

证券代码：002593

证券简称：日上集团

厦门日上集团股份有限公司

（厦门市集美区杏林杏北路 30 号）



非公开发行 A 股股票预案

二〇一九年十一月

声 明

一、公司及董事会全体成员保证预案内容真实、准确、完整，并确认不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏。

二、本次非公开发行股票完成后，公司经营与收益的变化，由公司自行负责；因本次非公开发行股票引致的投资风险，由投资者自行负责。

三、本预案是公司董事会对本次非公开发行股票的说明，任何与之相反的声明均属不实陈述。

四、投资者如有任何疑问，应咨询自己的股票经纪人、律师、专业会计师或其他专业顾问。

五、本预案所述事项并不代表审批机关对于本次非公开发行股票相关事项的实质性判断、确认或批准。本预案所述本次非公开发行股票相关事项的生效和完成尚待取得有关审批机关的批准或核准。

特别提示

一、本次非公开发行的相关事项已经公司第四届董事会第八次会议审议通过。根据有关法律法规的规定，本次非公开发行方案尚需公司股东大会审议批准并报中国证监会核准。能否取得上述批准或核准，以及最终取得批准或核准的时间存在不确定性。

二、本次非公开发行股票的发行为不超过十名符合中国证监会规定的特定投资者，包括证券投资基金管理公司、证券公司、保险机构投资者、信托投资公司、财务公司、合格境外机构投资者等符合相关规定条件的法人、自然人或其他合法投资者。证券投资基金管理公司以其管理的 2 只以上基金认购的，视为一个发行对象。信托投资公司作为发行对象的，只能以自有资金认购。申购报价结束后，公司及保荐机构将对有效申购按照报价高低进行累计统计，按照价格优先的原则合理确定发行对象、发行价格和发行股数。

三、本次非公开发行股票数量合计不超过发行前总股本的 20%（含本数），即不超过 14,022.20 万股（含本数），且募集资金上限为 71,000 万元（含本数）。在前述范围内，董事会提请股东大会授权董事会根据实际情况与本次发行的主承销商协商确定最终发行数量。若公司股票在定价基准日至发行日期间发生派发股利、送红股、转增股本、增发新股或配股等除息、除权行为，发行股数按照总股本变动的比例作相应调整。

四、本次发行的定价基准日为公司本次非公开发行股票发行期首日，定价原则为：发行价格不低于定价基准日前 20 个交易日公司股票交易均价的 90%（定价基准日前 20 个交易日公司股票交易均价 = 定价基准日前 20 个交易日公司股票交易总额 / 定价基准日前 20 个交易日公司股票交易总量）。

若公司股票在定价基准日至发行日期间发生除权、除息事项，将对发行底价进行相应调整。本次非公开发行股票采取询价发行方式，最终发行价格将在取得中国证监会关于本次非公开发行的核准文件后，根据发行对象的申购报价情况，由公司董事会根据股东大会的授权，与保荐机构（主承销商）协商确定。

五、本次非公开发行募集资金总额不超过 71,000 万元，扣除发行费用后用于以下项目：

项目名称	实施主体	项目投资总额（万元）	拟投入募集资金金额（万元）
轻量化锻造铝合金轮毂智能制造项目	福建日上锻造有限公司	75,000	71,000
合计		75,000	71,000

注：拟投入募集资金金额不包括公司第四届董事会第八次会议前已投入的资金。

如果本次非公开发行股票募集资金净额不能满足上述项目所需，不足部分将由公司以自有资金或银行贷款解决。在募集资金到位前，公司将以银行贷款或自有资金先行用于上述项目的建设，待募集资金到位后，公司将以募集资金对前期投入的资金进行置换。本次发行募集资金到位后，公司将以增资的方式，将募集资金投入到实施主体，用于上述募投项目。

六、本次非公开发行完成后，公司的控股股东及实际控制人不会发生变化。

七、本次非公开发行完成后，为兼顾新老股东的利益，由公司新老股东共享公司本次发行前滚存的未分配利润。

八、公司一直重视对投资者的持续回报，最近三年以现金方式累计分配的利润不少于最近三年实现的年均可分配利润的 30%。最近三年扣除分红后的未分配利润均用于公司主营业务。公司现行有效的《公司章程》及股东分红回报规划中，对公司的利润分配政策进行了明确的规定。关于公司分红及政策的详细情况请参见本预案“第四节公司利润分配政策的制定和执行情况”。

九、公司提醒投资者关注：本次发行将摊薄即期回报。本次发行后公司的净资产和股本将相应增加，但是募集资金投资项目效益的产生需要经历一定时间的项目建设周期，项目达成实现预期效益尚需一定的时间，公司发行当年的净资产收益率和每股收益会出现下降的可能。未来随着募投项目效益逐步体现，公司的每股收益和净资产收益率将逐步回升。

为保证募集资金有效使用、防范即期回报被摊薄的风险，提高未来的回报能力，公司将采取一系列的相应措施，具体如下：严格执行公司既定的分红政策，保证公司股东的利益回报；提升重点客户服务水平，进一步增强盈利能力；抓紧募投

项目的建设和投产，力争早日实现股东回报；继续加强公司内控管理，让公司股东特别是中小股东的利益受到保护。

十、公司本次非公开发行符合《公司法》、《证券法》及《深圳证券交易所股票上市规则》等法律、法规的有关规定，本次非公开发行后，公司的股权分布不会导致不符合上市条件。

目 录

第一节本次非公开发行股票概况.....	8
一、公司基本情况	8
二、本次非公开发行股票的背景和目的.....	8
三、本次非公开发行股票方案概要.....	10
四、募集资金投向	11
五、本次发行是否构成关联交易	11
六、本次发行是否导致公司控制权发生变化.....	11
七、本次发行方案的实施是否可能导致股权分布不具备上市条件	12
八、本次发行取得批准的情况及尚需呈报批准的程序.....	12
第二节董事会关于本次募集资金使用的可行性分析.....	13
一、本次募集资金的使用情况.....	13
二、募投项目基本情况	14
第三节董事会关于本次发行对公司影响的讨论与分析.....	37
一、本次发行对公司业务与资产整合、章程、股东结构、高管人员结构、业务机构的影响	37
二、本次发行对公司财务状况、盈利能力及现金流量的影响	38
三、本次发行对公司与控股股东及其关联人之间的业务关系、管理关系、关联交易及同业竞争等的影响	38
四、本次发行后，公司的资金、资产占用及关联担保的情形	38
五、本次发行对公司负债情况的影响	38
六、本次发行的相关风险.....	38
第四节公司利润分配政策的制定和执行情况.....	46
一、公司现行股利分配政策	46
二、公司最近三年利润分配情况	48
三、未来三年股东回报计划（2018年-2020年）	49

释 义

在本预案中，除非另行所指，下列词语具有如下含义：

公司、本公司、发行人、日上集团	指	厦门日上集团股份有限公司
预案/本预案	指	厦门日上集团股份有限公司非公开发行 A 股股票预案
公司章程	指	厦门日上集团股份有限公司章程
控股股东、实际控制人	指	吴子文、吴丽珠夫妇
日上锻造	指	福建日上锻造有限公司，本次募集资金投资项目实施主体
厦门新长诚	指	厦门新长诚钢构工程有限公司，公司控股子公司
漳州重工	指	新长诚（漳州）重工有限公司，公司全资子公司
载重钢轮	指	商用车（除微型车外）使用的钢制车轮，通常与载重轮胎、轻型载重轮胎组合成汽车车轮总成部件
锻造	指	一种利用锻压机械对金属坯料施加压力，使其产生塑性变形以获得具有一定机械性能、一定形状和尺寸锻件的加工方法
铸造	指	是指将液体金属浇铸到与零件形状相适应的铸造空腔中，待其冷却凝固后，以获得零件或毛坯的方法
雅固拉	指	Accuride Corporation，总部位于美国，是北美和欧洲知名的商用车零件制造商
超级工业国际	指	Superior Industries，总部位于美国，全球最大的铝合金轮毂供应商之一
Uniwheel	指	欧洲知名的高端铝合金轮毂制造商，其产品主要装配奥迪、宝马、奔驰等全球知名汽车品牌，总部位于德国
Gianetti Ruote S.r.l.	指	一家全球布局的商用车车轮供应商，是一家总部位于意大利米兰的上市公司
KIC LLC	指	位于美国华盛顿州的一家主要为商用车原装市场（OE）和售后市场（AM）提供生产制动毂、旋转件、轮毂和制动毂组装件以及铝合金轮毂的厂商
Washi Beam	指	位于日本的一家国际知名汽车轮毂制造商，是日本 BBS 品牌的拥有者
RAYS	指	日本知名赛车轮圈供应商，长期为 F1 方程式、WTCC 世界房车锦标赛、Super GT 日本超级房车赛以及美国 ALMS 耐力赛供应轮圈
AEZ	指	AEZ Leichtmetallrader，德国知名汽车轮毂制造商，主要面向中高端欧系车（轿车、SUV）的改装升级，主打中高端市场
TWG	指	美国知名汽车轮毂制造商，其旗下有 13 个优质轮毂品牌引入中国，基本实现了对所有车系改装需求的全覆盖

AME	指	Auto Mobile Engineering，日本著名汽车轮圈品牌，AME 是日本共丰集团旗下公司
YHI Group	指	新加坡友发集团，在亚太地区 18 个城市拥有近 30 家子公司，主要从事轮胎、铝合金轮圈、工业电池经营
Alux	指	Alux Company，韩国知名汽车轮毂制造企业
Punch International	指	总部位于比利时的欧洲知名汽配厂商
麦孚威车轮	指	Mefro Wheels GmbH，总部位于德国，是欧洲著名的车轮制造企业，在德国、俄罗斯、中国、法国、土耳其等国家拥有 16 家大型工厂，主要为欧洲和亚洲的乘用车、轻型车和商用车生产和供应钢制及铝合金材质的车轮，年产轻型车轮、卡车轮、拖车车轮、拖拉机和农用机械车轮等各类车轮超过 3000 万个，年产值超过 12 亿美元
本次发行/本次非公开发行	指	公司以非公开发行股票的方式，向特定对象定向发行普通股（A 股）股票的行为
董事会	指	厦门日上集团股份有限公司董事会
股东大会	指	厦门日上集团股份有限公司股东大会
定价基准日	指	发行期首日
中国证监会	指	中国证券监督管理委员会
元	指	人民币元，特别注明的除外

第一节 本次非公开发行股票概况

一、公司基本情况

公司名称	厦门日上集团股份有限公司
英文名称	Xiamen Sunrise Group Co., Ltd.
法定代表人	吴子文
注册资本	人民币 70,111.00 万元
实收资本	人民币 70,111.00 万元
成立日期	1995 年 8 月 1 日（2010 年 3 月 8 日整体变更股份公司）
注册地址	福建省厦门市集美区杏林杏北路 30 号
办公地址	福建省厦门市集美区杏林杏北路 30 号
股票上市地	深圳证券交易所
股票简称及代码	日上集团，002593
上市日期	2011 年 6 月 28 日
邮政编码	361022
电话	0592-6666866
传真	0592-6666899
互联网网址	www.sunrise-ncc.com
电子信箱	stock@sunrise-ncc.com
公司经营范围	投资管理（法律、法规另有规定除外）；资产管理（法律、法规另有规定除外）；汽车零部件及配件制造；轮胎制造；橡胶零件制造；汽车零配件零售；汽车零配件批发；建材批发；其他仓储业（不含需经许可审批的项目）；软件开发；信息系统集成服务；信息技术咨询服务；集成电路设计；互联网接入及相关服务（不含网吧）；数据处理和存储服务；数字内容服务；呼叫中心（不含需经许可审批的项目）；经营各类商品和技术的进出口（不另附进出口商品目录），但国家限定公司经营或禁止进出口的商品及技术除外；经营本企业自产产品的出口业务和本企业所需的机械设备、零配件、原辅材料的进口业务（不另附进出口商品目录），但国家限定公司经营或禁止进出口的商品及技术除外。

二、本次非公开发行股票的背景和目的

（一）本次非公开发行股票的背景

铝、镁、钛合金材料具有非常优异的绿色环保、节能降耗和轻量化特性，特别是铝合金材料（及配套的锻造工艺）凭借其出色的节能环保性能，在全球现代汽车

工业变革中扮演了极为重要的角色，被认为是 21 世纪最富于开发和应用潜力的“绿色材料”。

二十世纪 80 年代开始，随着全球汽车工业的飞速发展，汽车工业技术不断进步，全球各大知名汽车厂商不断追求制造出性能更好、更节能环保的汽车，而“轻量化”则是各大汽车厂商提高汽车驾驶性能、节能降耗的最主要途径之一。锻造铝合金材料以其优异的轻量化和节能环保性能，在这轮汽车行业变革中大放异彩，汽车铝合金材料的应用，不仅可以减轻整车质量、提升车体抗冲击其轻度，还可以显著降低汽车非簧载质量，从而提升汽车操纵灵活性和驾驶舒适性，代表了汽车零部件高端化的发展方向。特别是在汽车轮毂领域，锻造铝合金轮毂的应用推动了汽车车轮的高端化发展趋势，并逐步被广大消费者所接受，市场规模迅速扩大，锻造铝合金车轮的装车率不断提升，美国、日本、欧洲等发达国家和地区的国际车轮巨头为了抢占市场份额、争夺话语权，纷纷通过投资、并购布局锻造铝合金轮毂制造产业。

与美国、日本、欧洲等发达国家和地区相比，我国锻造铝合金轮毂产业起步相对较晚，在过去很长的时间内，钢制车轮在我国汽车车轮生产中仍占据统治地位，锻造铝合金轮毂产业占比较低，与发达国家存在明显差距。发达国家锻造铝合金轮毂产业的发展和布局，对我国传统钢制车轮产业市场空间形成了较大挤压，我国汽车车轮行业变革势在必行。

近年来，随着我国市场锻造铝合金技术的日趋成熟和国内汽车车轮行业龙头企业资金实力的不断增强，以中信戴卡、日上集团为代表的国内知名汽车轮毂制造商纷纷投资布局锻造铝合金轮毂领域，与美国、日本、欧洲的国际车轮巨头展开竞争。本次募投项目的实施就是在上述背景下，公司顺应锻造铝合金轮毂的全球化产业布局趋势，对未来产品线及产品结构做出的战略调整。通过本项目的实施，日上集团将成为我国锻造铝合金轮毂领域的标杆性企业，并将引领我国汽车车轮行业新一轮的变革。

公司本次募投项目实施的具体背景及必要性请参见本预案“第二节/二、募投项目基本情况”。

（二）本次非公开发行股票的目的

公司拟通过本次非公开发行股票募集资金投资“轻量化锻造铝合金轮毂智能制造项目”，该项目投产后将使公司实现汽车车轮产品结构调整和产业升级。本次募集资金投资项目是公司顺应锻造铝圈的全球化产业布局趋势、应对发达国家汽车车轮行业巨头竞争做出的重要战略调整，符合国家产业政策发展规划和国家环境保护可持续发展战略的要求，既满足公司目前的业务发展需要，也符合公司既定的发展战略目标。本次募集资金投资项目达产后，公司主营业务收入与净利润预计将得到大幅提升。

三、本次非公开发行股票方案概要

项目	内容
股票类型	人民币普通股（A股）
每股面值	人民币 1.00 元
发行方式和发行时间	本次发行采用非公开发行的方式，公司将在中国证监会核准发行之日起 6 个月内选择适当时机向不超过十名特定对象发行股票。
发行对象	本次非公开发行股票的发行对象为符合中国证券监督管理委员会规定的证券投资基金管理公司、证券公司、信托投资公司、财务公司、保险机构投资者、合格境外机构投资者、其他境内法人投资者和自然人等不超过 10 名的特定对象。证券投资基金管理公司以其管理的 2 只以上基金认购的，视为一个发行对象；信托投资公司作为发行对象的，只能以自有资金认购。申购报价结束后，公司及保荐机构将对有效申购按照报价高低进行累计统计，按照价格优先的原则合理确定发行对象、发行价格和发行股数。发行对象应符合法律、法规的规定。
定价基准日	发行期首日
发行价格	本次发行的定价基准日为公司本次非公开发行股票发行期首日，定价原则为：发行价格不低于定价基准日前 20 个交易日公司股票交易均价的 90%（定价基准日前 20 个交易日公司股票交易均价=定价基准日前 20 个交易日公司股票交易总额/定价基准日前 20 个交易日公司股票交易总量）。 若公司股票在定价基准日至发行日期间发生除权、除息事项，将对发行底价进行相应调整。本次非公开发行股票采取询价发行方式，最终发行价格将在取得中国证监会关于本次非公开发行的核准文件后，根据发行对象的申购报价情况，由公司董事会根据股东大会的授权，与保荐机构（主承销商）协商确定。
发行数量	本次非公开发行股票数量合计不超过发行前总股本的 20%（含本数），即不超过 14,022.20 万股（含本数），且募集资金上限为 71,000 万元

项目	内容
	(含本数)。在前述范围内, 董事会提请股东大会授权董事会根据实际情况与本次发行的主承销商协商确定最终发行数量。若公司股票在定价基准日至发行日期间发生派发股利、送红股、转增股本、增发新股或配股等除息、除权行为, 发行股数按照总股本变动的比例作相应调整。
募集资金数额	本次非公开发行股票募集资金总额不超过 71,000 万元。
认购方式	所有发行对象均以现金认购本次发行的股票
股票上市地点	深圳证券交易所
锁定期安排	投资者认购的股票自本次非公开发行结束之日起 12 个月内不得转让。
未分配利润安排	为兼顾新老股东的利益, 本次非公开发行股票完成后, 由公司新老股东按照本次非公开发行股票完成后的持股比例共享本次非公开发行前的滚存未分配利润。
本次发行决议的有效期	本次非公开发行股票决议的有效期为自本提案提交公司股东大会审议通过之日起 12 个月内。

四、募集资金投向

本次募集资金扣除发行费用后用于投资“轻量化锻造铝合金轮毂智能制造项目”。

如果本次非公开发行股票募集资金净额不能满足上述项目所需, 不足部分将由公司以自有资金或银行贷款解决。在募集资金到位前, 公司将以银行贷款或自有资金先行用于上述项目的建设, 待募集资金到位后, 公司将以募集资金对前期投入的资金进行置换。

五、本次发行是否构成关联交易

截至本预案公告日, 公司尚未确定具体的发行对象, 因而无法确定发行对象与公司的关系。具体发行对象与公司之间的关系将在本次发行结束后公告的发行情况报告书中予以披露。

六、本次发行是否导致公司控制权发生变化

截至本预案公告日, 公司控股股东、实际控制人为吴子文、吴丽珠夫妇, 合计持有公司股份 37,020.00 万股, 占总股本 52.80%。本次非公开发行股票数量合计不超过 14,022.20 万股, 若以本次发行数量上限计算, 本次发行完成后, 公司总股本

由发行前 70,111.00 万股增加到 84,133.20 万股，控股股东持股比例为 44.00%，仍处于控股地位。本次发行不会导致公司控制权发生变化。

七、本次发行方案的实施是否可能导致股权分布不具备上市条件

公司本次非公开发行符合《公司法》、《证券法》及《深圳证券交易所股票上市规则》等法律、法规的有关规定，本次非公开发行后，公司的股权分布不会导致不符合上市条件。

八、本次发行取得批准的情况及尚需呈报批准的程序

- 1、本次非公开发行的相关事项已经公司第四届董事会第八次会议审议通过；
- 2、本次非公开发行尚需取得公司股东大会的批准；
- 3、本次非公开发行尚需取得中国证监会的核准。

在获得中国证监会核准后，公司将向深圳证券交易所和中国证券登记结算公司深圳分公司办理股票发行、登记和上市事宜，完成本次非公开发行股票全部呈报批准程序。

第二节 董事会关于本次募集资金使用的可行性分析

一、本次募集资金的使用情况

（一）预计募集资金数额

根据公司 2019 年 11 月 18 日召开的第四届董事会第八次会议决议，公司本次非公开发行股票数量不超过 14,022.20 万股（含 14,022.20 万股），拟募集资金总额不超过人民币 71,000 万元。

（二）募集资金投向

公司本次非公开发行股票募集资金总额扣除发行费用后将用于以下项目：

项目名称	实施主体	项目投资总额（万元）	拟投入募集资金金额（万元）
轻量化锻造铝合金轮毂智能制造项目	福建日上锻造有限公司	75,000	71,000
合计		75,000	71,000

注：拟投入募集资金金额不包括公司第四届董事会第八次会议前已投入的资金。

如果本次非公开发行股票募集资金净额不能满足上述项目所需，不足部分将由公司以自有资金或银行贷款解决。在募集资金到位前，公司将以银行贷款或自有资金先行用于上述项目的建设，待募集资金到位后，公司将以募集资金对前期投入的资金进行置换。

本次发行募集资金到位后，公司将以增资的方式，将募集资金投入到实施主体，用于上述募投项目。

（三）实际募集资金不足投资项目资金需求时的安排

本次募集资金投资项目的资金来源除用本次非公开发行募集资金投入外，不足部分公司还将通过自有资金、银行贷款等途径自筹解决。

二、募投项目基本情况

（一）轻量化锻造铝合金轮毂智能制造项目

1、项目概况

- （1）项目名称：轻量化锻造铝合金轮毂智能制造项目
- （2）项目投资：总投资 75,000 万元，拟投入募集资金金额 71,000 万元（拟投入募集资金金额不包括公司第四届董事会第八次会议前已投入的资金）
- （3）项目建设期限：24 个月
- （4）项目选址：本项目选址位于福建省漳州市华安县经济开发区九龙工业园
- （5）项目实施主体：福建日上锻造有限公司
- （6）项目建设规模：项目达产后，年新增锻造铝合金轮毂 125 万只
- （7）预计销售额：项目达产后，预计新增年销售收入约 10 亿元，新增年净利润约 1 亿元。

2、项目建设内容及产品方案

（1）项目建设内容

本次募投项目投资总额 75,000 万元，用于轻量化锻造铝合金轮毂产品的生产。

本项目建设期 2 年，拟新建建筑物总面积 10.53 万平方米，建筑工程总投资额 21,113.85 万元；本项目采用国内外先进的技术及装备，关键加工设备从国外引进，新增主要生产和检测设备 428 台（套），新增设备及配套电缆投资 45,283.15 万元。

（2）项目产品方案

本项目完全达产后，每年将新增锻造铝合金轮毂产能 125 万只。

汽车轮毂按照生产材料的不同，可以分为钢制车轮和铝制车轮。由于材料特性和制造工艺的不同，钢制车轮和铝制车轮有着各自不同的优势和应用领域，铝制车轮与钢制车轮相比具有重量轻、精度高、抗冲击力强和美观性好的特点。铝制车轮按材质和加工工艺分为铸造铝轮和锻造铝轮，铸造铝轮主要应用于中高端乘用车，

锻造铝轮主要应用于高端乘用车和商用车。

随着现代汽车节能降耗要求的不断提高，安全和环保法规日趋严格，汽车轻量化变革变得日益紧迫。锻造铝合金材料具有质量轻、强度高、成形性好、价格适中、回收率高等特点，对降低汽车自重、减少油耗、减轻环境污染、提升操作性能等有着重大意义，已成为汽车工业变革的首选材料。高强度的锻造铝合金材料和成熟的锻造工艺，使锻造铝合金轮毂在具备高强度、轻量化的同时，兼备美观、节能、散热好、耐腐蚀、加工性好等综合优势，能满足高端乘用车和商用车特制化、个性化定制的要求，具有非常广阔的市场前景。公司本次募投项目专业从事轻量化锻造铝合金轮毂的生产。

本项目由公司全资子公司福建日上锻造有限公司负责实施，福建日上锻造有限公司采用行业内领先的工艺规划进行产品的闭模锻压成型，在保证产品几何精度的同时，又能使产品的质量分布均匀，材料金属组织得到有效保证；本项目旋压成型设备采用德国立式三旋轮结构的旋压机，可以保证产品圆柱度精度控制在 0.5mm 以内，同时还减少了加工的残余应力；本项目热处理设备采用日本设计的连续式步进炉，炉温控制可靠性高，控温精度能达至到 $\pm 1^{\circ}\text{C}$ ，产品的热变形量在 0.5mm 的可控范围内，加热和淬火的过程控制稳定可靠，能得到可靠的合金固溶体组织，从而确保了产品的抗拉强度和表面硬度均能满足产品的设计要求以及市场需求；本项目机加工设备采用台湾制造的精密数控车床，在保障产品加工精度的同时还有效提升了生产效率，可有效减少加工误差，加工精度可达 0.01mm。本项目在铝合金车轮的全线生产过程中全程实现自动化，工件物流自动化以及换模自动化等，保证了产品品质的一致性与可靠性。

本次募投项目生产的锻造铝合金轮毂在生产过程中由于铝块经过不断冲压，因此在产品成型之后，其分子结构会变得非常紧密，所以可以承受较高的压力，因而在相同尺寸相同强度下，锻造轮毂也比其他轮毂重量更轻，具有优异的产品特性：

产品优良特性	本项目产品特性具体说明
轻量化	本项目锻造铝合金轮毂的重量仅相当于钢制轮毂重量的三分之二，以双轴拖车为例，以双轴拖车为例，一辆双轴拖头的挂车需要车轮 22 只，若使用 22.5×9.0 尺寸规格的钢质车轮重量为 946Kg（43Kg×22），若使用相同规格的锻造铝合金车轮重量为 572Kg（26Kg×22），单车可有效减轻重量 374Kg，有效减重达到 39.5%；以 22.5×8.25 尺寸规格的轮毂为例，锻造铝

	合金轮毂重量为 25 公斤，钢制车轮重量至少 40 公斤，锻造铝合金轮毂减重达到 37.5%。
节省燃油	安装锻造铝轮以后，由于整车的重量降低，减少了车轮的转动惯性，使汽车加速性能提高，并相应减少了制动能量的需求，从而降低了油耗，再加上锻造铝轮特有的空气流动及滚动阻力，所以百公里测试节省率为每百公里节省 2 升油（更换锻造铝轮并使用空调以后的百公里油耗比未换锻造铝轮并未开空调的油耗测试，前者比后者低 2.5 升油耗）。
轮胎磨损降低 26%	由于锻造铝轮的特性，它的平衡值为 0，不容易变形，散温快（正常行驶温度比钢轮低 20-30 度），对悬挂系统的保护较佳，所以对轮胎的磨损大大降低，使每只轮胎多跑 5-8 万公里不等。
刹车维修费用降低	由于锻造铝轮具有散温快的特点，正常行驶温度较低，所以对刹车系统不耐高温的材料及配件有极佳的保护效果，从而显著降低了刹车系统的维修费用。
承载能力高	锻造铝轮的承载能量是普通钢轮的 2-5 倍。锻造铝合金车轮在承受 71,200 公斤重量后才变形 5CM，而钢制车轮在承受 13,600 公斤重量后就变形 5CM，换句话说，锻造铝轮的强度可达钢轮的 5 倍。
安全性好	对于高速行驶的汽车来说，因轮胎着地摩擦、制动等产生的高温爆胎、制动效能降低等现象屡见不鲜。而铝合金的热传导系数是钢、铁等的三倍，加上铝合金车轮因其结构的特征，极易将轮胎、车底盘所产生的热量排散在空气中。即使在长途高速行驶或下坡路连续刹车的情况下，亦能使汽车保持适当的温度。因此，锻造铝轮不但能使轮胎及刹车的鼓不易因经常高温而老化，更能降低爆胎率，提升驾驶安全性。
抗冲击性能优异	日本 JWL 测试模拟一辆货车以时速 50 公里撞向路边石，相当于 910 公斤的重量从高处跌下撞向轮胎与车轮。根据镁铝锻造技术中心进行的日本标准测试的结果：钢轮损坏程度非常严重，而锻造铝轮只有轻微损坏，抗冲击性能非常优异。
质量均匀、几何 精度高	本项目智能化锻造成型系统采用行业领先的工艺规划进行产品的闭模锻压成型，产品质量分布更均匀，几何精度更高，更适合高端车型应用。
可设计性强	本项目产品可设计性较强：一是铝合金复合材料比较易于制成各种形状的曲面，容易达到按空气动力学设计的要求及满足美观方面的需要；二是通过调整纤维结构、排列可以制成各种异性和不同厚度的制品，还可以实现夹芯结构，已达到最佳轻量化方案，把纤维按照受力方向进行排布，可充分发挥复合材料强度不等向性来达到节约材料和减轻重量的目的。
提升驾驶舒适性与 可操作性	由于锻造铝轮的特性，安装后行车感觉方向较轻，转向、加速、制动更为灵活，高速行驶特别平稳，从而提高了驾驶的舒适性和可操作性。
造型美观	本项目锻造铝轮外观设计自由度大，可以结合车型，做到车、轮一体，造型更加美观。

3、项目投资估算

本项目总投资 75,000 万元，其中建设投资 68,097.00 万元，铺底流动资金

6,903.00 万元，具体如下：

序号	项目名称	投资额（万元）	比例
1	建设投资	68,097.00	90.80%
1.1	建筑工程费	21,113.85	28.15%
1.2	工艺设备及工器具购置费	45,283.15	60.38%
1.3	工程建设其他费用	500.00	0.67%
1.4	预备费	1,200.00	1.60%
2	铺底流动资金	6,903.00	9.20%
3	项目总投资	75,000.00	100.00%

4、项目实施的背景及必要性

（1）本项目的实施是公司应对发达国家锻造铝合金轮毂行业巨头的全球化竞争布局，引领我国汽车车轮行业变革和差异化竞争做出的重要战略调整

铝合金材料具有非常优异的节能环保和轻量化性能，但受技术水平限制，其在汽车车轮领域的应用起步相对较晚，直到 1958 年铝合金铸造技术相对成熟，才出现了整体铸造铝合金车轮。二十世纪 70 年代起，随着更加先进的锻造技术的出现，锻造铝合金车轮逐步得到推广，但由于锻造技术成熟度及生产成本等原因，在过去很长的时间内，钢制车轮在汽车车轮生产中仍占据统治地位。

二十世纪 80 年代开始，随着全球汽车工业的飞速发展，汽车工业技术不断进步，全球各大知名汽车厂商不断追求制造出性能更好、更节能环保的汽车，而“轻量化”则是各大汽车厂商提高汽车驾驶性能、节能降耗的最主要途径之一。铝合金材料以其优异的轻量化和节能环保性能，在这轮汽车行业变革中大放异彩，汽车铝合金材料的应用，不仅可以减轻整车质量、提升车体抗冲击强度，还可以显著降低汽车非簧载质量，从而提升汽车操纵灵活性和驾驶舒适性，代表了汽车零部件高端化的发展方向。特别是在汽车轮毂领域，锻造铝合金轮毂的应用推动了汽车车轮的高端化发展趋势，并逐步被广大消费者所接受，市场规模迅速扩大，锻造铝合金车轮的装车率不断提升，以美国、日韩、欧洲等发达国家和地区为例，二十世纪 80 年代至今，锻造铝合金车轮装车率变动情况如下：

国家/地区	锻造铝合金车轮装车率变动情况	
	二十世纪 80 年代	当前状况

美国	4%-7%	超过 60%
日本		超过 45%
欧洲		超过 50%

数据来源：中国产业信息网、中国机械社区、卡车之家

根据上表，二十世纪 80 年代以来的 30 多年的时间内，锻造铝合金轮毂以其优异的节能环保和轻量化性能在汽车车轮领域得到了迅速发展和普及，随着 OE 市场（原装市场）锻造铝合金轮毂渗透率不断提升和 AM 市场（替换市场）对锻造铝合金轮毂替换需求的增加，全球锻造铝合金轮毂市场需求和市场规模得到了快速增长。特别是以美国、日韩、欧洲为代表的发达国家，锻造铝合金轮毂的发展更为迅猛，高端锻造铝合金轮毂的全球性的规模化和产业化应用已经变为必然趋势，也成为全球汽车车轮行业新的增长点，全球锻造铝合金轮毂产业的“蛋糕”越做越大，并越来越受到国际车轮巨头的觊觎。

近年来，以美国、日韩、欧洲为代表的发达国家和地区的国际车轮巨头在锻造铝合金轮毂领域的投资、并购动作不断：

时间	铝合金轮毂领域：投资/并购事项	投资/并购事项概述	投资/并购的影响	专注市场
1985 年	日本 BBS 投资日本首条锻造铝合金轮毂生产线	日本 BBS 投资购入日本第一台 5000 吨锻压机，其生产的锻造铝合金轮毂获得美国“SEMA-AIA”展会“最具创新性进口汽车配件”奖项	该项投资开启了锻造铝合金轮毂的市场化应用，让日本 BBS 在全球范围内一举成名	轿车市场
2005 年	日本 RAYS 投资日本首条万吨级锻造铝合金轮毂生产线	日本 RAYS 引进高达 10,000 吨的锻造压力机，是日本汽车车轮领域首台万吨级锻压设备	通过该项投资，日本 RAYS 实现了经营细分，将铸造业务与锻造业务分开经营	轿车市场
2007 年	比利时知名汽配厂商 Punch International 收购德国铝合金车轮制造商 BBS	德国 BBS 是世界知名的汽车轮毂厂商，主营锻造铝合金车轮，同时也是 F1、WRC、FIA GT 等国际知名汽车赛事的赞助商	本次收购后，Punch International 成功布局锻造铝合金轮毂领域，并在欧洲市场形成了较强的市场地位	轿车市场
2010 年	亚洲最大的汽车铝合金轮毂生产企业韩国东和商协株式会社启动新一轮铝合金轮毂建设投资	韩国东和商协株式会社拟投入巨资购入新型锻压机，建设亚洲生产基地，开展汽车铝合金轮毂产品生产	本次投资项目达产后，韩国东和商协株式会社将成为亚洲最大、世界第二的汽车铝合金轮毂生产企业	轿车市场
2011	日本 Washi Beam	通过参与德国 BBS 重组，日	本次重组后，日本	轿车市场

年	重组获取德国 BBS 金色招牌的独家使用权及部分产线	本 Washi Beam 令日本 BBS 实现了与德国 BBS 从品牌运作至产品线生产的完全独立	Washi Beam 实现了在锻造铝合金轮毂领域的独立布局	
2011 年	韩国知名汽车轮毂制造企业 Alux 在韩国庆尚北道投资建设铝合金轮毂生产线	Alux 通过与 Canta 合作在韩国庆尚北道配件专用工业园区设立合资公司，开展卡客车用铝合金轮毂的生产	该项投资实施后，以 Alux、韩国东和商协为代表的韩国企业在全全球铝合金轮毂市场话语权将进一步增强	卡 客 车 市 场
2015 年	北美和欧洲知名的商用车零件制造商美国雅固拉（Accuride Corporation）收购意大利知名商用车车轮制造商 Gianetti Ruote S.r.l.	Gianetti Ruote S.r.l. 是一家上市公司，总部位于意大利米兰，是一家全球布局的商用车车轮供应商	本次收购是 Accuride 继 2002 年 1 月收购韩国 ALUX 以来，近 10 年间的第 1 次全球化收购，本次收购后，Accuride 正式拉开全球汽车车轮市场布局	卡 客 车 市 场
2017 年	全球最大的铝合金轮毂供应商之一美国超级工业国际（Superior Industries）收购德国 Uniwheel	Uniwheel 总部位于德国，是欧洲知名的高端铝合金轮毂制造商，其产品主要装配奥迪、宝马、奔驰等全球知名汽车品牌，本次收购对价 7.15 亿美元	本次收购后，Superior Industries 成为北美最大的汽车原装（OE）铝合金轮毂供应商	卡 客 车 市 场
2017 年	北美和欧洲知名的商用车零件制造商美国雅固拉（Accuride Corporation）收购 KIC LLC	KIC LLC 位于美国华盛顿州，主要为商用车原装市场（OE）和售后市场（AM）提供生产制动毂、旋转件、轮毂和制动毂组装件以及铝合金轮毂	Accuride 进一步提升在汽车轮毂领域的市场地位，拓展锻造铝合金轮毂市场	卡 客 车 市 场
2018 年	北美和欧洲知名的商用车零件制造商美国雅固拉（Accuride Corporation）收购德国车轮制造龙头企业麦孚威车轮（Mefro Wheels GmbH）	麦孚威车轮（Mefro Wheels）总部在德国，是欧洲著名的车轮制造企业，在德国、俄罗斯、中国、法国、土耳其等国家拥有 16 家大型工厂，主要为欧洲和亚洲的乘用车、轻型车和商用车生产和供应钢制及铝合金材质的车轮，年产轻型车轮、卡车轮、拖车车轮、拖拉机和农用机械车轮等各类车轮超过 3000 万个，年产值超过 12 亿美元	Accuride 变成全球车轮行业的领导者，重塑商业品牌，打造全球性的增长平台，进一步扩大锻造铝合金车轮的市场占有率，巩固了公司作为全球商用车车轮解决方案龙头供应商的地位	卡 客 车 市 场

资料来源：全球工业联盟，《铸造 Foundry》（201708 期），铸造世界网，中国产业信息网等

根据上表统计，随着全球铝合金轮毂市场规模的持续扩大和行业前景的持续向好，以日本 Washi Beam、韩国 Alux、韩国东和商协、美国雅固拉（Accuride Corporation）、美国超级工业国际（Superior Industries）、比利时 Punch International

为代表的美国、日韩、欧洲国际车轮巨头纷纷投入巨资进行铝合金轮毂产业投资及并购布局，提高市场占有率和定价话语权。

从布局的领域来看，全球铝合金轮毂领域国际巨头专注于轿车和卡客车两大市场：

市场领域	国际铝合金轮毂巨头	国家/地区
轿车	Punch International	比利时（欧洲）
	AEZ Leichtmetallrader	德国（欧洲）
	MOMO	意大利（欧洲）
	TWG	美国（北美）
	Washi Beam Co., Ltd.	日本（亚洲）
	RAYS Wheels	日本（亚洲）
	Auto Mobile Engineering（AME）	日本（亚洲）
	韩国东和商协株式会社	韩国（亚洲）
	YHI Group（友发集团）	新加坡（亚洲）
卡客车	Accuride Corporation（雅固拉）	美国（北美）
	Superior Industries（超级工业国际）	美国（北美）
	Mefro Wheels GmbH（麦孚威车轮）	德国（欧洲）
	Gianetti Ruote S.r.l.	意大利（欧洲）
	Alux Company	韩国（亚洲）

在这轮国际车轮巨头的产业投资及并购布局中，以美国、日韩、欧洲等为代表的发达国家和地区汽配企业前瞻性的全球投资及并购布局使得上述企业掌握了很高的市场地位和话语权，特别是在轿车和卡客车领域，上述国际巨头引领了全球锻造铝合金轮毂发展趋势和汽车车轮高端化发展潮流。

中国作为传统的车轮制造大国，在上一轮全球锻造铝合金轮毂产业的发展中起步相对较晚，与美国、日韩、欧洲等发达国家和地区相比，存在一定的差距。美国、日韩、欧洲锻造铝合金轮毂产业的发展，对我国传统钢制车轮产业市场空间形成了较大挤压，我国汽车车轮行业变革势在必行。

为应对国际铝合金轮毂巨头的竞争、把握铝合金轮毂产业发展机遇，发展壮大我国铝合金轮毂产业，打造铝合金轮毂民族品牌，近年来，以中信戴卡、日上集团为代表的国内知名汽车轮毂制造商纷纷投资布局锻造铝合金轮毂领域。国内汽车轮

毂龙头企业在铝合金轮毂领域的布局具有明显的“技术后发优势”和“差异化竞争”特点：

1) 技术工艺高起点，节能环保的智能锻造工艺将逐步取代传统热熔铸造工艺

美国、日韩、欧洲等发达国家和地区铝合金轮毂的生产工艺普遍以传统的热熔铸造工艺起步，传统的热熔铸造工艺能耗高、能源利用率低，污染物种类多、排放量大，产品工艺强度低、材料耗用量大，而且由于铸件再结晶过程中，容易出现各部位冷却速度不一、晶相结构不尽相同的情况，导致产品各部位力学性能也不相同，从而影响产品性能与质量稳定性，热熔铸造工艺属于落后的生产工艺，虽然近年来上述发达国家和地区的铝合金轮毂巨头生产工艺逐步向新型智能锻造工艺转型，但由于早期铸造设备投入大、沉没成本较高，短期内难以完成全面转型，目前仍是热熔铸造与智能锻造并存的工艺格局。

但从中长期来看，更先进的智能锻造工艺将逐步取代热熔铸造工艺，主要基于两方面的原因：

①智能锻造工艺较传统的热熔铸造工艺更加节能、环保，产品性能一致性 & 质量稳定性更好

智能锻造工艺对铝合金的加工过程是固态塑性成形过程，与传统的热熔铸造工艺相比，无需热熔和浇注，生产相同规格的轮毂，能源耗用量更低，污染物的排放种类和排放量更少，更加节能环保，而且锻造冷却速度均匀、晶相结构一致性高，产品质量稳定性更好：

工艺类型	工艺特点	工艺特点分析	结论
热熔铸造工艺	高能耗	以热熔和浇注工艺为主，热熔温度高于 600℃，对焦炭、天然气、电、液化石油气等能源耗用量大、能源利用率低	传统落后工艺，未来将被淘汰
	高排放	能源燃烧排放污染物种类多（废气、粉尘、废渣、废砂等），排放量大	
	低稳定性与一致性	容易出现冷却速度不一、晶相结构不同的情况，导致产品各部位力学性能不尽相同，影响产品性能一致性与质量稳定性	
智能锻造工艺（温锻工艺）	低能耗	锻造是固态塑性成形过程，以冷锻和温锻为主，温度低于 530℃，能耗更低	国际先进生产工艺，正逐步普及
	低排放	锻造不涉及热熔和浇注环节，污染物排放种类少、排放量小	
	高稳定性	锻造冷却速度均匀，产品各部位晶相结构相同，从	

	与一致性	而使得产品各部位力学性能均衡，产品质量稳定性和性能一致性优异	
--	------	--------------------------------	--

资料来源：中国汽车工业协会、中国铸造协会、中国锻压协会、中国锻造网、中国产业信息网、中国有色金属工业协会、卡车之家、各券商研究所研究报告等公开资料整理。

日上集团本次布局铝合金轮毂产业“轻装上阵”，生产工艺直接引进国际先进的智能锻造工艺（智能温锻工艺），技术工艺起点很高，节能环保和减排降耗的“技术后发优势”明显，而且智能温锻和旋压过程冷却速度更为均匀，从而使得产品各部位晶相结构相同、力学性能更为均衡，产品性能的一致性和质量的稳定性更为优异。

②智能锻造工艺产品强度高，同等规格的轮毂材料成本、能源成本显著低于熔铸工艺，成本的节约将加速智能锻造工艺对传统热熔铸造工艺的替代

智能锻造工艺相比于传统的热熔铸造工艺，成本节约主要体现在能源耗用节约、材料成本节约和材料用量节约等方面：

成本节约项目	热熔铸造	智能锻造	备注
能耗节约	温度 $>700^{\circ}\text{C}$	温度 $<500^{\circ}\text{C}$	智能锻造工艺温度较热熔铸造下降接近 30%，能源耗用量更少，能源成本低
屈服强度	230MPa	380MPa	智能锻造屈服强度高，轮毂的分子结构更为致密，强度更高
硬度	90HBW	130HBW	智能锻造轮毂较热熔铸造轮毂强度提升超过 40%
材料成本节约	A356 铝材（硅含量 6.5%-7.5%），成本更高	6061 铝材（硅含量约 0.7%），成本更低	智能锻造所用 6061 铝材成本低，但热熔铸造为提升轮毂强度，需要在铝材中添加 6.5%-7.5%的硅成分，即 A356 铝材，成本较高
同强度规格轮毂，材料用量节约	30Kg	26Kg	以 22.5×9.0 规格铝合金轮毂为例，如果热熔铸造需要 30Kg 的材料，智能锻造只需要 26Kg 的材料，材料用量节约 13%

根据上表对比，智能锻造工艺相比于传统的热熔铸造工艺，成本节约具体体现在以下几个方面：

I.能耗成本更低：一般情况下，热熔铸造温度超过 700°C （一般为 $720-750^{\circ}\text{C}$ ），而智能锻造工艺温度低于 500°C （一般为 $470-490^{\circ}\text{C}$ ），智能锻造工艺温度下降接近 30%，能源耗用量显著减少。

II.材料成本更低：智能锻造工艺由于屈服强度高达 380MPa，与热熔铸造相

比，锻造轮毂的金属分子排列更为紧密，分子间的空隙更小，产品强度更高，在韧性、抗冲击力和承载能力方面性能更为优越。因此，智能锻造工艺对材料自身强度的要求有所降低，低硅含量的 6061 铝材（硅含量 0.7%左右）即可满足锻造工艺要求；但热熔铸造工艺由于产品强度低，对材料自身强度的要求较高，需要在铝材增加硅含量以提升铝材强度，以热熔铸造通用的 A356 铝材为例，硅含量高达 6.5%-7.5%，从而提升了材料成本。智能锻造工艺对所需铝材硅含量要求的降低，也导致锻造所用铝材成本更低。

III.材料耗用量更低：由于锻造轮毂的金属分子排列更为紧密，无铸造缩孔、疏松等缺陷，因此锻造轮毂产品强度更高。从机械性能指标来看，锻造轮毂的机械强度比铸造轮毂普遍提高 30%-50%。因此，为达到相同的强度和规格，锻造轮毂所用的铝材量明显减少，一般可以节约 10%-20%的材料用量。

因此，智能锻造工艺与传统的热熔铸造工艺相比，能耗成本更低、材料成本更低、材料耗用量更少，具有非常明显的成本优势，成本的节约将加速智能锻造工艺对传统热熔铸造工艺的替代。

日上集团本次“轻量化锻造铝合金轮毂智能制造项目”将购置国际先进的锻造旋压设备，并采用国际先进的智能温锻工艺，生产的产品具有重量轻、强度高、散热好、低油耗、抗疲劳性能好、外观美观等特点，“技术后发优势”非常明显，日上集团本次募投项目的实施将引领我国铝合金轮毂制造行业技术工艺革新的潮流，智能锻造工艺将逐步取代落后的热熔铸造工艺，并将成为我国铝合金轮毂生产的主流工艺。

2) 以中信戴卡、日上集团为代表的国内汽车轮毂龙头企业差异化布局，在轿车与卡客车市场与国际巨头分别展开竞争

以美国、日韩、欧洲为代表的发达国家和地区铝合金轮毂巨头已在轿车和卡客车领域初步完成了产业布局，并对中国汽车车轮产业市场空间形成了挤压。为应对国际巨头的竞争，以中信戴卡、日上集团为代表的国内汽车轮毂龙头企业也逐步布局高端铝合金轮毂领域。近年来，随着国内智能锻造工艺的日趋成熟、国内车轮行业龙头企业资金实力的不断积累，国内汽车轮毂龙头企业的布局进程也在加快：

市场	时间	国内知名代	事项概述	对标国际企业
----	----	-------	------	--------

划分		表性企业		
轿车	2014年	中信戴卡轮毂制造股份有限公司	国内知名汽车轮毂厂商中信戴卡联手盟威集团、魏桥集团在山东滨州建设高端铝合金汽车轮毂生产线，打造全球“私人定制”高端铝合金轮毂基地，从事轿车用铝合金轮毂的生产。	Punch International 、 AEZ 、 MOMO 、 TWG 、 Washi Beam、 RAYS、 AME 等国际轿车轮毂巨头
	2017年	浙江万丰奥威汽轮股份有限公司	万丰奥威拟在浙江绍兴投资建设铝合金轮毂智慧工厂和自动化生产线，用于轿车用铝合金轮毂的生产。	
	2018年	浙江今飞凯达轮毂股份有限公司	今飞凯达拟在浙江金华新能源汽车产业园投建轻量化汽车铝合金轮毂智能制造项目，从事轿车用、摩托车用铝合金轮毂的生产。	
	2018年	秦皇岛中秦渤海轮毂有限公司	秦皇岛中秦渤海轮毂有限公司拟在河北秦皇岛经济开发区投资建设高强度、轻量化、大尺寸铝合金轮毂生产线1条。	
卡客车	2017年	厦门日上集团股份有限公司	为引领国内汽车车轮行业变革，日上集团以Accuride、Superior Industries、Mefro Wheels等欧美国际巨头为对标，未来2年内拟投资10亿元建设轻量化锻造铝合金轮毂智能制造生产基地，制造基地将引进国际先进锻造设备，并全面采取“智能温锻工艺”，从事卡客车用高端锻造铝合金轮毂的生产，为国内卡客车轮毂行业树立标杆。	Accuride 、 Superior Industries 、 Mefro Wheels 等国际卡客车轮毂巨头

资料来源：中国汽车工业协会、上市公司公告、卡车之家、汽车之家

根据上表统计，为应对国际铝合金轮毂巨头的竞争，发展壮大我国铝合金轮毂产业，打造铝合金轮毂民族品牌，以中信戴卡、日上集团为代表的国内汽车轮毂龙头企业分别从轿车市场、卡客车市场布局，与国际巨头抢占市场份额与定价话语权。其中：

I.轿车用铝合金轮毂领域：我国轿车用铝合金轮毂起步相对较早，经过近五年的发展，目前已经形成了一定的产业规模与市场基础，也培育了中信戴卡、万丰奥威、今飞凯达等一批知名企业参与国际竞争。

II.卡客车用铝合金轮毂领域：我国卡客车用铝合金轮毂起步相对较晚，而且卡客车锻造轮毂生产线投入更大、对企业资金实力要求更高，而我国汽车轮毂生产企业资金实力相对偏弱，资金门槛对国内卡客车用铝合金轮毂产业的发展形成了较大制约，国内车轮企业在与 Accuride、Superior Industries 等国际巨头的竞争中处于相对弱势地位。日上集团作为我国知名的汽车轮毂制造企业，拟通过自身积累与资本市场融资，深度布局智能锻造铝合金轮毂领域，与国际巨头开展直接竞争，并引领我国卡客车用锻造铝合金轮毂产业的发展。

综上所述，为应对发达国家锻造铝合金轮毂行业巨头的全球化竞争布局，公司对未来产品线及产品结构进行了战略调整，在汽车车轮领域，公司自 2017 年起重点发展具有优异的轻量化、高强度、节能环保性能，而且市场前景更为广阔的锻造铝合金轮毂产品，并适时推出了本次的轻量化锻造铝合金轮毂智能制造项目。通过本项目的实施，日上集团将成为我国卡客车领域锻造铝合金轮毂的标杆性企业，并将引领我国汽车车轮行业新一轮的变革。

(2) 本项目的实施符合“十三五”国家战略新兴产业发展规划和国家科技创新政策导向，是公司贯彻国家产业政策与发展规划的重要战略转型

公司本次募投项目主要从事锻造铝合金轮毂的生产，锻造铝合金轮毂是汽车“轻量化”、“低碳化”变革和“新材料”创新战略的重要组成部分，铝合金材料作为 21 世纪最具性价比的车用高性能复合材料，在未来汽车产业具有非常广阔的应用前景，也是我国国家战略新兴产业发展规划和国家科技创新规划的重要引导方向。特别是在以美国、日本、欧洲为代表的发达国家和地区对锻造铝合金轮毂全面布局的大背景下，为支持和鼓励我国锻造铝合金产业的发展，提升本土企业竞争实力，我国政府先后出台了一系列的扶持政策：

时间	国家产业战略发展规划及产业政策
2016 年 6 月	国务院发布《关于营造良好市场环境促进有色金属工业调整结构促转型增效益的指导意见》提出“发展精深加工， 着力发展乘用车铝合金板 ”、“ 再生有色金属使用比重稳步提高 ，汽车等领域有色金属材料消费量进一步增加”。
2016 年 7 月	国务院发布《“十三五”国家科技创新规划》，要求重点发展电动汽车智能化、网联化、 轻量化技术 及自动驾驶技术， 发展现代交通技术与装备 。
2016 年 10 月	国家工信部发布《产业技术创新能力发展规划（2016-2020 年）》，提出“ 掌握汽车低碳化、智能化、网络化核心技术 ”，“ 提升轻量化材料等核心技术的工程化和产业化能力 ”，“ 发展整车轻量化技术、低滚阻轮胎、车身性外形优化设计 ，形成从关键零部件到整车的完整工业体系和创新体系”；同时， 重点发展有色金属材料中高性能大规格铝合金、镁合金、钛合金材料制备及精密成型工艺、服役性能评价等技术，大型复杂截面锻件等技术 。
2016 年 10 月	中国汽车工程学会发布《节能与新能源汽车技术路线图》，指出智能化、信息化、低碳化是未来世界汽车技术发展的三大趋势， 汽车轻量化技术将成为汽车行业未来重点发展目标之一 。
2016 年 12 月	国家工信部、国家发改委、科技部共同发布《新材料产业发展指南》，指出应加快调整先进基础材料产品结构，加快镁合金、 稀土铝合金 在汽车仪表板及座椅骨架、转向盘轮芯、 轮毂等领域应用 ，扩展高性能复合材料应

	用范围，支持汽车轻量化发展。
2017 年 4 月	国家工信部、国家发改委、科技部共同发布《汽车产业中长期发展规划》，提出大力发展汽车先进技术，形成新能源汽车、智能网联汽车和 先进节能汽车梯次合理的产业格局 ；汽车产品加快向新能源、 轻量化 、智能和网联的方向发展； 突破车用轻量化新材料 、高端制造装备等产业链短板， 培育具有国际竞争力的零部件供应商 ，形成从零部件到整车的完整产业体系；制定节能汽车、纯电动汽车和插电式混合动力汽车 …… 智能网联汽车、 汽车轻量化 、汽车制造等技术路线图，引导汽车及相关行业自主集成现有创新资源，组建协同攻关、开放共享的创新平台。
2018 年 7 月	国家发改委发布《汽车产业投资管理规定（征求意见稿）》，提出新能源汽车领域重点发展非金属复合材料、 高强度轻质合金 、高强度钢等轻量化材料的车身、零部件和整车。

资料来源：中国产业信息网，国金证券研究所，天风证券研究所

综上所述，公司本次募投项目产品既符合汽车产业“低碳化”、“轻量化”的发展趋势，又符合材料产业高性能有色金属、高技术合金材料研发及产业化应用的政策导向，其所用的锻造技术也是国家产业技术创新重点发展方向，是现代汽车工业技术体系的重要组成部分。因此，公司本次募投项目的实施符合“十三五”国家战略新兴产业发展规划和国家科技创新政策导向，是公司贯彻国家产业政策与发展规划作出的重要战略转型，具有非常重要的现实意义与战略意义。

（3）本项目的实施符合国家环境保护和可持续发展战略的需要，有助于引领汽车行业的“绿色驾驶”变革

铝、镁、钛合金材料具有非常优异的绿色环保、节能降耗和轻量化特性，特别是铝合金材料（及配套的锻造工艺）凭借其出色的节能环保性能，在全球现代汽车工业变革中扮演了极为重要的角色，被认为是 21 世纪最富于开发和应用潜力的“绿色材料”。公司本次轻量化锻造铝合金轮毂智能制造项目的实施，符合国家环境保护和可持续发展战略的需要，体现在以下几个方面：

1) 生产环节：公司本项目所用的锻造铝合金工艺与传统铸造工艺相比，具有非常优异的节能环保性能，将引领我国铝合金轮毂生产的工艺方向

本次募投项目生产铝合金轮毂所用的工艺为锻造工艺，属于行业领先的制造工艺。根据中国产业信息网统计数据，目前中国大陆铝合金轮毂制造的主流工艺为传统的铸造工艺，超过 90% 的工厂采用传统铸造工艺进行生产，而更节能环保、更先进、技术难度更高的锻造工艺普及率不足 10%。而在国外发达国家，传统的铸造工

艺逐步被淘汰，节能、环保的锻造工艺占据绝对主流市场，中国铝合金锻造领域与国外发达国家仍有比较明显的差距。锻造工艺引领未来全球铝合金轮毂生产的工艺方向，与铸造工艺相比，锻造工艺节能环保、减排降耗优势明显：

铸造工艺 VS 锻造工艺：节能环保&减排降耗指标对比			
节能、环保指标	铸造工艺 (传统工艺)	锻造工艺 (募投项目所用工艺)	结论
工艺能耗指标对比	能耗较高、能源利用率低： (1) 铸造工艺以热熔和浇注工艺为主，主要环节包括铝合金熔化、除气、浇注、成型、热处理、机加工和表面处理等工序。热熔方式耗能高、能源利用率低，对焦炭、电、油和天然气耗用量大，能源耗用占比焦炭 50%、电 32%、油和天然气 18%。 (2) 据统计，我国铸造件能耗比德国、日本高出 1 倍，比英国高 50% 多；热处理平均耗能比美国、日本、欧盟高出 30% 以上，电极消耗高出 1-2 倍，能源利用率低。	能耗较低、能源利用率高： (1) 锻造工艺是固态下的塑性成形的过程，汽车铝合金轮毂的锻造以冷锻和温锻为主，不存在热熔的过程，能耗更低；特别是冷锻工艺不需要加热处理，可以显著降低能源成本。 (2) 锻造工艺所用能源主要为电和天然气，能源利用率高，节能效果较好。	锻造工艺节能效果显著，能源利用率高
污染物排放指标对比	污染物品类多、排放量大： 铸造工艺污染物主要是由于热熔工艺所用的焦炭、油和天然气燃烧所致，包括废气、粉尘、废渣、废砂等，由于铸造能源利用率低，导致污染物排放量较大。我国铸造行业节能减排设备投资仅相当于发达国家 1/4，污染排放情形更为严重。	污染物品类少、排放量小： 锻造工艺由于不涉及热熔环节，排放的废气、粉尘和废渣等污染明显较少，特别是冷锻工艺，基本不存在废气和粉尘污染。	锻造工艺污染物排放更少，更环保
材料耗用量对比	铸造工艺材料耗用量较大： 铸造工艺生产的轮毂由于金属分子排列松散，分子间隔空间较大，颗粒明显，所以在铸造轮毂在韧性、抗冲击力、强度和承载能力方面存在欠缺，为了达到既定的轮毂强度，就需要增大轮毂厚度，材料耗用量较大	锻造工艺材料耗用量小： 锻造工艺由于是采用固态挤压塑性成形，成品轮毂的金属分子排列非常紧密，分子间隔空隙小，在韧性、抗冲击力、强度和承载能力方面性能优越，为达到既定强度所需材料更少，锻造轮毂普遍较轻	锻造工艺原材料耗用量少，材料更节约
轮胎及刹车系统损耗对比	锻造工艺导电性、导热性好，可以有效减少轮胎及刹车系统损耗： 锻造铝合金轮毂含硅量比铸造轮毂少，锻造铝合金轮毂密度比铸造轮毂更大，因此锻造铝合金轮毂导电性和导热性比铸造轮毂更为优异，可以有效减少轮胎损害及爆胎，也可以减少刹车系统的损耗		锻造工艺对轮胎及刹车系统损耗更小

资料来源：中国汽车工业协会、中国铸造协会、中国锻压协会、中国锻造网、中国产业信息

网、中国有色金属工业协会、卡车之家等公开资料整理。

根据上表对比，在生产环节，锻造工艺相比于传统的铸造工艺，在加工耗能、能源利用效率方面具有非常明显的优势，污染物排放种类和排放量明显降低，产品工艺强度的提升带来了材料用量的节约。因此，本项目生产所用的锻造工艺在节能环保、减排降耗方面具有非常明显的优势，符合国家“绿色、节能、环保”的战略发展方向和可持续发展要求。

2) 使用环节：本项目所生产的铝合金轮毂符合汽车产业“轻量化”发展方向，有助于推动汽车产业节能、减排、降耗的“绿色驾驶”变革

本次募投项目主要从事锻造铝合金轮毂的生产，锻造铝合金轮毂具有优异的“轻量化”性能。比如，以双轴拖车为例，一辆双轴拖头的挂车需要车轮 22 只，若使用 22.5×9.0 尺寸规格的钢质车轮重量为 946Kg（43Kg×22），若使用相同规格的锻造铝合金车轮重量为 572Kg（26Kg×22），单车可有效减轻重量 374Kg，有效减重达到 39.5%；以 22.5×8.25 尺寸规格的轮毂为例，锻造铝合金轮毂重量为 25 公斤，钢制车轮重量至少 40 公斤，锻造铝合金轮毂减重达到 37.5%。因此，锻造铝合金轮毂“轻量化”优势明显。汽车轻量化技术具有减少汽车油耗、降低尾气排放、减轻轮胎磨损、提高续航里程、提升操作灵活性和驾驶安全性等多项显著优势，是全球汽车产业未来技术发展的重要方向。根据国内外研究成果，汽车“轻量化”对节能、减排、降耗、操作安全的具体优势如下：

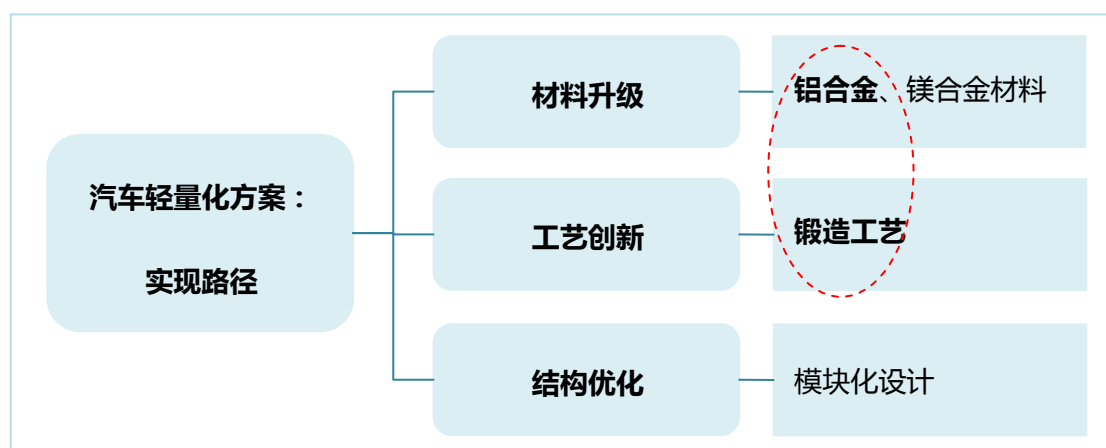
汽车“轻量化”的节能、环保、减排及安全优势

“轻量化”优势	具体指标	意义
提升燃油效率	汽车重量每降低 10%，燃油效率可提升 6%-8%	该项指标对于汽车制造企业满足即将于 2019 年 1 月 1 日实施的“国六标准”具有重要的意义
降低油耗	汽车重量每降低 100Kg，百公里油耗可降低 0.3-0.6L；以商用车为例，全车换装锻造铝轮后，百公里可节省高达 2-2.5L 燃油	相当于普通汽车降低 10%以上的油耗
提升续航能力	汽车重量每降低 10%，车辆续航能力增加 5%-8%；车重每降低 10Kg，续航增加 2.5 公里	该项指标对新能源汽车产业的发展至关重要，有助于突破新能源汽车的续航能力瓶颈
减少 CO ₂ 排放	汽车重量每降低 100Kg，CO ₂ 排放减少 5g/km	除 CO ₂ 外，还可以减少有害气体排放，减少 PM2.5 的来源
提高安全性	汽车重量降低，有效减少汽车势能对外物的冲击力	有助于降低事故伤亡率

降低轮胎磨损	铝合金轮毂的应用，可以减少 26% 的轮胎损耗；由于锻造轮毂的平衡值为 0，不容易变形，散热快（正常行驶中，锻造铝合金轮毂比钢制车轮温度低 20-30 度），对悬挂系统的保护较佳，所以对轮胎的磨损明显降低	橡胶是一种难熔、难降解的高分子有机材料，废气轮胎会造成“黑色污染”，轮胎损耗降低有助于减少“黑色污染”
提升操作性	汽车重量降低，有助于提升汽车转向、加速、制动的灵活性	有助于减少汽车事故

资料来源：国家环保部、太平洋汽车网、天风证券研究所、中国产业信息网、信达证券研究所、《论汽车轻量化》杂志等公开资料整理。

汽车轻量化方案实现路径包括材料升级、工艺创新和结构优化 3 个方向。其中，材料升级主要通过铝合金、镁合金等新型复合材料的应用实现，工艺创新主要通过新型锻造工艺等手段实现，结构优化主要通过模块化设计等方式实现。



注：图中红色椭圆圈内为公司本次募投项目实施方案的重要内容，也是汽车“轻量化”方案的重要实施路径。

公司本次“轻量化锻造铝合金轮毂智能制造项目”的实施，涵盖了汽车轻量化路径的“材料升级”与“工艺创新”两大路径，契合汽车产业“轻量化”的发展路径，本项目生产的锻造铝合金轮毂产品具有非常优异的节能环保性能，有助于推动汽车产业节能、减排、降耗的“绿色驾驶”变革。

3) 回收环节：本项目所生产的铝合金轮毂回收后生产再生铝可以较原铝生产降低 95% 的生产耗能，减少 95% 的温室气体排放

本项目生产汽车轮毂所用的铝合金材料熔点低，可回收性好，非常便于重熔回收。根据历史经验，每生产 1 吨原铝，在发电、输电损失与燃料运输上所消耗的能量约为 45,000 千瓦时，排放二氧化碳约 12 吨。而利用回收的铝合金轮毂生产 1 吨

再生铝，能源消耗仅为约 2,800 千瓦时，排放二氧化碳约 600 公斤。换言之，本项目生产的铝合金轮毂回收生产再生铝较原铝生产能源节省约 95%，温室气体排放减少 95%，节能减排效应非常显著。

因此，本项目的实施不仅有助于减少对不可再生金属资源的消耗，而且也能显著降低能源的消耗，有助于减少废气、废渣的排放和环境保护，符合国务院关于《“十三五”生态环境保护规划》的政策目标与导向。

综上所述，公司本次轻量化锻造铝合金轮毂智能制造项目产品回收后再生节能减排效应显著，回收价值率高，本次募投项目的实施符合国家“绿色、节能、环保”的战略发展方向，是对习主席“绿水青山就是金山银山”重要科学论断的积极响应和贯彻，也是公司顺应国务院《“十三五”生态环境保护规划》做出的重要经营战略升级，有助于引领汽车行业的“绿色驾驶”变革。本项目的实施，具有重要的贯彻国家政策的导向意义和企业战略实施的现实意义。

（4）本项目的实施是公司顺应汽车轮毂行业技术需求及高端化、智能化发展趋势做出的重要产品结构转型规划

铝合金材料作为优异的合金材料在汽车轮毂制造领域具有非常广阔的应用前景，锻造铝合金的技术已经越来越成熟，锻造铝合金材料在汽车轮毂制造领域的减重、耐火、耐腐蚀、抗冲击力等优势非常明显，引领了汽车轮毂制造的高端化、智能化发展趋势：

锻造铝合金轮毂优势	具体优势说明
智能化锻造成型，产品质量分布均匀、精度更高	本项目智能化锻造成型系统采用行业领先的工艺规划进行产品的闭模锻压成型，产品质量分布更均匀，几何精度更高
重量大幅减轻	在强度、刚性满足安全要求的同时，使用锻造铝合金可大大减轻车辆的自重，一般来说，铝合金结构比钢制车轮轻 20%~50%
优良的耐火、耐腐蚀性能	锻造铝合金材料与钢铁相比具有优良的导热性，其散热性比钢更好，铝合金表面易形成一层致密的氧化膜，因此铝合金比钢制车轮具有更好的耐腐蚀性能
优异的抗冲击性能	铝合金的吸收冲击能力是钢制车轮的 2-5 倍，锻造铝合金车轮在承受 71,200 公斤重量后才变形 5CM，而钢制车轮在承受 13,600 公斤重量后就变形 5CM。因此，锻造铝合金轮毂在碰撞安全性方面有明显优势
便于加工、制造、维修	铝合金件易于更换，不需除锈，适用于各种表面处理，便于维护，还可以回收的特点使制造工艺大大简化，制造所需的工作量也较钢制结构大大减少

可设计性强	一是铝合金复合材料比较易于制成各种形状的曲面，容易达到按空气动力学设计的要求及满足美观方面的需要；二是通过调整纤维结构、排列可以制成各种异性和不同厚度的制品，还可以实现夹芯结构，已达到最佳轻量化方案，把纤维按照受力方向进行排布，可充分发挥复合材料强度不等向性来达到节约材料和减轻重量的目的
零部件一体化，缩短开发周期	复合材料制品一般是材料制造和产品成型同时完成，复合材料通过合理的模具设计，可以把不同厚度的零件、凸起部、筋、棱等全部一体成型，适用于制造用普通金属生产效率低、难以加工、难以保证精度的汽车零部件，有助于零部件一体化成型，大幅缩短开发周期

资料来源：中国产业信息网，中国汽车材料网，上市公司公开资料整理

根据上表统计，本项目生产的铝合金轮毂在智能锻造、重量减轻、耐火/耐腐蚀性能、吸收冲击力性能、加工/制造/维修便利性、可设计性、一体化成型等方面具有非常优异的特性。锻造铝合金材料是汽车车轮材料发展的重要方向，是理想的未来汽车材料，并已在汽车轮毂生产中逐步替代传统金属材料，因此本项目的实施是公司顺应汽车车轮行业技术需求及高端化、智能化发展趋势做出的重要产品结构转型规划。

（5）本项目的实施有利于显著提升公司的整体盈利能力和综合竞争实力，有助于实现“再造一个日上集团”的战略规划

根据公司发展战略规划，公司拟通过本次募投项目的实施完善汽车车轮产业链结构，提升公司的整体盈利能力和在汽车车轮行业的综合竞争实力，实现“再造一个日上集团”的战略愿景。根据初步测算，在锻造铝合金轮毂一期项目的基础上，公司本次轻量化锻造铝合金轮毂智能制造项目达产后，合计可实现 150 万只铝合金轮毂的年产能，在国内外同行业形成明显的规模化优势。保守估计，公司本项目达产后新增年销售收入将超过 10 亿元，年新增净利润将超过 1 亿元。随着全球汽车车轮市场铝合金轮毂普及率的提升和全球各国对汽车车轮节能环保、“轻量化”要求的进一步提高，下游汽车整车制造行业对公司本次募投项目的产品需求将不断提升，带动公司募投项目效益的持续爆发，公司收入及利润将跨入新的台阶，将有助于公司实现“再造一个日上集团”的战略规划。

5、项目实施可行性

（1）公司拥有的自主知识产权的专业技术和强大的研发设计团队是保证本项目顺利实施的技术基础

为保证本项目的顺利实施，公司打造了专业化的技术研发团队，进行了专门的研发立项，并通过多年持续研发，积累了多项具有自主知识产权的核心技术，为本项目的实施奠定了扎实的技术基础。公司技术研发团队通过多次模拟试验，对低压铸造、重力铸造、铸造旋压、锻造旋压、液态模锻、差压锻造等多种铝合金生产工艺及技术进行了反复论证和对比，最终决定采用锻造旋压的生产工艺，即采用大吨位油压机的直锻热模锻和冷旋压工艺。该种锻造旋压工艺设备一次性投入较高，但其生产的产品重量轻、强度高、散热好、低油耗、抗疲劳性能好、外观美观，具有非常优异的产品特性，与公司建立节能环保与智能控制的现代化工厂的策略具有非常好的匹配性。公司在锻造旋压工艺领域进行的技术储备主要体现在以下 5 个系统技术领域：

1) 高效智能高速数控锯切系统

公司为本项目储备的高效智能高速锯切系统是具有智能自动化单根送料、定尺、高速切割、铝屑集中收集、成品称重、智能检测系统、废料分离、成品短棒拨料辊道、成品短棒进加热炉辊道等特点的自动循环控制系统，其中关键技术为智能探伤检测技术、长度检测技术以及智能二维码标记系统技术。

2) 智能化锻造成型系统

公司本项目的智能化锻造成型系统采用行业内领先的工艺规划进行产品的闭模锻压成型，在保证产品几何精度的同时，又能使产品的质量分布均匀，材料金相组织得到有效保证，整个锻压成型生产过程能够自动完成预断压制、夹取运转工件、终锻压制、扩孔切边、喷雾润滑冷却等工艺。

3) 旋压成型系统

本项目旋压成型系统采用德国立式三旋轮结构的旋压机,可以保证产品圆柱度精度控制在 0.5mm 以内，同时还减少了加工的残余应力。本项目所用旋压工艺技术是在特定的压力和温度下，通过持续的旋转作用和挤压作用，将轮圈轮辋部位的结构

不断地在滚压过程中延伸。旋压轮圈在保证足够强度的同时，能达到减少材料的厚度的效果，也就是减轻了轮圈重量，同时旋压还采用了智能旋压自动外径高度、径向跳动检测装置，可以实现对尺寸、形位公差的准确检测，进一步提升产品精度。

4) 热处理系统

本项目热处理设备采用连续式步进炉，炉温控制可靠性高，控温精度能达到正负 1℃，产品的热变形量在 0.5mm 的可控范围内，加热和淬火的过程控制稳定可靠，能得到可靠的合金固溶体组织，从而确保了产品的抗拉强度和表面硬度均能满足产品的设计要求以及市场需求。

本项目所用铝合金锻件热处理技术可以有效提高力学性能和耐腐蚀性能，有助于稳定产品尺寸，改善切削加工和焊接等加工性能，提高产品质量的稳定性和性能的一致性。

5) 精密机加工系统

本项目采用台湾制造的精密数控车床和数控钻铣加工中心，数控车床采用立式双刀塔结构，在保障产品加工精度的同时还有效提升了生产效率，数控钻铣加工中心采用工件一次装夹，一次加工完成所有加工项目的方式，可有效减少加工误差，加工精度可达 0.01mm。此外，在满足客户对产品外观的特殊需求方面，本项目采用镜面车加工及抛光工艺，设备采用西班牙全自动抛光设备，在保证抛光精度的同时，又能满足环保需求和高效生产的需求。

综上所述，为保证本项目的顺利实施，公司技术研发团队在高效智能高速数控锯切系统、智能化锻造成型系统、旋压成型系统、热处理系统、精密机加工系统等系统技术领域进行了丰富的技术储备，形成了具有自主知识产权的专业技术，为本项目的实施奠定了扎实的技术基础。

(2) 公司的生产规模优势是本项目成本控制、实现盈利的坚实基础

公司锻造铝合金轮毂一期项目已经建设完成并投产，形成了 25 万只的年产能。本次募投项目达产后，公司锻造铝合金轮毂产品的产能、产销量将得到明显提升，公司合计将形成高达 150 万只的年产能，产能及产销量规模将在国内外同行业形成明显的优势，在公司坚持集中采购、总部统一管理分配生产订单的策略下，公

司在锻造铝合金产品的规模经济优势将逐步显现，有助于降低公司铝合金材料的采购成本和锻造铝合金轮毂产品的生产成本，提高整体盈利能力和利润水平。

（3）公司全过程可追溯的品质管理体系和条码管理系统是项目实施的重要品质保证

公司已经建立了包括 OA、SAP、EAS 以及条码系统在内的强大的 ERP 管理系统，而且经过多年的运行和持续改进已经日臻完善，公司所有产品的生产过程和质量均可以实现全过程记录和完整追溯。锻造铝合金轮毂产品从原材料的采购、检验、棒料进场、下料、预锻、成型段、冲扩孔、旋压、热处理、机加工、检验、打包、运输、服务等全过程中，每批次产品均建立唯一标识编号，每道工序均建立对应的品质记录，产品记录可完整追溯至原材料批号，每道工序均可追溯至具体的加工操作人员和品检员，有效防范了原材料材质和操作工序等隐性因素造成的潜在质量隐患，全面保证了公司锻造铝合金轮毂的产品质量，在国内同行业中具有明显的品质管理优势。公司全过程可追溯的品质管理体系在锻造铝合金轮毂一期项目中得到了良好的执行，并完全达到了预期的品质管理效果，是本次募投项目实施的重要品质保证。

（4）公司锻造铝合金轮毂产品完善的国内外质量认证成果是获得客户认可的重要前提

公司锻造铝合金轮毂产品主要用于中高端商用车或轿车，目标消费群体为中高端客户，终端消费者对产品质量、安全性、造型美观度、驾驶舒适性与可操作性等要求非常高，产品出厂需要经过严格的测试与检验，并需要取得国内外权威认证机构的质量认证，国内外权威认证机构的产品质量认证对于公司获得下游整车厂客户认可和订单至关重要。

截至目前，公司锻造铝合金轮毂产品已实质通过或正在开展多项国内外权威认证程序，进展良好：（1）公司锻造铝合金轮毂产品已经通过 DOT 产品注册，并取得了锻造铝合金轮毂产品出口资质；（2）公司 22.5×8.25、22.5×9.0、22.5×11.75、22.5×13、17.5×6.0、17.5×6.75、19.5×7.5 尺寸的锻造铝合金轮毂通过了中国汽车工业协会质量监督检验中心测试，该测试在业界的知名度可以比肩美国 SMITHERS 实验室测试，在美国客户中得到了广泛认可；（3）公司锻造铝合金轮毂

产品 22.5x9.0、22.5x11.75 产品已经完成德国 TÜV 认证的第一阶段内部实验室测试，并在稳步推进后续测试，TÜV 认证是欧洲汽车行业最高标准的认证，在欧洲市场得到客户的广泛认可，是进入欧洲市场的“敲门砖”；（4）此外，公司钢制轮毂产品已通过美国 SMITHERS、美国 STL、德国 TÜV 认证测试认可，公司钢制轮毂的质量与品质稳定性已经达到国内外领先水平，为公司轮毂产品树立了良好的国际形象，也为公司本项目锻造铝合金轮毂产品的境外测试及销售奠定了品牌信誉度，为本项目产品销售拓展更为广阔的市场空间。

综上所述，公司锻造铝合金轮毂产品已实质通过或正在开展多项国内外权威认证程序，进展良好。公司轮毂产品以其优异的质量与稳定性取得了多项国内外权威机构认证，并得到了国内外客户的广泛认可，为本次募投项目的产品销售奠定了扎实的市场基础。

（5）公司的营销、品牌及客户资源优势是本项目产能消化的有力保障

发行人商标“”为中国驰名商标、福建省著名商标及福建名牌产品。公司汽车车轮业务业已形成了全球化布局的销售渠道，在替换市场拥有覆盖全国 31 个省、直辖市、自治区的 100 多家国内一级经销商、覆盖全球 70 多个国家和地区的 150 多家海外代理商；在原配市场进入了中集车辆、中国一汽、中国重汽、东风柳汽、金龙集团、宇通客车、Blue Bird（美国）、Facchini（巴西）、RING TECHS（日本）、Vanguard、Schwarzmüller（奥地利）、Fliegl（德国）等数十家大型商用车厂的供应商体系，在国内同行业中率先形成国内外 OE 市场、AM 市场共同发展的良好格局。

公司覆盖全国并全球化布局的营销网络体系、知名的品牌优势及获得业界广泛认可的品质形象，为公司本项目锻造铝合金轮毂产品的销售提供了强有力的保障。

6、项目涉及的土地、立项与环评事宜

（1）项目用地

本项目选址位于福建省漳州市华安县经济开发区九龙工业园，华安县经济开发区区位优势明显，九龙江北溪、省道西港线、鹰厦铁路贯穿全境，区内有 2 个铁路货运中转站（潭口、碧溪），距漳州市区 15 公里，距厦门 46 公里，距漳龙高速公

路漳州西互通口 6 公里，距厦成高速公路丰山出口仅 1 公里，福广高速和漳永高速均在开发区设立互通口，开发区半小时即可到达厦门港、漳州港，交通便捷。

公司本次募投项目用地已经办理完毕土地出让手续，并已取得土地使用权证。

(2) 项目立项

本项目已于 2018 年 11 月 1 日获得华安县发展和改革局出具的《福建省企业投资项目备案证明》（闽发改备[2018]E050169 号）。

(3) 项目环评

公司制定了各种环境保护措施方案，以最大限度降低项目建设及生产期间对周边环境所造成的影响。本项目已于 2018 年 12 月获得福建省漳州市华安县环境保护局出具的环评批复文件，华安县环境保护局同意福建日上锻造有限公司在华安县建设轻量化锻造铝合金轮毂智能制造项目。

7、项目实施进度安排

本项目总工期 24 个月，其中前期准备期 2 个月，建设期 22 个月（包括市场调研研究、可行性研究、技术方案论证等前期准备工作以及施工图设计、消防报批、施工图审查、土建工程施工，设备采购、安装调试，试生产、项目验收及正式投产等阶段的建设工作）。

8、项目经济效益分析

本项目达产后预计新增年销售收入约 10 亿元，预计新增年净利润约 1 亿元，预期经济效益良好。

第三节 董事会关于本次发行对公司影响的讨论与分析

一、本次发行对公司业务与资产整合、章程、股东结构、高管人员结构、业务机构的影响

（一）本次发行后上市公司业务及资产是否存在整合计划

本次非公开发行完成后，公司不存在业务和资产的整合计划。

（二）对公司章程的影响

本次非公开发行完成后，公司股本相应增加，公司将按照发行的实际情况完成对《公司章程》中与股本有关的条款进行修改，并办理工商变更登记。

（三）对股东结构的影响

本次非公开发行完成后，公司将增加不超过 14,022.20 万股的有限售条件流通股股份。按照本次非公开发行的数量上限测算，本次非公开发行完成后，吴子文、吴丽珠夫妇持有股份比例为 44.00%，仍为公司的控股股东。本次发行不会导致公司实际控制权发生变化，发行完成后，吴子文、吴丽珠夫妇仍系公司实际控制人。

（四）对高管人员结构的影响

截至本预案公告日，公司尚无对高级管理人员结构进行调整的计划。本次发行完成后，不会对高级管理人员结构造成重大影响。

（五）对业务结构的影响

本次非公开发行完成后，公司将在原有汽车钢轮业务的基础上增加铝合金锻造轮毂产品，进一步完善了汽车车轮产品系列结构，并实现了产品结构的升级。本次发行有利于优化公司产品结构，增强公司的盈利能力，加深公司与客户的合作关系，提高公司的管理能力及运营效率，从而在较大程度上提升公司的核心竞争力。本次发行前后，公司的主营业务不会发生变化。

二、本次发行对公司财务状况、盈利能力及现金流量的影响

本次非公开发行完成后，公司总资产、净资产将相应增加，资金压力得到一定程度的缓解，资产负债率将有所下降，财务结构更加合理。本次非公开发行完成后，公司的生产能力及规模将得到提高，公司整体盈利能力将得到较大提升，有利于公司为股东创造更多的回报。本次非公开发行完成后，公司筹资活动现金流量将大幅增加；随着资金投入募集资金投资项目，投资活动产生的现金流出量也将逐渐提升。待项目完工后，募集资金投资的项目带来的现金流量逐年体现，公司经营活动产生的现金流入量将显著提升。因此，本次非公开发行将使公司现金流状况明显改善。

三、本次发行对公司与控股股东及其关联人之间的业务关系、管理关系、关联交易及同业竞争等的影响

本次非公开发行完成后，公司与控股股东、实际控制人及其关联方之间的业务关系、管理关系、关联交易等状况均不会发生变化。

四、本次发行后，公司的资金、资产占用及关联担保的情形

本次非公开发行完成后，公司不会发生资金、资产被控股股东及其关联人占用的情形，也不会存在公司为控股股东及其关联人提供担保的情形。

五、本次发行对公司负债情况的影响

本次发行完成后，公司的净资产规模将大幅增加，公司资产负债率将有所降低，公司资产负债结构将更加稳健。本次发行不存在大量增加负债（包括或有负债）的情况。

六、本次发行的相关风险

（一）宏观经济运行风险

公司长期从事钢制品业务，本次募投项目产品为铝合金锻造轮毂，上述产品均为节能环保产品，受国家产业政策鼓励发展。近年来，受益于中国的工业化、城镇

化、国际化进程，公司所处行业发展空间巨大。公司所处行业市场需求主要受公路运输行业发展状况、全社会固定资产投资规模等因素影响，而公路运输行业、全社会固定资产投资规模均与宏观经济运行状况密切相关，因此，公司所处行业市场需求受宏观经济运行状况的影响非常显著。

得益于公路运输的蓬勃发展、全社会固定资产投资的增长和海外市场的拓展等主要因素的影响，2016 年 1 月至 2019 年 9 月，公司业务实现了较快的发展，其中 2016 年-2018 年营业收入年均复合增长率超过 40%。

若未来全球宏观经济出现不利变动，可能导致全球汽车钢轮、铝轮的市场需求及钢结构产品的需求产生较大波动，从而对公司业务产生不利影响。

（二）贸易摩擦风险

北美市场是公司汽车钢轮产品的重要出口地之一，公司 2016 年、2017 年、2018 年、2019 年 1-9 月出口北美的钢制轮毂产品金额分别为 14,714.75 万元、24,975.78 万元、29,052.25 万元和 26,878.14 万元。进入 2018 年以来，在美国总统特朗普“美国优先”的施政纲领指导下，美国贸易保护主义倾向明显，中美贸易出现摩擦。2018 年 4 月以来，美国商务部对来自中国的钢制轮毂产品开展反倾销和反补贴调查，并加征关税，关税的提升将会降低公司钢轮产品相对于其他国家产品的竞争力，对公司出口美国业务产生一定的不利影响。

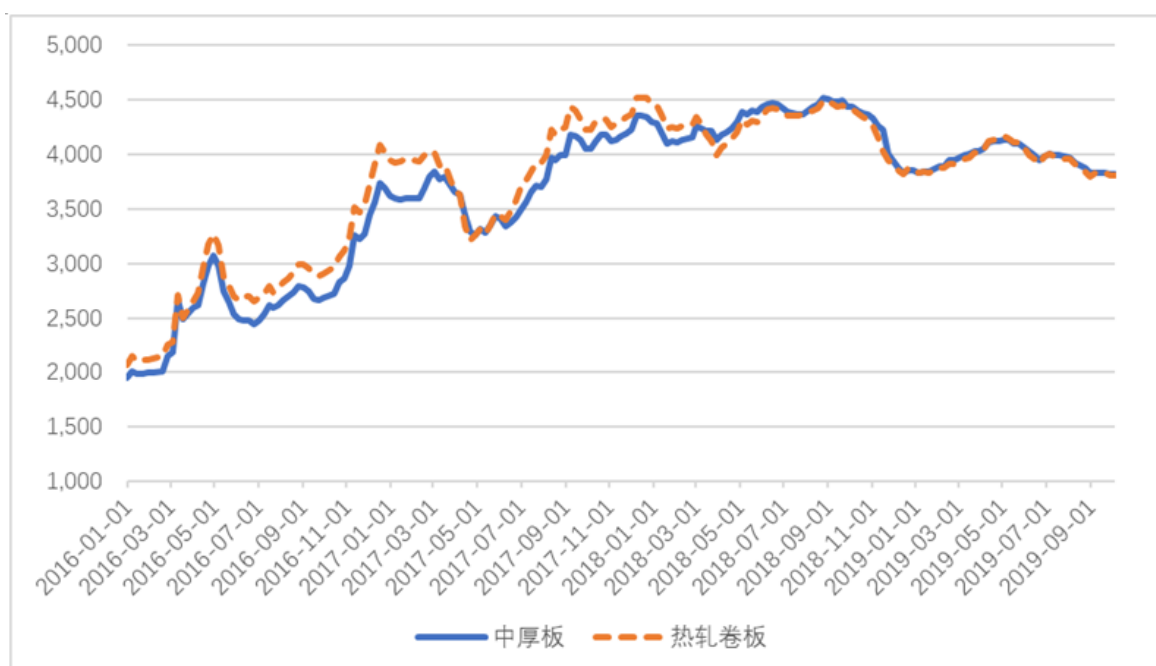
（三）业务与经营风险

1、主要原材料价格变动的风险

钢材是公司汽车钢轮产品、钢结构产品最主要的原材料，报告期内，公司汽车钢轮、钢结构成本中，钢材成本占比约为 60%-70%，钢材价格的变动对公司钢制产品生产成本产生直接影响。铝合金是公司铝合金锻造轮毂的主要原材料，铝合金价格的变动将对公司铝合金锻造轮毂产品生产成本产生直接影响。2016 年 1 月至 2019 年 9 月，我国钢材和铝合金价格变动情况如下：

2016年1月至2019年9月钢材价格变动

单位：元/吨



2016年1月至2019年9月铝合金价格变动

单位：元/吨



数据来源：同花顺数据库。

根据上图，报告期内，钢材及铝合金价格综合指数在 2016 年开始整体呈现震

荡上行趋势。公司与各大钢厂及主要专业钢厂长期合作，对钢材价格变动趋势较为敏感，能够通过“高价位低库存、低价位高库存”的采购策略有效控制采购成本；对于重大工程项目采用合同签订后直接与钢厂锁定价格，公司品质优势明显，具备一定的议价能力，可以通过灵活的定价政策有效控制原材料波动的风险，公司在报告期内较好地避免了钢材价格波动对公司生产经营的不利影响。公司目前铝合金的采购量不大，公司也是采用“高价位低库存、低价位高库存”的采购策略来规避铝合金价格的波动风险。

2、人工成本上升的风险

随着我国工业化、城市化进程持续推进，劳动力素质逐渐改善，员工工资水平持续增长已成为社会和谐发展的必然趋势。近年来，在我国东部沿海地区出现了劳动力紧缺的情形，对生产、制造、施工类企业构成了一定程度的威胁。公司所从事的行业具有劳动力密集型产业的特征，也存在着由于用工紧张导致公司人力成本上升的情况。一方面，公司需要积极开发新产品，通过技术进步提高产品竞争力及附加值；另一方面，公司需要不断进行生产线改造升级，提高生产的自动化水平和生产效率，降低单位产品的人工成本，以降低人工成本上升对公司未来业绩产生的不利影响。

（四）财务风险

1、短期偿债能力风险

2016 年末、2017 年末、2018 年末、2019 年 9 月末，公司流动比率分别为 1.56、1.56、1.41、1.39，速动比率分别为 0.85、0.76、0.69、0.60，报告期内公司短期偿债能力有所下降，如果进一步扩大业务规模并加大流动负债规模，可能存在流动性紧张带来的短期偿债风险。

2、人民币汇率波动风险

公司的产品同时销往国内外市场，外销收入主要结算货币为美元、欧元。2016 年度、2017 年度、2018 年度和 2019 年 1-9 月，公司出口收入分别为 69,070.94 万元、86,257.97 万元、114,156.19 万元、67,987.46 万元，占营业收入的比重分别为 48.82%、43.32%、39.33%、35.64%，外销收入是公司的重要收入。因人民币兑美元

汇率 2016 年及 2018 年处于贬值过程，而 2017 年人民币兑美元汇率较上年升值幅度较大，从而形成的汇兑损益分别为-1,528.43 万元、1,581.12 万元和-1,440.31 万元，汇兑损益对公司的经营业绩产生了一定影响。

虽然公司已采用预收货款、缩短账期或在销售定价时合理考虑汇率变动影响等方式降低人民币汇率变动对公司生产经营的影响，但是如果未来人民币汇率大幅变动，仍将对公司经营业绩产生一定的影响。

3、非公开发行摊薄即期回报的风险

公司 2018 年度实现归属于上市公司股东的扣除非经常性损益后的净利润 6,979.15 万元，基本每股收益（扣除非经常性损益后）为 0.10 元/股，加权平均净资产收益率（扣除非经常性损益后）为 3.68%。

本次发行后，发行人的净资产和股本将大幅增加，由于募集资金投资项目需要经历一定时间的项目建设期，项目产生效益尚需一定的时间。因此，发行人发行当年的净资产收益率和每股收益会出现下降的可能。

假设：（1）本次发行将于 2020 年 6 月底前实施完毕（本假设仅用于测算示例，最终以经中国证监会核准并实际发行完成时间为准）；（2）公司 2019 年度实现的归属于上市公司股东的扣除非经常性损益后的净利润较 2018 年增长 10%、2020 年度实现的归属于上市公司股东的扣除非经常性损益后的净利润与 2019 年度持平；（3）2019 年度现金分红金额与 2018 年度保持一致，且于 2020 年 5 月底完成分红；（4）公司本次非公开发行股票数量为 14,022.20 万股，募集资金总额为 71,000 万元；（5）不考虑发行费用的影响。

根据以上假设，简单测算本次发行完成后，公司 2020 年度基本每股收益（扣除非经常性损益后）将由 2019 年的 0.11 元/股下降为 0.10 元/股，加权平均净资产收益率（扣除非经常性损益后）将由 2019 年的 4.03%下降为 3.35%。

（五）实际控制人控制风险

本次发行前，公司实际控制人吴子文、吴丽珠夫妇合计持有 52.80%的公司股份；本次股票发行成功后，吴子文、吴丽珠夫妇合计持股比例将降为 44%（按照本次非公开发行数量上限 14,022.20 万股测算），吴子文、吴丽珠夫妇仍处于实际控制

地位。虽然本公司已经建立“三会”议事规则、独立董事制度，并由独立董事担任提名委员会、审计委员会、薪酬与考核委员会的委员，增加了中高层管理人员股东、外部股东，完善了公司法人治理结构，但是实际控制人仍然可以通过行使表决权等方式控制本公司的生产经营和重大决策，可能做出对其有利但损害本公司和中小股东利益的行为。

（六）税收政策变化的风险

1、高新技术企业所得税优惠政策变化的风险

2015年10月12日，公司及子公司厦门新长诚取得厦门市科学技术局、厦门市财政局、福建省厦门市国家税务局、福建省厦门市地方税务局颁发的高新技术企业证书，被认定为高新技术企业，2015-2017年度适用15%的所得税优惠税率。

2018年10月12日，公司及子公司厦门新长诚取得厦门市科学技术局、厦门市财政局、国家税务总局厦门市税务局颁发的高新技术企业证书，被认定为高新技术企业，2018-2020年度适用15%的所得税优惠税率。

如果公司或子公司厦门新长诚不能够被持续认定为高新技术企业，或者国家相关政策发生变化，公司的所得税费用将会上升，进而对公司业绩产生一定的影响。

2、出口退税政策变化的风险

国家产业政策鼓励汽车钢轮等汽车零部件出口，鼓励高附加值的钢制品出口，并享受增值税免抵退的优惠政策。公司所生产的载重钢轮报告期内出口退税率为16%、13%、10%、9%，钢结构产品的出口退税率为9%、10%、13%、16%。

如果未来国家产业政策调整并导致出口退税率大幅变动，不仅将对公司出口退税金额产生影响，而且还可能对公司所处行业出口规模造成较大影响，并影响公司出口收入及盈利水平。

（七）募集资金投资项目的风险

1、募集资金投向的风险

为了进一步优化公司业务结构、丰富产品链、提升公司核心竞争力，公司拟将募集资金投入到“轻量化锻造铝合金轮毂智能制造项目”。随着汽车轮毂材料向轻

量化、节省资源、高性能和高功能方向发展，现代汽车轮毂越来越多地使用铝、镁合金等轻合金材料。铝、镁合金汽车轮毂在现代汽车的轻量化中将扮演极为重要的角色，被认为是 21 世纪最富于开发和应用潜力的“绿色材料”，采用铝合金材料，可提高汽车的安全性，将是总的发展趋势。但如果受到募集资金不能及时到位、市场环境变化、国家产业政策变化或行业竞争加剧等外界因素影响，又或者项目实施延期、项目实施过程中管理不善，都将影响投资项目的顺利实施，从而影响募集资金投资项目预期收益的实现。

2、净资产收益率下降的风险

本次募集资金到位后，公司净资产将大幅度增加。由于募集资金投资项目效益的产生需要经历项目建设、竣工验收、投产等过程，并且项目预期产生的效益存在一定的不确定性，因而公司存在发行当年净资产收益率较大幅度下降的风险；但随着项目投产和销售，公司未来净资产收益率将稳步上升。

3、募投项目实施的技术风险

虽然本次募投项目立项之前，公司已经在钢圈市场经营多年，并且取得了良好的发展。依托之前的钢圈技术经验及客户积累，“轻量化锻造铝合金轮毂智能制造项目”前期规划均按行业的先进水平进行实施，其中大部分设备从德国、日本、台湾等地引进，为后续的生产经营创造了良好的基础。但仍然可能存在对新技术的要求、新材料加工工艺和新产品批量生产困难预计不足而产生的技术风险。

4、募投项目实施的人力资源风险

经过近 20 年的经营运作，公司已经建立了完善的技术人才梯队，打造了实力雄厚的销售运营团队，并通过提供有竞争力的薪酬和福利待遇，形成了相对稳定的一线生产员工群体和生产管理团队。公司募投项目“轻量化锻造铝合金轮毂智能制造项目”需要引进新技术新人才，但近年来，投产汽车锻造铝合金轮毂的企业有所增加，在生产及管理人才方面产生了一定的竞争；另一方面，随着我国制造业人力成本的不断上升，公司提供的薪酬可能会逐渐失去市场竞争力。上述两方面的原因，可能导致公司存在现有优秀人才的流失及难以招收到新人才的风险，可能对公司募投项目的生产经营造成不利影响。

5、募投项目产能消化的风险

公司在本次募投项目立项之前，已经针对募投项目产能消化进行了充分、细致的市场调研与严谨的可行性论证。根据公司测算，本次募投项目是政策鼓励发展的方向，市场容量非常庞大，公司募投项目产能消化前景良好。

但由于国家产业政策的大力支持与市场前景的持续向好，近年来投资汽车铝合金锻造轮毂的企业有所增加。未来几年，若在汽车锻造铝合金轮毂制造市场，涌入过多生产企业，则可能对公司的市场开拓造成压力，影响募投项目产能的顺利消化。

（八）管理风险

本次非公开发行完成后，公司生产经营规模得到扩大，将对公司生产组织、经营管理、人才引进及员工素质提出更高要求，公司存在产能规模扩张引致的管理风险。尽管公司已建立较为规范的管理制度，生产经营也运转良好，但随着公司募集资金投资项目的实施，公司的经营决策、运作实施和风险控制的难度随之增加，对公司经营层的管理水平也提出了更高的要求，因此公司存在着能否建立科学合理的管理体系，形成完善的内部约束机制，保证企业持续运营的经营管理风险。

（九）发行风险

根据《上市公司证券发行管理办法》（中国证券监督管理委员会令第 30 号）、《上市公司非公开发行股票实施细则》及《关于修改〈上市公司非公开发行股票实施细则〉的决定》规定，非公开发行股票“发行价格不低于定价基准日前二十个交易日公司股票均价的百分之九十”；“定价基准日，是指计算发行底价的基准日。定价基准日为本次非公开发行股票发行期的首日。上市公司应按不低于发行底价的价格发行股票”。

本次非公开发行股票的定价基准日为本次非公开发行的发行期首日，发行期首日主要依据本次非公开发行的具体审核进度而定，所以目前发行底价尚无法确定。确定发行期首日及发行底价后，若在中国证监会核准发行之日起的六个月内，公司股票二级市场价格低于发行底价，则本次发行存在发行失败的风险，并进而影响募集资金投资项目的实施进度。

第四节 公司利润分配政策的制定和执行情况

一、公司现行股利分配政策

公司现行有效的《公司章程》关于利润分配政策规定如下：

“第一百七十三条 公司利润分配政策的基本原则

（一）公司应充分考虑对投资者的回报，每年按当年实现的母公司可供分配利润的规定比例向股东分配股利；

（二）公司的利润分配政策保持连续性和稳定性，同时兼顾公司的长远利益、全体股东的整体利益及公司的可持续发展；

（三）公司优先采用现金分红的利润分配方式。

第一百七十四条 公司利润分配具体政策

（一）利润分配的形式：公司采用现金、股票或者现金与股票相结合的方式分配股利。在有条件的情况下，公司可以进行中期利润分配。现金分配股利应符合有关法律法规及中国证监会的有关规定。

（二）公司现金分红的具体条件和比例：

公司当年盈利且累计未分配利润为正；按要求足额提取法定公积金；资金能够满足公司持续经营和长远发展的需求，且无超过公司净资产 30%或总资产 10%的重大投资计划或现金支出计划（募集资金投资项目除外）条件下，公司应采取现金方式分配股利。

公司最近三年以现金方式累计分配的利润不少于最近三年实现的年均可分配利润的百分之三十。每一年度现金分红比例由公司董事会根据公司盈利水平和经营发展计划制定，提交公司股东大会审议批准。

董事会应当综合考虑所处行业特点、发展阶段、自身经营模式、盈利水平以及是否有重大资金支出安排等因素，区分下列情形，并按照公司章程规定的程序，提出差异化的现金分红政策：

1、公司发展阶段属成熟期且无重大资金支出安排的，进行利润分配时，现金分红在本次利润分配中所占比例最低应达到 80%；

2、公司发展阶段属成熟期且有重大资金支出安排的，进行利润分配时，现金分红在本次利润分配中所占比例最低应达到 40%；

3、公司发展阶段属成长期且有重大资金支出安排的，进行利润分配时，现金分红在本次利润分配中所占比例最低应达到 20%；

公司发展阶段不易区分但有重大资金支出安排的，可以按照前项规定处理。

（三）公司发放股票股利的具体条件：公司在经营情况良好，并且董事会认为公司股票价格与公司股本规模不匹配、发放股票股利有利于公司全体股东的利益时，可以在满足上述现金分红的条件下，提出股票股利分配预案。采用股票股利进行利润分配，应当具有公司成长性、每股净资产的摊薄等真实合理因素。

（四）公司年度利润分配金额不得超过公司当年末累计未分配利润，不得损害公司持续经营能力。

（五）存在股东违规占用公司资金情况的，公司应当扣减该股东所分配的现金红利，以偿还其占用的资金。

第一百七十五条 公司利润分配方案的审议程序

（一）公司的利润分配方案由管理层拟定后提交公司董事会、监事会审议。董事会应结合公司的盈利情况、资金需求和股东回报规划就利润分配方案的合理性进行充分讨论，尤其就公司现金分红的时机、条件和最低比例、调整的条件及其决策程序要求等事宜进行认真研究和论证，形成专项决议后提交股东大会审议。独立董事应当就利润分配方案发表明确意见。独立董事可以征集中小股东的意见，提出分红提案，并直接提交董事会审议。股东大会对现金分红具体方案进行审议前，公司应当通过多种渠道主动与股东特别是中小股东进行沟通和交流，充分听取中小股东的意见和诉求，及时答复中小股东关心的问题。审议利润分配方案时，公司为股东提供网络投票方式。

（二）对于年度报告期内公司盈利且符合分红条件而不进行现金分红或者现金

分红水平较低的，董事会就不进行现金分红或现金分红水平较低的具体原因、公司留存收益的确切用途及预计收益等事项进行专项说明，经独立董事发表意见后提交股东大会审议，并在公司指定媒体上予以披露。

（三）监事会应对董事会和管理层执行公司利润分配政策的情况及决策程序进行监督。

（四）公司应提供多种途径（电话、传真、电子邮件、互动平台等）接受所有股东（特别是公众投资者和中小投资者）对公司分红的建议和监督。

第一百七十六条 公司利润分配政策的实施

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。

第一百七十七条 公司利润分配政策的变更

如遇到战争、自然灾害等不可抗力、或者公司外部经营环境变化并对公司生产经营产生重大影响，或公司自身经营状况发生较大变化时，公司可对利润分配政策进行调整。

公司调整利润分配政策应由董事会作出专题论述，详细论证调整理由，形成书面论证报告并经独立董事审议后提交公司股东大会特别决议通过。审议利润分配政策变更事项时，公司为股东提供网络投票方式。股东大会对利润分配政策变更事项进行审议前，公司应当通过多种渠道主动与股东特别是中小股东进行沟通和交流，充分听取中小股东的意见和诉求，及时答复中小股东关心的问题。”

二、公司最近三年利润分配情况

2016 年利润分配方案：2017 年 4 月 14 日，公司召开第三届董事会第十次会议，审议通过《关于 2016 年度利润分配预案的议案》：以截止 2016 年 12 月 31 日公司总股本 69,930 万股为基数，向全体股东每 10 股派 0.5 元人民币现金（含税），不转增，不送股，共计派发 34,965,000.00 元。

2017 年利润分配方案：2018 年 3 月 30 日，公司召开第三届董事会第十八次会议，审议通过《关于 2017 年度利润分配预案的议案》：以截止 2017 年 12 月 31 日公

司总股本 70,114.50 万股为基数，向全体股东每 10 股派 0.5 元人民币现金（含税），不转增，不送股，共计派 35,057,250.00 元。

2018 年利润分配方案：2019 年 3 月 8 日，公司召开第四届董事会第二次会议，审议通过《关于 2018 年年度利润分配预案的议案》：以公司现有总股本剔除已回购股份后 69,691.00 万股为基数，向全体股东按每 10 股派发现金红利 0.503013 元人民币（含税），不转增、不送股，共计派发 35,055,500.00 元。

最近三年累计现金分红金额占最近三年实现的年均可分配利润的比例为 144.40%，具体现金分红情况如下表所示：

单位：元

分红年度	现金分红金额 (含税)	分红年度合并报表中归属于上 市公司股东的净利润	最近三年年均净利润
2018 年	35,055,500.00	81,613,794.66	72,768,398.42
2017 年	35,057,250.00	67,848,077.48	
2016 年	34,965,000.00	68,843,323.13	
最近三年累计现金分红金额占最近三 年年均可分配利润的比例		144.40%	

最近三年当年实现利润扣除现金分红后未分配利润的使用情况：

最近三年，公司当年实现利润扣除现金分红后的剩余未分配利润均用于公司日常生产经营。

三、未来三年股东回报计划（2018 年-2020 年）

公司第三届董事会第十八次会议于 2018 年 3 月 30 日召开，审议通过了《关于公司未来三年（2018-2020）股东分红回报规划的议案》。未来三年股东回报规划的具体内容如下：

“一、公司股东回报规划的制定原则

本规划的制定应符合《公司章程》有关利润分配的相关条款，应重视对股东的合理投资回报并兼顾公司实际经营情况和可持续发展，在充分考虑股东利益的基础上处理公司的短期利益及长远发展的关系，确定合理的利润分配方案，并据此制定一定期间执行利润分配政策的规划，以保持公司利润分配政策的连续性和稳定性。

二、公司制定股东回报规划考虑的因素

1、综合分析公司所处行业特征、发展战略和经营计划、盈利能力、股东回报、社会资金成本等因素。

2、充分考虑公司目前及未来盈利规模、发展所处阶段、项目投资资金需求、现金流量状况及融资环境等因素。

3、平衡股东的合理投资回报和公司的长远发展。

三、公司未来三年（2018-2020 年）的具体股东回报规划

1、利润分配的形式

公司采用现金、股票或者现金与股票相结合的方式分配股利。在有条件的情况下，公司可以进行中期利润分配。

2、公司现金分红的具体条件和比例

在公司盈利且满足公司日常经营资金需求的前提下，公司最近三年以现金方式累计分配的利润不少于最近三年实现的年均可分配利润的 30%。具体每一年度现金分红比例由董事会根据公司盈利水平与经营发展计划制订预案，报股东大会审议批准。

3、公司发放股票股利的具体条件

公司在经营情况良好，并且董事会认为公司股票价格与公司股本规模不匹配、发放股票股利有利于公司全体股东整体利益时，可以在满足上述现金分红的条件下，提出股票股利分配预案。

四、股东回报规划制定的决策机制与实施

1、公司的利润分配方案由管理层按《公司章程》的规定，结合公司盈利情况、资金需求和股东回报规划拟定后提交公司董事会、监事会审议，公司独立董事应发表独立意见。董事会就利润分配预案的合理性进行充分讨论，形成专项决议后提交股东大会审议。

2、公司股东大会对利润分配预案作出决议后，董事会须在股东大会召开后 2

个月内完成股利（或股份）的派发事项。

五、股东回报规划制定的周期与调整机制

1、公司至少每三年重新修订一次未来三年股东回报规划，并应当结合股东特别是中小股东、独立董事的意见，对公司正在实施的利润分配政策作出适当的、必要的修改，以确定该时段的股东分红回报计划。

2、如遇到战争、自然灾害等不可抗力、或者公司外部经营环境变化并对公司生产经营造成重大影响，或公司自身经营状况发生较大变化时，公司可对利润分配政策进行调整。公司调整利润分配政策应由董事会作出专题论述，详细论证调整理由，形成书面论证报告并经独立董事审议后提交股东大会审议。

六、本规划由公司董事会负责解释，自公司股东大会审议通过之日起实施，修订时亦同。未尽事宜，依照相关法律法规、规范性文件及《公司章程》规定执行。”

厦门日上集团股份有限公司

董事会

二〇一九年十一月十八日