

证券代码：300835

证券简称：龙磁科技

安徽龙磁科技股份有限公司

投资者关系活动记录表

编号：T2021-005

重要提示：受电话会议形式限制，公司无法保证参会单位、人员的完整性、准确性，提示大家特别注意。

投资者关系 活动类别	☐ 特定对象调研 ☐ 分析师会议 ☐ 媒体采访 ☐ 业绩说明会 ☐ 新闻发布会 ☐ 路演活动 ☐ 现场参观 ☒ 其他 （ <u>电话会议</u> ）		
参与单位名称 及人员姓名	华泰证券 李斌、马晓晨	国华人寿 赵翔	
	三井住友德思资产管理 杨履韬	国泰基金管理有限公司 孙朝晖	
	三井住友资管 胡雯矜	成泉资本 外呼	
	常春藤资产管理 Ivy capital 胡肖	大成基金 赵蓬	
	上海菁菁投资 周丽	富国基金 王佳晨	
	上海非马投资 鲁长剑	尚峰资本 闫鑫华	
	中庚基金 吕佩瑾	广发证券 胡婷	
	交银施罗德 杨金金	易方达 何信	
	保银基金 朱建明	杭州惠生投资 熊文瑞	
	光大保德信基金 管浩阳	歌斐诺宝投资 汪庆翔	
	北京厚纪 许思远	泰康资产 张永兴	
	华夏未来资本 荣景昱	海宁拾贝投资管理合伙企业（有限	
	华泰证券研究所 张光耀、程永裕	合伙） 练强强	
	华泰证券股份有限公司 朱颜	润辉投资 蒋杨晶	
	华泰资产 徐明德	深圳市领骥资本 曹鸿伟	
	博时基金 齐明	玄元投资 陈迪安	
	嘉实基金 关盼龙	红杉 方草	
	研究所-客户 鞠龙	长信基金 何增华	
		鹏华 苏东	

时间	2021 年 11 月 4 日 15:30-16:50
地点	电话会议
上市公司接待 人员姓名	董事、总经理熊咏鸽；董事会秘书、副总经理冯加广； 证券事务代表王慧
投资者关系活 动主要内容 介绍	第一部分 公司介绍 安徽龙磁科技股份有限公司成立于 1998 年 1 月，并于 2020 年 5 月在创业板发行上市。公司主要从事高性能永磁铁氧体新型功能材料的研发、生产和销售。主要产品为高性能永磁铁氧体湿压磁瓦，年产各类烧结永磁铁氧体产品 30,000 吨，换向器 4,000 万只，是全国最大的永磁铁氧体生产企业之一。产品广泛应用于汽车、变频家电、电动工具等技术密集的高附加值精密微电机。 自 2020 年以来，公司在提升主营产品永磁铁氧体湿压磁瓦产能和市场份额的同时，积极布局金属磁粉芯、高频磁性器件（电感）、软磁铁氧体等新能源相关领域，其中金属磁粉芯设计产能 5,000 吨/年，软磁铁氧体设计产能 6,000 吨/年，并计划投资建设年产 5,000 万只的高频磁性器材项目（电感）。上述新项目产品主要应用于光伏及储能、新能源汽车与充电桩、通信、家用电子与消费类电子等领域，市场前景广阔。 公司下辖 9 个全资子公司，目前在安徽、上海，越南胡志明等地拥有 7 个生产基地，并在安徽合肥，上海虹桥，德国法兰克福，日本大阪，墨西哥圣路易斯波托西设立了销售中心及人才、技术引进平台，形成了亚洲制造，服务全球的良好格局。 公司致力于服务国内外高端客户，一直以来高度重视市场开发和品牌建设，“龙磁”品牌在国内外市场已得到业内广泛认同。公司围绕永磁及电机部件、软磁及新能源器件两大业务板块，力争成为全球最具竞争力的磁性材料及器件制造商。 第二部分 问答环节 一、铁氧体磁性材料与钕铁硼磁性材料的主要区别？

	答：主要区别：1、主要原材料不同。永磁铁氧体的主要原材料为铁红（主要成分为 Fe_2O_3），系钢铁冷轧工序中产生的一种工业副产品，来源丰富；烧结钕铁硼的主要原材料为镨钕（Nd），系稀土金属矿物质。 2、制备工艺不同。铁氧体在有氧条件下生产，耐腐蚀，无需表面处理；钕铁硼通常采用粉末冶金法制备，需在无氧无水条件下生产，极易氧化，表面需做防腐蚀处理（镀层等）。 3、工作环境要求不同。钕铁硼在高温下易退磁，对工作环境温度要求较高；铁氧体耐温特性较好，磁性较为稳定，在高寒或高热等复杂气候条件下也能保持良好的磁性能。 4、价格差异较大。同等体积下，钕铁硼产品的磁性能较铁氧体产品更强。由于原料来源的根本性不同以及加工附加值的不同，同等体积的钕铁硼的原材料价格远高于铁氧体的材料价格。 5、应用场景不同。由于二者在特性上的不同，其应用场景有明显差异，铁氧体材料主要用于汽车、变频家电以及电动工具等直流电机，钕铁硼材料主要应用于风力发电、节能电梯、新能源汽车的驱动电机及微型马达等领域。 铁氧体优点在于原料来源丰富，性价比高，化学稳定性优异，不需表面处理，耐高温。自钕铁硼产品问世至今，铁氧体磁性材料也快速发展，钕铁硼产品和铁氧体产品将是长期共存、持续发展的格局。 二、铁氧体磁性材料与钕铁硼磁性材料应用场景是否有重叠？ 答：部分国内变频空调压缩机厂商同时具有钕铁硼和铁氧体技术平台，但铁氧体和钕铁硼并不能在同一平台上直接替代，不同材料应用的电机设计完全不同，厂商需综合评估供应链、人力资源、技术等影响，审慎选择铁氧体或钕铁硼生产线。一旦选择，短时间内不会频繁切换。 三、公司永磁铁氧体磁瓦的核心技术有哪些？核心技术是如何形成的？ 答、公司永磁铁氧体湿压磁瓦的核心技术涵盖各个关键生产工序，例如预烧料制备技术，磁路优化设计技术，成型工序的柔性注料、料浆改性等技术、窑炉设计与控制技术等。
--	--

	公司核心技术均来源于自主创新，拥有完全的自主知识产权。公司是国内最早与国际技术接轨的企业，聘请了多位韩国一流的技术专家来华长期工作，引进、吸收、消化了行业内最前沿的技术，近年来，公司不断加大研发投入，技术引进优势发挥得十分明显，培养了大批技术人才，持续推动了技术进步。 四、公司近三年的规划 答：1、现有主营业务产品铁氧体湿压方面：未来三年内，公司永磁铁氧体磁瓦产能将逐步达到 6 万吨/年，力争在产能规模和技术方面都成为行业内领先水平。 2、软磁及电感方面：从粉料制备，磁芯产品（金属磁粉芯，铁氧体粉芯）及器件产品（电感）全产业链同步推进，依托公司多年在永磁行业技术和市场的积淀，对标业内最优秀的生产企业，打造成为公司双轮驱动的另一支柱。 五、公司是否考虑并购同行湿压磁瓦企业来快速扩张产能？ 答：产能扩充我们主要以自建为主。目前湿压磁瓦行业集中度不高，很多厂家规模小，技术装备相对落后，很难找到合适的并购标的。我们的目标是不断提高综合竞争力，不仅仅是产能扩张。对于并购，我们会审慎决策。 湿压磁瓦产能提升一方面是通过外延扩张，即新项目投入，包括募投项目、龙磁科技园项目等；另一方面是通过内延生长，通过技术改造、精益管理持续提升效率，成品率，带来产能提升。 通过以上两个方面，我们将逐步实现三年内 6 万吨的产能目标。 六、公司永磁铁氧体磁瓦毛利率较同行毛利率高的主要原因 答：1、市场优势。公司客户多是世界 500 强及知名电机制造厂商，主流客户的主流市场，订单稳定性和延续性将规模效应充分发挥出来； 2、成本优势。我们的生产基地主要在安徽及越南，劳动力成本和能源成本优势明显。 3、技术优势。公司深耕铁氧体行业多年，技术水平处于领先地位，并持续加大研发投入，优化生产工艺，不断提高技术水平，确保成品率
--	--

	和产能利用率处在行业较高水平。 七、未来湿压磁瓦市场的增长主要来自于哪些方面？ 答：永磁铁氧体磁瓦最重要的应用场景是汽车及变频家电，占市场需求的 80%左右。近几年汽车产量虽然增长放缓，但是由于自动化、智能化、舒适化程度的提高，单台汽车电机使用量增长较快，汽车电机每年的增长都在 10%以上；变频家电方面，变频家电拥有节能、低噪音等优势，目前发展中国家以及相对落后的国家家电“变频化”程度不高，随着高效节能政策的不断深入，变频化趋势将给湿压磁瓦行业带来巨大的增量。 八、公司在软磁及器件方面的布局及建设情况 答：公司软磁及器件项目于 2020 年正式启动项目建设，从粉料制备，磁芯产品（金属磁粉芯，铁氧体粉芯）及器件产品（电感）全产业链同步推进。软磁产品金属磁粉芯项目已进入批量生产阶段，铁氧体粉芯项目在规划设计阶段。 电感产品方面，我们已从日本以及国内标杆电感生产企业引进并组建了光伏类电感、车载类电感和一体成型电感（贴片电感）三个技术团队，生产线均已搭建完成，三种产品齐头并进，全方位发展。 未来，软磁及器件项目将成为公司双轮驱动的另一重要支柱。 九、如何看待光伏市场竞争充分，毛利率不高的现状？ 答：光伏是个充分竞争市场，但也是一个巨大的市场。我们将充分发挥全产业链发展带来的成本优势，技术优势以及市场优势，尽快打开局面。 十、公司在软磁及电感方面的客户和现有客户是否有协同？ 答：汽车类电感和湿压磁瓦客户有部分重叠，公司在永磁铁氧体市场有非常良好的口碑，与众多世界 500 强及知名电机制造厂商已合作多年，公司将充分发挥客户协同优势，缩短新产品的准入周期。 十一、永磁和软磁在汽车上的应用有什么不同？ 答：永磁和软磁是完全不同的两种磁性材料，作用也完全不同。永磁能保留磁性，充磁之后不会退磁，主要用于汽车上的各类直流电机；
--	---

	软磁材料很容易磁化且也容易退磁，主要功能是导磁、电磁能量的转换与传输，广泛用于各种电能变换设备中，如电感类、电抗类，滤波类。故上述两类磁性材料在汽车中有完全不同的功能应用。 十二、公司软磁粉料的制作工艺是什么？水雾法？气雾法还是其他？随着磁芯规模的扩大，是否会从其他厂商采购粉料？ 答：在永磁材料方面，我们得益于业内首屈一指的原料制备技术，使我们在产品性能及一致性均居于行业前列。我们充分借鉴永磁材料的经验，在软磁粉料常用做法的基础上，形成了独有的软磁粉料制作工艺。软磁粉料规模增加周期短，投入快，我们将继续保持并发挥技术优势，未来软磁粉料以自主生产为主。
附件清单 (如有)	无
日期	2021 年 11 月 5 日