

A10 Disclosure 信息披露

(上接 A09 版)

(2) 截至 2025 年 4 月 9 日 (T-4 日), 主营业务与发行人相近的上市公司市盈率水平情况如下:

证券代码	证券简称	2023年扣非后 EPS (元/股)	2023年扣非后 EPS (元/股)	T-4日股票收盘价 (元/股)	对应的静态市盈率 (倍)	对应的静态市盈率 (倍)	对应的静态市盈率 (倍)
002126.SZ	银轮股份	0.73	0.70	22.46	30.63	32.27	
002650.SZ	三花智控	0.78	0.78	23.15	29.58	29.62	
603158.SH	腾龙股份	0.40	0.38	7.77	19.61	20.55	
603982.SH	泉峰汽车	-2.07	-2.01	7.02	-3.39	-3.50	
838171.BJ	邦德股份	0.72	0.69	15.18	21.02	21.86	
算术平均值(剔除异常值)							
25.21							
26.08							

数据来源:Wind 资讯, 数据截至 2025 年 4 月 9 日 (T-4 日)。

注 1: 市盈率计算存在尾数差异, 为四舍五入造成;

注 2: 2023 年扣非前 / 后 EPS=2023 年扣除非经常性损益前 / 后归母公司净利润 /T-4 日总股本;

注 3: 扣非前 / 后静态市盈率 =T-4 日股票收盘价 / (扣除非经常性损益前 / 后归母净利润 /T-4 日总股本);

注 4: 因泉峰汽车 2023 年亏损, 因此计算同行业可比上市公司平均市盈率时将泉峰汽车剔除。

本次发行价格 16.50 元 / 股对应的发行人 2024 年经审计的扣除非经常性损益前后孰低归属于母公司股东的净利润摊薄后市盈率为 21.30 倍, 低于中证指数有限公司 2025 年 4 月 9 日 (T-4 日) 发布的发行人所处行业最近一个月静态平均市盈率 27.16 倍, 低于同行业可比上市公司 2023 年扣除非经常性损益前后孰低归属于母公司股东净利润的平均静态市盈率 26.08 倍, 但仍存在未来发行人股价下跌给投资者带来损失的风险。发行人和保荐人 (主承销商) 提请投资者关注投资风险, 审慎研判发行定价的合理性, 理性做出投资决策。

本次发行定价合理性说明如下:

与行业内其他公司相比, 发行人存在以下方面存在较强优势:

1) 较强的技术工艺研发能力, 主要核心技术具有先进性

公司历来重视技术积累和持续创新, 通过技术工艺进步不断提高产品性能质量、开发新产品、研发自动化柔性生产线、提

升数字化水平, 并取得了丰富的技术成果。公司于 2013 年首次获得高新技术企业资格, 并于 2016 年、2019 年、2022 年连续通过复审; 截至 2024 年 12 月 31 日, 公司已拥有 125 项专利和 18 项软件著作权, 另有 3 项实用新型专利已取得授权通知书, 正在办理登记手续, 形成并掌握了包括智能制造技术、柔性生产技术、精密加工技术、设计类创新技术、数字化管理技术等一系列先进核心技术, 并广泛应用于公司产品的研发生产中。

公司拥有 400 多台高精度加工中心和车削中心、40 余条弯管生产线、10 余台冲切设备, 其中包括 40 余条自主研发、配置的先进自动化柔性生产线, 为细分行业内率先对传统设备进行智能化改造、运用大数据技术搭建云平台进行数字化管理的公司之一。公司同时引进了大量检验设备, 包括三坐标测量仪、轮廓仪、影像仪、粗糙度仪、投影仪、光谱仪、清洁度测试仪等高精度检测设备, 并自主研发了在线自动检测系统。大量高精度加工设备和检验设备为公司进行技术研发和精密制造提供了充足保证。

汽车零部件行业经过几十年的发展, 在技术上已经趋近成熟, 各厂商的创新主要体现在对原有产品和原有工艺流程的优化改进上, 在保证产品质量和精度的情况下, 保证批量生产的稳定性是行业关注重点。公司技术水平与行业水平对比情况如下:

公司技术水平	行业技术水平
公司开发的冷却器底板自动加工技术通过对数控设备进行智能化改造, 与六轴机器人系统交互, 实现了喷漆、零件上料、机加工、工件同轴度检测、清洗、检测的全自动化生产线, 整条生产线的成型成本相对效率高, 满足精益生产的目标。	冷却器底板行业主流加工方式为单机自动化, 对未对机加工、清洗、检测等环节进行自动化集成。
针对板带类零件加工中遇到的原材平面度影响加工精度的问题, 该技术在机床上增加增厚机构, 对于平面度超出允差的原材料在机床上直接加工, 另一方面在后端对槽深进行自动化检测, 而后通过检测尺进行校正。	市场上商品丝锥通常只能用于加工直径在 20~30 毫米的螺孔, 压缩螺纹刀因受刀具本身限制, 无法对螺孔进行扩孔, 从而导致螺孔不能一次成型。
公司开发的孔形插削成型技术利用 M30×1.5×15 毫米丝锥通过成型铣刀技术, 可以有效降低粗糙度, 提高零件表面光亮, 并且对润滑条件不再苛刻。	公司开发的孔形插削成型技术利用 M30×1.5×15 毫米丝锥通过成型铣刀技术, 可以有效降低粗糙度, 提高零件表面光亮, 并且对润滑条件不再苛刻。
公司开发的分光片一次加工成型技术使用液压自动复位浮动支撑, 在支撑完毕后可以收回, 让出空间用于进刀, 同时设置传感器自动检测, 可以保证支撑与刀具互不影响。	传统工艺采用两次定位加工, 以避开浮动支撑对刀具空间的干扰。

公司开发的不锈钢用小直径螺纹挤压工艺解决了小直径螺纹在挤压过程中丝锥断裂的问题。

不锈钢用小直径螺纹挤压工艺解决了小直径螺纹在挤压过程中丝锥断裂的问题。

传统法兰夹具只有四轴丝压液压夹具, 具有加工工步短、单组零件数量多的优点。

公司开发的上定位密封槽加工工艺通过创新夹具结构, 使用内冷孔刀具等实现了待加工件的可靠定位, 避免了材料厚度公差对槽深的影响, 使得槽深能保持稳定的尺寸。

<p