

# 注塑成型设备供应商博创智能闯关科创板

□本报记者 杨洁

11月23日晚,上交所受理博创智能科创板IPO申请。博创智能主要从事注塑成型装备业务,该装备为加工高分子复合材料的工作母机,广泛应用于航空航天、交通、医疗、家电、建材、环保、包装等国民经济各个领域。博创智能介绍,公司已与美的、长虹、海尔、海信、TCL等行业知名企业保持长期稳定的合作关系。此次科创板上市,公司拟募资6.43亿元,提升装备智能化水平。



新华社图片

## 定位于二板智能注塑机专家

招股书介绍,博创智能主要从事注塑成型装备的设计、研发、制造与销售业务,依托于工业互联网,为全球塑料工业提供智能制造和科技服务解决方案。博创智能的主要产品和服务涵盖注塑成型装备、注塑自动化生产线和注塑工业云服务。据介绍,注塑成型装备是塑料成型装备的重要分支,注塑成型装备占塑料成型装备总产值的40%以上,也是我国产量最大、产值最高、出口最多的塑料成型装备。注塑成型装备广泛应用于航空航天、交通、医疗、电子、家电、建材、环保等领域,是加工高分子复合材料的工作母机,是国民经济不可或缺的高端装备。

招股书介绍,根据《中国塑料机械工业统计年鉴2019》数据,2017年至2019年我国注塑机行业市场规模分别为218.75亿元、226.86亿元和233.02亿元,同期公司注塑机国内销售收入为4.15亿元、3.86亿元和4.06亿元,国内市场份额分别为1.90%、1.70%和1.74%。未来几年,我国注塑成型装备市场规模预计呈现增长态势,增速预计达到2%—3%。博创智能表示,在注塑成型设备领域,公司的竞争对手主要是国内外中高端注塑机生产商和服务商,既包括奥地利恩格尔、德国克

博创智能实际控制人为朱康建、吴尚清夫妇,两人直接及间接持有公司31.41%股份,并控制公司股东大会41.30%的表决权,朱康建现任公司董事长、总经理,吴尚清现任公司董事。公司此次上市拟募资6.43亿元,投向新一代互联网注塑装备智能生产项目、二板式

料的工作母机,是国民经济不可或缺的高端装备。博创智能表示,公司在多个产品或技术领域打破了国外技术垄断,填补国内市场空白,如“超大型二板式伺服注射成型机”和“全自动大型塑料箱体智能生产线”列入了国家首台套重大技术装备(产品/产线)目录,填补了我国自行研发制造超大型注塑装备和成套智能注塑无人化生产线的空白。注塑成型装备按锁模结构可分为二板式注塑机、三板式注塑机;按锁模力大小,可分为小型机、中型机和大型机。在大型注塑机领

域,博创智能定位于二板智能注塑机专家,在国内较早开展大型二板式注塑机代替三板式注塑机的技术研发;中小型注塑机系列在精密高效、伺服节能、多组分共塑等方面取得重大的突破创新。此外,博创智能还开发了全新一代互联网注塑机,以及“注塑云”工业互联网平台。招股书介绍,公司作为注塑装备行业的工业互联网标识解析二级节点建设单位,已累计为300多家工业企业实现超过7000台注塑机的互联互通,工业互联网标识注册量超13亿,每月解析量超15万次。公司联合华为等

劳斯玛菲、德国阿博格、日本发那科等跨国企业,也包括海天国际、震雄集团、伊之密、泰瑞机器等国内知名企业,竞争的市场既包括国内市场,也包括海外市场。博创智能表示,上述竞争对手目前在企业规模和融资能力占有优势,一旦市场竞争加剧,则公司产品市场份额、毛利率等可能受到不利影响。数据显示,报告期内(2017年至2019年和2020年1—6月),博创智能的主营业务毛利率分别为32.74%、30.14%、32.17%和

28.24%,呈现波动;归属于母公司所有者的净利润分别为5076.52万元、5256.15万元、6303.56万元和3102.66万元。报告期内,公司外销收入占当期主营业务收入比例分别为34.77%、42.20%、42.66%和37.57%,公司业务受到国际贸易环境变化的影响较大。招股书介绍,我国注塑成型装备行业市场集中度很低,海天国际业务规模一家独大,占据国内市场份额约30%,其2018年、2019年国内销售收入73.11亿元、61.73亿元,其他同行业

息技术和先进技术设备,构建新制造模式,扩大以二板式注塑机及新一代互联网注塑机为代表的注塑成型装备产能,提高工厂自动化、网络化、数字化与智能化水平。在市场战略上,公司将积极开拓海内外新市场,加强营销队伍建设,提高市场占有率。

博创智能存货余额较大,主要是因为公司为了提高订单响应速度、缩短交付时间及提高交付效率,储备了一定量的原材料和库存商品;同时随着客户及订单数量的增长,存放的存货余额逐年增长。2017年末至2020年6月末,公司存货账面价值分别为23404.09万元、24955.64万元、28191.56万元以及30918.50万元,占流动资产比例分别为39.52%、34.31%、35.47%以及39.20%。

## 拟募资6.43亿元

注塑机智能制造技改及扩产项目、工业互联网“注塑云”平台项目、人工智能注塑成套装备研发项目以及补充流动资金等。博创智能表示,公司将坚持注塑行业与物联网、大数据、云计算等新一代信息技术深度融合的发展方向,向智能制造领域深耕,从注

塑成型装备智能化、注塑数化工厂和注塑云工业互联网平台三个层面建立人工智能与注塑加工制造业融合的系统工程,为公司未来发展提供新的驱动力。此外,公司还将对现有注塑装备制造生产线进行数智化改造和升级,应用新一代信

息技术和先进技术设备,构建新制造模式,扩大以二板式注塑机及新一代互联网注塑机为代表的注塑成型装备产能,提高工厂自动化、网络化、数字化与智能化水平。在市场战略上,公司将积极开拓海内外新市场,加强营销队伍建设,提高市场占有率。

博创智能存货余额较大,主要是因为公司为了提高订单响应速度、缩短交付时间及提高交付效率,储备了一定量的原材料和库存商品;同时随着客户及订单数量的增长,存放的存货余额逐年增长。2017年末至2020年6月末,公司存货账面价值分别为23404.09万元、24955.64万元、28191.56万元以及30918.50万元,占流动资产比例分别为39.52%、34.31%、35.47%以及39.20%。

博创智能存货余额较大,主要是因为公司为了提高订单响应速度、缩短交付时间及提高交付效率,储备了一定量的原材料和库存商品;同时随着客户及订单数量的增长,存放的存货余额逐年增长。2017年末至2020年6月末,公司存货账面价值分别为23404.09万元、24955.64万元、28191.56万元以及30918.50万元,占流动资产比例分别为39.52%、34.31%、35.47%以及39.20%。

博创智能存货余额较大,主要是因为公司为了提高订单响应速度、缩短交付时间及提高交付效率,储备了一定量的原材料和库存商品;同时随着客户及订单数量的增长,存放的存货余额逐年增长。2017年末至2020年6月末,公司存货账面价值分别为23404.09万元、24955.64万元、28191.56万元以及30918.50万元,占流动资产比例分别为39.52%、34.31%、35.47%以及39.20%。

博创智能存货余额较大,主要是因为公司为了提高订单响应速度、缩短交付时间及提高交付效率,储备了一定量的原材料和库存商品;同时随着客户及订单数量的增长,存放的存货余额逐年增长。2017年末至2020年6月末,公司存货账面价值分别为23404.09万元、24955.64万元、28191.56万元以及30918.50万元,占流动资产比例分别为39.52%、34.31%、35.47%以及39.20%。

## 市场竞争激烈

博创智能存货余额较大,主要是因为公司为了提高订单响应速度、缩短交付时间及提高交付效率,储备了一定量的原材料和库存商品;同时随着客户及订单数量的增长,存放的存货余额逐年增长。2017年末至2020年6月末,公司存货账面价值分别为23404.09万元、24955.64万元、28191.56万元以及30918.50万元,占流动资产比例分别为39.52%、34.31%、35.47%以及39.20%。

博创智能存货余额较大,主要是因为公司为了提高订单响应速度、缩短交付时间及提高交付效率,储备了一定量的原材料和库存商品;同时随着客户及订单数量的增长,存放的存货余额逐年增长。2017年末至2020年6月末,公司存货账面价值分别为23404.09万元、24955.64万元、28191.56万元以及30918.50万元,占流动资产比例分别为39.52%、34.31%、35.47%以及39.20%。

博创智能存货余额较大,主要是因为公司为了提高订单响应速度、缩短交付时间及提高交付效率,储备了一定量的原材料和库存商品;同时随着客户及订单数量的增长,存放的存货余额逐年增长。2017年末至2020年6月末,公司存货账面价值分别为23404.09万元、24955.64万元、28191.56万元以及30918.50万元,占流动资产比例分别为39.52%、34.31%、35.47%以及39.20%。

博创智能存货余额较大,主要是因为公司为了提高订单响应速度、缩短交付时间及提高交付效率,储备了一定量的原材料和库存商品;同时随着客户及订单数量的增长,存放的存货余额逐年增长。2017年末至2020年6月末,公司存货账面价值分别为23404.09万元、24955.64万元、28191.56万元以及30918.50万元,占流动资产比例分别为39.52%、34.31%、35.47%以及39.20%。

## 西安凯立 科创板首发申请获批

□本报记者 董添

日前,西安凯立新材料股份有限公司(简称“西安凯立”)首次发行上市申请获通过。公司募集资金合计约6.5亿元,拟投资于“先进催化材料与技术创新中心及产业化建设项目”“稀贵金属催化材料生产再利用产业化项目”及“补充流动资金”。

### 专注环境治理领域

科创板股票上市委员会要求发行人代表结合发行人研发投入、生产工艺、市场竞争格局,说明其技术先进性、核心竞争力、发展空间、技术迭代风险。请保荐代表人发表明确意见。要求发行人代表说明发行人认为其贵金属催化剂产品在活性、选择性、寿命等核心技术指标整体优于同行业产品的依据是否充分。同时要求保荐代表人发表明确意见。要求发行人代表说明报告期内研发活动及人员薪酬等情况,以及研发费用的相关会计处理是否符合《企业会计准则》的规定。要求保荐代表人发表明确意见。

公告显示,报告期内(2017年至2019年),公司归母净利润分别为3269.19万元、4317.78万元和6533.07万元。2019年,公司贵金属催化剂产品、贵金属催化剂加工服务和催化应用技术研究开发服务三类业务营收占比分别为87.40%、12.59%和0.01%。公司主要客户包括海正药业、九州药业、齐鲁制药、海翔药业、药明康德等企业。

报告期内,公司研发投入分别为1698.67万元、1987.63万元和2404.72万元,累计研发投入金额达到6091万元。近年来,公司围绕环境治理领域,研究开发了一系列化工尾气催化燃烧催化剂及技术、化工废水湿法催化氧化技术及其催化剂。公司发展成为以贵金属催化剂的研发与生产、催化应用技术的研发与工程化、废旧催化剂的回收与再利用等一体化协同发展的技术驱动型高科技公司。

### 募资巩固主业

招股说明书显示,公司本次发行股票的数量不超过2336万股(未考虑公司A股发行的超额配售选择权),占发行后总股本比例不低于25%,本次发行全部为新股发行,原股东不公开发售股份。

公司主要从事贵金属催化剂的研发与生产、催化应用技术的研发、废旧贵金属催化剂的回收及再加工等业务。公司本次公开发行新股的募集资金扣除发行费用后,募集资金合计约6.5亿元,拟投资于“先进催化材料与技术创新中心及产业化建设项目”“稀贵金属催化材料生产再利用产业化项目”及“补充流动资金”。

公告表示,募集资金投资项目围绕公司的主营业务展开,进一步加强研究开发基础设施建设,加大研发投入;新建基础化工、新能源等贵金属催化剂生产和回收线,进一步完善产业链和产品结构,提升生产装备和产品技术水平,增强公司产品和技术竞争力。

具体来看,先进催化材料与技术创新中心及产业化建设项目建设期两年,拟投资3.2亿元。该中心将进行高附加值、高技术含量催化材料产品的研发和生产,配套研发可工程化的催化工艺技术,根据已有的技术储备和未来市场的需求,主要围绕高端均相催化材料、新型复合催化材料、连续化工艺用催化材料、燃料电池催化材料、催化技术工艺包等进行产业化研究并形成市场化销售。项目建成后新增多相催化剂产能75吨、均相催化剂产能两吨,同时拥有一系列催化技术工艺包的技术开发能力。

稀贵金属催化材料生产再利用产业化项目实施地点位于陕西省铜川市新材料产业园,项目实施主体为发行人全资子公司铜川凯立新材料科技有限公司,建设期2年,拟投资2.5亿元。本项目将以废旧催化剂回收所得的贵金属为原料,采用先进的催化剂制备技术,将其加工成高性能贵金属催化剂供客户使用,使用后的废旧催化剂再回收利用,形成催化剂产品供应、废旧催化剂回收再加工的循环产业链,形成高效、环保、智能的贵金属催化剂回收生产线。

### 业务模式多样

报告期内,在主营业务收入中,除催化应用技术服务外,公司产生收入的产品形态均为贵金属催化剂。由于贵金属原材料价格昂贵,持有大量的贵金属原材料需占用较大的资金。同时贵金属不参与化学反应,使用后的贵金属催化剂中所含的贵金属具有回收价值,可利用回收工艺回收出其中的贵金属以实现循环使用。因此,贵金属行业普遍存在较多多样化的销售及采购模式。

销售模式方面,公司业务分为贵金属催化剂销售模式以及贵金属催化加工模式。贵金属催化剂销售模式即由公司采购贵金属进行产品生产,加工成催化剂产成品销售给下游客户。加工模式即由客户提供贵金属原材料,公司提供加工服务生产贵金属催化剂。加工模式下,又分为来料加工模式以及垫料加工模式,即客户先提供贵金属的为来料加工模式,公司先垫贵金属后期客户进行归还的为垫料加工模式。2019年,公司短暂借用客户来料向其他客户提供垫料加工业务,形成了垫料加工模式下的借料加工模式。

采购模式方面,除了直接采购贵金属原材料外,公司还采购客户使用过的废旧贵金属催化剂并进行回收形成贵金属原材料。公司废旧催化剂采购为公司催化剂销售业务所发展伴生,是公司 and 下游客户合作多年后基于良好合作和双方需要而产生的一种贵金属行业存在的合作模式,即公司向下游客户回收采购其使用过后的废旧催化剂,以回收出其中的贵金属作为贵金属原材料采购的方式之一。

## 科创板IPO已提交注册

# 凯因科技:未来将重点聚焦慢性乙肝等领域研发

□本报记者 傅苏颖

北京凯因科技股份有限公司(简称“凯因科技”)科创板IPO目前已提交注册。海通证券为其保荐机构。凯因科技成立于2008年8月,是一家以生物技术为平台,专注于病毒性肝病领域,致力于提供治疗解决方案的生物医药公司。此次凯因科技IPO拟募资10.92亿元,用于新药研发、营销网络扩建以及补充流动资金。

### 拥有多款成熟商业化品种

凯因科技以现有病毒病领域治疗药物的生产及销售为基础,同时积极开展创新药的研发。公司是国内首家成功开发出丙肝高治愈率泛基因型全口服药物组合的医药企业,打破了国外医药企业对国内丙肝治疗药物的垄断局面,从而实现进口替代,将惠及千万患者,助力实现世界卫生组织提出的“2030年消除病毒性肝炎作为公共卫生威胁”目标。公司现有多款成熟的商业化品种,主要包括重组人干扰素α2b和复方甘草酸苷药物两大类,重组人干扰素α2b包括凯因益生(重组人干扰素α2b注射液)、金舒喜(重组人干扰素α2b注射液)、复方甘草酸苷药物包括凯因甘乐(复方甘草酸苷胶囊)和甘毓(复方甘草酸苷片、复方甘草酸苷注射液)。其中,凯因益生是一种适合皮下注射的小容量预充式注射剂,为公司独家。2017年至2019年,我国有10家企业生产重组人干扰素α2b注射剂型,市场竞争较为充分。销售额排名前五的厂商占行业总体的72.96%、80.60%和93.56%。其中,公司市场份额分别为31.49%、33.92%和39.93%,位居行业第一名。公司复方甘草酸苷产品拥有胶囊剂、片剂和注射剂三种剂型,可满足不同应用场景患者

的治疗需求。2017年至2019年,公司产品在复方甘草酸苷市场份额为15.86%、16.16%和15.44%,位居行业第二名,国产企业第一名。

另外,公司重点开发的凯力唯(盐酸可洛派韦胶囊)与赛波唯(索磷布韦片)联用的丙肝泛基因型全口服药物组合(凯因方案)和派益生(培集成干扰素α-2注射液)、安博司(吡非尼酮片)等市场前景广阔的药品品种已于近期获批上市。公司自成立以来致力于产品的商业化运作,核心管理团队有15年以上的营销及产品商业化经验。经过对市场的多年深耕,公司与国药控股、上海医药、华润医药、九州通、华东医药、瑞康医药等全国及区域性大型医药商业企业开展深度合作,经销网络遍布全国,覆盖等级医院、社区卫生服务中心、诊所等各类终端,其中二级及以上的公立医院覆盖超过4000家。公司已商业化产品包括凯因益生、凯因甘乐、甘毓、金舒喜等品种,在各自细分市场的市场份额位居前列。

在凯因益生、金舒喜、凯因甘乐、甘毓等多个已商业化产品基础上,公司已打造出一个全产业链的抗病毒药物开发平台,成功开发了即将商业化产品凯力唯、赛波唯、派益生、安博司。公司拥有7个GMP生产车间,具备丰富的药品剂型生产线:生物制品生产线包含小容量注射剂(非最终灭菌)、冻干粉针剂和泡腾片3个剂型;化学药品生产线包含小容量注射剂(最终灭菌和非最终灭菌)、冻干粉针剂、片剂、胶囊剂4个剂型。其中,化学药品最终灭菌注射剂生产线通过乌克兰国际GMP认证(PIC/S标准)。

### 研发投入占比较高

报告期内(2017年至2019年以及2020年上半年),公司研发投入分别为8462.92万元、

8298.02万元、6291.02万元、3534.09万元,分别占营收17.25%、11.76%、7.63%以及11.27%。

公司构建了以蛋白质药物精准单点修饰长效技术、中和抗体发现技术、重组蛋白和抗体产业化技术、抗病毒小分子创新药物设计技术等为核心的生物医药技术平台,开启了一系列创新性药物的研究开发工作。公司近期获得了两个创新药注册批件(培集成干扰素α-2注射液“派益生”和盐酸可洛派韦胶囊“凯力唯”)、两个创新药临床批件,并拥有10个以创新药为核心的在研项目。此外,公司承担了7项“十二五”“十三五”国家科技重大专项+重大新药创制专项、艾滋病和病毒性肝炎等重大传染病防治专项。

凯因科技称,公司是国内首家成功开发出丙肝高治愈率泛基因型全口服药物组合的医药企业,打破了国外医药企业对国内丙肝治疗药物的垄断局面,并将构建以泛基因型全口服药物组合为核心的系统解决方案。未来,公司将重点聚焦慢性乙型肝炎和流感等病毒性肝病领域的研发,持续开发提高临床治愈率的药物组合。同时,公司积极开发新冠病毒中和抗体等新发病毒性传染病治疗药物,为全球重大传染病的防控提供有力支撑。

具体来看,公司将通过唾液试纸条对患者进行快速初筛,便携式POCT(Point of Care Testing,即时检验)定量检测仪快速确诊,建立涵盖地市专家及县域市场“基层全科+病毒病专科”的互联网诊疗服务网络。公司将基于慢性丙型肝炎治疗领域的样板经验,逐步构建针对慢性乙型肝炎、流感等领域的治疗方案。未来一段时间内,公司将围绕乙肝治疗策略,关注直接抗病毒、降低HBsAg、免疫重建、降低cccDNA等方面具有潜力的新靶点、临床新发现等前沿研究趋势,基于自身核心技术,通过以自主研发为核心的药物开发模式,开发能够明显提高临床治愈率的新药或创新药