

证券代码：301398

证券简称：星源卓镁

宁波星源卓镁技术股份有限公司

投资者关系活动记录表

编号：2023-007

投资者关系活动类别	<input checked="" type="checkbox"/> 特定对象调研 <input type="checkbox"/> 分析师会议 <input type="checkbox"/> 媒体采访 <input type="checkbox"/> 业绩说明会 <input type="checkbox"/> 新闻发布会 <input type="checkbox"/> 路演活动 <input checked="" type="checkbox"/> 现场参观 <input type="checkbox"/> 其他
参与单位名称及人员姓名	易方达基金：王司南、李中阳、杨宗昌；南方基金：陈麟瓚；博时基金：王乐琛；太平基金：徐昊；华富基金：翟伟；天风证券：王彬宇、任行启、庞博、王宇萌；富荣基金：骆奕诚；远信投资：吴鹏飞；中信证券：高明洋；华泰证券：王鑫延、程序、李斌；盘京投资：马欣、张奇；山高资管：王子健；太平洋资产：孙凯歌；星石投资：邱英伦；宏道投资：季巍；长信基金：陈言午；平安基金：莫芄；中庚基金：吕佩瑾；国富基金：周俊宏；长信基金：陈佳彬；恒越基金：曹特；浦银安盛：高翔；海通资管：李想；清和泉资本：柳超然；华宝基金：袁子杰；金鹰基金：曾嘉诚；信达证券：丁泓婧
会议时间及地点	2023年2月22日 10:00-11:00 公司会议室（线上会议） 2023年2月22日 13:30-16:30 公司会议室 2023年2月23日 9:30-11:30 公司会议室 2023年2月23日 13:30-16:00 公司会议室
上市公司接待人员姓名	董事会秘书：王建波

	<p>证券事务代表：戴思远</p>
<p>投资者关系活动主要内容介绍</p>	<p>一、参观公司展厅，介绍公司基本情况</p> <p>二、投资者提出问题及公司回复情况</p> <p>1、公司目前的压铸技术是以砂铸或者重力压铸为主吗？</p> <p>答：目前公司以高压铸造成型与半固态注射成型工艺进行生产。</p> <p>2、产能扩大计划如何？</p> <p>答：随着募集资金的到位，公司现金流充裕。根据公司招股书募集资金投向计划，公司将扩大镁合金压铸件生产规模，以解决快速发展的业务规模带来的产能瓶颈，扩大生产规模，满足市场需求，保证公司未来一段时间的持续增长能力。</p> <p>3、新能源汽车动力系统零部件的设计开发进度怎么样？</p> <p>答：我国新能源汽车经过近十年的研究开发和示范运行，产业初具规模。2021年以来，新能源汽车产销量迅速增长。镁合金作为最轻的金属材料，其运用可有效降低同类部件及汽车的重量，增加汽车续航能力。针对新能源汽车，公司大力研发三电系统中的电机系统类产品。截至目前，公司已成功开发并量产镁合金汽车变速器壳体、电机端盖等产品并应用于上汽部分新能源车型。未来公司将继续深入研发大功率电机系统产品，同时向其它新能源车型产品展开横向开发。</p> <p>4、公司产品研发周期一般多久？</p> <p>答：由于压铸产品具有定制化特点，产品研发需综合考虑产品规格、结构、用途以及实际生产加工的可行性、高效性、稳定性等因素，通常需要一定的研</p>

发周期才可以实现大规模量产。影响研发周期的主要因素包括压铸产品设计需求的复杂程度、客户产品需求计划以及压铸企业综合研发实力等。因此，新产品从研发到量产大约需要半年至一年半时间。

5、镁合金对铝合金的替代使用情况怎么样？

答：从汽车轻量化发展看，大量采用轻质材料是目前汽车轻量化的主要措施。汽车轻量化材料经历了铝合金压铸件对铸铁铸件的替代过程，铝合金占整车质量的比重稳步提升。而汽车轻量化进程一直在路上，从长远发展趋势出发，随着更轻材料的发现及工艺提升，材料替代将不断上演，以镁合金为代表的更为轻质材料将逐渐替代铝合金。

由于镁合金材料自身所具备的优异的吸振及降声噪、散热性能，以及薄壁压铸可实现性的优势，目前对于新能源电机壳体、仪表盘支架、转向支架、中控骨架以及车载显示屏框架等车身部件的项目机会逐年上升。

6、公司产品在下游行业的应用如何？

答：公司压铸产品主要应用于汽车、电动自行车和园林机械等行业，其中以汽车零部件应用为主。汽车行业是压铸行业的主要下游行业，其对镁合金、铝合金精密压铸件的需求增长主要来自轻量化材料对传统材料在汽车零部件中的替代使用。受益于汽车轻量化的发展趋势、日益严格的节能减排要求以及新能源汽车的快速发展，镁合金、铝合金已经成为减轻汽车整备质量的主要轻量化材料，单车用镁量、单车用铝量均保持快速增长。

7、公司的主要技术壁垒体现在哪方面？

答：由于镁具有非常活泼的化学性质，在生产过

程中产生的镁的粉尘、碎屑、轻薄料如遇明火容易引起燃烧、爆炸事故，因此，镁合金压铸企业的安全生产是基础。镁合金压铸生产的安全与防护措施涉及镁合金熔炼、压铸、后道处理、精加工等生产工序以及对应粉尘、碎屑、轻薄料的储存和处理，对企业的安全生产技术、安全生产管理工作、操作人员专业性以及生产设备质量均提出较高要求。行业新进入者往往需要在镁合金压铸安全生产方面付出一定的试错成本，安全生产构成镁合金压铸生产的主要障碍之一。

由于镁合金与铝合金在材料物理性质上的差异，镁合金压铸工艺设计在填充速度、温度控制、油路设计、防止缩孔、防止形变等方面与铝合金不尽相同。因此，在镁合金压铸生产工艺方面的深度理解与经验积累也构成行业新进入者的主要障碍。

8、参观公司展厅后看到有些产品虽然结构复杂但是非常的轻，这些产品在技术上有什么特点吗？

答：这些薄壁类的产品会应用复杂薄壁镁合金铸件加工技术，铸件在压铸过程中受到热膨胀、应力集中作用，顶出时的铸件尺寸最大，经过冷却及应力松弛收缩后铸件的尺寸会缩小，结构不均匀、不规则、薄壁的镁合金铸件在尺寸收缩过程中极易产生变形。公司经过研发已在模具及夹具研发设计环节形成了一系列的核心技术，并成功运用在汽车车灯散热支架、座椅扶手骨架结构件中，可有效防止铸件变形，保证铸件精度要求。

9、公司和其它同类型企业相比有何优势？

答：公司在核心业务方面拥有一体化优势：汽车零部件等压铸产品具有高度定制化特点，在模具开发完成后，需要通过模具调试、工装配套等非标准化操

	<p>作以实现高效的批量生产。在模具研发与压铸生产无法有效衔接的情况下，压铸生产以及产品使用阶段反映的问题无法及时反馈到模具设计阶段进行优化。</p> <p>经过近二十年的发展，公司已具备模具研发制造、压铸成型、精密加工、表面处理、质量检测等一体化研发生产能力。从前期模具研发设计阶段开始，公司即充分评估后续环节中各项影响的因素，各个工序紧密衔接，最大程度上避免因模具调试、工装配套、工艺适配等原因引起的产品质量问题并有效降低沟通修改成本，缩短新产品的研发时间，尤其是开模至首次送样的时间。基于核心业务一体化优势，公司能够为客户提供更具竞争力的一站式服务。</p>
附件清单（如有）	无
日期	2023年2月23日