 月 30 日，发行人员工 615 人，具体构成情况如下：

1、员工专业结构

专业结构	人数（人）	比例
销售人员	30	4.88%
研发人员	68	11.06%
管理人员	52	8.46%
售后服务人员	63	10.24%
生产人员	402	65.37%
合 计	615	100.00%

2、员工受教育程度

文化程度	人数（人）	比例
本科及以上	72	11.71%
大 专	130	21.14%
中专及以下	413	67.15%
合 计	615	100.00%

3、员工年龄构成

年 龄	人数（人）	比例
30 岁以下	311	50.57%
31 - 40 岁	138	22.44%
41 - 50 岁	106	17.24%
51 岁以上	60	9.76%
合 计	615	100.00%

（二）发行人执行社会保障制度及住房公积金制度的情况

本公司实行劳动合同制，员工的聘任和解聘均依据《中华人民共和国劳动

合同法》等有关法律法规办理。发行人在报告期内执行社会保障制度和住房公积金缴纳具体情况如下：

1、发行人报告期内执行的社会保障制度具体情况

发行人根据国家和地方政府的有关规定，执行统一的社会保障制度，为员工缴纳基本养老保险、基本医疗保险、失业保险、生育保险、工伤保险等基本社会保险基金。发行人的社保登记号为：“社险苏字 32062217300674”。报告期内发行人缴纳各项社会保险费的具体情况如下：

（1）截至 2011 年 6 月 30 日具体情况：

项目	缴费比例		缴费人数	未缴人数	已缴费金额 (元)
	单位	个人			
养老保险	20%	8%	578	37	1,307,148.08
失业保险	2%	1%	578	37	139,723.02
工伤保险	1%	员工个人不缴费	589	26	47,573.71
生育保险	0.8%	员工个人不缴费	578	37	37,253.88
医疗保险	8%	2%	578	37	535,787.90

截至2011年6月30日，发行人员工人数为615名，其中8名员工为退休职工，按规定不用缴纳社会保险。除以上未缴纳原因外，其他人员未缴的具体原因如下：

养老、失业、生育和医疗保险：未缴人数共37名，除以上8名退休职工外，11名外地员工要求在其户籍所在地自行办理养老、失业、生育和医疗保险，发行人根据当地社保部门出具的缴费凭证给予全额报销。另18名为2011年6月新入职员工，未能于其入职当月办理，发行人已于2011年7月起为该18名员工办理养老、失业、生育、医疗保险。

工伤保险：未缴人数共 26 名，以上 8 名退休职工公司为其购买了商业保险，另 18 名为 2011 年 6 月新入职员工，未能于其入职当月办理，发行人已于 2011 年 7 月起为该 18 名员工办理工伤保险。

（2）截至 2010 年 12 月 31 日具体情况：

项目	缴费比例		缴费人数	未缴人数	已缴费金额 (元)
	单位	个人			
养老保险	20%	8%	577	19	1,732,321.68
失业保险	2%	1%	577	19	185,372.91
工伤保险	1%	员工个人不缴费	589	7	96,685.60
生育保险	0.8%	员工个人不缴费	577	19	49,384.92
医疗保险	8%	2%	577	19	590,795.00

截至2010年12月31日，发行人员工人数为596名，其中5名员工为退休职工，按规定不用缴纳社会保险。除以上未缴纳原因外，其他人员未缴的具体原因如下：

养老、失业、生育和医疗保险：未缴人数共19名，除以上5名退休职工外，4名外地员工要求在其户籍所在地自行办理养老、失业、生育和医疗保险，发行人根据当地社保部门出具的缴费凭证给予全额报销。另10名为2010年12月新入职员工，未能于其入职当月办理，发行人已于2011年1月起为该10名员工办理养老、失业、生育、医疗保险。

工伤保险：未缴人数共7名，以上5名退休职工公司为其购买了商业保险，另2名为2010年12月新入职员工，未能于其入职当月办理，发行人已于2011年1月起为该2名员工办理工伤保险。

(3) 截至 2009 年 12 月 31 日具体情况：

项目	缴费比例		缴费人数	未缴人数	已缴费金额 (元)
	单位	个人			
养老保险	20%	8%	288	172	1,346,084.59
失业保险	2%	1%	262	198	131,166.00
工伤保险	1%	员工个人不缴费	457	3	69,597.02
生育保险	0.8%	员工个人不缴费	284	176	38,478.66
医疗保险	8%	2%	213	247	377,102.40

截至2009年12月31日，发行人员工人数为460名，其中3名员工为退休职工，按规定不用缴纳社会保险。除以上未缴纳原因外，其他人员未缴的具体原因如下：

养老、失业、生育和医疗保险：2009年度公司系根据员工职务级别、工龄、

同时结合个人意愿办理各项社会保险，导致部分员工未缴养老、失业、生育和医疗保险。

(4) 截至2008年12月31日具体情况：

项目	缴费比例		缴费人数	未缴人数	已缴费金额 (元)
	单位	个人			
养老保险	20%	8%	268	130	1,259,138.15
失业保险	2%	1%	216	182	78,943.44
工伤保险	1%	员工个人不缴费	393	5	70,214.89
生育保险	0.8%	员工个人不缴费	187	211	17,656.79
医疗保险	8%	2%	183	215	312,550.30

截至2008年12月31日，发行人员工人数为398名，其中5名员工为退休职工，按规定不用缴纳社会保险。除以上未缴纳原因外，其他人员未缴的具体原因如下：

养老、失业、生育和医疗保险：2008年度公司系根据员工职务级别、工龄，同时结合意愿办理各项社会保险，导致部分员工未缴养老、失业、生育和医疗保险。”

针对发行人报告期内社会保险费的缴纳情况，如皋市人力资源和社会保障局已为发行人出具证明，确认发行人已依法与全体员工签订了书面《劳动合同》，能遵守有关人事法规，执行国家人事政策，无因违反有关人事的相关规定而被处罚的情形；发行人能遵守《劳动法》、《劳动合同法》有关劳动保障和社会保险法律法规、其他规范性文件及地方劳动行政部门的相关规定，执行国家劳动保障和社会保险政策，保护职工的合法权益，已依法为职工办理各项社会保险，2008年度、2009年度、2010年度及2011年1至6月已缴纳了养老保险金、失业保险金、医疗保险金、生育保险金及工伤保险金，无因违反劳动保障和社会保险有关的法律、法规和规范性文件规定而被处罚的情形。

2、公司住房公积金的缴纳情况

本公司于2010年12月在南通市住房公积金管理中心如皋管理部办理住房公积金缴存登记，并已为全部在职员工缴纳2010年1月至2011年6月的住房公积金。

根据南通市住房公积金管理中心如皋管理部出具的证明,“南通锻压设备股份有限公司已在我中心办理住房公积金缴存登记并为公司员工缴存住房公积金,2008年度、2009年度、2010年度及2011年1至6月份没有因违反住房公积金管理方面的法规和规范性文件的规定受到我管理中心处罚的情形。”

3、控股股东承诺

公司未按规定为全部在职员工缴存2010年1月1日前的基本养老保险、基本医疗保险、失业保险、生育保险、工伤保险及住房公积金。对于因此可能带来的补缴、涉诉等风险,公司控股股东、实际控制人郭庆已作出书面承诺:“对于发行人在发行上市前未依法足额缴纳的基本养老保险、基本医疗保险、失业保险、生育保险、工伤保险及住房公积金,如果在任何时候有权机关要求发行人补缴,或者对发行人进行处罚,或者有关人员向发行人或其子公司追索,郭庆将全额承担该部分补缴、被处罚或被追索的支出及费用,且在承担后不向发行人追偿,保证发行人不会因此遭受任何损失。”

保荐机构和发行人律师经核查后认为:公司目前已按照相关规定为全体员工办理社会保险和住房公积金并缴纳社会保险费及住房公积金。对于历史上未按照规定缴纳社会保险及住房公积金而可能给公司带来的风险,控股股东郭庆已作出无偿代为承担全部支出及费用的书面承诺。因此,发行人报告期内存在的缴存住房公积金及社会保险费用不规范的情形,不构成本次发行上市的实质性法律障碍。

十、控股股东、实际控制人、持有5%以上股份的股东以及作为股东的董事、监事、高级管理人员作出的重要承诺及其履行情况

(一) 控股股东、实际控制人及其他股东关于所持股份合法及股份锁定的承诺

发行人控股股东、实际控制人郭庆承诺:“自发行人股票上市之日起三十六个月内,不转让或者委托他人管理本人本次公开发行前已持有的发行人股份,

也不由发行人回购该部分股份。”

发行人股东杭州如山创业投资有限公司、通联创业投资股份有限公司承诺：“自增资完成工商登记日后三十六个月内，不转让或者委托他人管理其直接或间接持有的发行人公开发行股票前已发行的股票，也不由发行人回购该部分股票；且自发行人股票上市之日起二十四个月内，转让的前述股份将不超过其直接或间接所持发行人前述股份总额的百分之五十。”

（二）作为发行人股东的董事、监事和高管人员关于任职期间股份锁定的承诺

作为担任发行人董事长的郭庆还承诺：“除前述锁定期外，在其任职期间每年转让的股份不得超过其所持有发行人股份总数的百分之二十五；离职后半年内，不转让其所持有的发行人股份。”

（三）实际控制人、控股股东出具的《避免同业竞争承诺函》

发行人控股股东、实际控制人郭庆向发行人出具了《避免同业竞争承诺函》，承诺如下：

“一、本人将尽职、勤勉地履行《公司法》等法律、法规和相关规范性文件以及《公司章程》规定的实际控制人的职责，不利用锻压股份的实际控制人的地位或身份损害锻压股份及锻压股份其他股东、债权人的合法权益。

二、截至本承诺书签署之日，本人未从事与锻压股份构成竞争或可能构成竞争的业务。

三、自本承诺书签署之日起，在作为锻压股份的实际控制人期间，本人或本人控制的其他企业将不从事与锻压股份构成竞争或可能构成竞争的业务。

四、自本承诺书签署之日起，在作为锻压股份的实际控制人期间，如本人或本人控制的其他企业拓展业务范围，所拓展的业务不与锻压股份构成竞争或可能构成竞争；如锻压股份将来拓展的业务范围与本人或本人控制的其他企业构成竞争或可能构成竞争，则本人或本人控制的其他企业将停止从事该等业务，或将该等业务纳入锻压股份，或将该等业务转让给无关联的第三方；如本人或

本人控制的其他企业获得与锻压股份构成竞争或可能构成竞争的商业机会，则将该商业机会让予锻压股份。”

第六节 业务和技术

本节所引用的行业数据如未作特殊说明，均取自《中国机床工具工业年鉴（2008年、2009年、2010年）》。

一、主营业务及变化情况

发行人是专业从事锻压设备的研发、生产和销售，并为客户提供个性化、多样化、系统化金属及非金属成形解决方案的高新技术企业。主要产品为液压机和机械压力机，属于国家重点鼓励和扶持的先进装备制造业，产品广泛应用于汽车、船舶、交通、能源、轻工家电、航空航天、军工、石油化工等重要行业或领域。公司自设立以来，主营业务及主要产品未发生变化。

发行人系“高新技术企业”、“江苏省创新型企业”、“江苏省民营科技企业”、“江苏省科技型中小企业”。目前，发行人拥有专利 27 项（其中：发明专利 1 项），软件著作权 1 项，已获受理专利申请 10 项（其中：发明专利 2 项）。发行人在行业内具有较高的知名度和美誉度，系国内金属成形机床行业骨干企业之一，2008 年、2009 年和 2010 年发行人液压机产品产销量国内行业排名第一，销售收入排名第三，产品和品牌分别被评为“江苏省名牌产品”、“江苏省著名商标”。

1、液压机的生产销售是公司优势业务

经过多年的积累，公司拥有液压机成套自主知识产权，形成了八大系列、四十二种规格、数百余品种液压机产品及生产线（单元）。其中“新型框架式数控液压机”、“双层摩擦材料自动成型液压机”被科技部列入国家火炬计划项目，“大型高性能框架精密成型液压机”被列入江苏省 2010 年重大科技成果转化专项资金项目，“YQK27-1000 新型框架式数控多点压边单动拉深液压机”被江苏省科技厅评为重点新产品，另有十三项产品被认定为“江苏省高新技术产品”。

公司通过江苏省科技厅高新技术产品认定的产品目录如下：

序号	产品名称	产品编号	认定日期
1	方柱焊接框架数控液压机	070682G0068N	2007.07
2	车轴一次冷挤压成形数控液压机	070682G0134N	2007.12

序号	产 品 名 称	产品编号	认定日期
3	YQ79Z-200B 全自动粉末制品液压机	080923G0067N	2008.07
4	YQ12-3150 下拉式数控快速锻造液压机	080682G0116N	2008.10
5	4000 吨框架式热模锻液压机	080682G0115N	2008.10
6	双动薄板拉深液压机	080682G0176N	2008.12
7	钢管矫直液压机	090682G0076N	2009.07
8	龙门移动旋转压头液压机	090682G0077N	2009.07
9	框架式数控单动拉深液压机	090682G0161N	2009.11
10	双层摩擦材料自动成型液压机	100682G0043N	2010.06
11	开口可调式电机转子压装液压机	100682G0229N	2010.12
12	开口可调式电机定子压装液压机	100682G0228N	2010.12
13	大型高性能框架精密成形液压机	110682G0078N	2011.05

2、机械压力机的生产销售是公司战略发展业务

为实现金属成形行业所需的两大主导产品液压机和机械压力机的战略协同发展，自 2008 年以来，公司基于市场需求和自身产品类型的扩展，在原有机械压力机技术的基础上加大了数控、重型、闭式机械压力机的开发力度，自主研制开发了机械压力机系列产品。2010 年该产品进入批量生产阶段，当年即实现销售 2,200 余万元，2011 年 1-6 月份发行人实现销售 2,023.29 万元，机械压力机产品已成为公司的主要产品之一，是发行人未来的战略主导产品。

公司主业发展方向是：保持公司在现有液压机市场的传统优势，以此为基础，重点发展大（重）型、精密、智能、柔性、复合型液压机，同时发展以“闭式双点、四点、多连杆和伺服驱动”为核心竞争力的机械压力机产品，发挥液压机和机械压力机产品协同发展的优势，抓住我国汽车、船舶、交通、能源、轻工家电、航空航天、军工、石油化工等行业对大型、精密成形机床装备的迫切需求，将公司打造为国家重点锻压设备创新及生产基地之一。

二、行业基本情况

根据国家统计局 2003 年公布的《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2002）以及中国证监会颁布的《上市公司行业分类指引》，发行人归属于通用设备制造业中的金属加工机械制造行业的子行业金属成形机床制造业。金属成形机床又称为锻压设备（机械），是指以压力成形方式进行板材或体积成形的一类装备，

或能够实现分离、剪切、弯曲、拉深等冲压工艺的装备，主要包括液压机、机械压力机以及各种锻锤、剪切、弯曲、矫正（直）机等辅助机械，是装备制造业的重要组成部分之一。

装备制造业是为国民经济各行业提供技术装备的战略性产业，产业关联度高、吸纳就业能力强、技术资金密集，是各行业产业升级、技术进步的重要保障和国家综合实力的集中体现。

经过多年发展，我国装备制造业已经形成门类齐全、规模较大、具有一定技术水平的产业体系，成为国民经济的重要支柱产业。特别是《国务院关于加快振兴装备制造业的若干意见》实施以来，装备制造业发展明显加快，重大技术装备自主化水平显著提高，国际竞争力进一步提升，部分产品技术水平和市场占有率跃居世界前列。我国已经成为装备制造业大国，但产业大而不强、自主创新能力薄弱、基础制造水平落后、低水平重复建设、自主创新产品推广应用困难等问题依然突出。

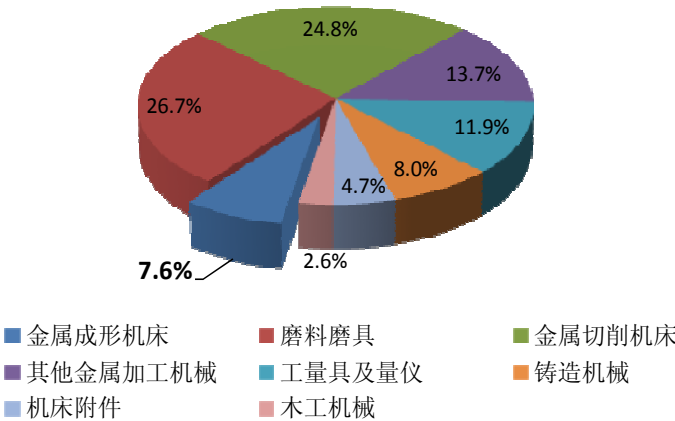
（一）金属成形机床行业概况

1、行业介绍

机床工具包括金属成形机床、金属切削机床、铸造机械、木工机械、机床附件、工量具及量仪、磨料磨具和其他金属加工机械。2009 年我国机床行业产值构成如下：

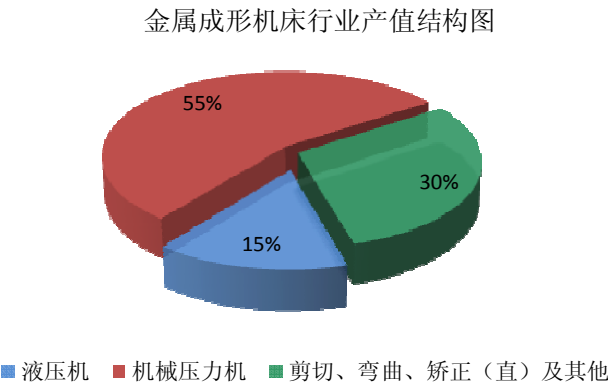
行 业	工业总产值（亿元）
	2009 年度
金属成形机床	305.13
金属切削机床	997.23
铸造机械	319.47
木工机械	104.25
机床附件	190.02
工量具及量仪	477.28
磨料磨具	1,070.46
其他金属加工机械	550.38
合 计	4,014.22
金属成形机床占比（%）	7.60

2009 年我国机床工具行业各子行业的工业产值构成比例如下：



金属成形是一种压力成形制造，具有制件质量好、材料耗废少、生产效率高和改善制件的内部组织及机械性能等显著特点，因此，采用锻压生产零件的制造方法在各行各业中所占的比例很大，如：在航空工业中占 85%，汽车工业中占 80%，电器、仪表工业中占 90%，农用机械生产工业中占 70%。随着精密成形、少无切削技术的发展，降低生产成本、减少材料消耗、提高产品性能和质量的要求不断提高，锻压生产在工业、国防、航空航天以及其他各种装备制造业中的作用会越来越大。

据有关资料统计，2009 年全国销售收入在 500 万元以上的锻压设备生产企业 460 家，完成工业产值约 300 亿元。其中大中型企业较少，绝大多数为中小型企业，一半以上分布在江苏、山东、上海、浙江等省市。按生产的产品种类分，生产机械压力机的企业占 40% 以上，生产液压机的企业占 15% 左右，生产剪切、弯曲、矫正（直）机等其它锻压设备的企业占 45% 左右。按产品产值分，机械压力机约占 55%、液压机约 15%、剪切、弯曲、矫正（直）机及其它产品占 30% 左右。



2、市场状况

（1）国内金属成形机床行业高速发展

我国是机床消费的传统大国，消费额从 2002 年起已经连续 8 年排名世界第一。2009 年，在国际金融危机背景下，我国机床消费额占全球机床消费额的三分之一以上，是世界前十五大机床消费国中唯一保持增长的国家，其他国家除巴西外均出现 30%以上幅度的下滑。我国作为机床消费大国同时也是机床生产大国，2009 年，我国首次成为世界机床第一生产大国。金属成形机床作为机床行业的一个重要组成部分，也呈现出高速增长的态势。2009 年，我国金属成形机床国内产品销售收入为 298.04 亿元，出口 4.57 亿美元。

（2）自主创新能力增强，技术水平明显提高

为了满足国民经济发展的需要，以及企业的可持续发展要求，特别是为应对国际金融危机，近几年金属成形机床行业加大了新产品开发力度，企业的科研、设计、制造能力不断增强，行业整体技术水平进一步提高，开发出一大批具有较高技术水平的新产品，并且在生产实践中得到了验证，受到用户的好评和认可。

据不完全统计，2009 年我国金属成形机床行业重点企业投入科研项目经费 12.95 亿元，完成和在进行的项目 90 项以上。目前我国金属成形机床主要产品与国外的技术差距明显缩小，某些产品档次接近国际水平，产品类型基本覆盖了国际市场上的所有产品，产品质量特别是稳定性、可靠性显著提高，基本满足国民经济发展的需要，也具备了冲击世界中高档金属成形机床市场的能力。

（3）产品结构进一步优化

我国金属成形机床行业产品结构不断优化并呈现以下特点：第一，随着工业发展和技术进步，产品呈现向大（重）型、超重型方向发展的趋势。第二，中高档智能柔性成形机床成为市场需求的主流和重点。各行业在技术升级改造过程中都要求高速、高精度、高刚度、复合、智能柔性的金属成形机床。第三，定制型产品所占比重逐步提升，以满足不同用户的个性化需求。

（4）国产金属成形机床市场份额进一步提高

近年来，随着国产机床在品种、水平、质量等方面竞争力的逐步提高，用户认可度上升，国产机床市场占有率一直处于上升趋势。2001 年，国产机床市场占有率为 49%，到 2009 年，国产机床市场占有率已上升至 70.10%。金属成形机床作为机床行业的重要品种，国产金属成形机床近十年市场占有率也相应大幅提升。

我国金属成形机床行业 2007 年至 2009 年的进口情况如下：

名称	2009 年度 (万美元)	比上年 增长	2008 年度 (万美元)	比上年 增长	2007 年度 (万美元)	比上年 增长
金属成形机床	133,802.5	-30.01%	191,163.9	4.33%	183,236.9	3.68%

2007 年、2008 年，我国金属成形机床消费大幅增长，同期进口额较上年仅增长 3.68%和 4.33%；2009 年，我国机床消费额小幅增长 0.40%，金属成形机床进口额却较上年下降 30.01%，说明国产金属成形机床进口替代能力明显增强，金属成形机床消费国产化率大幅提高。

我国金属成形机床行业 2007 年至 2009 年的出口情况如下：

名称	2009 年 (万美元)	比上年 增长	2008 年 (万美元)	比上年 增长	2007 年 (万美元)	比上年 增长
金属成形机床	45,746.7	-29.59%	64,973.9	50.42%	43,195.2	66.46%

从上表可以看出，2007 年、2008 年我国金属成形机床出口快速增长，分别较上年增长了 66.46%和 50.42%，远高于同期机床产值的增长；2009 年，受金融危机的影响，金属成形机床出口较上年下降了 29.59%，而同期世界主要机床生产国家出口平均下降 37.70%，说明我国金属成形机床国际竞争力不断增强，国际市场占有率不断提高。

（5）我国是金属成形机床生产大国还不是强国

近年来，国内机床行业发展势头良好，通过技术改造，研发水平、制造水平、产品质量和市场容量都明显提升。2009 年我国已跃居成为世界第一机床生产大国，但与发达国家的差距依然明显。金属成形机床作为机床工具的一个重要类别，也具有大而不强的特征，主要表现在：

第一、企业规模较小

目前我国锻压机械行业厂家销售收入在 500 万元以上的企业约 460 家，其中绝大多数为中小型企业，大重型、数控精密机械加工核心设备和生产设施（厂房、起重、装配条件）不足，生产能力受到很大限制，无法满足生产大构件、大吨位、大台面、高精度、整体加工成形产品的要求。

第二、关键功能部件发展滞后

国产功能部件和数控系统发展滞后，功能部件配套能力既弱又散。不论是机械类功能部件，还是数控系统、电气类功能部件，高档功能部件几近是空白，中档功能部件行业产业化、规模化程度不高，难以满足国产主机的配套要求，关键功能部件发展滞后已经成为金属成形机床产业发展的瓶颈。

第三、产品结构有待进一步优化

我国金属成形机床行业产品结构在最近几年不断优化，但目前我国金属成形机床中小型、低附加值产品占比仍然较大。以 2009 年数据为例，大重型金属成形机床产量 8,525 台，占总产量的 11%，其产值占金属成形机床行业总产值近 37%，由此可见，提高大重型金属成形机床的生产，进一步优化产品结构是金属成形机床行业发展的长期任务。

3、行业特性

行业经营模式：属于技术、资金密集型行业，技术优势是企业的核心竞争优势。一般通用型产品根据订单或市场预测进行备货，定制型产品则根据用户订单和需求组织设计、生产。

行业周期性：金属成形机床行业的周期与国民经济周期具有同步效应，属周期性行业。由于我国正处于重工业化和整体产业升级过程中，对机械装备的需求特别是中高端金属成形机床的需求较为旺盛，因此，虽然经济周期对金属成形机床行业整体有一定影响，但对中高端金属成形机床产品影响不大。

行业市场类型：内需导向的专家型消费市场，通用型产品价格相对稳定，专用定制型产品价格差异较大，产品附加值高，市场发展迅速。

行业市场形态：中高档金属成形机床市场有一定的集中度，对新进入者存在较高的进入门槛，低档产品市场比较分散，竞争激烈。

行业的季节性：除第一季度存在春节因素外，其他各季度相对较为均匀。但由于定制机床的生产周期较长，定制型产品的平均交货期为 3-6 个月，部分销售结算主要体现在下半年，导致下半年体现的销售收入通常高于上半年。根据发行人的行业经验，发行人所处行业收入分布通常为上半年收入各占全年收入的 40%和 60%左右。

（二）行业主管部门、行业监管体制和主要法律法规及政策

1、行业主管部门及行业监管体制

本公司所处行业的行业管理体制为政府职能部门（主要是国家发展和改革委员会）的宏观调控结合行业自律组织的协作规范。

国家发展和改革委员会主要负责公司所处行业的宏观调控：负责产业政策的制定并监督、检查其执行情况；研究制定行业发展规划，指导行业结构调整、行业体制改革、技术进步和技术改造等工作。同时国家发改委及其各地分支机构对本行业项目投资进行审核和备案。

中国机床工具工业协会主要负责公司所处行业的自律协调：调查研究机床工具行业的现状及发展方向，向政府反映行业企业的要求；接受政府部门的委托，提出行业发展规划建议；制订贯彻本行业的技术标准，提出产品质量保证措施。

中国锻压协会是中国锻造、冲压行业企业、科研、设计、教学、设备、材料供应等单位自愿组成的全国性行业组织。协会主要职能为：起政府与行业企业的桥梁作用；提供业务信息；提供技术及咨询服务；举办大型国际展览会、国际会议、国际交流；促进中外合作、进出口，组织国际考察等服务。

2、行业法律法规及政策

机床行业作为整个装备制造业的“母机”，是制造业的核心链条，承担着为各行业和国防军事提供技术装备的重任，具有产业关联度高、带动性强、涉及

面广的特征，其发展程度直接影响到一个国家的装备制造业的总体水平，是一国综合国力的集中体现，在国民经济发展中意义重大。因此世界各国都非常重视机床行业的发展，并出台了各种政策措施以扶持本国机床行业的发展。为了做大做强装备产业，为国民经济自主、健康、持续发展提供装备保障，我国政府对机床行业的发展历来高度重视，也出台了一系列的措施扶持机床行业的发展。

国家和地方政府监管部门发布的文件

序号	文件名称	备注
1	《国家中长期科学和技术发展规划纲要》（2006-2020）	国发【2005】44号
2	《促进产业结构调整暂行规定》	国发【2005】40号
3	实施《国家中长期科学和技术发展规划纲要（2006—2020年）》的若干配套政策	国发【2006】06号
4	《中华人民共和国国民经济和社会发展第十一个五年规划纲要》	国发【2006】29号
5	《国务院关于加强振兴装备制造业的若干意见》及相关配套政策	国发【2006】08号
6	《国家数控机床产业发展专项规划》（草案）	国家发展和改革委员会
7	《高档数控机床与基础制造装备科技专项重大实施方案》	国家科技部2009年3月6日发布
8	《装备制造业调整和振兴规划》（2009—2011年）	国家工业和信息化部2009年5月12日发布
9	《国务院关于加强培育和发展战略性新兴产业的决定》	国发【2010】32号

其中，《高档数控机床与基础制造装备科技专项重大实施方案》是《国家中长期科学和技术发展规划纲要（2006—2020）》确定的十六个国家科技重大专项之一。目标规划到2020年，我国将形成高档数控机床与基础制造装备主要产品的自主开发能力，总体技术水平进入国际先进行列，部分产品国际领先；建立起完整的功能部件研发和配套能力；形成以企业为主体、产学研相结合的技术创新体系；培养和建立一支高素质的研究开发队伍；航空航天、船舶、汽车、发电设备制造所需要的高档数控机床与基础制造装备80%左右立足国内。

《国务院关于加强振兴装备制造业的若干意见》及相关配套政策要求发展大型、精密、高速数控装备和数控系统及功能部件；在立足自主研发的基础上，通过引进消化吸收，努力掌握核心技术和关键技术；合理规划确定我国装备制造产业布局，形成一批重点突出的产业集群和装备制造集中地；调整进口税收

优惠政策；加大对重大技术装备企业的资金支持力度。

《国家数控机床产业发展专项规划》（草案）具体目标为：到 2010 年，国产数控机床将占国内 market 需求的 50%以上；功能部件配套齐全，自给率达 60%；关键功能部件将实现产业化；高精度数字化测量仪器和数控刀具将得到发展，为中高级数控机床配套；2010 年国内有自主知识产权的数控系统占数控机床总产量的 75%；在国产数控机床销售额中，经济型数控机床约占 50%，普及型数控机床约占 45%，高级型数控机床约占 5%。

《装备制造业调整和振兴规划》（2009—2011 年）明确指出装备制造业是为国民经济各行业提供技术装备的战略性新兴产业，要求提高国产装备质量水平，扩大国内市场，国产装备国内市场满足率稳定在 70%左右。

《国务院关于加快培育和发展战略性新兴产业的决定》强调高端装备制造产业作为战略性新兴产业，是国民经济的支柱产业。要求重点发展以干线飞机和通用飞机为主的航空装备，做大做强航空产业，依托客运专线和城市轨道交通等重点工程建设，大力发展轨道交通装备，面向海洋资源开发，大力发展海洋工程装备。强化基础配套能力，积极发展以数字化、柔性化及系统集成技术为核心的智能制造装备。

（三）市场竞争状况

1、行业竞争格局

（1）国际竞争格局

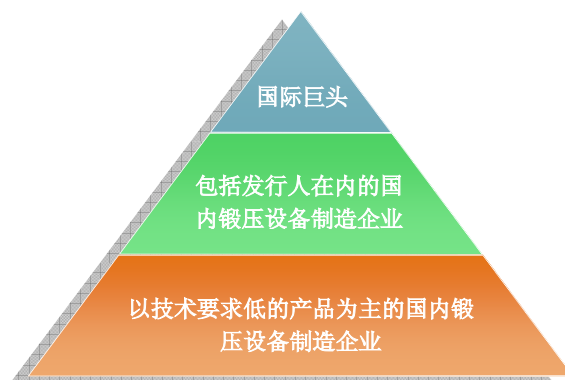
机床行业生产强国主要为德国、日本、意大利、瑞士等发达国家。受金融危机影响，2009 年世界主要机床生产国家和地区产值降幅大都超过 30%，仅我国同比增长 7.60%，并首次成为世界机床第一生产大国，德国、日本、瑞士等以出口为导向的传统机床强国受金融危机影响较大，但其强国地位目前还难以动摇，国际市场竞争特别是中高端金属成形机床产品竞争较为激烈。目前，世界机床产地主要集中在东北亚地区，该地区 2009 年机床产值占世界 28 个主要机床生产国家和地区产值之和的 50%，产业集中度较高。

（2）国内竞争格局

国内金属成形机床行业企业规模总体相对较小，行业集中度低。从协会统计的 2009 年度数据来看，目前国内仅有济南二机床集团有限公司和江苏扬力集团有限公司两家的产值超过 10 亿元，而本公司与江苏亚威机床股份有限公司、天津市天锻压力机有限公司、江苏金方圆数控机床有限公司、合肥合锻机床股份有限公司等十几家公司的产值处于 2 亿元到 10 亿元的区间内。

金属成形机床行业涉及的机床种类较多，包括机械压力机、液压机、剪切机床、弯曲、折叠、矫直（平）机、锻锤、锻机、线材成形自动机及其他等十多种机型。由于历史原因，国内金属成形机床企业大多数以一两种锻压设备为其主要产品，形成了产品在企业间的自然分工，彼此之间产品的交叉较少。因此，目前金属成形机床行业内部竞争大都是错位竞争，生产液压机的企业一般不生产机械压力机及其他辅助设备。具体到某个种类，营业收入亿元以上规模企业数量并不多，因此竞争主要集中在技术含量较低的低端产品，而技术含量较高的中高端产品竞争激烈程度相对缓和。

金属成形机床行业竞争格局金字塔示意图



由于我国金属成形机床行业的中小型企业数量多、分散广，这些企业主要生产技术水平要求较低的产品，产品利润率较低，因此处在行业金字塔的底部；包括发行人在内的少数掌握中高端金属成形技术，并拥有自主知识产权的国内企业，主要生产技术含量和利润率较高的产品，处在行业金字塔的中上部；而国际巨头凭借其强大的研发能力和品牌优势，在高端产品的市场占有率上有明显的竞争优势，处在金字塔的顶部。

2、进入本行业的主要障碍

（1）技术和设计壁垒

首先，金属成形机床专用性较强，制造商需要熟悉各相关行业的工艺流程及特点，快速跟踪相关行业发展的趋势，掌握相关工艺技术要求；其次，专用定制型金属成形机床由诸多系统构成，除了复杂的机械结构外，需要集成专用电子电气、数控系统、液压传动系统、气动、润滑系统等；此外，产品制造还需要较高的设计创新能力、装配能力和系统集成创新能力。因此，金属成形机床行业技术水平要求较高，存在明显的技术壁垒。

（2）资金壁垒

金属成形机床行业属于资金密集型行业。金属成形机床的生产需要高精密度的加工设备，特别是制造中高档大（重）型金属成形机床，加工设备对资金的需求较大；一定规模的金属成形机床企业建立一个完整的制造链，需要大量的资金投入才能形成规模竞争能力。

（3）品牌及市场声誉

对于客户而言，金属成形机床产品属于较大的固定资产投资，使用周期较长，客户对产品的质量、售后服务、技术性能等要求较高，因此会非常关注生产企业的品牌。一个良好品牌的建立需要可靠的产品质量、完备的客户服务体系作为支撑，也需要较长时间的市场检验，同时，满足客户个性化产品需求需要大量时间和经验的积累，客户一旦建立起对产品的信任，忠诚度通常较高，因此，制造商的品牌声誉和历史业绩对公司的产品销售影响很大，而品牌的建立需要相当长的时间，新进入者很难在短期内成功。

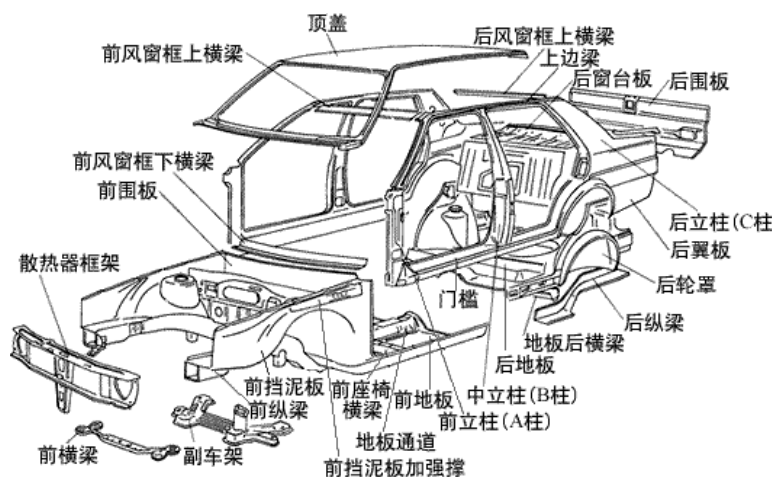
（四）市场需求分析

我国是世界制造业大国但还不是制造业强国，“十二五”期间是我国由制造大国向制造强国转变的关键阶段，也是各行业进行自主创新、结构调整和转型升级的黄金阶段。以新能源汽车为核心的汽车工业，以海洋工程为核心的船舶工业，以轨道交通为核心的交通运输业，以风电和核电为主要内容的电力行业，以大飞机、大吨位运载火箭项目为契机的航空航天工业，均以“调结构、促升级”为核心，提出了“十二五”发展的规划意见。作为制造业的基础技术装备，金属成形机床行业也将迎来空前的发展机遇。

1、汽车工业

汽车工业是最庞大的锻压设备消费产业之一。近十年来,我国汽车工业取得了长足的发展,2009 年产销规模已居世界第一,占全球汽车产销量的比重均超过 20%,2010 年产销量均超过 1,800 万辆,继续蝉联世界第一。“十二五”期间,政府对于汽车工业的主要目标由做大转变为做强,即从追求规模转为提升竞争力,实现汽车工业的转型升级。按照《汽车工业调整和振兴规划》,在规划实施期间政府将新增中央投资专项资金 100 亿元,重点支持汽车企业的技术进步和技术改造,将拉动汽车及汽车零部件企业 1,000~2,000 亿元的相应投入。

根据汽车工业经验，固定资产投资与设备投资之比为 1: 0.7，机床投资又占设备投资的 50%，其中 70%左右为金属成形机床，按此推算，“十二五”期间汽车行业平均每年投资 1,000 亿元，则为金属成形机床市场提供上百亿元份额。另据中国汽车工程学会装备部统计，目前国内汽车冲压生产线市场保有量有 300 条左右，60%以上均进入了淘汰或技改的高峰期，无法满足当前的汽车生产需求。未来在满足汽车行业对深拉深、高精度、快节奏、个性化、轻量化、新能源等新概念技术的竞争趋势和升级要求时，中高端锻压设备需求将进一步增加。



据统计，一辆汽车超过 80% 零部件为金属成形机床加工，上图为采用金属成形机床加工的汽车覆盖件构成。

2、船舶工业

船舶工业是我国重点发展的产业，近年来我国造船能力快速扩张，2010年

我国造船完工量、新接订单量和手持订单量三大造船指标，超过韩国首次跃居世界第一，打破了韩国造船业七年来三大指标位居世界第一的格局。

2010 年 1~11 月世界造船三大指标及市场份额

指标/国家		世界	中国	韩国	日本
2010 年 1-11 月 造船完工量	万载重吨	13,391.90	5,443.70	4,323.80	2,908.20
	占比重	100.00%	40.60%	32.30%	21.70%
2010 年 1-11 月 新接订单量	万载重吨	10,962.80	5,135.60	4,290.40	727.80
	占比重	100.00%	46.80%	39.10%	6.60%
2010 年 1-11 月 手持订单量	万载重吨	47,614.80	19,206.30	15,692.80	8,548.70
	占比重	100.00%	40.30%	33.00%	18.00%

注：此表数据来源于英国克拉克松研究公司

根据国际造船业权威咨询机构英国克拉克松研究公司的预测，到 2011 年世界造船能力将达到 2 亿吨左右，未来 5~10 年年均船舶需求大概在 8,000 万吨到 10,000 万吨之间。按中国年造船量占世界总量的 50% 预估，未来新增需求为 5,000 万载重吨。

金属成形机床在船舶工业中应用广泛，如船舶面板、肋板、槽型隔壁、船用罐体、船用内燃机曲轴等的压制成形。其中大型精密成型液压机在船舶工业的应用，主要集中于船板预处理加工，是体现大型精密成型液压机实力的标志之一。随着船舶工业的稳步发展，我国船舶工业对金属成形机床，特别是大型精密成型液压机的市场需求呈现出持续放大的态势。

3、轨道交通运输

2008 年 11 月末，铁道部公布了新调整的“中长期铁路网规划”，计划 2010 年、2011 年、2012 年我国铁路建设投资额分别为 7,000 亿元、7,500 亿元、7,000 亿元，至 2012 年末实现运营里程为 11 万公里。伴随着铁路建设规模和投资规模的飞速扩张，铁路装备需求急剧增长，特别是与机床需求密切相关的机车车辆和轨道装备需求将大幅增长。按照机车购置规模占铁路建设大致 10% 的比例推算，2009 年到 2012 年期间，仅用于新增机车车辆购置费用将达 3,000 亿元以上。如果考虑到现有落后老化车辆的更新换代，2009 年到 2012 年期间，机车车辆购置费用将达到 5,000 亿元。

铁路装备制造业对机床的需求主要体现在轨道加工和高速铁路轨枕加工、机车和车辆制造、车轮和车轴制造以及日常维护和维修。2009年，中国铁道部下属的中国南车和中国北车两大集团仅在机车和车辆制造方面，合计的机床采购金额为50亿元，从2009年到2012年期间，铁路装备制造业每年用于机床采购的金额约为70亿元。由于机车及车辆制造过程中，需要大量的锻压设备用于车辆制造的零配件成形，因此未来在铁路装备制造业领域，对金属成形机床的需求将有较大的增长。

4、家电行业

“十一五”期间，我国家电行业稳步发展，完成工业总产值由2006年的4,800亿元增加到2009年的7,433亿元，到2010年我国家电行业的工业总产值达到8,200亿元。同时，国家出台并实施“家电下乡、以旧换新、节能惠民”等一系列政策，推动家电产业升级，效果显著。根据中国家用电器协会公布的中国家用电器工业“十二五”发展规划的建议，“十二五”期末家电工业总产值将达到1.1万亿元。

家电工业的稳步发展和产业结构的调整，使得家电行业对金属成形机床的需求，特别是大型、精密金属成形机床的需求增加。以电视制造行业为例，过去CRT电视的背壳以塑料加工为主，基本上普通液压机及小型冲床就能满足工艺需求，随着电视制造行业的不断发展，目前平板电视的外壳普遍采用金属板材冲压成型技术，使得电视机制造行业对大型精密成型液压机的需求不断增加。大型精密成型液压机不仅在冲压模式上，在冲压的速度、质量、精度和工艺调节等方面，比传统的普通液压机或小冲床具有无可比拟的质量和成本优势，是新一代家电行业理想的配套装备。

5、航空工业

航空工业是我国政府重点发展的产业。2008年国家启动“大飞机科技重大专项”项目，确立了发展民机产业、开拓民机市场，进而使我国成为航空大国和航空强国的基本发展战略。计划在今后三年内直接投入达600亿元，最终投入总量将达到2,000亿元。2010年11月14日，国务院、中央军委下发了《关于深化我国低空空域管理改革的意见》，该文件支持“4,000米以下低空飞行无需报

批，只需报备”。在开放低空空域后，根据民航部门预测，到 2020 年，中国需要各类通用航空飞机 1~1.2 万架，按单架飞机平均价格 300 万元，产业拉动比例按 1：10 估算，上下游产业将带动超 1 万亿元的市场规模，低空解禁将迎来通用航空的爆发式发展，也将带来整个产业链的十年黄金发展期。由于航空工业 85%以上的零部件都使用大（重）型锻压装备进行生产，因此，航空工业的大发展也必然带动对锻压设备的巨大需求。

6、石油机械工业

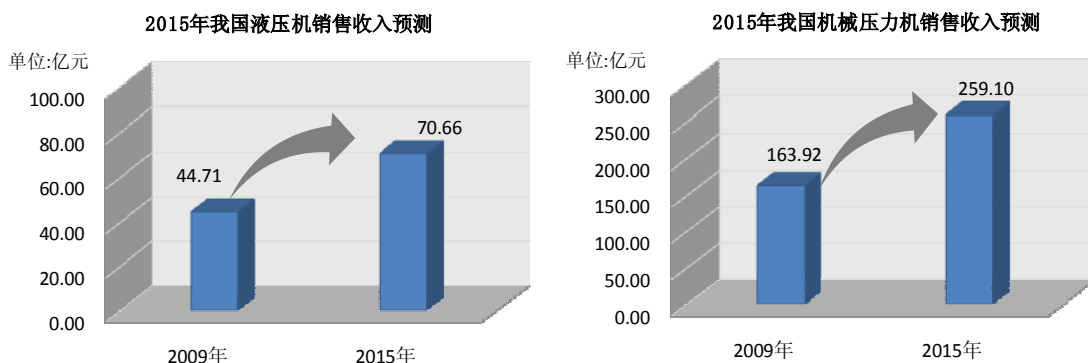
“十二五”期间石油机械工业的核心任务是结构调整，正在制订的“十二五”规划将该行业的发展增幅定在 10%以上，强调以重大化工项目为依托，提高高端装备集约化程度，提高关键装备、锻件、基础件等配套件的技术水平。2010 年~2015 年间，我国有 33 项特大型石化类建设项目，投资近 4,000 亿元，加上地方石化项目，累计投资将超过 5,000 亿元。

以压力容器为例，随着大规模石化项目及配套设施的开工建设，大型特大型、高压超高压类压力容器比例将逐步上升。为满足更高压力、更大容量、更低或更高温度和更强的抗疲劳需求，压力容器制作材料越来越多采用中厚钢板、薄型超强板、合金钢、低温钢、专用碳素钢等新材料，从小型整体冲压向大型分体冲压转变；从直线压制向旋转压制转变；从冷冲压向热冲压转变等多种趋势，对制造装备提出了更高、更新的要求。因此，大型、精密金属成形机床将在新一轮的石油化工产业转型升级中起到重大助推作用。

由于下游行业的强劲拉动，我国机床工具行业发展前景良好。据中国机床工业工具协会测算，至“十二五”末，我国机床工具市场消费额将达到 7,750 亿元左右，国内机床工具行业年销售收入将达到 6,200 亿元。在出口方面，到 2015 年机床工具出口总额可达 100 亿美元。

根据 2009 年我国金属成形机床销售收入占机床工业总产值 7.60%的比例估算，到 2015 年，我国金属成形机床消费额将达到 589 亿元，国内金属成形机床销售收入将达到 471.09 亿元，出口 7.60 亿美元。具体到液压机和机械压力机，根据 2009 年我国液压机、机械压力机分别占金属成形机床产值 15%和 55%的比例保守估算，到 2015 年，我国液压机和机械压力机的国内销售收入将达到 70.66

亿元和 259.10 亿元（如下图所示），出口额将增至 1.14 亿美元和 4.18 亿美元，市场前景广阔。



（五）行业利润率水平

机床行业为成熟行业，行业总体毛利率水平已较为稳定，根据国家统计局发布的数据，机床行业平均毛利率在 16%~20%之间。2008 年、2009 年和 2010 年可比上市公司平均毛利率水平分别为 29.48%、29.86%和 28.91%，具体情况如下：

上市公司	2010 年度	2009 年度	2008 年度
秦川发展	21.50%	23.20%	24.26%
华东数控	31.66%	35.02%	25.37%
日发数码	36.66%	37.25%	39.39%
华中数控	29.04%	28.96%	28.70%
亚威股份	25.71%	24.85%	29.66%
可比上市公司平均数	28.91%	29.86%	29.48%
发行人	33.20%	32.52%	35.06%

注：以上数据来自于上市公司招股说明书或 2010 年、2009 年度、2008 年度财务报告。

由于低档机床门槛较低，企业数量众多，技术水平落后，竞争较为激烈，毛利率水平不高，中高档机床的生产在技术、工艺、设备、资金投入等方面都要求较高，产品附加值相对较高，总体毛利率水平一般能够达到或超过 25%。随着行业的整合，中高档机床生产企业的竞争优势会不断增强，其毛利率水平将保持在较高水平。

（六）影响行业发展的有利和不利因素

1、有利因素

我国目前正处于扩大内需、加快基础设施建设和产业转型升级的关键时期，对先进装备有着巨大的市场需求，同时，金融危机加快了世界产业格局的调整，为我国提供了参与世界产业再分工的机遇，因此，我国装备制造业市场环境良好。影响行业发展的有利因素主要有：

（1）国民经济持续健康发展

装备制造业是为国民经济各行业提供技术装备的战略性产业，与国民经济发展关联度极高。2008年以来，世界经济深受金融危机的影响，我国经济却一枝独秀，2009年率先从金融危机阴影中走出，继续保持又快又好的发展态势，成为推动世界经济摆脱金融危机影响的发动机。国民经济持续向好，直接刺激了各经济部门的发展，从而促进了对金属成形机床产品需求的增长。

（2）国家产业政策的大力支持

为支持机床工具行业的发展，我国近几年陆续出台了《高档数控机床与基础制造装备》科技重大专项、《装备制造业调整和振兴规划》、《国家中长期科学和技术发展规划纲要（2006—2020）》、《国务院关于加快培育和发展战略性新兴产业的决定》等政策及措施。2011年是国家“十二五”开局年，目前，“十二五”国家机械工业科技发展规划蓝图初成，明确了机械工业科技发展的目标是要形成以机床为代表的基础制造装备、大型自控及精密测量仪器的自主开发能力，实现关键装备的国产化。伴随着国家政策对机床行业的大力支持，机床行业将持续、健康发展，我国也正由机床大国向机床强国转变。

（3）产业结构调整

我国工业经历长期高速发展后，面临新的周期性调整压力，深层次矛盾和问题日益突出：产业结构不合理，部分行业产能过剩严重，过度依赖投资和出口，自主创新能力不强，缺乏核心技术和品牌，总体上处于国际产业分工体系的中低端。装备制造业是为国民经济各行业提供技术装备的战略性、基础性产业，装备制造业的调整和升级是我国产业调整和升级的切入点，它将对整个经

济结构起到推进、升级的作用。用高新技术推动传统制造业的升级以及加强传统制造行业的技术改造已成为当前工作重点之一。作为装备制造业工作母机的金属成形机床行业，是实现本轮产业升级的基本保障。新一轮的产业升级必将是先进制造业代替传统制造业，这种转型和升级将会大大增加对中高端金属成形机床的需求。

（4）国际产业转移

机床行业具有技术密集型特征，随着我国技术水平的不断提高，在参与国际分工过程中竞争力不断增强，竞争产业由低端逐步转向高端，为高端装备制造业向我国转移奠定了基础。2008年金融危机为国际装备制造业向我国转移提供了良好的契机，同时也加快了高端制造业向我国转移的步伐，对中国机床工具业的发展是一个良好的机遇。2009年，我国即超过德国首次成为世界机床第一生产大国。

2、不利因素

（1）关键功能部件的生产

功能部件产业发展的滞后已成为影响金属成形机床行业发展的瓶颈。我国金属成形机床产业部分关键零部件依赖进口，仍受制于国外工业发达国家，落后的关键零部件主要有液压泵、液压阀、伺服电动机、PLC、触摸屏、密封材料等，因此，迅速提高国产金属成形机床功能部件制造水平，加快功能部件产业化进程至关重要。

（2）高端人才缺乏

产品的设计、生产一是需要精通金属成形机床结构和产品设计开发的高端研发人员，二是需要具有熟练技能的一线加工人员、装配人员和调试人员。而这两方面人才的培养需要多年的实践经验，目前，国内这两方面的人才相对缺乏，制约了行业的发展。

（七）行业技术水平及未来发展趋势

1、行业技术水平

“十一五”以来，我国金属成形机床行业发展较快，结合“高档数控机床与基础制造装备”重大专项的实施，通过引进技术、二次开发、合作生产等方式，新产品研发方面取得了较大进展，在重型化、精密化、智能化、复合发展等方面都有较大技术突破。如何服压力机技术的开发，将压力机主驱动由传统的定量控制改为变量控制，整个冲压周期可以任意调整，使能量分配更加合理，生产效率大幅提高，目前国外只有少数公司掌握该项技术；另外，在液压机方面，如船体板材成形数控液压机生产线，由进料遥控起吊装置、板材数控送料输送装置、具有五自由度的数控压制中心、出料遥控起吊装置和板材数控下料输送装置等五部分组成，实现对大型船体板材吊装、输送、弯曲、弯边、压筋、折边、矫平等冷成形工序的连续加工，在规格、结构、控制和性能方面均属创新产品。

虽然我国金属成形机床行业取得了长足的发展，但与德国、日本等机床制造强国相比，国内金属成形机床行业的技术水平和数控化率仍然偏低，产品的稳定性、可靠性、综合性能与国外先进水平相比仍有较大差距。

液压机方面主要差距表现在：一是品种、水平和数量上还不能完全满足市场需求；二是在整机功能部件和控制系统的可靠性方面还有待进一步提高；三是电气控制水平尚存在一定的差距；四是技术装备水平、制造能力、综合管理和服务等方面不能满足市场快速发展的要求。

机械压力机方面主要差距表现在：大部分国产机械压力机在设备的可靠性、整体自动化程度，制造的精细化和设计的人性化等方面，与国外设备有较大差距。

从金属成形机床行业的综合能力来看，目前的“软肋”是核心技术开发能力不足，设备性能和服务及整体解决方案能力方面存在差距，规模化企业较少，面对技术含量更高、制造难度更大、配套能力更强的装备制造要求，我们独立制造高精尖设备的能力不强，与世界制造业强国仍然存在一定差距。

2、未来发展趋势

就金属成形机床行业总体而言，技术将向大（重）型化、精密化、成套化、成线化、智能化、柔性化和集成创新等方面发展，具体如下：

（1）大（重）型化

我国工业高速发展且正处于由轻工业向重工业转化过程中，以汽车、船舶、交通、能源、轻工家电、航空航天、军工、石油化工为代表的产业带来对大（重）型金属成形机床的大量新增需求。如大型航空器的模锻件需要万吨级以上的重型液压机，核电工业需要以万吨级以上的重型液压机模锻来代替自由锻。

（2）精密化

由于锻压设备的加工精度直接影响产品质量和生产稳定性，因此对设备精度的要求会越来越高。提高精度的措施可以从提高设备刚度、设备制造精度、导向及活动部分的配合精度和控制精度等方面入手。研制和发展精密成形设备有助于促进精密成形工艺和少无切削工艺的发展，有利于节约材料、降低生产成本和提高产品的质量和性能。

（3）成套化、成线化

成套化是指设备制造商和供应商应能提供与工艺装备相关的全部功能部件和重要零部件，针对性地保障配套供应；成线化是指设备制造商和供应商应能提供包括主机、辅机、模具和自动化装置在内的完整生产线及其技术。尤其是成组生产线技术，是我国现阶段市场发展的迫切需求，也是我国大部分金属成形设备制造商的薄弱环节。

（4）智能化、柔性化

智能化、柔性化的关键在于复杂的结构设计和软件控制技术，使机床具备更多的柔性功能和优化功能。同时，在网络技术的支持下，使数控机床不但能进线，而且能进网，达到具有远程控制、远程诊断、远程编程、远程维护和远程服务等功能。

（5）新材料及信息技术的应用

在锻压设备的主要零部件和辅助零件中，正越来越多采用新型功能材料、先进的材料性能分析方法和先进的热处理工艺，进而提高零部件功能和整机性能。随着科技进步和信息技术的发展，数字化制造、网络技术和远程设计与制造技术会逐步应用到锻压设备制造领域。

（6）集成创新

锻压设备一般由主体、传动、动力、电控等部分组成，在这些组成部分中，电控技术发展更新较快，生产企业应尽快吸收电控技术的最新发展成果，同时结合用户的生产工艺，进行设备的集成创新，使之达到更高的性能水平。

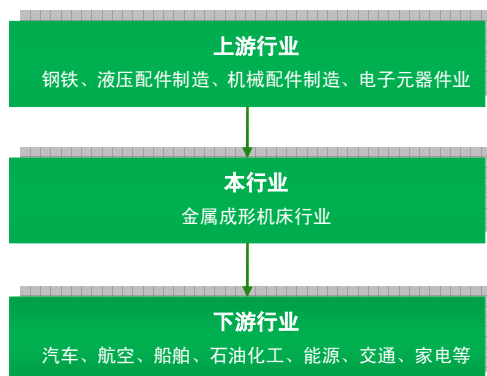
（7）绿色设计与制造

锻压设备的生产涉及到环境、能源、材料等各个领域，因此在产品设计、外观造型、材料选用、加工制造工艺和包装设计等各个环节均要考虑节约能源、节约材料、环境保护、零部件回收利用和互换性。要降低振动和噪声，提高设备宜人性，提高产品适用周期和寿命等，实现绿色设计与制造。

（八）与上下游行业之间的关联性

1、金属成形机床行业产业链

金属成形机床行业产业链如下图所示：



2、上游行业市场情况

公司产品的主要原材料包括钢板、铸件、锻件、液压与密封件、电气件等。近年来，钢材价格波动幅度较大，液压与密封件受供求关系影响，价格持续下降，电气件价格基本保持稳定。金属成形机床行业原材料成本占主营业务成本80%以上，上游材料价格的波动与本行业成本具有较强的关联性，若上游材料价格上涨，则将相应提高本行业的生产成本。

原材料	主要供应商	价格波动情况
钢板	市场竞争非常充分，公司主要从当地及周边地区采购。目前与公司建立了长期供应关系的企业包括江苏大经钢铁有限公司、江阴杭泰金属物资有限公司、如皋市苏中金属材料有限公司、江阴阳东钢板有限公司、无锡恒如金属材料有限公司等。	受宏观经济形势影响，报告期内钢板价格波动较为剧烈。
铸件	市场竞争充分，公司主要从本地及周边地区采购。主要供应方包括杭州康冶机械有限公司、如皋市白蒲铸造厂、如皋市林梓化工机械厂等。	价格波动主要受生铁、废钢价格影响，报告期内铸件价格波动较大。
锻件	一般锻件市场竞争充分，特殊规格锻件市场集中度较高，主要从本地及周边地区采购。主要供应方包括杭州大运河机械制造有限公司、杭州伟达铸锻有限公司、江苏友联交通设施厂、南京长荣锻造有限公司等。	受钢材价格的影响，报告期内价格波动较大。
液压与密封件	市场竞争充分，液压件主要供应方有山东泰丰液压设备有限公司、上海立新液压有限公司、南通华东液压铸业有限公司等；密封件主要合作方包括有南京艾志机械技术有限公司等。	报告期内，液压与密封件主要受供求关系影响，价格持续下降。
电气件	市场竞争充分，主要供应方为国内外知名制造商，包括德国西门子公司、欧姆龙自动化（中国）有限公司、江苏大中电机股份有限公司、江苏欧菱自动化系统有限公司等。部分原材料通过代理商采购，如南京锐航科技有限公司、如皋市科安电力电器设备有限公司、苏州电器总厂等。	报告期内，价格基本保持稳定。

3、下游行业市场情况及景气度分析

公司产品对应的下游行业情况如下：

产品系列	对应下游行业
液压机	应用行业广泛，主要包括汽车、船舶、交通、能源、轻工家电、航空、军工、石油化工等行业和领域
机械压力机	应用行业广泛，主要包括汽车、轻工家电、电器、五金、航空等行业和领域

金属成形机床行业下游产业点多面广，几乎所有涉及到金属加工的行业，都对金属成形机床有需求，主要分布在汽车、船舶、交通、能源、轻工家电、航空、军工、石油化工等行业和领域。当前，下游行业的发展及其产业升级的需要成为金属成形机床行业发展的主要动力。

三、行业竞争地位

（一）公司在行业中的地位

1、主要荣誉

发行人始终专注于锻压设备的研发、生产和销售，拥有液压机、机械压力机成套自主知识产权，形成了八大系列、四十二种规格、数百余品种液压机产品及生产线（单元），是国内生产液压机三大龙头企业之一。发行人系“高新技术企业”、“江苏省创新型企业”、“江苏省民营科技企业”、“江苏省科技型中小企业”，发行人产品和品牌被评为“江苏省名牌产品”、“江苏省著名商标”。

发行人“新型框架式数控液压机”、“双层摩擦材料自动成型液压机”项目被科技部列入国家火炬计划项目，“大型高性能框架精密成型液压机”被列入江苏省 2010 年重大科技成果转化专项资金项目，“YQK27-1000 新型框架式数控多点压边单动拉深液压机”被江苏省科技厅评为重点新产品，“框架式数控单动拉深液压机”、“龙门移动旋转压头液压机”、“钢管矫直液压机”、“双动薄板拉深液压机”、“4,000 吨框架式热模锻液压机”、“YQ79Z-200B 全自动粉末制品液压机”等十三项产品被江苏省科技厅认定为高新技术产品。

2、市场占有率

发行人从事锻压设备生产和销售十余年，在行业内享有较高的知名度和美誉度，市场占有率较高，根据中国机床工具工业协会锻压机械分会出具的证明，2008 年、2009 年、2010 年发行人液压机产品产销量国内行业排名第一，销售收入排名第三。发行人机械压力机产品于 2010 年达到批量生产阶段，当年即实现销售 2,200 余万元，2011 年 1-6 月，发行人机械压力机产品实现销售 2,023.29 万元。

发行人 2008 年、2009 年液压机产品市场占有率情况如下：

项目	2009 年	2008 年
发行人液压机销售额（亿元）	2.32	2.25
发行人液压机市场占有率	4.98%	3.74%

3、发行人主要产品与国内外产品的优、劣势比较

发行人主要产品的性能、价格、用途等与国内外产品比较如下：

产品类别	公司优势	公司劣势
液压机	(1) 具备万吨以上液压机的生产能力； (2) 品种、结构形式齐全，贴近用户需求； (3) 产品产销量位居国内首位； (4) 产品研制周期短； (5) 售后服务及时、周到； (6) 产品性价比较高。	(1) 产品在可靠性方面较国际知名品牌产品尚有一定差距； (2) 市场知名度仍有提升空间。
机械压力机	(1) 运行精度高、机械同步性好、机身刚度好； (2) 产品研制周期短； (3) 售后服务及时、周到； (4) 产品性价比较高。	(1) 市场知名度仍有提升空间； (2) 品种有待进一步丰富； (3) 产品生产能力有待进一步提高。

(二) 主要竞争对手

发行人的主要产品定位为中高档液压机、机械压力机产品。中高档产品的竞争对手主要是国内同行业企业，高端产品的竞争对手主要是国外（海外）厂商，包括一些国内的外商合资、独资企业。

发行人液压机产品在国内市场主要面临天津市天锻压力机有限公司、合肥合锻机床股份有限公司、徐州压力机械有限公司、湖州机床厂有限公司、重庆江东机械有限责任公司、佛山康思达液压机械有限公司的竞争。此六家公司从事液压机生产历史悠久，产品种类齐全，工艺技术代表着国内行业主流水平，享有较高的市场知名度，是发行人直接的市场竞争对手。自上世纪 90 年代以来，德国舒勒公司、台湾迪斯公司等国际知名企业进入国内市场，并设立了合资、独资公司，与国内企业相比，在液压机高端产品领域具有明显的竞争优势。

发行人液压机产品目前最主要竞争对手情况如下（以下资料来自企业网站）：

1、天津市天锻压力机有限公司

作为国内液压机领域的龙头企业之一，具有较高的行业地位和品牌优势。1959 年公司自行设计的第一台 Y32-300 四柱液压机，开创了我国液压机生产制

造的历史，经半个多世纪的发展，目前拥有 1000 余种产品，规格涵盖 80kN~200,000kN。公司拥有国家认定的企业技术中心、液压机专业研究所，产品和技术开发能力代表我国液压机行业先进水平。

2、合肥合锻机床股份有限公司

作为国内液压机领域的龙头企业之一，公司是集液压机、机械压力机等各类高精专机床产品的研发、生产、销售和服务为一体的大型装备制造企业。公司目前能够为客户提供 100~80,000KN 各类液压机及成套设备，以及各类数控机床压力机。公司是国家火炬计划重点高新技术企业和安徽省科技创新型试点企业、中国机床工具工业协会理事单位、液压机国家标准的主要起草单位。

机械压力机产品方面，江苏扬力集团有限公司、沃得精机（中国）有限公司、徐州锻压机床集团有限公司、扬州锻压机床有限公司均系发行人所在省份机械压力机重点生产企业，产品年产量较大，在中小型机械压力机方面有一定的市场优势，是公司目前的主要竞争对手。济南二机床集团有限公司和齐齐哈尔二机床（集团）有限责任公司在国内大型机械压力机市场具有较大竞争优势。

（三）公司竞争的优势和劣势

1、公司的竞争优势

（1）研发、设计优势

发行人自成立以来一直注重技术创新，不断设计开发高附加值的产品，提升企业的核心竞争力。

1>发行人建有与自身发展相适应的技术中心，具有优秀的研发能力。

发行人现为“江苏省超大吨位锻压设备工程技术研究中心”建设单位，技术中心被南通市科技局认定为“南通市级企业工程技术研究中心”，被南通市经贸委认定为“南通市级企业技术中心”。发行人拥有一支结构合理、专业齐全、经验丰富的数十人科研团队，同时为技术中心建立起了二维、三维 CAD、CAE、CAPP、PDM、CAM、PEAR ANSYS 等信息化研发平台，配置了材料性能试验、

理化分析、产品检测、性能试验、电气检测与试验等方面的试验检测设备，为技术创新提供了充足的资源保证。

2>发行人可提供个性化、多样化的金属及非金属成形解决方案。

发行人的产品为液压机、机械压力机，主要用于国民经济诸多重要行业或领域的金属及非金属成形。经多年积累，发行人已形成多种金属及非金属成形解决方案，代表着金属及非金属“精密成形、少无切削加工”工艺的发展方向和要求。

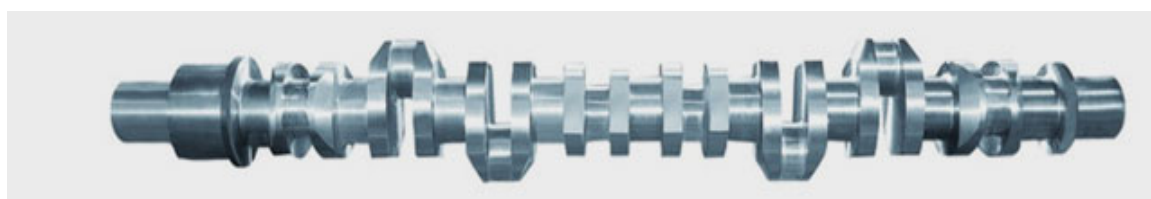
发行人现有主要解决方案如下：

成形工艺	解决方案代表产品	方案效果
板材成形	(1) 框架式多点压边单动拉深液压机 (2) 龙门式移动旋转压头液压机 (3) 面板弯曲液压机 (4) 闭式双点、四点单动机械压力机 (5) 闭式四点多连杆拉深机械压力机	可提高制品的精度和质量，显著提升经济效益和生产效率。
体积成形	(1) 快速锻造液压机 (2) 框架式热模锻、等温锻液压机 (3) 液态模锻液压机	制品只需精加工即可，显著提升经济效益和生产效率。
粉末成形	(1) 磁性材料液压机 (2) 双层摩擦材料成形液压机 (3) 框架式全自动干粉液压机	一次成形，制品只需热处理即可；与传统工艺相比，生产效率提高数十倍，可大幅度降低材料消耗。
一次冷挤压成形	(1) 车轴一次冷挤压成形液压机 (2) 石油钻杆墩粗液压机 (3) 三通挤压机	一次冷挤压成形，制品只需精加工即可；与传统工艺相比，生产效率提高数十倍以上，可大幅度降低材料消耗。
塑性成形	(1) SMC 成形液压机 (2) 窰井盖成形液压机	可满足复合材料一次成形工艺要求，节约材料。

发行人在提供多样化解决方案的同时，面对不同行业及同一行业不同客户的个性化功能要求，始终注重将提供个性化解决方案的理念运用于企业经营中，通过个性化的设计，使产品最大限度地贴近每个客户的需求。

如，发行人某客户专门从事船用内燃机曲轴的生产、销售。2008 年，该客户投资数千万元进行大规模技术改造，需购置一台超大吨位锻压设备，公称压力要求达到 60,000KN，工作台面尺寸 4,240×3,200mm，用于大型船用内燃机曲轴锻件的热模锻成型（即体积成形）。发行人在深入研究、分析其成形工艺的基

础上，为其专门设计、制造的 60MN 框架式热模锻液压机（含配套专用工装），主机高度达 14 米，自重达 1,000 多吨。该台设备采用组合框架结构，集成了电液比例控制等多项国内外先进技术，可实现压力、速度、行程等的数字化控制，较好地满足了客户的成形工艺要求。客户成功生产出长度达 10 多米、单件重量 16 吨的八拐内燃机曲轴，打破了国外长期垄断我国大型船用内燃机曲轴的局面。



图为发行人客户生产的八拐内燃机曲轴

某知名大学粉末冶金研究院主要从事粉末冶金基础理论、高新技术和先进材料的研究，在摩擦材料、新型复合材料等方面居国内领先地位，并在国际上享有较高声誉。2009 年初，该院急需购买一台高性能双层（铜、铁）摩擦材料粉末成形液压机。当时市场上虽有相关设备，但均存在需手动加粉、产品质量不稳定、劳动强度大等缺点，无法满足其科研任务需要。公司为其专门设计制造的双层摩擦材料粉末成形液压机，成型压力、成型方式、两次加粉高度均可自动设定，实现无人操作，加粉批量一致性好，制品质量达到了国际同类水平，较好地满足了该院科研工作的需要。该台设备也系国内首创，获得了实用新型专利授权（专利号：ZL200920148310.2）。

近几年来，发行人根据客户需求个性化设计、“量身定做”的定制型产品销售收入一直保持在总销售收入的 75%左右，定制型产品平均销售价格、销售毛利率也远高于通用型产品。

报告期内，发行人定制型、通用型液压机产品主要经济指标（2008 年~2011 年 6 月末平均数据）如下表所示：

主要经济指标	通用型	定制型
销售收入占比	24.38%	75.62%
平均销售价格(万元/台)	7.93	37.70
销售毛利率	13.45%	39.30%

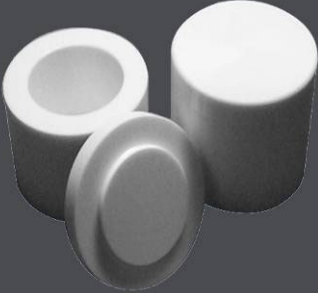
近几年来，发行人所生产的锻压设备产品因精度高、性能优而深受用户的青睐，广泛应用于汽车、船舶、交通、能源、轻工家电、航空航天、军工、石油化工等重要行业或领域。

公司部分产品的下游市场应用情况如下：

产品名称	下游部分制品	
	典型制品名称	竞争优势
60MN 框架式热模锻液压机	大型内燃机曲轴	打破了国外对我国大型船用内燃机曲轴的市场垄断
双层摩擦材料粉末成形液压机	双层摩擦材料（铜、铁基）	质量达到国际同类水平
大型高性能框架精密成型液压机 闭式四点多连杆拉深机械压力机 闭式双点、四点单动机械压力机	汽车车身覆盖件	用于国产高档汽车的生产
	家用电器结构件	用于高档家用电器的生产
	不锈钢水槽等	用于高档室内装修
液态模锻液压机	铝合金汽车轮毂	轻质、高强，逐渐取代了钢轮毂
框架式自动粉末制品液压机	陶瓷制品	陶瓷等制品的高精度粉末成形
	齿轮	强度高，与传统工艺相比，生产效率大幅提高，材料消耗可大幅度降低
整体框架液压机	铝镁合金机壳 散热模组	制品运用于诸多知名品牌笔记本电脑
挤压液压机	石油钻杆	出口至美国等国际市场
电极成形液压机	钛、钼等电极	因具有强度高、抗氧化性能好、使用寿命长等优点而得到广泛应用
复合材料成形液压机	复合材料窰井盖	轻质、高强、防盗，正逐步替代铸铁窰井盖

下图为采用发行人个性化、多样化金属及非金属成形方案生产的部分制品：

		
压力容器	齿轮	轴承

		
不锈钢水槽	液态模锻件	汽车覆盖件
		
陶瓷制品	铝合金轮毂	石油钻杆

3> 发行人注重产品的集成创新，不断开发市场适销的新产品。

发行人的创新方式主要表现为集成创新，系综合利用现代工程、电子、计算机模拟和网络等高新技术，对液压机、机械压力机产品进行集成升级，为诸多重要行业或领域提供金属或非金属成形解决方案，通过售前的调研、设计，高质量的制造及快捷、专业、持续的售后服务，不断为客户创造价值。

近年来，发行人通过集成创新自主研发了一系列新产品，主要有：

A、新型框架式数控多点压边单动拉深液压机。该产品集柔性化、集成化、网络化为一体，采用了基于智能 PID 的可变分区压边力同步控制和柔性控制策略，配备了新型液压垫、快速充液、移动台锁紧、液压垫导向间隙可调等专利装置及拉深参数专家库系统。该产品具有自主知识产权，作为汽车等工业领域大型覆盖件成形的主导和主流生产装备，具有显著的技术经济效益，可使生产试验成本降低 50%以上，同时可降低对模具研配和板材性能的要求，缩短试模时间，提高生产效率和制件质量。经专家鉴定，该产品在数控多点压边拉深垫系统、液压机嵌入式控制、故障智能诊断与远程监控维护等方面处于国内同行

业领先水平，并获得了江苏省科技进步三等奖、江苏省重点新产品、江苏省高新技术产品等荣誉。

B、“高速薄板冲压液压机”、“大型高性能框架精密成型液压机”、“闭式双点、四点单动机械压力机”、“闭式四点多工位机械压力机”、“汽车内饰件成形液压机”、“汽车纵梁成型液压机”、“车门包边液压机”、“轮毂液态模锻成型液压机”等产品，采用了压制速度柔性调节、高精度同步控制、新型框架式液压机控制系统等多项专利技术，通过速度传感器、压力传感器、位移传感器等进行信息反馈，并借助 PLC、CNC 和工业触摸屏等对液压系统中比例元件（比例溢流阀，比例伺服阀等）进行控制，可实现压机压力与速度在规定范围内的无级调节，满足了众多汽车部件（覆盖件、内饰件、纵梁、车门、轮毂等）的成形需要。据统计，发行人自 2008 年以来已为一汽、东风、上汽、比亚迪、奇瑞、长城等国内主要汽车生产厂家或其配套厂家提供了 400 多台套此类成形设备。2010 年 11 月，发行人在长春一汽富维汽车零部件有限公司的设备采购招投标中一举中标，先后签订了总额为 2,725.20 万元的产品销售合同。2011 年 4 月，发行人又在上海众大汽车配件有限公司的设备采购招投标中一举中标，签订了总额为 3,396 万元的销售合同，向其提供 12,000KN 闭式四点多连杆（八连杆）拉深机械压力机、6,300KN 闭式四点单动机械压力机各两台，主要用于汽车覆盖件的冲裁、成形、弯曲、校正、拉深等各种冲压工艺的生产。

C、为船舶制造及修理行业配套研制的“大型六轴数控旋转压头可移动式液压机”系列产品(生产线)，采用了上压头回转盘自动锁紧机构、下移动工作台顶起行走机构、主油缸密封及高抗偏载导向机构、托料料架和对中辊道装置、回转工作台和移动工作台结构等多项先进技术，显著提升了船用板材制品质量，大幅度提高了生产的可靠性、安全性和生产效率。该产品广泛应用在中国长江航运集团青山船厂、江苏新世纪造船股份有限公司、江苏东方重工有限公司、南通明德重工有限公司等众多船舶制造及配套生产企业。

D、发行人研发的快速锻造液压机系列产品，采用大吨位柱塞缸及快速充液、快速泄压等专利技术，每分钟锻打次数等性能指标达到了国外同类产品水平，同时降低了工作噪声，改善了操作环境，提高了设备的稳定性。该产品现应用于佛山安德里茨技术有限公司（40,000KN）、贵州航天新力铸锻有限责任公司

(31,500KN)、张家港广大钢铁有限公司(31,500KN)等企业的大型锻造工程项目中。

E、发行人自主研发的钢管矫直液压机产品(生产线),采用闭环控制系统,具有自动寻址等功能,能对所有的金属棒、管类材料自动完成送料、矫直(底座升降、旋转、移动)、退料等一系列工艺动作,速度快、自动化程度高,产品应用于天津大无缝钢管有限公司(40,000KN)、天津港田集团公司(10,000KN)等。

目前,发行人拥有专利 27 项(其中:发明专利 1 项),软件著作权 1 项,已获受理专利申请 10 项(其中:发明专利 2 项)。以上均为发行人集成创新的优秀成果。

4> 突出绿色设计与制造理念,在产品设计、加工制造工艺等多个环节充分考虑节约能源、环境保护等要求。

发行人设计的泄压装置、压制速度柔性调速等技术,明显降低了大吨位液压机运行中的振动和噪声,改善了操作者的作业环境;设计的液压稳定自动补偿技术,可实现停机保压、自动补压,降低了能源消耗。研制的机械压力机新型动力装置,可根据不同工件所需的冲裁力来相应调整电机的总输出功率,从而达到节能的目的;研制的机械压力机压力垫由气缸和无动力源液压油缸组合而成,减少了气源消耗,大幅降低了工作过程中的冲击噪音。

5> 发行人新产品的研发、技术改型周期快,一般正常交货期内就能够完成开发、设计、改型产品。

发行人产品能够贴近市场,贴近用户,对市场反应敏捷,方式灵活,能够根据用户要求对产品进行不断改型完善,最大限度地满足客户多样化、个性化需求。在激励的市场竞争中,公司能够站在锻压设备技术发展的前沿,不断提高相关产品的研究开发力量,推进技术创新与产品的升级换代,提高市场竞争力。

(2) 装备优势

先进的生产装备是产品性能的保证。近几年来,发行人注重技术改造,连

续的大规模技改投入，使得一直制约企业发展的生产能力瓶颈得到了一定程度的缓解，产品结构逐步从原来以小吨位、通用标准型为主，向大重型、精密、成套、成线方向发展。目前，发行人液压机产品加工、装配综合能力和水平已跃居国内同行业领先水平。

1>行业领先的机加工能力

截至 2011 年 6 月 30 日，发行人拥有重型数控加工机床及镗、铣、车、磨床等 200 多台套，其中单台价值 300 万元以上的达 11 台，具备大、重型锻压设备核心部件，如机身、主油缸、立柱（拉柱）、工作台、滑块、模架等的加工能力，保证了加工精度和质量。



动梁龙门移动式数控镗铣床（工作台 16×5m）

2>功能齐全的热处理能力

发行人拥有容积尺寸为 12,000×4,000×2,500mm 的大型高温退火炉、加工尺寸可达 $\Phi 1,000 \times 14,000\text{mm}$ 的卧式中频淬火机等热处理设施，可对大型焊接件进行高温退火、消除焊接应力，可满足大尺寸立柱、活塞杆的表面热处理要求。

3> 配套的起吊与装配能力

发行人现有生产车间中，起吊能力达 100 吨以上的达 32,303 平米（详见下表），设计最大起吊高度 25 米、起吊重量 400 吨，具备万吨以上特大型液压机和重型机械压力机的加工、装配能力。

序号	生产车间	建筑面积 (平米)	设计起吊能力		主要用途
			高度(米)	重量(吨)	
1	超大型车间	9,518	25	400	装配
2	重型车间	11,860	20	200	机加工、装配
3	装配车间	10,925	16	100	装配
合 计		32,303			



发行人超大型装配车间实景图

(3) 产品性能优势

发行人主导产品液压机现有八大系列、四十二种规格、数百余品种。公司产品在几何精度、停机保压、电气安全等各方面性能优越，部分指标达到或超过了国际先进水平。

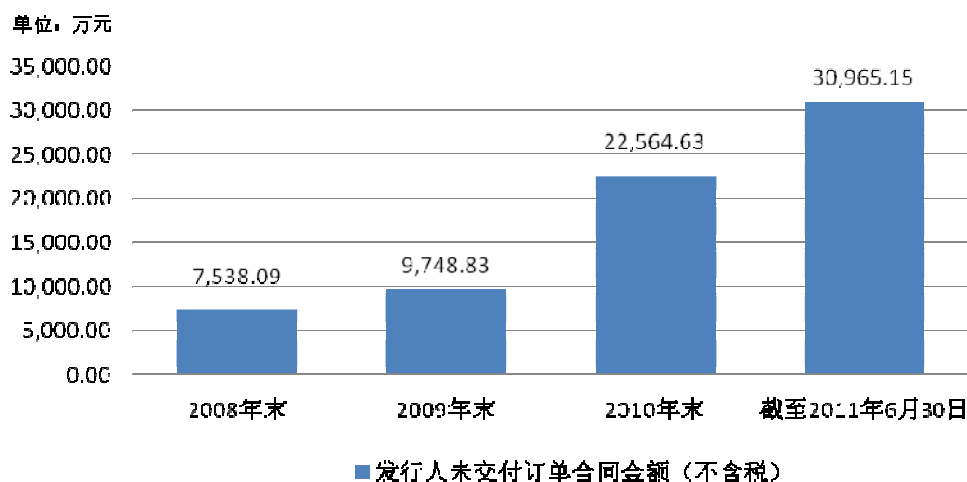
如，发行人研制的 YQK27-1500 型大型高性能框架精密成型液压机，经国家铸造锻压机械质量监督检验中心检测（检验报告编号：DJ-1610-Y），七项指标均符合标准要求，其中：几何精度超过了日本 JIS B 6403-1994《液压机 精度值检查》标准水平（如下表所示）；按额定压力进行保压试验 10min，压力降为 1.5MPa，远低于国家标准规定的 2.45MPa；电气三项性能指标均符合 GB/T5226.1-2008（等同采用 IEC 60204-1-2005 国际标准）标准要求。

检测内容		日本标准指标	公司产品检测结果
几何精度	工作台上平面的平面度	0.15mm	0.10mm
	滑块下平面对工作台面的平行度	左右：0.38mm	左右：0.30mm
		前后：0.24mm	前后：0.20mm
	滑块运动轨迹对工作台面的垂直度	左右：0.075mm	左右：0.05mm
		前后：0.075mm	前后：0.05mm
	由偏载引起的滑块下平面对工作台面的倾斜度	左右：0.60mm	左右：0.50mm
		前后：0.60mm	前后：0.45mm

发行人机械压力机产品机身采用钢板焊接整体框架或拉杆预紧式组合框架结构，计算机优化设计，从而保证了机身的强度、刚性、精度等各种性能要求；移动工作台重复定位精度 $\pm 0.05\text{mm}$ ；装模高度调整实现数字程序控制，重复定位精度 $\pm 0.1\text{mm}$ ；装有快速模具夹紧装置，使更换模具的时间更加缩短。

(4) 品牌优势

发行人自设立以来，一直注重产品质量和服务，通过多年积累，发行人产品在国内市场享有较高的市场知名度和美誉度。“庆华”商标被授予“江苏省著名商标”称号，“庆华”牌液压机被认定为江苏名牌产品。近几年，发行人品牌优势日益凸显，市场占有率不断提高，以销售额计算，稳居全国同行业前三位，江苏省第一位；发行人产品供不应求，供货缺口不断加大，2008年金融危机背景下，年末未交付订单的合同金额（不含税）为7,538.09万元，2009年年末未交付订单的合同金额（不含税）为9,748.83万元，2010年年末为22,564.63万元，截至2011年6月30日未交付订单的合同金额（不含税）达到30,965.15万元。



（5）客户资源优势

公司产品畅销国内 31 个省市自治区，涉及汽车、船舶制造、轻工家电、石油化工、航空航天、军工以及科研院所等多个行业和领域，具有广泛、稳定的客户基础。

公司知名客户及其所在行业情况如下：

行业	客户名称
汽车制造	上海众大汽车配件有限公司、长春一汽富维汽车零部件有限公司、一汽解放青岛汽车厂、长春一汽四环天利机械制造有限公司、东风友联（十堰）汽车饰件有限公司、比亚迪汽车有限公司、佩尔哲汽车内饰件系统（太仓）有限公司、陕西重汽汽车零部件有限公司、保定长城华北汽车有限责任公司、江苏神舟车业有限公司、广州帕卡汽车零部件有限公司、内江凤凰汽配有限责任公司、温州市环球汽车衬垫有限公司
船舶制造	中国长江航运集团青山船厂、江苏新世纪造船股份有限公司、辽宁五一八内燃机配件有限公司、江苏东方重工有限公司、南通明德重工有限公司、蓬莱巨涛海洋工程重工有限公司
家电行业	美的集团、海信集团、上海双鹿电器有限公司、哈尔滨光宇集团、可利科技（苏州）有限公司
石油化工	大港油田集团中成机械制造有限公司、天津钢管实业开发公司、江阴德玛斯特钻具有限公司、江苏曙光集团有限公司、常州市武进化工设备配件厂、盘锦辽河油田派普钻具制造有限公司、河北石探机械制造有限公司
能源电力	国核宝钛锆业股份有限公司、国核维科锆铪有限公司、山东桑乐太阳能支架有限公司、江苏太阳雨新能源集团有限公司、山东龙马重工集团有限公司、杭州联源重工机械有限公司
航空航天	中国航空工业第一集团公司北京航空材料研究所、贵州航天新力铸锻有限责任公司、中航三林铝业有限公司、贵州西南钛业有限公司、铁姆肯（成都）航空及精密产品有限公司
兵器工业	山西北方机械制造有限公司、中国兵器晋西工业集团有限责任公司、西安北方华山机电有限公司
科研院所	清华大学、国防科技大学、哈尔滨工业大学、中南大学材料学院、北京有色金属研究总院、北京地震局、中国科学院山西煤炭化学研究所、沈阳航空工业学院、中国科学院地球化学研究所

（6）团队优势

发行人管理团队，特别是核心管理层，专注于金属成形行业二十余年，有丰富的行业经验，对锻压设备，特别是液压机和机械压力机的特点及其所服务的领域有着深刻的理解，对行业的发展动态有着准确的把握。在发行人管理层的带领下，发行人抓住行业发展机遇，产品结构不断升级，逐步形成了以液压机为代表的核心竞争优势。当前，发行人管理层科学定位，计划通过液压机和机械压力机产品协同发展，抓住我国汽车、船舶、交通、能源、轻工家电、航空航天、军工、石油化工等行业对大型、精密金属成形机床的迫切需求，在未来几年将公司打造为国家重点锻压设备创新及生产基地之一。此外，公司管理层对人才的招聘、引进、培养、激励等也有着独到、系统的方法。优秀的管理层是公司能够持续取得良好业绩的保障。

2、公司的竞争劣势

公司尚未进入资本市场，主要依靠银行间接融资，融资渠道单一。实施投资项目、设备改造及进行研究开发均需要资金支持，特别是随着本公司产品结构的调整优化，数控化、大吨位锻压产品比重提升，对资金的需求日益加大，资金缺乏已明显制约了公司高端业务的开展。

由于锻压设备行业属于国家重点扶持的装备制造业，是国民经济发展的基础性行业，我国政府历来重视该行业的发展。公司目前的主要竞争对手天津市天锻压力机有限公司、合肥合锻机床股份有限公司均建立于上世纪五十年代，历史悠久，行业经验丰富。发行人系2000年设立的民营企业，虽然发展速度较快，但与国内主要竞争对手相比，公司在行业知名度和人才储备方面均有不足，在一定程度上影响了公司规模进一步扩大和核心竞争力的不断提升。

四、发行人主营业务情况

（一）主要产品及其用途

发行人主要从事液压机、机械压力机的研发、生产和销售。其主要产品及用途如下：

通用型产品		
四柱通用型液压机	单柱通用型液压机	开式机械压力机
		
产品具有广泛的通用性,可用于多种成形工艺,包括各种塑性材料的压力加工和成形,如挤压、弯曲、折边、拉深等;也可用于各种塑料、粉末制品的压制成形,制品的校正、压装和整形等。	产品具有较大的通用性,可用于多种成形工艺,如:薄板件的拉深、弯曲,轴类件的校正,零部件的压装,粉末制品的压制等。	主要用于落料、冲孔、弯曲等多种工艺,广泛用于汽车、摩托车、拖拉机、五金、电器、仪器仪表及航空航天等行业的冲压生产。

定制型单台锻压设备情况	
锻造 液 压 机 	主要用于自由锻造、钢锭开坯以及有色与黑色金属模锻成形等。适用于各类锻件、曲轴、法兰等制品坯料的生产。

单动冲压液压机



主要用于金属薄板拉深、弯曲、压制成形等,同时也具有通用液压机的常规功能。适用于汽车零部件、家用电器、厨房用具以及拖拉机、摩托车、航天航空等行业拉深制品的生产。

双动拉深液压机



主要用于深拉深制品成形。适用于
①容器类：不锈钢、铝、搪瓷浴槽、压力容器、不锈钢洗涤槽等的生产；
②大型汽车覆盖件及零件生产；
③拖拉机、摩托车、航天航空等行业深拉深制品的生产。

船用板材成形液压机



主要用于船体外板、肋板、槽型隔壁、船用罐体等的压制成形。

粉末制品液压机



用于各种粉末制品的压制成形,包括以结构件为主的粉末冶金、机械零件的生产,精密陶瓷、电子陶瓷及硬质合金制品的生产。

汽车纵梁成形液压机



主要用于大型汽车纵梁的压制落料、冲孔、压制成形,也可用于其它塑性材料的压制、弯曲、成形。

闭式机械压力机



主要用于落料、冲孔、弯曲、浅拉深等多种工艺,广泛用于汽车、摩托车、拖拉机、五金、电器、仪器仪表及航空航天等行业的冲压生产。

定制型锻压生产线（单元）情况

汽车冲压件生产线



用于汽车冲压件的流水、自动生产。



汽车内饰件生产线



主要用于汽车内饰件的流水、自动生产。

钢管矫直生产线



由钢管矫直液压机及底座升降、旋转、移动装置及自动送料、退料装置等组成。主要用于金属棒、管类材料矫直。

家电结构件生产线



主要用于家用电器结构件的生产。

（二）产品特点

1、液压机

液压机是利用帕斯卡原理，采用液压传动，泵站将电能转变为液体压力能，通过液压缸和滑块（活动横梁）完成锻压工艺。它是一种定力设备，其输出载荷的大小主要取决于液体工作压力和工作缸面积。

液压机的工艺特点主要有：由于在滑块（活动横梁）工作行程的任一位置都可以获得最大载荷，因此更适用于需要长行程范围内载荷几乎不变的挤压类工艺；由于液压系统中溢流阀的作用，因此易于实现过载保护；液压机液压系统中压力、流量调节方便，可获得不同的载荷、行程、速度特性，既扩大了液压机的应用范围，又为优化锻造过程创造了条件；由于滑块没有固定的下死点，

因此液压机机身刚度对锻件尺寸精度的影响可在一定程度上得到补偿。近年来液压技术的进步，液压元件质量和精度的提高，使得液压机得到了较快的发展。

液压机按功能特点分，主要包括以下类型：

类别	主要应用领域
锻造液压机	用于自由锻造、钢锭开坯以及有色与黑色金属模锻
冲压液压机	用于各种薄板及厚板冲压，其中有单动、双动及橡皮模冲压等
一般用途液压机	各种万能式通用液压机
校正、压装液压机	用于零件校形及装配
层压液压机	用于胶合板、刨花板、纤维板及绝缘材料板的压制
挤压液压机	分别用于挤压各种有色金属及黑色金属的线材、管材、棒材及型材，工件的拉深及穿孔等工艺
压制液压机	分别用于各种粉末制品的压制成形，如粉末冶金、人造金刚石、耐火砖及碳极的压制成形，塑料及硫化橡胶制品的压制等
打包、压块液压机	用于将金属切屑及废料压块与打包，非金属料的打包等
其他液压机	包括轮轴压装、冲孔等专门用途的液压机

注：公司目前产品覆盖以上所有类别液压机

2、机械压力机

机械压力机采用电机驱动和机械驱动，通过曲柄滑块机构或其他机构将旋转运动转变为滑块的往复直线运动。它是一种定行程设备，其工作行程主要取决于机械传动部分的结构和尺寸。

机械压力机的工艺特点主要有：由于采用机械传动，因此滑块运动有固定的下死点；滑块速度和滑块的有效载荷随滑块位置的变化而变化；当压力机过程所需载荷小于压力机的有效载荷时，该工艺过程便能实现；当滑块载荷超过压力机有效载荷时，就会出现闷车现象，需装有过载保护装置；压力机的加工精度与机械传动机构和机架的刚度有关。

按功能特点分，机械压力机主要包括以下类型：

主要类别	主要应用领域
冲裁压力机	主要用于切断、冲孔、落料、弯曲等
拉深压力机	主要用于工件的拉深
压制压力机	主要用于粉末制品的压制加工
板料自动压力机	主要用于对板料多工位的自动化流水加工线
精压、挤压压力机	主要用对各种塑料材料进行的冷挤压或热挤压（如钢、铝、塑料制品）

注：公司目前主要生产冲裁、拉深、精冲、挤压压力机。

3、液压机与机械压力机之间的关联性分析

液压机和机械压力机作为锻压设备行业两种主要产品，两者之间具有主体结构相似、设计分析趋同、加工设备通用、功能特点互补、主要市场相融等特征。

（1）主体结构相似

液压机和机械压力机在主体结构上具有相似性。单柱液压机与开式机械压力机相似，为 C 型机身，可三面接近工作台，操作使用方便；框架式液压机结构与闭式机械压力机相似，为 O 型机身，结构刚性好，抗偏载能力强。开式和闭式结构是液压机和机械压力机的典型结构形式。

（2）设计分析趋同

两者在传动设计方面不同，一类为液压传动，另一类为机械传动。但由于液压机和机械压力机主体结构相似，两类机型在主体结构设计、计算分析方面具有趋同性，即可以采用类同的设计结构和计算方法及数值分析软件等共性基础技术。

（3）加工设备通用

由于两大类压机的主体结构相似，其生产制造工艺装备亦相似，涉及的下料、焊接、热处理、切削加工和装配条件均趋于通用，即在相同的工艺装备条件下，容易形成这两类压机的生产制造能力。

（4）功能特点互补

液压机的主要特点在于压制力、速度、行程可任意调节，可限压、保压，对诸多金属、非金属成形工艺都有较好的适应性。

机械压力机的主要特点在于速度快、效率高、精度高（有精确的上下死点位置），尤其适用于汽车、电器、五金件冲压生产工艺。

机械压力机与液压机性能比较表

项 目	机械压力机	液 压 机
工作原理	滑块压制力=连杆对滑块的作用力 $\times \cos\beta$	滑块压制力=油缸面积 $\times$ 液体压力，易于获得大作用力
压 制 力	(1) 行程任意点压制力可不同 (2) 压制力不可调节 (3) 没有无压往复功能 (4) 无保压功能 (5) 压制过程对模具有冲击	(1) 行程任意点压力恒定 (2) 压制力可调节和设定 (3) 滑块可无压下降 (4) 可长时间保压 (5) 平稳加压无冲击
速 度	在压制行程内，滑块压制速度按正弦规律变化，工作速度快。	滑块速度在任意点既可恒定，也可调整。但工作速度相对较慢。
行 程	滑块行程范围固定，不可任意调节和设定。	(1) 在行程范围内任意调节和设定起始点和终止点 (2) 在行程范围内可任意设定空载行程和压制行程 (3) 在行程范围内可任意设定快速和慢速行程
位 置	滑块位置有精确固定的上、下死点，加工精度较高。	滑块可任意设定在行程内任意点。

(5) 主要市场相融

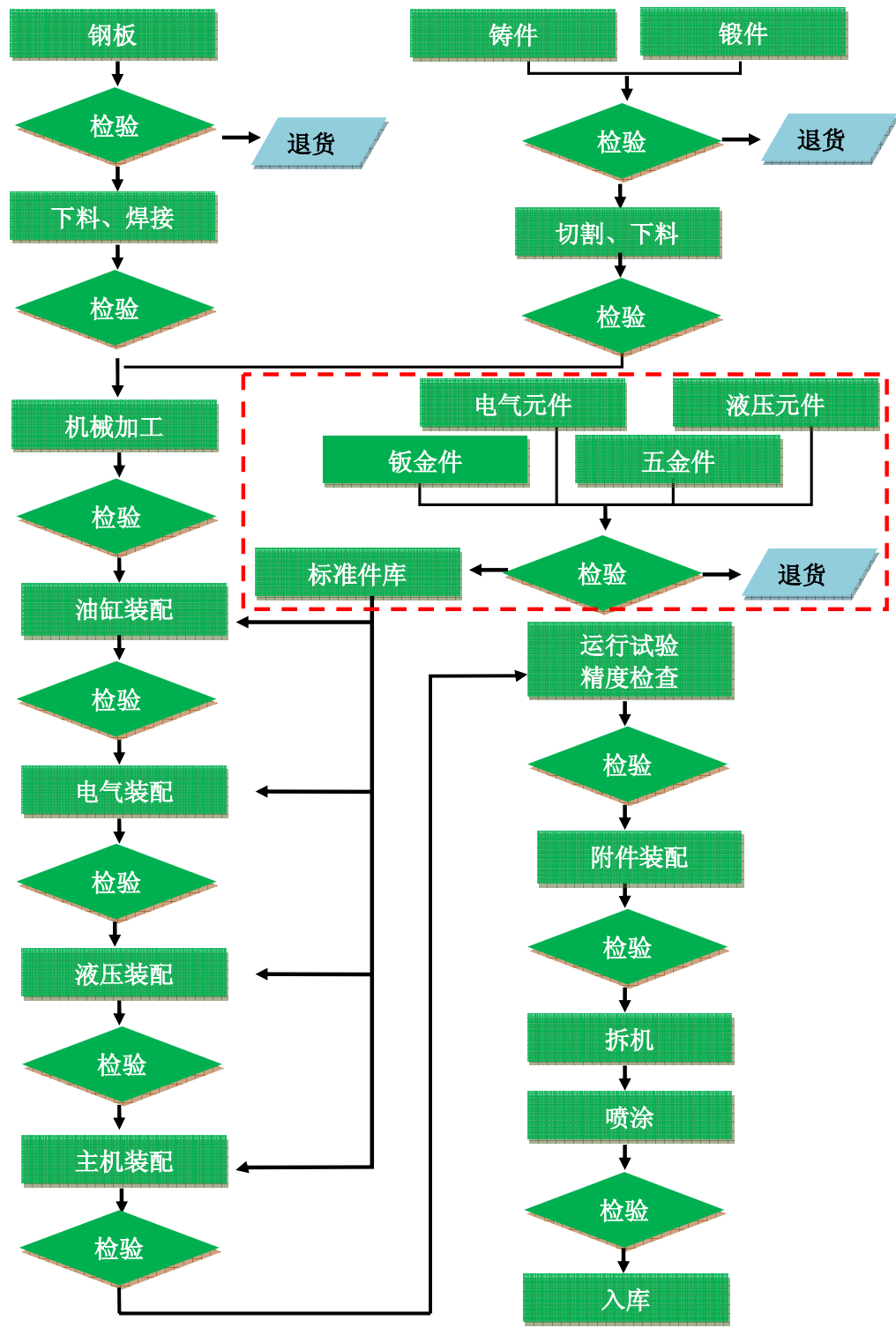
机械压力机与液压机有着共同应用领域，如汽车、航空、电器、轻工家电等行业。以汽车工业为例，客户根据自身所生产的汽车零部件工艺要求选择购买机械压力机生产线或液压机生产线，比如，在汽车覆盖件冲压生产过程中，可采用机械压力机也可采用液压机生产，内饰件成形一般采用液压机生产。根据公司初步市场调查估计，公司液压机客户中近 40%有机械压力机的需求。截至 2011 年 6 月 30 日，公司未执行完毕的 500 万元以上销售合同共 22 笔，其中同一客户既购买液压机，又购买机械压力机的销售合同共 9 笔，占总数的 40.91%。

随着市场和技术的发展，两者之间的上述特征表现日益明显，协同发展已成为锻压设备制造业的发展趋势。如德国舒勒公司、台湾迪斯公司在液压机和机械压力机方面均有较强市场竞争力。机械压力机与液压机并行不悖、协同发展，可丰富发行人的金属和非金属成形解决方案，为客户提供多样化的选择。同时，也有利于进一步拓展企业的发展空间，增强企业的市场竞争力，提升公司在行业内的知名度和市场地位。

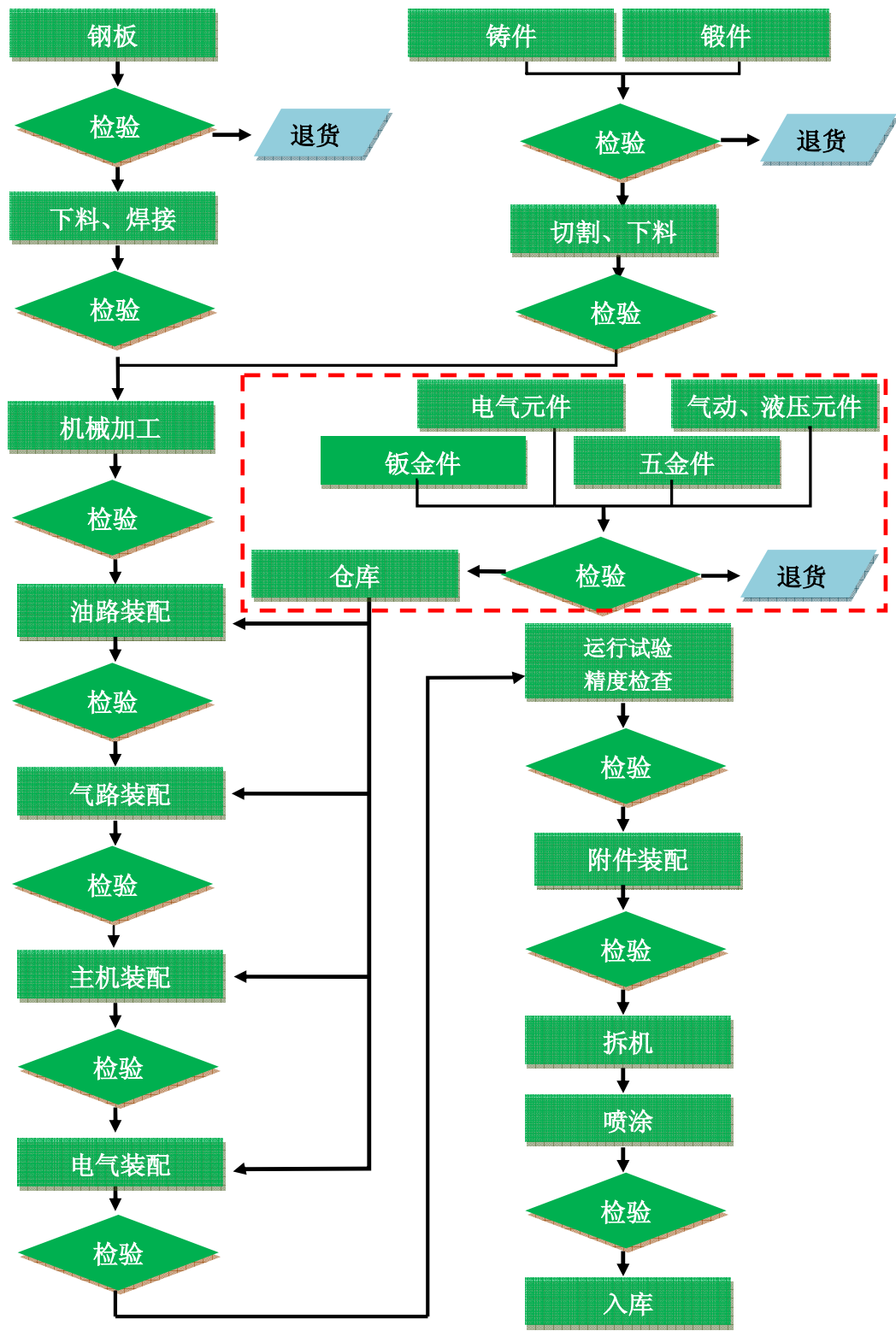
（三）主要产品工艺流程

报告期内，发行人主要生产液压机和机械压力机产品，产品工艺流程如下
图：

1、液压机工艺流程图



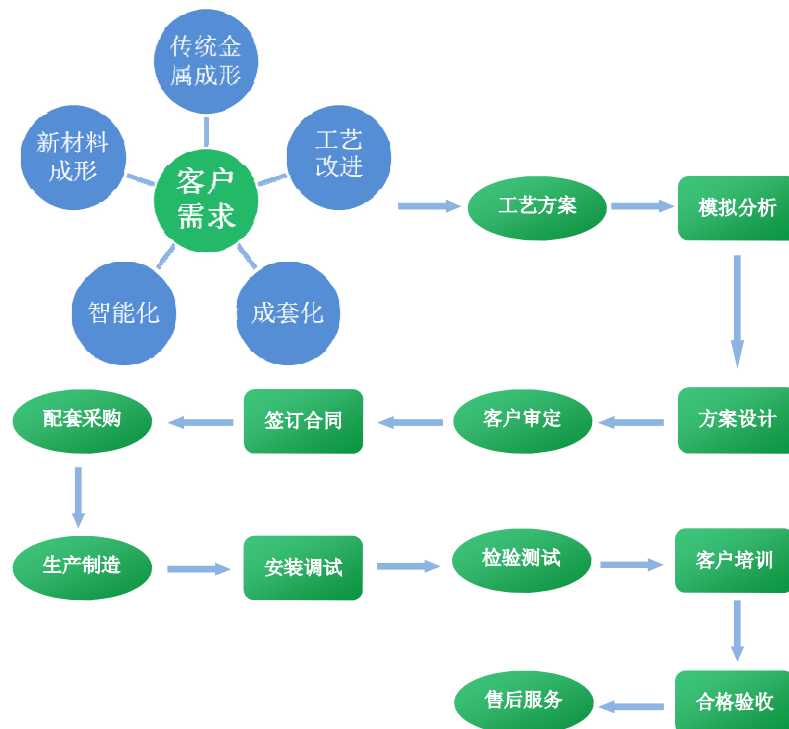
2、机械压力机工艺流程图



（四）主要经营模式

公司主要为客户提供各种金属及非金属成形解决方案，产品性能取决于成形方案满足客户特定成形工艺要求的程度。随着经济的发展和科技的进步，客户对于成形工艺的需求呈现个性化、多样化的趋势，包括传统的金属成形需求、新材料成形需求、成形工艺改进、以及设备的成套化、智能化等，因此，公司针对不同行业、不同客户的成形需求特点，为客户提供“量身定做”的个性化成形解决方案。通过多年的积累，公司逐渐形成了以客户需求为起点，通过个性化方案设计、模拟分析并形成解决方案，在制造、安装调试、检验测试合格后为客户提供培训、售后服务等一系列完整流程。

发行人业务流程图如下：



1、销售模式

金属成形机床具有技术密集的特征，属于技术型消费产品，客户需求差异化比较明显，定制型产品较多，因此，客户对产品的售前沟通、售中调试、售后维护要求很高。针对这些特点，特别是在定制型产品销售方面，公司在售前交流过程中采用“销售+研发”的模式。通过研发人员的售前沟通，了解客户成形工艺需求，对各成形方案比较分析，通过行业经验、计算机模拟、专家库系统

等，最大限度地贴近客户需求，并形成最优解决方案。

销售模式方面，公司采取了“直销为主，经销为辅”的销售模式。直销方式有利于公司建立长期、稳定的客户渠道，能有效地提高产品销售价格，实现效益最大化；经销方式有利于公司发挥经销商在当地的销售网络优势，提高公司资金运作效率。

销售价格方面，公司采取“成本加成”的定价模式，一般根据完成订单所需材料耗用数量和当时的材料市场价格、机器损耗、人工费用等综合生产成本，同时综合考虑市场环境、产品技术附加值、品牌附加值等因素以成本加成的方法确定最终的销售价格。

营销网络方面，公司主要通过销售和售后服务人员，在各地区设立办事处、售后服务中心，配合公司从事市场的信息收集、联络、市场推广等非营业性的商业活动。销售办事处不直接从事经营活动，即不能签署商业合同、发出订单、签发发票、收款、持有存货等。

公司对全部经销商均实行买断式经营，对其所经销的商品，直接与经销商结算货款。

2、采购模式

对于定制型产品主要原材料，发行人采取“以销定产，以产定购”的采购模式，即：在与客户签订合同并收到定金后，即安排技术部门进行产品设计，形成详细的生产物料清单，根据生产需要，编制采购计划，及时组织采购，以降低原材料价格波动风险，锁定产品利润，同时保证产品交货的及时性和稳定性。定制型产品部分通用原材料、标准部件，如：电气元器件、五金配件等，发行人通过批量采购的方式保持适当的库存量。

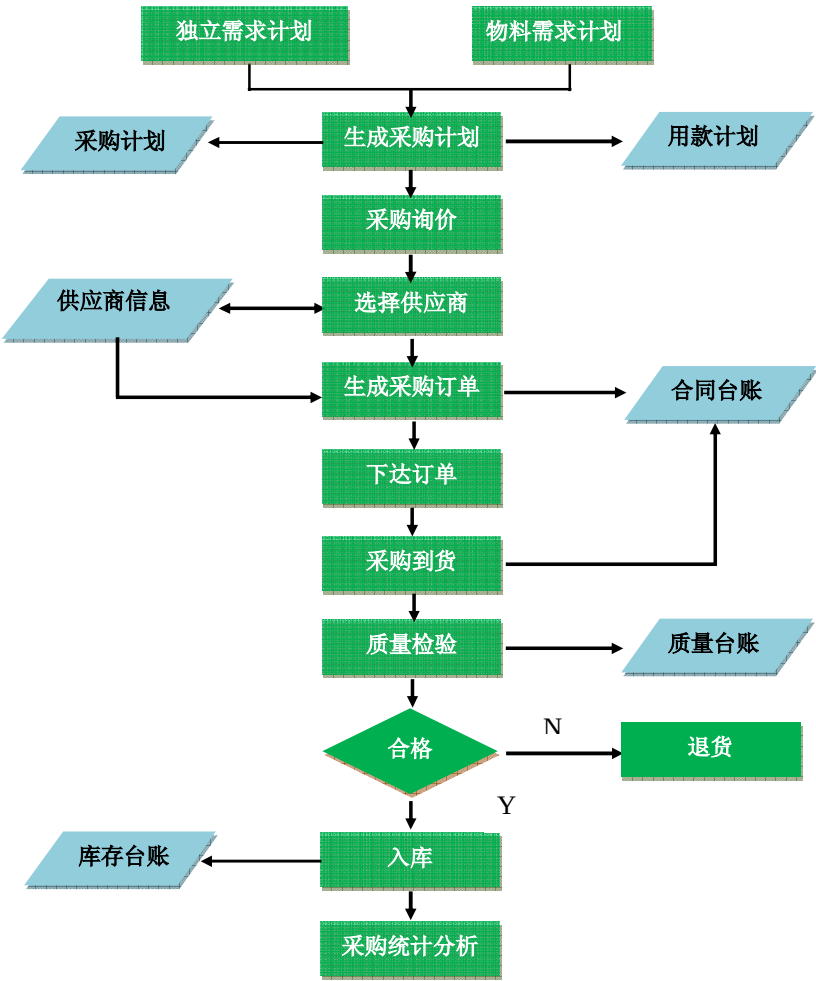
对于通用型产品，发行人按照“以销定产，保持合理库存”的原则例行采购，并保持通用原材料及标准部件适当的储备量。

发行人产品生产所需的零部件包括自制件和外购件。其中外购件主要是定制功能配套件和标准件，如液压元件、润滑元件、气动元件、电气元件、PLC、触摸屏、五金件等。公司的自制件主要包括上横梁、立柱、工作台、滑块、油

缸、底座、齿轮等非标核心部件；少部分自制件的个别加工工序（如镀铬等）需要外协解决，即由发行人提供设计图纸和详细的技术要求说明，由经认证的外协单位完成相关工序的工艺加工，再由发行人质量管理部对外协质量进行验收。

发行人根据“以销定产、以产定购、合理安排”的指导原则来编制采购计划，对主要原材料采取招标采购、比质比价采购制度，建立了严格的价格、质量、数量和资金控制程序，对采购过程实行全程监督。发行人所需要的主要原材料国内外都有众多成熟的生产厂家，供应充足，选择面较广。发行人外协件由机加工事业部根据生产计划编制外协计划，在《合格供应商名单》中选择外协厂商，以合同或协议形式进行外协加工。在长期生产经营中，发行人在物资采购等方面积累了丰富的经验和资源，与众多厂家建立了长期、稳定的供应渠道和良好的合作关系，至今未发生过重大的诉讼或纠纷。

发行人采购模式图如下：

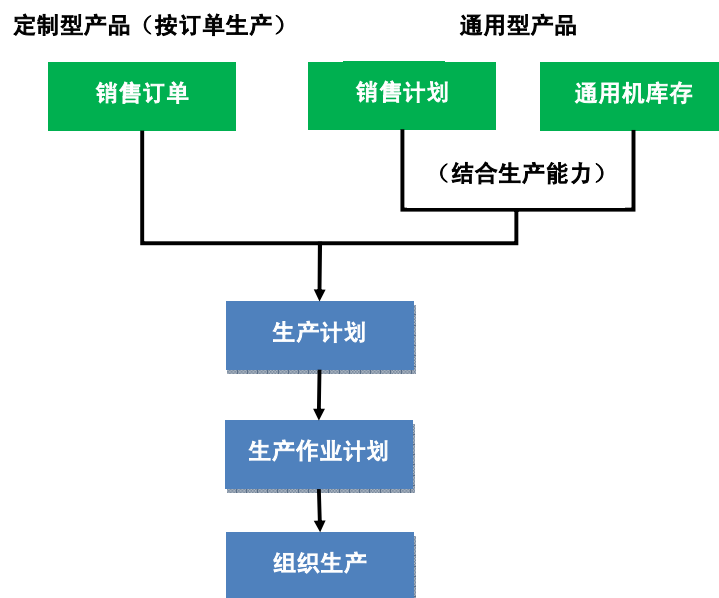


3、生产模式

对于通用型产品，发行人一般按照“以销定产，保持合理库存”的原则，由营销服务部根据年度、季度和月度销售计划，结合机加工车间与装配车间生产能力，制定月度生产计划并下达给产品事业部，再由产品事业部编制相应的生产作业计划，组织安排生产。

对于定制型产品，由于不同的用户对产品的性能、参数等要求一般有其特殊性，发行人采取了“按订单生产”的生产模式。“按订单生产”是指以营销服务部确认的订单合同为依据，先由技术部门根据用户要求进行产品开发和设计，再由两个产品事业部按计划进行工艺编制并组织安排生产。

发行人的生产模式图如下：



在产品生产过程中，发行人通常先由技术部门根据用户要求进行产品开发和设计，经用户确认后，两个产品事业部编制功能部件及标准件的采购计划，并交由采购部组织采购，并下达机加工部件（含外协）生产加工计划，由机加工事业部组织进行加工制造，质量管理部对所有自制件和外购件进行检验，两个产品事业部的装配车间进行部件的分装和部装，然后完成产品的总装，在经过调试、检测、综合试验和空运转等程序后，最终生产出成品。公司建立了公司、事业部、生产车间三级生产指挥系统，并设立了日生产调度会、周产销协调会等例会制度，负责日常生产协调工作，确保生产进度，实现按期交货。

发行人部分小型工件采取外协加工方式，主要外协内容包括：线切割、焊接、车、磨、钳加工、滚齿、电镀、发黑、热处理等。

报告期内，发行人外协加工的具体金额、占总成本的比例情况如下：

项目	2011 年 1-6 月		2010 年		2009 年		2008 年	
	金额 (万元)	成本 占比	金额 (万元)	成本 占比	金额 (万元)	成本 占比	金额 (万元)	成本 占比
外协费用	262.87	1.62%	606.33	2.37%	247.72	1.49%	172.01	0.97%

报告期内，发行人前五名外协厂商采购情况如下：

期间	序号	外协厂商名称	金额（万元）	占比
2011 年 1-6 月份	1	如皋市大华电镀有限公司	32.23	13.86%
	2	扬州荣达锻压机械配件厂	24.56	10.56%
	3	朱建平	19.42	8.35%
	4	张如明	14.65	6.30%
	5	如皋市保隆液压机械厂	12.16	5.23%
	合计		103.02	44.30%
2010 年度	1	如皋市华明钢结构加工厂	73.11	12.56%
	2	如皋市明白钢材切割加工有限公司	45.02	7.74%
	3	华泰（南通）船务有限公司	44.97	7.73%
	4	李建	43.32	7.44%
	5	如皋市大华电镀有限公司	42.88	7.37%
	合 计		249.30	42.84%
2009 年度	1	如皋市大华电镀有限公司	46.23	19.02%
	2	如皋市华明钢结构加工厂	38.59	15.88%
	3	如皋市白蒲镇国明热处理厂	15.68	6.45%
	4	如皋市明白钢材切割加工有限公司	15.1	6.21%
	5	葛存稳	12.28	5.05%
	合 计		127.88	52.62%
2008 年度	1	如皋市白蒲镇国明热处理厂	40.61	24.82%
	2	如皋市大华电镀有限公司	39.34	24.05%
	3	葛存稳	9.38	5.73%
	4	孙学怀	6.56	4.01%
	5	李建兵	6.24	3.81%
	合 计		102.13	62.43%

保荐机构及发行人律师经核查后认为：发行人主要外协厂商与发行人的实际控制人、董事、监事、高级管理人员及核心技术人员之间不存在关联关系。

（五）产能、产量、销量情况

1、报告期内主要产品的生产和销售情况

（1）主要产品的产能情况

1>报告期内发行人液压机产能情况

发行人液压机产品包含八大系列、四十二种规格、数百余品种。其所生产的大部分产品均属非标定制，且产品生产所需设备具有较强的通用性，因此，发行人很难按产品系列统计产能数值。

假设发行人在报告期内只生产通用型 3,150KN 液压机和定制型 6,300KN 液压机（台面尺寸为 1,800×1,500mm），其产能情况根据其生产所耗费的平均工时折算如下：

产品种类	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
	产能（台）	产能（台）	产能（台）	产能（台）
通用型 3,150KN 液压机	325	650	450	450
定制型 6,300KN 液压机	180	300	250	230

注 1：公司主导产品液压机分通用型、定制型两类，其区别如下：

项 目	通用型	定制型
基本参数	有统一的国家、行业标准	无统一标准
公称压力	一般为 6,300KN 以下	无统一标准
结构形式	四柱、单柱	四柱、单柱、框架等
产品用途	一般用途	满足客户的诸多个性化要求

注 2：由于发行人通用型 3,150KN 液压机和定制型 6,300KN 液压机（台面尺寸为 1,800×1,500mm）销量相对较大，具有一定的代表性，因此，选用其作为产能统计的样本。

2>发行人机械压力机产能情况

发行人机械压力机产品技术及工艺都已成熟，可进行产业化生产，但受资源限制，公司未进行大规模生产厂房及加工设备投入，目前未形成规模产能。2009 年、2010 年及 2011 年上半年发行人机械压力机的生产主要是挤占了部分通用型液压机的产能。

(2) 液压机产能利用率

根据发行人多年的生产经验，综合考虑生产不同公称力产品平均所耗费的工时及其价格、销售情况，不同公称力的液压机产品折算系数如下：

产品类别	公称力	折算系数
通用型液压机	1,000KN 以下	0.40
	1,000KN（含）~3,150KN	0.50
	3,150KN（含）~6,300KN（折算基准）	1.00
	6,300KN 以上（含）	3.00
定制型液压机	1,000KN 以下	0.20
	1,000KN（含）~3,150KN	0.30
	3,150KN（含）~6,300KN	0.40
	6,300KN（含）~10,000KN（折算基准）	1.00
	10,000KN（含）~31,500KN	2.00
	31,500 KN 以上（含）	4.00

根据以上折算系数，报告期内发行人液压机产品折算产量及产能利用情况如下：

产品类别	项目	2011 年 1-6 月	2010 年	2009 年	2008 年
通用型液压机	产能（台）	325	650	450	450
	折算产量（台）	301	620	416	508
	产能利用率	92.62%	95.38%	92.44%	112.89%
定制型液压机	产能（台）	180	300	250	230
	折算产量（台）	187	307	263	238
	产能利用率	103.89%	102.33%	105.20%	103.48%

注：因机械压力机占用部分产能，2009 年、2010 年以及 2011 年上半年通用型液压机实际产能利用率高于上表数据。

(3) 主要产品的销售收入、产量、销量、产销率情况

报告期内，发行人主要产品供不应求，产能利用率趋于饱和，呈现产销两旺的局面。

主要产品名称	项目	2011年1-6月	2010年	2009年	2008年
液压机	销售收入（万元）	16,104.77	26,882.86	23,200.26	22,505.14
	产量（台）	720	1,515	1,103	1,194
	销量（台）	768	1,445	1,162	1,131
	产销率	106.67%	95.38%	105.35%	91.72%
机械压力机	销售收入（万元）	2,023.29	2,241.20	369.06	3.79
	产量（台）	39	61	11	1
	销量（台）	32	61	11	1
	产销率	82.05%	100.00%	100.00%	100.00%

公司生产部根据签订的订单数量，结合营销部提供的市场预测，按照合理、高效利用各种企业资源的原则，制定公司产品生产的作业计划，合理安排生产。报告期内，由于发行人订单较多，因此，公司生产一直处于满负荷状态，且产销率较高。

（4）主要产品的销售收入及其占公司主营业务收入的比重

报告期内，公司主要产品的销售收入及其占公司主营业务收入情况如下表所示：

产品名称	产品类别		2011年1-6月份		2010年度		2009年度		2008年度	
			金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比
液压机	定制型	6,300KN 以上（含）	7,922.74	43.36%	12,654.56	43.20%	11,394.07	47.94%	10,655.36	46.89%
		6,300KN 以下	4,199.39	22.99%	7,600.85	25.96%	6,331.86	26.64%	6,311.22	27.77%
		合计	12,122.13	66.35%	20,255.41	69.16%	17,725.93	74.58%	16,966.58	74.66%
	通用型		3,982.64	21.80%	6,627.45	22.63%	5,474.32	23.03%	5,538.57	24.37%
	液压机合计		16,104.77	88.15%	26,882.86	91.78%	23,200.26	97.61%	22,505.14	99.03%
机械压力机			2,023.29	11.07%	2,241.20	7.65%	369.06	1.55%	3.79	0.02%
合 计			18,128.06	99.22%	29,124.06	99.43%	23,569.32	99.16%	22,508.93	99.05%

2、主要产品销售平均价格变动情况

报告期内公司的主要产品价格变动趋势如下表：

产品名称	产品类别		2011年1-6月		2010年度		2009年度		2008年度
			均价 (万元)	增幅	均价 (万元)	增幅	均价 (万元)	增幅	均价 (万元)
液 压 机	定制型	6,300KN 以上（含）	111.59	11.99%	99.64	-3.80%	103.58	-15.43%	122.48
		6,300KN 以下	17.50	1.92%	17.17	1.96%	16.84	-13.02%	19.36
		小计	38.98	9.49%	35.60	-2.39%	36.47	-11.22%	41.08
	通用型		8.71	14.76%	7.59	-6.30%	8.10	5.06%	7.71
	液压机合计		20.97	12.74%	18.60	-6.86%	19.97	0.35%	19.90
机械压力机			63.23	72.10%	36.74	9.51%	33.55	785.22%	3.79

发行人 2009 年通用型液压机平均单价较 2008 年上升 5.06%，主要因为 2009 年销售的液压机产品结构较 2008 年发生变化，2009 年公司通用型液压机产品销量下降，但大吨位产品增加，因此，产品平均单价上升。

3、销售区域分布情况

报告期内发行人主营业务销售区域分布情况具体如下：

销售地区	2011 年 1-6 月		2010 年度		2009 年度		2008 年度	
	金额（万元）	占比	金额（万元）	占比	金额（万元）	占比	金额（万元）	占比
华东	12,972.98	71.01%	21,641.23	73.89%	14,041.92	59.08%	12,756.62	56.13%
华北	1,141.74	6.25%	2,607.14	8.90%	2,809.78	11.82%	3,068.76	13.50%
中南	2,150.46	11.77%	2,029.41	6.93%	3,627.34	15.26%	2,325.86	10.23%
西北	377.26	2.06%	1,219.48	4.16%	976.82	4.10%	1,399.62	6.17%
东北	1,474.77	8.07%	999.32	3.41%	1,306.32	5.50%	2,442.40	10.75%
西南	152.75	0.84%	793.29	2.71%	1,007.07	4.24%	732.35	3.22%
合 计	18,269.97	100.00%	29,289.86	100.00%	23,769.26	100.00%	22,725.61	100.00%

报告期内，发行人华东地区销售收入占发行人收入的比例分别为 71.01%、73.89%、59.08%、56.13%，其中 2010 年华东地区销售收入占比较上年增加 14.81%，区域销售集中度增加较快，主要原因如下：

（1）华东地区为国内制造业较发达地区，发行人有地域优势

在国内市场，华东区域一直是我国经济及重工业发达的地区，也是锻压设备市场需求最旺盛的区域之一，随着该地区制造业的高速增长，对锻压设备的

需求也不断增长。

(2) 发行人产能不足，有优先满足周边客户的考虑

报告期内，虽然发行人的产能不断扩大，但随着产品认可度和知名度不断提高，产品供应缺口不断加大。2008 年末、2009 年末、2010 年末以及截至 2011 年 6 月 30 日公司未交付订单金额（不含增值税）分别为 7,538.09 万元、9,748.83 万元、22,564.63 万元和 30,965.15 万元。同时，受制于生产能力，公司有大量订单无法承接。基于当前的供求状况，公司通常优先考虑周边客户的需求，从而导致华东地区收入占比不断增加。公司优先满足周边客户的主要原因为：

①锻压设备自重大，长途运输费用高

发行人单台产品自重最大达到数十吨，乃至数百吨，单个部件最大达到 100 吨以上。锻压设备的运输方式为汽车运输，由于超重造成其长途运输费用高，而用户一般要求在用户所在地交货，产品的运输费用由公司承担。基于费用方面的考虑，在产品供不应求的情况下，公司优先考虑满足周边客户。

②周边客户维护成本低

锻压设备运至用户处后，其安装、调试及交付使用后质保期内的维护、维修均由公司承担。优先满足周边客户，可减少公司服务人员的差旅费用支出，降低维护成本。

4、报告期内前五名客户情况

报告期内公司向前五名客户销售状况的数据如下表所示：

期间	序号	客户名称	金额（万元）	占营业收入比例
2011 年 1-6 月	1	江苏神舟车业集团有限公司	1,216.24	6.45%
	2	新民市华星机械工业有限公司	800.00	4.24%
	3	南通环球机械成套设备有限公司	495.73	2.63%
	4	十堰厚发工贸有限公司	401.71	2.13%
	5	滁州恒昌机械制造有限公司	393.16	2.09%
		合计	3,306.84	17.54%

期间	序号	客户名称	金额（万元）	占营业收入比例
2010年度	1	江苏神舟车业集团有限公司	2,159.04	7.15%
	2	仪征明发机械制造有限公司	887.86	2.94%
	3	江苏众鑫交通器材有限公司	648.72	2.15%
	4	常州市武进化工设备配件厂	598.27	1.98%
	5	江苏凯通船用阀门有限公司	488.12	1.62%
		合 计	4,782.01	15.84%
2009年度	1	佛山安德里茨技术有限公司	854.70	3.52%
	2	江苏神舟车业集团有限公司	721.88	2.97%
	3	贵州航天新力铸锻有限责任公司	694.02	2.86%
	4	天水锻压机床有限公司	468.38	1.93%
	5	霸州市裕达汽车模具有限公司	418.21	1.72%
		合 计	3,157.19	13.00%
2008年度	1	辽宁五一八内燃机配件有限公司	1,490.02	6.38%
	2	芜湖军瑞汽车部件制造有限公司	608.55	2.61%
	3	天水锻压机床有限公司	562.39	2.41%
	4	上海对外经济贸易实业有限公司	530.25	2.27%
	5	韩子木	509.60	2.18%
		合 计	3,700.81	15.85%

本公司董事、监事、高级管理人员、核心技术人员以及主要关联方或持有本公司 5%以上股份的股东与上述客户均不存在任何关联关系。本公司向前五大客户合计销售金额未超过销售总额的 25%，不存在依赖于单一客户的情形。

经访谈和函证，发行人的客户，江苏神舟车业集团有限公司、仪征明发机械制造有限公司、江苏众鑫交通器材有限公司、常州市武进化工设备配件厂、韩子木、江苏凯通船用阀门有限公司、新民市华星机械工业有限公司、南通环球机械成套设备有限公司、十堰厚发工贸有限公司、滁州恒昌机械制造有限公司，确认与发行人的实际控制人、董事、监事、高级管理人员、核心技术人员不存在关联关系。

另外，发行人的客户，佛山安德里茨技术有限公司、贵州航天新力铸锻有限责任公司、天水锻压机床有限公司、霸州市裕达汽车模具有限公司、辽宁五一八内燃机配件有限公司、芜湖军瑞汽车部件制造有限公司、上海对外经济贸

易实业有限公司，对询证函未予答复，对此，发行人实际控制人、董事、监事、高级管理人员、核心技术人员就上述企业出具无关联关系的声明。

据此，保荐机构及发行人律师认为，报告期内发行人的前五大客户与发行人的实际控制人、董事、监事、高级管理人员、核心技术人员不存在关联关系。

（六）原材料和能源供应情况

1、主要原材料和能源状况及占生产成本的比重

公司主要原材料包括钢板、锻件、铸件、液压系统、电气系统等。其中锻件和铸件价格基本随钢材价格波动而波动，钢材为大宗商品，市场供应充足；液压系统、电气系统等原材料供应商较多，因此，发行人原材料的供应不存在市场垄断情形。

发行人建立了规范的采购体系，核心部件的主要供应商相对保持稳定，对单一供应商的采购比例较低，发行人不存在某一类原材料依赖单一供应商情形。

报告期内，公司生产耗用主要原材料金额及占主营业务成本的比例如下：

名称	2011年1-6月		2010年度		2009年度		2008年度	
	耗用金额 (万元)	占比	耗用金额 (万元)	占比	耗用金额 (万元)	占比	耗用金额 (万元)	占比
钢板	5,017.69	39.46%	7,325.67	37.44%	6,131.67	38.23%	6,126.61	41.52%
锻件	1,411.33	11.10%	2,184.80	11.17%	1,726.40	10.76%	1,596.80	10.82%
铸件	1,568.52	12.34%	2,437.30	12.46%	1,979.40	12.34%	1,768.60	11.98%
液压系统	1,214.06	9.55%	2,013.80	10.29%	1,666.00	10.39%	1,544.40	10.47%
电气系统	599.78	4.72%	891.10	4.55%	738.20	4.60%	626.50	4.25%
五金件	335.68	2.64%	548.80	2.80%	429.50	2.68%	429.00	2.91%
其他备件	308.62	2.43%	502.40	2.57%	407.80	2.54%	413.30	2.80%
直接材料合计	10,455.68	82.23%	15,903.87	81.28%	13,078.97	81.54%	12,505.21	84.75%

公司生产所需的能源主要为电，其耗用情况如下：

名称	2011年1-6月		2010年度		2009年度		2008年度	
	耗用金额 (万元)	占比	耗用金额 (万元)	占比	耗用金额 (万元)	占比	耗用金额 (万元)	占比
电	222.52	1.75%	377.09	1.93%	324.37	2.02%	208.89	1.42%

2、主要原材料的价格变动趋势

本公司主要原材料为钢板、锻件、铸件、液压系统、电气系统等，报告期内平均采购价格如下：

原材料类别	2011年1-6月		2010年度		2009年度		2008年度
	单价	变动幅度	单价	变动幅度	单价	变动幅度	单价
钢板（元/吨）	4,600.27	15.50%	3,982.79	20.08%	3,316.75	-34.29%	5,047.90
锻件（元/吨）	8,324.47	7.50%	7,743.99	13.27%	6,837.00	-22.40%	8,810.82
铸件（元/吨）	5,546.91	7.27%	5,171.14	12.31%	4,604.51	-6.78%	4,939.42
液压系统（元/台套）	18,423.01	19.13%	15,464.65	-4.96%	16,271.27	-29.19%	22,978.61
电气系统（元/台套）	7,790.49	13.69%	6,852.13	10.87%	6,180.23	-35.17%	9,533.68

受宏观经济形势影响，报告期内钢板价格波动较大，锻件和铸件的采购价格基本随钢材价格波动而波动。

公司生产经营所消耗的能源动力主要是电。报告期内，公司生产经营所耗用的能源动力占主营业务成本总额的比例分别为 1.42%、2.02%、1.93%、1.75%，耗用较少，电费价格的变动对公司经营业绩的影响较小。

3、公司前五大供应商的情况

报告期内公司向前五名供应商采购状况如下：

期间	序号	供应商名称	主要采购内容	金额 (万元)	占比
2011 年 1-6 月	1	江阴杭泰金属物资有限公司	钢板	2,045.65	10.94%
	2	江阴阳东钢板有限公司	钢板	1,649.14	8.82%
	3	杭州康冶机械有限公司	铸件	897.25	4.80%
	4	苏州同昌国际贸易有限公司	钢板	889.73	4.76%
	5	无锡恒如金属材料有限公司	钢板	718.50	3.84%
		合计		6,200.27	33.16%

期间	序号	供应商名称	主要采购内容	金额 (万元)	占比
2010 年度	1	杭州康冶机械有限公司	铸件	1,744.96	6.44%
	2	苏州同昌国际贸易有限公司	钢板	1,304.45	4.82%
	3	江阴阳东钢板有限公司	钢板	1,173.11	4.33%
	4	江苏大经钢铁有限公司	钢板	1,135.33	4.19%
	5	江阴杭泰金属物资有限公司	钢板	934.45	3.45%
合 计				6,292.30	23.23%
2009 年度	1	杭州康冶机械有限公司	铸件	1,320.69	7.38%
	2	宜兴市瑞发钢材切割有限公司	钢板	583.40	3.26%
	3	山东泰丰液压设备有限公司	液压阀、液压 元件	521.20	2.91%
	4	杭州崇钢集团有限公司	钢板	503.62	2.81%
	5	无锡锻压厂有限公司	锻件	485.76	2.71%
合 计				3414.66	19.07%
2008 年度	1	无锡锻压厂有限公司	锻件	1,254.86	6.44%
	2	如皋市林梓化工机械厂	铸件	1,106.04	5.68%
	3	杭州崇钢集团有限公司	钢板	714.36	3.67%
	4	山东泰丰液压设备有限公司	液压阀、液压 元件	482.73	2.48%
	5	湖州精锤铸锻有限公司	铸件、锻件	390.40	2.00%
合 计				3,948.39	20.26%

本公司董事、监事、高级管理人员、核心技术人员及主要关联方或持有本公司 5%以上股份的股东与本公司报告期内前五名供应商均不存在任何关联关系。

经访谈和函证，发行人的供应商，杭州康冶机械有限公司、江苏大经钢铁有限公司、江阴杭泰金属物资有限公司、宜兴市瑞发钢材切割有限公司、杭州崇钢集团有限公司、无锡锻压厂有限公司、山东泰丰液压设备有限公司、湖州精锤铸锻有限公司、如皋市林梓化工机械厂、苏州同昌国际贸易有限公司、无锡恒如金属材料有限公司，确认与发行人的实际控制人、董事、监事、高级管理人员、核心技术人员不存在关联关系。

另外，发行人的供应商，江阴阳东钢板有限公司，未同意接受访谈且对询证函未予答复，对此，发行人实际控制人、董事、监事、高级管理人员、核心技术人员就上述企业出具无关联关系的声明。

据此，保荐机构及发行人律师认为，报告期内发行人前五大供应商与发行人的实际控制人、董事、监事、高级管理人员、核心技术人员不存在关联关系。

（七）质量控制情况

1、质量控制标准

发行人拥有完善的质量控制体系，通过了 GB/T19001-2008/ISO9001:2008 质量管理体系认证和产品 CE 认证。公司框架式液压机采用了日本 JIS B 6403-1994《液压机 精度值检查》标准，并获得《采用国际标准产品标志证书》。

发行人主要产品遵循的质量控制标准如下：

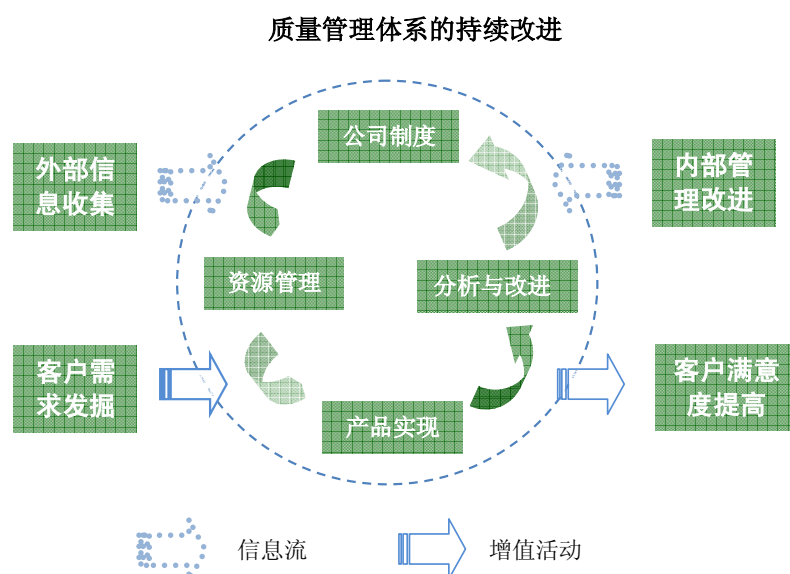
序号	标准编号	标准名称
1	JB/T 9965-1999	锻压机械 型号编制方法
2	JB/T 1829-1997	锻压机械 通用技术条件
3	GB/T 10923-2009	锻压机械 精度检验通则
4	GB 17120-1997	锻压机械 安全技术条件
5	JB/T 9954-1999	锻压机械液压系统 清洁度
6	GB 5226.1-2008	机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件
7	GB 50272-2009	锻压设备安装工程施工及验收规范
8	JB/T 4174-1986	液压机 名词术语
9	JB/T 611-1991	液压机 主参数系列
10	JB/T 3818-1999	液压机 技术条件
11	JB 3915-1985（2009）	液压机 安全技术条件
12	JB 9967-1999（2009）	液压机 噪声限值
13	GB/T 9166-2009	四柱液压机 精度
14	JB/T 9957.1-1999	四柱液压机 性能试验方法
15	JB/T 9957.2-1999	四柱液压机 型式与基本参数
16	JB/T 7343-2010	单双动薄板冲压液压机
17	JB/T 7678-2007	双动厚板冲压液压机
18	JB/T 8492-1996	单动薄板冲压液压机 基本参数
19	JB/T 8493-1996	双动薄板拉深液压机 基本参数
20	JB/T 2098-2010	单臂冲压液压机 型式与基本参数
21	JB/T 9958.1-1999	单柱液压机 型式与基本参数
22	JB/T 3821-1984	双动薄板拉深液压机 精度
23	JB/T 9958.2-1999	单柱液压机 精度
24	JB/T 3819-1984	粉末制品液压机 精度
25	JB/T 3820-1984	塑料制品液压机 精度

序号	标准编号	标准名称
26	JB/T 7177-1993	精密冲裁液压机 精度
27	JB/T 3844-1985	金属挤压液压机 精度
28	JB/T 6584-1993	磁性材料液压机 技术条件
29	Q320682GLP02-2011	液压机 精度
30	GB/T10924-2009	闭式单、双点压力机 精度
31	GB/T23482-2009	开式压力机 术语
32	GB/T23280-2009	开式压力机 精度
33	GB/T14347-2009	开式压力机 型式与基本参数
34	JB3350-1993(2009)	机械压力机 安全技术条件

2、质量控制措施

发行人按 GB/T19001—2008/ISO9001: 2008 标准要求，建立了以过程控制为基础的质量管理体系，制订了符合企业的现状和发展需求的质量方针和质量目标，严格执行产品质量国际标准和国家、行业相关标准，通过现代化的管理、先进的生产设备和一流的检测手段来保证产品的质量。发行人严格按照质量管理体系的文件要求操作，对订货合同、设计、采购、生产、销售及顾客服务等各个过程进行有效的控制。对质量管理体系有效运行和产品质量影响较大的特殊过程和关键过程能按要求实施和控制，为产品质量提供了保证。

公司质量管理循环改进图：



另外，发行人还定期开展质量教育工作，提高员工质量意识，对各工序关

键岗位定期进行操作技能培训，不断提高生产过程的质量控制水平。发行人用严格科学的管理机制保证在市场上的知名度和质量信誉，通过建立有效的质量管理体系，顾客的满意度较高，产品质量情况良好。

以下为发行人产品在质量方面取得的部分荣誉：

年度	主要荣誉	颁发单位
2008 年	庆华牌液压机被评为江苏省名牌产品	江苏省名牌战略推进委员会
2008 年	庆华商标被评为江苏省著名商标	江苏省工商行政管理局
2008 年	采用国际标准产品标志证书	江苏省南通质量技术监督局
2008 年	庆华牌液压机复评为南通市名牌产品	南通市名牌战略推进委员会
2009 年	庆华商标复评为南通市知名商标	江苏省南通工商行政管理局

3、产品质量纠纷情况

发行人在营销服务部设立了售后服务中心，负责了解、收集、处理顾客对产品质量的投诉、质量纠纷和各种服务咨询，明确规定了产品的售前、售中、售后服务及对顾客满意度的测量，确保公司生产的产品满足顾客的要求，同时还采用多种的方式和手段对顾客的满意度进行测量以全面了解顾客对产品的要求，为完善服务体系、服务网络和改进产品质量提供依据。报告期内公司未发生重大质量纠纷，也未受到质量管理部门的处罚。

（八）环保、安全情况

1、环保情况

在环境保护方面，公司一直依照《中华人民共和国环境保护法》、《环境空气质量标准》（GB3095—1996）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）等国家相关规定进行环境保护工作，各项指标都符合标准。

2、安全生产情况

2008 年 5 月 5 日公司发生一起安全事故，造成一人死亡。如皋市安全生产监督管理局认定该起事故为生产安全责任事故，并向锻压有限出具了《行政处罚决定书》（皋安监行罚【2008】31 号），对锻压有限作出“责令整改，并处罚款

壹拾万元”的行政处罚。一名操作人员因在开动起重机前未仔细观察，违反操作规程，对这起事故负直接责任，被判处有期徒刑一年，缓刑一年。

事故发生后，锻压有限全体员工对这起事故进行深刻反思，认真总结并吸取了事故教训，同时，为进一步提高安全意识，排除隐患，制定并实施了如下整改措施：

（1）针对锻压有限实际情况，建立健全安全生产管理制度和操作规程；

（2）规范用工管理，加强对员工的教育培训力度，进一步提高各类人员对作业现场危险性的认识，强化制度的执行力；

（3）严格现场安全管理，配备专门人员扎实有效地开展现场施工作业的督促、检查，不断提高从业人员的安全技能和安全意识，严格规范施工作业行为，杜绝习惯性违章的发生；

（4）加强公司部门之间沟通协调，及时消除现场安全隐患。

根据《生产安全事故报告和调查处理条例》规定，该起事故属于一般事故，不构成重大或特大事故。2011年1月22日，如皋市安全生产监督管理局出具证明：2008年锻压有限发生的安全事故不构成重大违法行为。通过公司全体员工的共同努力，公司最近两年安全生产总体水平不断提高，安全生产控制考核指标实施情况较好。2009年，公司被如皋市安全生产委员会评为“安全生产先进单位”；2010年，公司被如皋市安全生产委员会评为“安全生产目标管理先进单位”。

五、主要固定资产及无形资产

（一）主要固定资产

1、固定资产基本情况

2011年6月30日，公司固定资产原值构成情况如下：

项 目	原值（万元）	净值（万元）	成新率
房屋及建筑物	5,193.19	4,426.81	85.24%
机器设备	13,194.63	8,581.25	65.04%
运输设备	921.10	291.75	31.67%
电子设备	161.13	56.38	34.99%

项 目	原值（万元）	净值（万元）	成新率
其他设备	70.12	42.91	61.20%
合 计	19,540.17	13,399.10	68.57%

2、生产设备情况

截至 2011 年 6 月 30 日，发行人主要生产设备技术水平均为国内先进，均属发行人所有，原值超过 100 万元设备具体情况如下表：

序号	设备名称	工作台型号	数量（台）	原值（万元）	成新率
1	数控落地铣镗床	GIMAX200A	1	1,067.60	50.13%
2	动梁龙门移动式数控铣床	XSK2850*160	1	789.92	81.00%
3	数控龙门铣床	TKA57400*1200	1	605.85	73.10%
4	龙门移动式五面体加工中心	THA57400X800	1	589.69	50.12%
5	龙门铣床	TKA57400X1200	1	580.00	54.08%
6	程控落地铣床	T6926/L120	1	565.56	94.46%
7	数控定梁龙门移动式铣床	XSK2740T*120	1	502.00	65.20%
8	落地铣床	T6920D	1	445.39	73.08%
9	落地铣床	T6920D	1	445.39	73.08%
10	程控落地铣床	T6920D	1	387.54	93.67%
11	程控落地铣床	T6920D	1	373.86	93.67%
12	龙门铣床	TKA57200X400	1	230.00	54.08%
13	程控定梁式龙门导轨磨床	SG2580A	1	230.00	65.17%
14	龙门铣床	T6220	1	196.00	29.54%
15	落地铣床	AF130R	1	193.29	94.46%
16	双梁行车	200T	1	156.84	94.46%
17	双梁行车	200T	1	156.84	94.46%
18	落地铣床	T6918-120D	1	150.00	29.54%
19	双柱立式车床	CQ5250	1	140.00	73.88%
20	程控定梁式龙门铣床	XK2450	1	120.00	66.75%
21	双梁行车 100T	QD50T+50T-28M	1	114.70	71.50%
22	外圆磨床	MZW1380*80	1	106.00	65.17%
23	双梁行车	QD100t/30t*28m	1	100.50	71.50%
合 计		--	23	8,246.97	--

3、房屋建筑物情况

截至本招股书签署日，发行人拥有的主要房屋建筑物明细情况如下表：

序号	房产证号	面积 (平方米)	所有权人	坐落地址	取得 方式	他项 权利
1	皋房权证字第 98621 号	8,172.52	锻压股份	柴湾镇镇南村 2 组	自建	已抵押
2	皋房权证字第 98622 号	63.48	锻压股份	柴湾镇镇南村 2 组	自建	已抵押
3	皋房权证字第 98623 号	1,566.60	锻压股份	柴湾镇镇南村 2 组	自建	已抵押
4	皋房权证字第 98624 号	3,788.97	锻压股份	柴湾镇镇南村 2 组	自建	已抵押
5	皋房权证字第 98625 号	10,924.63	锻压股份	柴湾镇镇南村 2 组	自建	已抵押
6	皋房权证字第 98626 号	10,924.63	锻压股份	柴湾镇镇南村 2 组	自建	已抵押
7	皋房权证字第 98627 号	11,859.64	锻压股份	柴湾镇镇南村 2 组	自建	已抵押
8	皋房权证字第 98628 号	77.82	锻压股份	柴湾镇镇南村 2 组	自建	已抵押
9	皋房权证字第 98629 号	41.59	锻压股份	柴湾镇镇南村 2 组	自建	已抵押
10	皋房权证字第 98630 号	14,824.19	锻压股份	柴湾镇镇南村 13 组	自建	已抵押
11	皋房权证字第 98631 号	534.00	锻压股份	柴湾镇镇南村 13 组	自建	已抵押
12	皋房权证字第 98632 号	1,985.76	锻压股份	柴湾镇镇南村 13 组	自建	已抵押
13	皋房权证字第 98633 号	1,100.00	锻压股份	柴湾镇镇南村 13 组	自建	已抵押
14	皋房权证字第 100916 号	4,768.01	锻压股份	柴湾镇镇南村 2 组	自建	--
15	皋房权证字第 100933 号	9,517.50	锻压股份	柴湾镇镇南村 13 组	自建	--

（二）主要无形资产

1、土地使用权取得和占有情况

发行人目前拥有的土地使用权明细如下：

序号	土地证号	面积 (平方米)	用途	取得 方式	终止日期	2011 年 6 月 30 日 账面价值 (万元)	他项 权利
1	皋国用 (2010) 第82101008号	46,663	工业	出让	2060.12.18	1,156.00	--
2	皋国用 (2010) 第82101009号	15,535	工业	出让	2059.7.29	522.66	--
3	皋国用 (2010) 第82101010号	5,827	工业	出让	2059.7.29	128.64	--
4	皋国用 (2010) 第82101011号	6,340	工业	出让	2059.7.29	146.81	--
5	皋国用 (2010) 第82101012号	33,299	工业	出让	2053.10.22	478.53	已抵押
6	皋国用 (2010) 第82101013号	84,952	工业	出让	2054.11.24	1,412.96	已抵押

发行人曾拥有的土地及相应的具体情况如下：

序号	土地证号	座落	面积 (平方米)	用途	来源	后续的处置情况	对应的房产情况	
							房产证号	面积 (平方米)
1	皋国用(2010)第 82101008 号	柴湾镇镇南村 2 组 (西厂区南侧)	46,663.00	工业	出让	计划用于数控重型机械压力机生产项目	/	/
2	皋国用(2010)第 82101010 号	柴湾镇镇南村 2 组 (西厂区南侧)	5,827.00	工业	出让	计划用于数控重型机械压力机生产项目	/	/
3	皋国用(2010)第 82101009 号	柴湾镇镇南村 13 组 (中间厂区)	15,535.00	工业	出让	自用	皋房权证字第 100933 号	9,517.50
4	皋国用(2010)第 82101011 号	柴湾镇镇南村 2 组 (路北厂区)	6,340.00	工业	出让	自用	皋房权证字第 100916 号	4,768.01
5	皋国用(2010)第 82101012 号	柴湾镇镇南村 13 组 (东厂区)	33,299.00	工业	出让	自用	皋房权证字第 98621 号	8,172.52
							皋房权证字第 98622 号	63.48
							皋房权证字第 98623 号	1,566.60
							皋房权证字第 98630 号	14,824.19
							皋房权证字第 98631 号	534.00
							皋房权证字第 98632 号	1,985.76
							皋房权证字第 98633 号	1,100.00
6	皋国用(2010)第 82101013 号	柴湾镇镇南村 2 组 (西厂区)	84,952.00	工业	吸收合并庆华数控取得	自用	皋房权证字第 98624 号	3,788.97
							皋房权证字第 98625 号	10,924.63
							皋房权证字第 98626 号	10,924.63
							皋房权证字第 98627 号	11,859.64
							皋房权证字第 98628 号	77.82
							皋房权证字第 98629 号	41.59
7	皋国用(2008)第 716 号	如城镇宁海路以北 (原检察院地块)	1,920.80	商业	出让	已于 2010 年 10 月出让给庆中贸易	转让前已经拆除	/
8	皋国用(2009)第 264 号	柴湾镇柴湾居八组 (原柴湾小学地块)	7,983.00	工业	出让	已于 2010 年 10 月出让给庆中贸易	/	/

2、注册商标

发行人拥有 2 项商标所有权，具体明细如下：

商标	核定使用商品类别	有效期限	商标注册号	所有权归属人
庆华 (文字图形商标)	第 7 类	2003.06.21—2013.06.20	3014402	锻压股份
华庆 (文字图形商标)	第 7 类	2008.11.28—2018.11.27	5068093	锻压股份

根据国家工商行政管理总局 2011 年 5 月 18 日《注册申请受理通知书》，截至 2011 年 6 月 30 日，发行人新增申请号为 9461893、类别为 7 的庆华图形商标申请权 1 项。

3、专利技术情况

截至本招股说明书签署日，发行人拥有专利 27 项（其中：发明专利 1 项），软件著作权 1 项，已获受理专利申请 10 项（其中：发明专利 2 项）。

（1）专利权

序号	专利名称	专利号	专利类型	权利期限	所有权归属人	申请日	授权日期
1	自行车后轴液压机	ZL200510038057.1	发明专利	二十年	锻压有限	2005.03.10	2011.06.08
2	一种整体式C型工作台及卧式侧缸滑块导向的液压机	ZL200720140524.6	实用新型	十年	锻压股份	2007.03.15	2008.04.23
3	液压垫可调式楔向导轨	ZL200720140523.1	实用新型	十年	锻压股份	2007.03.15	2008.04.23
4	液压式压紧装置	ZL200720140525.0	实用新型	十年	锻压股份	2007.03.15	2008.04.23
5	一种龙门式矫直液压机	ZL200720140526.5	实用新型	十年	锻压股份	2007.03.15	2008.04.23
6	一种缸体运动的液压顶升装置	ZL200720152139.3	实用新型	十年	锻压股份	2007.06.25	2008.05.28
7	一种移动旋转压头框架液压机的移动、旋转工作台	ZL200820185757.2	实用新型	十年	锻压股份	2008.09.09	2009.06.03
8	框架液压机的多点压边装置	ZL200820185750.0	实用新型	十年	锻压股份	2008.09.09	2009.06.03

序号	专利名称	专利号	专利类型	权利期限	所有权归属人	申请日	授权日期
9	一种单柱液压机的双滑块装置	ZL200820185753.4	实用新型	十年	锻压股份	2008.09.09	2009.09.02
10	框架式液压机的泄压装置	ZL200820185754.9	实用新型	十年	锻压股份	2008.09.09	2009.09.02
11	框架式液压机的液压垫装置	ZL200820185755.3	实用新型	十年	锻压股份	2008.09.09	2009.09.02
12	一种液压机的反置式大吨位油缸	ZL200820185751.5	实用新型	十年	锻压股份	2008.09.09	2009.09.02
13	一种框架液压机	ZL200820185756.8	实用新型	十年	锻压股份	2008.09.09	2009.09.02
14	一种液压机的顶缸装置	ZL200820185752.X	实用新型	十年	锻压股份	2008.09.09	2009.11.04
15	仿框架结构液压机	ZL200830149579.3	外观设计	十年	锻压股份	2008.09.09	2009.09.09
16	一种框架式自动粉末制品液压机	ZL200920148311.7	实用新型	十年	锻压股份	2009.04.02	2010.03.17
17	双层摩擦材料自动成型液压机	ZL200920148310.2	实用新型	十年	锻压股份	2009.04.02	2010.05.19
18	一种液压机的移动工作台	ZL200920148313.6	实用新型	十年	锻压股份	2009.04.02	2010.03.31
19	一种面板弯曲液压机	ZL200920148312.1	实用新型	十年	锻压股份	2009.04.02	2010.03.31
20	一种液压冲床	ZL200920154499.6	实用新型	十年	锻压股份	2009.05.15	2010.05.19
21	一种开式单点液压冲床	ZL200920218148.7	实用新型	十年	锻压股份	2009.10.19	2010.07.07
22	一种液压机压制速度柔性调速机构	ZL201020241675.2	实用新型	十年	锻压股份	2010.06.30	2011.01.19
23	一种机械压力机压力垫装置	ZL201020250880.5	实用新型	十年	锻压股份	2010.07.08	2011.02.09
24	一种开口可调式电机定子压装液压机	ZL201020241685.6	实用新型	十年	锻压股份	2010.06.30	2011.03.02
25	一种开口可调式电机转子压装液压机	ZL201020241689.4	实用新型	十年	锻压股份	2010.06.30	2011.03.02
26	一种大吨位柱塞缸	ZL201020560105.X	实用新型	十年	锻压股份	2010.10.14	2011.04.27
27	一种汽车纵梁压机托模装置	ZL201020560090.7	实用新型	十年	锻压股份	2010.10.14	2011.06.15

(2) 专利权申请

序号	专利名称	专利号	专利类型	申请日期
1	一种数控多点压边框架液压机	201110060650.1	发明专利	2011.03.14
2	一种机械压力机压力垫装置	201010220169.X	发明专利	2010.07.08
3	一种汽车纵梁压机托模装置	201020560090.7	实用新型	2010.10.14
4	一种移动龙门式数控钢板校平液压机上移动机构	201120063111.9	实用新型	2011.03.11
5	一种移动龙门式数控钢板校平液压机	201120063096.8	实用新型	2011.03.11
6	一种移动龙门式数控钢板校平液压机的移动工作台	201120063098.7	实用新型	2011.03.11
7	一种数控多点压边框架液压机	201120064628.X	实用新型	2011.03.14
8	一种旋桨式多工位压力机夹持器	201120127610.X	实用新型	2011.04.27
9	一种汽车纵梁液压机多缸液压系统的输出油路	201120127607.8	实用新型	2011.04.27
10	一种机械压力机节能动力装置	201120127609.7	实用新型	2011.04.27

上述已获得和正在申请的专利均为发行人设立时从锻压有限承继的专利，目前除自行车后轴液压机 1 项发明专利正在办理权属变更，发行人拥有的其他专利的专利权人均已完成变更。

保荐机构及发行人律师经核查后认为：发行人的专利及核心技术均来源于发明人在从事发行人的技术研发、生产实践工作中，利用发行人的物质技术条件所完成的职务发明创造，发行人的 27 项专利、15 项核心技术不存在纠纷及潜在纠纷。

4、已获软件著作权

截至 2011 年 6 月 30 日，发行人和南京理工大学共同拥有一项计算机软件的著作权。

软件名称	登记号	取得方式	生效日期
新型框架式数控液压机控制系统软件	2010SR004174	联合申请	2010.01.23

六、特许经营权

发行人无特许经营权。

七、生产技术情况

（一）核心技术情况

1、发行人拥有的核心技术

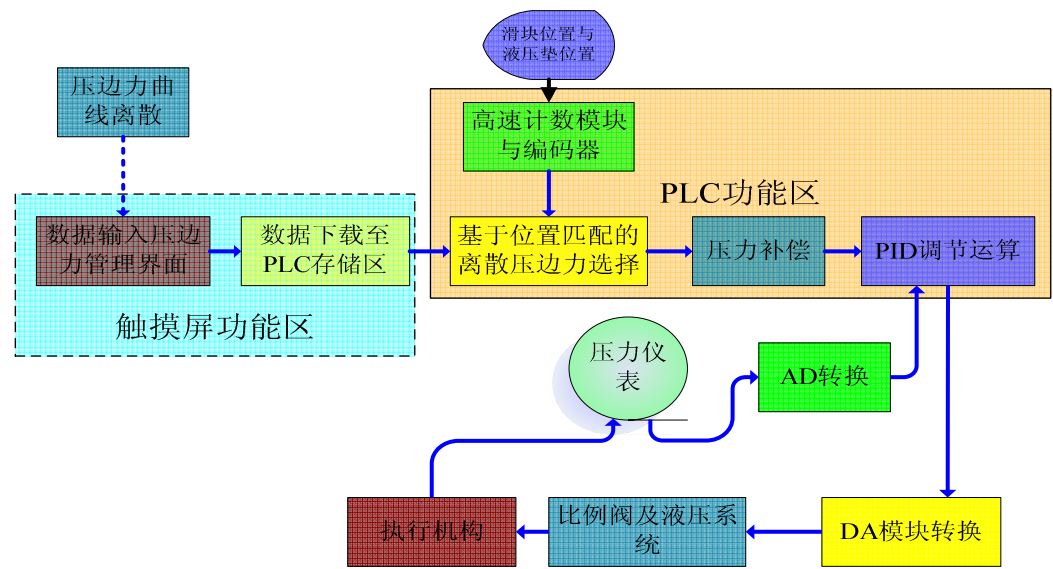
	技术名称	技术水平与特点	技术来源	技术先进性
整 机 技 术	新型框架式数控多点压边单动拉深液压机技术	该液压机集柔性化、集成化、网络化等为一体，拥有多种国内领先专利技术，如：柔性化数控多点压边【详见附注 1】、集成控制【详见附注 2】、加工压制工艺优化与拉深参数专家数据库系统等。 本技术主要用于大型覆盖件拉深成形，可降低生产试验成本 50%，同时可降低对模具研配和板材性能的要求，缩短试模时间，提高生产效率和制件质量。	自主创新	国内领先
	大型高性能框架精密成型液压机技术	该产品采用方柱楔块预紧式组合框架结构及新型液压垫、快速充液、移动台锁紧、液压垫导向间隙可调等专利装置，集成电液比例控制等多项国内外先进技术，可实现压力、速度、行程等的数字化控制。 该产品精度高、性能优，可满足汽车零部件、家用电器、厨房用具以及拖拉机、摩托车、航空航天等行业拉深制品的高精度成型。	自主创新	国内领先
	框架式自动粉末制品液压机技术	该液压机采用整体框架结构，配备专用成型模架，可同时实现杯状、平面和台阶状陶瓷等制品的高精度粉末成形，适用性广，自动化程度高，操作方便。	自主创新	国内领先
	双层摩擦材料自动成型液压机技术	该液压机设有专用成型模架和自动加粉系统（分初次和二次加粉），成型压力、成型方式、两次加粉高度均可自动设定，实现无人操作，加粉批量一致性好。	自主创新	国内领先
	车轴一次冷挤压成形液压机技术	采用冷挤压一次成形工艺生产各类车轴，配有自动送料、退料装置和成型模架，自动化程度高，操作、维护方便，制品只需稍微精加工即可。与传统切削加工工艺相比，采用该技术可降低材料消耗 60%，生产效率可提高数十倍。	自主创新	国内领先

	技术名称	技术水平与特点	技术来源	技术先进性
	龙门式矫直液压机技术	采用闭环控制，具有自动寻址功能，可自动完成各类金属棒、管类材料送料、矫直（底座升降、旋转、移动）、退料等一系列工艺动作，速度快、自动化程度高。	自主创新	国内领先
	液压冲床技术	通过双肘杆机构将滑块与活塞杆连接，使得滑块具有增速、增力效果，故液压油缸只需给双肘杆机构较小的力即可使滑块达到所需的锻压力，从而大幅度降低能耗。	自主创新	国内领先
	闭式双点、四点机械压力机技术	采用钢板焊接整体框架或拉杆预紧式组合框架结构，滑块导向、移动工作台重复定位精度高；采用 PLC 或 CNC 控制系统，可实现电子凸轮开关、压力监控等多种功能的数字控制；具有制动角检测、产品计数、操作和故障提示、节能控制等多项智能技术。	自主创新	部分技术国内领先
系统控制技术	新型框架式液压机控制系统	该系统采用 PLC 或 CNC 与工业触摸屏结合控制，实现对压机运行过程中参数的实时监控；通过 PLC 对液压系统中比例元件的控制，实现压力与速度在规定范围内的无级调节。	合作研发	国内领先
	工件压制成形工艺专家库系统	该系统可实现压制加工工艺数据存储、工艺参数智能选择与工艺优化，用户能根据不同工件成形要求自动选择典型工艺、模具及工艺参数等。	合作研发	国内领先
	远程诊断、监控与维护系统	该系统采用嵌入式控制、智能维护及通信等技术，实现对设备运行现场的远程数据采集、处理、特征提取、状态识别，以及对生产现场的网络化远程管理、监测、诊断与维护。【详见附注 3】	合作研发	国内领先
	液压稳压自动补偿技术	采用高精度的压力传感器，配合可编程控制器 PLC，自动检测液压系统的压力值；当压力值低于设定值时，液压系统自动补压，以保持压力的稳定。	自主创新	国内领先
	压制速度柔性调速技术	该技术采用高精度伺服阀进行比例调节，实现压制速度柔性变化，在规定范围内可以进行柔性无级调节。	自主创新	国内领先
	伺服同步控制系统	该系统对高频响应伺服阀采用先进的控制方法，实现高精度同步控制。	自主创新	国内领先
	机械压力机节能控制技术	该技术由可编程控制器 PLC 根据加工工件过程中总动力输出轴转速前后的变化计算出冲裁工件时机器所需的能量并选择相应的电机功率，从而达到节能的目的。	自主创新	国内领先

注：部分核心技术特点简要介绍

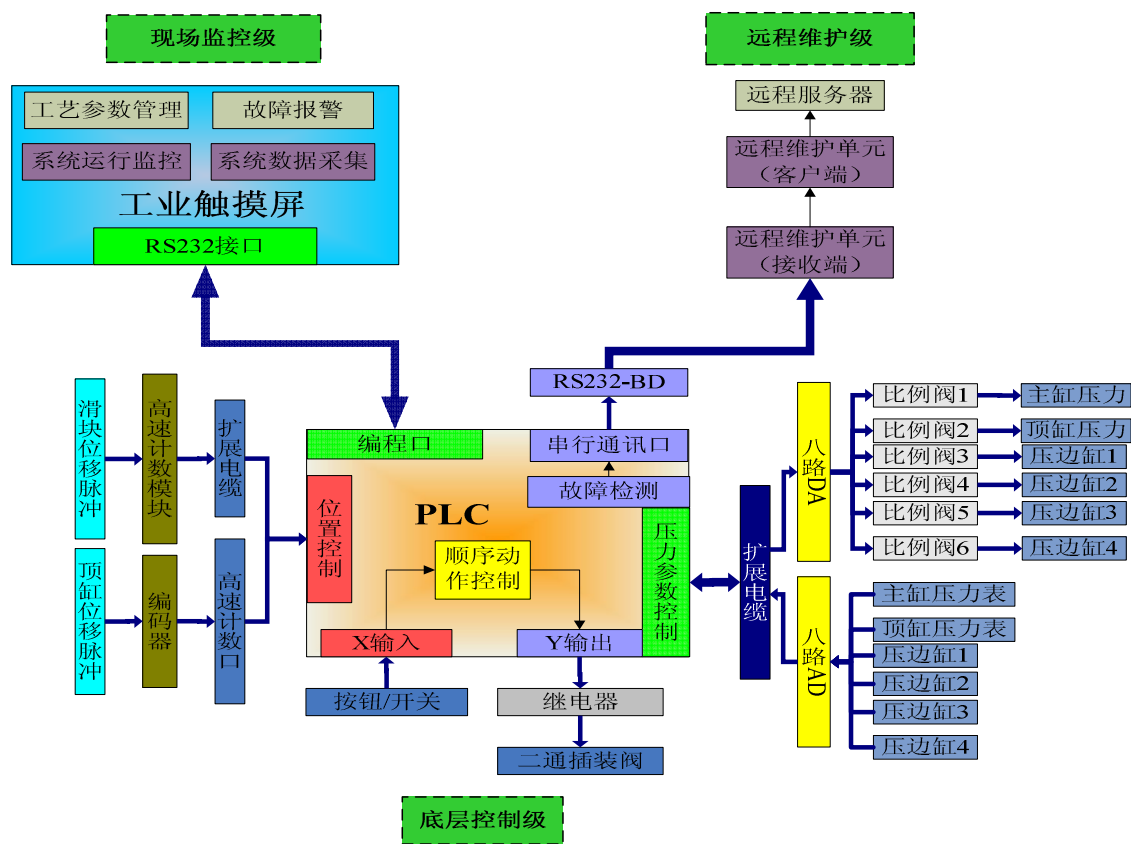
(1) 柔性化数控多点压边

发行人通过在液压垫四角设立四个压边缸，中心增加一个压力点，实现了液压机的“4+1”变压边力方案。为防止“丢点”现象，发行人还提出了基于位置匹配的离散压边力选择算法，设计了液压机压力精度自适应补偿算法。其工作原理如下图所示：



(2) 集成控制

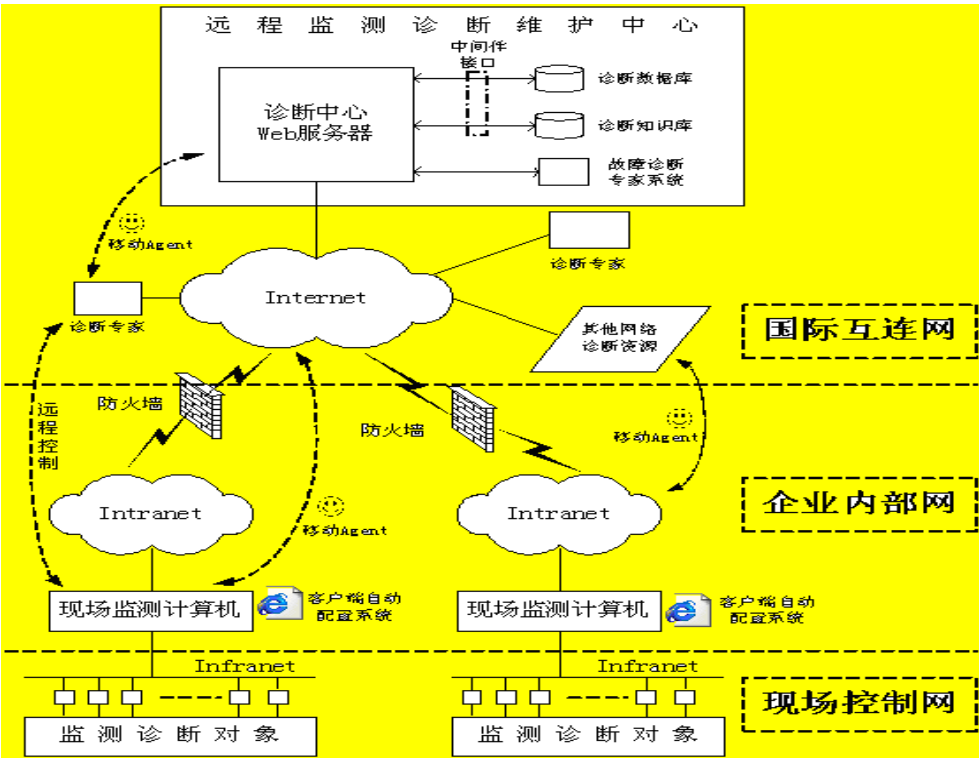
发行人实现了对液压机机械、电气、仪表、液压执行等硬软件集成控制。其控制原理如下图所示：



液压机的集成控制图

(3) 远程诊断、监控与维护系统

发行人研制的远程诊断、监控与维护系统达到了国内先进水平，完全可以替代进口。其结构如下图所示：



远程诊断、监控与维护系统结构示意图

2、核心技术产品占营业收入比例

项目	2011年1-6月	2010年度	2009年度	2008年度
核心技术产品收入（万元）	18,128.06	29,124.06	23,569.32	22,508.93
其中：液压机（万元）	16,104.77	26,882.86	23,200.26	22,505.14
机械压力机（万元）	2,023.29	2,241.20	369.06	3.79
占营业收入的比例	99.15%	99.43%	99.16%	99.05%

(二) 主要产品生产技术所处的阶段

自成立以来，发行人始终坚持技术创新，大力发展高技术、高水平、高附加值产品，不断调整、优化产品结构，促进产品更新换代，产品的技术水平和制造工艺水平持续提高。

序号	产 品	生产技术所处阶段	技术水平	知识产权情况
1	YQ27、YQK27 系列单动薄板冲压液压机	大批量生产	国内先进	自主开发
2	YQ28 系列双动薄板拉深液压机	大批量生产	国内先进	自主开发
3	YQK34系列框架式液压机	大批量生产	国内先进	自主开发
4	YQ32系列四柱液压机	大批量生产	国内先进	自主开发
5	YQ30系列单柱液压机	大批量生产	国内先进	自主开发
6	YQ79系列粉末成型液压机	批量生产	国内先进	自主开发
7	YQ46系列船舶板材压制液压机	批量生产	国内先进	自主开发
8	YQ12、13系列锻造液压机	批量生产	国内先进	自主开发
9	YQ87系列汽车纵梁成型液压机	批量生产	国内先进	自主开发
10	JH21系列开式机械压力机	批量生产	国内先进	自主开发
11	JG36、JE36、JF36、JD36系列机械压力机	批量生产	国内先进	自主开发
12	JE39、JH39系列闭式四点机械压力机	批量生产	国内先进	自主开发
13	EL4系列闭式四点多连杆机械拉深压力机	批量生产	国内先进	自主开发

（三）技术保密措施

发行人制订了严格完善的技术保密制度，主要包括：

1、研发、生产、市场三大体系分段管理，建立严格的信息沟通制度；

2、在技术资料等文档管理方面，一是建立一套完善的保密管理体系，对各级文档的查阅有详细、明确的规范指引，可有效的防止产品资料、技术资料的外泄；二是采用 PDM 图文档管理软件，提供基于角色的权限控制，以及基于文件类型和产品的多层安全控制机制。

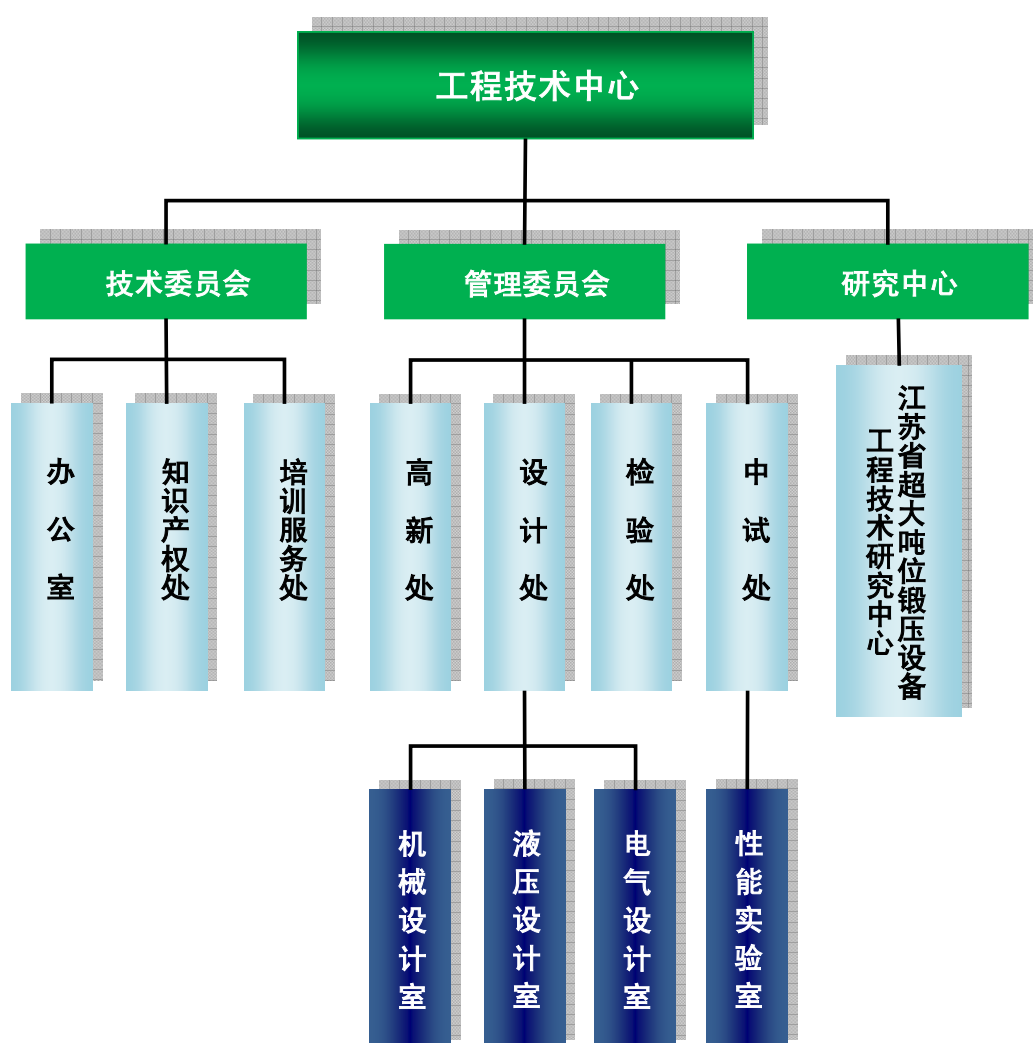
3、核心技术人员及有关人员与发行人签署了技术保密协议，从法律上保证技术秘密的安全性。

同时，发行人致力于建设和谐的工作环境，倡导“创新、团结、高效、关爱、安全”的企业价值观，将技术泄密的主观风险降低到最小。

（四）研发情况

1、技术开发机构的设置

发行人系高新技术企业，建有南通市级企业工程技术研究中心、企业技术中心和江苏省研究生工作站。目前，承担公司研发任务主要为工程技术中心，下属两个委员会和一个研究基地。其中管理委员会主要负责企业技术未来发展规划、标准的制定、组织科技重大项目的申报及实施以及开展行业内的技术交流、产品的监督检验和鉴定工作；技术委员会下设高新技术处、设计处、检验处和中试处，承担着主要研发设计工作；研究基地主要承担江苏省超大吨位锻压设备工程技术研究中心建设任务。



2、正在从事的研发项目进展情况

(1) 公司目前正在研究开发的主要新产品如下：

产品名称	项目简介	项目研发目标	项目所处研发阶段
万吨级热模锻液压机 (120MN)	随着高温合金、高强度合金钢以及钛合金等金属的飞速发展与应用，航空、航天、核能等工业中所需要的主要构件正向大型整体模锻和精密模锻方向发展，市场急需研究开发万吨级热模锻液压机。本项目将瞄准国外同类产品的技术指标、特征和特点，通过产学研用结合，采用现代设计方法，采取先进功能部件，研制样机并加以验证，进而实现其系列化和产业化。	瞄准国际、国内高性能超大吨位液压设备的市场需求，综合应用现代设计方法与技术、先进的智能控制技术、现场控制网络技术，开发出具有自主知识产权和柔性化、集成化、网络化技术特征的 120MN 热模锻液压机，全面满足国防军工、航空航天、船舶、汽车、发电设备制造等领域对大型特种精密模锻件的需求，大幅提升我国大型精密锻件制造能力和水平。	核心关键技术已研究、开发，进入初步设计阶段
伺服驱动机械压力机	传统机械压力机具有结构简单、工作可靠等优点，但也存在滑块运动特性单一、冲压工艺适应性较差等缺点。项目产品可大幅度提高工作性能和工艺适应性，简化结构、减少体积、降低能耗。	引进和消化国外相关技术，研制开发具有自主知识产权的伺服驱动机械压力机，采用 CNC 控制可任意调节的伺服电机驱动，提高设备的自动化、智能化程度和工作效率，扩大和改善设备的工艺适应性和工作性能。	处于关键技术研究、开发阶段
8,000KN 高强板热成形液压机	汽车采用高强钢板可提高材料强度，增加安全性，减轻重量。本项目研制开发的高强板热成形设备，可广泛用于汽车车身、底盘、悬架、转向等高强度钢板冲压件的热成形。	在研究高强钢板热成形关键工艺技术的基础上，采用大流量比例伺服数字泵、蓄能器等先进功能部件，研制开发滑块快下速度高达 500~800mm/s 的高强板热成形快速液压机。	关键技术已开发，目前正在研制样机
20,000KN 内高压成形液压机	内高压成形指通过内部加压和轴向加力补料把管坯压入到模具型腔使其成型。本项目产品可以降低生产成本，缩短加工周期，提高成型零件的精度、强度和刚度。	采用实时优化工艺控制、介入控制、液压补进等技术，研制可以一次成型各种异形空心构件的内高压成形液压机，为航空、航天和汽车等重要领域提供装备保证。	关键技术已开发，目前正在研制样机
25,000KN 固废物复合成形液压机	固体废弃物的综合利用，是垃圾资源化的重要手段。项目利用金属及非金属塑性成形的相关工艺技术，开发相关固废物复合成形设备。项目产品可广泛用于建材、交通、轻工、陶瓷、市政工程等行业或领域。	瞄准固体废弃物资源化利用的巨大市场空间，研制开发具有微动微压柔性控制技术，工艺适应性广、操作方便的固体废弃物复合成形设备，为我国节能减排、环境保护和再生资源高效集约利用提供成形装备。	关键技术已开发，目前正在研制样机

(2) 发行人目前对外合作研发项目情况如下：

2010年4月18日，发行人与南京理工大学签订《项目合作协议书》，协议共同承担“大型高性能框架精密成型液压机”研发项目，该项目被列入2010年度江苏省重大科技成果转化专项资金计划。

2010年5月15日，发行人与南京理工大学签订《江苏省企业研究生工作站项目项目合作协议》，合作课题包括“框架式精密成型液压机远程诊断、培训服务平台研发”、“框架式精密成型液压机压制成形工艺及本体专家库系统”。

保荐机构及发行人律师经核查后认为：发行人与南京理工大学关于研发项目在设备、人员、经费投入及研究成果的归属的约定符合法律法规的规定，上述约定不存在纠纷及潜在纠纷。

此外，发行人还与中国航空工业集团公司北京航空材料研究院就进一步推进新材料、新工艺的应用，满足大规格模锻件的生产和研发，达成了深层次合作意向。

保荐机构及发行人律师经核查后认为：发行人与中国航空工业集团公司北京航空材料研究院签署的上述合作意向书不存在纠纷及潜在纠纷。

3、报告期发行人研发费用情况

公司报告期内研发费用及占营业收入的比例见下表：

项目	2011年1-6月	2010年度	2009年度	2008年度
研发费用金额（万元）	800.36	1,056.96	972.10	1,441.14
占营业收入比例	4.24%	3.50%	4.01%	6.17%

发行人2008年研发费用占营业收入比例较大，系公司于当年研制开发的60,000KN热模锻液压机研发费用较高所致。

4、技术创新机制

随着技术进步和经济的发展，客户对金属及非金属成形工艺的需求呈现个性化、多样化的趋势，为满足客户需求，保持公司在行业内的技术优势，发行人制订了中长期技术发展规划，在坚持“自主研发、科技创新”为基础的同时，

积极开展产学研合作，为公司未来发展提供了有效的技术支撑。

（1）自主研发

发行人建立了“以市场需求引导产品研发、以研发成果引领市场需求”的创新机制，制定了相关科技创新激励政策和措施，有效调动科技人员的研发积极性，确保了技术创新的先导性和前瞻性。

公司售前沟通过程中采用“销售+研发”的模式了解客户需求，跟踪客户所在行业最新发展情况，关注客户产品特别是新产品的特点，并由此分析客户对金属及非金属成形工艺的需求，通过计算机数值模拟、分析对比、专家库系统、优化设计、精益制造等，为客户提供全套成形解决方案。同时，公司及时追踪行业前沿技术，把握锻压设备行业最新技术的特点及适用性，为公司产品工艺改进、性能提升以及拓宽应用领域创造了技术条件。

（2）合作研发

在合作研发方面，发行人根据需要采用形式多样的合作方式。通常寻求与重型机械、流体液压、电气自控等专业领域有领先学科或技术优势的高校、科研院所进行合作，联合开展新产品、新技术、新工艺的研发工作，共同承担国家级、省市科技计划项目，多年来形成了适合行业特征和企业实际的合作研发机制。

（3）引进消化吸收再创新

发行人充分利用国内外科技资源，跟踪学习世界先进技术，不断提高企业技术开发和创新能力。积极开展与国内外同行间的交流与合作，扩大合作范围，拓展技术引进来源；自主引进先进、适用技术的同时，与国内科研机构、高等院校共同开展关键和共性技术的消化、吸收和再创新。

5、技术创新安排

（1）建立、健全公司研发活动管理的各项规章制度。重点是研发人才的培养机制和对研发成果的激励机制。

（2）加强对共性技术与核心技术的研发力度。

(3) 加大对自主研发能力建设的投入, 提高研发装备水平, 购置具有国内领先水平的锻压装备在线数据自动采集系统等。

(4) 继续加强与高等院校、科研院所多层次的技术、项目合作, 同时与德国、日本等装备制造业强国开展行业技术交流与合作, 不断提升公司技术优势。

(5) 加快高精度、高性能、大重型及万吨级以上极端制造装备技术的研发, 为国民经济转型升级提供国产先进装备支撑。

(五) 核心技术人员情况

报告期末, 发行人拥有研发人员 68 名, 占公司总人数的 11.06%, 公司核心技术人员为郭庆、倪建成、丁玉兰、金旭东和顾先明。最近两年核心技术人员未发生变化。

1、郭庆

郭庆先生简历详见本招股说明书“第八节 董事、监事、高级管理人员与其他核心人员”之“一 / (一) 董事”中相关内容。

2、倪建成

倪建成先生简历详见本招股说明书“第八节 董事、监事、高级管理人员与其他核心人员”之“一 / (三) 高级管理人员”中相关内容。

3、丁玉兰

丁玉兰女士简历详见本招股说明书“第八节 董事、监事、高级管理人员与其他核心人员”之“一 / (二) 监事”中相关内容。

4、金旭东

男, 汉族, 1960 年出生, 籍贯江苏省如皋市, 主任设计师。1982 年参加工作, 一直从事机械产品设计与开发。2002 年进入南通锻压设备有限公司工作至今, 主要从事液压机新产品的研发, 先后负责 18,000KN 海绵钛专用切片液压机、10,000KN 龙门式移动旋转压头液压机、40,000KN 框架热模锻液压机、60,000KN 框架式热模锻液压机等二十多个重点新产品的的设计工作, 系 2007 年度江苏省科

技攻关计划项目、2008 年度国家火炬计划项目、2010 年度江苏省重大科技成果转化专项资金项目结构设计负责人，6 项江苏省高新技术产品的主要研发成员，获专利授权 3 项。

5、顾先明

男，汉族，1954 年出生，籍贯江苏省如皋市，主任设计师。1982 年参加工作，曾在如皋电控设备厂等企业从事机械产品设计与开发工作。2007 年进入公司工作至今，现任工程技术中心副主任。先后参与多项国家、省科技计划项目及高（新）技术产品的研发，获专利授权 2 项，受理专利申请 2 项。目前负责公司闭式双点、多点机械压力机的开发工作，先后设计出 JM36、JN36、JD36、JG36、JF36 等系列产品。

第七节 同业竞争与关联交易

一、同业竞争

（一）实际控制人、控股股东与公司同业竞争情况

本公司的控股股东和实际控制人为郭庆，持有公司 83.34%的股份，本次发行后持有公司 62.50%的股份。截至本招股说明书签署日，郭庆除持有本公司股份外，未拥有其他对外投资。此外，郭庆也未通过其他形式经营与本公司相同或相似的业务。公司与控股股东、实际控制人及其控制的其他企业之间不存在同业竞争。

（二）控股股东、实际控制人避免同业竞争的承诺

为避免在以后经营中产生同业竞争，最大限度地维护本公司的利益，保证本公司的正常经营，本公司控股股东及实际控制人郭庆向发行人出具了《避免同业竞争的承诺函》，承诺不以任何形式从事与发行人相同或相似的业务。

二、关联交易

（一）关联方与关联关系

根据《公司法》、《企业会计准则》和《上市公司信息披露管理办法》的相关规定，截至本招股说明书签署日，发行人的关联方及其关联关系如下：

1、控股股东

名称	与公司的关联关系	备注
郭庆	控股股东、实际控制人；董事长	发行前持有公司 83.34%股份

2、其他直接或间接持有发行人 5%以上股份的股东

名称	主营业务	注册资本	与本公司的关系
杭州如山创业投资有限公司	实业投资	3 亿元	发行前持有公司 8.33%的股份
通联创业投资股份有限公司	实业投资，企业的信息、财务、管理咨询，高新技术企业融资担保	3 亿元	发行前持有公司 8.33%的股份

3、董事、监事、高级管理人员

职务	姓名
董事	郭庆、郭腾、金高灿、刘志彬、刘云汉、郭凡、魏建华、宋德亮、吴建新
监事	周贵达、范春泉、丁玉兰
高级管理人员	郭腾、刘云汉、杨海林、倪建成、卫永刚、乔庆雄、张剑峰

公司董事、监事、高级管理人员具体情况请参见本招股说明书“第八节 董事、监事、高级管理人员与其他核心人员”之“一、董事、监事、高级管理人员简介”。

4、其他存在关联关系的自然人

除持股 5%以上股东和董事、监事、高级管理人员、核心技术人员以外，公司关联自然人还包括与其关系密切的家庭成员。

关联方名称	与公司的关联关系	备注
周月琴	公司董事长郭庆之配偶	中国籍，无永久境外居留权，身份证号：32062219710529****
温捧端	公司独立董事魏建华之配偶	中国籍，无永久境外居留权，身份证号：13040219621117****

5、其他关联企业

编号	关联方名称	与公司的关联关系
1	如皋市庆中贸易有限公司	郭庆之配偶周月琴持有庆中贸易33%的股权，担任庆中贸易之执行董事兼总经理、法定代表人；郭凡持有庆中贸易34%的股权。
2	如皋市广大贸易有限公司	郭凡持有广大贸易80%的股权，担任广大贸易之执行董事兼总经理、法定代表人。
3	南通华庆软件开发投资有限公司	郭凡持有华庆软件100%的股权；周月琴担任华庆软件执行董事兼总经理、法定代表人。
4	杭州德泰电液系统工程公司	魏建华之配偶温捧端持有德泰电液48%的股权，担任德泰电液的董事长。

(1) 如皋市庆中贸易有限公司成立于 2002 年 6 月 28 日，注册资本 2,000 万元，法定代表人为周月琴，注册地和经营地为江苏省如皋市如城海阳路 193 号，经营范围为服装鞋帽、服饰系列配套商品、日用百货、工艺美术品、五金

机电、文教用品、钢材、建材销售；超市连锁管理、酒店经营管理；自营和代理各类商品及技术的进出口业务，但国家限定公司经营或禁止进出口的商品和技术除外（以上国家有专项规定的除外，涉及许可证的凭有效许可证经营）；自有房屋及柜台租赁服务。

（2）如皋市广大贸易有限公司成立于 2003 年 3 月 28 日，注册资本 400 万元，法定代表人为郭凡，注册地和经营地为如皋市九华镇九华居委会 35 组（公司自有房屋内），经营范围为建材、服装销售；工业厂房租赁。

（3）南通华庆软件开发投资有限公司成立于 2010 年 6 月 13 日，注册资本 2,000 万元，法定代表人为周月琴，注册地和经营地为如皋市如城镇张八里小区 3 号楼 105 室（如皋软件园内），经营范围为对软件开发及软件园配套设施的投资、管理。

（4）杭州德泰电液系统工程有限公司成立于 2001 年 8 月 13 日，注册资本 106 万元，法定代表人为温捧端，注册地和经营地为杭州市滨江区滨安路 1180 号 5 号楼 1 层西侧，经营范围为技术开发、技术服务、技术咨询、成果转让：机械、电子、电液控制装置及备件，非标设备设计及制造技术；设计、安装、承包：电液控制工程；批发、零售：工业控制装备及备件，金属材料，化工产品（除化学危险品及易制毒化学品）；其他无需报经审批的一切合法项目。

上述公司中，如皋市庆中贸易有限公司、如皋市广大贸易有限公司目前分别从事自有房屋租赁及工业厂房租赁业务，南通华庆软件开发投资有限公司成立至今尚未开展正式的业务。

经核查，如皋市庆中贸易有限公司、如皋市广大贸易有限公司、南通华庆软件开发投资有限公司没有从事实际的工业生产活动，无核心技术人员，无正在从事研发的项目。

根据如皋市庆中贸易有限公司、如皋市广大贸易有限公司的确认，目前如皋市庆中贸易有限公司的正式员工有 2 员；如皋市广大贸易有限公司由于业务比较简单，无正式员工。上述公司的员工与发行人员工不存在重合。

根据如皋市庆中贸易有限公司的确认，其 2010 年的主要客户为南通国美电

器有限公司、南京雲鼎实业有限公司、方正兴、秦锦宏。根据如皋市广大贸易有限公司的确认，其 2010 年的客户为江苏鼎杰钢业有限公司。

保荐机构及发行人律师经核查后认为：周月琴、郭凡持股的公司与发行人在生产、核心技术、人员、前五大客户和供应商之间无关联性，发行人经营中不存在与上述公司共同生产及共同研发的情形，不存在利益输送的情形。

6、报告期内曾经为关联方的企业

（1）南通庆华数控机床有限公司（简称“庆华数控”）

报告期内，庆华数控曾为本公司控股股东郭庆控制的公司，截至本招股说明书签署日，庆华数控已注销，不再为本公司关联方。

庆华数控原名为南通市庆华汽车部件制造有限公司，成立于 2003 年 11 月 5 日，注册资本 350 万元，法定代表人为郭庆，注册地为江苏省如皋市柴湾工业园区，经营范围为汽车配件（不含汽车发动机）、五金配件制造、销售。2007 年 5 月 15 日，“南通市庆华汽车部件制造有限公司”更名为“南通庆华数控机床有限公司”，公司经营范围变更为“数控机床研究、开发、销售”，在被发行人吸收合并前，庆华数控的股权结构为郭庆持股 85.71%、周月琴持股 14.29%。

庆华数控原专为与浙江凌田汽车有限公司合作汽车覆盖件项目而设立。公司设立后由于合作方停止开发相关下游产品，因此庆华数控实际上自设立以来并未开展过业务。后发行人由于产品供不应求，为业务发展需要而占用了庆华数控闲置的厂区用于液压机产品的扩产。为理顺两公司的资产关系，确保发行人拥有企业生产经营有关的土地、厂房等重要资产，2007 年 12 月 25 日双方签署协议，决定由锻压有限吸收合并庆华数控，由发行人按庆华数控净资产的账面价值 350 万元，以现金购买方式吸收合并庆华数控。合并后，庆华数控于 2008 年 8 月 13 日完成工商注销。具体情况参见本节“（二）/2/（3）购买资产”。

2011 年 5 月，庆华数控原全体股东出具确认函，确认庆华数控存续期间无违法违规行为，未曾被任何监管机构予以处罚，不存在纠纷及潜在纠纷。

根据南通市如皋工商行政管理局于 2011 年 5 月出具的证明，经核查，庆华数控自 2003 年 11 月至 2008 年 8 月存续期间能遵守国家工商管理方面的法律、

法规和规章，未发生因违反国家及地方有关工商管理方面的法律、法规和规章而受到行政处罚的情形。

根据南通市如皋地方税务局、江苏省如皋市国家税务局于 2011 年 5 月出具的证明，经核查，庆华数控自 2003 年 11 月至 2008 年 8 月存续期间能按时纳税申报，未发生欠缴税款的情形，亦未发生因违反国家税务方面法律、法规和规章等规范性法律文件而受到行政处罚的情形。

保荐机构及发行人律师认为：庆华数控存续期间不存在违法违规经营的行为，不存在纠纷及潜在纠纷。

（2）南通浩鑫液压铸业有限公司（简称“浩鑫铸业”）

报告期内，浩鑫铸业曾为本公司控股股东郭庆参股的公司。郭庆于 2007 年 5 月取得浩鑫铸业 35%的股权。2009 年 3 月郭庆将其持有的浩鑫铸业股权全部转让。截至本招股说明书签署日，浩鑫铸业不再为本公司关联方。

浩鑫铸业原名“南通浩鑫液压件坯料有限公司”，成立于 2006 年 9 月 21 日，法定代表人为王志兵，注册地为如皋市下原镇邹庄镇 20 组，设立时的经营范围为液压阀、泵坯料生产、加工、销售，注册资本 500 万元，其中王志兵以货币出资 200 万元，陈红兵以货币出资 150 万元，朱桂荣以货币出资 150 万元。2007 年 4 月 19 日“南通浩鑫液压件坯料有限公司”更名为“南通浩鑫液压铸业有限公司”。浩鑫铸业从事液压元件、液压阀、液压马达铸件的生产加工及销售，产品主要应用于液压元件、液压阀、液压马达。浩鑫铸业的核心技术为呋喃树脂砂、覆膜砂壳型制芯和造型、精密铸造，拥有独立的研发、生产、销售、财务、管理人员，目前共有员工 152 名，主要客户为宁波科宇液压马达有限公司、浙江德克玛液压制造有限公司、宁波欧帕克液压有限公司、浙江力士乐液压有限公司、淮安市嘉亦特液压件有限公司，主要供应商为如皋市红涛金属材料有限公司、常州润达铁合金有限公司、东台市普林斯铸造材料有限公司、如皋市锦荣铸造材料厂、平潭县佳裕新世纪石英砂有限公司。

保荐机构及发行人律师经核查后认为：浩鑫铸业与发行人在产品、核心技术、人员、主要客户和供应商等方面不存在关联性，发行人经营中不存在与浩

鑫铸业共同生产或共同研发的情形，不存在利益输送情形。浩鑫铸业的客户与发行人供应商不存在重合情况，不存在发行人向浩鑫铸业的主要客户采购产品的情况。

通过核查浩鑫铸业及发行人前五大客户和供应商的工商资料，同时，王志兵、陈红兵、朱桂荣与浩鑫铸业出具承诺函，确认其与发行人董事、监事、高级管理人员、核心技术人员实际控制人、前五大客户和供应商不存在关联关系。

保荐机构及发行人律师核查后认为：浩鑫铸业与发行人董事、监事、高级管理人员、核心技术人员、实际控制人、前五大客户及供应商不存在关联关系。

2007年5月20日，郭庆与浩鑫铸业原三个股东分别签属了股权转让协议，由郭庆以货币出资175万元，原价购买王志兵、陈红兵和朱桂荣分别持有的浩鑫铸业75万元、50万元和50万元股权。转让完成后，公司注册资本仍为500万元，股东变更为郭庆、王志兵、陈红兵和朱桂荣四人，出资额分别为175万元、125万元、100万元和100万元，出资比例分别为35%、25%、20%和20%。根据郭庆的说明，郭庆受让浩鑫铸业股权的原因系其打算拓展其他产业；受让浩鑫铸业的股权时，浩鑫铸业成立尚不足1年，且未盈利，故股权转让以注册资本原值转让。

2009年3月31日，为集中精力发展锻压有限，郭庆与王志兵、陈红兵和朱桂荣分别签署股权转让协议，由郭庆将其持有的浩鑫铸业出资额175万元分别以原价转让予王志兵75万元、陈红兵50万元、朱桂荣50万元。经核查，2009年，浩鑫铸业亏损，2009年末，浩鑫铸业每单位出资额对应的净资产约0.87元。股权转让后浩鑫铸业股东变更为王志兵、陈红兵和朱桂荣，持股比例分别为40%、30%和30%。2009年4月2日浩鑫铸业完成上述股权转让的工商变更登记，浩鑫铸业不再为本公司关联方。浩鑫铸业股权转让款已全额支付完毕。保荐机构及发行人律师经核查后认为：在郭庆转让其持有的浩鑫铸业35%的股权后，发行人与浩鑫铸业未发生任何经营性及非经营性业务往来。

据此，保荐机构及发行人律师认为，上述股权转让以注册资本原值转让，定价公允，不存在纠纷及潜在纠纷。

（二）关联交易

1、经常性关联交易

报告期内，公司与关联方无经常性关联交易。

2、偶发性关联交易

（1）销售货物

本公司 2008 年度将生产过程中产生的废钢、废铁屑共计 1,090.84 吨分批销售给浩鑫铸业，销售收入总计 335.97 万元（约合 3,000 元/吨），占当期营业收入的比例为 1.44%。

发行人在生产过程中的废料主要包括以下两种：一是废钢和废铁，系钢板、钢管、其它钢材及铸铁件在下料工序进行切割、下料时产生的不可再利用的边角废料及机械加工工序产生的料废。二是铁屑，系液压机、机械压力机部件在机械加工工序进行车、刨、镗、铣作业时产生的废弃物。销售时，根据购买对象的要求，发行人利用其设备将部分铁屑进行加工，压制成饼。

根据发行人提供的资料，经核查：2008 年发行人共销售铁屑铁饼 1,147.66 吨，平均价格为 3,026 元/吨，销售废钢及废铁 520.26 吨，平均价格为 2,670 元/吨，经核查，发行人销售给浩鑫铸业的 1,090.84 吨废料中绝大部分为废铁屑压制而成的铁饼，仅有 6.28 吨的废钢及废铁，两种废料的综合平均价格约为 3,000 元/吨，与发行人对其他客户的废料销售价格相当。

保荐机构及发行人律师经核查后认为：发行人对浩鑫铸业销售废料的定价依据为参照市场价格定价，价格是公允的。且向关联方销售金额占营业收入的比例较低，对公司财务状况和经营成果影响很小。除上述交易外，公司与关联方之间未发生其他销售业务。

（2）土地使用权转让

发行人原拥有位于如皋市柴湾镇柴湾居八组和如皋市如城镇宁海路以北两块土地的使用权。两块土地的具体情况如下：

位置	土地证号	面积 (平方米)	出售金额 (万元)	账面净值 (万元)
如皋市柴湾镇柴湾居八组	皋国用(2009)第264号	7,983.0	178.44	169.12
如皋市如城镇宁海路以北	皋国用(2008)第716号	1,920.8	803.43	777.06

位于如皋市柴湾镇柴湾居八组的土地与公司目前生产经营所在地相距较远,难以实现有效利用,目前处于闲置状态。该土地的转让情况如下:

2010年10月,锻压有限与庆中贸易签署了《土地使用权转让合同》,双方约定将锻压有限拥有的上述土地使用权转让予庆中贸易。转让交易价格依据江苏金宁达不动产评估咨询有限公司出具的(江苏)金宁达(2010)(估)字第RG181号评估报告给出的评估价确定。截至2010年11月底,转让价款已支付,相关权属变更手续已经办理完毕。

2011年4月,庆中贸易与江苏龙游河太阳能设备有限公司签署租赁协议,将该土地使用权及地上的构造物租赁给江苏龙游河太阳能设备有限公司用于生产经营。发行人与该公司没有关联关系,且未与该公司发生过任何业务往来。

位于如皋市如城镇宁海路以北的土地(原市检察院地块)为商业用地,与公司主业经营无关,该地块取得及转让的具体情况如下:

2006年12月,发行人拟投资兴建企业接待中心,于是竞拍取得了原市检察院地块商业用地。

但截至2010年9月,发行人拟投资兴建企业接待中心的行为未取得相关城市规划部门的批准,故未开始建设。2010年9月,考虑到这块商业用地与发行人的主业无关,发行人决定剥离此非经营性资产,经与庆中贸易平等、友好协商,达成转让意向。

2010年10月,发行人与庆中贸易签订《国有土地使用权转让合同》,以评估价格转让该地块,并收取了转让价款803.43万元。转让交易价格依据江苏金宁达不动产评估咨询有限公司出具的(江苏)金宁达(2010)(估)字第RG180号评估报告给出的评估价确定。截至2010年11月底,转让价款已支付,相关权属变更手续已经办理完毕。

2011年1月，庆中贸易自筹资金在该地块新建健身会所，目前该大楼已接近封顶。

根据发行人的说明，经保荐机构及发行人律师核查，发行人募投项目为大型精密成型液压机扩产改造项目、数控重型机械压力机生产项目，建设地点全部位于如皋市经济开发区锻压产业园区内（柴湾镇镇南村十三组、二组地块），不用于该商业地块的建设。同时，发行人的实际控制人郭庆已出具承诺，承诺其将不利用其实际控制人的地位，将发行人的募集资金用于与发行人主营业务无关的投资。

保荐机构及发行人律师认为：锻压有限取得上述土地使用权时程序合法，合法拥有上述土地使用权，上述土地转让给庆中贸易时的转让价格以评估值为依据，履行了必要的法律程序，符合当时法律法规及规范性文件的规定，定价公允，不存在利益输送行为。

（3）购买资产

2007年12月，锻压有限并购庆华数控，并于2008年1月办理了财产交接。具体情况如下：

①吸收合并履行的程序

根据庆华数控的工商资料，锻压有限吸收合并庆华数控履行了以下程序：

吸收合并前，庆华数控的股权结构为郭庆持股85.71%、周月琴持股14.29%。

2007年9月10日，锻压有限股东郭庆作出股东决定：同意锻压有限吸收合并庆华数控。

2007年9月10日，庆华数控股东会决议：同意锻压有限吸收合并庆华数控。

2007年9月21日，锻压有限、庆华数控在《扬子晚报》刊登吸收合并公告。

2007年12月20日，南通万隆会计师事务所有限公司对庆华数控进行了评估并出具了《关于吸收合并南通庆华数控机床有限公司的资产评估报告书》（通万隆评字（2007）第131号）。

2007年12月25日，庆华数控股股东会及锻压有限股东作出如下决议：同意南通万隆会计师事务所有限公司出具的《关于吸收合并南通庆华数控机床有限公司的资产评估报告书》的评估结果；锻压有限以账面值350万元的价格购买庆华数控的全部净资产，锻压有限将上述资产转让价款给付庆华数控股股东；庆华数控的所有债权、债务由吸收合并后的锻压有限承继。

2008年7月14日，江苏省如皋市国家税务局出具《税务事项通知书》（如皋国税通[2008]64711号），确认庆华数控无欠税，准予税务注销。

2008年8月11日，如皋市地方税务局出具《注销税务登记通知书》（（2008）皋地税注字第6006号），确认庆华数控税款已清缴，准予税务注销。

2008年8月13日，南通市如皋工商行政管理局出具《准予注销登记通知书》（[06821254]公司注销[2008]第08130001号），确认庆华数控注销。

综上，保荐机构及发行人律师认为，上述吸收合并行为符合当时法律法规及规范性文件的规定，履行了必要的法律程序，纳税义务已全部履行。

②吸收合并时庆华数控资产的具体内容

吸收合并时，庆华数控资产总额为760.51万元，具体如下：

单位：万元

项目	账面价值
流动资产	0.01
其中：货币资金	0.01
长期投资	
固定资产	497.86
其中：在建工程	
建筑物	469.10
设备	28.76
无形资产	261.40
其中：土地使用权	261.40
其他资产	1.24
其中：开办费	1.24
资产合计	760.51

③庆华数控成立以来的财务数据及合并前后的影响程度

A、庆华数控成立以来的财务数据

庆华数控成立后未从事过生产经营活动,因此未编制利润表,2003年至2007年资产负债表如下:

资产负债表

单位:元

项目	2003.12.31	2004.12.31	2005.12.31	2006.12.31	2007.12.31
货币资金	878,155.00	2,394,837.23	56.18	56.18	56.18
固定资产	-	4,978,631.77	4,978,631.77	4,978,631.77	4,978,631.77
在建工程	37,000.00	-	-	-	-
无形资产	2,579,000.00	2,614,000.00	2,614,000.00	2,614,000.00	2,614,000.00
长期待摊费用	5,845.00	17,631.00	12,412.05	12,412.05	12,412.05
资产总计	3,500,000.00	10,005,100.00	7,605,100.00	7,605,100.00	7,605,100.00
其他应付款	-	6,505,100.00	4,105,100.00	4,105,100.00	4,105,100.00
负债合计	-	6,505,100.00	4,105,100.00	4,105,100.00	4,105,100.00
股本	3,500,000.00	3,500,000.00	3,500,000.00	3,500,000.00	3,500,000.00
未分配利润	-	-	-	-	-
股东权益合计	3,500,000.00	3,500,000.00	3,500,000.00	3,500,000.00	3,500,000.00
负债及股东权益总计	3,500,000.00	10,005,100.00	7,605,100.00	7,605,100.00	7,605,100.00

B、吸收合并庆华数控对锻压有限财务报表的影响程度

2007年12月25日,南通锻压设备股份有限公司与庆华数控签订《公司合并协议》,并购庆华数控,以2006年12月31日财务报表为基础,分析合并前后的影响程度。

单位:元

项 目	2006年12月31日				
	锻压有限 合并前数据	庆华数控 合并数据	占合并前 比例	锻压有限 合并后数据	占合并后 比例
	(1)	(2)	(3)=(2)/(1)	(4)	(5)=(2)/(4)
流动资产	61,987,536.18	56.18	0.00%	61,987,592.36	0.00%
非流动资产	55,402,365.15	7,605,043.82	13.73%	63,007,408.97	12.07%

项 目	2006年12月31日				
	锻压有限 合并前数据	庆华数控 合并数据	占合并前 比例	锻压有限 合并后数据	占合并后 比例
其中：固定资产	54,324,232.15	4,978,631.77	9.16%	59,302,863.92	8.40%
无形资产	1,078,133.00	2,614,000.00	242.46%	3,692,133.00	70.80%
资产总计	117,439,901.33	7,605,100.00	6.48%	125,045,001.33	6.08%
流动负债	31,446,462.57	4,105,100.00	13.05%	35,551,562.57	11.55%
所有者权益	85,993,438.76	3,500,000.00	4.07%	89,493,438.76	3.91%
负债和所有者权益总计	117,439,901.33	7,605,100.00	6.48%	125,045,001.33	6.08%

由于庆华数控未开展过经营业务，因此对锻压有限的利润表未产生影响。

④上述合并行为不属于重大资产重组行为及依据

根据《企业会计准则讲解》的相关规定，如果企业取得了对另一个企业的控制权，而被购买方（或被合并方）并不构成业务，则该交易或事项不形成企业合并。

庆华数控成立后购置土地，建设厂房，但未购置用于生产的机器设备，未从事过生产经营活动，且未从事过其他相关的经营活动。因而庆华数控并不构成业务，所以该交易事项不形成企业合并，而是作为购买资产进行财务处理。

此外，购买庆华数控的资产总额占锻压有限购买前一年年末资产总额的比例为6.48%。依据《上市公司重大资产重组管理办法》第十一条第（一）款规定，构成重大资产重组的条件为：“购买、出售的资产总额占上市公司最近一个会计年度经审计的合并财务会计报告期末资产总额的比例达到50%以上”。因此，锻压有限吸收合并庆华数控的行为不构成重大资产重组。

保荐机构及发行人申报会计师经核查后认为：庆华数控成立以来的财务数据真实，合并前后的影响程度计算正确；企业按购买资产法进行财务处理符合企业会计准则及讲解的相关规定；上述吸收合并行为不构成重大资产重组行为。

⑤合并后，对庆华数控的资产处置及人员安置情况

庆华数控所有资产已全部过户至锻压有限。鉴于吸收合并时，庆华数控未正常生产经营，庆华数控未雇佣正式员工，故吸收合并不涉及员工处置情况。

据此，保荐机构及发行人律师认为，锻压有限吸收合并庆华数控不存在纠纷及潜在纠纷。

（4）长期股权投资转让

2010年如皋市农村信用合作联社将实施股份制改造，成立江苏如皋农村商业银行股份有限公司，同时优化股权结构，重点吸纳具有较强经营管理能力和资金实力，具备补充农村商业银行资本能力的境内自然人、境内非金融机构和境内金融机构入股。由于有意向参与认购的自然人的数量众多，如皋农商行（筹）对自然人的认购数量设定了一定的限制，因此锻压有限股东郭庆作出股东决定，同意锻压有限从郭庆处按原价受让 101 万股，然后以锻压有限的身份参与认购如皋农商行发行的股份。

2010年7月，郭庆与锻压有限签署了《股权转让协议》，将其持有的如皋市农信社 101 万股股权，按原值 101 万元转让给锻压有限。上述转让价款已支付，股权转让手续已完成。

如皋农商行曾为发行人基本账户的开户行，与发行人之间一直有借贷的业务往来，是发行人间接融资的重要渠道，发行人持有如皋农商行的股份，有利于保证银企之间的密切合作，保证主营业务的顺利开展，有利于发行人的持续成长。

（5）接受担保

报告期内，关联方为本公司提供贷款担保的情况具体如下：

1> 2007年6月8日，郭庆与农行如皋市支行签订编号为 32901200700010773 《最高额保证合同》，郭庆为锻压有限自 2007 年 6 月 8 日起至 2009 年 12 月 7 日止在农行如皋市支行办理约定的各项业务实际形成的债务的最高余额人民币 1,450 万元提供连带责任保证。截至报告期末该项抵押担保已解除。

2> 2008 年 8 月 11 日，郭庆与农行如皋市支行签订编号为 32905200800002499 《最高额保证合同》，郭庆为锻压有限自 2008 年 8 月 11 日起至 2012 年 8 月 10 日止在农行如皋市支行办理约定的各项业务实际形成的债务的最高余额人民币 2,450 万元提供连带责任保证。截至报告期末，该项保证担

保已解除。

3> 2009 年 12 月 17 日，周月琴与农行如皋市支行签订编号为 32904200900116223 的《权利质押合同》，周月琴为锻压有限从农行如皋市支行取得的人民币 15 万元贷款提供质押担保。质押财产为周月琴所拥有的一张 206,652.20 元中国农业银行定期存单。截至报告期末，该项借款已归还，质押已解除。

4> 2010 年 6 月 20 日，郭庆与农行如皋市支行签订编号为 32905201000011253 的《最高额保证合同》，郭庆为锻压有限自 2010 年 6 月 20 日起至 2014 年 6 月 20 日止在农行如皋市支行办理约定的各项业务实际形成的债务的最高余额人民币 2,620 万元提供连带责任保证。截至报告期末，该项保证担保已解除。

5> 2010 年 6 月 20 日，郭庆与农行如皋市支行签订编号为 32905201000012226 的《最高额保证合同》，郭庆为锻压有限自 2010 年 6 月 20 日起至 2014 年 6 月 20 日止在农行如皋市支行办理约定的各项业务实际形成的债务的最高余额人民币 5,070 万元提供连带责任保证。截至报告期末，该合同所担保的各项债务已归还。

6> 2010 年 7 月 24 日，郭庆与农行如皋市支行签订编号为 32906201000006296 的《最高额抵押合同》，郭庆以自己拥有的房产为锻压有限自 2010 年 7 月 26 日起至 2014 年 7 月 26 日止在农行如皋市支行办理约定的各项业务实际形成的债务的最高余额人民币 1,000 万元提供抵押担保。截至报告期末，该合同所担保的各项债务已归还，该项抵押已解除。

7> 2010 年 6 月 20 日，郭庆、周月琴与农行如皋市支行签订编号为 32906201000005099 的《最高额抵押合同》，郭庆、周月琴以自己拥有的房产为锻压有限自 2010 年 6 月 20 日起至 2014 年 6 月 20 日止在农行如皋市支行办理约定的各项业务实际形成的债务的最高余额人民币 1,620 万元提供抵押担保。截至报告期末，该合同所担保的各项债务已归还，该项抵押已解除。

8> 2009 年 9 月 17 日，周月琴与农行如皋市支行签订编号为 32904200900091097 的《权利质押合同》，周月琴为锻压有限从农行如皋市支行

开具的人民币 23.4 万元银行承兑汇票提供质押担保。质押财产为周月琴所拥有的一张 26 万元中国农业银行定期存单。截至报告期末，该项票据已承兑，质押已解除。

9> 2009 年 12 月 30 日，郭庆、周月琴分别与建行如皋支行签订编号为 AE123010-RG-209083-1 和 AE123010-RG-209083-2 《权利质押合同》，共同为锻压有限从建行如皋支行取得的人民币 1,200 万元贷款提供质押担保。质押财产分别为郭庆拥有的 243.628 万元定期存单和周月琴拥有的 900 万元定期存单。截至报告期末，该项贷款已归还，质押已解除。

上述关联交易只是由关联方为发行人债务提供连带担保责任，不会对发行人财务状况、经营成果构成直接的影响。报告期内不存在发行人为关联方提供担保的情形。

（三）关联方应收、应付款项

报告期内，本公司与关联方应收、应付款项具体如下：

单位：万元

名称	2011 年 6 月 30 日	2010 年 12 月 31 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日
（1）其他应收款				
乔庆雄	-	-	0.19	0.73
刘云汉	-	-	-	2.20
郭腾	7.39	0.39	2.12	-
杨海林	-	2.00	-	-
（2）其他应付款				
郭庆	-	-	380.38	1,160.51

本公司 2008 年末应付郭庆 1,160.51 万元由以下三部分构成：

（1）因吸收合并庆华数控，应支付给庆华数控股东的价款 350 万元，其中应付郭庆 300 万元，应付周月琴 50 万元，由于郭庆、周月琴二人系夫妻关系，根据二人签署的代收协议，350 万元全部由郭庆收取。

（2）因吸收合并庆华数控，发行人承继了庆华数控对郭庆的负债 410.51 万元。

(3) 应付郭庆代垫的土地价款 400 万元。

2009 年末，上述应付郭庆款项尚有 380.38 万元未归还。剩余款项已于 2010 年归还。

其他应收关联方款项均为备用金。

报告期内发行人应收、应付关联方的款项均为正常经营业务所产生的关联方往来，未有关联方占用发行人资金情况。

(四) 关联交易对公司财务状况和经营成果的影响

发行人具有独立的采购、销售系统。报告期内，发行人未向关联方采购货物或接受劳务；未经常性地向关联方销售货物或提供劳务。偶发性的关联交易对公司财务状况未产生重大影响。本公司与关联方发生的关联交易不存在损害公司及其他股东利益的情况，对公司的财务状况和经营成果未产生重大影响。

三、公司章程及其他制度对关联交易决策权限与程序的规定

本公司在《公司章程》、《独立董事制度》和《关联交易实施细则》中明确规定了关联股东及关联董事在进行关联交易表决时的回避制度及关联交易公允决策的程序，确保关联交易决策公允，不损害公司及中小股东利益。

(一) 关联交易表决的回避制度

1、《公司章程》第七十九条规定、第一百零三十五条规定：

“第七十九条 股东大会审议有关关联交易事项时，关联股东不应当参与投票表决，其所代表的有表决权的股份数不计入有效表决总数；股东大会决议的公告应当充分披露非关联股东的表决情况。”

“第一百零三十五条 董事与董事会会议决议事项所涉及的企业有关联关系的，不得对该项决议行使表决权，也不得代理其他董事行使表决权。该董事会会议由过半数的无关联关系董事出席即可举行，董事会会议所作决议须经无关联关系董事过半数通过。出席董事会的无关联董事人数不足三人的，应将该事项提交股东大会审议。”

2、《关联交易实施细则》第十一条、第十二条规定：

“第十一条 公司董事会审议关联交易事项时，关联董事应当回避表决，也不得代理其他董事行使表决权。董事会会议由过半数的非关联董事出席即可举行，董事会会议所作决议须经非关联董事过半数通过。出席董事会会议的非关联董事人数不足三人的，公司应当将交易提交股东大会审议。

前款所称关联董事包括下列董事或者具有下列情形之一的董事：

1、交易对方；2、在交易对方任职，或在能直接或间接控制该交易对方的法人或其他组织、该交易对方直接或间接控制的法人或其他组织任职的；3、拥有交易对方的直接或间接控制权的；4、交易对方或者其直接或间接控制人的关系密切的家庭成员（具体范围参见本细则第三条第（二）款第4项的规定）；5、交易对方或者其直接或间接控制人的董事、监事和高级管理人员的关系密切的家庭成员（具体范围参见本细则第三条第（二）款第4项的规定）；6、中国证监会、深圳证券交易所或公司认定的因其他原因使其独立的商业判断可能受到影响的人士。

公司在召开董事会审议关联交易事项时，会议召集人应在会议表决前提醒关联董事须回避表决。关联董事未主动声明并回避的，知悉情况的董事应要求关联董事予以回避。”

“第十二条 股东大会审议关联交易事项时，下列股东应当回避表决：

1、交易对方；2、拥有交易对方直接或间接控制权的；3、被交易对方直接或间接控制的；4、与交易对方受同一法人或自然人直接或间接控制的；5、交易对方或者其直接或者间接控制人的关系密切的家庭成员（具体范围参见本细则第八条第（四）项的规定）；6、在交易对方任职，或在能直接或间接控制该交易对方的法人单位或者该交易对方直接或间接控制的法人单位任职的（适用于股东为自然人的）；7、因与交易对方或者其关联人存在尚未履行完毕的股权转让协议或者其他协议而使其表决权受到限制或影响的；8、中国证监会或深圳证券交易所认定的可能造成公司对其利益倾斜的法人或自然人。

公司股东大会在审议关联交易事项时，公司董事会及见证律师应在股东投

票前，提醒关联股东须回避表决。”

（二）关联交易的决策程序

根据《上市公司章程指引》、《深圳证券交易所股票上市规则》的规定，发行人已经在《公司章程》、《股东大会议事规则》、《董事会议事规则》及《关联交易实施细则》等制度内，对关联交易公允决策程序作出了明确规定。

1、《公司章程》相关规定

“第九十七条 董事应当遵守法律、行政法规和本章程，对公司负有下列忠实义务：...（九）不得利用其关联关系损害公司利益；（十）董事违反本条规定所得的收入，应当归公司所有；给公司造成损失的，应当承担赔偿责任。”

“第四十条 股东大会是公司的权力机构，依法行使以下职权：.....大十六）审议公司拟与关联人达成的交易（获赠现金资产和提供担保除外）金额在 500 万元人民币以上，且占公司最近一期经审计净资产绝对值 5%以上的关联交易；”

“第一百条一十八条 董事会在股东大会授权范围内，决定公司对外投资、收购出售资产、资产抵押、对外担保事项、委托理财、关联交易等事项。”

“第一百五十七条 监事不得利用其关联关系损害公司利益，若给公司造成损失的，应当承担赔偿责任。”

2、《股东大会议事规则》相关规定

“第九条 股东大会依法行使下列职权：

...（十五）审议公司在一年内单笔或同一交易类型累计购买、出售资产、对外投资、对外借贷、提供财务资助、提供担保、租入或租出资产、赠与或受赠资产（获赠现金资产除外）、债权或债务重组、研究与开发项目的转移、签订许可使用协议等交易涉及的资产总额（同时存在账面值和评估值的，以较高者计）占公司最近一期经审计总资产百分之三十以上的事项；

上述购买、出售的资产不含购买原材料、燃料和动力，以及出售产品、商品等与日常经营相关的资产，但资产置换中涉及购买、出售此类资产的，仍包含在内。”

“第五十五条 股东与股东大会拟审议事项有关联关系时，应当回避表决，其所持有的有表决权的股份数不计入出席股东大会有表决权的股份总数；股东大会决议的公告应当充分披露非关联股东的表决情况。”

3、《董事会议事规则》相关规定

“第十二条 ...（九）决定公司下列关联交易事项：

1、公司与关联法人达成的总额高于 300 万元或高于上市公司最近经审计净资产值的 5%的关联交易、与关联自然人达成的总额高于 30 万元的关联交易；2、超过上述标准的关联交易，必须由股东大会审议决定。”

“第二十五条 委托和受托出席董事会会议应当遵循以下原则：

（一）在审议关联交易事项时，非关联董事不得委托关联董事代为出席，关联董事也不得接受非关联董事的委托...”

“第三十二条 董事与会议提案所涉及的企业或个人有关联关系的，不得对该项决议行使表决权，也不得代理其他董事行使表决权。出席董事会的非关联董事人数未超过全体董事的半数的，应将该事项提交股东大会审议。”

“第三十四条 出现下述情形的，董事应当对有关提案回避表决：

（1）上市规则规定董事应当回避的情形；（2）董事本人认为应当回避的情形；（3）公司章程规定的因董事与会议提案所涉及的企业有关联关系而须回避的其他情形；

在董事回避表决的情况下，有关董事会会议由过半数的无关联关系董事出席即可举行，形成决议须经无关联关系董事过半数通过。出席会议的无关联关系董事人数不足 3 人的，不得对有关提案进行表决，而应当将该事项提交股东大会审议。”

（三）独立董事审核关联交易的特别权利

公司《独立董事制度》规定：

“第十九条 为了充分发挥独立董事的作用，独立董事除应当具有《公司法》

和其他相关法律、法规赋予董事的职权外，还有以下特别职权：

（一）重大关联交易（指公司拟与关联法人达成的总额高于 300 万元或高于上市公司最近经审计净资产值的 5%的关联交易、与关联自然人达成的总额高于 30 万元的关联交易）应由独立董事认可后，提交董事会讨论； 独立董事作出判断前，可以聘请中介机构出具独立财务顾问报告，作为其判断的依据；……。”

四、独立董事对关联交易的核查意见

本公司 3 名独立董事于 2010 年 12 月 10 日由公司 2010 年第一次临时股东大会选举产生。通过对报告期内公司关联交易的审查，公司独立董事发表核查意见如下：

“公司过去三年与关联方郭庆、如皋市庆中贸易有限公司等发生关联交易不会对公司的独立性及生产经营造成不利影响。”

“过去三年关联交易价格按市场价格确定，定价公允，没有违反公开、公平、公正的原则，且不影响公司运营的独立性，不存在损害公司及中小股东利益的行为，符合公司整体利益。关联交易决策程序符合有关法律、法规、《深圳证券交易所创业板上市公司规范运作指引》、《深圳证券交易所创业板股票上市规则》、《南通锻压设备股份有限公司章程》及公司股东大会通过的《关联交易实施细则》的规定。”

第八节 董事、监事、高级管理人员

一、董事、监事、高级管理人员简介

本公司董事、监事、高级管理人员均为中国国籍，无境外永久居留权。本公司除董事、监事、高级管理人员外，其他核心人员均为核心技术人员，其具体情况如下：

（一）董 事

姓名	在本公司职务	提名人	任职期间
郭 庆	董事长	创立大会暨第一次股东大会	2010年11月-2013年11月
郭 腾	董事、总经理		2010年11月-2013年11月
刘云汉	董事、副总经理		2010年11月-2013年11月
郭 凡	董事		2010年11月-2013年11月
金高灿	董事		2010年11月-2013年11月
刘志彬	董事	2010年第一次临时股东大会	2010年12月-2013年11月
魏建华	独立董事		2010年12月-2013年11月
吴建新	独立董事		2010年12月-2013年11月
宋德亮	独立董事		2010年12月-2013年11月

上述董事简历如下：

郭庆，男，1959 年出生，籍贯江苏省如皋市，大专学历。1976 年至 1984 年在南通锻压机床厂工作；1984 年至 1986 年在南通职业大学学习；1986 年至 1988 年先后任南通锻压机床厂机加工车间主任、团委书记；1989 年至 1999 年从事个体经营活动；2000 年 1 月至 2002 年 3 月担任南通锻压设备厂厂长；2002 年 3 月至 2010 年 11 月任南通锻压设备有限公司董事长兼总经理；2010 年 11 月 25 日至今，任南通锻压设备股份有限公司董事长。现为南通市液压机商会会长，如皋市人大代表。

郭腾，男，1970 年出生，籍贯江苏省如皋市，大专学历。1991 年至 1993 年在如皋市燃料公司工作；1993 年至 1996 年在中国工商银行如皋市支行工作；1997 年至 1999 年从事个体经营活动；2000 年 1 月至 2002 年 3 月任南通锻压设备厂营销员、销售经理；2002 年 3 月至 2010 年 11 月先后任南通锻压设备有限

公司销售经理、营销部部长、董事兼副总经理；2010年11月25日至今，任南通锻压设备股份有限公司董事、总经理。

刘云汉，男，1961年出生，籍贯江苏省如皋市，大专学历。1980年8月至1984年7月任南通锻压机床厂钳加工车间钳工；1984年7月至1987年9月在江苏广播电视大学学习；1987年9月至1995年5月先后担任南通锻压机床厂计量室主任、人事劳资处处长；1995年6月至2002年6月先后任江苏南浦机电集团股份有限公司铝合金轮毂分公司副总经理、集团纪委书记、工会主席；2002年至2010年先后担任南通锻压设备有限公司金工车间主任、办公室主任、党支部书记、工会主席、董事兼副总经理；2010年11月25日至今任南通锻压设备股份有限公司董事、副总经理。

郭凡，男，1986年出生，籍贯江苏省如皋市，博士研究生在读。2004年至2008年就读于哈尔滨工业大学机械设计与制造及自动化专业，2008年至今就读于浙江大学机械与能源工程学院机械电子工程专业。

金高灿，男，1978年出生，籍贯浙江省上虞市，大学本科学历，经济师。2001年至2002年任宁波韵升集团有限公司投资经理；2002年至2003年先后担任杭州金义食品有限公司投资部经理助理、财务部经理助理；2003年至2008年任万向创业投资有限公司高级投资经理；2008年至今任杭州如山创业投资有限公司总经理助理兼投资部经理；2010年11月25日至今任南通锻压设备股份有限公司董事。

刘志彬，男，1978年出生，籍贯河北省藁城市，硕士研究生学历，2005年3月至2007年6月在上海君宝投资管理有限公司工作，任项目经理、投资经理；2007年7月至2008年7月在浙江恒瑞泰富实业有限公司工作；2008年8月至今在通联创业投资股份有限公司工作，任高级投资经理。2010年12月10日至今任南通锻压设备股份有限公司董事。

魏建华，男，1965年出生，籍贯浙江省桐乡市，博士研究生学历，1995年毕业于浙江大学机械电子专业，获得工学博士学位；现任公司独立董事、浙江大学国家电液控制工程技术研究中心副主任、教授、博士生导师；主要研究方向为电液控制理论及工程应用（重大装备及工程机械），作为负责人承担了国家自然

科学基金项目 2 项、863 项目 2 项及其他重大项目 30 余项；曾获得教育部技术发明一等奖 1 项、湖南省科技进步一等奖 1 项、浙江省科技进步二等奖 1 项、江苏省科技进步三等奖 1 项，云南省科技进步三等奖 1 项，发表学术论文 60 余篇，拥有发明专利 6 项；2004 年入选教育部新世纪优秀人才计划，2006 年入选浙江省 151 人才计划。2010 年 12 月至今任南通锻压设备股份有限公司独立董事。

吴建新，男，1964 年出生，籍贯江苏省南通市，本科学历，1987 年毕业于上海华东政法大学法律系，获法学学士；现执业于江苏平帆律师事务所，二级律师，任公司独立董事，兼任南通市律师协会刑事业务委员会主任委员、南通市律师协会参政议政委员会委员、南通市政协委员、南通仲裁委员会仲裁员。先后担任数十家机关、企业、事业单位法律顾问。荣获江苏省“十佳律师”、南通仲裁委员会优秀仲裁员称号。2010 年 12 月至今任南通锻压设备股份有限公司独立董事。

宋德亮，男，1972 年出生，籍贯山东省陵县，博士研究生学历，2001 年毕业于上海财经大学，获经济学博士学位；2001 年至 2003 年任安永大华会计师事务所高级审计员；2003 年至今，任上海国家会计学院副教授。2010 年 12 月至今任南通锻压设备股份有限公司独立董事。

（二）监 事

姓名	在本公司职务	提名人	任职期间
周贵达	监事会主席	创立大会暨第一次 股东大会	2010 年 11 月-2013 年 11 月
范春泉	监事		2010 年 11 月-2013 年 11 月
丁玉兰	职工监事	职工代表大会	2011 年 1 月-2013 年 11 月

上述监事简历如下：

周贵达，男，1947 年出生，籍贯江苏省如皋市，大专学历。1968 年 8 月至 1977 年 3 月任如皋市教育局办公室秘书；1977 年 3 月至 1987 年 6 月任如皋市阎台煤矿厂党委办公室主任、党委副书记；1987 年 6 月至 1991 年 6 月任如皋市丝织厂党总支副书记、副厂长；1991 年 6 月至 2002 年 8 月任南通市矿山机械厂党委副书记、副厂长；2002 年 8 月至 2008 年 5 月任江苏昌昇集团党委副书记、纪委书记、监事会主席；2008 年 5 月至 2010 年 11 月先后任南通锻压设备有限公司党支部副书记、监事；2010 年 11 月 25 日至今任南通锻压设备股份有限公司

监事会主席、党支部副书记。

范春泉，男，1953年出生，籍贯江苏省如皋市，高中学历。1971年3月至1984年任南通锻压机床厂车工；1984年至1989年任南通锻压机床厂车间主任；1989年至2000年4月任南通锻压机床厂工艺科科长；2000年4月至2002年3月任南通锻压设备厂工艺科科长；2002年3月至2010年11月任南通锻压设备有限公司工艺科科长；2010年11月25日起任南通锻压设备股份有限公司监事会监事。

丁玉兰，女，1973年出生，籍贯江苏省如皋市，高级工程师、主任设计师。1995年8月至2002年任职于南通锻压机床厂，从事液压机产品的研制与开发等工作；2003年进入南通锻压设备有限公司工作至今，历任技术部部长、工程技术中心副主任等职务。2011年1月起任南通锻压设备股份有限公司监事会职工监事。曾主持2007年度江苏省科技攻关计划——“新型框架式数控液压机的研发及产业化”、2010年江苏省重大科技成果转化专项资金——“大型高性能框架精密成型液压机”、60,000KN汽车纵梁成型液压机等十多个重点项目的研发工作，其中4项新产品被认定为“江苏省高新技术产品”，获专利授权3项。2010年被如皋市总工会评为“如皋市先进女职工工作者”荣誉称号。

（三）高级管理人员

郭 腾：现任公司总经理，简历见董事介绍。

杨海林，男，1958年出生，籍贯四川省平昌县，大学本科学历，高级工程师。1976年12月至1978年9月在北京军区总后勤部工作；1978年9月至1982年7月在解放军重庆后勤工程学院机械制造专业学习；1982年8月至1990年1月在北京东高地航天设计院工作；1990年1月至1992年2月任航天达宇公司经理；1992年2月至1997年10月任航天宇航工贸总公司总经理；1997年11月至2000年7月任广东省新丰县纪委监委；2000年9月至2002年9月在长江大学经济管理专业学习；2002年9月至2004年4月任南通锻压设备有限公司副总经理；2004年4月至2010年9月任浙江中益机械有限公司总经理；2010年10月至2010年11月任南通锻压设备有限公司副总经理；2010年11月25日至今任南通锻压设备股份有限公司副总经理。

倪建成，男，1971年出生，籍贯山东省费县，大学本科学历，高级工程师。1994年毕业于东北重型机械学院锻压工艺及设备专业。1994年7月至2006年9月在济南二机床集团有限公司工作，从事机械压力机新产品的研制与开发，曾多次荣获集团优秀科技工作者、济南市科学进步奖；2006年10月至2010年9月任荣成锻压机床有限公司副总经理兼总工程师。2010年10月至2010年11月，任南通锻压设备有限公司副总经理；2010年11月25日至今任南通锻压设备股份有限公司副总经理兼工程技术中心主任。现为中国锻压机械标准化技术委员会专家成员，曾撰写科技论文10多篇。

卫永刚，男，1957年出生，籍贯山东省济南市，大专学历，高级技师。1990年至1996年先后担任济南二机床重型机械厂大件车间工长、总工长、生产厂长；1996年至2000年先后担任济南二机床集团有限公司生产处副处长、安技处副处长；2000年至2002年任济南二机床中型机械厂书记、厂长；2002年至2004年任济南二机床大型压力机厂党总支书记、厂长；2004年至2006年任济南二机床机械加工公司总经理；2006年至2008年在济南二机床集团有限公司职工教育培训处工作；2008年至2009年任荣成锻压机床有限公司常务副总经理；2010年3月至2010年9月任山东鲁重数控机床股份有限公司总经理；2010年10月至2010年11月任南通锻压设备有限公司副总经理；2010年11月25日至今任南通锻压设备股份有限公司副总经理。

刘云汉：现任公司副总经理，简历见董事介绍。

乔庆雄，男，1968年出生，籍贯江苏省如东县，硕士研究生学历，经济师。1990年8月至1994年3月任如东化工厂企管办科员；1994年3月至2002年5月先后任江苏雄鹰实业股份有限公司企业管理部副部长、企业管理部部长、总经理助理；其中2000年3月至2002年12月在职攻读工商管理硕士；2002年5月至2004年10月先后任江苏九鼎集团总经理助理兼玻璃钢公司副总经理、市场营销部部长、特种纤维事业部总经理；2004年10月至2005年9月任江苏九鼎新材料股份有限公司监事、人力资源部部长；2005年10月至2010年11月任南通锻压设备有限公司副总经理；2010年11月25日至今任南通锻压设备股份有限公司董事会秘书、副总经理。

张剑峰，男，1978 年出生，籍贯江苏省如皋市，大学本科学历，会计师。2000 年 8 月至 2002 年 11 月先后担任江苏大生集团有限公司财务审计部成本核算员、工资核算员、报表统计员，南通一棉进出口有限公司总账会计，江苏大生股份有限公司总账会计；2002 年 12 月至 2010 年 7 月先后担任江苏大生集团有限公司财务审计部部长助理、副部长、部长；2010 年 8 月至 11 月任南通锻压设备有限公司财务总监；2010 年 11 月 25 日至今，任南通锻压设备股份有限公司财务总监。

（四）报告期内公司董事、监事的提名和选聘情况

1、公司董事的提名和选聘情况

2010 年 11 月 25 日，发行人创立大会审议通过了《选举南通锻压设备股份有限公司第一届董事会董事的议案》，选举郭庆、郭腾、刘云汉、金高灿、郭凡为公司董事会成员。同日，公司召开了一届一次董事会会议，选举郭庆为董事长。

2010 年 12 月 10 日，发行人 2010 年第一次临时股东大会审议通过了《关于选举刘志彬先生为公司董事及聘任三名独立董事的报告的议案》，选举刘志彬、魏建华、吴建新、宋德亮为公司董事会成员，其中魏建华、吴建新、宋德亮为董事会独立董事。

2、公司监事的提名和选聘情况

2010 年 11 月 25 日，发行人创立大会审议通过了《选举产生南通锻压设备股份有限公司第一届监事会监事的议案》，选举周贵达、范春泉为公司监事，并与公司职工代表大会推举产生的职工监事吴建锋共同组成公司第一届监事会，同日公司召开了一届一次监事会会议，选举周贵达为监事会主席。

2011 年 1 月 6 日，监事吴建锋因个人原因，自愿请求辞去职工监事一职。2011 年 1 月 10 日公司召开职工代表大会，决议同意吴建锋辞去职工代表监事，并选举丁玉兰为职工代表监事。

二、报告期内董事、监事、高级管理人员及其近亲属直接或间接持有发行人股份情况

报告期内，公司的董事、监事、高级管理人员直接持有公司股份情况如下：

姓名	2011年6月30日		2010年12月31日		2009年12月31日		2008年12月31日	
	持股数 (万股)	比例	持股数 (万股)	比例	出资额 (万元)	比例	出资额 (万元)	比例
郭庆	8,000.00	83.34 %	8,000.00	83.34 %	8,000.00	100.00%	8,000.00	100.00%

除上述直接持股以外，公司的董事、监事、高级管理人员及其近亲属没有直接或间接持有本公司股份。董事、监事、高级管理人员持有本公司的股权不存在质押或冻结情况。

三、董事、监事、高级管理人员的其他对外投资情况

姓名	投资对象	投资金额（万元）	投资比例
郭庆	无	--	--
郭腾	无	--	--
刘云汉	无	--	--
金高灿	无	--	--
刘志彬	无	--	--
郭凡	南通华庆软件开发投资有限公司	2,000.00	100.00%
	如皋市庆中贸易有限公司	680.00	34.00%
	如皋市广大贸易有限公司	320.00	80.00%
魏建华	宁波千普机电液科技发展有限公司	250.00	6.82%
	杭州德泰电液系统工程有限公司	10.06	10.00%
吴建新	无	--	--
宋德亮	无	--	--
周贵达	无	--	--
范春泉	无	--	--
丁玉兰	无	--	--
杨海林	无	--	--
倪建成	无	--	--
卫永刚	无	--	--
乔庆雄	无	--	--
张剑峰	无	--	--

四、董事、监事、高级管理人员的薪酬安排

2010 年度，公司董事、监事、高级管理人员在本公司获得薪酬情况如下：

序号	姓 名	现在本公司的任职	薪酬（万元）	领薪单位
1	郭 庆	董事长	50.56	本公司
2	郭 腾	董事、总经理	50.56	本公司
3	刘云汉	董事、副总经理	8.56	本公司
4	金高灿	董事	--	如山创业
5	刘志彬	董事	--	通联创业
6	郭 凡	董事	--	--
7	魏建华	独立董事	--	--
8	吴建新	独立董事	--	--
9	宋德亮	独立董事	--	--
10	周贵达	监事会主席	2.44	本公司
11	范春泉	监事	8.56	本公司
12	丁玉兰	职工监事	5.05	本公司
13	乔庆雄	副总经理、董秘	11.40	本公司
14	杨海林	副总经理	9.03	本公司
15	倪建成	副总经理	16.15	本公司
16	卫永刚	副总经理	10.92	本公司
17	张剑峰	财务总监	5.5	本公司

注：杨海林、倪建成、卫永刚三位公司高级管理人员 2010 年 10 月份入职，因而对这三位高管的薪酬统计起止日期为 2010 年 10 月份至 12 月份；公司财务总监张剑峰 2010 年 8 月入职，因而对其的薪酬统计起止日期为 2010 年 8 月份至 12 月份。

在本公司领取薪酬的董事、监事、高级管理人员，公司按照国家和地方的有关规定，依法为其办理失业、养老、医疗、工伤等保险，并缴纳住房公积金，不存在其它特殊待遇和退休金计划。

公司独立董事 2010 年 12 月 10 日方获公司聘任，故 2010 年度未在公司获得津贴。

五、董事、监事、高级管理人员的兼职情况

姓 名	兼职单位	所任职务	兼职单位与本公司关系
郭 庆	无	--	--
郭 腾	无	--	--
刘云汉	无	--	--
金高灿	杭州如山创业投资有限公司	总经理助理 投资部部长	发行人股东
刘志彬	通联创业投资股份有限公司	高级投资经理	发行人股东
郭 凡	如皋市广大贸易有限公司	执行董事	关联方
魏建华	浙江大学	教授	无关联关系
吴建新	江苏平帆律师事务所	律师	无关联关系
宋德亮	上海国家会计学院	副教授	无关联关系
	安徽恒源煤电股份有限公司	独立董事	无关联关系
	上海置信电气股份有限公司	独立董事	无关联关系
周贵达	无	--	--
范春泉	无	--	--
丁玉兰	无	--	--
杨海林	无	--	--
倪建成	无	--	--
卫永刚	无	--	--
乔庆雄	无	--	--
张剑峰	无	--	--

除以上披露情况外，发行人董事、监事与高级管理人员不存在其他兼职情况。

六、董事、监事及高级管理人员相互之间存在的亲属关系

本公司的董事、监事及高级管理人员中，董事长郭庆与董事、总经理郭腾系兄弟关系；董事长郭庆与董事郭凡系父子关系；除此之外，本公司董事、监事、高级管理人员相互之间不存在亲属关系。

七、董事、监事及高级管理人员与本公司的协议安排

本公司的董事、监事、高级管理人员中，在本公司任职的人员与本公司签订了《劳动用工合同》。截至本招股说明书签署日，上述合同、协议等均履行正常，不存在违约情形。

八、董事、监事、高级管理人员任职资格

本公司的董事、监事和高级管理人员均符合《公司法》、《证券法》等相关法律法规及相关规范性文件以及《公司章程》规定的任职资格。

九、公司董事和高级管理人员最近两年的变动情况

董事和高级管理人员最近两年变动情况如下：

（一）董事变动情况

任职	2008年11月至2010年11月	2010年11月至2010年12月	2010年12月至今
董事	郭庆	郭庆	郭庆
	郭腾	郭腾	郭腾
	刘云汉	刘云汉	刘云汉
	--	郭凡	郭凡
	--	金高灿	金高灿
	--	--	刘志彬
独立董事	--	--	魏建华
	--	--	宋德亮
	--	--	吴建新

公司原董事会成员为：郭庆、郭腾、刘云汉。

2010年11月25日，股份公司召开创立大会暨第一次股东大会，选举郭庆、郭腾、刘云汉、郭凡、金高灿为股份公司第一届董事会成员。

2010年12月10日，股份公司召开2010年第一次临时股东大会，选举刘志彬为公司董事，选举魏建华、宋德亮、吴建新为公司独立董事。

上述董事变化主要是规范公司治理结构的结果。

（二）高级管理人员变动情况

任职期限	2008年11月至 2010年8月	2010年8月至 2010年10月	2010年10月至 2010年11月	2010年11月至 今
总经理	郭 庆	郭 庆	郭 庆	郭 腾
副总经理	郭 腾	郭 腾	郭 腾	--
	刘云汉	刘云汉	刘云汉	刘云汉
	乔庆雄	乔庆雄	乔庆雄	乔庆雄
	--	--	杨海林	杨海林
	--	--	倪建成	倪建成
	--	--	卫永刚	卫永刚
财务总监	--	张剑峰	张剑峰	张剑峰
董事会秘书	--	--	--	乔庆雄

公司原高管成员为郭庆、郭腾、刘云汉、乔庆雄。

2010年8月，锻压有限聘任张剑峰为财务总监；2010年10月，锻压有限聘任杨海林、倪建成、卫永刚为公司副总经理。

2010年11月25日，股份公司召开第一届董事会第一次会议，聘任郭腾为公司总经理，聘任刘云汉、杨海林、倪建成、卫永刚为公司副总经理，聘任乔庆雄为公司副总经理兼董事会秘书，聘任张剑峰为公司财务总监。

除此之外公司董事和高级管理人员在报告期内保持稳定，自股份公司设立至今未发生变动。

保荐机构认为：公司报告期内董事和高级管理人员未发生重大变化。

发行人律师认为：发行人的董事和高级管理人员的任职符合法律、法规和规范性文件以及公司章程的规定；最近两年发行人董事、高级管理人员的变化主要因发行人业务发展、内部晋升、规范治理等原因发生，且履行了必要的法律程序，不存在重大变化，发行人的经营管理层保持稳定，符合相关法律、法规和公司章程的规定；发行人的独立董事，其任职资格符合有关规定，其职权范围符合有关法律、法规和规范性文件的规定。

第九节 公司治理

公司股东大会、董事会、监事会按照有关法律法规和《公司章程》的要求规范运作，各司其职，公司已经建立起了符合上市公司要求的法人治理结构。

一、股东大会、董事会、监事会、独立董事、董事会秘书制度的建立健全及运行情况

（一）股东大会制度的建立健全及运行情况

1、股东的权利和义务

根据《公司章程》的规定，发行人股东的权利与义务如下：

“第三十二条 公司股东享有下列权利：

（1）依照其所持有的股份份额获得股利和其他形式的利益分配；（2）依法请求、召集、主持、参加或者委派股东代理人参加股东大会，并行使相应的表决权；（3）对公司的经营进行监督，提出建议或者质询；（4）依照法律、行政法规及本章程的规定转让、赠与或质押其所持有的股份；（5）查阅本章程、股东名册、公司债券存根、股东大会会议记录、董事会会议决议、监事会会议决议、财务会计报告；（6）公司终止或者清算时，按其所持有的股份份额参加公司剩余财产的分配；（7）对股东大会作出的公司合并、分立决议持异议的股东，要求公司收购其股份；（8）法律、行政法规、部门规章或本章程规定的其他权利。”

“第三十七条 公司股东承担下列义务：

（1）遵守法律、行政法规和本章程；（2）依其所认购的股份和入股方式缴纳股金；（3）除法律、法规规定的情形外，不得退股；（4）不得滥用股东权利损害公司或者其他股东的利益；不得滥用公司法人独立地位和股东有限责任损害公司债权人的利益；公司股东滥用股东权利给公司或者其他股东造成损失的，应当依法承担赔偿责任。公司股东滥用公司法人独立地位和股东有限责任，逃避债务，严重损害公司债权人利益的，应当对公司债务承担连带责任；（5）法律、行政法规及本章程规定应当承担的其他义务。”

2、股东大会的职权

根据《公司章程》规定，股东大会职权如下：

“第四十条 股东大会是公司的权力机构，依法行使下列职权：

(1) 决定公司经营方针和投资计划；(2) 选举和更换非由职工代表担任的董事、监事，决定有关董事、监事的报酬事项；(3) 审议批准董事会的报告；(4) 审议批准监事会的报告；(5) 审议批准公司的年度财务预算方案、决算方案；(6) 审议批准公司的利润分配方案和弥补亏损方案；(7) 对公司增加或者减少注册资本作出决议；(8) 对发行公司债券作出决议；(9) 对公司合并、分立、解散、清算或者变更公司形式等事项作出决议；(10) 修改本章程；(11) 对公司聘用、解聘会计师事务所作出决议；(12) 审议批准第四十一条规定的担保事项；(13) 审议批准变更募集资金用途事项；(14) 审议股权激励计划；(15) 审议公司在一年内单笔或同一交易类型累计购买、出售资产、对外投资、对外借贷、提供财务资助、提供担保、租入或租出资产、赠与或受赠资产（获赠现金资产除外）、债权或债务重组、研究与开发项目的转移、签订许可使用协议等交易涉及的资产总额（同时存在账面值和评估值的，以较高者计）占公司最近一期经审计总资产百分之三十以上的事项；上述购买、出售的资产不含购买原材料、燃料和动力，以及出售产品、商品等与日常经营相关的资产，但资产置换中涉及购买、出售此类资产的，仍包含在内；(16) 审议公司拟与关联人达成的交易（获赠现金资产和提供担保除外）金额在 500 万元人民币以上，且占公司最近一期经审计净资产绝对值 5%以上的关联交易；(17) 审议法律、行政法规、部门规章或本章程规定应当由股东大会决定的其他事项。

上述股东大会的职权，不得通过授权的形式由董事会或其他机构和个人代为行使。”

3、股东大会议事规则

2010 年 12 月 10 日，发行人 2010 年第一次临时股东大会审议通过了《股东大会议事规则》，主要内容如下：

（1）会议的召开

“第十一条 股东大会分为年度股东大会和临时股东大会。年度股东大会每年召开一次，并应于上一个会计年度终结后六个月内召开。出现《公司法》第一百零一条规定的应当召开临时股东大会的情形时，临时股东大会应当在 2 个月内召开。”

“第十二条 公司在上述期限内因故不能召开年度股东大会或临时股东大会的，应当报告所在地中国证券监督管理委员会派出机构和深圳证券交易所，说明原因并公告。”

“第二十五条 召集人将在年度股东大会召开 20 日前通知各股东，临时股东大会将于会议召开 15 日前通知各股东。”

“第三十一条 公司应当在公司住所地或公司章程规定的地点召开股东大会。股东大会应当设置会场，以现场会议形式召开。公司可以采用安全、经济、便捷的网络或其他方式为股东参加股东大会提供便利。股东通过上述方式参加股东大会的，视为出席。”

(2) 提案的提交与表决

“第二十四条 公司召开股东大会，董事会、监事会以及单独或者合并持有公司 3%以上股份的股东，有权向公司提出提案。

单独或者合计持有公司 3%以上股份的股东，可以在股东大会召开 10 日前提出临时提案并书面提交召集人。召集人应当在收到提案后 2 日内发出股东大会补充通知，公告临时提案的内容。召集人决定不将临时提案列入会议议程的，应当在收到提案后 2 日内发出不将临时提案列入会议议程的通知，并说明具体原因；同时，应当在该次股东大会上进行解释和说明，并将临时提案内容和召集人的说明在股东大会结束后与股东大会决议一并公告……。”

“第四十九条 股东大会决议分为普通决议和特别决议。

股东大会做出普通决议，应当由出席股东大会的股东（包括股东代理人）所持表决权的 1/2 以上通过。股东大会做出特别决议，应当由出席股东大会的股东（包括股东代理人）所持表决权的 2/3 以上通过。”

“第五十条 下列事项由股东大会以普通决议通过：

(1) 董事会和监事会的工作报告；(2) 董事会拟定的利润分配方案和弥补亏损方案；(3) 董事会和监事会成员的任免及其报酬和支付方法；(4) 公司年度预算方案、决算方案；(5) 公司年度报告；(6) 除法律、行政法规规定或者公司章程规定应当以特别决议通过以外的其他事项。”

“第五十一条 下列事项由股东大会以特别决议通过：

(1) 公司增加或者减少注册资本；(2) 公司的分立、合并、解散和变更公司形式；(3) 公司章程的修改；(4) 发行公司债券；(5) 回购本公司股票；(6) 股权（期权）激励计划；(7) 法律、行政法规、深圳证券交易所或公司章程规定的，以及股东大会以普通决议认定会对公司产生重大影响的、需要以特别决议通过的其他事项。”

（二）股东大会的运行情况

自《股东大会议事规则》建立伊始，发行人历次股东大会的召集、提案、出席、议事、表决、决议能够按照相关法律法规规范运行，对董事会、监事会工作报告、公司章程的制定以及本次发行等重大事宜作出了有效决议。

二、董事会制度的建立健全及运行情况

（一）董事会的构成

根据 2010 年 12 月 10 日，发行人 2010 年第一次临时股东大会审议通过的《董事会议事规则》规定：

“第三条 公司董事会由 9 名董事组成，其中独立董事 3 名。董事会设董事长 1 人。董事长由董事会以全体董事的过半数选举产生。”

（二）董事会职权

根据《公司章程》规定：

“第一百一十八条 董事会行使下列职权：

(1) 召集股东大会，并向股东大会报告工作；(2) 执行股东大会的决议；(3)

决定公司的经营计划和投资方案；（4）制订公司的年度财务预算方案、决算方案；（5）制订公司的利润分配方案和弥补亏损方案；（6）制订公司增加或者减少注册资本、发行债券或其他证券及上市方案；（7）拟订公司重大收购、收购本公司股票或者合并、分立、解散及变更公司形式的方案；（8）在股东大会授权范围内，决定公司对外投资、收购出售资产、资产抵押、对外担保事项、委托理财、关联交易等事项；（9）决定公司内部管理机构的设置；（10）聘任或者解聘公司总经理、董事会秘书；根据总经理的提名，聘任或者解聘公司副总裁、财务负责人等高级管理人员，并决定其报酬事项和奖惩事项；（11）制订公司的基本管理制度；（12）制订本章程的修改方案；（13）管理公司信息披露事项；（14）向股东大会提请聘请或更换为公司审计的会计师事务所；（15）听取公司经理的工作汇报并检查经理的工作；（16）法律、行政法规、部门规章或本章程授予的其他职权。”

（三）董事会议事规则

2010年12月10日，发行人2010年第一次临时股东大会审议通过了《董事会议事规则》，主要内容如下：

“第十五条 董事会会议分为定期会议和临时会议。董事会每年应当至少在上、下两个半年度各召开一次定期会议。”

“第十七条 有下列情形之一的，董事长应在十日内召集和主持临时董事会会议：

（1）代表十分之一以上表决权的股东提议时；（2）三分之一以上董事联名提议时；（3）监事会提议时；（4）董事长认为必要时；（5）二分之一以上独立董事提议时；（6）总经理提议时；（7）公司《公司章程》规定的其他情形。”

“第十九条 董事会会议由董事长召集和主持；董事长不能履行职务或者不履行职务的，由半数以上董事共同推举一名董事召集和主持。”

“第二十条 召开董事会定期会议和临时会议，董事会办公室应当分别提前十日和五日将盖有董事会或董事会办公室印章的书面会议通知，通过直接送达、邮寄、传真、电子邮件或者其他方式，提交全体董事和监事以及总经理、董事会秘书。非直接送达的，还应当通过电话进行确认并做相应记录。

情况紧急，需要尽快召开董事会临时会议的，可以随时通过董事留存于公司的电话、传真或者其他口头方式发出会议通知，但召集人应当在会议上作出说明。”

（四）董事会的运行情况

自《董事会议事规则》建立伊始，发行人历次董事会严格按照《公司章程》和《董事会议事规则》规定的职权范围对公司各项事务进行了讨论决策。会议通知、召开、表决方式符合《公司法》和《公司章程》的规定，会议记录完整规范，董事会依法履行了《公司法》、《公司章程》赋予的权利和义务。

三、监事会制度的建立健全及运行情况

根据《公司章程》规定：

“第一百五十九条 公司设监事会。监事会由三名监事组成，监事会应当包括股东代表和适当比例的公司职工代表，其中职工代表的比例不低于三分之一。监事会中的职工代表由公司职工通过职工代表大会、职工大会或者其他形式民主选举产生。监事会设主席一人。监事会主席由全体监事过半数选举产生。”

“第一百六十条 监事会主席召集和主持监事会会议；监事会主席不能履行职务或者不履行职务的，由半数以上监事共同推举一名监事召集和主持监事会会议。”

（一）监事会职权

根据《公司章程》规定：

“第一百六十一条 监事会行使下列职权：

（1）应当对董事会编制的公司定期报告进行审核并提出书面审核意见；（2）检查公司财务；（3）对董事、高级管理人员执行公司职务的行为进行监督，对违反法律、行政法规、本章程或者股东大会决议的董事、高级管理人员提出罢免的建议；

（4）当董事、高级管理人员的行为损害公司的利益时，要求董事、高级管理人员予以纠正；（5）提议召开临时股东大会，在董事会不履行《公司法》规定的召集和主持股东大会职责时召集和主持股东大会；（6）向股东大会提出提案；（7）依照《公司法》第一百五十二条的规定，对董事、高级管理人员提起诉讼；（8）发现公司经营

营情况异常，可以进行调查；必要时，可以聘请会计师事务所、律师事务所等专业机构协助其工作，费用由公司承担。监事可以列席董事会会议。”

（二）监事会议事规则

2010年12月10日，发行人2010年第一次临时股东大会审议通过了《监事会议事规则》，主要内容如下：

“第十三条 监事会议事方式，主要采取定期会议、临时会议的方式。”

“第十四条 监事会每六个月至少召开一次会议。主要讨论公司中期、年终财务报告及监事会工作计划和工作报告。”

“第十五条 经监事会主席或三分之一以上监事提议，或有以下情况之一的，监事会可以召开临时会议：

(1)公司已经或正在发生重大的资产流失现象，股东权益受到损害，董事会未及时采取措施；(2)公司高级管理人员违反法律、行政法规及公司章程，严重损害公司利益；(3)需要请公司高级管理人员以及内部审计等部门提供有关问题的情况；(4)监事会对某些重大监督事项认为需要聘用注册会计师、执业审计师、律师提出专业意见；(5)其他有必要召开临时会议的情形。”

“第十六条 监事会会议应在三分之二以上（含三分之二）监事出席时，方可举行。监事会的决议，应当由监事会三分之二或以上监事表决通过。”

（三）监事会的运行情况

截至本招股说明书签署日，发行人历次监事会严格按照《公司章程》和《监事会议事规则》规定的职权范围对公司重大事项进行了审议监督，会议通知方式、召开方式、表决方式符合相关规定，会议记录完整规范。

四、独立董事制度的建立健全及运行情况

（一）独立董事的聘任

2010年12月10日，发行人召开2010年第一次临时股东大会，会议决议聘任

魏建华、吴建新、宋德亮为公司独立董事；2011年1月16日，发行人召开了2011年第一次临时股东大会，会议审议通过了《独立董事制度》。目前，本公司共有3名独立董事，占董事总人数的三分之一，其中宋德亮为会计专业人士。

（二）独立董事的制度安排

发行人制定的《独立董事制度》规定内容如下：

“第四条 独立董事应当独立履行职责，不受公司主要股东、实际控制人或者其他与公司存在利害关系的单位或个人的影响。”

“第五条 公司董事会成员中应当有三分之一以上独立董事，其中至少有一名会计专业人士。”

“第六条 公司聘任的独立董事原则上最多在5家上市公司兼任独立董事，并确保有足够的时间和精力有效地履行独立董事的职责。”

“第十七条 独立董事连续三次未亲自出席董事会会议的，或出现不符合独立性条件或其他不适宜履行独立董事职责的情况，由董事会提请股东大会予以撤换。由此造成公司独立董事达不到法定人数时，公司应当按规定补足独立董事人数。除出现上述情况及《公司法》中规定的不得担任董事的情形外，独立董事任期届满前不得无故被免职。提前免职的，公司应将其作为特别披露事项予以披露，被免职的独立董事认为公司的免职理由不当的，可以做出公开的声明。”

“第十九条 为了充分发挥独立董事的作用，独立董事除应当具有《公司法》和其他相关法律、法规赋予董事的职权外，还有以下特别职权：

（1）重大关联交易（指公司拟与关联法人达成的总额高于300万元或高于上市公司最近经审计净资产值的5%的关联交易、与关联自然人达成的总额高于30万元的关联交易）应由独立董事认可后，提交董事会讨论；独立董事作出判断前，可以聘请中介机构出具独立财务顾问报告，作为其判断的依据；（2）向董事会提议聘用或解聘会计师事务所；（3）向董事会提请召开临时股东大会；（4）提议召开董事会；（5）独立聘请外部审计机构和咨询机构；（6）可以在股东大会召开前公开向股东征集投票权。

独立董事行使上述职权，应当取得全体独立董事的二分之一以上同意。如上述提议未被采纳或上述职权不能正常行使，公司应将有关情况予以披露。”

（三）独立董事实际发挥作用的情况

独立董事制度进一步完善了本公司的法人治理结构，为保护中小股东利益，科学决策等方面提供了制度保障。独立董事通过专业委员会工作会议对公司发展战略的制定、内部控制的实施、与审计机构的沟通发挥了积极的作用。

五、董事会秘书制度建立健全及运行情况

（一）董事会秘书制度的建立和完善情况

根据《公司章程》规定，公司设董事会秘书，经董事会聘任或者解聘。负责公司股东大会和董事会会议的筹备、文件保管以及公司股东资料管理等事宜。董事会秘书应遵守法律、行政法规、部门规章及本章程的有关规定。

经发行人 2010 年 11 月 25 日第一届董事会第一次会议审议，聘任乔庆雄先生担任公司董事会秘书。公司制定了《董事会秘书工作制度》，对董事会秘书的权利、职责进行了明确约定，并经发行人 2011 年 1 月 16 日举行的 2011 年第一次临时股东大会审议通过。

（二）董事会秘书的职责

根据《董事会秘书工作制度》规定内容：

“第六条 董事会秘书应当遵守公司章程，承担与公司高级管理人员相应的法律责任，对公司负有诚信和勤勉义务，不得利用职权为自己或他人谋取利益。”

“第七条 董事会秘书对上市公司和董事会负责，履行如下职责：

（1）负责公司信息披露事务，协调公司信息披露工作，组织制订公司信息披露事务管理制度，督促公司及相关信息披露义务人遵守信息披露相关规定；（2）负责公司投资者关系管理和股东资料管理工作，协调公司与证券监管机构、股东及实际控制人、证券服务机构、媒体等之间的信息沟通；（3）组织筹备董事会会议和股东大会，参加股东大会、董事会会议、监事会会议及高级管理人员相关会议，负责董

事会会议记录工作并签字确认；（4）负责公司信息披露的保密工作，在未公开重大信息出现泄露时，及时向深圳证券交易所报告并公告；（5）关注公共媒体报道并主动求证真实情况，督促董事会及时回复深圳证券交易所的问询；（6）组织董事、监事和高级管理人员进行证券法律法规、创业板上市规则及深圳证券交易所其他相关规定的培训，协助前述人员了解各自在信息披露中的权利和义务；（7）督促董事、监事和高级管理人员遵守证券法律法规、创业板上市规则、本所其他相关规定及公司章程，切实履行其所作出的承诺；在知悉公司作出或者可能作出违反有关规定的决议时，应当予以提醒并立即如实地向深圳证券交易所报告；（8）《公司法》、《证券法》、中国证监会和深圳证券交易所要求履行的其他职责。妥善协调证券业务与企业生产经营之间的关系。”

“第八条 董事兼任董事会秘书的，如某一行为需由董事、董事会秘书分别作出时，则该兼任董事及董事会秘书的人不得以双重身份作出。”

（三）董事会秘书制度的运行情况

董事会秘书受聘任且《董事会秘书工作制度》获通过后，发行人董事会秘书负责本公司股东大会和董事会会议的筹备、文件保管以及本公司股权管理、信息披露等事宜，建立了与股东的良好关系，为公司治理结构的完善和董事会、股东大会正常行使职权发挥了重要的作用。

六、董事会专门委员会的设置及运行情况

2010年12月28日，发行人第一届董事会第三次会议审议通过《关于董事会专门委员会设置方案及成员分工的议案》，公司董事会下设战略、审计、提名、薪酬与考核等四个专门委员会。专门委员会成员全部由董事组成，其中审计委员会、提名委员会、薪酬与考核委员会中独立董事占多数并担任召集人，审计委员会中有一名独立董事是会计专业人士。

各委员会委员名单如下：

委员会名称	主任	委员
战略委员会	郭庆	郭庆、金高灿、刘志彬

委员会名称	主任	委员
提名委员会	魏建华	魏建华、宋德亮、郭 凡
薪酬与考核委员会	吴建新	吴建新、魏建华、郭 腾
审计委员会	宋德亮	宋德亮、吴建新、刘云汉

（一）战略委员会

根据 2010 年 12 月 28 日，发行人第一届董事会第三次会议审议通过的《战略委员会议事规则》规定：

“第八条 战略委员会的主要职责权限：

（1）对公司长期发展战略规划进行研究并提出建议，确立公司战略制定程序的基本框架；（2）适时评估公司长期发展战略，组织拟订公司发展战略和中长期发展规划；（3）对公司经营计划（包括年度经营计划）进行研究并提出建议；（4）对须经董事会批准的重大投资、融资和担保方案进行研究并提出建议；（5）对须经董事会批准的重大资本运作、资产经营项目进行研究并提出建议；（6）研究制订公司重组及转让公司所持股权、改制、并购、组织机构调整的方案；（7）监督、指导公司的安全风险管理工作；（8）对其他影响公司发展的重大事项进行研究并提出建议；（9）对以上事项的实施进行检查；（10）董事会授予的其他职权。”

“第九条 战略委员会对董事会负责，委员会的提案提交董事会审议决定。”

截至本招股说明书签署日，发行人战略委员会会议严格按照《南通锻压设备股份有限公司董事会战略委员会议事细则》规定的职权范围对发行人战略规划以及业务发展目标等相关事务进行讨论和决策，会议通知、召开、表决方式符合规定，会议记录完整规范，发行人战略委员会依法履行了《公司法》赋予的权利和义务，运行情况良好。

（二）提名委员会

根据 2010 年 12 月 28 日，发行人第一届董事会第三次会议审议通过的《提名委员会议事规则》规定：

“第七条 提名委员会的主要职责权限：

(1) 研究董事、总经理及其他高级管理人员的选择标准和程序，并向董事会提出建议；(2) 广泛搜寻具备合适资格可担任董事、总经理及其他高级管理人员的人选；(3) 对董事候选人、总经理人选及其他高级管理人员的人选进行审查并提出建议；(4) 评核独立董事的独立性；(5) 就董事、总经理和其他高级管理人员的委任或重新委任以及董事（尤其是董事长）、总经理和高级管理人员的继任计划的有关事宜向董事会提出建议；(6) 对公司向全资、控股、参股子公司委派或更换的股东代表、推荐或更换的董事、监事人选进行考察，并向董事会提出建议；(7) 制定董事培训计划；(8) 董事会授权的其他事宜。”

“第八条 提名委员会对董事会负责,委员会的提案提交董事会审议决定。”

（三）薪酬与考核委员会

根据 2010 年 12 月 28 日，发行人第一届董事会第三次会议审议通过的《薪酬与考核委员会议事规则》规定：

“第九条 薪酬与考核委员会的主要职责权限：

(1) 研究核定公司的薪酬体系，包括但不限于公司岗位薪酬结构及董事、高级管理人员的薪酬标准、绩效评价标准、程序及主要评价体系，奖励和惩罚的主要方案和制度等；(2) 根据董事和高级管理人员岗位的主要范围、职责、重要性，制定薪酬计划或方案；(3) 审查董事（非独立董事）和高级管理人员的履行职责情况，并对其进行绩效考核；(4) 负责对公司薪酬制度执行情况进行监督；(5) 董事会授权的其他事宜。”

“第十条 薪酬与考核委员会提出的公司董事的薪酬计划，须报经董事会同意后，提交股东大会审议通过后方可实施；总经理和其他高级管理人员的薪酬分配方案须报董事会批准。”

（四）审计委员会

目前，公司审计委员会由独立董事宋德亮和吴建新，董事、副总经理刘云汉共 3 人组成，由独立董事宋德亮担任召集人。宋德亮先生现任上海国家会计学院副教授。

根据 2010 年 12 月 28 日，发行人第一届董事会第三次会议审议通过的《审计委员会会议事规则》规定：

“第七条 审计委员会的主要职责是：

（1）提议聘请或更换外部审计机构；（2）监督公司的内部审计基本规则及其实
施；（3）负责内部审计与外部审计之间的沟通；（4）审核公司的财务信息及其披露；
（5）对重大关联交易进行审计；（6）对公司内部控制制度进行检查和评估后发表专
项意见。”

“第八条 审计委员会的议事方式包括会议审议和传阅审议两种。

会议审议是主要的议事形式。重大事项的审议必须采用会议方式；由于特殊原
因不能召集会议时，可以采用传阅审议的方式进行；会议审议采用举手表决，传阅
审议采用通讯表决。”

“第九条 审计委员会会议分为例会和临时会议。例会每年至少召开一次。召集
人或三分之二以上的委员提议时，审计委员会可以召开临时会议。”

“第十条 审计委员会会议由召集人召集和主持，召集人不能亲自主持会议时，
应指定其他委员召集和主持。会议议程由召集人确定。”

截至本招股说明书签署日，发行人审计委员会会议严格按照《南通锻压设备股
份有限公司董事会审计委员会会议事规则》规定的职权范围与申报会计师沟通，并对
公司内部控制、财务审计等相关事务进行讨论和决策，会议通知、召开、表决方式
符合规定，会议记录完整规范，发行人审计委员会依法履行了《公司法》赋予的权
利和义务，运行情况良好。

七、公司近三年及一期内无违法违规行为

公司已依法建立健全股东大会、董事会、监事会、独立董事、董事会秘书制度。
自成立至今，公司及其董事、监事和高级管理人员严格按照公司章程及相关法律法
规的规定开展经营活动，不存在违法违规行为，也不存在被相关主管机关处罚的情
况。

八、公司近三年及一期内资金占用及对外担保情况

公司近三年及一期不存在为控股股东、实际控制人及其控制的其他企业进行担保的情况；亦不存在资金、资产被控股股东、实际控制人及其控制的其他企业占用的情况。

九、内部控制制度评估意见

（一）公司对内部控制制度的自我评估意见

公司对内部控制制度的自我评估意见如下：“公司现行的内部控制较为完整、合理及有效，能够适应公司管理的要求和发展的需要，能够较好地保证公司会计资料的真实性、合法性、完整性，能够确保公司所属财产物资的安全、完整，能够严格按照法律、法规和公司章程规定的信息披露的内容和格式要求，真实、准确、完整、及时地报送及披露信息。公司内部控制制度自制定以来，各项制度得到了有效的实施。当然，这些内部控制制度虽已初步形成完善的体系，但随着公司不断发展的需要，公司的内控制度还将进一步健全和完善，并将在实际中得以有效的执行和实施。”

（二）注册会计师对公司内部控制的鉴证意见

2011年7月28日，本公司审计机构南京立信永华会计师事务所有限公司出具了宁信会专字（2011）0265号《南通锻压设备股份有限公司内部控制鉴证报告》，鉴证意见内容如下：

“我们认为，贵公司按照《企业内部控制基本规范》规定的标准，于2011年6月30日在所有重大方面保持了与贵公司财务报表相关的有效的内部控制。”

十、公司对外投资、担保事项的制度和执行情况

（一）公司对外投资、担保事项的制度和政策安排

公司通过制定《公司章程》、《关联交易决策管理制度》、《对外投资管理办法》和《对外担保制度》等制度对对外投资、担保事项作出安排。

1、对外投资的制度安排

根据发行人《公司章程》及《对外投资管理办法》的规定，公司的对外投资需经总经理批准后提交董事会或股东大会审议决定。

根据《公司章程》规定：

“第一百二十一条 董事会在《董事会议事规则》中应当确定对外投资、收购出售资产、资产抵押、对外担保事项、委托理财、关联交易的权限，建立严格的审查和决策程序；重大投资项目应当组织有关专家、专业人员进行评审，并报股东大会批准。”

根据《对外投资管理办法》规定：

“第十七条 对外投资的具体审批权限：

(1)公司股东大会决定：审议公司在一年内单笔或同一交易类型累计对外投资涉及的资产总额（同时存在账面值和评估值的，以较高者计）占公司最近一期经审计总资产百分之三十以上的事项。

(2)公司董事会决定：审议公司在一年内单笔或同一交易类型累计对外投资涉及的资产总额（同时存在账面值和评估值的，以较高者计）不超过公司最近一期经审计总资产百分之三十（不含本数）的事项。”

2、对外担保的制度安排

根据发行人《公司章程》的规定：

“第四十一条 公司下列对外担保行为，须经股东大会审议通过。

(1) 本公司及本公司控股子公司的对外担保总额，达到或超过最近一期经审计净资产的 50%以上提供的任何担保；(2) 公司的对外担保总额，达到或超过最近一期经审计总资产的 30%以上提供的任何担保；(3) 为资产负债率超过 70%的担保对象提供的担保；(4) 连续十二个月内担保金额超过公司最近一期经审计总资产的 30%；(5) 连续十二个月内担保金额超过公司最近一期经审计净资产的 50%且绝对金额超过 3,000 万元；(6) 单笔担保额超过最近一期经审计净资产 10%的担保；(7) 对股东、实际控制人及其关联方提供的担保；(8) 深圳证券交易所规定的其它情形。

由股东大会审议的对外担保事项，必须经董事会审议通过后，方可提交股东大会审议。董事会审议担保事项时，必须经出席董事会会议的三分之二以上董事审议同意。股东大会审议前款第（三）项担保事项时，必须经出席会议的股东所持表决权的三分之二以上通过。

股东大会在审议为股东及其关联人提供的担保议案时，该股东不得参与该项表决，该项表决由出席股东大会的其他股东所持表决权的半数以上通过。”

2011年1月16日，发行人召开2011年第一次临时股东大会审议通过的《对外担保制度》，规定的内容如下：

“第六条 对外担保的审批：

(1)公司对下属企业的担保，且金额在人民币 1,000 万元以下的，由董事会以决议形式授权公司董事长审批签发；

(2)除前款以外的对外担保，公司总经理对财务部及各下属企业提交的借款担保书面申请及有关材料进行初步审核，并指示公司有关部门（人员）将公司拟提供互为借款担保和下属借款担保形成借款担保专题议案，提交公司董事会审议；(3)公司独立董事应在董事会审议对外担保事项时发表独立意见，必要时可聘请会计师事务所对公司累计和当期对外担保情况进行核查。如发现异常，应及时向董事会和监管部门报告并公告；

(4)公司下列对外担保行为，须经股东大会审议通过：

1.单笔担保额超过公司最近一期经审计净资产 10%的担保；2.公司及其控股子公司的对外担保总额，超过公司最近一期经审计净资产的 50%以后提供的任何担保；3.公司的对外担保总额，达到或超过最近一期经审计总资产的 30%以后提供的任何担保；4.为资产负债率超过 70%的担保对象提供的担保；5.连续十二个月内担保金额超过公司最近一期经审计总资产的 30%；6.连续十二个月内担保金额超过公司最近一期经审计净资产的 50%且绝对金额超过 3,000 万元；7.对股东、实际控制人及其关联人提供的担保；8.深圳证券交易所或者公司章程规定的其他担保情形。

董事会审议担保事项时，必须经出席董事会会议的三分之二以上董事审议同意。

股东大会在审议为资产负债率超过 70%的担保对象提供的担保事项时，必须经出席会议的股东所持表决权的三分之二以上通过；股东大会在审议对股东、实际控制人及其关联方提供的担保事项时，该股东或者受该实际控制人支配的股东，不得参与该项表决，该项表决由出席股东大会的其他股东所持表决权的半数以上通过。

(5) 公司董事会和股东大会对借款担保专题议案进行审议后逐一作出同意或不同意的决定，决议中应包括提供借款担保的单位、借款金额及期限等内容；如该担保系在有效决议同意担保的总额度内分批实施的，决议中还应授权公司董事长在公司董事会决议或股东大会决议的前提下，实施分级行使借款担保的审批签发；

(6) 公司印章管理部门在审验相关决议和签发文件后方可履行盖章手续。

3、关联交易的制度安排

2011 年 1 月 16 日，发行人召开 2011 年第一次临时股东大会审议通过《关联交易决策管理制度》，规定如下：

“第十六条 公司与关联人发生的交易（公司获赠现金资产和提供担保除外）金额在 1,000 万元以上，且占公司最近一期经审计净资产绝对值 5%以上的关联交易，除应当及时披露外，还应当聘请具有从事证券、期货相关业务资格的中介机构，对交易标的进行评估或者审计，并将该交易提交股东大会审议。未达到前款规定标准的关联交易事项（支付薪酬除外）由董事会审议批准。”

（二）发行人最近三年及一期对外投资、担保事项的执行情况

最近三年及一期，发行人严格遵守关于对外投资及担保事项的制度及政策，对外投资及担保事项的决策及执行符合《公司法》、《公司章程》、《关联交易决策管理制度》、《对外投资管理办法》和《对外担保制度》的规定。

十一、发行人关于投资者权益保护的制度安排

公司制订了《信息披露制度》、《公司章程》、三会议事规则等制度，将有利地保障投资者的信息获取、收益享有、参与公司重大决策和选择管理者的权利。

（一）投资者获取发行人信息的制度安排

2011年1月16日，发行人召开2011年第一次临时股东大会审议通过《信息披露事务管理制度》，规定的具体如下：

“第十八条 定期报告分为年度报告、中期报告和季度报告。凡是对投资者作出投资决策有重大影响的信息，均应披露。

1、年度报告：

（1）公司应在每个会计年度结束之日起四个月内编制完成年度报告；（2）年度报告应制成正文文本和摘要两种形式，其格式、内容和其他要求按《公开发行股票公司信息披露的内容与格式准则第二号〈年度报告的内容与格式〉》的规定要求编制；

（3）公司应当在年度报告经董事会批准后的两个工作日内向证券交易所报送年度报告；（4）根据证券交易所安排披露的时间在指定报纸上披露年度报告摘要，同时在指定网站上披露其全文。

2、中期报告：

（1）公司应在每个会计年度的上半年结束之日起2个月内编制完成中期报告；

（2）中期报告应制成正文文本和摘要两种形式，其格式、内容和其他要求按照《公开发行股票公司信息披露的内容与格式准则第三号〈中期报告的内容与格式〉》的规定要求编制；（3）根据证券交易所安排披露的时间在指定报纸上披露中期报告摘要，同时在指定网站上披露其全文。

3、季度报告：公司应依法编制并披露其季度报告。”

“第十九条 公司应当制定定期报告的编制、审议、披露程序。总经理、财务负责人、董事会秘书等高级管理人员应当及时编制定期报告草案，提请董事会审议；董事会秘书负责送达董事审阅；董事长负责召集和主持董事会会议审议定期报告；监事会负责审核董事会编制的定期报告；董事会秘书负责组织定期报告的披露工作。”

（二）投资者享有资产权益的制度安排

根据《公司章程》对股东的收益权做出了具体的规定如下：

“第十四条 公司的股份采取股票的形式。”

“第十五条 公司股份的发行，实行公开、公平、公正的原则，同种类的每一股份应当具有同等权利。同次发行的同种类股票，每股的发行条件和价格应当相同；任何单位或者个人所认购的股份，每股应当支付相同价额。”

“第一百七十六条 公司分配当年税后利润时，应当提取利润的百分之十列入公司法定公积金。公司法定公积金累计额为公司注册资本的百分之五十以上的，可以不再提取。公司的法定公积金不足以弥补以前年度亏损的，在依照前款规定提取法定公积金之前，应当先用当年利润弥补亏损。公司从税后利润中提取法定公积金后，经股东大会决议，还可以从税后利润中提取任意公积金。公司弥补亏损和提取公积金后所余税后利润，按照股东持有的股份比例分配，但本章程规定不按持股比例分配的除外。股东大会违反前款规定，在公司弥补亏损和提取法定公积金之前向股东分配利润的，股东必须将违反规定分配的利润退还公司。公司持有的本公司股份不参与分配利润。”

“第一百七十七条 公司的公积金用于弥补公司的亏损、扩大公司生产经营或者转为增加公司资本。但是，资本公积金将不用于弥补公司的亏损。法定公积金转为资本时，所留存的该项公积金将不少于转增前公司注册资本的百分之二十五。”

“第一百七十八条 公司股东大会对利润分配方案作出决议后，公司董事会须在股东大会召开后二个月内完成股利（或股份）的派发事项。”

“第一百七十九条 公司利润分配应重视对投资者的合理投资回报，利润分配政策应保持一定的连续性和稳定性。公司可以采取现金或股票形式进行利润分配。在保证正常生产经营及发展所需资金的前提下，公司应当进行适当比例的现金分红。公司可以进行中期现金分红。”

（三）投资者参与发行人重大决策的制度安排

根据发行人《公司章程》规定发行人股东有权依法请求、召集、主持、参加或

者委派股东代理人参加股东大会，并行使相应的表决权；单独或者合计持有公司 10% 以上股份的股东有权向董事会请求召开临时股东大会。

发行人股东可通过股东大会行使对发行人的决策权利，具体可行使的权利详见本节“一/（一）/2、股东大会的职权”。

（四）投资者选择发行人管理者的制度安排

根据发行人《公司章程》对发行人管理者的制度安排的规定如下：

“第八十二条 董事、监事候选人名单以提案的方式提请股东大会表决。

独立董事候选人的名单按照法律、法规和本章程相关规定提出；非独立董事候选人名单由董事会或单独或合计持有公司百分之三以上有表决权股份的股东提出。董事候选人应在股东大会召开之前作出书面承诺，同意接受提名，承诺公开披露的董事候选人的资料真实、完整并保证当选后切实履行董事职责。

监事候选人中由股东代表担任的监事由监事会或单独或合计持有公司百分之三以上有表决权股份的股东提出；监事候选人中由职工代表担任的监事由职工代表大会或者其他形式民主选举。

董事会应当向股东公告候选董事、监事的简历和基本情况。股东大会就选举董事、监事进行表决时，根据本章程的规定或者股东大会的决议，可以实行累积投票制。

前款所称累积投票制是指股东大会选举董事或者监事时，每一股份拥有与应选董事或者监事人数相同的表决权，股东拥有的表决权可以集中使用。”

报告期内，发行人严格按照各项管理制度严格公司治理，使股东利益得到良好保障并获得了较为理想的投资回报。今后，公司将进一步加强投资者权益管理，并依据《公司法》、《证券法》及中国证监会、深圳证券交易所的相关规定继续完善各项管理制度。

第十节 财务会计信息与管理层分析

本节的财务会计数据及有关分析说明反映了公司近三年及一期经审计的会计报表及有关附注的重要内容，引用的财务数据，非经特别说明，均引自经审计的会计报表。投资者欲对本公司的财务状况、经营成果及其会计政策进行更详细的了解，请仔细阅读南京立信永华会计师事务所有限公司宁信会审字（2011）0901 号审计报告。

一、财务报表

（一）资产负债表

单位：元

项目	2011 年 6 月 30 日	2010 年 12 月 31 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日
流动资产				
货币资金	24,593,033.50	36,724,717.51	16,782,123.52	6,934,504.76
应收票据	12,207,356.99	37,487,722.79	5,808,000.00	7,605,060.00
应收账款	14,371,407.33	13,994,840.61	13,379,347.98	12,800,267.15
预付款项	20,674,375.07	6,103,775.94	26,337,412.04	10,836,777.58
其他应收款	2,672,462.76	1,956,702.72	2,125,776.23	12,577,387.52
存货	169,567,879.87	129,552,733.06	73,083,820.33	61,283,507.63
流动资产合计	244,086,515.52	225,820,492.63	137,516,480.10	112,037,504.64
非流动资产：				
长期股权投资	6,181,850.00	6,181,850.00	50,000.00	50,000.00
固定资产	133,990,925.99	140,959,640.54	113,237,043.20	105,039,187.85
在建工程	39,833,285.68	7,023,846.17	566,287.67	8,581,083.58
无形资产	38,983,297.14	39,473,563.80	37,501,319.97	29,929,642.43
长期待摊费用	2,217,023.14	2,477,849.38	-	-
递延所得税资产	875,409.15	936,521.60	736,455.33	19,128.88
非流动资产合计	222,081,791.10	197,053,271.49	152,091,106.17	143,619,042.74
资产总计	466,168,306.62	422,873,764.12	289,607,586.27	255,656,547.38
流动负债：				
短期借款	63,996,183.41	50,000,000.00	27,150,000.00	19,000,000.00
应付票据	3,330,000.00	17,650,000.00	234,000.00	-

项目	2011 年 6 月 30 日	2010 年 12 月 31 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日
应付账款	39,257,036.36	35,267,837.08	20,219,788.41	20,501,642.34
预收款项	79,730,518.99	64,793,496.04	42,912,475.48	43,844,188.24
应付职工薪酬	3,521,046.61	3,844,799.92	4,548,678.73	3,728,018.52
应交税费	1,081,783.21	-1,061,883.15	-3,275,887.53	-1,596,078.03
其他应付款	2,107,952.36	2,207,488.72	17,176,480.07	24,701,426.49
其他流动负债	1,166,666.67	1,166,666.67	-	-
流动负债合计	194,191,187.61	173,868,405.28	108,965,535.16	110,179,197.56
非流动负债：				
其他非流动负债	1,458,333.35	2,041,666.67	-	-
非流动负债合计	1,458,333.35	2,041,666.67	-	-
负债合计	195,649,520.96	175,910,071.95	108,965,535.16	110,179,197.56
股东权益：				
股本	96,000,000.00	96,000,000.00	80,000,000.00	80,000,000.00
资本公积	140,107,423.95	140,107,423.95	645,909.37	645,909.37
盈余公积	1,085,626.82	1,085,626.82	10,227,663.63	6,711,193.50
未分配利润	33,325,734.89	9,770,641.40	89,768,478.11	58,120,246.95
股东权益合计	270,518,785.66	246,963,692.17	180,642,051.11	145,477,349.82
负债及所有者权益总计	466,168,306.62	422,873,764.12	289,607,586.27	255,656,547.38

（二）利润及利润分配表

单位：元

项目	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
一、营业收入	188,563,188.90	301,761,122.53	242,672,423.51	233,602,503.33
减：营业成本	132,064,473.12	202,366,385.27	163,608,432.09	152,685,475.70
营业税金及附加	443,879.09	978,706.99	1,469,452.32	1,252,492.38
销售费用	10,608,374.52	16,952,666.57	15,511,672.74	11,996,069.92
管理费用	19,360,921.71	28,974,578.53	22,523,252.06	26,425,537.37
财务费用	1,583,252.92	3,849,758.70	332,459.59	1,253,949.11
资产减值损失	175,916.94	1,282,264.47	4,782,176.30	76,033.63
加：公允价值变动损益	-	-	-	-
投资收益	63,630.00	4,540.00	4,040.00	3,535.00
二、营业利润	24,390,000.60	47,361,302.00	34,449,018.41	39,916,480.22

项目	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
加：营业外收入	2,671,374.35	13,983,002.45	1,057,772.98	2,375,000.67
减：营业外支出	-	258,195.41	268,832.00	236,041.01
三、利润总额	27,061,374.95	61,086,109.04	35,237,959.39	42,055,439.88
减：所得税费用	3,506,281.46	8,750,686.69	73,258.10	17,162.14
四、净利润	23,555,093.49	52,335,422.35	35,164,701.29	42,038,277.74
五、每股收益				
（一）基本每股收益	0.2454	0.6461	0.4396	0.5255
（二）稀释每股收益	0.2454	0.6461	0.4396	0.5255
六、其他综合收益	-	-	-	-
七、综合收益总额	23,555,093.49	52,335,422.35	35,164,701.29	42,038,277.74

（三）现金流量表

单位：元

项目	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
一、经营活动产生的现金流量：				
销售商品、提供劳务收到的现金	260,275,781.06	342,138,477.65	278,064,405.88	280,997,947.75
收到的税费返还	-	-	-	-
收到其他与经营活动有关的现金	9,049,379.55	16,662,358.52	13,297,659.85	18,515,978.57
经营活动现金流入小计	269,325,160.61	358,800,836.17	291,362,065.73	299,513,926.32
购买商品、接受劳务支付的现金	208,929,908.58	259,537,338.48	189,656,942.84	203,834,062.32
支付给职工以及为职工支付的现金	18,719,005.88	26,926,605.28	17,669,801.48	14,742,864.11
支付的各项税费	5,243,035.07	15,522,586.48	14,997,977.50	11,165,386.49
支付其他与经营活动有关的现金	13,643,924.85	29,745,497.22	27,315,817.79	28,244,765.62
经营活动现金流出小计	246,535,874.38	331,732,027.46	249,640,539.61	257,987,078.54
经营活动产生的现金流量净额	22,789,286.23	27,068,808.71	41,721,526.12	41,526,847.78
二、投资活动产生的现金流量：				
取得投资收益收到的现金	63,630.00	4,040.00	4,040.00	3,535.00
处置固定资产、无形资产和其他长期资产收回的现金净额	-	12,743,435.16	2,000.00	30,000.00
投资活动现金流入小计	63,630.00	12,747,475.16	6,040.00	33,535.00
购建固定资产、无形资产和其他长期资产支付的现金	41,074,780.19	55,015,018.70	39,285,492.70	46,629,615.34
投资支付的现金	-	6,131,350.00	-	-
投资活动现金流出小计	41,074,780.19	61,146,368.70	39,285,492.70	46,629,615.34

项目	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
投资活动产生的现金流量净额	-41,011,150.19	-48,398,893.54	-39,279,452.70	-46,596,080.34
三、筹资活动产生的现金流量：				
吸收投资所收到的现金	-	112,000,000.00	-	-
取得借款收到的现金	43,996,183.41	244,032,362.80	52,373,946.00	61,000,000.00
筹资活动现金流入小计	43,996,183.41	356,032,362.80	52,373,946.00	61,000,000.00
偿还债务支付的现金	30,000,000.00	221,182,362.80	44,223,946.00	61,000,000.00
分配股利、利润或偿付利息支付的现金	1,518,003.46	101,560,320.39	174,454.66	1,599,939.75
支付其他与筹资活动有关的现金	-	-	-	-
筹资活动现金流出小计	31,518,003.46	322,742,683.19	44,398,400.66	62,599,939.75
筹资活动产生的现金流量净额	12,478,179.95	33,289,679.61	7,975,545.34	-1,599,939.75
四、汇率变动对现金及现金等价物的影响	-	-0.79	-	-
五、现金及现金等价物净增加额	-5,743,684.01	11,959,593.99	10,417,618.76	-6,669,172.31
加：期初现金及现金等价物余额	28,741,717.51	16,782,123.52	6,364,504.76	13,033,677.07
六、期末现金及现金等价物余额	22,998,033.50	28,741,717.51	16,782,123.52	6,364,504.76

二、审计意见

南京立信永华会计师事务所有限公司对发行人 2011 年 6 月 30 日、2010 年 12 月 31 日、2009 年 12 月 31 日和 2008 年 12 月 31 日的资产负债表，2011 年 1-6 月、2010 年度、2009 年度和 2008 年度的利润表和现金流量表进行了审计，并出具了标准无保留意见的宁信会审字（2011）0901 号《审计报告》。

立信永华认为：公司财务报表已经按照企业会计准则的规定编制，在所有重大方面公允反映了发行人 2011 年 6 月 30 日、2010 年 12 月 31 日、2009 年 12 月 31 日、2008 年 12 月 31 日的财务状况以及 2011 年 1 至 6 月、2010 年度、2009 年度、2008 年度的经营成果和现金流量。

三、财务报表的编制基础及合并会计报表的合并范围和变化情况

（一）会计报表的编制基准

本公司以持续经营为基础，根据实际发生的交易和事项，按照《企业会计准则

——基本准则》和其他各项适用会计准则的规定进行确认和计量，在此基础上编制财务报表。

本公司自 2010 年 1 月 1 日起执行财政部 2006 年 2 月 15 日颁布的《企业会计准则》，并已按照《企业会计准则第 38 号—首次执行企业会计准则》及其他相关规定，对可比年度的财务报表予以追溯调整。

（二）本公司合并会计报表的合并范围及变化情况

公司无合并会计报表。

四、重要会计政策和会计估计

（一）收入的确认与计量

1、销售商品

发行人销售的商品在同时满足下列条件时，按从购货方已收或应收的合同或协议价款的金额确认销售商品收入：（1）已将商品所有权上的主要风险和报酬转移给购货方；（2）既没有保留通常与所有权相联系的继续管理权，也没有对已售出的商品实施有效控制；（3）收入的金额能够可靠地计量；（4）相关的经济利益很可能流入企业；（5）相关的已发生或将发生的成本能够可靠地计量。

发行人销售商品主要采用款到发货销售模式，只针对少部分信用良好的客户给予一定的信用期。对于定制型产品，要求客户签订销售合同后先支付部分定金用于产品生产。生产完工后，客户付清剩余货款，发行人再安排发货。部分产品可根据客户要求按销售额10%以内的比例预留质量保证金，质保期半年至两年不等。质保期结束后，用户支付剩余货款。该保证金是产品销售额的组成部分。在符合产品销售收入确认条件时，将该保证金确认为当期收入，同时作为应收账款列示。发行人根据不同商品的特点，分别采用以下收入确认依据：

（1）不需发行人安装调试的产品，在发行人将产品送达用户指定地点后，以客户签字盖章确认的送货单为收入确认依据。

(2) 安装调试程序较简单、送货同时可当场完成安装调试的产品，在发行人将产品送达用户指定地点并完成现场安装调试后，以客户签字盖章确认的送货单为收入确认依据。

(3) 安装调试程序较复杂、无法当场完成安装调试的产品，在产品运达客户指定现场，并完成安装调试程序后，以收到客户签字盖章确认的验收合格文件为收入确认依据。

(4) 其他零配件及废料于商品发出时确认收入。

2、提供劳务

在资产负债表日提供劳务交易的结果能够可靠估计的，采用完工百分比法确认提供劳务收入。

在资产负债表日提供劳务交易结果不能够可靠估计的，分别下列情况处理：

(1) 已经发生的劳务成本预计能够得到补偿的，按照已经发生的劳务成本金额确认提供劳务收入，并按相同金额结转劳务成本。

(2) 已经发生的劳务成本预计不能够得到补偿的，将已经发生的劳务成本计入当期损益，不确认提供劳务收入。

发行人提供维修服务后开票结算收入，并于维修工作完成时确认收入。

3、让渡资产使用权

与交易相关的经济利益很可能流入企业，收入的金额能够可靠地计量时，按照有关合同或协议的规定确认收入。

(二) 金融工具的确认与计量

1、金融工具的分类、确认依据和计量方法

管理层按照取得持有金融资产和承担金融负债的目的，将其划分为：以公允价值计量且其变动计入当期损益的金融资产或金融负债，包括交易性金融资产或金融负债（和直接指定为以公允价值计量且其变动计入当期损益的金融资产或金融负债）；持有至到期投资；应收款项；可供出售金融资产；其他金融负债等。本公司的

金融资产主要为应收款项。金融资产的分类取决于本公司对金融资产的持有意图和持有能力。本公司的金融负债主要为其他金融负债。

(1) 以公允价值计量且其变动计入当期损益的金融资产（金融负债）

取得时以公允价值（扣除已宣告但尚未发放的现金股利或已到付息期但尚未领取的债券利息）作为初始确认金额，相关的交易费用计入当期损益。持有期间将取得的利息或现金股利确认为投资收益，期末将公允价值变动计入当期损益。处置时，其公允价值与初始入账金额之间的差额确认为投资收益，同时调整公允价值变动损益。

(2) 持有至到期投资

取得时按公允价值（扣除已到付息期但尚未领取的债券利息）和相关交易费用之和作为初始确认金额。持有期间按照摊余成本和实际利率（如实际利率与票面利率差别较小的，按票面利率）计算确认利息收入，计入投资收益。实际利率在取得时确定，在该预期存续期间或适用的更短期间内保持不变。处置时，将所取得价款与该投资账面价值之间的差额计入投资收益。

(3) 应收款项

公司对外销售商品或提供劳务形成的应收债权，以及本公司持有的其他企业的不包括在活跃市场上有报价的债务工具的债权，包括应收账款、其他应收款、预付账款等，以向购货方应收的合同或协议价款作为初始确认金额；具有融资性质的，按其现值进行初始确认。收回或处置时，将取得的价款与该应收款项账面价值之间的差额计入当期损益。

(4) 可供出售金融资产

取得时按公允价值（扣除已宣告但尚未发放的现金股利或已到付息期但尚未领取的债券利息）和相关交易费用之和作为初始确认金额。持有期间将取得的利息或现金股利确认为投资收益。期末以公允价值计量且将公允价值变动计入资本公积（其他资本公积）。处置时，将取得的价款与该金融资产账面价值之间的差额，计入投资损益；同时，将原直接计入所有者权益的公允价值变动累计额对应处置部分的金额

转出，计入投资损益。

（5）其他金融负债

按其公允价值和相关交易费用之和作为初始确认金额。采用摊余成本进行后续计量。

2、金融资产转移的确认依据和计量方法

公司发生金融资产转移时，如已将金融资产所有权上几乎所有的风险和报酬转移给转入方，则终止确认该金融资产；如保留了金融资产所有权上几乎所有的风险和报酬的，则不终止确认该金融资产。

在判断金融资产转移是否满足上述金融资产终止确认条件时，采用实质重于形式的原则。公司将金融资产转移区分为金融资产整体转移和部分转移。金融资产整体转移满足终止确认条件的，将下列两项金额的差额计入当期损益：

（1）所转移金融资产的账面价值；

（2）因转移而收到的对价，与原直接计入所有者权益的公允价值变动累计额（涉及转移的金融资产为可供出售金融资产的情形）之和。

金融资产部分转移满足终止确认条件的，将所转移金融资产整体账面价值，在终止确认部分和未终止确认部分之间，按照各自的相对公允价值进行分摊，并将下列两项金额的差额计入当期损益：

（1）终止确认部分的账面价值；

（2）终止确认部分的对价，与原直接计入所有者权益的公允价值变动累计额中对应终止确认部分的金额（涉及转移的金融资产为可供出售金融资产的情形）之和。

金融资产转移不满足终止确认条件的，继续确认该金融资产，所收到对价确认为一项金融负债。

3、金融负债终止确认条件

金融负债的现时义务全部或部分已经解除的，终止确认该金融负债或其一部分。金融负债全部或部分终止确认的，将终止确认部分的账面价值与支付的对价（包括

转出的非现金资产或承担的新金融负债)之间的差额,计入当期损益。

4、金融工具的公允价值确定方法

本公司采用公允价值计量的金融资产和金融负债直接参考活跃市场中的报价。

5、金融资产(不含应收账款)减值测试方法、减值准备计提方法

资产负债表日,本公司对以公允价值计量且其变动计入当期损益的金融资产以外的金融资产的账面价值进行检查。

(1) 可供出售金融资产的减值准备:

期末如果可供出售金融资产的公允价值发生较大幅度下降,或在综合考虑各种相关因素后,预期这种下降趋势属于非暂时性的,就认定其已发生减值,将原直接计入所有者权益的公允价值下降形成的累计损失一并转出,确认减值损失。

(2) 持有至到期投资的减值准备:

持有至到期投资减值损失的计量比照应收款项减值损失计量方法处理。

(三) 应收款项的核算

资产负债表日,如果有客观证据表明应收款项发生减值,按其未来现金流量现值低于其账面价值的差额确认为资产减值损失,计入当期损益。应收款项的预计未来现金流量与其现值相差较小,在确定相关减值损失时,不对其预计未来现金流量进行折现。

1、单项金额重大的应收款项坏账准备的确认标准和计提方法

本公司将账面余额大于或等于 100 万元的应收款项,确定为单项金额重大的应收款项。

在资产负债表日,本公司对单项金额重大的应收款项单独进行减值测试,按预计未来现金流量现值低于其账面价值的差额,计入当期损益。经单独测试后未单独计提坏账准备的应收款项,按账龄分析法计提坏账准备。

2、单项金额非重大的应收款项坏账准备计提方法

本公司将单项金额低于 100 万元的应收款项确定为单项金额非重大的应收款项。

在资产负债表日，本公司对期末经单独测试后未单独计提坏账准备的单项金额重大的应收款项、单项金额非重大的应收款项（除了有证据表明应以个别认定法单独测试计提减值准备的之外），采用按账龄划分为若干类似信用风险特征组合，根据公司以前年度与之相同或相类似的信用风险特征组合的实际损失率为基础，结合现时情况确定坏账准备计提的比例。

本公司根据自身现实情况，按应收账款和其他应收款以账龄为风险特征划分信用风险组合，确定计提比例如下：

账龄	计提比例	
	应收账款	其他应收款
一年以内	5%	5%
一年至两年	20%	10%
两年至三年	50%	30%
三年至四年	100%	50%
四年至五年	100%	80%
五年以上	100%	100%

公司 2009 年以前对应收款项余额计提坏账准备的比例为 5%；根据 2009 年 10 月 20 日锻压有限董事会作出决议，公司自 2009 年 11 月 1 日起应收款项改按上表比例计提坏账准备。公司该会计估计变更按照未来适用法进行会计处理，对 2009 年度净利润的影响为 4,086,483.86 元。

3、金额虽不重大但单项计提坏账准备的应收款项

有证据表明应单独测试计提减值准备的单项金额虽不重大的应收款项，按个别认定法单项计提坏账准备。

4、关联方之间的应收款项

本公司与关联方之间的应收款项，按个别认定法单独进行减值测试。有证据表明不存在收回风险的，不计提坏账准备；有证据表明关联方已撤销、破产、资不抵债、现金流量严重不足等，并且不准备对应收款项进行债务重组或无其他收回方式

的，以个别认定法计提坏账准备。

（四）存货的核算

1、存货的分类

存货是指本公司在日常活动中持有以备出售的产成品或商品、处在生产过程中的在产品、在生产过程或提供劳务过程中耗用的材料和物料等。主要包括原材料、在产品、低值易耗品、自制半成品、库存商品、发出商品等。

2、发出存货的计价方法

存货在取得时，按成本进行初始计量，包括采购成本、加工成本和其他成本。存货发出时，原材料发出按加权平均法核算；库存商品发出时，通用型产品按加权平均法核算，定制型产品按个别计价法核算；低值易耗品，领用时采用一次摊销法摊销。

3、存货可变现净值的确定依据及存货跌价准备的计提方法

资产负债表日，存货按成本与可变现净值孰低计量。可变现净值是指在日常活动中，存货的估计售价减去至完工时估计将要发生的成本、估计的销售费用以及相关税费后的金额。为生产而持有的材料等，材料价格的下降表明产成品的可变现净值低于成本的，该材料按照可变现净值计量。为执行销售合同或者劳务合同而持有的存货，其可变现净值以合同价格为基础计算。持有存货的数量多于销售合同订购数量的，超出部分的存货的可变现净值以一般销售价格为基础计算。存货跌价准备按期末单个存货项目的成本高于其可变现净值部分，计提存货跌价准备，计入当期损益。

以前减记存货价值的影响因素已经消失的减记的金额予以恢复，并在原已计提的存货跌价准备金额内转回，转回的金额计入当期损益。

4、存货的盘存制度

本公司的存货盘存制度为永续盘存制。本公司定期对存货进行清查，盘盈利得和盘亏损失计入当期损益。

（五）长期股权投资的核算

1、初始投资成本确定

（1）企业合并取得的长期股权投资，初始投资成本：同一控制下的企业合并，应当按照取得被合并方所有者权益账面价值的份额确认为初始成本；非同一控制下的企业合并，应当按购买日确定的合并成本确认为初始成本。

（2）以支付现金取得的长期股权投资，初始投资成本为实际支付的购买价款；

（3）以发行权益性证券取得的长期股权投资，初始投资成本为发行权益性证券的公允价值；

（4）投资者投入的长期股权投资，初始投资成本为合同或协议约定的价值；

（5）非货币性资产交换取得或债务重组取得的，初始投资成本根据准则相关规定确定。

2、后续计量及损益确认方法

长期股权投资后续计量分别采用权益法或成本法。采用权益法核算的长期股权投资，按照应享有或应分担的被投资单位实现的净损益的份额，确认投资收益，当宣告分派的利润或现金股利计算应分得的部分，相应减少长期股权投资的账面价值。

采用成本法核算的长期股权投资，当宣告分派的利润或现金股利计算应分得的部分，确认投资收益。

长期股权投资具有共同控制、重大影响的采用权益法核算，其他采用成本法核算。

3、确定对被投资单位具有共同控制、重大影响的依据

按照合同约定对某项经济活动所共有的控制，仅在与该项经济活动相关的重要财务和经营决策需要分享控制权的投资方一致同意时存在，则视为与其他方对被投资单位实施共同控制；对一个企业的财务和经营决策有参与决策的权力，但并不能够控制或者与其他方一起共同控制这些政策的制定，则视为投资企业能够对被投资单位施加重大影响。

（六）固定资产的核算

1、固定资产确认条件

固定资产指为生产商品、提供劳务、出租或经营管理而持有，并且使用年限超过一年的有形资产。固定资产在同时满足下列条件时予以确认：①与该固定资产有关的经济利益很可能流入企业；②该固定资产的成本能够可靠地计量。

2、各类固定资产的折旧方法

除已提足折旧仍继续使用的固定资产之外，本公司对所有固定资产计提折旧。折旧方法采用年限平均法。

本公司根据固定资产的类别和使用情况，确定固定资产的使用寿命和预计净残值。并在年度终了，对固定资产的使用寿命、预计净残值和折旧方法进行复核，如与原先估计数存在差异的，进行相应的调整。

本公司的固定资产类别、预计使用寿命、预计净残值率和年折旧率如下：

资产类别	预计使用寿命(年)	预计净残值率	年折旧率
房屋及建筑物	20	5%	4.75%
机器设备	5-10	5%	9.50%-19.00%
电子设备	3-5	5%	19.00%-31.67%
运输设备	4-5	5%	19.00%-23.75%
其他设备	5	5%	19.00%

3、固定资产的减值测试方法、减值准备计提方法

资产负债表日，本公司对固定资产检查是否存在可能发生减值的迹象，当存在减值迹象时应进行减值测试确认其可收回金额，按账面价值与可收回金额孰低计提减值准备。减值损失一经计提，在以后会计期间不再转回。

固定资产可收回金额根据资产公允价值减去处置费用后净额与资产预计未来现金流量的现值两者孰高确定。

固定资产减值损失确认后，减值固定资产的折旧在未来期间作相应调整，以使该固定资产在剩余使用寿命内，系统地分摊调整后的固定资产账面价值（扣除预计

净残值)。

4、其他说明

本公司固定资产按成本进行初始计量。其中，外购的固定资产的成本包括买价、进口关税等相关税费，以及为使固定资产达到预定可使用状态前所发生的可直接归属于该资产的其他支出。自行建造固定资产的成本，由建造该项资产达到预定可使用状态前所发生的必要支出构成。投资者投入的固定资产，按投资合同或协议约定的价值作为入账价值，但合同或协议约定价值不公允的按公允价值入账。购买固定资产的价款超过正常信用条件延期支付，实质上具有融资性质的，固定资产的成本以购买价款的现值为基础确定。实际支付的价款与购买价款的现值之间的差额，除应予资本化的以外，在信用期间内计入当期损益。

当固定资产被处置、或者预期通过使用或处置不能产生经济利益时，终止确认该固定资产。固定资产出售、转让、报废或毁损的处置收入扣除其账面价值和相关税费后的金额计入当期损益。

(七) 在建工程

本公司在建工程以立项项目分类核算。自行建造的在建工程按建造该项资产达到预定可使用状态前所发生的全部必要支出作为入账价值。

已达到预定可使用状态但尚未办理竣工决算的固定资产，按照估计价值确定其成本，并计提折旧；待办理竣工决算后，再按实际成本调整原来的暂估价值，但不调整原已计提的折旧额。

公司在每期末判断在建工程是否存在可能发生减值的迹象。在建工程存在减值迹象的，估计其可收回金额。可收回金额根据在建工程的公允价值减去处置费用后的净额与在建工程预计未来现金流量的现值两者之间较高者确定。当在建工程的可收回金额低于其账面价值的，将在建工程的账面价值减记至可收回金额，减记的金额确认为在建工程减值损失，计入当期损益，同时计提相应的在建工程减值准备。在建工程的减值损失一经确认，在以后会计期间不再转回。

（八）无形资产

1. 本公司无形资产按成本进行初始计量。外购无形资产的成本，包括购买价款、相关税费以及直接归属于使该项资产达到预定用途所发生的其他支出。购买无形资产的价款超过正常信用条件延期支付，实质上具有融资性质的，无形资产的成本以购买价款的现值为基础确定。投资者投入的无形资产，按投资合同或协议约定的价值确定实际成本，但合同或协议约定价值不公允的，按公允价值确定实际成本。自行开发的无形资产，其成本为达到预定用途前所发生的支出总额。

2. 本公司在取得无形资产时分析判断其使用寿命，划分为使用寿命有限和使用寿命不确定的无形资产。

对于使用寿命有限的无形资产，在为企业带来经济利益的期限内按直线法摊销。使用寿命有限的无形资产摊销方法如下：

类 别	预计使用寿命	摊销方法
土地使用权	50 年	直线法
软件	5 年	直线法

使用寿命不确定的无形资产，不进行摊销。在每个会计期间对使用寿命不确定的无形资产的使用寿命进行复核。如果有证据表明无形资产的使用寿命是有限的，估计其使用寿命，并按使用寿命有限的无形资产处理。

资产负债表日，本公司对无形资产进行减值测试，对无形资产按照其账面价值与可收回金额孰低计量，按可收回金额低于账面价值的差额计提无形资产减值准备，相应的资产减值损失计入当期损益。无形资产减值损失一经确认，在以后会计期间不再转回。

（九）借款费用

1、借款费用资本化的确认原则

公司发生的借款费用，可直接归属于符合资本化条件的资产的购建或者生产的，予以资本化，计入相关资产成本；其他借款费用，在发生时根据其发生额确认为费用，计入当期损益。符合资本化条件的资产，是指需要经过相当长时间的购建或者

生产活动才能达到预定可使用或者可销售状态的固定资产、投资性房地产和存货等资产。

2. 借款费用资本化期间

同时满足下列条件时，借款费用开始资本化：（1）资产支出已经发生，资产支出包括为购建或者生产符合资本化条件的资产而以支付现金、转移非现金资产或者承担带息债务形式发生的支出；（2）借款费用已经发生；（3）为使资产达到预定可使用或者可销售状态所必要的购建或者生产活动已经开始。

当符合资本化条件的资产在购建或者生产过程中发生非正常中断、且中断时间连续超过 3 个月的，借款费用暂停资本化。当购建或者生产符合资本化条件的资产达到预定可使用或者可销售状态时，借款费用停止资本化。当购建或者生产符合资本化条件的资产中部分项目分别完工且可单独使用时，该部分资产借款费用停止资本化。

3、借款费用资本化金额的计算方法

在资本化期间内，专门借款的利息费用（扣除尚未动用的借款资金存入银行取得的利息收入或者进行暂时性投资取得的投资收益）及其辅助费用在所购建或者生产的符合资本化条件的资产达到预定可使用或者可销售状态前，予以资本化。

根据累计资产支出超过专门借款部分的资产支出加权平均数乘以所占用一般借款的资本化率，计算确定一般借款应予资本化的利息金额。资本化率根据一般借款加权平均利率计算确定。

借款存在折价或者溢价的，按照实际利率法确定每一会计期间应摊销的折价或者溢价金额，调整每期利息金额。

允许资本化的辅助费用、汇兑差额按实际发生额直接资本化。

（十）政府补助

1、政府补助包括与资产相关的政府补助和与收益相关的政府补助。

2、政府补助为货币性资产的，按照收到或应收的金额计量；政府补助为非货币

性资产的，按照公允价值计量，公允价值不能可靠取得的，按照名义金额计量。

3、与长期资产相关的政府补助，确认为递延收益，在相关资产使用寿命内分期计入营业外收入。与收益相关的政府补助，用于补偿以后期间的相关费用或损失的，确认为递延收益，在确认相关费用的期间计入当期营业外收入；用于补偿以前的相关费用或损失的，取得时直接计入当期营业外收入。

（十一）递延所得税资产/递延所得税负债

1、根据资产、负债的账面价值与其计税基础之间的差额，按照预期收回该资产或清偿该负债期间的适用税率计算确认递延所得税资产或递延所得税负债。

2、确认递延所得税资产以很可能取得用来抵扣可抵扣暂时性差异的应纳税所得额为限。资产负债表日，有确凿证据表明未来期间很可能获得足够的应纳税所得额用来抵扣可抵扣暂时性差异的，确认以前会计期间未确认的递延所得税资产。

3、资产负债表日，对递延所得税资产的账面价值进行复核，如果未来期间很可能无法获得足够的应纳税所得额用以抵扣递延所得税资产的利益，则减记递延所得税资产的账面价值。在很可能获得足够的应纳税所得额时，转回减记的金额。

（十二）主要会计政策、会计估计的变更

1、会计政策变更

本公司从 2010 年 1 月 1 日起执行《企业会计准则》，本财务报表按照《企业会计准则第 38 号—首次执行企业会计准则》所规定的 5 至 19 条相关内容，以及《企业会计准则解释第 1-4 号》的相关规定等，对要求追溯调整的事项在相关的会计年度进行追溯调整，并对财务报表进行了重新表述。

（1）所得税

本公司 2010 年 1 月 1 日起所得税核算方法改为资产负债表债务法，所得税费用对 2010 年期初所有者权益产生影响，追溯调整增加留存收益合计 736,455.33 元，其中：2008 年期初增加留存收益 7,723.84 元、2008 年度增加留存收益 11,405.04 元、2009 年度增加留存收益 717,326.45 元。

(2) 除上述所得税调整外, 本公司报告期无其他会计政策变更追溯调整事项。

2、会计估计变更

报告期内应收款项坏账准备会计估计发生变更。

出于会计谨慎性原则考虑, 为了增强自身的抗风险能力, 更加真实、完整地反映公司的财务状况、经营成果, 本公司董事会根据公司的实际情况, 本着谨慎经营、有效防范化解资产损失风险的原则, 决定自 2009 年 11 月 1 日起变更应收款项坏账准备会计估计, 采用更为严格的计提比例。

2009 年 11 月以前, 坏账准备按应收款项余额 5%的比例计提。从 2009 年 11 月 1 日起改按下表比例计提:

账龄	计提比例	
	应收账款	其他应收款
一年以内	5%	5%
一年至两年	20%	10%
两年至三年	50%	30%
三年至四年	100%	50%
四年至五年	100%	80%
五年以上	100%	100%

对上述会计估计变更采用未来适用法, 无需对已披露的财务报告进行追溯调整。此估计变更影响 2009 年度净利润减少数为 408.65 万元。

五、税项

(一) 本公司适用的主要税种、税率列示如下:

税种	应税行为	计税依据	税(费)率
企业所得税	境内法人单位应税所得	应纳税所得额	15%、25%
增值税	销售货物、提供加工、修理修配劳务所得	增值额	17%
营业税	租赁所得	应税营业额	5%
城市维护建设税	缴纳增值税及营业税	应纳流转税额(减除国家允许扣除项目)	5%

税种	应税行为	计税依据	税（费）率
教育费附加	缴纳增值税及营业税	应纳流转税额（减除国家允许扣除项目）	2008-2010 年为 4%，2011 年为 5%
其他税项（房产税、土地使用税、印花税、车船使用税等）			按照有关规定计缴

（二）所得税税收优惠

1、2008 年本公司适用的企业所得税税率为 25%。2009 年 12 月本公司被江苏省科学技术厅认定为高新技术企业，经如皋市地方税务局第六税务分局 20100301 号和皋地税备通 2011 年 3 号《税务事项登记备案告知书》同意，认定发行人作为高新技术企业，2009 年度、2010 年度和 2011 年度，根据《中华人民共和国企业所得税法》、《中华人民共和国企业所得税法实施条例》的相关规定，享受减按 15%税率征收企业所得税的优惠政策。

2、根据《财政部、国家税务总局关于技术改造国产设备投资抵免企业所得税暂行办法》的通知（财税字[1999]290 号）的规定，以及如皋市地方税务局第六分局《关于技术改造国产设备投资抵免企业所得税的批复》（皋地税技设抵字[2009]003 号和皋地税技设抵字[2010]002 号文），2008 年和 2009 年分别可抵免企业所得税额 9,312,619.05 元和 4,714,278.27 元。

3、根据国家税务总局下发的《关于印发〈企业研究开发费用税前扣除管理办法（试行）〉的通知》（国税发〔2008〕116 号）的规定，以及公司 2008 年度、2009 年度、2010 年度和 2011 年上半年发生的用于“新产品、新技术、新工艺”的研发费用享受 50%加计扣除所得税优惠政策，直接冲减 2008 年度应纳税所得额 6,862,845.43 元，冲减 2009 年度应纳税所得额 4,111,380.63 元，冲减 2010 年度应纳税所得额 4,564,617.85 元，冲减 2011 年上半年应纳税所得额 3,907,357.24 元。

（三）税收优惠对利润的影响

报告期内，发行人获得的各项税收优惠对公司扣除非经常性损益后净利润的影响分别如下表所示：

项目		2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
扣除非经常性损益后的净利润（万元）		2,128.44	4,033.98	2,980.98	3,116.86
研发费用加计扣除	加计扣除金额（万元）	390.74	456.46	411.14	686.28
	对净利润的影响（万元）	58.61	68.47	61.67	171.57
	占扣除非经常性损益后净利润的比例(%)	2.75%	1.70%	2.07%	5.50%
优惠税率	减征所得税金额（万元）	233.75	583.38	319.17	-
	占扣除非经常性损益后净利润的比例(%)	10.98%	14.46%	10.71%	-

公司将继续推进技术创新体系和激励机制的建立，以市场为导向，注重自主开发、积极引进消化先进技术、开展产学研合作，保证充足的研发投入和高水平的自主创新能力，以持续保持高新技术企业认定资格。

六、分部信息

（一）按产品分类

报告期内，公司主营业务收入和成本按产品分类情况如下表所示：

产品名称	2011 年 1-6 月		2010 年度		2009 年度		2008 年度	
	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比
主营业务收入								
液压机	16,104.77	88.15%	26,882.86	91.78%	23,200.26	97.61%	22,505.15	99.03%
机械压力机	2,023.29	11.07%	2,241.20	7.65%	369.06	1.55%	3.79	0.02%
其他	141.91	0.78%	165.80	0.57%	199.94	0.84%	216.67	0.95%
合 计	18,269.97	100.00%	29,289.86	100.00%	23,769.26	100.00%	22,725.61	100.00%
主营业务成本								
液压机	11,232.94	88.34%	17,897.48	91.47%	15,675.50	97.73%	14,622.37	99.08%
机械压力机	1,393.45	10.96%	1,577.12	8.06%	258.38	1.61%	2.95	0.02%
其他	88.77	0.70%	91.27	0.47%	105.10	0.66%	132.21	0.90%
合 计	12,715.16	100.00%	19,565.87	100.00%	16,038.98	100.00%	14,757.53	100.00%

（二）按地区分类

报告期内，公司主营业务收入按销售区域分类情况如下表所示：

销售地区	2011 年 1-6 月		2010 年度		2009 年度		2008 年度	
	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比
华东	12,972.98	71.01%	21,641.23	73.89%	14,041.92	59.08%	12,756.62	56.13%
华北	1,141.74	6.25%	2,607.14	8.90%	2,809.78	11.82%	3,068.76	13.50%
中南	2,150.46	11.77%	2,029.41	6.93%	3,627.34	15.26%	2,325.86	10.23%
西北	377.26	2.06%	1,219.48	4.16%	976.82	4.10%	1,399.62	6.17%
东北	1,474.77	8.07%	999.32	3.41%	1,306.32	5.50%	2,442.40	10.75%
西南	152.75	0.84%	793.29	2.71%	1,007.07	4.24%	732.35	3.22%
合计	18,269.97	100.00%	29,289.86	100.00%	23,769.26	100.00%	22,725.61	100.00%

七、发行人最近一年内兼并收购情况

发行人最近一年不存在重大收购兼并其他企业资产（或股权）的情况。

八、非经常性损益

根据南京立信永华会计师事务所有限公司出具的《南通锻压设备股份有限公司审核报告》（宁信会专字（2011）0266 号），公司报告期非经常性损益的具体内容、金额如下表：

单位：元

项目	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
非流动性资产处置损益，包括已计提资产减值准备的冲销部分	-	2,015,558.16	-974.29	-26,731.99
偶发性的税收返还、减免	-	-	4,714,278.27	9,312,619.05
计入当期损益的政府补助	2,647,783.32	10,647,206.66	1,003,600.00	2,257,800.00
除上述各项之外的其他营业外收入和支出	23,591.03	1,062,042.22	-213,684.73	-92,033.35
非经营性损益对利润总额的影响合计	2,671,374.35	13,724,807.04	5,503,219.25	11,451,653.71
所得税率	15%	15%	15%	25%
减：企业所得税影响数	400,706.15	1,729,185.40	148,319.80	582,000.67
非经常性损益净额	2,270,668.20	11,995,621.64	5,354,899.45	10,869,653.04
扣除非经常性损益后净利润	21,284,425.29	40,339,800.71	29,809,801.84	31,168,624.70
非经常性损益净额占净利润的比重	9.64%	22.92%	15.23%	25.86%

注：企业所得税影响额系以非经常性损益影响的应纳税所得额为计税基础乘以适用的企业所得

税税率计算的。

上表中“计入当期损益的政府补助”详细情况参见本节“十四/（六）非经常性损益分析”。上表中“偶发性的税收返还、减免”为报告期内经批准获得的技术改造国产设备投资抵免企业所得税。

公司 2008 年度、2009 年度、2010 年度和 2011 年 1-6 月非经常性损益占净利润的比例分别为 25.86%、15.23%、22.92%和 9.64%，扣除非经常性损益后的净利润分别为 31,168,624.70 元、29,809,801.84 元、40,339,800.71 元和 21,284,425.29 元。

总体来看，公司的经营成果对非经常性损益不存在重大依赖。

九、财务指标

（一）报告期主要财务指标

项目	2011 年 1-6 月	2010 年	2009 年	2008 年
资产负债率	41.97%	41.60%	37.63%	43.10%
流动比率（倍）	1.26	1.30	1.26	1.02
速动比率（倍）	0.38	0.55	0.59	0.46
应收账款周转率（次/年）	26.59	22.05	18.54	21.79
存货周转率（次/年）	1.77	2.00	2.44	3.05
无形资产（扣除土地使用权）占净资产比例	0.19%	0.24%	0.05%	0.08%
息税折旧摊销前利润（万元）	3,765.98	7,924.25	4,886.32	5,359.92
利息保障倍数（倍）	18.67	17.89	224.81	27.29
每股经营活动现金净流量（元）	0.24	0.28	0.52	0.52
每股净现金流量（元）	-0.06	0.12	0.13	-0.08
每股净资产（元）	2.82	2.57	2.26	1.82

表中指标计算公式：

资产负债率=(负债总额/资产总额)×100%

流动比率=流动资产/流动负债

速动比率=(流动资产-存货)/流动负债

应收账款周转率=营业收入/应收账款平均余额

存货周转率=营业成本/存货平均余额

无形资产（扣除土地使用权、水面养殖权和采矿权等后）占净资产的比例=（无形资产—土地使用权—水面养殖权—采矿权）/期末净资产×100%

息税折旧摊销前利润=利润总额+利息支出+计提折旧+摊销

利息保障倍数=息税前利润/利息费用(息为利息支出、税为所得税)

每股经营活动现金净流量=经营活动产生的现金净流量/期末股本

每股净现金流量=净现金流量/期末股本

每股净资产=净资产总额/期末股本

（二）报告期净资产收益率与每股收益

报告期利润		净资产收益率		每股收益(元)	
		全面摊薄	加权平均	基本每股收益	稀释每股收益
归属于公司普通股股东的净利润	2011年1-6月	8.71%	9.10%	0.2454	0.2454
	2010年	21.19%	35.90%	0.6461	0.6461
	2009年	19.47%	21.57%	0.4396	0.4396
	2008年	28.90%	33.78%	0.5255	0.5255
扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润	2011年1-6月	7.87%	8.23%	0.2217	0.2217
	2010年	16.33%	27.67%	0.4980	0.4980
	2009年	16.50%	18.28%	0.3726	0.3726
	2008年	21.43%	25.04%	0.3896	0.3896

表中指标计算公式如下：

净资产收益率= $P/(E_0 + NP/2 + E_i \times M_i/M_0 - E_j \times M_j/M_0 \pm E_k \times M_k/M_0)$

基本每股收益= $P/(S_0 + S_1 + S_i \times M_i/M_0 - S_j \times M_j/M_0 - S_k)$

稀释每股收益= $[P + (\text{已确认为费用的稀释性潜在普通股利息} - \text{转换费用}) \times (1 - \text{所得税率})] / (S_0 + S_1 + S_i \times M_i/M_0 - S_j \times M_j/M_0 - S_k + \text{认股权证、股份期权、可转换债券等增加的普通股加权平均数})$

其中：

P 为归属于公司普通股股东的净利润或扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润；

NP 为归属于公司普通股股东的净利润；

E0 为归属于公司普通股股东的期初净资产；

Ei 为报告期发行新股或债转股等新增的、归属于公司普通股股东的净资产；

Ej 为报告期回购或现金分红等减少的、归属于公司普通股股东的净资产；

M0 为报告期月份数；

Mi 为新增净资产下一月份起至报告期期末的月份数；

Mj 为减少净资产下一月份起至报告期期末的月份数；

Ek 为因其他交易或事项引起的净资产增减变动；

Mk 为发生其他净资产增减变动下一月份起至报告期期末的月份数。

S0 为期初股份总数；

S1 为报告期因公积金转增股本或股票股利分配等增加股份数；

Si 为报告期因发行新股或债转股等增加股份数；

Sj 为报告期因回购等减少股份数；

Sk 为报告期缩股数。

十、设立时及报告期内历次评估情况

（一）设立时的资产评估

2010年11月10日，经南通锻压设备有限公司股东会决议通过，同意南通锻压设备有限公司整体变更为股份有限公司。全体发起人于2010年11月22日签署《发起人协议书》，约定以2010年10月31日为审计评估基准日，发起设立南通锻压设备股份有限公司，各发起人持股比例不变，注册资本拟定为8,600万元。

2010年11月23日，江苏立信永华资产评估房地产估价有限公司出具《资产评估报告书》（立信永华评报字[2010]第192号），截至2010年10月31日，公司资产评估值总计为49,748.83万元，负债评估值总计为25,251.58万元。该评估结果所采用的评估方法为成本法（资产基础法），评估后净资产为24,497.25万元，由于发行人的资产采用历史成本计价的会计核算方法，因此发行人未根据评估结果调账。资产评估结果汇总如下表所示：

单位：万元

项目	账面价值	评估价值	增值率
一、流动资产	24,935.80	26,141.26	4.83%
其中：存货	14,099.12	15,304.58	8.55%
二、非流动资产	16,926.53	23,607.57	39.47%
其中：长期股权投资	618.19	1,013.44	63.94%
固定资产	11,539.54	16,073.95	39.29%
其中：房屋建筑物	3,470.27	6,676.47	92.39%
机器设备	8,069.27	9,397.48	16.46%
在建工程	1,727.04	1,727.04	-
无形资产	2,736.54	4,487.93	64.00%
其中：土地使用权	2,729.97	3,361.88	23.15%
其他无形资产	6.57	1,126.05	17,042.75%
其他非流动资产	305.21	305.21	-
资产总计	41,862.33	49,748.83	18.84%
三、流动负债	25,251.58	25,251.58	-
四、非流动负债	-	-	-
负债总计	25,251.58	25,251.58	-
净资产	16,610.75	24,497.25	47.48%

上述资产评估结果中，评估增值幅度相对较大的资产项目及其增值原因如下：

1、长期股权投资

长期股权投资项目为公司投资的如皋市农村信用合作联社股权，公司对该长期股权投资采用成本法核算，截至评估基准日，该投资账面价值为618.19万元，评估价值1,013.44万元，增值率为63.94%。

该项资产评估增值较多的主要原因是，公司账面价值为按照成本法核算的原始投资额，而被投资企业经过多年经营积累，净资产已大幅增长。

2、建筑物与机器设备

固定资产中的建筑物与机器设备账面价值分别为 3,470.27 万元和 8,069.27 万元，评估价值分别为 6,676.47 万元和 9,397.48 万元，增值率分别为 92.39%和 16.46%。

建筑物与机器设备的评估方法为重置成本法，评估增值的主要原因是，受到近年来建材和钢材上涨因素的影响，钢结构厂房的重置成本和机器设备的购置价格上涨。

3、土地使用权

纳入评估范围的 5 宗土地使用权情况如下表所示，其面积共计 145,953 平方米，账面价值 2,729.97 万元，评估价值 3,361.88 万元，评估增值率为 23.15%。

序号	土地权证编号	土地位置	取得年份	土地用途	用地性质	准用年限	面积 (M ²)
1	皋国用(2003)第 1772 号	柴湾镇镇南村 13 组-东厂土地	2003 年	工业	出让	50	33,299
2	皋国用(2008)第 1313 号	柴湾镇镇南村 2 组-西厂土地	2004 年	工业	出让	50	84,952
3	皋国用(2009)第 1049 号	柴湾镇镇南村 13 组-厂中间土地	2009 年	工业	出让	50	15,535
4	皋国用(2009)第 739 号	柴湾镇镇南村 2 组-南厂土地	2009 年	工业	出让	50	5,827
5	皋国用(2009)第 740 号	柴湾镇镇南村 2 组-北厂土地	2009 年	工业	出让	50	6,340

注：截至本招股说明书签署日，公司已办理完毕上述土地使用权的权利人名称变更手续，土地权证编号已改变。详细情况请见“第六节 业务与技术”之“五、主要固定资产及无形资产”。

这些资产评估增值率较高主要是由于近些年来工业用地的土地使用权出让价格上涨所致。

4、其他无形资产

其他无形资产账面价值 6.57 万元，评估价值 1,126.05 万元，评估增值率为 17,042.75%。

评估增值主要是由于公司自创的专利技术、软件著作权和注册商标等无形资产的成本已在发生时作为费用列支，针对这些专利和注册商标，公司账面记录的资产价值为零，但是鉴于部分专利、软件和注册商标是公司在日常经营过程中使用的重要资产，运用该等专利所生产的产品是公司主营业务收入的重要来源，根据资产评估结果，专利技术评估值为 999.59 万元，软件评估值为 9.59 万元，注册商标评估值为 110.30 万元。

（二）土地评估

2010 年 10 月，锻压有限将非经营性资产予以剥离，将位于如皋市柴湾镇柴湾居八组和如皋市如城镇宁海路以北的两块土地使用权转让给庆中贸易。

2010 年 10 月 10 日，江苏金宁达不动产评估咨询有限公司出具了《土地估价报告》（（江苏）金宁达（2010）（估）字第 RG181 号和（江苏）金宁达（2010）（估）字第 RG180 号），确定两块土地使用权以 2010 年 10 月 8 日为估价基准日的评估价值分别为 178.44 万元和 803.43 万元，由于发行人的资产采用历史成本计价的会计核算方法，因此发行人未根据评估结果调账。两块土地的具体情况如下：

位置	土地证号	面积 (m ²)	设定 用途	账面净值 (万元)	评估价值 (万元)	评估增值 (万元)
如皋市柴湾镇柴湾居八组	皋国用（2009）264号	7,983.0	工业	169.12	178.44	9.32
如皋市如城镇宁海路以北	皋国用（2008）716号	1,920.8	商业	777.06	803.43	26.37

十一、历次验资情况

自有限公司 2002 年成立以来，设立时股东出资及设立后历次资本变化的验资情况如下：

（一）有限公司设立

2002 年 3 月，郭庆、郭凡共同出资设立了南通锻压设备有限公司。公司注册资本人民币 600 万元，其中郭庆以原锻压设备厂净资产作价 528 万元出资，占注册资本比例 88%，郭凡以货币出资 72 万元，占注册资本比例 12%。上述出资由江苏如皋

皋审会计师事务所审验，并于 2002 年 3 月 20 日出具了皋审所（2002）105 号《验资报告》。

（二）有限公司第一次增资

2004 年 3 月，经股东会决议通过，有限公司增资 900 万元，增资后注册资本变更为 1,500 万元，其中股东郭庆以货币增资 822 万元，增资后合计出资 1,350 万元，出资比例 90%；股东郭凡以货币增资 78 元，增资后合计出资 150 万元，出资比例 10%；本次增资经如皋皋审会计师事务所审验，并于 2004 年 3 月 17 日出具了皋审所（2004）63 号《验资报告》。

（三）有限公司第二次增资

2005 年 9 月，经股东会决议通过，有限公司增资 3,500 万元，增资后注册资本变更为 5,000 万元，股东郭庆以货币增资 3,150 万元，增资后合计出资 4,500 万元，出资比例 90%；股东郭凡以货币增资 350 万元，增资后合计出资 500 万元，出资比例 10%；本次增资经如皋皋剑会计师事务所审验，并于 2005 年 9 月 29 日出具了皋剑会验（2005）369 号《验资报告》。

（四）有限公司第三次增资

2006 年 4 月，郭凡与郭庆签署《股权转让协议》，约定郭凡将有限公司 500 万元出资额转让予郭庆。2006 年 8 月，股东郭庆决定，以货币对有限公司增资 3,000 万元，增资后注册资本变更为 8,000 万元。本次增资经如皋皋剑会计师事务所审验，并于 2006 年 8 月 15 日出具了皋剑会验（2006）192 号《验资报告》。

（五）有限公司第四次增资

2010 年 10 月，郭庆、有限公司、如山创业签署《增资协议书》，约定有限公司增资 600 万元，新增注册资本由如山创业以货币认缴，每 1 元出资额的增资价格为 7 元。增资后公司注册资本变更为 8,600 万元。本次增资经南通宏瑞联合会计师事务所审验，并于 2010 年 10 月 22 日出具了通宏瑞验[2010]75 号《验资报告》。

（六）整体变更设立股份公司

2010 年 11 月，根据协议、章程和股东会决议的规定，以有限公司 2010 年 10 月 31 日经审计的净资产 166,107,423.95 元整体变更设立南通锻压设备股份有限公司，折股本 86,000,000 股，净资产金额超过股本的 80,107,423.95 元计入资本公积。

南京立信永华会计师事务所有限公司于 2010 年 11 月 23 日出具了宁信会验字（2010）0078 号《验资报告》，对公司整体变更情况以及各股东的出资情况进行了审验确认。

（七）股份公司增资

2010 年 12 月，经股东大会决议通过，股份公司决定增发 1000 万股新股。新增注册资本由通联创业认购 800 万股，如山创业认购 200 万股，每 1 股的增资价格为 7 元。增资后公司注册资本变更为 9,600 万元。本次增资经南京立信永华会计师事务所有限公司审验，并于 2010 年 12 月 10 日出具了宁信会验字（2010）0091 号《验资报告》。

十二、资产负债表日后事项、或有事项及其他重要事项

（一）资产负债表日后事项（非调整事项）

根据 2011 年 3 月 5 日发行人 2011 年第二次临时股东大会决议，2010 年度公司利润不实施分配。公司截至首次公开发行人民币普通股（A 股）股票完成前的滚存利润由股票发行后新老股东按持股比例共同享有。

截至财务报表批准日，除上述利润分配事项外，本公司无应披露未披露的重大资产负债表日后事项。

（二）或有事项

截至 2011 年 6 月 30 日，本公司资产提供担保事项如下：

单位：元

提供担保资产情况			担保情况									
资产 明细	产权证号	资产 账面净值	被 担 保 方	银行	担保 用途	借款余额	起始日	终止日				
土地使 用权	皋国用（2010） 第82101013号	14,129,558.05	发 行 人	中国 建设 银行 如皋 支行	借款	10,000,000.00	2011-1-18	2012-1-17				
房屋建 筑物	皋房权证字第 98624号	2,602,406.26							借款	10,000,000.00	2011-1-19	2012-1-18
	皋房权证字第 98625 号	2,960,725.12										
	皋房权证字第 98626 号	3,764,455.68										
	皋房权证字第 98627 号	9,600,468.63										
	皋房权证字第 98628 号	11,633.48										
	皋房权证字第 98629 号	6,313.22										
机器 设备		28,381,789.28			借款	8,996,183.41	2011-6-9	2011-8-8				
土地使 用权	皋国用（2010） 第82101012号	4,785,279.76		发 行 人	中国 农业 银行 如皋 市支 行	借款	已还清					
房屋建 筑物	皋房权证字第 98621号	7,447,418.45										
	皋房权证字第 98622号	11,523.75										
	皋房权证字第 98623号	1,318,081.96										
	皋房权证字第 98630号	2,190,354.37										
	皋房权证字第 98631号	31,827.52										
	皋房权证字第 98632号	238,187.52										
	皋房权证字第 98633号	66,376.80										
合计		77,546,399.85	合计			38,996,183.41						

（三）其他重要事项

截至最近一期财务报表签发日，公司会计报表附注中无需要披露的其他重要事项。

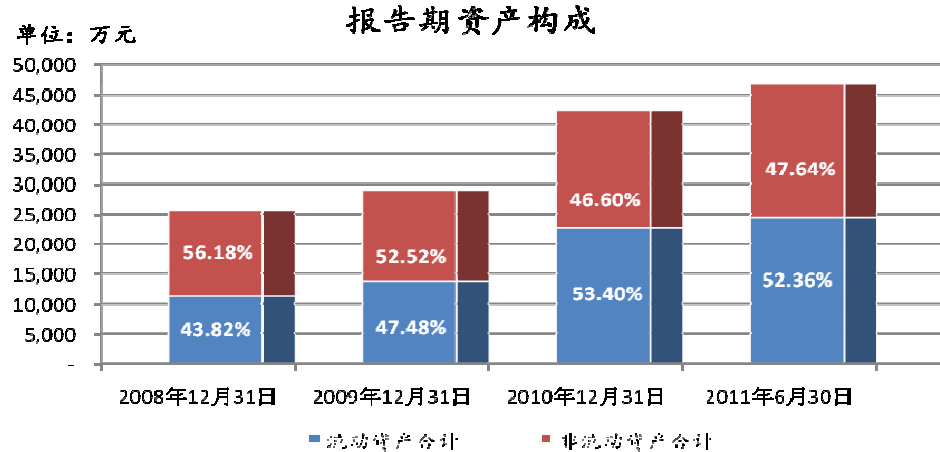
十三、财务状况分析

（一）资产负债主要构成及变化分析

1、资产构成情况

报告期内，公司资产的构成情况如下：

项目	2011年6月30日		2010年12月31日		2009年12月31日		2008年12月31日	
	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比
流动资产合计	24,408.67	52.36%	22,582.05	53.40%	13,751.65	47.48%	11,203.75	43.82%
货币资金	2,459.30	5.28%	3,672.47	8.69%	1,678.21	5.79%	693.45	2.71%
应收票据	1,220.74	2.62%	3,748.77	8.86%	580.80	2.01%	760.51	2.97%
应收账款	1,437.15	3.08%	1,399.48	3.31%	1,337.93	4.62%	1,280.03	5.01%
预付款项	2,067.44	4.43%	610.38	1.44%	2,633.74	9.09%	1,083.68	4.24%
其他应收款	267.25	0.57%	195.67	0.46%	212.58	0.73%	1,257.74	4.92%
存货	16,956.79	36.37%	12,955.27	30.64%	7,308.38	25.24%	6,128.35	23.97%
非流动资产合计	22,208.18	47.64%	19,705.32	46.60%	15,209.11	52.52%	14,361.90	56.18%
长期股权投资	618.19	1.33%	618.19	1.46%	5.00	0.02%	5.00	0.02%
固定资产	13,399.09	28.74%	14,095.96	33.33%	11,323.70	39.10%	10,503.92	41.09%
在建工程	3,983.33	8.54%	702.38	1.66%	56.63	0.20%	858.11	3.36%
无形资产	3,898.33	8.36%	3,947.36	9.33%	3,750.13	12.95%	2,992.96	11.71%
长期待摊费用	221.70	0.48%	247.78	0.59%	-	-	-	-
递延所得税资产	87.54	0.19%	93.65	0.22%	73.65	0.25%	1.91	0.01%
资产总计	46,616.85	100.00%	42,287.38	100.00%	28,960.76	100.00%	25,565.65	100.00%



公司一直专注于锻压设备的生产经营，报告期内公司资产结构较稳定，没有与主营业务无关的金融资产和委托理财等资产。流动资产和非流动资产的权重比例报告期内一直较为稳定。发行人资产主要由存货、固定资产、无形资产构成，2008年末、2009年末、2010年末和2011年6月末三者合计占总资产比重分别为76.76%、77.28%、73.30%和73.48%，各期占比较为稳定。

报告期内，公司资产规模伴随业务的发展而持续稳定增长，2009年末、2010年末和2011年6月末的资产总额分别较上年末上升了13.28%、46.02%和10.24%。

2009年资产总额增加了3,395.10万元，主要得益于公司经营利润的积累，2009年全年实现净利润3,516.47万元。

2010年资产总额大幅增长了13,326.62万元，主要是由于受到以下因素的共同影响：（1）2010年全年实现净利润5,233.54万元；（2）2010年末公司短期借款较上年末增加2,285.00万元；（3）随着公司业务的快速扩张，2010年期末预收客户购货定金和应付款项共增加了5,434.51万元；（4）2010年发行人两次增加注册资本，投资者共投入11,200.00万元；（5）2010年，公司股东共计分配利润9,801.38万元（具体情况参见本节之“十八（二）实际股利分配情况”）。

2011年1至6月资产总额增加了4,329.47万元，总资产的增加一方面得益于公司经营利润积累，2011年1至6月实现净利润2,355.51万元；另一方面受到短期借款规模增加1,399.62万元的影响。

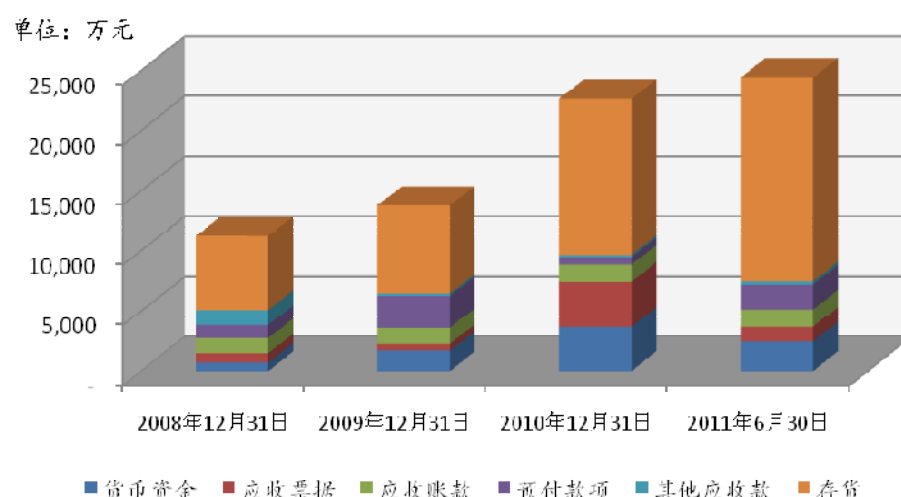
2、主要资产情况分析

(1) 流动资产分析

公司 2008 年末、2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末的流动资产余额分别为 11,203.76 万元、13,751.65 万元、22,582.05 万元和 24,408.67 万元，其构成情况如下表所示：

项目	2011 年 6 月 30 日		2010 年 12 月 31 日		2009 年 12 月 31 日		2008 年 12 月 31 日	
	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比
货币资金	2,459.30	10.08%	3,672.47	16.26%	1,678.21	12.20%	693.45	6.19%
应收票据	1,220.74	5.00%	3,748.77	16.60%	580.80	4.22%	760.51	6.79%
应收账款	1,437.15	5.89%	1,399.48	6.20%	1,337.93	9.73%	1,280.03	11.42%
预付账款	2,067.44	8.47%	610.38	2.70%	2,633.74	19.15%	1,083.68	9.67%
其他应收款	267.25	1.09%	195.67	0.87%	212.58	1.55%	1,257.74	11.23%
存货	16,956.79	69.47%	12,955.27	57.37%	7,308.38	53.15%	6,128.35	54.70%
流动资产合计	24,408.67	100.00%	22,582.05	100.00%	13,751.65	100.00%	11,203.75	100.00%

流动资产构成



1> 货币资金

项目	2011 年 6 月 30 日		2010 年 12 月 31 日		2009 年 12 月 31 日		2008 年 12 月 31 日
	金额 (万元)	增幅	金额 (万元)	增幅	金额 (万元)	增幅	金额 (万元)
现金	2.62	598.52%	0.37	-48.07%	0.72	-96.10%	18.48
银行存款	2,297.19	-34.34%	3,498.80	108.57%	1,677.49	171.45%	617.97
其他货币资金	159.50	-7.96%	173.30	-	-	-	57.00
货币资金合计	2,459.30	-33.03%	3,672.47	118.83%	1,678.21	142.00%	693.45

公司 2008 年末、2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末的货币资金余额分别为 693.45 万元、1,678.21 万元、3,672.47 万元和 2,459.30 万元。公司其他货币资金系开具银行承兑汇票和保函的保证金。

公司 2009 年末及 2010 年末货币资金的增长率分别为 142.00%、118.83%，呈较快的增长趋势。2011 年 6 月末，发行人持有货币资金较 2010 年末减少了 33.03%，货币资金的减少主要是由于 2011 年 1 至 6 月发行人投资活动现金支出和原材料采购现金支出较大造成的。有关货币资金变动的具体情况，请参见本节“十五、现金流量情况”。

报告期内，公司资金周转良好、现金流较为充裕，能够满足生产经营的日常资金需求。

2> 应收票据

应收票据为收到客户用以支付货款或设备定金的银行承兑汇票。2008 年末、2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末，应收票据余额分别为 760.51 万元、580.80 万元、3,748.77 万元和 1,220.74 万元，分别占当年流动资产的 6.79%、4.22%、16.60%和 5.00%，报告期内公司应收票据余额占流动资产的比例相对较小。应收票据与营业收入的关系如下：

项目	2011 年 1-6 月	2010 年	2009 年	2008 年
应收票据余额（万元）	1,220.74	3,748.77	580.80	760.51
营业收入（万元）	18,856.32	30,176.11	24,267.24	23,360.25
应收票据余额占营业收入比重	3.24%	12.42%	2.39%	3.26%

注：2011 年 1 至 6 月应收票据余额占营业收入比重为年化值

2010 年末因销售收入增长，同时较多票据未到承兑期也未贴现，应收票据余额比上年增加了 3,167.97 万元。应收票据增长较快主要是由于 2010 年发行人新增客户及老客户中很多客户采用了银行承兑汇票的形式支付货款或定金。应收票据的增长与发行人客户的付款方式有关，与发行人的信用政策无关。

2011 年 1 至 6 月，发行人为加快票据周转，提高资产使用效率，加大了票据贴现和背书转让力度以融通资金，有效控制了应收票据的增长。

发行人报告期内各期末末已贴现和已背书转让的未到期票据情况如下表所示：

项目		2011年1-6月	2010年	2009年	2008年
已贴现未到期票据	金额（万元）	500.00	299.00	-	-
	占比	3.93%	1.54%	-	-
已背书转让未到期票据	金额（万元）	8,198.96	4,567.50	3,895.33	-
	占比	64.50%	23.59%	38.73%	-

报告期内，公司应收票据全部为银行承兑汇票，发生坏账的风险很小，承兑期限一般为 3-6 个月，不会对公司的生产经营产生不利影响。

3> 应收账款

公司 2008 年末、2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末的应收账款净额分别为 1,280.03 万元、1,337.93 万元、1,399.49 万元和 1,437.15 万元，占各期末流动资产的比例分别为 11.43%、9.73%、6.20%和 5.89%。具体分析如下：

A、应收账款与营业收入的配比分析

项目	2011年1-6月	2010年	2009年	2008年
应收账款余额（万元）	1,437.15	1,399.48	1,337.93	1,280.03
营业收入（万元）	18,856.32	30,176.11	24,267.24	23,360.25
应收账款余额占营业收入比重	3.81%	4.64%	5.51%	5.48%

注：应收账款余额占营业收入比重为年化值

报告期内，发行人应收账款余额增长与公司销售规模的变化保持同步，属正常增长。各期末应收账款占当期营业收入的比重基本保持稳定。报告期内，公司应收账款余额占营业收入的比重均较低。根据沪深两市机床类上市公司秦川发展（000837）、华东数控（002248）、日发数码（002520）、华中数控（300161）、亚威股份（002559）的公开数据资料，五家公司 2008 年、2009 年和 2010 年应收账款余额占营业收入的平均比重为 22.40%，而发行人报告期内上述比例仅为 4.86%，远低于同行业可比公司平均水平。这主要是由于发行人建立了严格的货款管理制度，主要采用了款到发货的销售模式，只针对少部分信用良好的客户给予一定的信用期。部分机型在货款全部收到后才发货并确认收入；另有部分产品在收到 90%以上的款项后发货，余款作为质保金。

B、应收账款账龄分析

公司报告期内应收账款账龄分析表如下（表中应收账款金额为扣除坏账准备前的余额）：

项目	2011年6月30日			
	金额 (万元)	比例	坏账准备 (万元)	账面价值 (万元)
1年以内	926.87	53.19%	46.34	880.53
1-2年（含）	517.42	29.69%	103.48	413.94
2-3年（含）	285.35	16.37%	142.67	142.68
3年以上	12.98	0.75%	12.98	-
合计	1,742.62	100.00%	305.47	1,437.15
项目	2010年12月31日			
	金额 (万元)	比例	坏账准备 (万元)	账面价值 (万元)
1年以内	925.06	54.73%	46.25	878.81
1-2年（含）	529.77	31.34%	105.95	423.82
2-3年（含）	193.71	11.46%	96.86	96.85
3年以上	41.62	2.46%	41.62	-
合计	1,690.17	100.00%	290.69	1,399.48
项目	2009年12月31日			
	金额 (万元)	比例	坏账准备 (万元)	账面价值 (万元)
1年以内	930.41	51.59%	46.52	883.89
1-2年（含）	371.67	20.61%	74.33	297.34
2-3年（含）	138.72	7.69%	47.86	90.86
3年以上	362.80	20.11%	296.95	65.85
合计	1,803.60	100.00%	465.67	1337.93
项目	2008年12月31日			
	金额 (万元)	比例	坏账准备 (万元)	账面价值 (万元)
1年以内	647.93	50.37%	3.24	644.69
1-2年（含）	206.20	16.03%	1.03	205.17
2-3年（含）	103.66	8.06%	0.52	103.14
3年以上	328.67	25.55%	1.64	327.03
合计	1,286.46	100.00%	6.43	1280.03

发行人在销售定制型产品时，部分产品留有占合同金额 10%以下的销售尾款作为质量保证金，质保期为半年至两年不等，这部分质保金的回收期约为一年至两年半。从上表可以看出，发行人报告期末应收账款账龄绝大多数在 2 年之内，即正常

的质保期期间内，2011 年 6 月末账龄 2 年以内应收账款的比例为 82.88%。

C、应收账款欠款客户明细

各报告期末，应收账款欠款前五名客户欠款情况如下：

时间	金额（万元）	占应收账款账面余额的比例
2008 年 12 月 31 日	277.35	21.56%
2009 年 12 月 31 日	385.24	21.36%
2010 年 12 月 31 日	419.33	24.81%
2011 年 6 月 30 日	412.55	23.67%

由上表可见，公司销售客户相对分散，前五大客户合计的应收账款占总额的比例为 25%以下，不存在针对单一客户较大的应收账款损失风险。

4> 存货

A、存货总量分析

报告期存货占流动资产的平均比例为 60.25%，处于较高水平。报告期内，发行人存货呈增长态势，主要系由于以下原因所致：

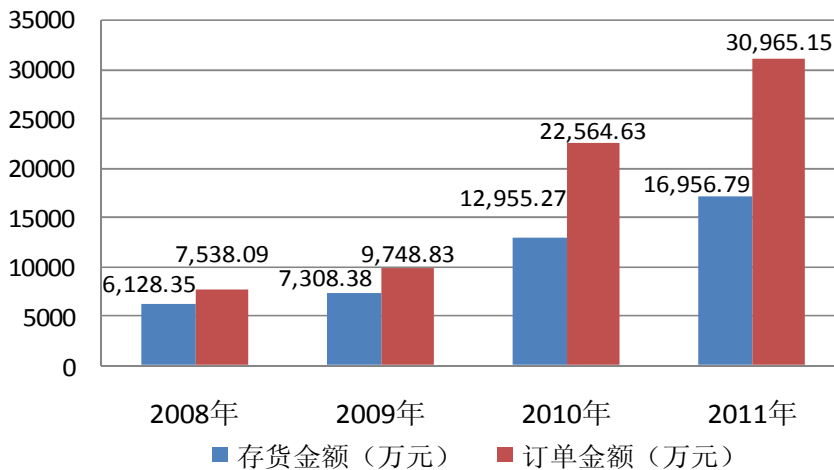
a.报告期内发行人订单持续增长

发行人产品产销两旺，在手订单数量充沛。2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末，发行人未交付订单合同总金额（不含税）分别为 9,748.83 万元、22,564.63 万元和 30,965.15 万元，2010 年末和 2011 年 6 月末的未交付订单总金额分别同比增长 131.46%和 37.23%。

发行人产品售价一般在签订订单时的原材料价格基础上确定，为降低原材料价格波动风险，在一定程度上锁定产品利润，发行人在与客户签订合同并收到定金后，及时组织订单产品所需原材料的采购。未交付订单的持续增长，导致了发行人为完成订单而采购的原材料备货量和在产品数量均相应增加。

报告期内各期末，发行人存货与未交付订单增长情况如下图所示：

单位：万元



目前在沪深两市上市的公司中，与发行人生产类似产品，即生产金属成形机床产品的公司仅亚威股份（002559）一家，亚威股份的主要产品为折弯机、剪板机等。我们对比了发行人与亚威股份期末存货余额与订单金额的匹配关系，具体如下：

项目	发行人		亚威股份
	2011年6月末	2010年末	2010年末
年（期）末存货余额（万元）	16,956.79	12,955.27	20,431.64
年（期）末未交付订单金额（万元）	30,965.15	22,564.63	29,873.21*
存货占订单金额的比例	54.76%	57.41%	68.39%

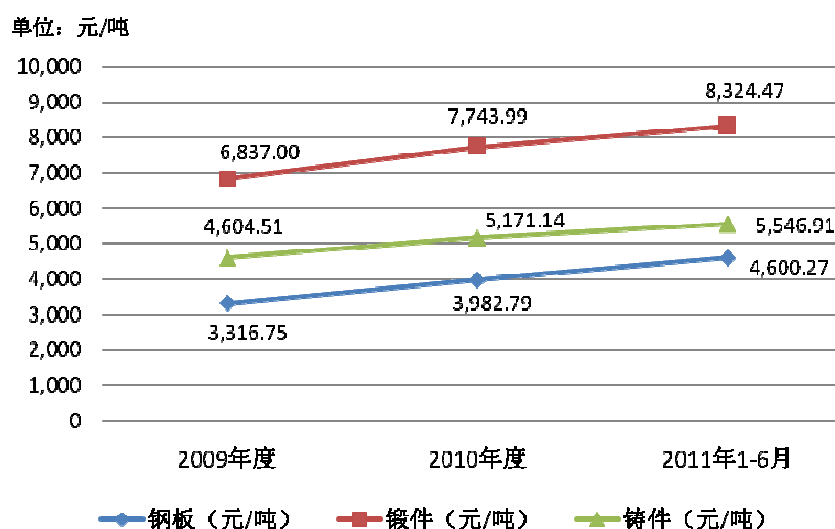
*注：根据亚威股份在其招股说明书中披露的内容，其 2010 年末数控折弯机、数控转塔冲床及数控卷板校平剪切生产线的期末未交付订单金额共计 29,873.21 万元。亚威股份该类产品收入占其主营业务收入的 90.35%。

由上表可见，发行人期末持有的存货金额与其持有订单金额相匹配，期末存货余额与订单金额的比例符合行业特征。

b.2009 年以来原材料价格持续上涨

发行人产品的主要原材料为钢板、铸件、锻件等。报告期内发行人上述三种直接材料成本占主营业务成本的比例平均为 62.26%。2009 年以来，因原材料价格持续上涨，造成了发行人存货单位成本增加。报告期内，发行人三种主要原材料中，钢板平均采购价格 2010 年比 2009 年增加了 20.08%，2011 年 1 至 6 月比 2010 年增加了 15.50%；锻件平均采购价格 2010 年比 2009 年增加了 13.27%，2011 年 1 至 6 月比 2010 年增加了 7.5%；铸件平均采购价格 2010 年比 2009 年增加了 12.31%，2011 年 1 至 6 月比 2010 年增加了 7.27%。上述三种主要原材料采购价格变化情况如下图

所示：



c. 发行人采购、生产周期不断延长

由于客户对产品性能要求越来越高，生产所需部分液压元器件需从国外进口。如，发行人高档液压比例阀等需从德国等国家采购，平均采购周期在六个月以上；发行人生产所需大型或特殊规格铸件、锻件等需在国内专门定制，采购周期一般在四至六个月以上。

发行人每台产品的生产周期视其公称力大小、结构复杂程度等长短不一，短则二至三个月，长则一年以上。报告期内，由于订单产品平均公称力不断增大、结构日趋复杂，发行人产品平均生产周期不断延长，目前约为五至六个月。

以上原因导致发行人自制半成品、在产品在报告期内各期末结存数不断增加。

d. 保持适当规模的通用原材料及标准部件的库存量

报告期内，发行人通用型产品销售收入平均占比为 24.38%。随着发行人业务发展，为扩大销售并缩短交货期，对于一些畅销的通用型产品，发行人一般按照“以销定产，保持合理库存”的原则，相应提前储备了部分存货，增加了通用原材料及标准部件半成品的储备量。

此外，定制型产品部分通用原材料、标准部件，如：电气元器件、五金配件等，发行人通过批量采购的方式保持着适当的库存量。

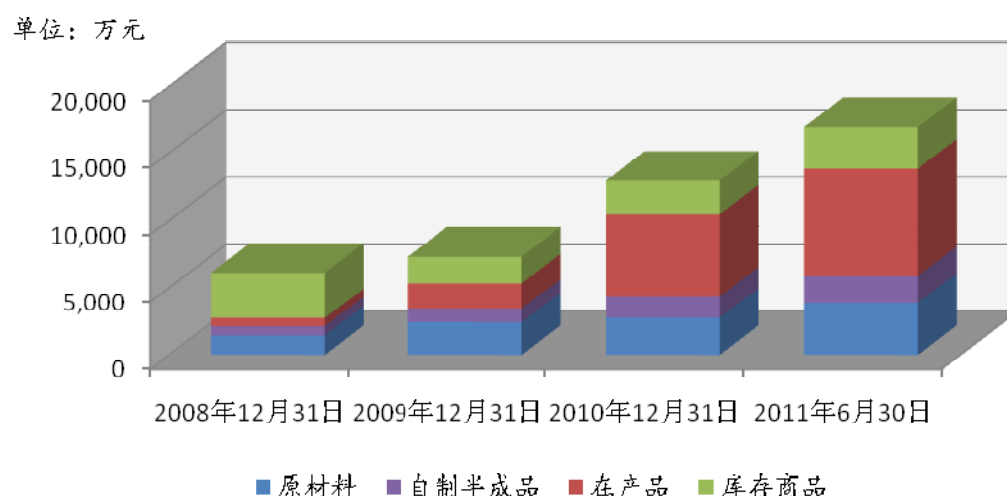
B、存货结构分析

报告期内，公司存货构成情况如下：

项目	2011 年 6 月 30 日		2010 年 12 月 31 日		2009 年 12 月 31 日		2008 年 12 月 31 日	
	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比
原材料	3,889.91	22.94%	2,774.47	21.42%	2,425.61	33.19%	1,446.11	23.60%
自制半成品	2,001.69	11.80%	1,590.37	12.28%	1,043.21	14.27%	686.01	11.19%
在产品	7,956.13	46.92%	6,098.70	47.08%	1,872.39	25.62%	609.31	9.94%
库存商品	3,109.06	18.34%	2,491.73	19.23%	1,967.17	26.92%	3,386.92	55.27%
减：存货跌价准备	-	-	-	-	-	-	-	-
存货合计	16,956.79	100.00%	12,955.27	100.00%	7,308.38	100.00%	6,128.35	100.00%

注：上表原材料包括原材料、包装物、低值易耗品等。

存货构成



由上图表可见，发行人报告期内存货总额持续增长。

a. 原材料及自制半成品

2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末的原材料及自制半成品合计库存金额分别较上年末增长了 62.69%、25.83%和 34.98%，主要是由于发行人生产经营规模扩大而相应增加了原材料储备量。报告期内原材料及自制半成品合计金额占存货总额的比重保持在 30%以上，自制半成品主要由原材料经过下料、焊接等简单加工后形

成。

b.在产品

报告期内，随着装备力量的不断增强，发行人产能不断扩大。得益于产能增加和销售规模的逐年快速增长，在产品数量和金额均逐年增长。

2009 年末的在产品库存金额较 2008 年末增长了 207.30%，主要是由于 2008 年末在产品金额较低所致。2008 年 8 月末公司重型车间、油缸车间落成。为适应业务发展需要，发行人于 2008 年末对生产车间布局进行了重新调整，导致 2008 年末在产品金额较低。

2010 年末的在产品库存金额较 2009 年末增长了 225.72%。2009 年下半年以来随着国内宏观经济形势企稳回升，机械装备制造业强劲复苏。发行人的产销规模持续增长。2010 年末未交付订单合同总金额（不含税）22,564.63 万元，较 2009 年末大幅增长 131.46%，期末在产品金额随之增加。

2011 年 6 月末，发行人未交付订单合同金额（不含税）为 30,965.15 万元，较 2010 年末增长了 37.23%，期末在产品金额相应增加，达到 7,956.13 万元，较 2010 年末增长 30.46%。

c.库存商品

2008 年末的库存商品金额较大主要是由于 2008 年下半年全球经济危机发生后，发行人部分客户推迟提货，原定在 2008 年内交货的部分产品延至 2009 年交货，造成 2008 年末的库存商品余额偏高。

2010 年末和 2011 年 6 月末的库存商品较上年末分别增长了 26.67%和 24.78%，主要是由于随着发行人产销规模扩大，订单数量增加，期末已完工但尚未交付的产品和已交付但尚未完成安装调试的发出商品数量增加造成的。

C、存货流动性分析

近年来，由于发行人产品的市场销路良好，且发行人能够按照订单合同和销售预测合理安排生产计划、采购计划，因此未发生过库存产品积压滞销的情况，存货的流动性良好。此外，公司还建立了定期和不定期的存货盘点制度，通过有效的内

部管理，保证存货账实相符、货龄合理。报告期内发行人液压机和机械压力机产品的平均产销率达到 99.29%，每年（期）的具体产销率情况如下：

项目	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
实际产量（台）	759	1,576	1,114	1,195
实际销量（台）	800	1,506	1,173	1,132
产销率	105.40%	95.56%	105.30%	94.73%

5> 预付款项

2008 年末、2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末，预付账款余额分别为 1,083.68 万元、2,633.74 万元、610.38 万元和 2,067.44 万元，占当期期末流动资产的比例分别为 9.67%、19.15%、2.70%和 8.47%。账龄在两年以内的预付账款约占 99%，主要为预付材料款、预付设备款等。

2009 年末预付账款余额较 2008 年末增长 143.04%，主要原因是：（1）2009 年发行人根据业务发展需要，为扩大生产经营规模、增强自身装备优势，决定购置 T6926 落地铣镗床、AF130R 落地镗床、大吨位行车等重要设备，为此向齐齐哈尔二机床(集团)有限责任公司、河南省华东起重机集团有限公司预付了用于订购设备的款项，导致 2009 年末预付设备款金额较大，达到 953.79 万元；（2）发行人根据生产计划安排于 2009 年末向如皋市苏中金属材料有限公司预付了购买钢材的材料款 571.73 万元，于年末尚未送达；（3）为建造超大型生产车间向江苏南通六建集团元辰设备安装工程有限公司预付工程款 300 万元。

2010 年末预付账款余额较 2009 年末下降了 76.82%，主要原因是：（1）随着 2009 年末集中订购设备的陆续到货并投入，使用预付设备款减少 789.58 万元；（2）2010 年因采购的材料均及时送达，期末预付材料款减少 485.59 万元。

2011 年 6 月末预付账款余额较 2010 年末增长 138.71%，主要原因是：（1）发行人为募投项目购置 QD 型电动双梁起重机、LD 型电动单梁起重机、T6920D/120*40 落地镗铣床等共计 15 台设备，向河南重工起重机集团有限公司和齐齐哈尔二机床(集团)有限责任公司预付设备定金 1,001.00 万元；（2）因采购钢材导致预付材料款增加 514.20 万元。

报告期内，预付款项账龄情况如下：

账龄结构	2011 年 6 月 30 日		2010 年 12 月 31 日		2009 年 12 月 31 日		2008 年 12 月 31 日	
	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例
1年以内	2,056.14	99.45%	441.15	72.28%	2,625.91	99.70%	824.58	76.09%
1-2 年	9.74	0.47%	166.69	27.31%	1.99	0.08%	252.71	23.32%
2-3 年	1.48	0.07%	1.55	0.25%	0.10	0.01%	6.24	0.58%
3年以上	0.07	-	0.98	0.16%	5.75	0.21%	0.15	0.01%
合计	2,067.44	100.00%	610.38	100.00%	2,633.74	100.00%	1,083.68	100.00%

截至 2011 年 6 月 30 日，预付款项中无持有本公司 5%以上表决权股份的股东款项，也不存在明显减值迹象，未计提坏账准备。

6> 其他应收款

报告期内，其他应收款主要为员工借款，占总资产的比例较小。2008 年末其他应收款余额较大，主要是由于 2008 年 12 月 29 日如皋市苏中金属材料有限公司向发行人临时拆借 1,080 万元用于补充流动资金，该笔借款已于 2009 年 1 月 7 日全额归还。本保荐机构及发行人律师认为：发行人与如皋市苏中金属材料有限公司之间的资金往来违反了《贷款通则》的有关规定，但是该行为属于偶发性，且拆借的资金在很短的时间内即归还给发行人，该行为对财务费用造成的影响较小，并未对报告期内经营成果产生重大影响，发行人目前已经杜绝了此类行为，并建立了《内部控制基本制度》和《货币资金管理制度》，以加强货币资金的管理，保证货币资金的安全，提高货币资金的使用效益。上述行为不构成本次发行上市的实质性法律障碍。

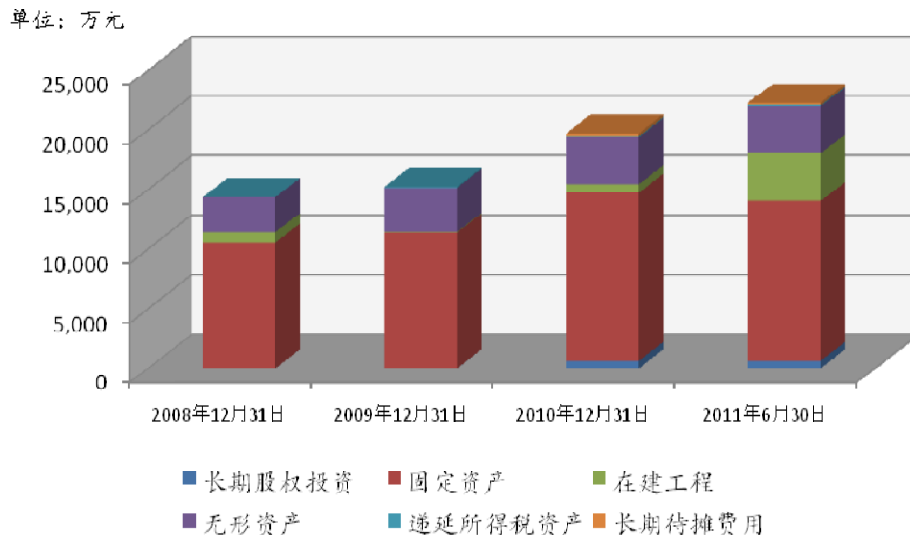
截至 2011 年 6 月 30 日，发行人其他应收款中应收关联方款项均为预支的差旅费。

(2) 非流动资产分析

公司 2008 年末、2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末的非流动资产余额分别为 14,361.89 万元、15,209.11 万元、19,705.32 万元和 22,208.18 万元，其构成如下表所示：

项目	2011 年 6 月 30 日		2010 年 12 月 31 日		2009 年 12 月 31 日		2008 年 12 月 31 日	
	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例
长期股权投资	618.19	2.78%	618.19	3.14%	5.00	0.03%	5.00	0.03%
固定资产	13,399.09	60.33%	14,095.96	71.53%	11,323.70	74.46%	10,503.92	73.14%
在建工程	3,983.33	17.94%	702.38	3.56%	56.63	0.37%	858.11	5.97%
无形资产	3,898.33	17.55%	3,947.36	20.03%	3,750.13	24.66%	2,992.96	20.84%
长期待摊费用	221.70	1.00%	247.78	1.26%	-	-	-	-
递延所得税资产	87.54	0.39%	93.65	0.48%	73.65	0.48%	1.91	0.01%
非流动资产合计	22,208.18	100.00%	19,705.33	100.00%	15,209.11	100.00%	14,361.90	100.00%

非流动资产构成



报告期内，公司非流动资产主要为固定资产、在建工程 and 无形资产，2008 年末、2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末发行人固定资产、在建工程 and 无形资产合计占非流动资产的比例分别为 99.95%、99.48%、95.13%和 95.82%。

1> 长期股权投资

发行人报告期内对外投资为对江苏如皋农村商业银行股份有限公司（前身为如皋市农村信用合作联社）的股权投资，具体构成见下表：

单位：元

年度	项目	年初金额	本年增加	本年减少	年末金额
2008 年	如皋市农村信用合作联社	50,000	—	—	50,000
2009 年	如皋市农村信用合作联社	50,000	—	—	50,000
2010 年	江苏如皋农村商业银行股份有限公司	50,000	6,131,850	—	6,181,850
2011 年 1-6 月	江苏如皋农村商业银行股份有限公司	6,181,850	—	—	6,181,850

发行人持有的如皋农商行股权，按成本法核算。

2010 年初，锻压有限持有如皋农信社（如皋农商行前身）5 万股；2010 年 7 月，锻压有限从郭庆处按原价受让了 101 万股，并以每股 1.30 元的价格购买了 393.95 万股，同时以 500 元分红转增股本 500 股。至本招股说明书签署日，发行人共持有如皋农商行 500 万股，占其总股本的 1%。

发行人对如皋农商行的股权投资对报告期各年度的经营成果、现金流的影响如下：

年度	对经营成果的影响	对现金流的影响
2008 年	增加净利润 3,535 元	①取得投资收益收到现金增加 3,535 元； ②投资活动现金净流量增加 3,535 元； ③现金净流量增加 3,535 元
2009 年	增加净利润 4,040 元	①取得投资收益收到现金增加 4,040 元； ②投资活动现金净流量增加 4,040 元； ③现金净流量增加 4,040 元
2010 年	增加净利润 4,540 元	①取得投资收益收到现金增加 4,040 元； ②投资支付的现金增加 6,131,350 元； ③投资活动现金净流量减少 6,127,310 元； ④现金净流量减少 6,127,310 元
2011 年 1-6 月	增加净利润 63,630 元	①取得投资收益收到现金增加 63,630 元； ②投资活动现金净流量增加 63,630 元； ③现金净流量增加 63,630 元

2> 固定资产

公司的固定资产主要为房屋建筑物、机器设备、电子设备、运输工具等，均为

经营所必备的资产。公司 2008 年末、2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末的固定资产净值分别为 10,503.92 万元、11,323.70 万元、14,095.96 万元和 13,399.09 万元，其构成具体如下表所示：

项目	2011 年 6 月 30 日		2010 年 12 月 31 日		2009 年 12 月 31 日		2008 年 12 月 31 日	
	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例
房屋建筑物	4,426.81	33.04%	4,540.34	32.20%	3,702.47	32.69%	3,062.04	29.15%
机器设备	8,581.25	64.04%	9,085.15	64.45%	7,146.74	63.11%	6,973.07	66.38%
电子设备	56.38	0.42%	58.70	0.42%	53.80	0.48%	57.32	0.55%
运输设备	291.75	2.18%	370.15	2.63%	402.88	3.56%	396.61	3.78%
其他设备	42.90	0.32%	41.62	0.30%	17.82	0.16%	14.88	0.14%
合计	13,399.09	100.00%	14,095.96	100.00%	11,323.71	100.00%	10,503.92	100.00%

截至 2011 年 6 月 30 日，本公司固定资产构成情况如下表所示：

单位：万元

类别	原值	累计折旧	减值准备	固定资产净值	折旧年限
房屋建筑物	5,193.19	766.38	-	4,426.81	20 年
机器设备	13,194.63	4,613.38	-	8,581.25	5-10 年
电子设备	161.13	104.75	-	56.38	3-5 年
运输设备	921.1	629.35	-	291.75	4-5 年
其他设备	70.12	27.22	-	42.90	5 年
合计	19,540.17	6,141.07	-	13,399.09	

报告期内，固定资产在公司非流动资产中所占比重最大，2008 年末、2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末分别为 73.14%、74.45%、71.53%和 60.33%。公司固定资产主要是与生产经营紧密相关的机器设备和房屋建筑物，二者合计占公司固定资产的比重约在 96%左右。

2009 年末与 2008 年末相比，固定资产净值增加了 819.79 万元，主要原因如下：

A、房屋建筑物净值增加了 640.42 万元，主要是发行人的东厂区综合办公楼（皋

房权证字第 98621 号) 竣工, 由在建工程转入固定资产, 该办公楼位于东厂区内, 主体结构 11 层, 建筑面积 8,172.52 平米, 原值 822.92 万元;

B、机器设备净值增加 173.68 万元, 主要是由于发行人根据业务发展需要, 为扩大生产经营规模、增强自身装备优势而购买了动梁龙门移动式数控镗铣床等价值较高的技术装备, 造成机器设备原值增加 1,089.79 万元, 同时当年机器设备计提折旧 916.11 万元。

2010 年末公司固定资产净值为 14,095.96 万元, 较 2009 年末增加 2,772.26 万元, 增长 24.48%, 主要原因如下:

A、房屋建筑物净值增加 837.88 万元, 主要是由于发行人超大型生产车间于 2010 年底竣工并投入使用, 由在建工程转入固定资产。该生产车间原值 1,090.13 万元。该车间投入使用后, 现部分用于发行人机械压力机生产, 同时进一步扩大液压机产能, 部分缓解目前产能不足的问题;

B、机器设备净值增加 1,938.41 万元, 主要是由于机器设备原值增加 2,923.78 万元, 同时当年计提机器设备折旧 985.36 万元。为保持自身装备优势, 同时结合业务发展需要, 发行人注重每年投入一定量资金用于生产设备的更新和升级。2010 年新增的重要机器设备包括 T6926/L120 程控落地铣镗床 1 台、T6920D 程控落地铣镗床 2 台、AF130R 落地镗床 1 台、200 吨双梁行车 2 台、100 吨双梁行车 4 台, 原值共计 2,182.63 万元。

2011 年 6 月末公司固定资产净值 13,399.09 万元, 较 2010 年末减少 696.87 万元, 主要是由于固定资产折旧所致。

截至 2011 年 6 月 30 日发行人固定资产的综合成新率为 68.57%, 目前均处于完好状态。报告期内, 各期末未发现固定资产存在减值迹象, 因此未计提固定资产减值。

截至 2011 年 6 月 30 日, 本公司固定资产中有账面价值 3,024.98 万元的房屋建筑物和账面价值 2,838.18 万元的机器设备用于担保。抵押情况参见本节之“十二、资产负债表日后事项、或有事项及其他重要事项”。

3> 在建工程

公司 2008 年末、2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末在建工程余额分别为 858.11 万元、56.63 万元、702.38 万元和 3,983.33 万元。

2009 年 6 月，因发行人东厂区综合办公楼工程建设项目达到预定可使用状态全部结转固定资产，导致在建工程减少 822.92 万元，当年在建工程余额仅有 56.63 万元。

2010 年末余额较 2009 年末增加了 645.76 万元，系发行人 2010 年为加强装备实力购入了 FBC200R 数控落地铣镗床，该设备于年末尚未完成安装调试所致。

2011 年 6 月末在建工程余额较 2010 年末增加了 3,280.94 万元。主要是发行人数控重型机械压力机厂房项目和大型精密成型液压机扩产改造项目 2011 年开工建设，截至报告期末，上述两项在建工程余额共计 3,244.15 万元。

报告期内各年（期）末在建工程所对应的项目情况如下表所示：

单位：万元

项目	2011 年 6 月 30 日	2010 年 12 月 31 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日
数控重型机械压力机厂房项目	1,875.99	-	-	-
大型精密成型液压机扩产改造项目	1,368.16	-	-	-
数控落地铣镗床设备安装工程	700.83	685.32	-	-
东厂区综合办公楼内部装修项目	-	-	32.93	-
中厂区超大型生产车间建设项目	-	-	23.70	-
东厂区综合办公楼主体建设项目	-	-	-	858.11
其他零星工程	38.35	17.06	-	-
合计	3,983.33	702.38	56.63	858.11

4> 无形资产

报告期内，公司无形资产由土地使用权和软件构成。2008 年末、2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末，无形资产账面价值分别为 2,992.96 万元、3,750.13 万元、3,947.36 万元和 3,898.33 万元。2009 年末公司无形资产账面价值较 2008 年末增加 757.17 万元，增长 25.30%，主要原因是 2009 年公司取得中厂区（如皋市柴湾镇镇

南村 13 组)、北厂区(柴湾镇镇南村 2 组)和南厂区(柴湾镇镇南村 2 组)三块土地的土地使用权。2010 年末无形资产账面价值较 2009 年末增加 197.23 万元,增长 5.26%,主要是由于为扩大生产规模需要新取得了位于柴湾镇镇南村 2 组的一块地块的土地使用权。2011 年 6 月末无形资产账面价值较 2010 年末减少 49.03 万元,系无形资产摊销造成。截至 2011 年 6 月 30 日,本公司拥有无形资产情况如下表:

单位:万元

项目	取得方式	原值	摊销年限	累计摊销	摊余价值
东厂区土地	出让	566.30	50 年	87.77	478.53
南厂区土地	出让	134.00	50 年	5.36	128.64
西厂区土地	出让	1,502.62	50 年	89.66	1,412.96
北厂区土地	出让	152.93	50 年	6.12	146.81
中厂区土地	出让	544.44	50 年	21.78	522.66
R2010242 地块	出让	1,169.65	50 年	13.65	1156
软件	外购	70.50	5 年	17.77	52.73
合计		4,140.45		242.11	3,898.33

报告期内,发行人取得及处置土地使用的具体情况如下:

单位:万元

项目	期初原值	报告期内取得	报告期内处置	期末原值	注释
东厂区土地	566.30	-	-	566.30	
检察院地块	790.66	31.62	822.28	-	①
柴湾小学地块	-	174.35	174.35	-	②
南厂区土地	-	134.00	-	134.00	③
西厂区土地	-	1,502.62	-	1,502.62	④
北厂区土地	-	152.93	-	152.93	⑤
中厂区土地	-	544.44	-	544.44	⑥
R2010242 地块	-	1,169.65	-	1,169.65	⑦

①检察院地块:报告期初,公司拥有位于如皋市如城镇宁海路以北的原检察院地块的土地使用权。由于该土地为商业用途,与公司主业经营无关,2010 年 10 月公司对该非经营性资产予以剥离,将该土地转让予如皋市庆中贸易有限公司。具体

情况参见本招股书第七节之“二/（二）/2/（2）土地使用权转让”。

转让该土地使用权的会计处理：借：其他应收款，贷：无形资产及应交税费科目，差额计营业外支出科目。应收庆中贸易的土地款已在 2010 年 11 月份全部收回。

② 柴湾小学地块：2008 年 1 月份公司与江苏省如皋市国土资源局签订国有土地使用权出让合同，受让位于柴湾镇柴湾居八组的原柴湾小学地块。由于该地块与公司的生产经营所在地相距较远，难以实现有效利用，处于闲置状态，2010 年 10 月公司对该非经营性资产予以剥离。将该土地转让予如皋市庆中贸易有限公司。具体情况参见本招股书第七节之“二/（二）/2/（2）土地使用权转让”。

取得及转让该土地使用权价格会计处理：取得该土地使用权时，借：土地使用权，贷：银行存款；处置该土地使用权时，借：其他应收款，贷：无形资产及应交税费科目，差额计营业外支出科目。应收庆中贸易的土地款已在 2010 年 11 月份全部收回。

③南厂区土地：2009 年 6 月份公司与江苏省如皋市国土资源局签订国有土地使用权出让合同，受让位于如皋市柴湾镇镇南村 2 组的南厂区土地使用权。取得该土地使用权的会计处理：借：无形资产，贷：银行存款。

④西厂区土地：西厂区土地原属于南通庆华数控机床有限公司。2008 年 8 月锻压有限吸收合并庆华数控，西厂区土地使用权过户给锻压有限。取得该土地使用权的会计处理：借：无形资产，贷：其他应付款。该应付土地款已在 2010 年 9 月份全部以银行存款支付完毕。

⑤北厂区土地：2009 年 6 月份公司与江苏省如皋市国土资源局签订国有土地使用权出让合同，受让位于如皋市柴湾镇镇南村 2 组的北厂区土地使用权。取得该土地使用权的会计处理：借：无形资产，贷：银行存款。

⑥中厂区土地：2009 年 7 月份公司与江苏省如皋市国土资源局签订国有土地使用权出让合同：受让位于如皋市柴湾镇镇南村 2、13 组的厂中间土地使用权。取得该土地使用权的会计处理：借：无形资产，贷：银行存款。

⑦ R2010242 地块：2010 年 12 月份公司与江苏省如皋市国土资源局签订国有土

地使用权出让合同：受让位于如皋市柴湾镇镇南村 2 组的 R2010242 地块的土地使用权。取得该土地使用权的会计处理：借：无形资产，贷：银行存款。

截至 2011 年 6 月 30 日，公司拥有的土地使用权的具体情况如下表所示：

项目	土地使用权证号	宗地面积 (平方米)	终止日期	用途	他项 权利
R2010242地块	皋国用（2010）第82101008号	46,663	2060年12月18日	工业 用地	无
中厂区土地	皋国用（2010）第82101009号	15,535	2059年7月29日	工业 用地	无
南厂区土地	皋国用（2010）第82101010号	5,827	2059年7月29日	工业 用地	无
北厂区土地	皋国用（2010）第82101011号	6,340	2059年7月29日	工业 用地	无
东厂区土地	皋国用（2010）第82101012号	33,299	2053年10月22日	工业 用地	抵押
西厂区土地	皋国用（2010）第82101013号	84,952	2054年11月24日	工业 用地	抵押

截至 2011 年 6 月 30 日，无形资产中有账面价值 1,891.48 万元的土地使用权用于担保。抵押情况参见本节之“十二、资产负债表日后事项、或有事项及其他重要事项”。期末无形资产无减值迹象，故未计提减值准备。

5> 长期待摊费用

2011 年 6 月末长期待摊费用为东厂区综合办公楼装修费。

报告期内，发行人长期待摊费用变化情况如下：

单位：万元

2010 年初	本年增加	本年摊销	2010 年末
--	260.83	13.04	247.78
2011 年初	本期增加	本期摊销	2011 年 6 月末
247.78	-	26.08	221.70

2010 年 10 月份，发行人东厂区综合办公楼装修工程完工，共发生装修费用 260.83 万元，从 2010 年 10 月份起按 60 个月分期摊销，每月摊销金额 4.35 万元，2010 年 10 至 12 月共摊销 13.04 万元，2011 年 1 至 6 月共摊销 26.08 万元，报告期末长期待摊费用余额 221.70 万元。

6> 递延所得税资产

报告期内，公司递延所得税资产金额如下：

单位：万元

项目	2011年 6月30日	2010年 12月31日	2009年 12月31日	2008年 12月31日
递延所得税资产	87.54	93.65	73.65	1.91
递延所得税负债	-	-	-	-

报告期内，公司递延所得税资产和递延所得税负债无重大变化。递延所得税资产为递延收益和计提坏账准备所产生。

3、主要资产减值情况分析

公司按照《企业会计准则》的规定制定了符合行业及公司经营模式的资产减值准备计提政策，各项资产减值准备的计提政策稳健、公允；公司已经依据既定的计提政策足额计提了减值准备，与公司的资产质量状况相符，有利于公司实现资本保全并保障持续经营能力。报告期内，公司主要资产减值准备余额情况如下：

单位：万元

项 目	2011年 6月30日	2010年 12月31日	2009年 12月31日	2008年 12月31日
应收账款坏账准备	305.48	290.69	465.67	6.43
其他应收款坏账准备	15.63	12.83	25.30	6.32
资产减值准备合计	321.11	303.52	490.97	12.75

(1) 坏账准备

2009年末发行人坏账准备金额较上年同期增长较大，主要是由于发行人于2009年对坏账计提比例的会计估计作出变更。发行人根据历年经验、债务单位的实际财务状况和现金流量情况以及其他相关信息，遵循谨慎性原则，从2009年11月1日开始制订并执行了更加稳健的坏账计提政策。具体情况可参见本节“四\（十二）主要会计政策、会计估计的变更”。

目前发行人适用的坏账计提比例与同行业可比上市公司的对比情况如下：

名称	1 年以内	1-2 年	2-3 年	3-4 年	4-5 年	5 年以上
秦川发展	3%	5%	15%	50%		
华东数控	3%	10%	30%	50%	80%	100%
日发数码	5%	15%	50%	100%		
华中数控	5%	10%	20%	50%		
亚威股份	5%	10%	50%	100%		
发行人	5%	20%	50%	100%		

注：上述各上市公司坏账准备计提比例均来自其 2009 年报或招股说明书。

从上表可以看出，公司整体坏账准备计提在同行业中处于较高水平。目前发行人坏账准备的提取额度和计提比例符合发行人实际经营情况，能够充分体现会计核算的谨慎性原则。发行人实际计提的金额足以预防发生坏账所导致的损失，不会影响发行人的资产质量及持续经营能力，未来不会因应收账款回收问题对公司业绩造成重大不利影响。

发行人应收账款余额主要是由销售货物的质保金尾款形成，公司应收账款欠款方基本为长期合作、信用良好的企业。在应收账款管理方面，发行人已经建立了完善的应收账款管理政策，制定了严格的收款程序和制度，明确了销售人员和收款人员的职责权限。未来公司将继续加大应收账款的管理力度。

报告期内，其他应收款占总资产的比重较小，主要为员工借款，发生坏账的可能性极小。

报告期内坏账核销情况为：2010 年 10 月公司核销了账龄较长的应收账款 3,259,162.66 元，该应收账款在前期已全额计提坏账准备。

综上所述，公司的坏账准备计提比例符合公司应收款项的基本情况，坏账准备计提充分，符合财务会计谨慎性要求。

（2）存货跌价准备

公司以按订单采购为主。因不同客户对产品规格及性能要求差异较大，公司一般在接到客户订单后才会采购相关原材料并组织生产。因此，公司处于生产过程中的原材料、在产品及产成品均有特定的销售目标，基本不存在销售风险。报告期内

各项存货未发现存在减值的情况，因此公司未对存货计提跌价准备。

(3) 最近三年及一期的长期股权投资、固定资产、在建工程、无形资产等无因市价持续下跌或技术陈旧、损坏、长期闲置导致的资产可收回金额低于其账面价值的减值情况，故报告期内无需计提减值准备。

综上所述，公司管理层认为，公司资产整体质量优良，处于良好使用状态，资产减值准备计提符合资产质量的实际情况，计提充分、合理。

4、负债构成情况

2008年末、2009年末、2010年末和2011年6月末，公司负债总额分别为11,017.92万元、10,896.55万元、17,591.01万元和19,564.95万元。公司采用短期银行借款和商业信用来满足经营活动所需资金。公司较为审慎的利用财务杠杆，负债结构相对稳定，财务政策较为稳健。公司负债的具体结构如下：

项目	2011年6月30日		2010年12月31日		2009年12月31日		2008年12月31日	
	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比
短期借款	6,399.62	32.71%	5,000.00	28.42%	2,715.00	24.92%	1,900.00	17.24%
应付票据	333.00	1.70%	1,765.00	10.03%	23.40	0.21%	0.00	0.00%
应付账款	3,925.70	20.06%	3,526.78	20.05%	2,021.98	18.56%	2,050.16	18.61%
预收款项	7,973.05	40.75%	6,479.35	36.83%	4,291.25	39.38%	4,384.44	39.79%
应付职工薪酬	352.10	1.80%	384.48	2.19%	454.87	4.17%	372.80	3.38%
应交税费	108.18	0.55%	-106.19	-0.60%	-327.59	-3.01%	-159.61	-1.45%
其他应付款	210.80	1.08%	220.75	1.25%	1,717.65	15.76%	2,470.14	22.42%
其他流动负债	116.67	0.60%	116.67	0.66%	-	-	-	-
流动负债合计	19,419.12	99.25%	17,386.84	98.84%	10,896.55	100.00%	11,017.92	100.00%
其他非流动负债	145.83	0.75%	204.17	1.16%	-	-	-	-
非流动负债合计	145.83	0.75%	204.17	1.16%	-	-	-	-
负债合计	19,564.95	100.00%	17,591.01	100.00%	10,896.55	100.00%	11,017.92	100.00%

公司负债主要由短期借款、应付款项、预收款项、其他应付款构成，报告期内四者合计占流动负债的比例在98%左右。2009年末公司负债总额较2008年末基本保持稳定；2010年末公司负债总额比2009年末增加了6,694.45万元，增长了61.43%，

主要是因为发行人为补充流动资金增加了短期借款 2,285.00 万元；同时随着订单量的增加，预收账款增加 2,188.10 万元，备货采购量增加，造成应付款项增加 3,246.40 万元所致。2011 年 6 月末公司负债总额比 2010 年末增加了 1,973.94 万元，增长了 11.22%，主要是由于短期借款增加了 1,399.62 万元，同时应付、预收等往来款项共计增加负债 460.62 万元。

（1）短期借款

截至 2011 年 6 月 30 日，公司短期借款余额为 6,399.62 万元，占负债总额的比例为 32.71%，未发生逾期偿还借款的情况。具体构成如下表所示：

单位：万元

借款类别	2011 年 6 月 30 日
信用借款	2,500.00
抵押借款	3,899.62
合计	6,399.62

本公司期末短期抵押借款 3,899.62 万元抵押物详见本节“十二、资产负债表日后事项、或有事项及其他重要事项”。

公司目前的融资渠道较为单一，报告期内，短期借款余额逐年增长，主要原因系公司为满足日常生产经营活动，同时适应企业发展需要通过银行借款筹措了资金。

公司资产周转较快，银行信用较好，盈利能力较强，短期偿债风险相对较小，但单一的筹资方式已逐渐成为企业进一步快速发展的瓶颈。若本次上市募集资金成功，将突破公司快速发展的瓶颈，公司的财务结构将得到进一步的优化，公司的融资渠道也将进一步拓宽，从而保证公司的持续稳定快速发展。

（2）应付票据

截至 2011 年 6 月 30 日，公司应付票据余额为 330.00 万元，占负债总额的比例为 1.70%。应付票据主要系公司为充分利用商业信用及提高资金利用效率，在购买原材料和设备时开具的银行承兑汇票。

截至 2011 年 6 月末，发行人应付票据全部为购买设备而产生，应付票据余额中

无应付持公司 5%（含 5%）以上表决权股份的股东的票据。

（3）应付账款

公司 2008 年末、2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末的应付账款余额分别为 2,050.16 万元、2,021.98 万元、3,526.78 万元和 3,925.70 万元。公司应付账款主要为购买原材料所发生。报告期内，公司应付账款余额以一年以内的欠款为主，占各期末应付账款总额的比例在 95%以上。

2009 年末应付账款与 2008 年末基本持平。

2010 年末应付账款比 2009 年末增长 74.42%，主要系：①随着发行人生产订单量的扩大，为保证生产进度，发行人 2010 年末存货余额较 2009 年增加 5,646.89 万元，导致材料采购应付款相应增加。②随着生产经营业务量、效益状况、市场声誉及信誉逐年提高，发行人享有的供应商提供的信用额度也相应增加，导致应付账款增加。

2011 年 6 月末应付账款比 2010 年末增加了 398.92 万元，主要是由于应付材料款增加造成的。

截至 2011 年 6 月 30 日，发行人应付账款余额为 3,925.70 万元，占负债总额的比例为 20.06%，主要为一年以内的应付账款，无应付持有公司 5%以上（含 5%）表决权股份的股东款项；无欠关联方的款项。截至 2011 年 6 月 30 日，发行人应付账款账龄情况如下：

项 目	账面余额（万元）	比例
1 年以内（含 1 年）	3,810.57	97.07%
1-2 年（含 2 年）	66.03	1.68%
2-3 年（含 3 年）	33.35	0.85%
3 年以上	15.75	0.40%
合计	3,925.70	100.00%

报告期内各年末应付账款前五名情况：

供应商名称	金额 (万元)	占期末应付账 款总额的比例	款项性质
2011年6月30日			
如皋市林梓化工机械厂	310.08	7.90%	材料款
杭州康冶机械有限公司	170.09	4.33%	材料款
嘉善海峰锻造有限公司	128.22	3.27%	材料款
杭州宇丰锻造有限公司	105.02	2.68%	材料款
南京华德液压有限公司	90.87	2.31%	材料款
合计	804.28	20.49%	
2010年12月31日			
杭州康冶机械有限公司	290.57	8.24%	材料款
杭州大运河机械制造有限公司	168.25	4.77%	材料款
河北普信机械制造有限公司	133.89	3.80%	材料款
山东泰丰液压股份有限公司	113.26	3.21%	材料款
邵阳维克液压有限责任公司	98.50	2.79%	材料款
合计	804.48	22.81%	
2009年12月31日			
杭州康冶机械有限公司	222.25	10.99%	材料款
江苏大中电机股份有限公司	85.28	4.22%	材料款
嘉善海峰锻造有限公司	78.07	3.86%	材料款
无锡锻压厂有限公司	66.19	3.27%	材料款
斯凯孚爱科诺莫斯（青岛）密封技术有限公司	58.29	2.88%	材料款
合计	510.08	25.23%	
2008年12月31日			
如皋市红星金属瓦有限公司	620.90	30.29%	工程款
南通市戴庄建筑安装工程有限公司	250.00	12.19%	工程款
上海力超电机有限公司	66.05	3.22%	材料款
山东泰丰液压设备有限公司	62.47	3.05%	材料款
无锡锻压厂有限公司	50.16	2.45%	材料款
合计	1,049.58	51.19%	

截至 2011 年 6 月 30 日，发行人应付账款的具体构成情况如下：

项 目	账面余额（万元）	比例
应付材料款	3,775.45	96.17%
应付设备及工程款	114.64	2.92%
应付外协加工费	30.93	0.79%
应付各项费用	4.68	0.12%
合计	3,925.70	100.00%

（4）预收款项

报告期内，公司预收款项余额主要系预收客户的货款。2008 年末、2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末的预收账款余额分别为 4,384.44 万元、4,291.24 万元、6,479.35 万元和 7,973.05 万元，2009 年末预收账款与 2008 年末基本保持稳定。2010 年末和 2011 年 6 月末公司预收款项比上年末分别增长了 50.99%和 23.05%，主要系发行人未交付订单量大幅增加，导致预收的产品销售定金增加所致。2011 年 6 月末预收款项余额占负债总额的比例为 40.75%。无预收持有本公司 5%（含 5%）以上表决权股份的股东及其他关联方款项。

2010 年初以来，全球经济复苏开始传导至机械装备制造行业，下游行业对发行人产品的需求强劲回升。在此产业复苏的背景下，发行人确立并实施了以技术含量较高、毛利率较高的大吨位、高精度、定制型产品为主导的业务发展目标，发行人产品的订单，特别是中高端的定制型大吨位框架液压机和四柱液压机的订单增长迅速。2010 年末发行人已签订的订单总金额（不含税）为 22,564.63 万元，较 2009 年末的 9,748.83 万元增长了 131.46%；2011 年 6 月末已签订的订单总金额为 30,965.15 万元，较 2010 年末增长了 37.23%。因订单有较大增幅，致使预收账款大幅上升。报告期内，发行人各期末预收账款前五名账户如下所示：

单位名称	金额（万元）
2011 年 6 月 30 日	
长春一汽富维汽车零部件有限公司冲压件分公司	817.56
上海众大汽车配件有限公司	500.00
上海元禾汽车模具有限公司	500.00
常熟友邦精工型材有限公司	308.50
江苏华强模具科技有限公司	294.87
合计	2,420.93

单位名称	金额（万元）
2010 年 12 月 31 日	
新民市华星机械工业有限公司	497.00
长春一汽富维汽车零部件有限公司冲压件分公司	449.82
芜湖市鸿通汽车零部件有限公司	220.00
江苏神舟车业集团有限公司	216.18
十堰厚发工贸有限公司	200.00
合计	1,583.00
2009 年 12 月 31 日	
江苏众鑫交通器材有限公司	289.00
重庆市金舟冲焊件有限公司	207.00
南京天河汽车配件有限公司	205.00
常州市武进化工设备配件厂	200.00
无锡市蓝天重工机械制造有限公司	182.00
合计	1,083.00
2008 年 12 月 31 日	
佛山安德里茨技术有限公司三水分公司	300.00
贵州航天新力铸锻有限责任公司	243.60
苏州光辉机电设备有限公司	236.00
河南皇马车辆有限公司	225.00
浙江德兴船舶工业有限公司	180.00
合计	1,184.60

（5）应交税费

公司 2008 年末、2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末的应交税费余额分别为 -159.61 万元、-327.59 万元、-106.19 万元和 108.18 万元。年末的应交税费余额主要为待抵扣的增值税进项税和应交企业所得税。报告期内应交税费具体明细如下：

单位：元

类别	2011 年 6 月 30 日	2010 年 12 月 31 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日
增值税	-2,500,350.66	-2,806,964.17	-3,522,745.97	-1,962,052.46
营业税		-5,000.00	-	-
企业所得税	3,022,591.46	1,264,921.84	316,534.84	202,759.06
城市建设维护税		-250.00	-95,310.73	-13,132.73

类别	2011 年 6 月 30 日	2010 年 12 月 31 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日
个人所得税	146,542.32	168,768.52	58,930.91	-
教育费附加		-200.00	-76,248.59	-11,151.06
印花税	12,148.50	69,531.56	9,695.80	20,436.20
土地使用税	192,616.00	149,976.36	-	59,720.16
房产税	169,340.91	61,425.90	-	115,530.83
综合基金	38,894.68	35,906.84	33,256.21	-8,188.03
合计	1,081,783.21	-1,061,883.15	-3,275,887.53	-1,596,078.03

2008 年至 2011 年 6 月末发行人应交税费余额为负数的主要原因为：随着发行人生产规模的扩大和期末在手订单的增长，其存货采购金额也逐年扩大，导致各期末均存在较大额的待抵扣增值税进项税。2008 年至 2011 年 6 月末，应交增值税余额分别为-196.21 万元、-352.27 万元、-280.70 万元和-250.04 万元。

报告期内发行人应交增值税余额变动明细如下：

单位：元

项 目	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
1、期初未交增值税	-2,806,964.17	-3,522,745.97	-1,962,052.46	534,970.00
2、销项税额	32,119,237.98	52,439,851.76	41,239,011.10	38,892,731.37
进项税额转出	24,154.54	2,918.19	48,795.24	-
3、进项税额	29,396,869.12	46,325,260.84	29,475,263.84	30,848,259.08
已交税金	2,439,909.89	5,401,727.31	13,373,236.01	10,541,494.75
4、期末未交增值税	-2,500,350.66	-2,806,964.17	-3,522,745.97	-1,962,052.46

报告期内各年末发行人应交增值税余额为负数的原因主要是存货采购及固定资产投资金额逐年增长，增值税进项税相应增加所致。期末的应交增值税均为待抵扣和尚未完成认证的增值税进项税。

(6) 应付职工薪酬

截至 2011 年 6 月 30 日，应付职工薪酬余额为 352.10 万元，主要为应付职工工资、奖金、工会经费及职工教育经费。

(7) 其他应付款

公司 2008 年末、2009 年末、2010 年末和 2011 年 6 月末的其他应付款余额分别为 2,470.14 万元、1,717.65 万元、220.75 万元和 210.80 万元。2009 年末其他应付款余额较 2008 年末减少了 752.49 万元，减少幅度为 30.46%，主要原因系发行人偿付了因 2008 年吸收合并庆华数控形成的应付郭庆 760.51 万元。2010 年末的其他应付款也比 2009 年末减少了 1,496.90 万元，主要原因是发行人 2009 年末应付如皋市财政局的土地出让金 1,292.83 万元已于 2010 年支付。

截至 2011 年 6 月末，其他应付款中无应付持有本公司 5%（含 5%）以上表决权股份的股东款项，也无应付其他关联方款项。截至 2011 年 6 月末，发行人其他应付款账龄情况如下：

项 目	账面余额（万元）	比例
1 年以内（含 1 年）	206.04	97.74%
1-2 年（含 2 年）	1.66	0.79%
2-3 年（含 3 年）	1.10	0.52%
3 年以上	2.00	0.95%
合 计	210.80	100.00%

（二）偿债能力分析

报告期内，公司偿债能力相关财务指标如下：

财务指标	2011 年 1-6 月	2010 年末	2009 年末	2008 年末
资产负债率	41.97%	41.60%	37.63%	43.10%
流动比率（倍）	1.26	1.30	1.26	1.02
速动比率（倍）	0.38	0.55	0.59	0.46
息税折旧摊销前利润（万元）	3,765.98	7,924.25	4,886.32	5,359.92
利息保障倍数（倍）	18.67	17.89	224.81	27.29

公司流动比率和速动比率保持在合理水平，表明企业资产流动性较好，短期偿债能力较强。公司息税折旧摊销前利润逐年提高，利息保障倍数保持在较高水平，在公司产销规模不断扩大的同时，公司短期偿债能力呈现逐步增强的趋势。另外，公司信誉甚佳，具有良好的银行资信和有效的融资渠道，多年来一直保持良好的偿债信用记录，无逾期未偿还银行借款本金及逾期支付利息的情况。

1、流动比率、速动比率的分析

发行人与同行业可比上市公司流动比率、速动比率的对比情况如下：

上市公司	2010 年 12 月 31 日		2009 年 12 月 31 日		2008 年 12 月 31 日	
	流动比率	速动比率	流动比率	速动比率	流动比率	速动比率
秦川发展	1.59	1.02	2.04	1.29	1.84	1.04
华东数控	1.63	0.97	1.75	1.16	1.89	0.98
日发数码	4.75*	4.17*	1.74	1.43	1.85	1.21
华中数控	1.76	1.46	1.74	1.50	1.64	1.42
亚威股份	0.98	0.49	1.25	0.66	1.43	0.76
可比上市公司平均	1.49	0.99	1.70	1.21	1.73	1.08
发行人	1.30	0.55	1.26	0.59	1.02	0.46

*注：日发数码于 2010 年 12 月首次公开发行股票并上市，因此其 2010 年末流动比率、速动比率均明显提高，与发行人不具有可比性。上表中计算 2010 年度可比上市公司平均流动比率和速动比率时未包含日发数码影响。

上表可见，报告期内，公司流动比率及速动比率均低于同行业上市公司平均水平。公司短期偿债能力弱于同行业上市公司的主要原因系公司正处于快速扩张时期，近年来加大对生产厂房和设备的投资，资金需求量较大所致。另外，报告期内随着公司生产规模持续扩张，原材料采购款对资金的占用量也较大。公司系拥有自主品牌并具有较强研发能力的锻压设备生产企业，目前正处于产业升级及产品结构调整阶段，公司较弱的短期偿债能力是由公司所处发展阶段决定的。近年来资金需求已成为公司快速发展的主要瓶颈之一，若本次公开发行股票并上市后，将大大提高公司的偿债能力，优化公司的资产负债结构，解决公司发展的资金需求。

目前发行人银行资信情况较好，银行短期信贷能力较强。截至 2010 年末，发行人共取得境内银行授信额度 2.36 亿元，银行借款余额为 5,000 万元。目前公司经营情况良好，产销规模持续稳定增长，短期偿债能力不存在重大风险。

2、资产负债率的分析

公司资产负债率情况与同行业上市公司（母公司）比较如下：

上市公司	2010 年 12 月 31 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日
秦川发展	39.58%	38.22%	40.39%
华东数控	45.29%	54.59%	35.79%
日发数码	19.59%*	41.23%	37.12%
华中数控	49.39%	49.17%	52.21%
亚威股份	66.57%	65.67%	65.53%

上市公司	2010 年 12 月 31 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日
可比公司平均数	50.21%	49.78%	46.21%
发行人	41.60%	37.63%	43.10%

*注：日发数码于 2010 年 12 月首次公开发行股票并上市，因此其 2010 年末资产负债率较低，与发行人不具有可比性。上表中计算 2010 年末可比上市公司平均资产负债率时未包含日发数码影响。

报告期内，公司资产负债率较为稳定，2008 年度、2009 年度公司的资产负债率低于同行业上市公司（母公司），显示出公司较为稳健的财务政策。2009 年末资产负债率比 2008 年末下降了 5.47%，主要是由于，2009 年为应对全球金融危机对行业的冲击，发行人采取了更加稳健的财务政策，当年未大规模增加借贷规模，当年盈利主要用于补充流动资产以提高应对风险的能力。2010 年末资产负债率比 2009 年末增长了 3.97%，主要是由于 2010 年发行人产销规模和期末未交付订单量大幅增加，造成期末应付款项、预收账款增加。此外，在行业复苏的市场背景下，发行人为扩大规模、加速发展，当年增加了信贷规模。发行人目前的资产负债率与可比上市公司的资产负债率水平相比较为稳健，具有较强的偿债能力。

3、利息保障倍数

公司利息保障倍数与同行业上市公司比较如下：

上市公司	2010 年 12 月 31 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日
秦川发展	10.87	10.58	7.78
华东数控	8.81	12.81	7.45
日发数码	26.09	17.96	11.66
华中数控	14.02	19.02	15.83
亚威股份	19.51	12.78	11.38
可比公司平均数	15.86	14.63	10.82
发行人	17.89	224.81	27.29

发行人的利息保障倍数高于同行业可比上市公司平均水平，表明发行人的利润水平能够保障公司的利息支出，保持自身的信用等级。发行人不存在债务风险。

（三）资产周转能力分析

报告期内，公司应收账款周转率和存货周转率情况如下：

项 目	2011 年 1-6 月	2010 年	2009 年	2008 年
应收账款周转率（次/年）	26.59	22.05	18.54	21.79
存货周转率（次/年）	1.77	2.00	2.44	3.05

1、应收账款周转率分析

发行人与可比上市公司应收账款周转率的比较情况如下表所示：

单位：次/年

上市公司	2010 年 12 月 31 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日
秦川发展	11.45	8.99	8.50
华东数控	3.33	4.13	5.14
日发数码	4.58	3.35	3.49
华中数控	3.22	2.69	2.92
亚威股份	16.03	11.74	9.52
可比公司平均数	7.72	6.18	5.91
发行人	22.05	18.54	21.79

由上表可见，公司应收账款周转速度大大高于可比上市公司平均水平，主要系发行人行业地位突出，品牌优势明显，销售结算方式采用款到发货，应收账款余额较小，故应收账款周转较快，资产使用效率较高。报告期内，发行人重视应收账款的管理，应收账款周转率较为稳定。

2、存货周转率分析

与同行业上市公司存货周转率水平比较如下：

单位：次/年

上市公司	2010 年 12 月 31 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日
秦川发展	2.68	2.14	2.27
华东数控	1.54	1.44	1.67
华中数控	4.22	4.73	4.44
日发数码	2.45	2.67	2.09
亚威股份	2.76	2.01	1.96
可比公司平均数	2.73	2.60	2.49
发行人	2.00	2.44	3.05

公司采购及库存管理制度严格，库存总量与生产需求相比保持在合理的水平。

报告期内发行人存货周转率逐年下降主要是由于以下两个方面的原因造成：

一是随着报告期内发行人订单持续增长，2009 年以来原材料价格持续上涨，发行人采购、生产周期不断延长，及保持适当规模的通用原材料及标准部件的库存量，发行人的存货规模不断扩大。

二是在保持液压机市场规模不断扩大的同时，发行人加大了机械压力机产品的市场开拓力度，企业生产能力的扩张速度滞后于销售订单的增长速度。

以上两个方面的共同作用，导致报告期内发行人存货周转率逐年下降。

（四）受限资产情况

报告期末发行人受限资产情况如下表所示：

受限资产类别	权证号	资产账面净值（元）	受限资产用途
机器设备	-	28,381,789.28	为发行人向中国建设银行如皋支行签订的编号为 AD124510-RG-2010005 的《抵押合同》的抵押资产
土地使用权	皋国用（2010）第 82101013 号	14,129,558.05	为发行人向中国建设银行如皋支行签订的编号为 AD123010-RG-2009055 的《最高额抵押合同》的抵押资产
房屋建筑物	皋房权证字第 98624 号	2,602,406.26	
	皋房权证字第 98625 号	2,960,725.12	
	皋房权证字第 98626 号	3,764,455.68	
	皋房权证字第 98627 号	9,600,468.63	
	皋房权证字第 98628 号	11,633.48	
	皋房权证字第 98629 号	6,313.22	

（五）股东权益情况

报告期内股东权益情况如下表所示：

单位：元

项目	2011 年 6 月 30 日	2010 年 12 月 31 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日
股本	96,000,000.00	96,000,000.00	80,000,000.00	80,000,000.00
资本公积	140,107,423.95	140,107,423.95	645,909.37	645,909.37
盈余公积	1,085,626.82	1,085,626.82	10,227,663.63	6,711,193.50

项目	2011 年 6 月 30 日	2010 年 12 月 31 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日
未分配利润	33,325,734.89	9,770,641.40	89,768,478.11	58,120,246.95
所有者权益合计	270,518,785.66	246,963,692.17	180,642,051.11	145,477,349.82

1、股本及其变动情况

报告期股本变动情况如下表所示：

单位：万元

股东名称	2011 年 6 月 30 日	2010 年 12 月 31 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日
郭庆	8,000.00	8,000.00	8,000.00	8,000.00
如山创业	800.00	800.00	-	-
通联创业	800.00	800.00	-	-
合计	9,600.00	9,600.00	8,000.00	8,000.00

本公司 2008 年度、2009 年度及 2011 年 1 至 6 月股本未发生变动。2010 年度股权结构变化情况如下：

(1) 2010 年 10 月 21 日，锻压有限股东作出决议，决定由如山创业出资对公司增加注册资本人民币 600 万元。2010 年 10 月 22 日，南通宏瑞联合会计师事务所出具了通宏瑞验[2010]75 号验资报告对上述增资进行审验。

公司的各发起人以锻压有限截至 2010 年 10 月 31 日经审计的净资产 166,107,423.95 元按 1.931482:1 的比例折成普通股 8,600 万股(每股面值人民币 1 元)，剩余净资产 80,107,423.95 元计入资本公积，整体变更为股份有限公司。根据前述折股比例，各发起人股东均以其持有的公司股权相应折成股份公司股份，注册资本变为 8,600 万元。2010 年 11 月 23 日，南京立信永华会计师事务所有限公司对该次整体变更进行了验证，并出具了宁信会验字(2010)0078 号《验资报告》。

(2) 2010 年 12 月 10 日，公司 2010 年第一次临时股东大会作出决议，决定增加注册资本 1,000 万元，由如山创业出资认缴新增注册资本 200 万元，由通联创业认缴新增注册资本 800 万元。2010 年 12 月 10 日，南京立信永华会计师事务所有限公司对上述增资进行了审验，并出具了宁信会验字(2010)0091 号《验资报告》。

2、报告期资本公积

报告期资本公积变动情况如下表所示：

单位：元

项目	2011 年 6 月 30 日	2010 年 12 月 31 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日
股本溢价	140,107,423.95	140,107,423.95	-	-
其他资本公积	-	-	645,909.37	645,909.37
合计	140,107,423.95	140,107,423.95	645,909.37	645,909.37

2010 年末资本公积形成原因如下：

(1) 2010 年 11 月 10 日，经锻压有限股东会决议通过，公司以截至 2010 年 10 月 31 日经审计的净资产 166,107,423.95 元，按 1.931482:1 的比例折合成股本 86,000,000 股，股东出资额与总股本的差异 80,107,423.95 元计入股份公司的资本公积金。

(2) 2010 年 12 月 10 日，由如山创业和通联创业出资对公司增加注册资本人民币 1,000 万元，实际出资额 7,000 万元，根据股权投资协议，超出注册资本的出资 6,000 万元作为股本溢价计入资本公积。

3、盈余公积及其变动情况

报告期各期末盈余公积情况如下表所示：

单位：元

项目	2011 年 6 月 30 日	2010 年 12 月 31 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日
法定盈余公积	1,085,626.82	1,085,626.82	10,227,663.63	6,711,193.50

4、未分配利润及其变动情况

报告期利润分配情况如下表所示：

单位：元

项目	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
本期期初未分配利润	9,770,641.40	89,768,478.11	58,120,246.95	20,285,796.98
加：净利润	23,555,093.49	52,335,422.35	35,164,701.29	42,038,277.74
减：未分配利润折合股本	-	33,233,850.95	-	-
提取法定盈余公积	-	1,085,626.82	3,516,470.13	4,203,827.77
对股东的分配	-	98,013,781.29	-	-
期末未分配利润	33,325,734.89	9,770,641.40	89,768,478.11	58,120,246.95

注：有关因股利分配而引起的未分配利润变动情况详见本招股说明书本节“十八、发行人最近三年及一期股利分配政策、实际股利分配情况及发行后的股利分配政策”相关内容。

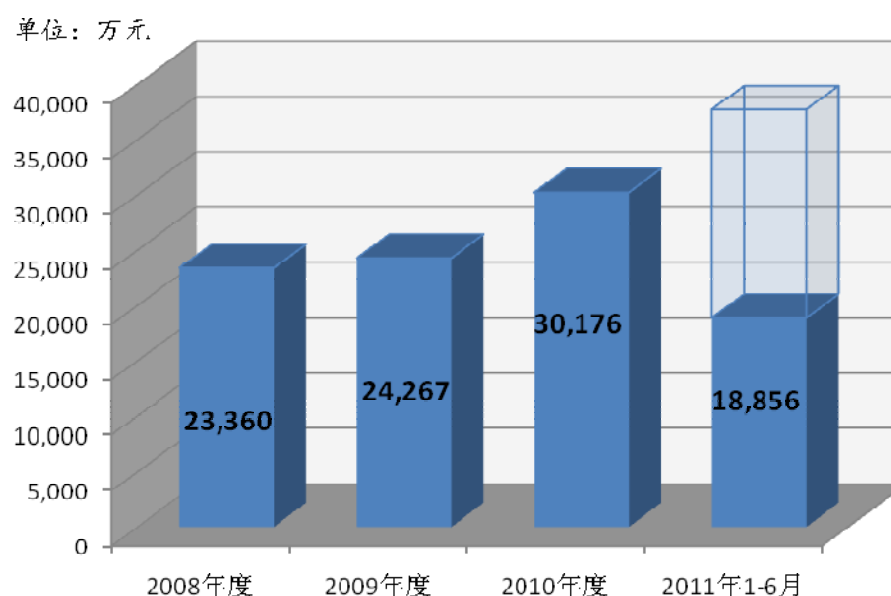
十四、盈利能力分析

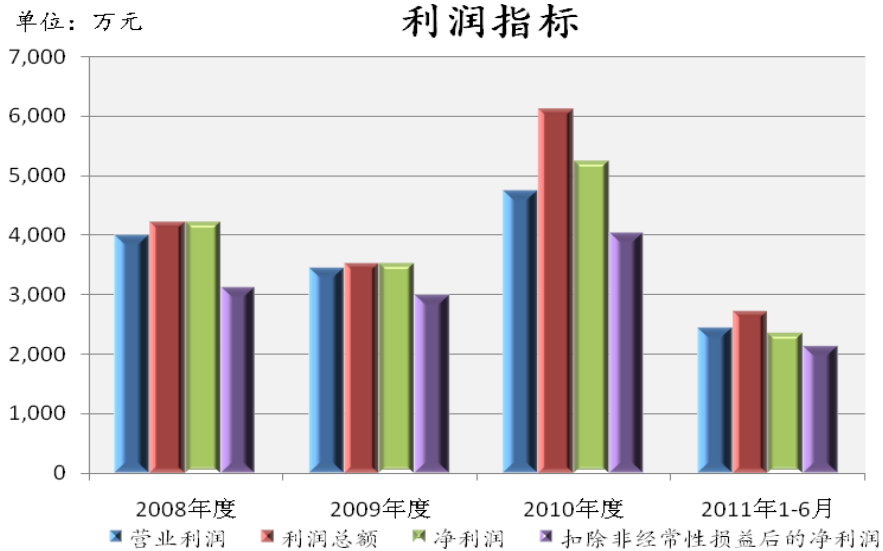
（一）营业收入分析

报告期内，公司主要的经营成果如下表所示：

项目	2011年1-6月	2010年度		2009年度		2008年度
	金额 (万元)	金额 (万元)	同比 增幅	金额 (万元)	同比 增幅	金额 (万元)
营业收入	18,856.32	30,176.11	24.35%	24,267.24	3.88%	23,360.25
主营业务收入	18,269.97	29,289.86	23.23%	23,769.26	4.59%	22,725.61
营业利润	2,439.00	4,736.13	37.48%	3,444.90	-13.70%	3,991.65
利润总额	2,706.14	6,108.61	73.35%	3,523.80	-16.21%	4,205.54
净利润	2,355.51	5,233.54	48.83%	3,516.47	-16.35%	4,203.83
扣除非经常性损益后的净利润	2,128.44	4,033.98	35.33%	2,980.98	-4.35%	3,116.86

营业收入





公司报告期内的营业收入和利润指标的变动趋势如上图所示，实现的净利润主要来源于主营业务利润。2008年、2009年及2011年1至6月公司营业利润占利润总额比重分别为94.91%、97.76%和90.13%，体现了营业利润对利润总额的绝对贡献。2010年发行人营业利润占利润总额比重为77.53%，主要是由于发行人当年获得了1,064.72万元政府补助计入营业外收入。发行人所处的装备制造行业属于周期性行业。2009年由于受到金融危机影响，下游行业需求下滑，作为基础性行业的装备制造业全行业受到一定冲击，增长势头放缓。公司2009年扣除非经常性损益后的净利润下降了4.35%，主要是由于从2009年11月1日开始，公司采用了新的坏账计提政策，影响2009年净利润减少408.65万元所致。2010年随着国内外经济的探底回升，下游行业建设项目开工量增加，发行人订单量出现大幅增长，盈利能力增强，当年实现扣除非经常性损益后的净利润同比增长35.33%。

反映公司经营盈利能力的主要指标如下表所示：

项目	2011年1-6月	2010年度	2009年度	2008年度
毛利率	29.96%	32.94%	32.58%	34.64%
营业利润率	12.93%	15.69%	14.20%	17.09%
净利率	12.49%	17.34%	14.49%	18.00%

1、营业收入构成及变动分析

业务性质	2011 年 1-6 月		2010 年度		2009 年度		2008 年度	
	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例
主营业务收入	18,269.97	96.89%	29,289.86	97.06%	23,769.26	97.9%	22,725.61	97.28%
其他业务收入	586.35	3.11%	886.25	2.94%	497.99	2.05%	634.64	2.72%
营业收入合计	18,856.32	100.00%	30,176.11	100.00%	24,267.24	100.00%	23,360.25	100.00%

公司主营业务十分突出，报告期内，主营业务收入占营业收入的比重始终保持较高水平。2008 年度、2009 年度、2010 年度和 2011 年 1 至 6 月，该比重分别为 97.28%、97.95%、97.06%和 96.89%。公司其他业务收入主要为设备维修收入和生产废料的销售收入。

营业收入按产品分类如下：

产品系列	2011 年 1-6 月		2010 年度		2009 年度		2008 年度	
	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例
液压机	16,104.77	85.41%	26,882.86	89.08%	23,200.26	95.60%	22,505.14	96.34%
通用型液压机	3,982.64	21.12%	6,627.45	21.96%	5,474.33	22.56%	5,538.56	23.71%
定制型液压机	12,122.13	64.29%	20,255.41	67.12%	17,725.93	73.04%	16,966.58	72.63%
机械压力机	2,023.29	10.73%	2,241.20	7.43%	369.06	1.52%	3.79	0.02%
其他机械	-	-	-	-	15.81	0.07%	41.71	0.18%
配件	141.91	0.75%	165.80	0.55%	184.13	0.76%	174.96	0.75%
主营业务收入小计	18,269.97	96.89%	29,289.86	97.06%	23,769.26	97.95%	22,725.61	97.28%
废料销售	534.61	2.84%	641.11	2.12%	306.63	1.26%	550.16	2.36%
维修服务	41.46	0.22%	216.72	0.72%	144.88	0.60%	64.21	0.27%
其他	10.28	0.05%	28.42	0.09%	46.47	0.19%	20.27	0.09%
其他业务收入小计	586.35	3.11%	886.25	2.93%	497.98	2.05%	634.64	2.72%
营业收入合计	18,856.32	100.00%	30,176.11	100.00%	24,267.24	100.00%	23,360.25	100.00%

发行人所处行业为机械装备制造行业，自公司成立以来，一直专注于锻压设备的研发、生产和销售。公司产品包括液压机和机械压力机，主要通过直销为主，经销为辅的方式供给汽车制造、船舶制造、能源、航空航天、兵器工业等众多行业的下游客户。公司产品为国民经济诸多行业提供技术装备，是各行业产业升级、技术

进步的重要保障。发行人位于经济发达、交通便利、工业化程度较高的长三角地区，同时拥有一批长期稳定的下游客户，市场空间广阔。

从上表可以看出，报告期内，公司产销规模持续扩大，主营业务收入和产品销量持续增长。2010 年主营业务收入增长率达到 23.23%。液压机作为发行人销量最大的产品种类，报告期内占营业收入的平均比重为 91.76%。公司有着良好技术积累和市场基础，随着自身研发实力及制造工艺水平的不断提高，液压机产品技术含量不断提高、种类不断丰富。同时公司正在逐步拓展机械压力机市场，2008 年度、2009 年度、2010 年度和 2011 年 1 至 6 月公司机械压力机占营业收入的比重分别为 0.02%、1.52%、7.43%和 10.73%，呈现逐年升高的态势。

2、主营业务收入波动分析

发行人报告期内的主营业务收入均来自于非关联方，其他业务收入少量来自于向关联方的废料销售，具体情况参见本招股书第七节之“二、(二)2 偶发性关联交易”。无论关联方交易还是非关联方交易均以市场价格为基础进行定价，交易价格均为公允价格。公司产品采取成本加成的价格确定方法。主要根据材料耗用、机器损耗、人工费用等综合生产成本，以成本加成的方法估算产品售价，同时综合考虑市场环境、自身产品技术附加值、品牌附加值等因素确定最终的销售价格。报告期内公司产品销量及收入具体情况如下：

产品系列	2011 年 1-6 月		2010 年度		2009 年度		2008 年度	
	金额 (万元)	销量 (台)	金额 (万元)	销量 (台)	金额 (万元)	销量 (台)	金额 (万元)	销量 (台)
液压机	16,104.77	768	26,882.86	1,445	23,200.26	1,162	22,505.14	1,131
其中：通用型	3,982.64	457	6,627.45	876	5,474.33	676	5,538.56	718
定制型	12,122.13	311	20,255.41	569	17,725.93	486	16,966.58	413
机械压力机	2,023.29	32	2,241.20	61	369.06	11	3.79	1
其他机械	-	-	-	-	15.81	1	41.71	2
配件	141.91	-	165.80	-	184.13	-	174.96	-
主营业务收入小计	18,269.97	800	29,289.86	1,506	23,769.26	1,174	22,725.61	1,134

从上表可以看出，发行人报告期内主营业务收入的增长主要得益于产销规模的扩大。

(1) 2009 年, 发行人主营业务收入达 23,769.26 万元, 在全球金融危机背景下, 仍然较 2008 年小幅增长了 4.59%。主要原因是:

①尽管 2009 年机械装备制造行业遭受金融危机冲击而整体萎缩, 但公司依靠自身技术和品牌优势, 采取了有针对性的营销手段, 积极调整产品结构, 开拓较高端的定制型产品市场, 使得液压机产品销量较 2008 年增加 31 台, 销售额增加 695.11 万元, 增长了 3.09%。特别是生产工艺水平较高的定制型冲压液压机、校正压装液压机、层压液压机销量增加较多。

②发行人 2009 年开始对机械压力机产品进行试验性生产, 2009 年销售各类机械压力机 11 台, 2009 年机械压力机销售额较 2008 年增加 365.27 万元。

(2) 2010 年发行人实现主营业务收入 29,289.86 万元, 较 2009 年增长了 23.23%。收入增长情况的具体分析如下:

①2010 年发行人液压机产品实现销量收入 26,882.86 万元, 比 2009 年增长了 15.87%。2010 年随着宏观经济复苏和国家振兴装备制造业产业政策效果的逐渐显现, 固定资产投资增长加快, 汽车制造、船舶制造、能源、航空航天、兵器工业等下游行业对公司产品的需求不断增长。2010 年发行人客户群体增长迅速, 客户数量从 2009 年的 687 户增加至 2010 年的 777 户。特别是受金融危机影响较大的华东地区伴随着经济回暖销售规模出现较大幅度增长, 客户数从 2009 年的 473 户增加到 2010 年 555 户。伴随着下游市场需求的增长, 2010 年发行人通用型液压机销量增加了 200 台, 实现销售收入 6,627.45 万元, 比 2009 年增长了 21.06%。此外, 发行人继续保持着在定制型液压机产品方面的优势地位, 定制型液压机产品销量稳步增加了 83 台, 实现销售收入 20,255.41 万元, 比 2009 年增长了 14.27%。

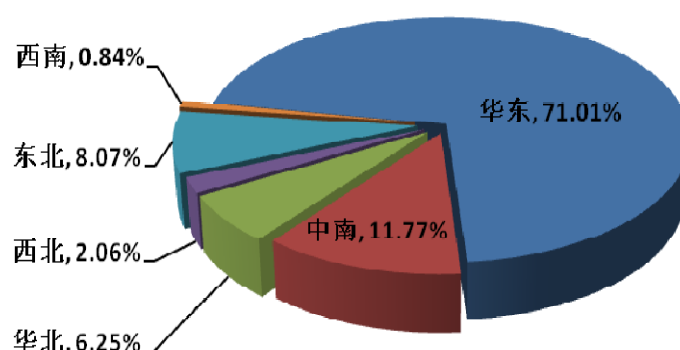
②2010 年发行人在 2009 年机械压力机试验性生产成功的基础上, 进入了批量生产阶段。发行人依托多年建立的良好客户关系, 进军机械压力机市场。随着发行人对机械压力机产品研发的持续投入, 机械压力机生产工艺水平、产品丰富性和市场认可程度不断提高。2010 年发行人机械压力机销量继续快速增长, 全年销售 61 台, 较 2009 年增加了 50 台, 产品销售到华东、华北、东北等地。2010 年实现机械压力机销售额 2,241.20 万元, 比 2009 年增长了 607.27%。

(3) 2011 年 1 至 6 月，发行人实现主营业务收入 18,269.97 万元，2011 年年化主营业务收入较 2010 年增长了 24.75%。其中液压机 2011 年年化收入比 2010 年增长 19.81%，机械压力机年化收入比 2010 年增长 80.55%。得益于对机械压力产品研发的持续投入和机械压力机生产工艺水平的不断进步，发行人机械压力机销售收入快速增长，尤其是吨位较大、价值较高的机械压力机产品市场认可程度不断提高。2011 年 1 至 6 月，发行人共销售机械压力机产品 32 台，其中 9 台为 6300KN 及以上或单价 100 万元以上的产品。

3、主营业务收入的地域分布

销售地区	2011 年 1-6 月		2010 年度		2009 年度		2008 年度	
	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比
华东	12,972.98	71.01%	21,641.23	73.89%	14,041.92	59.08%	12,756.62	56.13%
华北	1,141.74	6.25%	2,607.14	8.90%	2,809.78	11.82%	3,068.76	13.50%
中南	2,150.46	11.77%	2,029.41	6.93%	3,627.34	15.26%	2,325.86	10.23%
西北	377.26	2.06%	1,219.48	4.16%	976.82	4.10%	1,399.62	6.17%
东北	1,474.77	8.07%	999.32	3.41%	1,306.32	5.50%	2,442.40	10.75%
西南	152.75	0.84%	793.29	2.71%	1,007.07	4.24%	732.35	3.22%
合 计	18,269.97	100.00%	29,289.86	100.00%	23,769.26	100.00%	22,725.61	100.00%

2011年1至6月各地区销售分布情况



发行人目前产销两旺、产品供不应求，受自身产能所限，发行人产品目前主要

立足于国内市场，从主营业务收入的地区分布看，重点销售区域主要集中于制造业发达的华东、华北、中南地区。

未来募集资金到位、募投项目达产后，随着生产能力的扩大，发行人将重点关注包括国际市场在内的其他区域市场，充分发挥自身品牌及技术优势开拓新的市场，为公司产品和新产能提供更为广阔的市场空间。

4、销售季节性分析

发行人销售收入除第一季度存在春节因素外，其他各季度相对较为均匀，无明显的季节性特征。但由于定制机床的生产周期较长，定制型产品的平均交货期为 3-6 个月，销售结算主要体现在下半年，导致下半年的销售收入通常高于上半年。根据发行人的行业经验，发行人所处行业收入分布通常为上、下半年收入各占全年收入的 40%和 60%左右。

（二）营业成本分析

业务性质	2011 年 1-6 月		2010 年度		2009 年度		2008 年度	
	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例
主营业务成本	12,715.16	96.28%	19,565.87	96.69%	16,038.98	98.03%	14,757.53	96.65%
其他业务成本	491.29	3.72%	670.77	3.31%	321.86	1.97%	511.02	3.35%
营业成本合计	13,206.45	100.00%	20,236.64	100.00%	16,360.84	100.00%	15,268.55	100.00%

报告期内，公司主营业务成本占营业成本比重均保持在 96%以上。2008 年、2009 年、2010 年和 2011 年 1 至 6 月公司营业成本占营业收入的比例分别为 65.36%、67.42%、67.06%和 70.04%，由于公司可变原材料成本占产品总成本的比重达到 80%以上，因此成本占收入比例主要随产品售价和原材料采购价格的波动而变化。报告期内，发行人主营业务成本的具体构成及与主营业务收入的关系如下：

项目	2011 年 1-6 月		2010 年度		2009 年度		2008 年度	
	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比
直接材料	10,455.68	82.23%	15,903.87	81.28%	13,078.97	81.54%	12,505.21	84.74%
直接人工	862.09	6.78%	1,285.02	6.57%	927.10	5.78%	627.10	4.25%
制造费用	1,174.88	9.24%	1,999.89	10.22%	1,708.54	10.65%	1,416.33	9.60%
燃料动力	222.52	1.75%	377.09	1.93%	324.37	2.02%	208.89	1.42%
主营业务成本	12,715.16	100.00%	19,565.87	100.00%	16,038.98	100.00%	14,757.53	100.00%
主营业务收入	18,269.97	-	29,289.86	-	23,769.25	-	22,725.61	-
销售成本率	69.60%	-	66.80%	-	67.48%	-	64.94%	-

生产成本由原材料、直接人工、燃料动力及制造费用构成。公司成本核算的方法为逐步结转成本法。每月生产部门发生的直接人工、燃料动力及制造费用全部由自制半成品和产成品负担，并按照每项自制半成品和产成品的定额成本予以分配。每月成本结转完毕后，自制半成品及产成品成本由耗用的原材料成本及分配的工费成本组成；在产品成本仅包括耗用的原材料成本，不包括工费成本。

报告期内工费成本占销售收入的比例关系如下：

项目	2011 年 1-6 月		2010 年度		2009 年度		2008 年度	
	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比
直接人工	862.09	4.71%	1,285.02	4.38%	927.10	3.90%	627.10	2.76%
制造费用	1,174.88	6.43%	1,999.89	6.83%	1,708.54	7.19%	1,416.33	6.23%
燃料动力	222.52	1.22%	377.09	1.29%	324.37	1.36%	208.89	0.92%
合计	2,259.49	12.36%	3,662.00	12.50%	2,960.01	12.45%	2,252.32	9.91%

对直接人工、制造费用及燃料动力与销售收入的匹配关系分析如下：

(1) 直接人工

直接人工包括生产工人的工资、补贴、福利费、社会保险、住房公积金等各项支出。随着员工数量的增加、社会平均工资的上涨及员工各项福利的完善，直接人工占主营业务收入的比例从 2008 年的 2.76% 提高至 2011 年 1-6 月份的 4.71%。占比的增长主要受两个因素的共同影响：①生产工人人数从 2008 年的 312 人增加至 2011 年 6 月份的 467 人；②月人均工资从 2008 年的 1,675 元/月增加至 2011 年 1-6 月份的 3,077 元/月。

（2）制造费用

制造费用由折旧费用、机物料消耗费、维修费、车间间接人工费用等组成，其中最主要的为折旧费。报告期内制造费用金额逐年增长，主要是由于受到固定资产规模增加，折旧费用逐年增长的影响。

长期来看，随着公司资产规模和销售规模的扩大，制造费用与销售收入同步增长，制造费用占主营业务收入的比例基本保持稳定，但短期来看，一方面由于制造费用中的折旧费，间接人工费用等均属于固定成本，不具有完全弹性；另一方面收入的变化除受到产能、员工数等因素影响外，还会受到市场环境变化等与制造费用无关的因素影响；此外，固定资产投入使用并开始计提折旧的时间与产能完全释放并最终形成销售收入的时间不能保持完全同步，造成了制造费用占收入比例的小幅波动。

（3）燃料动力

发行人生产所需的燃料动力全部为电。发行人生产过程中耗用电量较大的工序主要有：下料、焊接、热处理、机械加工、装配等工序。

报告期内电耗情况如下：

时 间	用电量 (万度)	平均单价 (元/度)	电费金额 (万元)	占生产成本 比重 (%)
2011 年 1-6 月	319.99	0.6954	222.52	1.75%
2010 年度	543.51	0.6938	377.09	1.93%
2009 年度	475.89	0.6816	324.37	2.02%
2008 年度	320.28	0.6522	208.89	1.42%

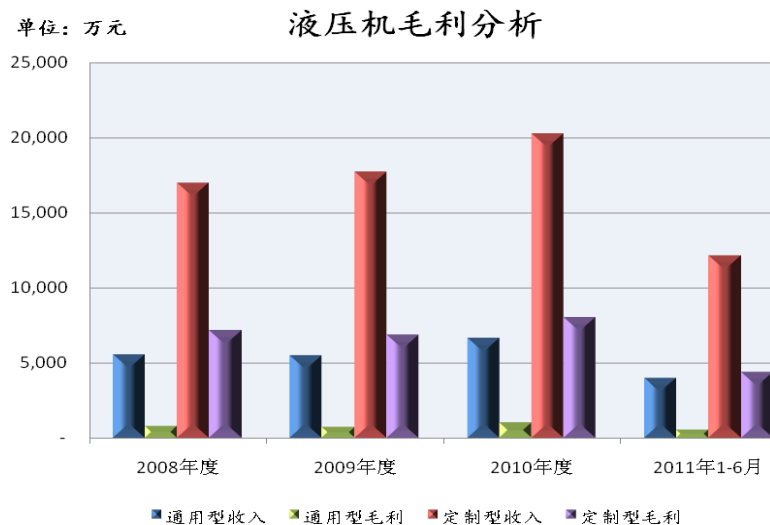
2009 年度、2010 年度电力消耗金额在总成本中占比较 2008 年度分别提高了 0.60%和 0.51%，主要是因为发行人外协加工方式、机身部件材料选用、产品结构等方面发生了一定的变化，由此导致用电量出现一定的波动。

保荐机构和发行人会计师经核查后认为：构成发行人生产成本的各项费用核算准确，与收入的匹配关系基本保持稳定。

（三）毛利构成分析

业务性质	2011年1-6月		2010年度		2009年度		2008年度	
	毛利额 (万元)	占比	毛利额 (万元)	占比	毛利额 (万元)	占比	毛利额 (万元)	占比
主营业务毛利	5,554.81	98.32%	9,723.99	97.83%	7,730.27	97.77%	7,968.08	98.47%
液压机	4,871.83	87.70%	8,985.38	92.40%	7,524.76	97.34%	7,882.78	98.93%
其中：通用型	520.23	9.37%	984.32	10.12%	671.35	8.68%	731.53	9.18%
定制型	4,351.6	78.34%	8,001.06	82.28%	6,853.41	88.66%	7,151.25	89.75%
机械压力机	629.84	11.34%	664.08	6.83%	110.68	1.43%	0.84	0.01%
其他	53.14	0.96%	74.53	0.77%	94.84	1.23%	84.46	1.06%
其他业务毛利	95.06	1.68%	215.48	2.17%	176.12	2.23%	123.62	1.53%
合计	5,649.87	100.00%	9,939.47	100.00%	7,906.40	100.00%	8,091.70	100.00%

从毛利的构成上看，发行人产品毛利额主要来源于公司的优势产品液压机，其中约 80%来源于毛利率较高的定制型液压机。液压机毛利组成情况如下图所示：



同时报告期内机械压力机产品对毛利总额的贡献持续快速增长，机械压力机的毛利贡献份额已由 2008 年的 0.01% 上升到 2011 年 1 至 6 月的 11.34%。机械压力机产品毛利总额的持续快速增长得益于公司机械压力机的批量生产，对机械压力机产品研发的持续投入，机械压力机生产工艺水平的进步和市场认可程度的不断提高。

（四）毛利率变动情况分析

报告期内，发行人毛利率情况如下：

项 目	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
综合毛利率	29.96%	32.94%	32.58%	34.64%
其中：主营业务毛利率	30.40%	33.20%	32.52%	35.06%
其他业务毛利率	16.21%	24.31%	35.37%	19.48%

1、毛利率变动分析

报告期内发行人平均综合毛利率为 32.68%，其中平均主营业务毛利率为 32.94%，平均其他业务毛利率为 23.43%。

报告期内其他业务毛利率的波动较大，主要是由于其他业务构成的变化导致。其他业务收入具体情况如下：

项目	2011 年 1-6 月			2010 年度		
	收入金额	收入占比	毛利率	收入金额	收入占比	毛利率
废料销售	534.61	91.18%	10.66%	641.11	72.34%	9.86%
维修服务	41.46	7.07%	67.03%	216.72	24.45%	56.73%
其他	10.28	1.75%	100.00%	28.42	3.21%	100.00%
合计	586.35	100.00%	16.21%	886.25	100.00%	24.31%

项目	2009 年度			2008 年度		
	收入金额	收入占比	毛利率	收入金额	收入占比	毛利率
废料销售	306.63	61.57%	9.13%	550.16	86.69%	8.96%
维修服务	144.88	29.09%	70.17%	64.21	10.12%	84.20%
其他	46.47	9.33%	100.00%	20.27	3.19%	100.00%
合计	497.98	100.00%	35.37%	634.64	100.00%	19.48%

其他业务收入主要由废料销售收入、设备维修服务收入及其他收入组成，其中其他收入为广告牌和房屋的租金收入等。其中报告期内废料销售的平均毛利率为 9.76%，维修服务平均毛利率为 65.59%，其他收入毛利率为 100%。由于毛利率较高的维修服务收入及其他收入在各年（期）的其他业务收入中占比不同，导致其他业务毛利率发生波动。

报告期内发行人主营业务毛利率较为稳定，具体情况如下：

项目	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
主营业务收入（万元）	18,269.97	29,289.86	23,769.26	22,725.61
其中：液压机	16,104.77	26,882.86	23,200.26	22,505.15
机械压力机	2,023.29	2,241.20	369.06	3.79
其他	141.91	165.80	199.94	216.67
主营业务成本（万元）	12,715.16	19,565.87	16,038.98	14,757.53
其中：液压机	11,232.94	17,897.48	15,675.50	14,622.37
机械压力机	1,393.45	1,577.12	258.38	2.95
其他	88.77	91.27	105.10	132.21
主营业务毛利率	30.40%	33.20%	32.52%	35.06%
其中：液压机	30.25%	33.42%	32.43%	35.03%
机械压力机	31.13%	29.63%	29.99%	22.16%
其他	37.44%	44.95%	47.43%	38.98%

报告期内发行人主营业务毛利率平均为 32.94%，毛利率较为稳定。

2009 年度发行人主营业务毛利率比 2008 年度下降 2.54%，影响 2009 年毛利率波动的主要因素如下：

（1）行业变化趋势对毛利率的影响

发行人采用成本加成的定价模式，因此，可以主动调节毛利水平以适应市场环境，保持最优的盈利水平。当宏观经济下滑、市场萎靡时，发行人会适当降低毛利水平以刺激销量；当宏观经济复苏、产销旺盛时，发行人可适当抬高毛利水平以获取更高收益。

2009 年，装备制造行业受到金融危机影响，下游需求萎缩，市场竞争激烈。因此发行人适当降低了毛利水平以保证销量。发行人毛利率的变化趋势符合行业周期变动趋势。

（2）转移成本价格风险措施对毛利率的影响

发行人产品总成本中直接材料成本所占比重在 80%以上，主要原材料价格随钢材价格波动幅度较大，但由于发行人采用了成本加成的定价模式和“以销定产、以产订购”的采购、生产模式，可以在一定程度上化解原材料价格波动对毛利率的影响。

因此，尽管报告期内经历了金融危机和原材料价格的大幅波动，但发行人综合毛利率能够保持基本稳定。

尽管发行人在销售过程中具有较强的议价能力与成本转嫁能力，但公司产品售价调整与原材料采购价格波动难以保持完全同步，也造成产品毛利率的波动。

（3）产品特点对毛利率的影响

发行人的收入主要来自于定制型产品，随着客户对产品的个性化要求越来越高，产品的非标准化程度不断增加，根据客户要求的配置不同，不同产品的价格和毛利差异较大。

2010 年度毛利率与 2009 年度相比保持平稳，仅相差 0.68%。

2011 年 1 至 6 月主营业务毛利率比 2010 年度下降 2.80%。毛利率的下降主要是由于发行人每年签订销售合同在上半年较为集中，其中毛利率较高的大吨位定制型产品由于生产周期较长（交货周期在 6 个月左右）、安装调试程序相对复杂、结算周期相对较长，因此其收入实现主要体现在下半年；而生产工艺相对简单、毛利率相对较低的产品由于交货周期较短，周转较快，在上半年销售收入中占比较高，因此造成了 2011 年上半年毛利率的下降。

2、各类产品毛利率变化原因

报告期内，发行人各类产品的毛利率变化具体分析如下：

（1）液压机

报告期内由于液压机产品销售占发行人营业收入比例较高，因此液压机产品毛利率变动是引起综合毛利率变动的主要原因。发行人 2008 年、2009 年、2010 年和 2011 年 1 至 6 月液压机毛利率分别为 35.03%、32.43%、33.42%和 30.25%。报告期内平均毛利率为 32.95%，基本稳定并处于国内同行业较高经营水平。2009 年毛利率水平略有降低主要是由于受到金融危机影响，机械装备下游需求萎缩，市场竞争激烈，发行人适当降低了毛利率水平以保证销量。2010 年随着装备制造行业的复苏，发行人各类产品毛利率水平较 2009 年均有所上升。2011 年 1 至 6 月毛利率略低于 2010 年度，主要是由于毛利率较高的大吨位定制型产品生产周期较长，其发货结算

主要体现在下半年，导致上半年销售收入中生产工艺相对简单、周转较快、毛利率相对较低的产品比例较高。

发行人生产的液压机产品可分为通用型和定制型两类，报告期内，各类产品的毛利率情况如下：

项目	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
液压机收入（万元）	16,104.77	26,882.86	23,200.26	22,505.14
其中：通用型	3,982.64	6,627.45	5,474.32	5,538.57
定制型	12,122.13	20,255.41	17,725.93	16,966.58
液压机成本（万元）	11,232.94	17,897.48	15,675.50	14,622.36
其中：通用型	3,462.41	5,643.13	4,802.97	4,807.04
定制型	7,770.53	12,254.35	10,872.53	9,815.32
液压机毛利率	30.25%	33.42%	32.43%	35.03%
其中：通用型	13.06%	14.85%	12.26%	13.21%
定制型	35.90%	39.50%	38.66%	42.15%

由上表数据可以看出，定制型产品的毛利率远高于通用型产品。且发行人液压机收入主要来自于毛利率较高的定制型产品，这也是发行人在研发、设计方面竞争优势的体现。公司一贯注重产品技术创新和研发投入，并建有与自身发展相适应的技术中心，拥有一支结构合理、专业齐全、经验丰富的数十人科研团队，能不断设计开发出高附加值的产品。发行人新产品的研发、技术改型周期快，一般正常交货期内就能够完成开发、设计、改型产品。贴近市场，贴近用户，对市场反应敏捷，方式灵活，能满足客户多样化、个性化的要求，根据用户要求对产品进行不断改型完善，最大限度的满足用户使用需求，因此公司在定制型液压机的生产方面具有较强的竞争优势，保证了较高的毛利率水平。

（2）机械压力机

发行人 2009 年和 2010 年机械压力机毛利率分别为 29.99%和 29.63%，保持稳定。2011 年 1 至 6 月，机械压力机毛利率为 31.13%，比 2010 年度增加了 1.50%。在 2010 年 6,300KN 以下中小吨位机械压力产品市场开拓情况良好的基础上，发行人 2011 年 1 至 6 月进一步加大了对机械压力机产品的研发力度和销售力度，机械压力机销

售收入快速增长，产品种类进一步丰富，特别是吨位较大、技术附加值较高的机械压力机产品市场认可程度不断提高。2011年1至6月，发行人共销售机械压力机产品32台，其中9台为6300KN及以上或单价100万元以上的产品。生产技术的进步和销售品种结构的变化推动机械压力机产品毛利率的上升。

3、原材料价格波动对毛利率的敏感性分析

(1) 主要原材料构成情况

1> 成本构成

发行人主营业务成本具体构成情况如下表所示：

项目	2011年1-6月		2010年度		2009年度		2008年度	
	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比
直接材料	10,455.68	82.23%	15,903.87	81.28%	13,078.97	81.54%	12,505.21	84.74%
直接人工	862.09	6.78%	1,285.02	6.57%	927.10	5.78%	627.10	4.25%
制造费用	1,174.88	9.24%	1,999.89	10.22%	1,708.54	10.65%	1,416.33	9.60%
燃料动力	222.52	1.75%	377.09	1.93%	324.37	2.02%	208.89	1.42%
主营业务成本	12,715.16	100.00%	19,565.87	100.00%	16,038.98	100.00%	14,757.53	100.00%

发行人产品生产成本中最主要的部分是直接材料，其占总成本的比例在80%以上。为有效控制成本，发行人执行了严格的存货采购制度和存货管理制度。公司根据“以销定产、以产定购、合理安排”的指导原则来编制采购计划，采取了“按订单生产”的生产管理模式。车间领用材料需持有生产管理部门及其他相关部门核准的领料单。超出存货领料限额的，应经过特别授权。通过上述措施有效控制了直接材料成本。2008年度、2009年度、2010年度及2011年1至6月，原材料占生产成本的比例分别为84.74%、81.54%、81.28%及82.23%，占比较为稳定。

2> 直接材料构成情况

公司在产品生产过程中所使用的主要原材料包括钢板、锻件、铸件、液压系统件、电气系统件、五金件和其他备件。报告期内，主要原材料的耗用及构成情况如下表所示：

材料名称	2011 年 1-6 月		2010 年度		2009 年度		2008 年度	
	金额 (万元)	占材料成本比例	金额 (万元)	占材料成本比例	金额 (万元)	占材料成本比例	金额 (万元)	占材料成本比例
钢板	5,017.69	47.99%	7,325.67	46.06%	6,131.67	46.88%	6,126.61	48.99%
锻件	1,411.33	13.50%	2,184.80	13.74%	1,726.40	13.20%	1,596.80	12.77%
铸件	1,568.52	15.00%	2,437.30	15.33%	1,979.40	15.13%	1,768.60	14.14%
液压系统	1,214.06	11.61%	2,013.80	12.66%	1,666.00	12.74%	1,544.40	12.35%
电气系统	599.78	5.74%	891.10	5.60%	738.20	5.64%	626.50	5.01%
五金件	335.68	3.21%	548.80	3.45%	429.50	3.28%	429.00	3.43%
其他备件	308.62	2.95%	502.40	3.16%	407.80	3.12%	413.30	3.31%
直接材料合计	10,455.68	100.00%	15,903.87	100.00%	13,078.97	100.00%	12,505.21	100.00%

从具体原材料构成来看，报告期内，钢板、锻件、铸件、液压系统和电气系统为最主要的原材料，这五种材料成本占总材料成本的平均比重为 93.84%。主要原材料的价格随钢材价格涨跌而波动。因此，钢材价格波动成为影响发行人产品生产成本最主要的因素。

发行人报告期内各年钢材（包括钢板、锻件、铸件）采购数量与产出的关系如下：

单位：吨

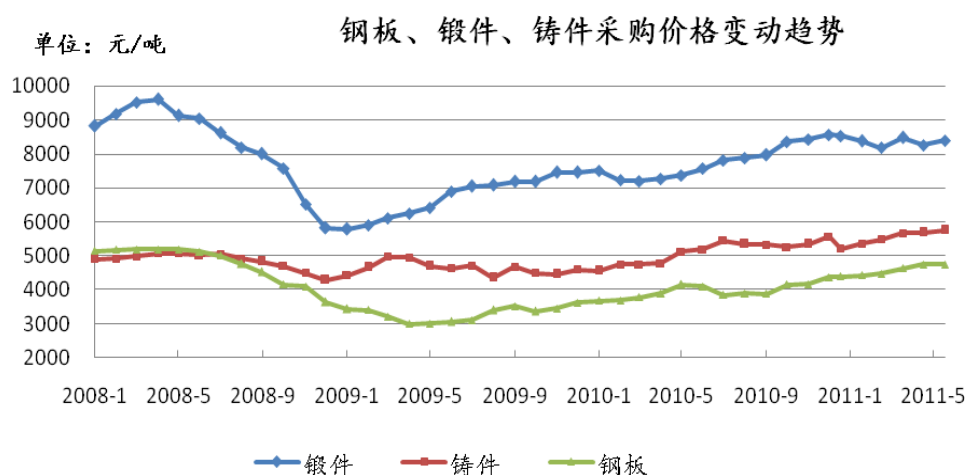
年度	当期采购	期初在产品及自制半成品 (1)	生产领用 (2)	计入产成品 (3)	产生废料 (4)	期末在产品及自制半成品 (5)=(1)+(2)-(3)-(4)
2008 年度	22,910.44	388.92	21,909.11	18,632.36	1,544.68	2,120.99
2009 年度	30,561.89	2,120.99	26,880.01	21,034.00	1,659.69	6,307.31
2010 年度	37,833.09	6,307.31	38,144.58	28,506.28	2,551.04	13,394.57
2011 年 1-6 月	22,988.66	13,394.57	22,529.76	18,461.61	1,518.04	15,944.68

3> 主要原材料价格及趋势分析

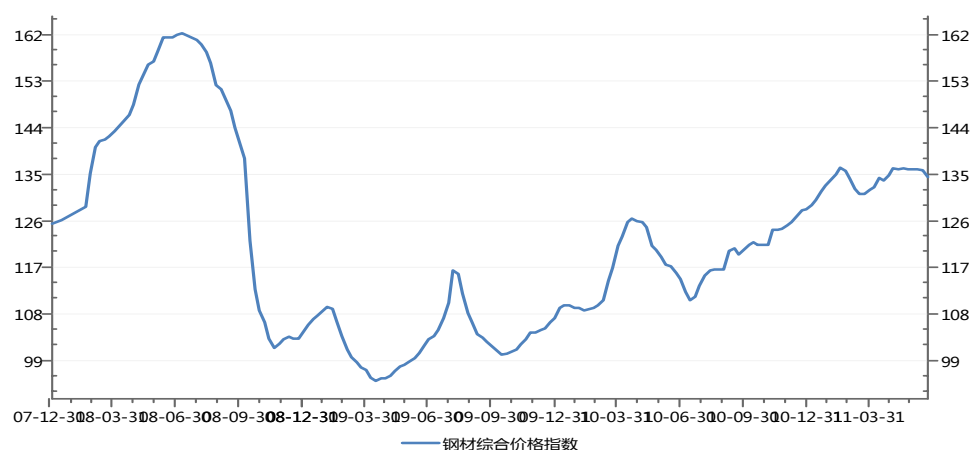
报告期内各年（期）主要原材料平均采购价格如下表：

材料名称	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
钢板（元/吨）	4,600.27	3,982.79	3,316.75	5,047.90
锻件（元/吨）	8,324.47	7,743.99	6,837.00	8,810.82
铸件（元/吨）	5,546.91	5,171.14	4,604.51	4,939.42
液压系统件（元/台套）	18,423.01	15,464.65	16,271.27	22,978.61
电气系统件（元/台套）	7,790.49	6,852.13	6,180.23	9,533.68

报告期内，主要原材料平均采购价格变动情况如下：



报告期内，液压系统件、电气系统件价格主要受供求关系影响；钢板、锻件和铸件的采购价格基本随钢材价格波动而波动。国内钢材综合价格指数变动趋势如下图所示：



数据来源: Wind资讯

数据来源: Wind

（2）原材料价格变动对毛利率影响的敏感性分析

公司生产主要原材料采购价格及产品售价变动对产品毛利率影响的敏感性分析

如下：

项目		2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
主营业务毛利率 (1)		30.40%	33.20%	32.52%	35.06%
钢板、铸件、锻件	平均采购价格 (元/吨) (2)	5,142.42	4,525.99	3,876.95	5,595.79
	占公司主营业务成本的比例 (3)	62.90%	61.07%	61.33%	64.32%
	单价波动1%, 主营业务成本的变动幅度 (4)	0.63%	0.61%	0.61%	0.64%
	单价波动 1%, 主营业务毛利的波动幅度 (5)	1.47%	1.23%	1.27%	1.19%
液压件	平均采购价格 (元/台套) (2)	18,423.01	15,464.65	16,271.27	22,978.61
	占公司主营业务成本的比例 (3)	9.55%	10.29%	10.39%	10.47%
	单价波动1%, 主营业务成本的变动幅度 (4)	0.10%	0.10%	0.10%	0.10%
	单价波动 1%, 主营业务毛利的波动幅度 (5)	0.22%	0.21%	0.22%	0.19%
电气件	平均采购价格 (元/台套) (2)	7,790.49	6,852.13	6,180.23	9,533.68
	占公司主营业务成本的比例 (3)	4.72%	4.55%	4.60%	4.25%
	单价波动1%, 主营业务成本的变动幅度 (4)	0.05%	0.05%	0.05%	0.04%
	单价波动 1%, 主营业务毛利的波动幅度 (5)	0.11%	0.09%	0.10%	0.08%
上述五种材料的价格同时波动1%, 主营业务成本的波动幅度 (6)		0.79%	0.76%	0.76%	0.78%
上述五种材料的价格同时波动1%, 主营业务毛利的波动幅度 (7)		1.80%	1.53%	1.59%	1.46%

注1: (4)=(3)*1%; (5)=(4)*主营业务成本/主营业务毛利=(4)*[1-(1)]/(1); (7)=(6)*主营业务成本/主营业务毛利=(6)*[1-(1)]/(1)

注2: 由于钢板、铸件、锻件的价格基本随钢材价格同步变动, 因此合并分析。

上表数据显示, 由于原材料成本占总成本的比重较大, 因此, 上述五种主要原材料的价格对主营业务毛利率的影响相对较大。但是上述测算是基于产品售价不变的假设下做出的。在实际业务中, 产品定价方式为根据原材料价格波动作出相应调整, 因此原材料的价格变动对毛利率的实质影响远弱于计算金额。

(3) 发行人应对原材料价格波动的对策

发行人为应对主要原材料价格波动所带来的经营风险, 主要采取了以下措施:

1> 由于发行人拥有一定的技术优势和市场地位, 因此具有较强的议价能力。在签订销售订单时, 一般根据当时原材料价格采用成本加成的方法确定产品售价, 在很大程度上转嫁了原材料价格波动风险;

2> 对原材料价格进行长期跟踪分析, 同时根据生产销售经验和订单签订情况制订原材料采购计划, 保持原材料的合理库存, 既保证生产经营的连续性和稳定性,

又在一定程度上锁定了产品利润；

3> 扩大产量，发挥规模效应，降低产品成本中的固定成本份额；

4> 加大研发力度，注重质量管理，加强品牌建设，着力发展技术附加值高、品牌附加值高、受原材料价格变化影响相对较小的大（重）型、智能柔性、高精、复合、定制型高端产品。本次发行募集资金部分投向大型精密成型液压机产品，部分投向数控重型机械压力机产品，募投项目产品均为附加值较高的产品。

4、与可比同行业上市公司产品毛利率比较

上市公司	2010 年度	2009 年度	2008 年度
秦川发展	21.50%	23.20%	24.26%
华东数控	31.66%	35.02%	25.37%
日发数码	36.66%	37.25%	39.39%
华中数控	29.04%	28.96%	28.70%
亚威股份	25.71%	24.85%	29.66%
可比公司平均数	28.91%	29.86%	29.48%
发行人	33.20%	32.52%	35.06%

从大行业分类看，发行人与上述五家可比上市公司均属机床工具行业，其中亚威股份与发行人同属于金属成形机床行业，其余四家均属金属切削机床行业。发行人毛利率处于同行业较高水平。

可比上市公司中，华东数控由于推出博格式轨道数控磨床等新产品，2009 年毛利率出现了较大幅度提高。此外，日发数码的毛利率水平高于发行人。日发数码与发行人的产品类型有所差别，日发数码专注生产数控金属切削机床及加工中心，而发行人产品为金属成形机床；日发数码产品定位为毛利率较高的中高端产品，而发行人目前既生产附加值较高的定制型产品，也生产附加值略低的通用型产品。

（五）期间费用分析

报告期内，公司三项费用情况如下：

	项目	销售费用	管理费用	财务费用	合计
2011 年 1-6 月	金额（万元）	1,060.84	1,936.09	158.33	3,155.25
	占营业收入比重	5.63%	10.27%	0.84%	16.73%
2010 年度	金额（万元）	1,695.27	2,897.46	384.98	4,977.70
	占营业收入比重	5.62%	9.60%	1.28%	16.50%
	增幅	9.29%	28.64%	1,057.96%	29.74%
2009 年度	金额（万元）	1,551.17	2,252.33	33.25	3,836.74
	占营业收入比重	6.39%	9.28%	0.14%	15.81%
	增幅	29.31%	-14.77%	-73.49%	-3.30%
2008 年度	金额（万元）	1,199.61	2,642.55	125.39	3,967.56
	占营业收入比重	5.14%	11.31%	0.54%	16.98%

与可比公司各项期间费用率对比情况如下：

项目	销售费用率			管理费用率			财务费用率		
上市公司	2010 年度	2009 年度	2008 年度	2010 年度	2009 年度	2008 年度	2010 年度	2009 年度	2008 年度
秦川发展	4.99%	5.02%	5.35%	6.21%	7.38%	7.91%	0.87%	1.05%	1.10%
华东数控	3.27%	3.11%	3.40%	8.27%	7.46%	6.34%	2.30%	1.54%	2.38%
日发数码	7.25%	6.94%	7.67%	7.40%	7.67%	8.27%	0.88%	1.27%	2.15%
华中数控	6.37%	5.70%	5.90%	10.00%	8.46%	8.43%	1.15%	0.65%	0.85%
亚威股份	4.79%	5.82%	6.43%	8.13%	9.09%	10.45%	0.73%	0.86%	1.03%
可比公司 平均数	5.33%	5.39%	5.85%	8.00%	8.17%	8.37%	1.19%	1.08%	1.60%
发行人	5.62%	6.39%	5.14%	9.60%	9.28%	11.31%	1.28%	0.14%	0.54%

报告期内，发行人期间费用率小幅波动，基本保持在 16%左右。其中，管理费用率与同行业上市公司平均水平相比偏高，这主要是由于发行人处在快速发展阶段，为增强产品竞争优势，对新技术、新产品的研发投入较大，导致管理费用率较高；同时，发行人的财务费用率与同行业上市公司平均水平相比偏低，表明发行人在经营扩张中的使用了较低的财务杠杆，财务政策比较稳健。报告期内发行人不存在由关联方分担费用的情形。报告期内，公司三项期间费用的具体变动情况如下：

1、销售费用变动分析

销售费用明细如下表所示：

单位：万元

项目名称	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
工资福利费	125.23	229.23	188.51	43.90
运输及安装费	545.76	938.14	935.30	720.60
差旅费	137.04	290.59	241.13	246.10
广告宣传费	96.05	78.33	45.28	29.50
售后服务费	86.53	77.09	64.05	94.91
其他费用	70.23	81.89	76.89	64.60
合 计	1,060.84	1,695.27	1,551.17	1,199.61

报告期内，销售费用占营业收入比重分别为 5.14%、6.39%、5.62%和 5.63%。销售费用主要包括工资及福利费、运输及安装费、销售人员差旅费、广告宣传费、售后服务费、其他费用。售后服务费用主要包括售后三包材料费用及售后安装调试费用，其他费用主要包括销售佣金、招投标费用及其他杂项费用。

销售费用中工资福利费逐期增加，系发行人为加大市场开拓力度，销售人员数增加所致，销售人员由 2008 年的 6 人增加至 2011 年 6 月的 30 人。

2009 年销售费用比 2008 年增长了 351.56 万元，主要系运输安装费增加 214.70 万元所致。发行人产品重量大、尺寸大，运输费用较高，运输费及安装费占销售费用的比重最大，也是造成发行人销售费用波动的主要原因。运输费用与机器自重、部件外形尺寸、运输距离、目的地交通便利程度等多个因素相关，因此不同销售产品的运输费从几百元至上百万元不等，差异较大。2009 年由于公司销售大型锻造液压机相对较多，因此运费较高。如 2009 年公司向贵州航天新力铸锻有限责任公司销售的 YQ13-3150B 超大吨位正装式锻造液压机，及向广东佛山安德里茨技术有限公司三水分公司销售的 YQ13-4000 超大吨位正装式锻造液压机由于设备重量较大，外形超宽、超长，运输距离较远，因此单台设备的运费均超过 90 万元。

2、管理费用变动分析

管理费用明细如下表所示：

单位：万元

	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
工资福利费	557.08	779.26	461.85	433.13
差旅费	67.57	117.83	110.39	158.86
办公费	34.91	85.48	73.93	69.75

	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
业务招待费	70.79	121.49	98.48	79.89
中介咨询费	47.43	117.73	45.74	16.09
劳动保护费	19.97	81.20	25.58	25.35
水电费	12.05	21.98	5.30	10.99
修理物耗费	10.77	34.87	54.43	41.27
折旧及摊销费	218.75	336.36	294.19	187.45
税金	77.34	112.50	71.09	74.82
研究开发费	800.36	1,056.96	972.10	1,441.14
其他	19.08	31.79	39.25	103.82
合 计	1,936.09	2,897.46	2,252.33	2,642.55

报告期内，发行人管理费用占营业收入比重分别为 11.31%、9.28%、9.60%和 10.27%。管理费用主要包括研究开发费、管理人员薪酬、折旧费、差旅费、业务招待费等。

报告期内管理费用的波动主要是由于研究开发费波动、管理人员工资提高、固定资产折旧增加等原因造成的。管理费用的波动与收入的匹配关系不明显。对管理费用中波动异常的各项目具体分析如下：

①管理费用中工资福利费逐年增长主要是管理人员人数及薪酬水平逐年提高。

②劳动保护费 2010 年金额较大，主要是由于 2010 年为职工发放了统一标准的工作服装，因此导致劳动保护费用的增加。

③水电费主要为办公楼的水电费用。公司 2008 年由于办公楼与生产车间共用电表，因此 2008 年管理费用中的电费是采用分摊的方法归集的；2009 年以后办公楼安装了独立电表，电费核算更加准确。公司东厂区综合办公楼于 2010 年正式投入使用，新办公大楼的电梯、照明、日常物业等水电费开支较大，因此从 2010 年开始，管理费用中水电费增长较快。

④管理费用中的其他主要包括日常杂费、物业管理费、绿化费等，2008 年其他费用较大的原因为支付工伤赔偿费 61.14 万元等。

2009 年管理费用与 2008 年相比下降了 390.23 万元，主要原因系研究开发费用下降 469.04 万元和折旧及摊销费增加 106.74 万元共同影响所致。

(1) 研究开发费：作为高新技术企业，公司一直注重研究开发投入，报告期内研究开发费占管理费用的比重一直较大。研究开发费的波动与各年研究开发项目的多少及进度相关。

(2) 折旧及摊销费：2009 年发行人东厂区综合办公楼竣工转固定资产，同时购置中厂区、北厂区、南厂区三块土地，导致当年折旧及摊销费增加了 106.74 万元。

2010 年管理费用与 2009 年相比增加了 645.13 万元，主要系受下列原因影响所致。

(1) 工资福利费：2010 年发行人为进一步加强公司管理增加了关键岗位的管理人员数量，同时发行人大幅提高了管理人员的工资、福利水平以激发管理人员的工作积极性和保证管理人员稳定性，导致工资福利费增加 317.41 万元；

(2) 研究开发费：2010 年，发行人开展了大吨位柱塞缸研制项目、大型高性能框架精密成形液压机研发（省重大科技成果转化项目）、高速双动热冲压液压机研制、数控内高压成型机研制、复合成型液压机研制等项目，研究开发费比 2009 年增加 84.86 万元；

(3) 中介咨询费：审计、评估、律师费用等各类中介咨询费增加 72.00 万元。

3、财务费用变动分析

财务费用明细如下表所示：

单位：万元

项目	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
利息支出	153.17	361.76	15.74	159.99
减：利息收入	12.70	10.78	6.69	36.75
汇兑损益	-	-	-	-
票据贴现息	9.96	24.13	14.90	-
手续费支出	7.90	9.87	9.29	2.15
合 计	158.33	384.98	33.25	125.39

报告期内财务费用变动原因主要系发行人向银行取得的短期借款的平均余额变动所致。

（六）非经常性损益分析

报告期内，公司非经常性损益情况如下：

项目	2011年1-6月	2010年度	2009年度	2008年度
非经常性损益（万元）	227.07	1,199.56	535.49	1,086.97
净利润（万元）	2,355.51	5,233.54	3,516.47	4,203.83
非经常性损益占净利润的比重	9.64%	22.92%	15.23%	25.86%

非经常性损益明细情况参见本节之“八、非经常性损益”。

2008 和 2009 年的非经常性损益较大，主要是由于 2008 年和 2009 年经批准分别获得的技术改造国产设备投资抵免企业所得税 931.26 万元和 471.43 万元。

非经常性损益中，报告期内“计入当期损益的政府补助”分别为 225.78 万元，100.36 万元、1,064.72 万元和 264.78 万元，详细情况如下：

1、2008 年度政府补助

单位：万元

序号	政府补助种类	批准机关	金额
1	高新技术产业技改项目奖励	如皋市发改委、如皋市科技局、如皋市财政局	159.00
2	中小企业技术改造扶持基金	江苏省财政厅，江苏省经贸委、江苏省发改委	50.00
3	应用技术研究和开发经费	江苏省科技厅、江苏省财政厅	15.00
4	专利补助奖励	如皋市科技局	1.78
合 计			225.78

2、2009 年度政府补助

单位：万元

序号	政府补助种类	批准机关	金额
1	高新技术产业技改项目奖励	如皋市发改委、如皋市科技局、如皋市财政局	80.10
2	中小企业技术改造扶持基金	江苏省财政厅，江苏省中小企业局	20.00
3	专利补助奖励	如皋市科技局	0.26
合 计			100.36

3、2010 年度政府补助

单位：万元

序号	政府补助种类	批准机关	金额
1	财政扶持发展资金奖励	如皋市经济开发区管委会	841.22
2	中小企业技术改造扶持资金	国家发展和改革委员会、工业和信息化部、江苏省经济和信息化委员会	145.00
3	高新技术产业技改项目奖励	如皋市财政局、如皋市发展和改革委员会、如皋市科学技术局	45.57
4	江苏省科技成果转化专项资金	江苏省科学技术厅	29.17
5	名牌产品奖励	如皋市质量技术监督局	2.00
6	专利补助奖励	如皋市科技局	0.96
7	如皋市科技进步奖	如皋人民政府	0.80
合 计			1,064.72

4、2011 年 1-6 月份政府补助

单位：万元

序号	政府补助种类	批准机关	金额
1	工业转型升级专项引导资金	江苏省财政厅、江苏省经济和信息化委员会	30.00
2	如皋市工业经济奖励	如皋市财政局、如皋市发展和改革委员会、如皋市科学技术局	150.01
3	经济转型升级先进集体（个人）奖励	江苏省如皋经济开发区管理委员会	26.18
4	江苏省科技成果转化专项资金	江苏省科学技术厅	58.33
5	专利补助	如皋市科技局	0.26
合 计			264.78

报告期内发行人所获各项政府补助的取得依据如下：

1、2008 年

政府补助的种类	对利润总额的影响	取得依据
高新技术产业技改项目奖励	159.00	如皋市发展和改革委员会、如皋市科学技术局、如皋市财政局于 2008 年 2 月 28 日出具皋财企[2008]2 号《关于下拨 2007 年度新型工业化、科技进步奖励资金的通知》
中小企业技术改造扶持基金	50.00	江苏省财政厅、江苏省经济贸易委员会、江苏省发展和改革委员会《关于拨付 2008 年江苏省自主创新和产业升级专项引导资金的通知》

政府补助的种类	对利润总额的影响	取得依据
应用技术研究和开发经费	15.00	如皋市科学技术局、如皋市财政局 皋科发[2007]39 号 皋财企[2007]23 号--关于拨付 2007 年第五、六、七批省科技发展规划和科技经费的通知
专利补助奖励	1.78	如皋市科技局拨款单

2、2009 年

政府补助的种类	对利润总额的影响	取得依据
高新技术产业技改项目奖励	80.10	如皋市发展和改革委员会、如皋市科学技术局、如皋市财政局于 2009 年 3 月 10 日出具皋财企[2009]9 号《关于下拨 2008 年度新型工业化、科技进步奖励资金的通知》
中小企业技术改造扶持基金	20.00	江苏省财政厅及江苏省中小企业局于 2009 年 6 月 22 日联合出具苏财企[2009]58 号、苏中小综[2009]45 号《关于下达 2009 年省级中小科技型企业发展专项引导资金(中小企业第一批)的通知》
专利补助奖励	0.26	如皋市科技局拨款单

3、2010 年

政府补助的种类	对利润总额的影响	取得依据
财政扶持发展资金奖励	841.22	江苏省如皋经济开发区管委会文件《关于给予南通锻压设备有限公司财政扶持发展资金奖励的决定》
中小企业技术改造扶持资金	145.00	如皋市发展与改革委员会出具的情况说明(其有关政策是--国家发展与改革委员会-[2009]2824 号文件; 江苏省财政厅文件-苏财企[2009]106 号文件-关于下达第一期省级重点产业调整和振兴专项引导资金的通知
高新技术产业技改项目奖励	45.57	如皋市财政局、如皋市发展和改革委员会、如皋市科学技术局《关于下拨 2009 年度新型工业技术改造、科技进步项目和创名创牌奖励资金的通知》
江苏省科技成果转化专项资金	29.17	江苏省科学技术厅与南通锻压签订的江苏省省科技成果转化专项资金项目合同
名牌产品奖励	2.00	如皋市质量技术监督局拨款单
专利补助奖励	0.96	如皋市科技局拨款单
如皋市科技进步奖	0.80	如皋市人民政府拨款单

4、2011 年 1-6 月

政府补助的种类	对利润总额的影响	取得依据
工业转型升级专项引导资金	30.00	江苏省财政厅、江苏省经济和信息化委员会关于拨付 2010 年度省工业转型升级专项引导资金的通知-苏财工贸[2010]117 号
如皋市工业经济奖励	150.01	如皋市财政局、如皋市发展和改革委员会、如皋市科学技术局《关于下拨 2010 年度技术改造、信息化建设、科技进步项目和创名创牌奖励资金的通知》皋财企[2011]5 号
经济转型升级先进集体（个人）奖励	26.18	江苏省如皋经济开发区管委会《关于对 2010 年经济转型升级先进集体（个人）进行奖励的通知》皋开发[2011]5 号
江苏省科技成果转化专项资金	58.33	江苏省科学技术厅与南通锻压签订的江苏省省科技成果转化专项资金项目合同
专利补助	0.26	如皋市科技局拨款单

报告期内发行人所获上述优惠（包括各项政府补助和所得税抵免）对经营业绩的影响如下：

项目		2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
扣除非经常性损益前的净利润（万元）		2,355.51	5,233.54	3,516.47	4,203.83
政府补助	金额（万元）	264.78	1,064.72	100.36	225.78
	对净利润的影响（万元）	225.06	905.01	85.31	169.33
技术改造国产设备投资抵免企业所得税金额（万元）		-	-	471.43	931.26
各项优惠对净利润的影响合计		225.06	905.01	556.74	1,100.59
占扣除非经常性损益前净利润的比例		9.55%	17.29%	15.83%	26.18%

发行人报告期内的非经常性损益中，罚款支出详细情况如下：

金额：万元

项 目	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
税收滞纳金	-	-	17.91	5.25
土地罚款	-	-	-	1.75
汽车违章罚款	-	0.56	1.47	0.87
安全生产罚款	-	-	-	10.00
合 计	-	0.56	19.38	17.87

上述罚款支出中，2008 年和 2009 年分别发生税收滞纳金 5.25 万元和 17.91 万元。形成上述税收滞纳金的具体原因如下：

1、2008 年：

①发行人因吸收合并庆华数控，代庆华数控补交了 12.62 万元房产税、4.25 万元土地使用税和 0.25 万元印花税，为此缴纳滞纳金 5.22 万元。

②发行人由于补发工资造成代扣代缴个人所得税申报延期 56 天，缴纳滞纳金 0.4 万元。

2、2009 年：

①发行人对 2006 年及 2007 年纳税情况进行自查，补缴了属于 2006-2007 年期间的企业所得税 67.67 万元，土地使用税 5.97 万元，印花税 1.44 万元，城建税及教育费附加 0.26 万元，为此缴纳滞纳金 17.90 万元。

②发行人由于一笔采购退货未及时完成进项税转出手续，缴纳滞纳金 81.27 元。

报告期内，公司非经常性损益占净利润的比重较低。发行人所获各项优惠均为依法真实取得。扣除非经常性损益影响后，发行人经营业绩依然表现良好并呈增长趋势。因此各年非经常性损益波动对于公司的持续盈利能力与成长性无实质性影响。

（七）公司报告期内主要税种纳税情况及所得税费用与会计利润的关系

1、主要税种纳税情况

（1）增值税

单位：元

期间	期初余额	本期应交	本期已交	期末余额
2011 年 1-6 月	-2,806,964.17	2,746,523.4	2,439,909.89	-2,500,350.66
2010 年度	-3,522,745.97	6,117,509.11	5,401,727.31	-2,806,964.17
2009 年度	-1,962,052.46	11,812,542.50	13,373,236.01	-3,522,745.97
2008 年度	534,970.00	8,044,472.29	10,541,494.75	-1,962,052.46

（2）企业所得税

单位：元

期间	期初余额	本期应交	本期已交	期末余额
2011 年 1-6 月	1,264,921.84	3,445,169.01	1,687,499.39	3,022,591.46
2010 年度	316,534.84	8,950,752.96	8,002,365.96	1,264,921.84
2009 年度	202,759.06	790,584.55	676,808.77	316,534.84
2008 年度	724,191.88	28,567.18	550,000.00	202,759.06

2、所得税费用与会计利润的关系

报告期内公司所得税费用与会计利润的关系如下：

单位：万元

期间	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
会计利润总额	2,706.14	6,108.61	3,523.80	4,205.54
加：纳税调整额	-18.62	315.02	557.25	217.25
减：技术开发费加计扣除纳税调整额	390.74	456.46	411.14	686.28
应纳税所得额	2,296.78	5,967.17	3,669.91	3,736.50
所得税税率	15%	15%	15%	25%
应纳所得税额	344.52	895.08	550.49	934.13
减：技术改造国产设备投资抵免企业所得税额	-	-	471.43	931.27
实际应纳所得税额	344.52	895.08	79.06	2.86
减：递延所得税费用	-6.11	20.01	71.73	1.14
所得税费用合计	350.63	875.07	7.33	1.72

（八）净利润变动分析

1、2009 年影响净利润变动的因素

导致发行人 2009 年净利润同比下降 687.36 万元的主要原因如下：

（1）发行人从 2009 年 11 月 1 日开始采用了新的坏账计提政策，导致 2009 年计提坏账准备金额较大。因此影响 2009 年净利润比 2008 年下降 470.62 万元。

（2）由于发行人 2009 年毛利率下降导致毛利总额下降，影响发行人 2009 年净利润同比下降 185.30 万元。

（3）发行人 2009 年获得政府补助比 2008 年减少 125.42 万元。

2、2010 年影响净利润变动的因素

发行人 2010 年净利润同比增加 1,717.07 万元系受到下列因素的共同影响：

(1) 2010 年营业收入增加导致毛利总额增加 2,033.07 万元。

(2) 发行人 2010 年因增加关键管理岗位的员工数量，大幅提高管理人员工资、福利水平，增加借贷规模以满足营运资金需求等原因导致各项期间费用上升。影响 2010 年净利润同比减少 1,140.96 万元。

(3) 发行人从 2009 年 11 月 1 日开始采用了新的坏账计提政策，导致 2009 年计提坏账准备金额较大。因此影响 2010 年净利润同比增加 349.99 万元。

(4) 2010 年发行人由于获得房屋拆迁补偿及如皋市经济技术开发区管委会给予的 841 万政府补助等原因，导致营业外收支净额较 2009 年增加了 1,293.59 万元。

(5) 2010 年的所得税费用比 2009 年增加 867.74 万元，一方面是由于 2010 年的会计利润高于 2009 年，另一方面是由于 2009 年发行人享受了技术改造国产设备投资抵免企业所得税优惠政策。根据《财政部、国家税务总局关于技术改造国产设备投资抵免企业所得税暂行办法》的通知（财税字[1999]290 号）的规定，发行人 2008 年之前发生的技术改造国产设备投资可以抵免企业所得税。发行人因此获得当地主管税务机关批准可以分别抵免 2008 年和 2009 年的所得税费用 931.26 万元和 471.43 万元，导致 2008 年和 2009 年的所得税费用较低。从 2010 年开始，发行人抵免额度已全部使用完毕，不再享受上述优惠政策。

3、2011 年上半年净利润不及 2010 年全年一半的原因分析

(1) 2010 年全年净利润 5,233.54 万元，扣非后净利润 4,033.98 万元；2011 年 1-6 月份净利润 2,355.51 万元，扣非后净利润 2,128.44 万元。发行人 2011 年 1-6 月份净利润为去年全年净利润的 45.01%，2011 年 1-6 月份扣非后净利润为去年全年扣非后净利润的 52.76%。

(2) 发行人 2010 年非经常性损益净额 1,199.56 万元；2011 年 1-6 月份非经常性损益净额 227.07 万元，占去年全年非经常性损益净额的 18.93%，由此导致发行人 2011 年上半年净利润不及 2010 年全年净利润的一半。

十五、现金流量情况

公司报告期内现金流量主要情况如下表所示：

单位：元

项目	2011 年 1-6 月	2010 年度	2009 年度	2008 年度
经营活动产生的现金流量净额	22,789,286.23	27,068,808.71	41,721,526.12	41,526,847.78
其中：销售商品、提供劳务收到的现金	260,275,781.06	342,138,477.65	278,064,405.88	280,997,947.75
购买商品、接受劳务支付的现金	208,929,908.58	259,537,338.48	189,656,942.84	203,834,062.32
投资活动产生的现金流量净额	-41,011,150.19	-48,398,893.54	-39,279,452.70	-46,596,080.34
筹资活动产生的现金流量净额	12,478,179.95	33,289,679.61	7,975,545.34	-1,599,939.75
汇率变动对现金及现金等价物的影响	-	-0.79	-	-
现金及现金等价物净增加额	-5,743,684.01	11,959,593.99	10,417,618.76	-6,669,172.31
期末现金及现金等价物余额	22,998,033.50	28,741,717.51	16,782,123.52	6,364,504.76

（一）经营活动现金流分析

发行人 2008 年、2009 年和、2010 年和 2011 年 1-6 月销售商品、提供劳务收到的现金分别为 28,099.79 万元、27,806.44 万元、34,213.85 万元和 26,027.58 万元，近三年及一期销售收现率（销售商品、提供劳务收到的现金/含税营业收入）分别为 102.81%、97.94%、96.91%和 117.98%，表明公司近三年及一期销售产品资金回笼充足、稳定。

2010 年度在营业利润实现增长的同时，经营活动现金流量净额较 2009 年减少了 1,465.27 万元，主要原因如下：（1）2010 年发行人业务扩张迅速，订单数量大幅增加，由于采用了“以销定产、以产定购”的采购模式，同时结合多年经营中积累的采购经验，发行人在 2010 年加大了原材料储备量，以抵御原材料价格上涨给公司经营带来的不利影响，使得 2010 年度“购买商品、接受劳务支付的现金”比 2009 年度增加了 6,945.77 万元；而由于发行人 2010 年末持有较多应收票据导致同期“销售商品、提供劳务收到的现金”比上年仅增加了 6,407.41 万元；（2）由于发行人员工人数增加，工资水平上涨，福利水平提高，造成“支付给职工以及为职工支付的现金”比上年增加了 925.68 万元。

（二）投资活动现金流分析

发行人最近三年及一期投资活动累计产生的现金流量净额为-17,528.56 万元。报告期内，发行人注重装备投入，建立和巩固自身的装备优势，同时抓住有利时机扩大产能，扩大市场份额。发行人每年投资活动产生的现金流量净额均为负数，主要系报告期公司为购建固定资产、无形资产等长期资产支付现金所致。

报告期内发行人实施了东厂区综合楼项目、重型车间项目、油缸车间项目、超大型生产车间项目、机械压力机生产车间等工程。同时发行人通过吸收合并庆华数控取得了原属于庆华数控的部分资产，购买了用于扩大厂区面积的四块土地的使用权。除此之外，公司每年都会根据业务发展需要投入适量资金，引进新设备或对原有设备进行更新改造以提升装备水平或扩大产能，报告期内发行人陆续购买了数控落地铣镗床、动梁龙门移动式数控铣镗床、FBC200R 数控落地铣镗床、AF130R 落地铣镗床、程控落地铣镗床、超大吨位行车、GMC50160 动梁龙门加工中心等价值超过百万元的设备。

（三）筹资活动现金流分析

2008 年发行人的银行借款余额未发生变动，筹资活动现金流量为负数主要系偿还银行借款利息所致。2009 年的筹资活动现金流量净额为正数，主要系公司通过银行借款筹措资金，用于补充流动资金需求所致。2010 年一方面由于增加了银行借款筹资力度，另一方面吸收新的投资者投入，补充企业的资本金，导致当年筹资活动现金净流量较大，达到 3,328.97 万元。2011 年 1 至 6 月发行人主要采取了向银行短期借款间接融资的方式筹集资金，筹资活动现金流入和流出均为取得或归还银行借款及偿付借款利息产生。

报告期内，为满足业务扩张的需要，公司通过各种途径筹措资金来满足流动资金及投资资金的需求。公司筹资活动的现金流入主要是取得借款和战略投资投入。现金流出主要是偿付银行借款本金、利息和分配利润。

发行人报告期内取得借款收到的现金分别为：2008 年度 61,000,000.00 元，2009 年度 52,373,946.00 元，2010 年度 244,032,362.80 元，2011 年 1 至 6 月 43,996,183.41 元。取得的借款均为银行借款，借款资金用于日常生产经营资金的周转，所有借款

均能按照借款合同的规定及时还款，报告期内取得借款的方式、来源及用途等列示如下：

取得借款日期	借款方式	来源	金额(万元)	用途	还款日期
2008-2-21	抵押	农业银行如皋市支行	900.00	购材料	2008-8-15
2008-6-27	抵押	如皋市如城信用社	1,100.00	购材料	2008-10-9
2008-6-27	抵押	如皋市如城信用社	1,200.00	购材料	2008-10-10
2008-8-13	抵押/保证	农业银行如皋市支行	1,000.00	购材料	2008-12-17
2008-10-10	抵押/保证	农业银行如皋市支行	900.00	购材料	2009-1-22
2008-12-29	抵押/保证	农业银行如皋市支行	1,000.00	购材料	2009-3-18
2008 年取得借款合计			6,100.00		
2009-10-28	抵押	建设银行如皋支行	2,522.39.	周转	2009-12-30
2009-12-17	质押	农业银行如皋市支行	15.00	购材料	2010-1-25
2009-12-30	抵押/保证	农业银行如皋市支行	1,500.00	购材料	2010-1-13
2009-12-30	抵押	建设银行如皋支行	1,200.00	周转	2010-1-4
2009 年取得借款合计			5,237.39		
2010-2-1	抵押/保证	农业银行如皋市支行	1,500.00	购材料	2010-7-30
2010-6-1	信用	江苏银行如皋支行	3,000.00	购材料	2010-11-30
2010-6-20	抵押/保证	农业银行如皋市支行	400.00	购材料	2010-12-3
2010-6-20	抵押/保证	农业银行如皋市支行	1,600.00	购材料	2010-12-3
2010-6-21	抵押/保证	农业银行如皋市支行	500.00	购材料	2010-12-3
2010-1-11	抵押	建设银行如皋支行	2,903.24	周转	2010-11-30
2010-3-29	抵押	建设银行如皋支行	500.00	周转	2010-9-28
2010-4-14	抵押	建设银行如皋支行	500.00	周转	2010-10-13
2010-4-15	抵押	建设银行如皋支行	1,000.00	周转	2010-10-14
2010-5-25	抵押	建设银行如皋支行	1,000.00	周转	2010-12-13
2010-9-1	抵押	建设银行如皋支行	1,500.00	周转	2010-12-13
2010-9-16	抵押	建设银行如皋支行	1,000.00	周转	2011-1-31
2010-9-28	抵押	建设银行如皋支行	500.00	周转	2011-1-18
2010-10-13	抵押	建设银行如皋支行	500.00	周转	2011-1-18
2010-10-14	抵押	建设银行如皋支行	500.00	周转	2011-1-19
2010-10-14	抵押	建设银行如皋支行	500.00	周转	2011-1-19
2010-10-11	信用	工商银行如皋支行	2,000.00	周转	未到期
2010-11-30	信用	交通银行南通分行	5,000.00	购材料	2010-12-13
2010 年取得借款合计			24,403.24		

取得借款日期	借款方式	来源	金额(万元)	用途	还款日期
2011-1-18	抵押	建设银行如皋市支行	1,000.00	周转	未到期
2011-1-19	抵押	建设银行如皋市支行	1,000.00	周转	未到期
2011-2-1	抵押	建设银行如皋市支行	1,000.00	周转	未到期
2011-4-27	信用	交通银行南通分行	500.00	购材料	未到期
2011-6-9	抵押	建设银行如皋市支行	899.62	周转	未到期
2011年1-6月取得借款合计			4,399.62		

发行人报告期内未开展保理业务。

十六、资本性支出分析

(一) 报告期重大资本性支出情况

为适应业务发展的需要，报告期内公司实施了若干个生产车间建设项目和综合办公楼建设项目等，此外还购置了部分机器设备、运输设备等固定资产。报告期内发行人重大资本性支出情况如下：

1、发行人报告期内共购置各类生产设备和运输设备 7,7826.96 万元，包括购买原值 449.35 万元的 T6920D 型落地镗铣床 1 台；原值 605.85 万元的 TKA57400×1200 型龙门数控铣镗床 1 台；原值 761.40 万元的 T6920D 型程控落地铣镗床 2 台；原值 565.56 万元的 T6926/L120 型程控落地铣镗床 1 台；原值 789.92 万元的 XSK2850×160 型动梁龙门移动式数控铣镗床 1 台；原值 669.39 万元的 100T-200T 双梁行车 6 台；原值 1,166.22 万元的 GMC50160 动梁龙门加工中心一台（正在安装调试过程中）。

2、发行人报告期内投入 400.59 万元用于建设东厂区综合办公楼，投入 1,090.13 万元用于建设超大型生产车间，投入 607.93 万元用于建设重型装配车间；投入 1,875.99 万元用于建设机械压力机厂房。

3、发行人报告期内共支付 3,523.51 万元购买了西厂区土地、北厂区土地、南厂区土地、中厂区土地和 R2010242 地块的土地使用权用于建造厂房和办公楼。

公司通过以上资本性支出，达到了扩大产能、提高生产装备水平、提升产品质量、提高生产管理水平的目的，满足了生产经营的需要。

（二）未来可预见的重大资本性支出计划及资金需求量

截至本招股说明书签署日，除本次发行募集资金投资外，公司无可预见的重大资本性支出计划。本次发行对公司主营业务和经营成果的影响请参阅本招股说明书“第十一节 募集资金运用”之“六、募集资金运用对公司财务状况及经营业绩的影响”相关内容。

十七、财务状况和盈利能力的未来趋势分析

根据公司在行业竞争和业务经营方面存在的主要优势及面临的主要困难，结合企业目前的财务状况、经营成果以及现金流量状况，管理层对公司的财务状况和盈利能力谨慎客观地作出如下分析：

（一）公司主要的财务优势

公司治理结构完善，运作规范，内部控制机制健全有效，财务和盈利状况良好，能够保持业务与资产的健康稳步发展。根据公司的财务状况和经营成果分析，公司管理层认为公司目前存在如下财务优势：

1、主营业务突出、盈利能力和通过经营活动获取现金的能力较强

发行人的营业收入基本都来自于锻压设备的生产及销售。发行人产品系列齐全，在锻压设备制造领域建立了良好的行业声誉，具有较强的非标准化产品设计和生产能力，可以针对不同行业客户的具体要求提供定制化的解决方案，因此产品毛利率在同行业中处于较高水平。报告期内，公司经营业绩良好，产销规模增长较快，具有较强的持续盈利能力和获取经营性现金流的能力，收入和盈利具有连续性和稳定性。发行人此次募集资金投向明确，项目投产后会更进一步提升公司在该业务领域的专业化程度，使得行业竞争力进一步增强。

2、资产状况良好

发行人资产管理能力较强，资产质量良好，不存在闲置资产、高风险资产和非生产经营性资产，且公司各项资产减值准备计提充分、合理，与资产质量实际状况相符，符合谨慎性原则。在非流动资产方面，固定资产技术水平先进、成新度较高，实际运行情况良好，生产效率较高。在流动资产方面，应收账款报告期内维持在较

低水平，应收账款周转率较高，保证了公司运营资金的充足。存货基本按订单和生产需求量采购，存货质量良好，不存在跌价情况。

3、信用记录良好

发行人在所在地银行中一直保持良好的融资信誉，并保持良好的银企合作关系。发行人具备较强的银行融资能力，有力地支持了自身规模扩张和核心竞争力的增强。

（二）公司可能面临的财务困难

1、资本实力不足

截至 2011 年 6 月末，发行人净资产为 27,051.88 万元。发行人所处的金属成形机床行业是技术密集型和资本密集型行业，装备投入对于金属成形机床制造企业形成核心竞争力具有重要作用，因此相对于发行人的业务规模来说，其资本实力尚显不足，使得发行人在研发创新、技术改造、产能扩张等方面受到一定制约。

2、融资渠道单一

发行人存在项目投资需求较大、融资渠道较为单一的问题。发行人生产经营规模的扩大需要增加对固定资产和研发的投入，单一的融资渠道在一定程度上制约了公司生产、销售规模的进一步扩大。目前公司的资产负债率已超过 40%，尽管尚处于安全的范围内，但如果公司不能获得有力的资金支持，资产负债率进一步提高，则会给本公司带来较大的财务负担。从公司进一步发展扩大的角度出发，公司需要增加权益性资本的投入，以满足公司未来发展的需要。

3、存货增长较快

报告期内，发行人的存货余额增长较快。2011 年 6 月 30 日存货余额为 16,956.79 万元，占公司流动资产的比重 69.47%，存货余额占流动资产的比重较高。存货余额增长主要受订单规模快速增长的影响，但存货规模较大占用发行人资金，降低了资金运营效率。

（三）盈利能力趋势

依靠良好的成本控制能力和持续的技术进步，公司近年来的形成了较强的盈利

能力。随着募集资金到位，结合企业发展规划，管理层对于公司未来盈利能力趋势的分析如下：

1、行业前景广阔

发行人所处的金属成形机床行业是为国民经济各行业提供技术装备的战略性行业，经过多年发展，我国金属成形机床行业已经形成门类齐全、规模较大、具有一定技术水平的产业体系，成为国民经济的重要支柱产业。特别是《国务院关于加快振兴装备制造业的若干意见》（国发〔2006〕8号）实施以来，我国金属成形机床行业发展明显加快，重大技术装备自主化水平显著提高，国际竞争力进一步提升，部分产品技术水平和市场占有率跃居世界前列。2008年下半年开始的国际金融危机加快了世界金属成形机床产业格局的调整，为我国提供了参与产业再分工的机遇。2010年，随着国内宏观经济企稳回升，国内经济结构的调整深化，产业升级的要求增强，为金属成形机床行业注入了生机和活力，目前行业增长势头强劲。

“十二五”期间，是我国由制造大国向制造强国转变的关键阶段，也是各行业进行自主创新、结构调整和转型升级的黄金阶段。以新能源汽车为核心的汽车工业，以海洋工程为核心的船舶工业，以轨道交通为核心的交通运输业，以风电和核电为主要内容的电力行业，以大飞机、大吨位运载火箭项目为契机的航空航天工业，均以“调结构、促升级”为核心，提出了“十二五”发展的规划意见，这为国内金属成形机床行业创造了巨大的采购需求，提供了广阔的发展空间，推动了行业的良性发展，为公司销售收入的增加提供了广阔的市场前景。

2、经营优势明显

发行人由于具有较强的个性化产品研发及设计能力，实现了较高的毛利率，这将是公司未来盈利能力的基本保障。此外，公司自成立以来，始终专注于将各类锻压设备的研发、生产、销售，并拥有全套自主知识产权，形成了业内领先的研发设计优势。发行人注重技术改造和连续的大规模技改投入，经过多年发展，发行人液压机产品加工、装配综合能力和水平已跃居国内金属成形机床行业领先水平。同时，发行人逐渐拥有了稳固的客户基础和很高的品牌知名度，公司产品已成为业内公认的名优产品。发行人主营业务收入稳定增长，经营性现金流较为充足。目前公司产品销售区域覆盖华东、华北、中南、东北等全国各地。

3、募集资金投资项目实施将进一步增强公司的盈利能力

近年来，受厂房、设备和资金限制，公司生产能力得不到大幅的提高，较大程度上限制了公司的快速增长。本次“大型精密成型液压机扩产改造”和“数控重型机械压力机生产”的募集资金项目若能顺利实施，将在很大程度上解决制约企业将技术转化为经济效益的产能瓶颈，将进一步提升公司的核心竞争力和盈利能力，对实现发行人在液压机与机械压力机两个领域协同发展提供了保障，使得发行人在其所处细分领域中率先实现产业转型升级。同时发行人在长期的专业化生产过程中，建立了完善的非标准化产品生产工艺流程，拥有大批主动上门的客户群体，一旦公司募集资金项目投产，将进一步提高发行人产品的市场竞争力，扩大已有客户群与市场占有率，使得发行人有可能在3至5年内成为引领锻压设备行业发展的龙头企业。

发行人将通过不断加大研发投入，有效增强自主创新能力，生产出更多具有国际国内先进技术水平的产品。通过本次募集资金项目不仅巩固其目前在液压机产品方面的技术优势和市场优势，更在机械压力产品上培育新的收入增长点、优化产品结构，扩大企业规模，实现公司盈利能力和抗风险能力的进一步提升。

十八、发行人最近三年及一期股利分配政策、实际股利分配情况及发行后的股利分配政策

（一）发行人最近三年及一期股利分配政策

公司将按股东持股比例分配股利，股利分配采取现金股利、股票股利或其他合法的方式。在每一个会计年度结束后6个月内由董事会根据盈利状况和发展情况，提出利润分配方案，经股东大会通过后实施。经股东大会批准，公司可在中期决定股利分配。

根据《公司法》和公司章程的规定，公司缴纳所得税后的利润，按下列顺序分配：

- 1、弥补以前年度的亏损；
- 2、提取法定公积金百分之十；

3、提取任意公积金；

4、支付股东股利。

公司法定公积金累计额为公司注册资本的百分之五十以上的，可以不再提取。提取法定公积金后是否提取任意公积金由股东大会决定。公司不得在弥补公司亏损和提取法定公积金之前向股东分配利润。

股东大会决议将公积金转为股本时，按股东原有股份比例派送新股。但法定公积金转为股本时，所留存的该项公积金不得少于转增前公司注册资本的百分之二十五。

公司股东大会对利润分配方案作出决议后，公司董事会须在股东大会召开后两个月内完成股利的派发事项。

（二）实际股利分配情况

最近三年及一期公司共进行过两次利润分配。2010年3月，公司股东决定从2009年底未分配利润中以现金方式分配利润70,850,000元；2010年9月公司股东决定，从2010年8月底未分配利润中以现金方式分配利润27,163,781.29元。

（三）发行后的股利分配政策

根据公司2011年3月5日召开的2011年度第二次临时股东大会通过的《公司章程》规定，公司利润分配应重视对投资者的合理投资回报，利润分配政策应保持一定的连续性和稳定性。公司可以采取现金或股票形式进行利润分配。在保证正常生产经营及发展所需资金的前提下，公司应当进行适当比例的现金分红。公司可以进行中期现金分红。

（四）发行前滚存利润的分配安排和已履行的决策程序根据

公司2011年3月5日开的2011年度第二次临时股东大会决议，公司在首次公开发行人民币普通股股票（A股）前的滚存利润由新老股东共享。

第十一节 募集资金运用

一、本次发行募集资金的投资计划

（一）本次募集资金计划及投资项目备案情况

2011年3月5日，公司2011年第二次临时股东大会审议通过关于募集资金项目运用议案。公司本次募集资金运用围绕主营业务进行，全部用于公司主营业务相关的项目及主营业务发展所需的营运资金，本次募集资金到位后，按轻重缓急顺序投入以下项目：

序号	项目名称	投资总额 (万元)	项目备案部门	备案号
1	大型精密成型液压机扩产改造项目	18,242.12	如皋市发展和改革委员会	32068220110018
2	数控重型机械压力机生产项目	12,528.23	如皋市发展和改革委员会	32068220110017
3	其他与主营业务相关的营运资金	--	--	--

（二）项目前期资金投入及募集资金到位后的安排

为充分抓住市场机遇，保持公司市场领先地位，公司已利用部分自有资金对大型精密成型液压机扩产改造项目和数控重型机械压力机生产项目进行了先期投入。截至本招股说明书签署日，上述项目分别累计投入2,133.16万元和3,272.99万元，为预付设备款、建筑工程费用和土地出让金等，募集资金到位后将优先抵补相应已投入的自有资金。

本次发行股票的募集资金到位后，公司将先行置换截至募集资金到位之日已投入项目的资金。

（三）实际募集资金少于项目资金需求的安排

若本次发行的实际募集资金量少于项目的资金需求量，发行人将通过自有资金、银行贷款等途径自行解决资金缺口，从而保证项目的顺利实施。

（四）募集资金专户存储安排

公司将根据证券监督管理部门的相关要求将募集资金存放于董事会决定的专户集中管理，严格按照《募集资金使用管理办法》的要求使用募集资金，做到专款专用，并接受保荐机构、开户银行、证券交易所和其他有权部门的监督。

二、募集资金投资项目必要性分析

（一）提高装备制造业水平，替代进口

装备制造业是我国国民经济的战略性产业，是各产业结构调整、优化升级和持续发展的根本手段。各产业要走新型工业化道路，必须努力提升装备制造业的整体水平，以先进的装备改造各产业。大力发展装备制造业，快速提升装备制造业的整体水平，已成为各产业现代化发展的必然选择。伴随着国民经济各部门的产业升级和转型，作为制造业的基础技术装备，金属成形机床也必须加快产业升级步伐，以满足国民经济发展的需要，减少对国外高端机床设备的进口依赖。

目前我国机床与世界先进水平还存在着一定的差距，特别是在重大型机床方面，国产机床在可靠性、速度、精度、复合、柔性化等方面存在一定的差距和不足。与国内大型、精密机床需求快速增长相对应的是，我国大型机床的进口比例较大，严重制约了我国机床产业的发展。因此，大型精密成型液压机扩产改造项目和数控重型机械压力机生产项目的实施能够实现公司产品技术的全面升级，是提高我国装备制造业水平的需要，同时能够提高公司产品的附加值和市场竞争力，替代进口，提高国产装备市场占有率。

（二）优化产品结构，实现两大主导产品协同发展

液压机和机械压力机为金属成形行业的两大主导产品，两者在生产设备方面具有公用性、主体结构具有相似性、生产技术同源性、市场相关性、在功能方面有较强的互补性，这种关联性决定了两种产品协同发展，为客户提供全套金属成形解决方案是行业发展的必然趋势。（产品关联性详见本招股说明书第六节/四/（二）/3、液压机与机械压力机之间的关联性分析）数控重型机械压力机生产项目的实施不仅为发行人增加了新的利润增长点，而且还提高了发行人机械压力机产品的竞争力和

行业地位，为发行人实现两大产品的战略协同发展奠定了坚实的基础。

（三）扩大产能，满足市场需求，提高行业地位

近年来，公司订单充足，产能已充分释放，公司长期处于满负荷、甚至是超负荷的生产状态。公司通过优化生产流程、增加设备投入等方式部分解决了公司自身产能不足的问题，但供需矛盾依然突出。大型精密成型液压机扩产改造项目和数控重型机械压力机生产项目能够弥补公司目前产能不足，改变大量订单无法承接的局面，提高公司的行业地位。

三、募集资金投资项目建设可行性分析

（一）项目前景

大型精密成型液压机扩产改造项目和数控重型机械压力机生产项目具有高度的市场相关性，均属于大型、精密金属成形机床项目。近年来金属成形机床市场需求量呈现快速增长态势，尤其是大型、精密金属成形机床需求非常旺盛，主要原因为：

1、国民经济持续健康发展

装备制造业是为国民经济各行业提供技术装备的战略性产业，与国民经济发展关联度极高。2008年以来，世界经济深受金融危机的影响，我国经济却一枝独秀，2009年率先从金融危机阴影中走出，继续保持又快又好的发展态势，成为推动世界经济摆脱金融危机影响的主要发动机。国民经济持续向好，直接刺激了各经济部门的发展，从而促进了对金属成形机床产品需求的增长。

2、产业结构调整

我国正处于工业化推进的关键时期，主要任务是从一个工业大国转变为工业强国，在这一过程中，高端装备制造业将发挥重要作用。装备制造业是为国民经济各行业提供技术装备的战略性、基础性产业，装备制造业的调整和升级是我国产业调整和升级的切入点，它将对整个经济结构起到推进、升级的作用。用高新技术推动传统制造业的升级以及加强传统制造行业的技术改造已成为当前工作重点之一。作为装备制造业工作母机的金属成形机床行业，是实现本轮产业升级的基本保障。

3、国际产业转移

机床行业具有劳动密集型和技术密集型特征，随着我国技术水平的不断提高，我国人力资源成本优势在参与国际分工过程中不断加强，参与竞争产业由低端逐步转向高端，为高端装备制造业向我国转移奠定了基础，2008 年金融危机为加快了高端制造业向我国转移的步伐，2009 年我国首次成为世界第一大机床生产国。

4、下游行业需求强劲

即将到来的第十二个五年规划，成为金属成形机床各下游行业进行自主创新、结构调整和转型升级的黄金阶段。汽车工业方面，目前，我国汽车工业正处于前所未有的高速发展时期，在国际金融危机冲击下依然显示出强劲的发展潜力，2009 年汽车产量同比增长 42%，势必促进生产厂商扩大产能满足市场需求；石化行业方面，由于我国石油产量未来增量部分主要来自海上，海洋工程装备需求将快速增长，“十二五”期间，我国将在近海大陆架和大陆坡再建设 5,000 万吨的产能，这将带动的海洋工程装备总投资超过 2,500 亿元；轨道交通未来的投资力度也将非常大，铁路每年都要新增一定的运营里程，到 2020 年，全国铁路营业里程达 12 万 km 以上；大城市为缓解交通拥堵，纷纷加大投资，加强地铁、轻轨建设力度。此外，船舶制造、航空航天、机械制造等行业都在进行深度结构调整，未来对大型、精密锻压设备的需求将呈现快速增长的趋势。

下游行业需求状况详见“第六节 业务与技术”之“二/（四）市场需求分析”。

5、替代进口

新一轮的产业升级是高端制造业代替简单制造业，也是我国由制造大国向制造强国转变的基础，因此，对高端机床设备的需求也会加速增长，其中重型机床最近几年均保持了 20~30% 的增长速度。当前，国际巨头凭借其强大的研发能力和品牌优势，在我国高端金属成形机床市场占有较大份额。从进口情况来看，2009 年，我国液压机和机械压力机进口额分别为 15,973.5 万美元和 12,223.3 万美元，由于我国进口机床主要是高端设备，因此，实现进口替代，国产高端金属成形机床市场前景广阔。

我国液压机和机械压力机 2007 年到 2009 年进口情况如下：

单位：万美元

项目名称	2009 年度	2008 年度	2007 年度
液压机	15,973.5	24,848.6	18,392.7
机械压力机	12,223.3	18,307.5	17,356.5

（二）市场预测

随着装备制造业振兴计划的实施，各项重大项目的启动，以及产品、产业结构的调整升级，都将大大增加对金属成形机床，特别是大型精密金属成形机床的需求。根据中国机床工具工业协会预测，到 2015 年我国机床工具市场消费额将达到 7,750 亿元左右，国内机床工具行业年销售收入将达到 6,200 亿元。在出口方面，我国机床工具行业如果能有针对性地进行产品结构调整，提高产品质量和服务，并进一步加大对中、高档产品的出口，机床工具行业的出口潜力仍然较大，到 2015 年机床工具出口总额可达 100 亿美元。

根据 2009 年我国金属成形机床销售收入占机床工业总产值 7.6%的比例估算，到 2015 年，国内金属成形机床销售收入将达到 471.09 亿元，出口 7.6 亿美元。具体到液压机和机械压力机，根据 2009 年我国液压机、机械压力机分别占金属成形机床产值的 15%和 55%的比例保守估算，到 2015 年，我国液压机和机械压力机的销售收入将达到 70.66 亿元和 259.10 亿元，出口额将增至 1.14 亿美元和 4.18 亿美元，市场前景非常广阔。

（三）项目实施基础

1、技术基础

发行人具有多年开发制造锻压设备的经验，液压机等产品达到国内先进水平，部分产品接近国际水平。液压机产品拥有框架、四柱、单柱、双柱等结构，机械压力机产品拥有闭式、开式等结构，产品结构形式齐全，并均已形成系列化。由于发行人具有同时生产液压机、机械压力机的优势，可为用户提供多样化的金属及非金属成形解决方案。

（1）大型精密成型液压机扩产改造项目技术基础

大型精密成型液压机扩产改造项目的主要核心技术情况如下：

序号	核心技术名称	取得方式
1	方柱楔块预紧式、拉杆预紧式组合框架结构技术	自主研制开发
2	大吨位油缸、新型液压垫、快速充液与泄压、移动台锁紧、液压垫导向间隙可调等装置技术	自主研制开发
3	液压机的集成控制技术	自主研制开发
4	柔性化数控多点压边控制技术	自主研制开发
5	加工压制工艺优化与拉深参数专家库技术	合作研制开发
6	故障智能诊断与远程监控维护技术	合作研制开发

大型精密成型液压机扩产改造项目的实施并不改变发行人原有的研发模式，所使用技术、工艺发行人已经掌握，不存在任何障碍。技术来源主要为自主研发，少数技术来自合作研发。项目技术情况详见“第六节 业务与技术”之“七 生产技术情况”。

（2）数控重型机械压力机生产项目技术基础

数控重型机械压力机生产项目涉及的主要核心技术情况如下：

序号	核心技术名称	取得方式
1	整体框架式、拉杆预紧式组合框架结构技术	自主研制开发
2	移动台锁紧、压力垫、滑块导向等装置技术	自主研制开发
3	压力机滑块、移动台等精度控制技术	自主研制开发
4	机械压力机的集成控制技术	自主研制开发
5	制动角检测、操作和故障提示、模具参数调整等智能技术	自主研制开发
6	故障智能诊断与远程监控维护技术	合作研制开发

自 2008 年以来，发行人加大了机械压力机的开发力度，依托自身品牌和客户优势，迅速打开了机械压力机产品市场，使得该产品成为公司主要产品之一。发行人加大机械压力机开发力度的主要措施有：

（1）在公司工程技术中心成立了专门的机械压力机组，配备了 10 多人的研发团队，专门负责闭式双点、多点等机械压力机的设计与开发，并出台了相应的新产品开发激励措施；

(2) 加大人才引进力度，从浙江大学、哈尔滨工业大学等国内著名工科院校引进了十多名优秀专业人才，充实到机械压力机的技术开发、制造及装配工艺、质量控制等方面；

(3) 与国内部分高校、科研院所及国内行业技术权威进行了多种形式、多层次的技术、项目合作，同时开展与德国、日本等装备制造业强国的行业技术交流，确保了高层次、高水平的产品开发；

(4) 加大技术改造力度，新建一幢面积为 11,859.64m² 的重型生产车间，购置了 1 台 TKA57,400×1,200 型数控镗铣床、2 台 T6920D 型落地镗铣床等重型加工机床，为机械压力机产品的开发提供了装备保证；

(5) 加强机械压力机产品市场推广力度。机械压力机与液压机有着共同应用领域，如汽车、航空、电器、轻工家电等行业。根据公司初步市场调查估计，公司液压机客户中近 40% 有机械压力机的需求。公司为此专门建立了 1,600 多平方米的新产品展示大厅，向来公司的客户宣传推广机械压力机新产品。同时，公司在京沪、沪蓉、沈海等高速户外媒体及行业杂志上进行广告宣传。

数控重型机械压力机生产项目顺利实施的关键技术、工艺目前已经成熟，不存在障碍。技术来源主要为自主研发，少数技术来自合作研发。项目技术情况详见“第六节 业务与技术”之“七 生产技术情况”。

掌握机械压力机核心技术的高端人才是本募投项目顺利实施的重要保证。为实现机械压力机与液压机的协同发展，近几年发行人培养和锻炼了一批高素质机械压力机方面的人才，同时发行人加大了引进机械压力机领域高端人才的力度，已引进的人才包括现任公司副总经理兼工程技术中心主任倪建成、公司副总经理卫永刚等，上述人员长期从事机械压力机的研发、生产和销售，在机械压力机领域拥有极为丰富的实践经验。关于倪建成、卫永刚简历详见招股说明书“第八节 董事、监事、高级管理人员与其他核心人员”之“一 董事、监事、高级管理人员及其他核心人员简介”。

2、品牌基础

通过多年积累，公司液压机产品在国内市场享有较高的市场知名度和美誉度。

“庆华”商标被授予“江苏省著名商标”称号，“庆华”牌液压机被认定为江苏名牌产品。公司良好的品牌效应为本项目的实施提供了市场保障。

公司品牌优势详见“第六节 业务与技术”之“三 /（三）/4、品牌优势”。

3、市场基础

（1）液压机市场基础

发行人以不断创新的产品和优质的服务赢得了广大用户的信赖和支持，具有广泛、稳定的客户群。报告期内，发行人 6,300KN 以上定制型液压机销售情况如下：

时间	吨位 项目	31,500KN 以上	10,000~31,500KN	6,300~10,000KN	合计
2011 年 1-6 月	收入（万元）	495.72	4,708.72	2,718.29	7,922.73
	数量（台）	1	31	39	71
	均价（万元）	495.72	151.89	69.70	111.59
2010 年度	收入（万元）	1,243.57	6,210.43	5,200.56	12,654.56
	数量（台）	3	50	74	127
	均价（万元）	414.52	124.21	70.28	99.64
2009 年度	收入（万元）	1,548.72	5,829.49	4,015.86	11394.07
	数量（台）	2	48	60	110
	均价（万元）	774.36	121.45	66.93	103.58
2008 年度	收入（万元）	2,166.77	5,540.73	2,947.86	10655.36
	数量（台）	3	40	44	87
	均价（万元）	722.26	138.52	67.00	122.48

截至 2011 年 6 月 30 日，公司液压机未交付订单金额（不含增值税）为 22,194.83 万元，其中大型液压机订单金额（不含增值税）17,289.74 万元。

产品名称	未交付订单数量 （台）	未交付订单金额 （万元）	平均单价 （万元）
液压机	336	22,194.83	66.06
其中：大型液压机（6,300KN 以上）	103	17,289.74	167.86

由以上图表可以看出，发行人报告期内 6,300KN 以上定制型液压机销售数量逐年增加，同时，截至 2011 年 6 月 30 日，尚有 103 台大型液压机未交付，说明发行

人大型精密成形液压机市场基础牢固，能够吸收消化本次募投项目新增产能。

（2）机械压力机市场基础

由于液压机和机械压力机市场具有相关性，根据公司初步市场调查估计，目前公司液压机客户中有 40% 客户有机械压力机的需求，因此，公司广泛、稳定的客户群同样为数控重型机械压力机生产项目提供了坚实的市场基础。公司客户情况详见“第六节 业务与技术”之“三/（三）/3、客户优势”。

截至 2011 年 6 月 30 日，在生产能力有限的条件下，公司机械压力机未交付订单金额（不含增值税）为 8,770.32 万元，其中重型机械压力机订单金额（不含增值税）为 7,143.59 万元。

产品名称	未交付订单数量 (台)	未交付订单金额 (万元)	平均单价 (万元)
机械压力机	123	8770.32	71.30
其中：重型机械压力机（4,000KN 以上）	42	7143.59	170.09

机械压力机市场容量较大，占整个金属成形机床行业市场的 55% 以上，根据中国机床工具工业协会统计数据显示，2009 年，我国金属成形机床产品销售产值 298.04 亿元，机械压力机产品销售产值大约为 163.92 亿元，到 2015 年，机械压力机产品国内销售产值将到达 259.10 亿元。机械压力机巨大的市场需求容量是本项目实施的原动力。

4、确保产能消化的具体措施

目前公司已承接的订单数量较大，发展势头良好。为确保本次募集资金项目新增产能的完全消化，公司还制定了如下措施：

（1）大力发展现有营销网络渠道，紧抓高端市场需求信息，提高市场占有率。

大型精密成型液压机、数控重型机械压力机均为定制型产品，主要通过公司直销的方式进行销售。公司目前已在各主要城市设立了十多个办事处，建立了覆盖全国三十多个省、市、区的营销网络。首先，公司将充分利用现有营销网络，注重市场信息的收集、梳理，实行重点项目专人跟踪，确保大项目、大订单的成功率。其次，公司将积极抓住高端市场需求信息，与上汽集团、一汽集团、东风汽车、长城

汽车、比亚迪汽车、美的集团、中国航空工业集团公司、北方工业集团公司、哈尔滨工业大学等国内知名企业、科研院校加强有效沟通，利用其在国内外的市场知名度，并结合近年来机械行业大型机床设备新一轮更新的发展机遇，扩大销售，提高市场占有率。第三，利用目前公司成套、成线冲压液压机产品已进入上汽集团子公司仪征明发机械有限公司、一汽集团子公司长春一汽富维汽车零部件有限公司的优势，抓住国内近年来汽车产业快速发展的市场机遇，全力开发汽车产业市场。第四，充分利用目前大型精密成型液压机等产品已进入贵州航天新力铸锻有限责任公司、中国航空工业集团公司北京航空材料研究所、江苏新世纪造船股份有限公司、北方工业集团公司、哈尔滨工业大学的优势，抓住国内航空航天、船舶制造、军工及科研院所技术改造的机遇，充分发挥项目产品价格、质量优势，满足市场需求。

(2) 积极参加各种机床展览会，增加与客户交流机会，提高公司产品知名度。

通过参加各种国内外机床行业展览会来宣传、推广和销售产品是机床行业企业的市场营销措施之一。一直以来，公司积极参加国内各种机床展览会，如由中国机床工具工业协会主办的世界四大国际机床展之一的中国国际机床展览会，由中国锻压协会主办的中国国际金属成形展览会等。同时，公司也将选择参加一些相关产品出口国家或地区比较集中的国际机床展会，如美国芝加哥国际机床展览会、德国汉诺威国际机床展览会以及中东、南美等国家或地区的机床展会等，使公司最新产品、技术成果得以在众多客户面前展示，从而提高公司产品的知名度，增加与代理商、用户交流的机会，为公司新增产能的产品销售奠定基础。

(3) 采用多种方式推广产品，宣传企业文化，树立品牌形象。

第一，积极参与国内锻压设备采购招标工作，分析客户的技术和市场需求，提高产品适应性。近年来，国内锻压设备采购逐渐按国际惯例采用招标采购方式。为了适应产品营销形势的变化，公司营销部门安排专人负责全国各地招标信息的收集及投标材料的准备工作。对于重大招投标活动，公司成立以技术副总经理为主要牵头人的专项项目组，分析客户产品需求，提高公司产品的客户适应性，同时为新产品的研发销售获取市场信息。公司近年来为中国最大的汽车生产企业一汽集团的子公司长春一汽富维汽车零部件有限公司提供 1,500 万元的冲压件生产线、为外资企业佛山安德里茨技术有限公司研制的 40,000KN 快速锻造液压机，均是通过公开招标

方式取得订单。

第二、强化网络营销，充分利用互联网这个媒体，做好公司网站建设的同时，进一步加大网络推广力度。

第三、选择有较大发行量和影响力的行业报刊杂志及公司所在的长三角地区等重点区域选择大型户外广告进行宣传，建立具有行业重要影响及鲜明形象特征的品牌形象，确立在行业内的品牌地位。

(4) 加强销售及售后服务队伍的建设，提高营销、售后服务的质量，赢得更多的客户。

目前，发行人直接从事销售业务的人员 20 余人、售后服务人员 60 余人，已建立了覆盖全国主要地区的市场营销服务网络。为适应企业今后发展需要，公司将不断充实销售及售后服务队伍，优化和改善结构，逐渐培养一批既能销售又能安装调试及提供售后服务的复合型营销人才，做到反应快速、服务到位，以进一步提升公司及产品的市场知名度，进而带动产品的销售。

(5) 巩固现有外销渠道，加强直接出口力度

发行人产品通过客户间接实现出口已有多年历史，在部分国家和地区拥有良好的声誉，主导产品液压机已获得 CE 认证。募集资金投资项目实施后，发行人的生产能力得到了保证，特别是中高档液压机、机械压力机产品的及时供货能力得到了提高。公司拟加大国际市场开拓力度，新增 3 至 4 名外贸人员，实现直接出口，提高在欧洲、北美等高端金属成形机床消费国家和地区的市场份额。

(四) 大型精密成型液压机扩产改造项目情况

1、项目概况

预计本项目总投资为 18,242.12 万元，其中，建设投资 16,292.12 万元，全部使用募集资金；流动资金 6,500 万元，其中铺底流动资金 1,950 万元使用募集资金，其余流动资金由公司自筹，项目建设周期为 18 个月。本项目重点生产大型、精密、成套、智能型液压机，以满足市场对大型精密成型液压机的需求。项目达产后具体产品方案和年生产能力如下：

序号	产品名称	主要型号	主要规格	年生产量（台）
1	单动冲压液压机	YQ27、YQK27 系列	6,300~120,000KN	60
2	双动拉深液压机	YQ28、YQK28 系列	6,300~120,000KN	40
3	框架式液压机	YQK34 系列等	6,300~120,000KN	100
合 计				200

注：产量系按系列产品中公称力为 10,000KN 的规格估算，公司将根据市场订单情况合理调整产品结构，因此，项目实际产量将会有所变化，但项目产值、销售收入将不会低于计划数。

2、项目备案及环保批复情况

本项目已取得如皋市发展和改革委员会 32068220110018 号企业投资项目备案通知书。本项目环境影响报告表已获得如皋市环境保护局皋环表复【2011】24 号批复，同意本项目建设。

3、项目建设内容

为适应产品向“数控、高速、精密、大型化”发展方向，充分满足市场需求，公司计划利用厂区现有土地，配套新建热处理车间 3,000 平方米，以提升焊接件、铸锻件热处理能力；公司将新增各类设备 82 台，其中主要加工设备 28 台，全面提高公司大型精密成型液压机的生产能力和工艺水平。

4、项目实施方案

（1）项目用地及建筑工程

本项目利用公司同步实施数控重型机械压力机生产项目的契机，按照功能分区合理、生产工艺流程合理、物流顺畅、运输路线短捷、人流、物流分开的原则，对厂区现有生产厂房、加工设备、公用设施等进行优化布置和调整。项目主要利用现有机械压力机装配、调试等工序搬迁腾空及优化调整的生产厂房实施扩产改造，不再新增用地。

（2）设备购置方案

本次改造，共新增各类设备 82 台，其中主要加工设备 28 台，起重运输设备 18 台，其它设备 36 台。主要新增设备详见附表：

序号	设备名称	规格型号	数量(台)	单价 (万元/台)	金额 (万元)	备注
一、切割、下料、焊接						
1	数控火焰切割机	4*12m	4	20	80	
2	二氧化碳保护焊机	NBC-500-1	12	1	12	
3	等离子切割机	G100-D	5	2	10	
4	埋弧焊机	MZ-1250	4	3	12	
小计			25		114	
二、热处理						
1	中频淬火机		1	240	240	
2	大型退火炉		1	320	320	
小计			2		560	
三、机加工设备						
1	数控落地式铣镗床	T6918	1	1,700	1,700	进口
2	龙门数控镗铣床	5000*16000	1	1,200	1,200	
3	龙门数控镗铣床	4000*12000	2	600	1,200	
4	落地镗铣床	T6920	5	450	2,250	
5	落地镗铣床	T6926	2	640	1,280	
6	落地镗铣床	T6916	5	320	1,600	
7	外圆磨床	M1350×5M	4	50	200	
8	外圆磨床	加工长度16m	1	360	360	
9	重型卧式车床	加工长度20m	1	580	580	
10	重型卧式车床	61350	1	560	560	
11	重型立式车床	CQ5250/30	1	210	210	
12	数控车床	CK61100	4	25	100	
小计			28		11,240	
四、装配、调试、涂装						
1	移动式液压升降台	SJY1T/15M	4	8	32	
2	压缩机	LGFD-3/10-X	4	5	20	
3	喷漆房		1	20	20	
小计			9		72	
五、起重、运输						
1	电动双梁桥式起重机	200吨	2	210	420	
2	电动双梁桥式起重机	100吨	4	120	480	
3	电动双梁桥式起重机	50吨	4	45	180	
4	电动双梁桥式起重机	32吨	8	40	320	
小计			18		1,400	
合计			82		13,386	

（3）人员配置

根据产品的生产特点，本项目生产班次：焊接、小件加工、大件加工为二班作业制，装配、调试为单班作业制，每班工作 8 小时，年工作日 300 天。根据测算，本项目约需新增人员 360 人，其中生产人员 300 人、管理技术人员 60 人。所需人员，主要面向社会公开招聘，需要进行技术培训。

（4）生产方法和工艺流程

液压机的生产方法和工艺流程参见“第六节 业务与技术”之“四、公司主营业务情况”。

（5）原、辅材料供应情况

该项目新增的主要原、辅材料年耗费金额约为 1.45 亿元，主要包括钢板、铸件、锻件、液压元件、电器元件、位移传感器、压力传感器、密封件、电液比例伺服系统、安全保护系统等，其中：电气、液压控制、位移传感器、压力传感器、密封件、电液比例伺服系统、安全保护系统等关键部件选用国际知名制造供应商的产品，钢材及其他部件由具有国内先进水平的制造商提供。

本项目原、辅材料拟选择供应商主要包括：

序号	主要材料名称	供应商
1	钢板	江苏大经钢铁有限公司、江阴杭泰金属物资有限公司
2	铸、锻件	杭州康冶机械有限公司、杭州大运河机械制造有限公司、杭州伟达铸锻有限公司
3	液压阀	山东泰丰液压设备有限公司、上海立新液压有限公司
4	密封圈	青岛爱科仪表仪器有限公司、南京艾志机械技术有限公司
5	液压泵	北京华德液压工业集团有限责任公司、邵阳维克液压股份有限公司、意大利 ATOS 公司、Bosch Rexroth 集团
6	电动机	江苏大中电机股份有限公司
7	触摸屏、PLC	江苏欧菱自动化系统有限公司
8	继电器等	苏州电器总厂

项目产品部分小型工件采取外协加工方式，公司明确了专门部门负责外协件的管理和质量控制。

公司通过多年锻压设备的生产经营，建立了稳定可靠的外协、供货渠道，与主要供应商、外协商均保持着长期良好的合作关系，相关原材料市场供应充分，质量稳定可靠，因此本项目原、辅材料通过定点采购、市场采购和外协加工能够保证满足生产需要。

(6) 给排水、供电、消防等公共配套设施

本项目位于江苏省如皋经济技术开发区内，区内的给排水、电力等相关配套设施齐全，能够满足本项目的需求。

(7) 环保

本项目在建设过程中对环境造成影响的主要是施工扬尘、建筑垃圾、噪声污染等。由于主要建筑采用了钢结构，项目建筑垃圾较少。项目投产后，其运营对环境造成影响的主要有生活污水、噪声、铁屑及废气，本项目产生的污染物较少，经环保治理后，可达到环保要求，对周围环境无污染影响。

(8) 项目进度安排及进展情况

项目建设周期 18 个月，总体进度安排情况如下：

项目进度	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
实施方案设计	■	■																
设备选型:																		
进口设备		■	■	■														
国产设备		■	■															
设备采购				■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
人员培训						■	■	■	■	■	■	■	■	■				
基建施工									■	■	■	■	■	■				
设备安装											■	■	■	■	■	■	■	
试生产																	■	
竣工验收																		■

发行人根据本次股票发行申请的核准进度和公司自身财务状况，为把握市场时机，决定以自有资金、银行借款先期投入本次募集资金投资项目的建设。目前，发行人已经完成了项目前期的可研报告编制、报备、设计规划、技术准备等工作。截至本招股说明书签署日，项目已经投入 2133.16 万元，由设备预付款 765.00 万元和

在建工程 1,368.16 万元构成。其中设备预付款主要为发行人已与齐齐哈尔二机床(集团)有限责任公司签订购买四台 T6920 型落地镗铣床支付的预付款 720 万元；在建工程主要为发行人采购动梁龙门移动式加工中心 GMC50*160 支付的设备款 1017.09 万元。

5、投资概算

本项目建设投资 16,292.12 万元，其中：建筑工程 240 万元、设备购置 13,386 万元、设备安装（含基础、自制工作台）669.30 万元、工器具购置费 267.72 万元、工程建设其它费用 248 万元、预备费 1,481.10 万元。主要数据如下：

序号	项目或费用名称	投资额 (万元)	投资占比	备注
1	建筑工程	240.00	1.47%	热处理车间等
2	设备购置	13,386.00	82.16%	
3	设备安装	669.30	4.11%	含基础、自制工作台
4	工、器具购置费	267.72	1.64%	
5	工程建设其它费用	248.00	1.52%	
6	预备费	1,481.10	9.09%	
	合 计	16,292.12	100.00%	

6、财务评价

（1）测算基础

本项目经济效益指标测算基础为：项目建设期为 1.5 年，项目建设期后为达到设计能力生产期，项目计算期为 12 年；房屋及建筑物平均折旧年限为 20 年，净残率为 5%；机器设备平均折旧年限为 10 年，净残率为 5%；项目流动资金由企业自有资金解决，财务费用按零计算。

（2）年销售收入测算

根据上述生产计划和价格测算出各年的销售收入，经测算，达产年可新增含税销售额 32,200 万元，不含税销售收入 27,521 万元。正常年增量营业税金及附加为 149 万元。

序号	产品名称	型号	年销量 （台）	销售金额（含增值税）	
				均价（万元）	总价（万元）
1	单动冲压液压机	6,300~10,000KN	10	50	500
		10,000~31,500KN	40	100	4,000
		31,500KN 以上	10	450	4,500
2	双动拉深液压机	6,300~10,000KN	10	60	600
		10,000~31,500KN	25	120	3,000
		31,500KN 以上	5	720	3,600
3	框架式液压机	6,300~10,000KN	20	60	1,200
		10,000~31,500KN	65	110	7,150
		31,500KN 以上	15	510	7,650
小 计			200		32,200

(3) 营业成本

营业成本主要包含原材料、燃料及动力、工资及福利、折旧及摊销、制造费用，其中正常生产年的营业成本为 17,889 万元。

(4) 项目财务指标

利润总额=年销售收入-营业成本-营业税金及附加-期间费用=4,765 万元；

净利润=利润总额×(1-15%)=4,050 万元；

投资回收期（含建设期）为 4.59 年；

项目投资财务内部收益率（所得税后）为 29.36%；

资本金净利率=年平均净利润/资本金×100%=22.20%；

投资利税率=年平均利税总额/投资总额×100%=38.60%。

序号	项目名称	指标值
1	年销售收入	27,521 万元
2	利润总额	4,765 万元
3	净利润	4,050 万元
4	投资回收期（含建设期）	4.59 年
5	项目投资内部收益率（所得税后）	29.36%
6	资本金净利率	22.20%
7	投资利税率	38.60%

（五）数控重型机械压力机生产项目情况

1、项目概况

预计本项目总投资为 12,528.23 万元，其中，建设投资 10,758.23 万元，全部使用募集资金；流动资金 5,900 万元，其中铺底流动资金 1,770 万元使用募集资金，其余流动资金由公司自筹，项目建设周期为 18 个月。本项目重点发展公称力 4,000KN 以上的重型闭式双点、四点机械压力机，丰富公司锻压设备产品结构，提高公司的市场竞争力，进而确立公司在国内锻压设备行业的优势地位。项目达产后具体产品方案和年生产能力如下：

序号	产品名称	主要型号	主要规格	年生产量（台）
1	闭式四点多连杆机械拉深压力机	EL4A、EL4B	6,000-13,000KN	4
2	闭式四点机械压力机	JE39、JH39	4,000-8,000KN	24
3	闭式双点机械压力机	JG36、JE36、JF36、JD36	4,000-16,000KN	212
合 计				240

注：产量系按系列产品中最低吨位的规格估算，公司将根据市场订单情况合理调整产品结构，因此，项目实际产量将会有所变化，但项目产值、销售收入将不会低于计划数。

2、项目备案及环保批复情况

本项目已取得如皋市发展和改革委员会 32068220110017 号企业投资项目备案通知书。本项目环境影响报告书已获得如皋市环境保护局皋环发【2011】24 号批文，同意本项目建设。

3、项目建设内容

（1）新建 8,365m² 的焊接车间，主要负责机械压力机机身大件铆装，大、小件焊接；

（2）新建 12,477m² 的小件车间，主要负责产品机身部分的小件半精加工和精加工；

（3）新建 17,058m² 的大件车间，主要负责产品机身部分的大件及关键件（主要有机械压力机的机身、滑块、工作台、大型齿轮等）的半精加工和精加工及机械压力机的部装、总装、调试及涂装任务。

具体建筑工程情况如下：

序号	建筑物名称	层数	结构形式	占地面积（平米）	建筑面积（平米）
1	焊接车间	1	钢混	8,365	8,365
2	小件车间	1	钢混	12,477	12,477
3	大件车间	1	钢混	17,058	17,058
合 计				37,900	37,900

4、项目实施方案

（1）项目用地

为保证本次募集资金投资项目的顺利实施，公司使用自有资金新征用地 52,490 平方米，目前已取得土地使用权。具体情况如下：

序号	土地位置	土地使用权证号	面积（平方米）	用途	使用权类型	终止日期
1	柴湾镇镇南村 2 组	皋国用（2010）第 82101010 号	5,827	工业	出让	2059.07.29
2	柴湾镇镇南村 2 组	皋国用（2010）第 82101008 号	46,663	工业	出让	2060.12.18
合 计			52,490			

注：以上二块土地均位于公司主厂区南侧，占地 78.73 亩，整体构成东西长约 350 米，南北宽约 170 米的地块。该地块北面与公司主厂区相邻。

（2）设备购置方案

本项目共新增各类设备 44 台，其中生产设备 14 台，辅助设备 11 台，起重运输设备 19 台。主要新增设备详见下表：

序号	设备名称	规格型号	数量（台）	单价（万元/台）	金额（万元）
一、 机加工					
1	数控龙门镗铣床	4*12m	1	600	600
2	落地镗铣床	T6926	1	650	650
3	落地镗铣床	T6920	1	450	450
4	落地镗铣床	T6916	1	320	320
5	龙门刨床	5*12m	1	360	360
6	数控镗铣钻床	3*5m	1	100	100
7	数控镗铣钻床	2*6m	1	100	100

序号	设备名称	规格型号	数量 (台)	单价 (万元/台)	金额 (万元)
8	立式车床	C5235	1	120	120
9	立式车床	C5225	1	80	80
10	立式车床	C5216	3	40	120
11	人字插齿机	SH750/500 7616	1	480	480
12	立式滚齿机	(m) 40/50×5m	1	120	120
小计			14		3,500
二、 装配、调试、检测					
1	移动式液压升降台	SJY1T/15M	4	8	32
2	压缩机	LGFD-3/10-X	4	5	20
3	喷漆房		1	10	10
4	三坐标测量仪		1	40	40
5	激光干涉仪		1	20	20
小计			11		122
三 起重机械					
1	电动双梁桥式起重机	200吨	1	210	210
2	电动双梁桥式起重机	100吨	4	120	480
3	电动双梁桥式起重机	50吨	4	45	180
4	电动双梁桥式起重机	32吨	6	40	240
5	电动单梁起重机	16吨	4	10	40
小计			19		1,150
合计			44		4,772

其中，为提高机械压力机的床身、滑块、工作台等大型零件的生产工艺水平，保证零件加工精度，新增 4,000×12,000mm 的数控龙门镗铣床、T6926 落地镗铣床、T6920 落地镗铣床、T6916 落地镗铣床各 1 台。为提高机械压力机所用大型齿轮的生产能力和加工精度，新增 SH750/500 人字插齿机、40/50*5m 立式滚齿机各 1 台。

(3) 人员配置

根据产品的生产特点，大件、小件加工车间及焊接车间采取二班工作制，总装（含涂装工段）、部装车间采取一班工作制。全年工作 300 天，每班工作 8 小时。根据测算，本项目约需新增人员 240 人。其中生产和辅助工人 200 人，管理技术人员 40 人。所需人员，主要面向社会公开招聘。

（4）生产方法和工艺流程

机械压力机的生产方法和工艺流程参见“第六节 业务与技术”之“四、公司主营业务情况”。

（5）原材料供应情况

该项目新增的主要原、辅材料年耗费金额约为 1.01 亿元，主要包括钢板、铸件、锻件、气动元件、电器元件、位移传感器、压力传感器、密封件、光电保护装置等，其中：电气、气动控制关键部件选用国际知名制造供应商的产品，钢材及其他部件由具有国内先进水平的制造商提供。本项目原、辅材料拟选择供应商主要包括：

序号	主要材料名称	供应商
1	钢板	江苏大经钢铁有限公司 江阴杭泰金属物资有限公司
2	铸、锻件	杭州康冶机械有限公司 杭州大运河机械制造有限公司 杭州伟达铸锻有限公司
3	气动元件	台湾亚德克公司
4	电动机	江苏大中电机股份有限公司
5	触摸屏	江苏欧菱自动化系统有限公司
6	PLC（三菱、西门子）	江苏欧菱自动化系统有限公司
7	继电器	苏州电器总厂

项目产品部分小型工件采取外协加工方式，公司明确了专门部门负责外协件的管理和质量控制。

公司通过多年锻压设备的生产经营，建立了稳定可靠的外协、供货渠道，与主要供应商、外协商均保持着长期良好的合作关系，相关原材料市场供应充分，质量稳定可靠，因此本项目原、辅材料通过定点采购、市场采购和外协加工能够保证满足生产需要。

（6）给排水、供电、消防等公共配套设施

本项目位于江苏省如皋市经济技术开发区内，区内的给排水、电力等相关配套设施齐全，能够满足本项目的需要。

（7）环保

本项目在建设过程中对环境造成影响的主要是施工扬尘、建筑垃圾、噪声污染等。由于主要建筑采用了钢结构，项目建筑垃圾较少。项目投产后，其运营对环境造成影响的主要有生活污水、噪声、铁屑及废气，本项目产生的污染物较少，经环保治理后，可达到环保要求，对周围环境无污染影响。

(8) 项目进度安排及进展情况

项目总体进度安排如下：

项目进度	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
实施方案设计																		
方案审核报批																		
设备选型:																		
进口设备																		
国产设备																		
设备采购																		
人员培训																		
基建施工																		
设备安装																		
试生产																		
竣工验收																		

目前，发行人已经完成了项目前期的可研报告编制、备案、规划设计、技术准备等工作。截至本招股书签署日，发行人已投入 3,272.99 万元，分别为南厂区的土地出让金 968.00 万元、设备预付款 429.00 万元、建筑工程费用 1,875.99 万元。

5、投资概算

本项目建设投资 10,758.23 万元，其中：建筑工程 3,291.71 万元、设备购置 4,772 万元、设备安装（含基础）238.60 万元、工器具购置费 267.90 万元、工程建设其它费用 1,210 万元、预备费 978.02 万元。主要数据如下：

序号	项目或费用名称	投资额(万元)	投资占比	备注
1	建筑工程	3,291.71	30.60%	
2	设备购置	4,772.00	44.36%	
3	设备安装	238.60	2.22%	含设备基础
4	工、器具购置费	267.90	2.49%	

序号	项目或费用名称	投资额(万元)	投资占比	备注
5	工程建设其它费用	1,210.00	11.25%	
6	预备费	978.02	9.09%	以上各项的10%
合 计		10,758.23	100.00%	

6、财务评价

(1) 测算基础

本项目经济效益指标测算基础为：项目建设期为 1.5 年，项目建设期后为达到设计能力生产期，项目计算期为 12 年；房屋及建筑物平均折旧年限为 20 年，净残率为 5%；机器设备平均折旧年限为 10 年，净残率为 5%；新增无形资产（土地购置费）968 万元按照 50 年摊销；项目流动资金由企业自有资金解决，财务费用按零计算。

(2) 年销售收入测算

根据上述生产计划和价格测算出各年的销售收入，经测算，达产年可新增含税销售额 22,540 万元，不含税销售收入 19,265 万元。正常年增量营业税金及附加为 104 万元。

序号	产品名称	型号	年销量 (台)	销售金额（含税）	
				单价（万元）	总价（万元）
1	闭式四点多连杆机械拉深压力机	EL4A、EL4B	4	460	1,840
2	闭式四点机械压力机	JE39、JH39	24	200	4,800
3	闭式双点机械压力机	JG36、JE36、JF36、JD36	212	75	15,900
	小 计		240		22,540

(3) 营业成本

营业成本主要包含原材料、燃料及动力、工资及福利、折旧及摊销、制造费用，其中正常生产年的营业成本为 12,522 万元。

(4) 项目财务指标

利润总额=年销售收入-营业成本-营业税金及附加-期间费用=3,336 万元；

净利润=利润总额×（1-15%）=2,836 万元；

投资回收期（含建设期）为 4.72 年；

项目投资财务内部收益率（所得税后）为 28.56%；

资本金净利率=年平均净利润/资本金×100%=19.00%；

投资利税率=年平均利税总额/投资总额×100%=39.34%。

序号	项目名称	指标值
1	年销售收入	19,265 万元
2	利润总额	3,336 万元
3	净利润	2,836 万元
4	投资回收期	4.72 年
5	内部收益率	28.56%
6	资本金净利率	19.00%
7	投资利税率	39.34%

四、其他与主营业务相关的营运资金

（一）补充营运资金的必要性

公司主要从事锻压设备的研发、生产和销售，其所处的行业特性要求公司保有较大规模的存货，从而对营运资金提出了较高的要求。营运资金不足将限制公司经营规模的扩张。

与国际知名企业相比，公司在设备、技术和管理等方面仍然存在一定的差距，而更新设备、引进技术、加快新产品开发、拓展营销网络、提升品牌知名度、完善人力资源管理等方面都需要营运资金的支持。因此，充足的营运资金支持将成为公司维持自身技术优势，提高综合竞争能力的重要保证。

（二）营运资金的管理制度安排

公司已建立募集资金专项存储制度，募集资金存放于董事会决定的专项账户。公司董事会负责建立健全公司募集资金管理制度，并确保该制度的有效实施。专户不得存放非募集资金或用作其他用途。公司将在募集资金到位后一个月内与保荐机构、存放募集资金的商业银行签订三方监管协议，并严格执行深圳证券交易所及中国证监会有关募集资金使用的规定。

（三）补充营运资金对公司财务状况及经营成果的影响

补充营运资金之后，公司流动资产将大幅增加，净资产将显著提高，资产负债率将进一步降低，可以明显提高资产流动性、优化财务结构、增强短期偿债能力；此外它还有助于未来减少负债融资，降低利息支出等财务费用，改善公司盈利能力。募集资金补充营运资金之后，在短期内难以产生经济效益，因此公司在短期内面临净资产收益率下降的风险，但是随着其他募投项目的投产以及公司经营规模的扩大，公司的盈利水平将不断提升。

（四）补充营运资金对提升公司核心竞争力的作用

公司将根据业务发展的实际需要，适时补充与主营业务相关的营运资金，用于产品技术创新、营销网络建设、员工队伍培训和生产设备更新换代，为实现企业战略规划提供必要的资金来源，继续强化公司在锻压设备行业研发、生产、销售、服务等方面的竞争优势，强化公司全方位的基础能力，从而提升公司的持续盈利能力与核心竞争力。

五、募投项目固定资产投资对发行人的影响

（一）募投项目固定资产投资与产能变动的匹配关系

单位：万元

项 目	固定资产原值	主营业务收入	每万元固定资产实现主营业务收入	营业利润	每万元固定资产实现营业利润
2010 年底公司现状	19,379.40	29,289.86	1.51	4,736.00	0.24
募投项目合计	24,202.35	46,786.00	1.93	8,101.00	0.34
其中：大型精密成型液压机扩产改造项目	14,211.12	27,521.00	1.94	4,765.00	0.34
数控重型机械压力机生产项目	9,991.23	19,265.00	1.93	3,336.00	0.34

由上表分析可知，本公司募集资金项目实施后，每万元设备投资的产能和销售收入、利润较募集资金投资项目实施前的水平有一定幅度的上升，主要原因系本次募投方向为毛利率较高的大型、精密锻压设备所致。

（二）募投项目固定资产投资折旧对发行人未来经营成果的影响

本次拟投资的大型精密成型液压机扩产改造项目和数控重型机械压力机生产项目完成后，预计每年新增折旧费 2,073.66 万元。而本次募投项目将为发行人每年增加主营业务收入 46,786 万元，营业利润 8,101 万元，新增固定资产折旧额占新增主营业务收入的 4.43%。项目可以大幅提高公司盈利水平，有利于公司扩大规模，提高市场占有率和竞争能力。

六、募集资金运用对公司财务状况及经营业绩的影响

本次募集资金到位并投入使用后，对公司财务状况及经营成果的主要影响如下：

（一）对总资产和净资产的影响

本次股票发行后，公司的总资产、净资产和全面摊薄的每股净资产将大幅增长，进一步增强公司的资本实力，提高公司的抗风险能力。

（二）对净资产和每股净资产的影响

本次募集资金到位后，公司净资产和每股净资产将大幅增加，增强公司规模和实力，提升公司后续持续融资能力和抗风险能力。

（三）对资产负债率的影响

本次募集资金到位后，公司短期内资产负债率将大幅下降，财务结构将进一步优化，防范财务风险的能力和利用财务杠杆融资的能力也将进一步提高。

（四）对净资产收益率的影响

本次发行募集资金到位后，公司净资产将大幅提高，募集资金投资项目在短期内难以迅速产生效益，公司存在发行当年净资产收益率下降的风险。但是随着公司募集资金运用项目的实施，公司主营业务的规模优势将日益显现，主营业务收入与利润总额将大幅增长，净资产收益率将会得到提高。

第十二节 未来发展与规划

发行人声明：本公司上市后，将通过定期报告持续公告公司发展规划实施和经营发展目标实现的情况。

公司将以本次发行新股和上市为契机，以公司发展战略为导向，通过募集资金投资项目的顺利实施，巩固和增强公司在国内锻压设备行业的优势地位，促使公司持续、健康、快速的发展，不断提升公司价值，实现投资者利益最大化。

一、公司发展规划

（一）公司发展战略

保持公司在现有液压机市场的传统优势，以此为基础，重点发展大（重）型、智能、柔性、精密、复合型液压机，同时发展以“闭式双点、四点、多连杆和伺服驱动”为核心竞争力的机械压力机产品，发挥液压机和机械压力机产品协同发展优势，抓住我国汽车、船舶、交通、能源、轻工家电、航空航天、军工、石油化工等行业对大（重）型、精密金属成形装备的迫切需求，将公司打造为国家重点锻压设备生产基地之一。

（二）主要业务经营目标

未来三年，通过大型精密成型液压机扩产改造项目和数控重型机械压力机生产项目的实施，发行人将不断优化产品结构、提升整体技术水平和技术创新能力，充分发挥企业的规模优势、技术优势和品牌优势，进一步增强公司的核心竞争力。具体措施如下：

1、继续做大做强液压机产品，持续满足锻压设备市场大型、精密、智能、成套、成线化的发展需求，巩固和提高公司在锻压设备领域的技术开发、技术服务、工艺水平和经济效益等方面的优势地位。

2、大力发展机械压力机产品，努力使之成为公司主导产品，达到国内领先水平，实现金属成形机床行业两大主导产品液压机和机械压力机的战略协同发展。

3、通过合作、参股、控股等方式，有步骤地开展与科研院所、国内外先进企业的合作，快速提升管理、工艺、技术和质量水平，实现低成本扩张，推进公司跨越式发展。

发行人力争到 2013 年销售收入突破 7 亿元，其中大（重）型锻压设备销售收入突破 5 亿元。

（三）公司未来两年具体发展计划

公司将加大新产品的开发力度，积极拓展市场，并利用募集资金进一步扩大产能，为公司未来的快速成长打下良好的基础；同时，通过加大研发投入、积极实施人才扩充计划，增进公司自主创新能力，提升公司的核心竞争力。具体的计划包括：

1、产品结构调整计划

公司将以市场为导向，保持公司在现有液压机市场的传统优势，以此为基础，重点发展大（重）型、智能、柔性、精密、复合型液压机，继续加大投入和开发力度，优化产品结构，加速相关品种的升级换代；同时，公司将利用自身的综合优势，进一步加快机械压力机的研究和开发，增加科研投入，开发出更多种类的产品，实现液压机和机械压力机的协同发展，为客户提供多类型的金属和非金属、板材和体积成形的解决方案。

2、人力资源发展计划

公司将不断完善优化用人机制，吸纳优秀经营管理人才、营销人才和科研人才，建立科学的人力资源管理体系，进一步增强公司持续发展能力。

（1）公司将引入科学适用的人才测评体系，进一步优化公司员工结构，形成适合人才发展的良好环境。

（2）公司将本着“以能为本，能德并重”的核心价值观念，着重引进具有创新发展理念的技术研发、产品开发、市场营销、经营管理等方面的人才。

（3）公司将建立合理人才培养机制，加快培养高级营销及科研人才。在全国范围内招聘管理和销售精英，形成职业经理人队伍；充分利用在长三角地区的人才区位优势，引进一批高端研发人才，培养国内行业拔尖科技人才队伍。

(4) 公司将通过各种途径积极探索对各类人才有持久吸引力的激励机制,使公司人才资源丰富、稳定,后续开发和发展能力强劲。

3、技术研究与创新计划

公司将在坚持开拓创新的原则下,加大科研投入,优化公司现有生产工艺技术,促进公司新产品的开发,提高企业的综合竞争能力和经济效益,实现可持续的快速发展。

(1) 公司将密切关注国内外新产品研发和技术的最新动态,完善公司技术研发体系,提高技术开发效率。

(2) 增加技改投入,提高设备装备水平,采用新技术、新工艺、新材料等对现有产品进行技术改进和升级换代,进一步提高产品质量和工艺水平。

(3) 积极参与国家及省、市科研项目的承担任务,并将科研成果产业化,进一步提高公司的综合竞争力。

(4) 坚持自主创新的同时,积极开展与大专院校和专业科研单位的合作,通过合作开发、购买技术、转化实施等多种形式提高公司的研发和创新水平。

4、市场开拓及服务提升计划

国内市场方面,在现有遍及全国华东、华北、中南、东北、西北、西南六个大区、25个营销服务网点的基础之上,继续加强企业在全国各个区域的销售力度,努力开拓新的销售网点,全面扩大企业在全国各个区域的市场占有率。进一步提升售后服务质量,完善客户回访制度,保证售后客户的维护,与客户建立长期的战略合作关系,巩固、拓展原有国内市场,提高品牌影响力。

国际市场方面,公司将成立国际贸易部,加大海外自主销售力量,扩大产品出口。

5、筹资计划

公司将根据业务发展及优化资本结构的需要,选择适当的股权融资和债权融资组合,满足公司可持续发展所需要的资金,实现企业价值最大化。公司一方面将以

规范的运作、科学的管理、持续的增长、丰厚的回报给投资者信心，保持公司在资本市场持续融资的能力；另一方面，将视具体情况，综合利用银行贷款、公司债券等债权融资方式融资，以保持公司合理的资本结构。

6、进一步完善公司治理结构

公司将进一步完善股东大会、董事会、监事会和管理层的组织架构，建立以“三会”议事规则为核心的决策和经营制度。公司已经建立了独立董事制度，并聘请了行业、法律、财务专家作为公司独立董事，独立董事在本公司战略发展规划、规范治理、科学决策中发挥了重要作用，实施了有效监督。在本次发行上市后，公司将继续按照相关法律法规及上市公司的有关要求，加强治理制度建设，建立良好的制度运行环境，促使相关公司治理制度切实发挥作用，以充分保证公司规范运作和股东合法权益。

二、本次募集资金运用对实现上述业务目标的作用

本次募集资金计划投入两个建设项目以及其他与主营业务相关的营运资金，该等项目的成功实施并有效运转，对于本公司实现未来发展，特别是在增强公司成长性和提高自主创新能力方面有重要的意义，主要体现在：

（一）有效扩大公司产能，推动公司销售收入增长

本次募集资金拟用于建设大型精密成型液压机扩产改造项目和数控重型机械压力机生产项目，项目建设投产后将大大提升公司的产能，新增 200 台公称力 6,300-120,000KN 液压机、240 台公称力 4,000KN 以上机械压力机，有力地弥补了目前公司生产能力不足对市场开拓和销售增长所形成的制约，将在未来 3 年内推动公司销售收入快速增长，公司的国内市场份额将进一步提高。

（二）优化公司产品结构，提高公司盈利能力

本次募集资金投资项目拟生产的大型精密成型液压机、数控重型机械压力机产品，是我国汽车、船舶、交通、能源、轻工家电、航空航天、军工、石油化工等行业迫切需求的高端锻压设备，能够部分替代进口，提高公司整体盈利能力。

本次募集资金运用所实现的销售量、带动的收入增长和产品结构提升、带来的

盈利能力增强，将有效地提高公司未来 3 至 5 年的业绩增长，公司市场份额的提高也将使公司的行业引导和价格引导能力得到进一步加强，同时，公司大（重）锻压设备产品生产能力的增强也将推动国内市场份额的持续扩大，这些都有利于提高公司成长性。

（三）有助于技术开发和持续创新

募集资金项目的实施也有助于适应企业发展需要，整合优势资源，增强企业创新能力，确保公司产品的技术优势得以保持，进而实现公司的可持续发展。

（四）有助于加强公司管理和技术团队建设

随着募集资金的到位，公司的经营规模将快速扩大，公司的知名度将有效提升，市场影响力进一步增强，这将有利于公司吸引优秀管理人才和高级技术人才，加强管理和技术团队的建设，为公司长远发展打下良好的基础。

（五）完善法人治理结构

公司依据《公司法》、《证券法》的要求，在公司章程规定范围内，引进国内外先进管理理念和经验，根据实际情况进一步健全科学决策机制、投资管理机制、技术开发与创新机制、生产管理制度、财务审核和监督等内控制度，加强对董事、监事、管理层、内部审计人员的培训，使之承担起应有的责任。

公司将加强各部门的管理，推行制度化管理体系，增强员工的法律意识和责任感，最大限度地提高工作效率。

（六）有助于改善公司财务结构

募集资金到位后，公司净资产将成倍增加，可以有效改善公司财务结构，财务状况更加优化，银行信用等级将进一步提升，外部融资条件将获得极大改善，有助于公司运用更多的市场手段，从而有效提升公司的核心竞争力。

综上所述，本次募集资金的运用将提升公司的技术研发实力、扩充目前较为紧张的产能、拓展公司产品的应用领域，将进一步提高公司在金属成形机床领域的综合竞争力、市场地位、知名度和品牌影响力。募集资金投资项目达产后，公司产品

的市场占有率将得到进一步提高，企业核心竞争力也将得到进一步增强。本次募集资金运用是公司未来发展规划的重要环节，将对未来发展规划的实现起到十分积极的推动作用。

三、拟订上述发展计划所依据的假设条件及面临的主要困难

（一）拟订上述发展计划所依据的假设条件

公司拟订发行当年及未来三年内的发展规划所依据的假设条件是：

1、宏观经济、政治、法律和社会环境比较稳定，在计划期内没有对公司发展产生重大不利的事件发生；

2、本公司所处行业及募集资金拟投资领域处于正常发展状态，没有出现对公司发展产生重大影响的不可抗力事件；

3、本次发行股票募集到预期的资金并及时到位；

4、本公司计划的募集资金投资项目能如期完成并投产；

5、公司产品的市场需求、经营所需原材料的供应和能源供应不出现重大突发性变化。

（二）面临的主要困难

本次股票成功发行及计划投资的项目按期建成投产后，公司的资产规模和销售收入都将大幅度上升，产品结构也将随之发生一定调整。公司在战略规划、技术开发、财务管理、制度建设、资源配置、内部管理和控制等方面都将面临更大的挑战。公司必须尽快提高各方面的应对能力，才能保持持续正常发展，实现各项业务发展的计划和目标。

（三）公司确保实现发展计划拟采用的措施

1、发行人本次发行股票如能顺利实施，将为实现上述业务目标提供有力的资金支持。发行人将认真组织项目的实施，争取尽快投产，促进产品技术提升、生产规模的扩大、工艺设备水平提高，增强在金属成形机床行业的竞争力。

2、发行人将严格按照上市公司的要求规范运作，进一步完善公司的法人治理结构，强化各项决策的科学性和透明度，促进公司的管理升级和体制创新。

3、发行人根据人才引进计划，加快对优秀人才特别是金属成形机床行业专业技术人才的引进，进一步提高公司的技术水平，确保公司经营目标的实现。

四、上述业务发展规划与现有业务之间的关系

公司的业务发展目标建立在本公司现有业务基础之上，是在现有主营业务基础上的规模化扩张和有序延伸，充分利用了现有业务的技术条件、人员储备、管理经验、客户基础和销售渠道等资源，发挥了公司的人才、技术、成本等优势，体现了与现有业务之间紧密的衔接，增强了公司的业务深度、产品多样性，为公司进一步发展奠定了基础，从总体上提高了公司的盈利能力。上述业务发展规划与现有业务的协调统一，有利于公司核心竞争力不断提升，创新能力不断增强，新产品不断开拓，市场占有率不断扩大，有利于实现公司的可持续、快速、科学发展。

第十三节 其他重要事项

一、重大合同

截至 2011 年 6 月 30 日，本公司签署的重要合同合法有效，不存在潜在风险和纠纷，合同履行不存在法律障碍。本公司正在执行的标的金额 500 万元以上的重大合同或者交易金额虽未超过 500 万元，但对公司生产经营活动、未来发展或财务状况具有重要影响的合同具体如下：

（一）借款合同及担保合同

1、发行人与建行如皋支行的借款合同及担保合同

（1）2011 年 1 月 18 日，发行人与建行如皋支行签定编号为 A123010-RG-2011009 的《人民币资金借款合同》，借款金额为 1,000 万元，借款期限自 2011 年 1 月 18 日至 2012 年 1 月 17 日止。借款年利率为固定利率，即起息日基准利率。

（2）2011 年 1 月 19 日，发行人与建行如皋支行签定编号为 A123010-RG-2011010 的《人民币资金借款合同》，借款金额为 1,000 万元，借款期限自 2011 年 1 月 19 日至 2012 年 1 月 18 日止。借款年利率为固定利率，即起息日基准利率。

（3）2011 年 2 月 1 日，发行人与建行如皋支行签定编号为 A123010-RG-2011016 的《人民币资金借款合同》，借款金额为 1,000 万元，借款期限自 2011 年 2 月 1 日至 2012 年 1 月 31 日止。借款年利率为固定利率，即起息日基准利率。

上述借款合同均由发行人于 2009 年 9 月 28 日与建行如皋支行签订的编号为 AD123010-RG-2009055 的《最高额抵押合同》来提供抵押担保。合同约定：以发行人拥有的编号为皋国用 2008 第 1313 号土地使用权证（现变更为皋国用（2010）第 82101013 号）、编号为皋房权证字第 69437 号（现变更为皋房权证字第 98624-98626 号）和皋房权证字第 69438 号房产（现变更为皋房权证字第 98627-98629 号）作抵押，为发行人自 2009 年 10 月 28 日起至 2012 年 9 月 15 日期间，与该行在签订人民币资金借款合同、外汇资金借款合同、银行承兑协议、信用证开证合同、出具保函协议及/或其他法律性文件方面，提供最高额为人民币 6,000 万元的抵押担保。

2、发行人与建行如皋支行的透支业务合同及担保合同

2010 年 9 月 25 日，锻压有限与建行如皋支行签订合同编号为 A124510-RG-2010005 的透支业务合同，透支额度为 1,500 万元，透支有效期间为 2010 年 9 月 25 日至 2011 年 9 月 24 日，透支账户持续透支期限为 60 天。透支借款利率为年利率，即首次发生透支借款之日基准利率上浮 0%，并自首次透支日起至透支额度有效期届满之日止每 12 个月根据利率调整日当日的基准利率以及上述上浮/下浮比例调整一次。截止 2011 年 6 月 30 日，发行人的透支金额为 899.62 万元。

上述透支业务合同由发行人于 2010 年 9 月 25 日与建行如皋支行签订的编号为 AD124510-RG-2010005 的《抵押合同》来提供抵押担保。合同约定：以发行人拥有的价值为 3950 万元的设备作为抵押财产。

3、发行人与工行如皋支行的借款合同

2010 年 10 月 11 日，锻压有限与工行如皋支行签订合同编号为 11112211-2010 年（如皋）字 0374 号的《流动资金借款合同》，借款金额为 2,000 万元，借款期限为 12 个月，到期日为 2011 年 9 月 26 日。本合同项下借款为担保贷款，担保方式为信用。借款利率为浮动利率，以合同生效日和约定的借款期限相对应档次的中国人民银行基准贷款利率为基准。借款人提款后，借款利率以 1 个月为一期，一期一调整，分段计息。

4、发行人与交行南通分行的借款合同

2011 年 4 月 27 日，发行人与交行南通分行签订合同编号为 7250102011ML00001500 的《流动资金借款合同》，借款金额为 500 万元，借款期限不超过 12 个月，到期日为 2012 年 4 月。借款利率为浮动利率，以贷款实际发放日一年期基准利率。

（二）500 万元以上销售合同

截至 2011 年 6 月 30 日，发行人未履行完毕的 500 万元以上销售合同如下：

序号	合同日期	合同相对方	类型	合同金额 (万元)
1	2011/04/19	上海众大汽车配件有限公司	机械压力机	3,396.00
2	2011/06/27	上海元禾汽车模具有限公司	液压机、机械压力机	2,480.00
3	2011/6/21	中航三林铝业有限公司	液压机	2,245.00
4	2010/11/16	长春一汽富维汽车零部件股份有限公司冲压件分公司	液压机	1,500.00
5	2010/09/09	长春一汽四环天利机械制造有限公司	液压机	1,398.00
6	2011/04/09	河南华北起重吊钩有限公司	液压机	1,370.00
7	2011/03/16	上海福源智业投资集团有限公司	液压机、机械压力机	1,355.00
8	2011/02/15	长春一汽富维汽车零部件股份有限公司冲压件分公司	液压机	1,225.80
9	2010/06/18	十堰市厚发工贸有限公司	机械压力机	1,180.00
10	2010/08/16	江苏神舟车业集团有限公司	液压机、机械压力机	1,043.00
11	2010/12/31	常熟市祥隆金属制品厂	液压机、机械压力机	930.00
12	2010/12/2	南京天河汽车配件有限公司	液压机、机械压力机	896.00
13	2010/09/20	十堰基训工贸有限公司	液压机、机械压力机	850.00
14	2010/12/14	江苏众鑫交通器材有限公司	液压机、机械压力机	750.00
15	2010/10/13	靖江市烨华工程机械厂	液压机、机械压力机	736.00
16	2010/11/25	芜湖市丰德汽车部件有限公司	液压机	673.00
17	2010/09/02	江苏神舟车业集团有限公司	机械压力机	632.00
18	2010/09/07	靖江市靖虹汽配制造有限公司	液压机、机械压力机	581.80
19	2011/04/14	蓬莱巨涛海洋工程重工有限公司	液压机	565.00
20	2010/11/27	芜湖市鸿通汽车零部件有限公司	液压机	560.00
21	2010/12/21	江苏林慧汽配有限公司	液压机	539.80
22	2011/04/09	江苏合润汽车车身模具有限公司	液压机	535.00
合计				25,441.40

1、2011年4月19日，锻压股份与上海众大汽车配件有限公司签订《买卖合同》，合同约定：锻压股份向上海众大汽车配件有限公司提供 12,000KN 闭式四点多连杆（八连杆）拉伸机械压力机 2 台、6,300KN 闭式四点单动机械压力机 2 台，合同总价款为 3,396 万元；结算方式为合同生效后向发行人支付合同总价 20%的定金和 10%

的预收款，至产品验收合格后付清总价 90%的货款，余合同总价的 10%作为质保金。

2、2011 年 6 月 27 日，锻压股份与上海元禾汽车模具有限公司签订《设备定作合同》，合同约定：锻压股份向上海元禾汽车模具有限公司提供 12,500KN 框架式单动薄板冲压液压机、6,300KN 龙门式双点机械压力机以及其他小型设备，共计 57 台，合同总价款为 2,480 万元；结算方式为合同签订后向发行人预付款项的 30%为定金，至产品验收合格后付清除 100 万元质量保证金外的剩余货款。

3、2011 年 6 月 21 日，发行人与中航三林铝业有限公司签订销售合同，合同约定：发行人与中航三林铝业有限公司提供 30,000KN 等温液压机和 80,000KN 等温液压机，合同总价款为 2,245 万元；结算方式为合同生效后向发行人支付总货款的 30%为定金，至产品验收合格后付清总货款的 90%，余 10%的总货款为质保金。

4、2010 年 11 月 16 日，锻压有限与长春一汽富维汽车零部件股份有限公司冲压件分公司签订《供货合同》，合同约定：锻压有限向长春一汽富维汽车零部件股份有限公司冲压件分公司提供 10,000KN 框架式单动薄板冲压液压机 3 台及设备相关配件，合同总价款为 1,500 万元；结算方式为合同生效后向锻压有限支付总货款的 20%为定金，至产品验收合格后付清总货款的 90%，余 10%的总货款为质保金。

5、2010 年 9 月 9 日，锻压有限与长春一汽四环天利机械制造有限公司签订《设备定作合同》，合同约定：锻压有限向长春一汽四环天利机械制造有限公司提供 6,300KN 框架式单动薄板冲压液压机 8 台、10,000KN 框架式单动薄板冲压液压机 2 台，合同总价款为 1,398 万元；结算方式为合同签订后，甲方预付 100 万元货款后合同生效，锻压有限收到甲方总货款的 90%后发货，余 10%的总货款为质保金。

6、2011 年 4 月 9 日，发行人与河南华北起重吊钩有限公司《设备定作合同》，合同约定：发行人向河南华北起重吊钩有限公司提供 80,000KN 框架式单动薄板冲压液压机 1 台，合同总价款为 1,370 万元；结算方式为合同生效后一周向发行人支付 200 万定金，至产品发货前付清设备全部货款。

7、2011 年 3 月 16 日，发行人与上海福源智业投资集团有限公司签订《工矿产品购销合同》，合同约定：发行人向上海福源智业投资集团有限公司提供框架式单动薄板冲压液压机 5 台、6,300KN JH 型机械压力机 2 台，合同总价款为 1,355 万元；

结算方式为合同签订后，甲方支付合同总价的 20%作为定金，在发行人发货并在甲方验收合格后，结清货款的 95%，预留合同价款的 5%作为质保金。

8、2011 年 2 月 15 日，发行人与长春一汽富维汽车零部件股份有限公司冲压件分公司签订《供货合同》，合同约定：发行人向长春一汽富维汽车零部件股份有限公司冲压件分公司提供 10,000KN 框架式单动薄板冲压液压机 1 台和 21,000KN 框架式单动薄板冲压液压机 1 台，合同总价款为 1,225.80 万元；结算方式为合同生效后向锻压有限支付总货款的 20%为定金，至产品验收合格后付清总货款的 90%，余 10%的总货款为质保金。

9、2010 年 6 月 18 日，锻压有限与十堰市厚发工贸有限公司签订《设备定作合同》，合同约定：锻压有限向十堰市厚发工贸有限公司提供闭式双点机械压力机 6 台、闭式单点机械压力机 2 台，合同总价款为 1,180 万元；结算方式为合同签订后 7 日内，客户支付 200 万元定金，设备制作完毕，客户派员至锻压有限现场验收合格后再付清余下 980 万元合同货款，锻压有限收到合同全部货款后发货。

10、2010 年 8 月 16 日，锻压有限与江苏神舟车业集团有限公司签订《设备定作合同》，合同约定：锻压有限向江苏神舟车业集团有限公司提供四柱式单动薄板冲压拉深液压机 4 台，龙门式双点机械压力机 7 台，合同总价款为 1,043 万元；结算方式为合同签订后 7 日内，客户预付 50 万元定金，设备制造完成并经预验收合格后，余款在锻压有限发货前一次性付清，锻压有限收到合同全部货款后发货。

11、2010 年 12 月 31 日，发行人与常熟市祥隆金属制品厂签订《设备定作合同》，合同约定：发行人向常熟市祥隆金属制品厂提供框架式单动薄板冲压液压机 5 台、闭式双点压力机 1 台，合同总价款为 930 万元；结算方式为合同签订后预付款项的 30%为定金，发行人收到客户 925 万元货款后发货，余 5 万元在发货后 6 个月内付清。

12、2010 年 12 月 2 日，发行人与南京天河汽车配件有限公司签订《设备定作合同》，合同约定：发行人向南京天河汽车配件有限公司提供 8,000KN 框架液压机 1 台，12,500KN 框架式单动薄板冲压液压机 1 台、闭式双点机械压力机 2 台，4,000KN 龙门式双点机械压力机 2 台，合同总价款为 896 万元；结算方式为合同签订后 5 日内，客户预付款项的 20%为定金，在发行人收到客户支付款项的 98%后发货，余款

在客户安装调试合格后 10 日内付清。

13、2010 年 9 月 20 日，锻压有限与十堰基训工贸有限公司签订《设备定作合同》，合同约定：锻压有限向十堰基训工贸有限公司提供 1,600KN 开式固定台压力机 1 台、四柱式单动薄板冲压拉深液压机 2 台、闭式双点机械压力机 3 台，合同总价款为 850 万元；结算方式为合同签订后，甲方预付款项的 30%为定金，并在锻压有限收到客户全部货款后发货。

14、2010 年 12 月 14 日，发行人与江苏众鑫交通器材有限公司签订《设备定作合同》，合同约定：发行人向江苏众鑫交通器材有限公司提供 20,000KN 四柱式单动薄板冲压拉深液压机 1 台、框架式单动薄板冲压液压机 2 台、5,000KN 龙门式双点机械压力机 1 台、4,000KN 龙门式双点机械压力机 2 台，合同总价款为 750 万元；结算方式为合同签订后，客户预付合同总金额的 30%为定金，并在发行人收到客户全部货款后发货。

15、2010 年 10 月 13 日，锻压有限与靖江市烨华工程机械厂签订《设备定作合同》，合同约定：锻压有限向靖江市烨华工程机械厂提供 10,000KN 框架式单动薄板冲压液压机 1 台、小吨位四柱式单动薄板冲压拉深液压机 10 台、龙门式双点机械压力机 8 台，合同总价款为 736 万元；结算方式为合同签订后，客户预付款项的 30%为定金，并在锻压有限收到客户全部货款后发货。

16、2010 年 11 月 25 日，发行人与芜湖市丰德汽车部件有限公司签订《设备定作合同》，合同约定：发行人向芜湖市丰德汽车部件有限公司提供 10,000KN 框架式单动薄板冲压液压机 1 台、6,300KN 框架式单动薄板冲压液压机 2 台、小吨位框架式单动薄板冲压液压机 5 台、小吨位四柱式单动薄板冲压拉深液压机 8 台，合同总价款为 673 万元；结算方式为合同签订后，客户预付款项的 30%为定金，并在发行人收到客户全部货款的 95%后发货，余 5%的总货款为质保金。

17、2010 年 9 月 2 日，锻压有限与江苏神舟车业集团有限公司签订《设备定作合同》，合同约定：锻压有限向江苏神舟车业集团有限公司提供 2,500KN 龙门式双点机械压力机 4 台、4,000KN 龙门式双点机械压力机 5 台，合同总价款为 632 万元；结算方式为合同签订后，客户预付款项的 30%为定金，并在锻压有限收到客户全部货款后发货。

18、2010年9月7日，锻压有限与靖虹汽配制造有限公司签订《设备定作合同》，合同约定：锻压有限向靖虹汽配制造有限公司提供四柱式单动薄板冲压拉深液压机3台、四柱万能液压机9台、龙门式双点机械压力机3台、开式固定台压力机6台，合同总价款为581.8万元；结算方式为合同签订后，客户预付款项的30%为定金，并在锻压有限收到客户全部货款后发货。

19、2011年4月14日，发行人与蓬莱巨涛海洋工程重工有限公司签订《购销合同》，合同约定：发行人向蓬莱巨涛海洋工程重工有限公司提供40,000KN四立柱式液压机1台，合同总价款为565万元；结算方式为合同签订后，客户预合同金额的30%货款，并在设备完工后支付65%为合同进度款，预留5%作为质保金。

20、2010年11月27日，发行人与芜湖市鸿通汽车零部件有限公司签订《设备定作合同》，合同约定：发行人向芜湖市鸿通汽车零部件有限公司提供四柱式单动薄板冲压拉深液压机4台，合同总价款为560万元；结算方式为合同签订后，客户预付款项的30%为定金，并在发行人收到客户全部货款后发货。

21、2010年12月21日，发行人与江苏林慧汽配有限公司签订《设备定作合同》，合同约定：发行人向江苏林慧汽配有限公司提供4,000KN框架式单动薄板冲压液压机1台、四柱式单动薄板冲压拉深液压机4台，合同总价款为539.8万元；结算方式为合同签订后，客户预付合同总额的10%为定金，合同生效后2个月内客户再支付合同总额的20%为进度款，设备制作完成在发行人厂区预验收合格后，客户付清余款，发行人收到客户全部货款后发货。

22、2011年4月9日，发行人与江苏合润汽车车身模具有限公司签订《设备定作合同》，合同约定：发行人向江苏合润汽车车身模具有限公司提供10,000KN和16,000KN框架式单动薄板冲压液压机各1台，合同总价款为535万元；结算方式为合同签订后，客户预付款项的20%为订金，并在发行人收到客户全部货款后发货。

（三）采购合同

1、2010年12月25日，发行人与齐齐哈尔二机床（集团）有限责任公司签订《产品购销合同》，合同约定：齐齐哈尔二机床（集团）有限责任公司向发行人提供四台型号为T6920D/120*40的落地镗铣床，合同总金额1,715.20万元；设备交货期

限为合同生效之日起，6个月内交货2台、7个月内交货2台。

2、2011年5月11日，发行人与河南重工起重机集团有限公司签订《产品购销合同》，合同约定：河南重工起重机集团有限公司向发行人提供九台 QD 型电动双梁起重机和两台 LD 型电动单梁起重机，合同总金额 937.60 万元。

（四）建设工程合同

2011年3月20日，锻压股份与江苏江中集团有限公司签订《建筑工程施工合同》，合同约定将位于如皋柴湾工业园区内的发行人的 A，B 车间及料场的建设由江苏江中集团有限公司实施，合同价款 3,378.00 万元。

（五）承销协议与保荐协议

2011年3月，发行人与海通证券股份有限公司签订《承销协议》与《保荐协议》，聘请海通证券股份有限公司作为本次股票发行的主承销商及保荐机构。

二、发行人对外担保情况

截至本招股说明书签署日，本公司不存在对外担保情况。

三、诉讼和仲裁事项

截至本招股说明书签署日，本公司不存在对财务状况、经营成果、声誉、业务活动、未来前景等可能产生较大影响的诉讼或仲裁事项；公司董事长、总经理目前不存在尚未了结的或可预见的重大诉讼、仲裁及行政处罚案件；公司董事、监事、高级管理人员和核心技术人员未有涉及刑事诉讼事项。

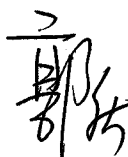
截至本招股说明书签署日，除本招股说明书已披露的上述重要事项外，无其他重要事项发生。

第十四节 董事、监事、高级管理人员及有关中介机构声明

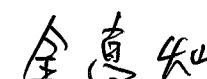
一、公司全体董事、监事、高级管理人员声明

本公司全体董事、监事、高级管理人员承诺本招股意向书不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性、完整性承担个别和连带的法律责任。

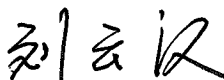
全体董事签名：

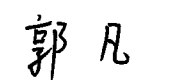

郭庆

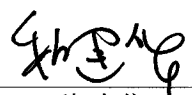

郭腾

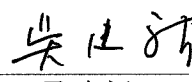

金高灿

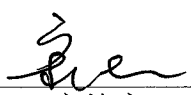

刘志彬


刘云汉

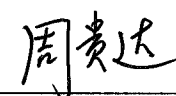

郭凡


魏建华


吴建新


宋德亮

全体监事签名：

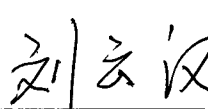

周贵达

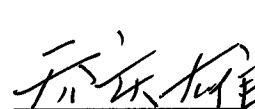

范春泉


丁玉兰

高级管理人员签名：


郭腾


刘云汉


乔庆雄


杨海林


倪建成


卫永刚

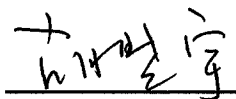

张剑峰



二、保荐机构（主承销商）声明

本保荐机构已对招股说明书进行了核查，确认不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

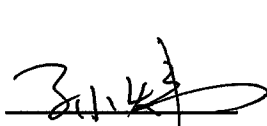
项目协办人签名：



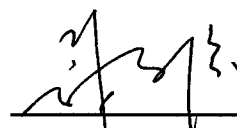
胡晓宇

2011年9月14日

保荐代表人签名：



孙 炜

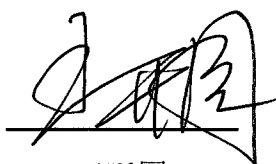


戴文俊

2011年9月14日

保荐机构（主承销商）

法定代表人签名：



王开国

2011年9月14日

保荐机构（主承销商）：海通证券股份有限公司

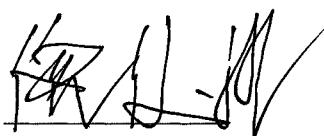


2011年9月14日

三、发行人律师声明

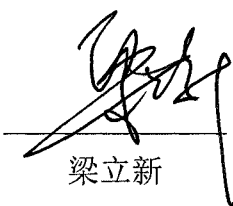
本所及经办律师已阅读招股说明书，确认招股说明书与本所出具的法律意见书和律师工作报告无矛盾之处。本所及经办律师对发行人在招股说明书中引用的法律意见书和律师工作报告的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

律师事务所负责人：

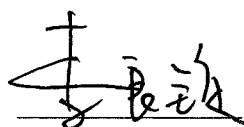


倪俊骥

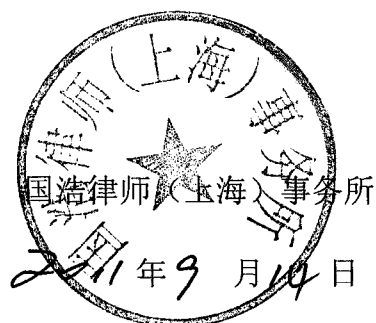
经办律师签名：



梁立新



李良锁



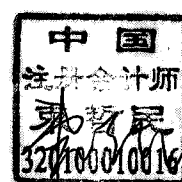
四、承担审计业务的会计师事务所声明

本所及签字注册会计师已阅读招股说明书,确认招股说明书与本所出具的审计报告、内部控制鉴证报告及经本所核验的非经常性损益明细表无矛盾之处。本所及签字注册会计师对发行人在招股说明书中引用的审计报告、内部控制鉴证报告及经本所核验的非经常性损益明细表的内容无异议,确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏,并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

经办注册会计师:

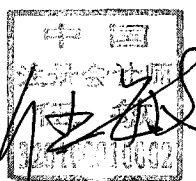


诸旭敏



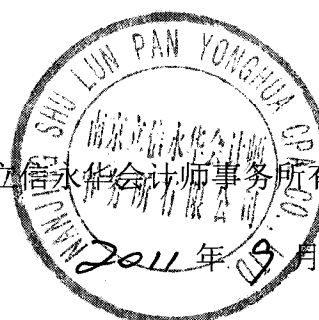
束哲民

会计师事务所负责人:



伍敏

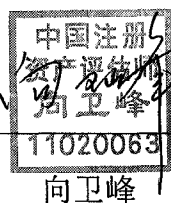
南京立信永华会计师事务所有限公司



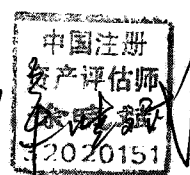
五、承担评估业务的机构声明

本机构及签字注册资产评估师已阅读招股说明书，确认招股说明书与本机构出具的资产评估报告无矛盾之处。本机构及签字注册资产评估师对发行人在招股说明书中引用的资产评估报告的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

经办注册资产评估师：



向卫峰



徐晓斌

资产评估机构负责人：

王顺林

江苏立信永华资产评估房地产估价有限公司



2011年10月14日

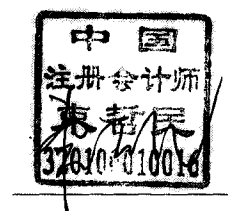
六、承担验资业务的机构声明

本机构及签字注册会计师已阅读招股说明书，确认招股说明书与本机构出具的验资报告无矛盾之处。本机构及签字注册会计师对发行人在招股说明书中引用的验资报告的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

经办注册会计师：

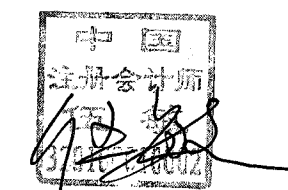


诸旭敏



束哲民

会计师事务所负责人：



伍敏

南京立信永华会计师事务所有限公司



第十五节 附件

附件包括下列文件：

- （一）发行保荐书（附：发行人成长性专项意见）及发行保荐工作报告；
 - （二）发行人关于公司设立以来股本演变情况的说明及其董事、监事、高级管理人员的确认意见；
 - （三）发行人控股股东、实际控制人对招股说明书的确认意见；
 - （四）财务报表及审计报告；
 - （五）内部控制鉴证报告；
 - （六）经注册会计师核验的非经常性损益明细表；
 - （七）法律意见书及律师工作报告；
 - （八）公司章程（草案）；
 - （九）中国证监会核准本次发行的文件；
 - （十）其他与本次发行有关的重要文件。
- 上述文件同时刊载于中国证监会指定网站上。