

股票简称：华东数控

股票代码：002248

威海华东数控股份有限公司

(WEIHAI HUADONG AUTOMATION CO., LTD)

(威海经济技术开发区环山路 698 号)



HDCNC[®]

增发招股意向书

保荐机构（主承销商）



海通证券股份有限公司
HAITONG SECURITIES CO., LTD.

(上海市淮海中路 98 号)

招股意向书公告时间：2010 年 4 月 15 日

发行人声明

发行人全体董事、监事、高级管理人员承诺招股意向书及其摘要不存在任何虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并保证所披露信息的真实、准确、完整。

公司负责人、主管会计工作的负责人及会计机构负责人（会计主管人员）保证招股意向书及其摘要中财务会计报告真实、完整。

证券监督管理机构、其他政府部门对本次发行所作的任何决定，均不表明其对发行人所发行股票的价值或者投资人的收益作出实质性判断或者保证。任何与之相反的声明均属虚假不实陈述。

根据《证券法》的规定，股票依法发行后，发行人经营与收益的变化，由发行人自行负责，由此变化引致的投资风险，由投资者自行负责。

重大事项提示

1、本次公开增发 A 股股票发行量为不超过 3,500 万股，发行价格为 40.01 元/股，本次发行预计募集资金净额不超过 35,000 万元，不超过募集资金投向的总投资额。本次公开增发 A 股的发行方式以正式发行公告为准。

2、根据公司 2008 年度股东大会决议，本次公开增发 A 股完成后，公司新老股东将共享本次发行前的滚存未分配利润。

3、机床行业是为下游行业提供生产设备的行业，下游制造业的固定资产投资需求态势直接影响机床行业的供需状况，受国家宏观经济发展形势和国民经济增长幅度的影响，固定资产投资需求波动性较明显，从而可能对本公司生产经营产生一定影响。

4、2008 年下半年起，受国际金融危机和经济下滑的影响，我国未来经济走势的不确定性增大，为此，国务院陆续出台四万亿经济刺激计划、十大产业振兴规划等，旨在增加投资与消费，防止经济增长速度回落，进一步改善经济增长质量。本公司所属装备制造业为本次振兴规划的十大产业之一，同时本公司下游客户所处的发电设备、铁路、汽车、通用机械制造、航天航空、军工、钢铁、冶金等多个行业亦受益于经济刺激政策。本公司广泛的客户需求可适当降低市场风险，但若未来国际国内宏观经济走势、市场需求长期持续恶化，则将对本公司下游相关行业的景气程度、企业的生产经营状况产生影响，从而影响本公司经营业绩。

5、随着我国装备制造业的技术发展和国内需求的增长，我国数控机床产品将向大型化、国产化方向发展，为适应这种变化，公司本次增发募集资金拟全部用于数控大型机床技术改造项目。本项目将重点发展数控大型龙门镗铣床和数控大型落地铣镗床两个系列的大型机床产品，上述大型机床产品可广泛应用于电力（特别是核电及风电）、船舶、冶金、军工、航空航天等行业的大型精密零部件加工。本项目投资建成后，公司数控大型机床生产能力进一步增强，届时将可替代同类进口产品，以满足国内数控大型机床的快速增长需求。

目 录

第一章 本次发行概况	10
一、本次发行基本情况	10
二、本次发行相关当事人	12
第二章 风险因素	14
一、行业与市场风险	14
二、经营风险	15
三、财务风险	15
四、人力资源管理风险	17
五、技术风险	17
六、募集资金投资项目存在的风险.....	17
七、税收政策变化风险	18
八、汇率风险	18
第三章 发行人基本情况	20
一、发行人股本总额及前十名股东持股情况.....	20
二、发行人组织结构图	22
三、发行人控股子公司基本情况.....	22
四、发行人控股股东及实际控制人的基本情况.....	23
五、发行人主要业务、主要产品的用途.....	24
六、行业基本情况	28
七、发行人所处竞争地位	38
八、发行人主要业务情况	46
九、发行人主要固定资产及无形资产	58
十、发行人拥有的特许经营权的情况.....	66
十一、发行人自上市以来历次筹资、派现及净资产额变化情况	66
十二、最近三年发行人及其控股股东、实际控制人所作出的重要承诺及其履行情况	67

十三、发行人股利分配政策	67
十四、发行人现任董事、监事、高级管理人员基本情况	68
第四章 同业竞争和关联交易	73
一、同业竞争	73
二、关联方及关联关系	74
三、关联交易	75
四、发行人减少和规范关联交易的措施	77
第五章 财务会计信息	79
一、财务报表	79
二、合并会计报表范围及变化情况	94
三、报告期主要财务指标	96
第六章 管理层讨论与分析	99
一、财务状况和经营效率分析	99
二、盈利能力分析	114
三、资本性支出分析	128
四、现金流量分析	130
五、最近三年会计政策变更、会计估计变更和会计差错更正	131
六、资产抵押、担保、诉讼情况	131
七、财务状况和盈利能力的未来发展趋势	135
第七章 本次募集资金运用	136
一、募集资金运用的概况	136
二、募集资金投资项目具体情况	137
三、募集资金运用对经营及财务状况的影响	153
第八章 历次募集资金运用	155
一、募集资金运用基本情况	155

二、前次募集资金实际使用情况.....	155
三、前次募集资金投资项目实际效益情况.....	157
四、会计师对前次募集资金运用专项报告的结论.....	159
第九章 董事及有关中介机构声明.....	160
一、发行人全体董事、监事、高级管理人员声明.....	160
二、保荐机构（主承销商）声明.....	163
三、发行人律师声明.....	164
四、承担审计业务的会计师事务所声明.....	165
第十章 备查文件.....	166
一、备查文件目录.....	166
二、备查文件查阅地点、电话、联系人和时间.....	166

释 义

除非文义另有所指，以下简称在本招股意向书中具有如下含义：

一般名词：

公司、本公司、股份公司、 发行人、华东数控	指	威海华东数控股份有限公司
一致行动人、控股股东、 实际控制人	指	发行人股东汤世贤、高鹤鸣、李壮、刘传金作为“一致行动人”为发行人控股股东、实际控制人
高新投资	指	发行人股东山东省高新技术投资有限公司
顺迪投资	指	发行人股东威海市顺迪投资担保有限公司
本次发行	指	本次向社会公众增发不超过 3,500 万股新股
《公司章程》	指	威海华东数控股份有限公司章程
华控电工	指	发行人控股子公司威海华控电工有限公司
原创主轴	指	发行人控股子公司上海原创精密机床主轴有限公司
华控机床	指	发行人控股子公司威海华东数控机床有限公司
弘久锻铸	指	发行人控股子公司荣成市弘久锻铸有限公司
华东重工	指	发行人控股子公司威海华东重工有限公司
和仁精密	指	发行人原参股公司威海和仁精密机械有限公司
创投担保	指	发行人参股公司山东创新投资担保有限公司
高新区、高技术产业开发区	指	威海高技术产业开发区
经区、经济技术开发区	指	威海经济技术开发区
本次募集资金投资项目	指	数控大型机床技术改造项目
前次募集资金投资项目、 首发募集资金投资项目	指	数控龙门机床技术改造项目、数控外圆磨床生产项目及数控轧辊磨床生产项目
新会计准则	指	指财政部修订后的《企业会计准则—基本准则》及财政部（财会[2006]3 号文）印发的《企业会计准则第 1 号—存货》等 38 项具体准则
报告期、最近三年	指	2007 年、2008 年及 2009 年
“十五”期间、“十一五”期间	指	2001 年至 2005 年、2006 年至 2010 年

元	指	人民币元
中国证监会	指	中国证券监督管理委员会
保荐机构（主承销商）、 海通证券	指	海通证券股份有限公司
发行人律师	指	北京市万商天勤律师事务所
中和正信	指	发行人原审计机构中和正信会计师事务所有限公司；中和正信于 2009 年 9 月进行重组，根据重组方案，原中和正信承担的发行人审计业务及主要审计人员转入信永中和会计师事务所有限责任公司。经发行人 2009 年 12 月 18 日召开的 2009 年度第四次临时股东大会批准，发行人重新聘任信永中和会计师事务所有限责任公司为审计机构。
信永中和	指	信永中和会计师事务所有限责任公司

专业名词：

数控机床	指	用程序指令控制刀具按给定的工作程序、运动速度和轨迹进行自动加工的机床。
普通机床	指	不带数控系统的一般用途机床，包括普通车床、磨床、钻床、镗床、铣床、刨插床等。
龙门机床	指	一般设计为左右立柱与横梁形成刚性龙门框架，主要应用于加工宽度超过 1 米的大型立式加工机床。
加工中心	指	带有刀库和自动换刀装置的一种高度自动化的多功能数控机床，可实现工件一次装夹后进行铣削、钻削、镗削、铰削和攻丝等多种工序的集中加工。
龙门加工中心	指	在数控龙门镗铣床的基础上增加了自动换刀装置，可实现工件一次装夹后进行铣削、钻削、镗削、铰削和攻丝等多种工序的集中加工。
铣床	指	主要用铣刀在工件上加工平面、沟槽、曲面、齿轮等的机床。
磨床	指	利用磨具对工件表面进行磨削加工的机床。
镗床	指	用镗刀在工件（主要为箱体零件）上镗孔的机床。
功能部件	指	数控机床配套的主要部件，包括数控系统、伺服系统、主轴、刀库、回转工作台、磨头、滚珠丝杠、滚动导轨、冷却系统等。

数控系统	指	通过程序对相关数据进行运算并对机床加工过程进行控制的单元，一般由控制器、伺服驱动器和伺服驱动电机组成。
伺服系统	指	数控机床的执行部分，由速度控制环、位置控制环、驱动伺服电机和相应的机械传动装置组成。当数控装置输出指令电脉冲信号给伺服系统时，伺服系统使机床上的相应部件移动，并对定位的精度和速度加以控制。伺服系统的性能是直接影响数控机床加工精度和生产率的主要因素之一。
数控龙门镗铣床	指	一般设计为左右立柱与横梁形成刚性龙门框架，是具有铣削及镗钻加工功能、运动控制采用数控系统控制的自动化机床。结构形式主要有定梁工作台移动、动梁工作台移动、定梁龙门框架移动、动梁龙门框架移动等结构形式。
数控落地铣镗床	指	结构为主轴轴线卧式安装，主轴镗杆及主轴滑枕可以伸缩运动，主轴箱沿立柱导轨上下运动，立柱组件沿床身导轨横向运动，工作台固定在地基基础上，运动控制采用数控系统控制的自动化机床。
柔性/柔性生产	指	制造系统对外部因素变化的响应能力和对系统内部因素变化（干扰、涨落或故障）的适应能力。

特别说明：敬请注意，本招股意向书中部分合计数与各加数直接相加之和在尾数上存在差异，这些差异是由于计算中四舍五入造成的。

第一章 本次发行概况

一、本次发行基本情况

(一) 发行人基本情况

- 1、发行人名称：威海华东数控股份有限公司
- 2、英文名称：WEIHAI HUADONG AUTOMATION CO., LTD
- 3、注册地址：威海经济技术开发区环山路 698 号
- 4、股票简称：华东数控
- 5、股票代码：002248
- 6、股票上市地：深圳证券交易所

(二) 本次发行概要

1、本次发行核准情况：

本次发行经 2009 年 3 月 19 日召开的发行人第二届董事会第十二次会议审议通过，并于 2009 年 4 月 10 日召开的发行人 2008 年年度股东大会审议通过；2010 年 3 月 18 日，公司第二届董事会第二十次会议审议通过了《关于公司公开增发 A 股方案有效期延长一年的议案》，并于 2010 年 4 月 9 日召开的发行人 2009 年年度股东大会审议通过，即将本次公开增发 A 股方案决议有效期延长至 2011 年 4 月 9 日。

本次增发已经中国证监会[2010]410 号文核准。

2、证券类型：境内上市人民币普通股（A 股）。

3、发行数量：本次发行股票的总数为 874.78 万股。

4、每股面值：人民币 1.00 元。

5、定价方式：本次发行价格为 40.01 元/股，不低于公告招股意向书前二十个交易日华东数控股票均价。

6、预计募集资金总额（含发行费用）：35,000 万元。

7、预计募集资金净额：33,400 万元。

8、募集资金专项存储的账户：根据公司制定的《募集资金管理办法》，公

司募集资金实行专户专储，专款专用。

（三）发行方式与发行对象

1、发行方式：本次增发采取向股东优先配售和网上、网下定价发行相结合的方式；本次增发股权登记日登记在册的股东优先认购比例为 10:0.7。

2、发行对象：本次发行股票股权登记日收市后登记在册的发行人 A 股股东，以及在深圳证券交易所开立 A 股股票账户的境内自然人、法人和证券投资基金以及符合相关法律、法规规定的其他投资者（国家法律、法规、规章和政策禁止者除外）。

（四）承销方式及承销期

承销方式：余额包销

承销期：2010 年 4 月 19 日—2010 年 4 月 23 日

（五）发行费用

本次发行费用预计共需约 1,600 万元，具体明细如下：

保荐及承销费用：	1,300 万元
审计及验资费用：	50 万元
律师费用：	70 万元
宣传费用：	180 万元

以上发行费用可能根据本次发行的实际情况有所调整。

（六）发行承销时间安排

日期	事项	停复牌时间安排
T-2 日 (2010 年 4 月 15 日)	刊登招股意向书摘要、发行公告、网上路演公告	正常交易
T-1 日 (2010 年 4 月 16 日)	网上路演、股权登记日	正常交易
T 日 (2010 年 4 月 19 日)	网上、网下申购日，网下申购定金缴款日（到账截至时间为当日 17:00），发行方案提示性公告	全天停牌
T+1 日 (2010 年 4 月 20 日)	网上申购资金到账，网下申购定金验资	全天停牌
T+2 日 (2010 年 4 月 21 日)	网上申购资金验资，确定网上网下发行股数，计算配售比例	全天停牌

T+3 日 (2010 年 4 月 22 日)	刊登发行结果公告, 退还未获配售的网下申购定金, 网下申购投资者根据配售结果补缴余款(到账截至时间为当日 17:00)	正常交易
T+4 日 (2010 年 4 月 23 日)	网上未获配售的资金解冻, 网下申购资金验资, 募集资金划入发行人指定账户	正常交易

以上日期为工作日, 如遇重大突发事件, 保荐机构(主承销商)将及时公告, 修改发行日程。

(七) 本次发行证券的上市流通

本次增发股份将在深圳证券交易所上市。本次增发结束后, 发行人将尽快办理增发股份上市的有关手续, 具体上市时间另行公告。

二、本次发行相关当事人

- 1、 发行人: 威海华东数控股份有限公司
 法定代表人: 汤世贤
 住所: 威海经济技术开发区环山路 698 号
 联系电话: 0631-5902248
 传真: 0631-5967988
 联系人: 王明山 马保安

- 2、 保荐机构(主承销商): 海通证券股份有限公司
 法定代表人: 王开国
 住所: 上海市淮海中路 98 号
 办公地址: 上海市广东路 689 号 1401 室
 联系电话: 021-23219500
 传真: 021-63411627
 保荐代表人: 张刚 孙迎辰
 项目协办人: 范长平
 项目经办人: 苏海燕 彭博 何希婧

- 3、 律师事务所: 北京市万商天勤律师事务所
 负责人: 徐猛
 住所: 北京市朝阳区东四环中路 39 号华业国际中心 A 座 3 层
 联系电话: 010-82255588

- 传真：010—82255600
经办律师：胡刚 孙冬松
- 4、会计师事务所：信永中和会计师事务所有限责任公司
负责人：张克
住所：北京市东城区朝阳门北大街 8 号富华大厦 A 座九层
办公地址：济南市泺源大街 26 号金汇大厦 17 层
联系电话：0531—86422288
传真：0531—86595000
经办注册会计师：毕强 吕淑艳
- 5、股票上市的证券交易所：深圳证券交易所
办公地址：深圳市深南东路 5045 号
联系电话：0755—82083333
传真：0755—82083149
- 6、股票登记机构：中国证券登记结算有限责任公司深圳分公司
住所：深圳市深南中路 1093 号中信大厦 18 楼
电话：0755—25938000
传真：0755—25988122
- 7、收款银行：交通银行上海分行第一支行
户名：海通证券股份有限公司
帐号：310066726018150002272

第二章 风险因素

投资者在评价发行人本次发售的股票时，除本招股意向书提供的其他资料外，应特别考虑下述各项风险因素。下述风险因素根据重要性原则或可能影响投资者决策的程度大小排序，该排序并不表示风险因素依次发生。

发行人特别提请投资者关注有关商业周期影响和对下游行业依赖的风险、税收政策变化风险等风险因素的叙述，并仔细阅读本章全文。

一、行业与市场风险

（一）商业周期影响和下游行业需求变化导致的风险

机床行业是为下游行业提供生产设备的行业，下游制造业的固定资产投资需求态势直接影响机床行业的供需状况，受国家宏观经济发展形势和国民经济增长幅度的影响，固定资产投资需求波动性较明显，从而可能使本公司生产经营受到一定影响。“十五”期间我国国民经济稳定增长，GDP 年均增长逾 9%，固定资产投资年均增长 24%，从而带动了机床行业的发展，行业发展处于繁荣上升期。根据《中华人民共和国国民经济和社会发展第十一个五年规划纲要》中确定的国民经济发展目标，“十一五”期间我国 GDP 年均增长目标将保持 7.5% 以上的较高水平，这为机床行业的持续增长创造了良好的宏观环境。

从 2008 年下半年起，受国际金融危机和经济下滑的影响，我国未来经济走势的不确定性增大。为此，国务院先后出台四万亿经济刺激计划、十大产业振兴规划，旨在增加投资与消费，防止经济增长速度回落，进一步改善经济增长质量。本公司所属装备制造业为本次振兴规划的十大产业之一，同时本公司下游客户所处的发电设备、铁路、汽车、通用机械制造、航天航空、军工、钢铁、冶金等多个行业亦受益于经济刺激政策。本公司广泛的客户需求可适当降低市场风险，但若未来国际国内宏观经济走势、市场需求长期持续恶化，则将对本公司下游相关行业的景气程度、企业的生产经营状况产生普遍影响，从而直接影响本公司经营业绩。

（二）产业政策风险

机床是装备制造业的工作母机，机床行业为装备制造业提供生产设备，机床行业的发展水平决定了下游行业的加工、制造水平，是一个国家机械化、现代化的重要标志，代表着一个国家的科技水平、创新能力和综合能力。

目前机床行业受到国家产业政策的积极推动，国家已先后出台了《国务院关于加快振兴装备制造业的若干意见》、《中华人民共和国国民经济和社会发展第十一个五年规划纲要》、《高档数控机床与基础制造装备科技重大专项实施方案》、《装备制造业调整振兴规划》等扶持政策，以重点鼓励机床行业向大型化、数控化方向进一步发展。但如果未来经济形势发生重大变化，存在以上各种扶持政策发生变化的风险。

二、经营风险

（一）原材料价格波动风险

本公司产品成本中占比最大的主要原材料为铸件，报告期内，铸件成本占公司主营业务成本平均为 18.99%。受近年来钢材价格波动的影响，报告期内铸件价格波动较大，2008 年、2009 年铸件的采购均价分别较上年波动 22.00%、-4.18%。由于铸件成本占比不同及产品定价能力差异，铸件价格波动对本公司不同类型产品的毛利率影响不同——对数控机床产品影响较小、对普通机床产品影响较大。

报告期内，本公司通过重点发展数控机床产品以及强化内部管理、节约挖潜、降低损耗等措施应对铸件价格上涨带来的影响。2008 年 8 月，本公司通过增资方式控股山东省主要铸件生产企业之一——荣成市弘久锻铸有限公司，进一步控制了主要原材料的部分供应渠道，从而在一定程度上抵御了铸件价格波动给本公司带来的经营风险。

（二）市场竞争风险

目前，我国机床行业市场竞争较为激烈。公司生产的普及型、经济型数控机床和普通机床主要面临国内同行业企业的激烈竞争，竞争主要体现在产销规模和发展速度方面。同时，在作为主业发展重点并且替代同类进口产品的高速、高精、多轴、复合、大型的数控机床产品方面，本公司主要面临国内大型国企以及国外企业的竞争，竞争主要体现在质量水平、价格和服务方面。未来本公司若不能及时适应市场竞争的变化而作出相应调整，生产经营将受到影响。

三、财务风险

（一）应收账款发生坏账的风险

报告期内，本公司应收账款期末账面价值分别为 7,154.37 万元、9,235.69 万元及 18,528.44 万元，占流动资产的比例分别为 26.21%、18.50%及 22.21%。报

报告期内公司应收账款的余额增幅较大主要是由于生产经营规模扩大、销售收入增长、纳入合并报表范围的控股子公司增加等原因。另外，本公司近年积极调整产品结构，重点发展的数控龙门机床等大型、定制的机床系列产品销售收入逐年快速增长，该类产品销售对象多为规模较大、信誉良好的客户或经销商，相应应收账款信用期相对较长；同时上述产品在销售时，一般需按销售额的 5%-10% 比例预留质量保证金，期限多为 12 个月左右。

虽然应收账款的增长是公司生产经营规模扩大、产品结构调整等正常业务发展需要，而且公司也建立了相应的内部控制制度，以加强合同管理和销售款项的回收管理，但如果本公司不能及时收回应收款项，将会影响公司的经营业绩。

（二）期末存货余额较大的风险

报告期内，本公司存货期末账面价值分别为 13,490.58 万元、24,041.20 万元及 27,895.02 万元，占流动资产的比例分别为 49.42%、48.15% 及 33.43%。报告期内公司存货金额较大，主要原因为：① 机床制造行业具有产品生产周期相对较长，产品及部件价值相对较高，存货占用较大的行业特点；② 公司近年来采取订单式生产并销售的产品比重不断上升，该类产品生产交货周期与会计分期往往不同步导致期末产成品金额较高；③ 公司近年来大型数控龙门机床产品订单较多，该类产品材料价值高、生产周期长、完工入库至销售确认需经安装调试、客户再验收等过程，从而使平均在库及在途时间较长，导致期末在产品 and 产成品占用逐年增加；④ 公司于 2008 年通过增资方式控股了山东省内主要铸件生产商弘久锻铸并将其纳入合并报表范围，也相应增加了报告期末的存货余额。

未来若公司不能在产能扩张、营业收入持续增长的同时加强对存货的管理，控制存货周转效率，将会影响本公司的经营业绩。

（三）募集资金到位后净资产收益率短期内存在下降的风险

本公司 2007 年、2008 年及 2009 年加权平均净资产收益率分别为 28.00%、14.42% 及 20.90%。2008 年度公司因首次公开发行股票募集资金使得净资产收益率相对于 2007 年度有较大下降，2009 年度随着首发募投项目的逐步见效使得净资产收益率明显回升。本次募集资金到位后公司净资产额将进一步增长，且由于本次募集资金投资项目实施存在一定周期，在短期内难以完全产生效益，因此本公司收益增长可能暂时不会与净资产增长保持同步，短期内净资产收益率仍有下降的风险。

四、人力资源管理风险

经过近年来的快速发展，本公司形成了一支稳定的高素质员工队伍，员工结构合理。随着业务的发展，本公司所从事的高端数控机床业务需要大量的中高级研发、营销、管理等各类人才，而各类人才的引进、磨合、激励、提升需要一定的时间和过程。如果本公司的人才引进和培养跟不上业务发展速度，则将对本公司的科研开发和经营管理造成较大影响。

五、技术风险

截至 2009 年 12 月 31 日，本公司共研究开发新产品、新技术 19 项；申报专利 66 项，其中发明专利 38 项，实用新型专利 28 项；获授权专利 28 项，其中发明专利 15 项，实用新型专利 13 项；计算机软件的著作权 3 项。同时，本公司积极与国外知名企业进行技术和业务上的合作与交流，与国内著名科研机构及高等院校建立长期合作伙伴关系，采取引进、消化、创新的模式研制生产新产品，如本公司成功研制中国第一台、世界第二台用于全自动加工高速铁路承轨台的机床——CRTS II 型轨道板数控龙门铣磨复合机床，即为发行人消化吸收国外先进技术、自主研发并投入生产的产品。

报告期内，公司每年技术开发投入占销售收入的 5% 以上，这为公司的快速增长提供了强有力的技术支持。但随着客户对定型产品提出更多、更高或特殊要求，公司的生产技术准备将面临一定挑战。而且新产品开发是不断试制、改进和完善的过程，如果公司不能及时进行技术创新、技术储备，将面临技术开发风险。

六、募集资金投资项目存在的风险

随着我国装备制造业的技术发展和国内需求的增长，我国数控机床产品将向大型化、国产化方向发展，为适应这种变化，公司本次增发募集资金拟全部用于数控大型机床技术改造项目。本项目将重点发展数控大型龙门镗铣床和数控大型落地铣镗床两个系列的大型机床产品，上述大型机床产品可广泛应用于电力（特别是核电及风电）、船舶、冶金、军工、航空航天等行业的大型精密零部件加工。本项目投资建成后，公司数控大型机床生产能力进一步增强，届时将可替代同类进口产品，以满足国内数控大型机床的快速增长需求。

在生产技术方面，公司已拥有生产超长规格数控龙门机床的床身对接技术、双伺服电机消除技术等核心技术，并拥有数控系统应用、龙门结构设计研究的资

深专家，相关技术达到或接近国际先进水平，并已在生产的相关产品中得到良好应用。虽然公司已经过充分的市场调查和严谨的技术可行性分析，但仍有可能受到国内外市场需求变化、行业技术进步以及发行人拓展市场能力等不确定因素影响，存在项目不能实现预期收益的投资风险。

七、税收政策变化风险

公司及控股子公司报告期内主要享受的税收优惠政策如下表：

主体	优惠内容	政策依据	优惠期间
本公司	高新技术企业按 15% 税率缴纳所得税	(94) 财税字第 001 号《关于企业所得税若干优惠政策的通知》、鲁高科字[2009]12 号《关于认定“山东中德设备有限公司”等 505 家企业为 2008 年第一批高新技术企业的通知》	2004 年 1 月 1 日至 2007 年 12 月 31 日、2008 年被重新认定为高新技术企业，有效期三年
	数控机床产品实行先按规定征收增值税，后按实际缴纳增值税额退还 50%	财税(2006)149 号《关于数控机床产品增值税先征后退的通知》	2006 年 1 月 1 日至 2008 年 12 月 31 日
	2006 年度用于技术改造的国产设备投资的 40% 可从发行人技术改造设备购置当年比前一年新增的企业所得税中抵免	财税字(1999)290 号《关于技术改造国产设备投资抵免企业所得税暂行办法》、鲁经贸改准字[2006]128 号《符合国家产业政策的技术改造项目确认书》	2007 年度、2008 年度、2009 年度
华控机床	从 2007 年开始执行“两免三减半”优惠政策	《中华人民共和国外商投资企业和外国企业所得税法》、国发[2007]39 号《关于实施企业所得税过渡优惠政策的通知》	2007 年 1 月 1 日至 2011 年 12 月 31 日
弘久锻铸	从 2007 年开始执行“两免三减半”优惠政策	《中华人民共和国外商投资企业和外国企业所得税法》、国发[2007]39 号《关于实施企业所得税过渡优惠政策的通知》	2007 年 1 月 1 日至 2011 年 12 月 31 日

按报告期内的企业所得税法定基准税率（2007 年为 33%，2008 年、2009 年为 25%）和增值税法定基准税率 17% 为基准计算，公司及控股子公司 2007 年、2008 年及 2009 年享受的税收优惠税额分别为 1,207.46 万元、1,240.62 万元及 2,281.70 万元，分别占当期利润总额的 25.00%、20.54% 及 16.80%。

若未来本公司及控股子公司享受的上述税收优惠政策发生变化，将对公司的利润水平产生一定影响。

八、汇率风险

外汇汇率的波动将直接影响公司自营出口产品的销售价格和进口原材料采购成本。报告期内，公司自营出口销售收入分别为 5,283.51 万元、4,641.88 万元及 3,717.24 万元，分别占同期主营业务收入的 13.32%、11.12% 及 6.50%；进口原材料分别为 4,898.49 万元、3,920.76 万元及 6,802.79 万元，分别占同期主营业

务成本的 15.73%、12.49%及 18.25%。报告期内,公司产生的汇兑损益分别为-41.72 万元、-12.68 万元及 310.13 万元。公司各期产生的汇兑损益的占当期利润总额比例较小,但随着经营规模的逐步扩大,公司对外销售和采购的金额可能进一步增加,因此,汇率波动将会给公司的经营收益带来一定程度的影响。

第三章 发行人基本情况

一、发行人股本总额及前十名股东持股情况

截至 2009 年 12 月 31 日，公司股本总额为 120,000,000 股，股权结构如下：

项 目	数量（股）	比例
一、有限售条件股份		
1、国家持股		
2、国有法人持股	31,578,579	26.32%
3、其他内资持股	58,421,421	48.68%
其中：境内法人持股	10,000,000	8.33%
境内自然人持股	48,421,421	40.35%
4、外资持股		
其中：境外法人持股		
境外自然人持股		
有限售条件股份合计	90,000,000	75.00%
二、无限售条件股份		
1、人民币普通股	30,000,000	25.00%
2、境内上市的外资股		
3、境外上市的外资股		
4、其他		
无限售条件股份合计	30,000,000	25.00%
三、股份总数	120,000,000	100%

截至 2009 年 12 月 31 日，公司前十名股东及其持股情况如下：

序次	股东名称	持股数（股）	持股比例	股份性质	持有有限售条件股份数量（股）
1	山东省高新技术投资有限公司	31,578,579	26.32%	国有法人股	31,578,579
2	汤世贤	25,680,733	21.40%	境内自然人股	25,680,733
3	高鹤鸣	13,438,820	11.20%	境内自然人股	13,438,820
4	威海市顺迪投资担保有限公司	10,000,000	8.33%	境内法人股	10,000,000
5	李 壮	4,727,481	3.94%	境内自然人股	4,727,481

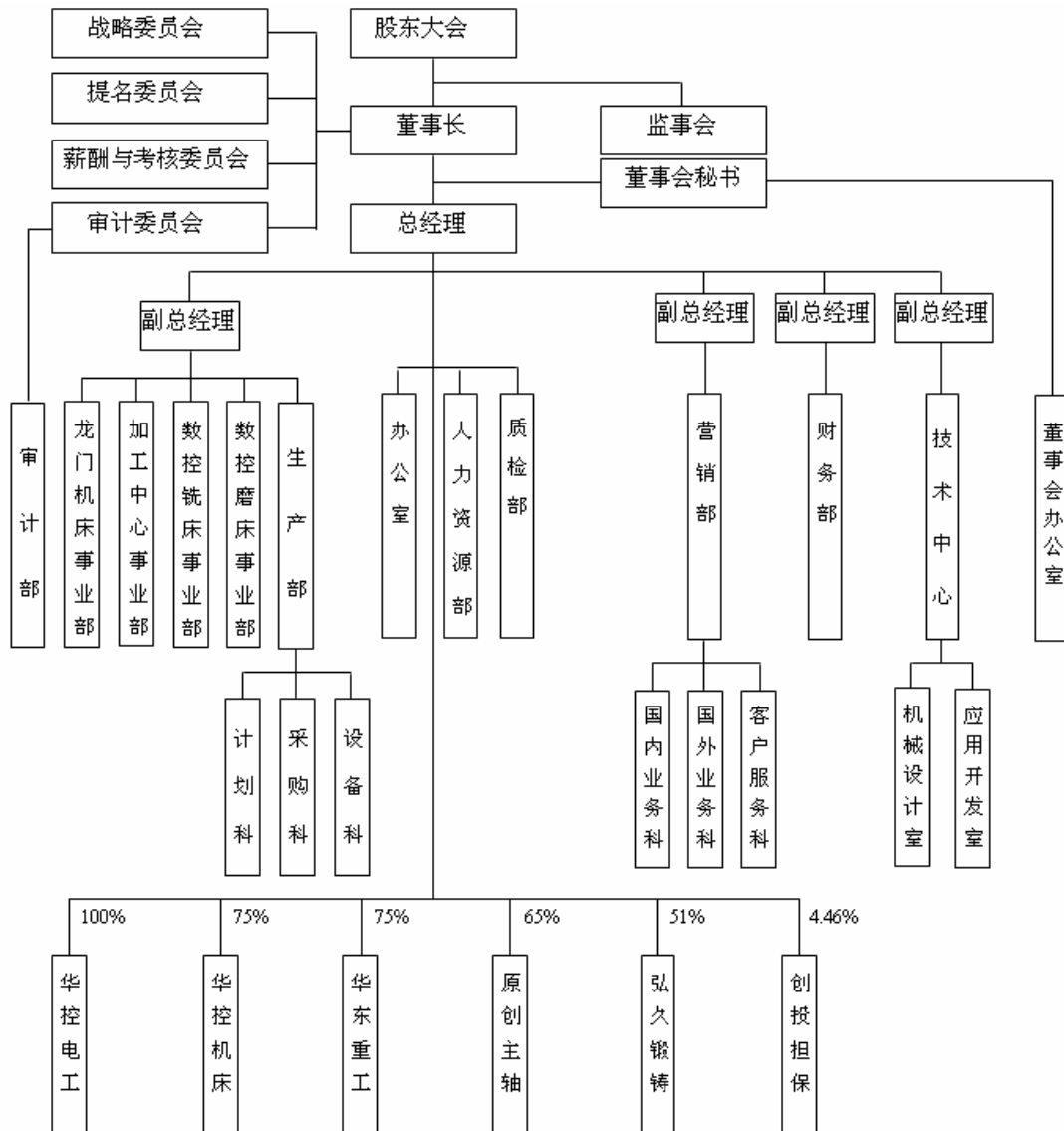
6	刘传金	4,574,387	3.81%	境内自然人股	4,574,387
7	李春光	552,828	0.46%	境内自然人股	0
8	施玉庆	520,000	0.43%	境内自然人股	0
9	陈 东	500,062	0.42%	境内自然人股	0
10	邹燕敏	439,000	0.37%	境内自然人股	0

注：1、公司控股股东、实际控制人汤世贤、高鹤鸣、李壮、刘传金承诺：自本公司股票上市之日（2008年6月12日）起三十六个月内，不转让或者委托他人管理其本次发行前已持有的本公司股份，也不向本公司回售其持有的上述股份。作为担任本公司董事、监事、高级管理人员的汤世贤、高鹤鸣、李壮、刘传金还承诺：除前述锁定期外，在其任职期间每年转让的股份不得超过其所持有本公司股份总数的百分之二十五；离职后半年内，不转让其所持有的本公司股份；在申报离任六个月后的十二个月内通过证券交易所挂牌交易出售本公司股票数量占其所持有本公司股票总数的比例不超过百分之五十。

2、公司股东山东省高新技术投资有限公司、威海市顺迪投资担保有限公司承诺：自本公司股票上市之日（2008年6月12日）起三十六个月内，不转让或者委托他人管理其本次发行前已持有的本公司股份，也不向本公司回售其持有的上述股份。

3、根据《境内证券市场转持部分国有股充实全国社会保障基金实施办法》（以下简称“《实施办法》”）相关规定，高新投资所持发行人股份中的300万股国有法人股将转由全国社会保障基金理事会（以下简称“社保基金会”）持有，目前该部分股份已依据相关规定冻结。

二、发行人组织结构图



三、发行人控股子公司基本情况

截至 2009 年 12 月 31 日，公司共有 5 家控股子公司，基本情况如下：

单位：万元

公司名称	成立时间	注册资本及实收资本	权益比例	主要业务	经营地	2009年12月31日		2009年度	
						总资产	净资产	营业收入	净利润
华控电工	2004-4-5	500	100%	金属切削机床、机床附件、液压件等的生产销售	威海市	999.68	14.16	2,786.07	-80.33
华控机床	2006-5-11	\$125	75%	金属切削机床、机床附件等的生产、销售	威海市	6,482.45	3,954.17	9,661.87	1,133.07
华东重工	2009-1-8	\$3,000	75%	金属切削机床的生产及销售；大型机械零部件的加工与销售	威海市	35,253.35	20,268.10	-	-222.98
原创主轴	2005-9-26	100	65%	精密机床主轴、机床专业设计和技术咨询、维修等	上海市	217.49	71.92	202.56	5.57
弘久锻铸	2004-9-23	\$800	51%	精密型腔模及铸锻件的生产与销售	荣成市	16,395.55	7,079.98	5,555.68	464.71

注：上述子公司财务数据均已经信永中和审计。

四、发行人控股股东及实际控制人的基本情况

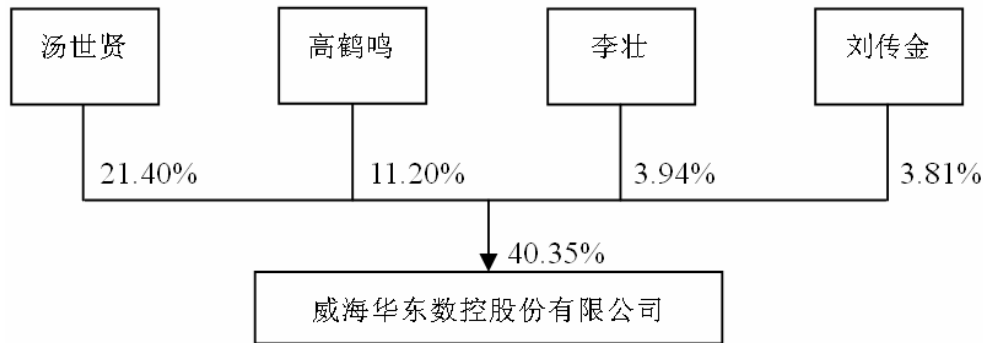
（一）控股股东及实际控制人基本情况

汤世贤、高鹤鸣、李壮及刘传金作为一致行动人为公司控股股东、实际控制人，其合计持有本公司股份 4,842.1421 万股，占公司总股本 40.35%。其基本情况如下：

序号	姓名	住所	持股数（股）	比例	在本公司任职	简历
1	汤世贤	山东省威海市	25,680,733	21.40%	董事长兼总经理	参见本章“十四、发行人现任董事、监事、高级管理人员基本情况”
2	高鹤鸣	山东省威海市	13,438,820	11.20%	董事兼副总经理	
3	李 壮	山东省威海市	4,727,481	3.94%	副总经理	
4	刘传金	山东省威海市	4,574,387	3.81%	监事会主席	
	合计		48,421,421	40.35%		

截至本招股意向书签署日，汤世贤、高鹤鸣、李壮及刘传金均未控股、参股其他企业，其持有的本公司股份未发生质押或存在其他有争议的情况。

（二）发行人与控股股东及实际控制人之间的产权及控制关系



五、发行人主要业务、主要产品的用途

（一）发行人主要业务

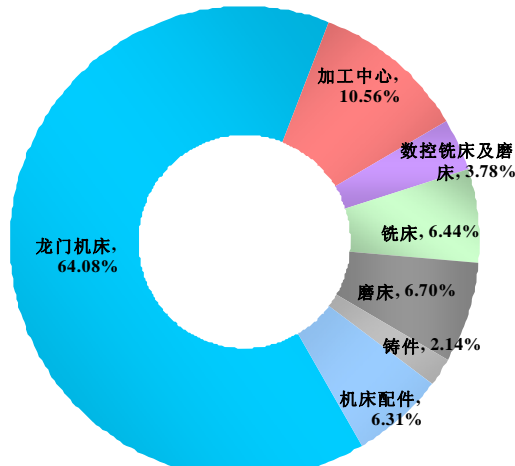
公司是以研发、生产经营数控机床、数控机床关键功能部件（数控系统、编码器、高速精密机床主轴、刀库等）及普通机床（包括普通铣床、普通磨床）等为主营业务的重点高新技术企业，自设立以来主营业务未发生变化。

在产品结构上，公司以生产制造高技术含量的数控机床为主要利润来源和发展方向，形成以数控龙门机床（包括：数控龙门磨床、数控龙门铣床、龙门加工中心）、加工中心（包括：立式加工中心、卧式加工中心）、数控铣床及磨床等为代表的数控机床系列产品，为国内知名的数控机床生产商。目前，发行人正在进行小批量数控落地铣镗床的生产，逐渐进入镗铣复合功能机床（以镗功能为主）的生产领域。

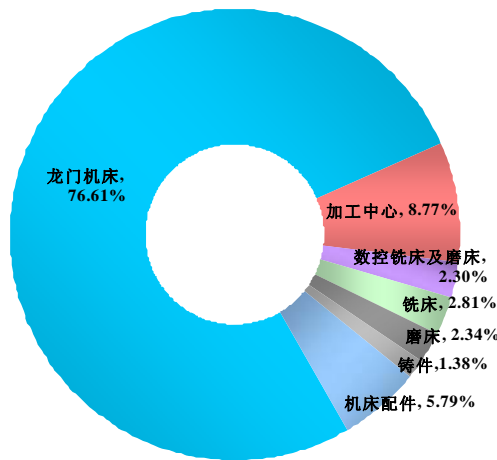
在收入和利润构成方面，数控机床系列产品（包括数控龙门机床、加工中心、数控铣床、数控磨床）、普通机床系列产品（包括普通铣床、普通磨床）为主营业务收入和毛利的主要来源，2009年这两类产品分别占主营业务收入的78.42%及13.14%，分别占毛利的87.69%及5.15%。

公司2009年主营业务收入和毛利构成如下图：

华东数控2009年主营业务收入结构








华东数控 2009 年产品毛利结构



公司主业发展方向是：保持普及型、经济型数控机床和普通机床的市场份额，重点发展高速、高精、多轴、复合、大重型的数控机床，抓住我国能源、交通、电力、船舶、机械、冶金、航空航天、军工等行业对大型、重型、精密机床装备的迫切需求，实现公司规模和产业地位的飞跃，为我国大型、重型、精密机床摆脱依赖进口做出贡献。



（二）发行人主要产品的用途

以下为公司目前主要产品品种、功能及用途介绍：







主要产品系列		功能及用途
数控机床产品系列		
龙门加工中心、 数控龙门铣床		本产品以其龙门结构的高度刚性、高度稳定性、加工承载能力高、加工精度高等优点，成为各种大型基础件、壳体件、模具等零件加工的主要制造装备。可以在工件一次装夹下完成五个面的镗铣、钻孔、铰孔、攻丝等多种工序加工，尤其适用于对大中型零件复杂型面进行多轴联动加工。
数控龙门磨床		本产品采用龙门式布局，立柱、横梁及床身组成刚性框架结构，是磨削大型零件的关键精加工设备，主要磨削零件的平面、直线运动副导轨。
卧式加工中心		本产品具有高刚性、高精度、切削力大的特点；工件无须改变装卡即可自动连续完成镗铣、钻孔、铰孔、攻丝等多种工序加工，可加工三维空间任意曲面，大大提高加工效率和加工质量。
立式加工中心		本产品在工作无须改变装卡条件下，可自动连续完成镗铣、钻孔、铰孔、攻丝等多种工序加工，可加工三维空间任意曲面，大大提高加工效率和加工质量。
普通机床产品系列		
平面磨床		本产品是机械加工中的关键装备，它主要解决各种精密平面尤其是淬硬钢件和高硬度特殊材料的磨削加工要求。
万能摇臂铣床		本产品能够实现工作台的升降、前后移动、左右移动，摇臂可以实现平移和绕床身回转，铣头可以实现向右或向左回转 90 度、向前或向后回转 45 度。本产品广泛应用于铣削加工平台以及任意角度倾斜的平面；能够铣槽、钻孔、铰孔、镗孔，是理想的金属加工万能设备。
机床关键功能部件		

磁电式旋转编码器		本产品是新型电磁轴角测量部件，以绝对值或相对值的形式输出旋转件的旋转角度。
动静压主轴		发行人开发的动静压主轴适应于主轴高速运转的场合，可适用于大型平面磨床、龙门磨床、轧辊磨床等产品。由于动静压主轴的多项优点，本产品提高了磨床主轴的动刚性及磨削加工精度，取得良好的效果。
HD-500 数控系统		HD-500 数控系统采用先进的开放式数控系统设计方式，将通用个人计算机与数控系统相结合，设计和使用基于标准 PC 及其体系结构的控制系统，利用成熟的 PC 硬件来组成控制系统，充分体现高精度、高可靠性、柔性可配置的特点。

公司重点发展方向为生产制造大型、高端的数控机床产品，发行人目前生产的数控机床系列产品中的大型¹数控机床主要有如下具体产品：

大型机床系列中的主要产品	功能及用途	
CRTS II 型轨道板数控龙门铣磨复合机床		为适应高速铁路发展需求开发的专用设备，主要用于无渣式轨道板承轨台成型面的精密成型加工，可实现轨道板加工过程的全自动化控制。该机床可以与制板工厂的输送线连接，形成工厂的自动化生产。
定梁数控工作台移动龙门镗铣床（龙门加工中心）		主要用于平面、曲面和孔的加工，适用于加工长度小于 16 米，高度小于 2 米的零件加工。广泛应用于机械制造业各种板类、箱体类、机架类等复杂零件的粗、精加工。该机床可实现立式铣镗头横向、垂直运动与工作台纵向运动的三轴联动。可进行铣、镗、钻、刚性攻丝、绞孔、铰孔等多工序加工。

¹机床按照重量和尺寸分类，可分为仪表机床、中型机床（一般机床）、大型机床（质量大于 10t）、重型机床（质量在 30t 以上）和超重型机床（质量在 100t 以上），来源：《机械制造技术基础》，机械工业出版社。

动梁数控工作台移动龙门镗铣床（龙门加工中心）		主要用于平面、曲面和孔的加工，适用于加工长度小于16米，高度大于2米的零件加工。广泛应用于机械制造行业各种板类、箱体类、机架类等复杂零件的粗、精加工。该机床可实现立式铣镗头横向、垂直运动与工作台纵向运动的三轴联动。可进行铣、镗、钻、刚性攻丝、绞孔、铰孔等多工序加工。
数控定梁龙门移动式镗铣床（龙门加工中心）		主要用于平面、曲面和孔的加工，适用于加工长度大于16米，高度小于2米的零件加工。广泛应用于机械制造行业各种板类、箱体类、机架类等复杂零件的粗、精加工。该机床可实现立式铣镗头横向、垂直运动与工作台纵向运动的三轴联动。可进行铣、镗、钻、刚性攻丝、绞孔、铰孔等多工序加工。
数控动梁龙门移动式镗铣床（龙门加工中心）		主要用于平面、曲面和孔的加工，适用于加工长度大于16米，高度大于2米的零件加工。广泛应用于机械制造行业各种板类、箱体类、机架类等复杂零件的粗、精加工。该机床可实现立式铣镗头横向、垂直运动与工作台纵向运动的三轴联动。可进行铣、镗、钻、刚性攻丝、绞孔、铰孔等多工序加工。
数控钢轨铣床		主要是为适应铁路机械制造业加工铁路钢轨件的需要而研制的重型龙门铣床。用于加工各种高碳钢钢轨，适用于高效率的强力切削和精密加工。
定梁数控龙门导轨（平面）磨床		主要适用于磨削中、大型工件平面及各种机床导轨。工件可直接固定在工作台面上或电磁吸盘上。机床可以实现工件导轨在垂直平面及水平平面的凸凹磨削功能。
数控落地铣镗床		主要用于冶金、能源、电力、船舶等行业大型特大型壳体、板金以及箱体类零件孔和面的粗加工、半精加工。除具有铣、镗、钻孔、攻丝、扩孔、切槽、车削等基本加工功能外，可与数控回转工作台、直角铣头、万能铣头、数控平旋盘等功能部件配套使用，可实现五面加工。

六、行业基本情况

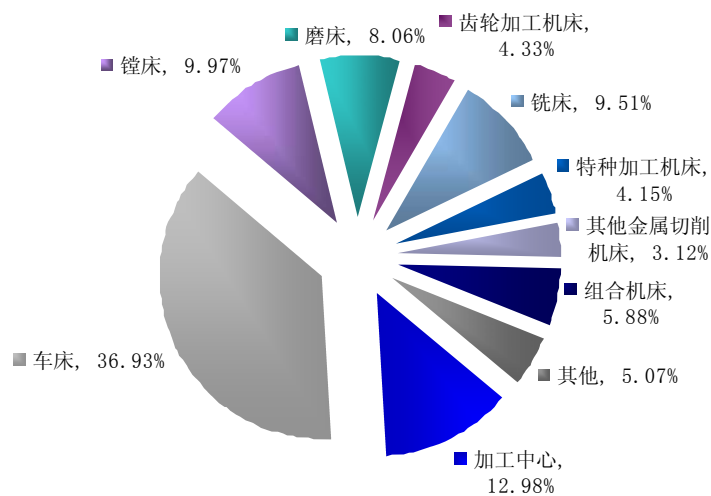
（一）中国机床行业分类及概况

机床是能够完成车、铣、刨、镗、磨、钻、剪板、折弯等机械加工功能的设备统称。按照中国机床工具工业协会的统计分类标准，机床分为金属切削机床、成型机床、工具及附件三类。其中，进行金属切削加工的机床称为金属切削机床，

常简称为机床。本招股意向书中，如无特别说明，所称机床均指金属切削机床。

目前，公司所生产的各种机床产品均属于金属切削机床的范畴，其中包括铣床、磨床、加工中心、镗床等数控和普通机床产品。从下图可见，在我国金属切削机床产值构成中，除车床（最通用也是技术复杂度相对较低的机床）外，作为公司主营业务收入及利润主要来源的铣床、磨床和加工中心，以及公司目前正逐步拓展的镗床领域是最主要的几种金属切削机床，合计占我国机床总产值的40.52%。

2007年：铣床、磨床和加工中心是我国金属切削机床的重要品种



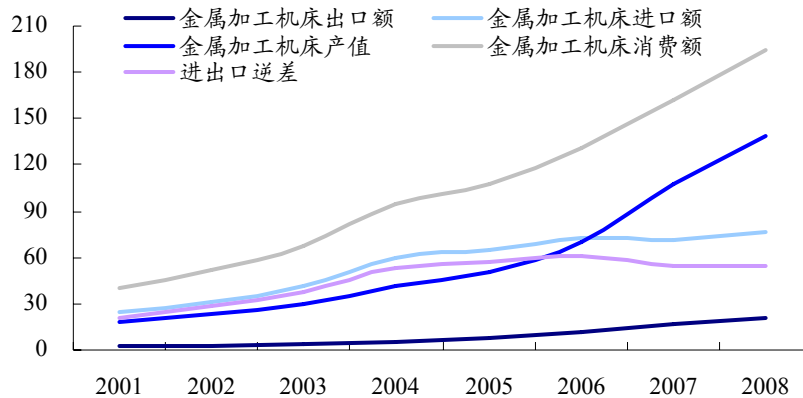
资料来源：中国机床工具工业年鉴

从“十五”期间开始，我国机床消费额、产值和进出口额出现大幅上升，截至2008年，中国已处于世界机床消费第一、进口第一、生产第三和出口第六的地位²，在2008年机床消费和生产的前十名国家中，中国以20%和30%的增速位列第一。下图是我国机床行业2001年—2008年的消费额、产值和进出口额情况：

² 数据来源：中国机床工具工业协会。

中国 2001-2008 年机床消费额、产值和进出口额情况

单位：亿美元



资料来源：中国机床工具工业年鉴、《世界制造技术与装备市场》期刊（以下简称“WMEM”）

尽管中国机床行业近十年来发展速度很快，但目前中国国产机床产值自给率仅 61%，数控机床产值自给率不足 50%，中国机床行业今后的发展方向是逐步实现替代进口格局。目前，中国已确立了以数控机床为主的装备产业作为战略产业的地位，国家政策大力扶持，加强引导鼓励采购国产重大设备。今后，世界机床制造业将逐步向亚洲国家转移，我国机床行业将出现“替代进口→出口→功能部件国产化”的演变进程，中国机床行业今后面临巨大发展机遇。

（二）行业管理体制和行业政策

1、监管体制

目前，机床行业主要是由国家发展和改革委员会依据市场化原则进行管理，没有特殊限制。另外，中国机床工具工业协会在政府、国内外同行业和用户之间发挥桥梁、纽带和中介的作用，在国内同行企业之间发挥自律性协调的作用。

目前，政府部门和行业协会对行业的管理仅限于宏观管理，企业业务管理和产品的生产经营则完全基于市场化模式。

2、主要产业政策

自“十五”期间起，国家高度重视数控机床的发展，近年来扶持力度持续加大，为机床行业提供了良好的发展环境。以下是近年来国家陆续出台的机床行业主要的相关产业政策：

- (1) 《促进产业结构调整暂行规定》，[2005]。
- (2) 《国家中长期科学和技术发展规划纲要 2006-2020》及配套措施，[2006]。
- (3) 《中华人民共和国国民经济和社会发展第十一个五年规划纲要》，

[2006]。

(4)《国务院关于加快振兴装备制造业的若干意见》及相关配套政策，[2006]。

(5)《国家数控机床产业发展专项规划》(草案)，[2007]。

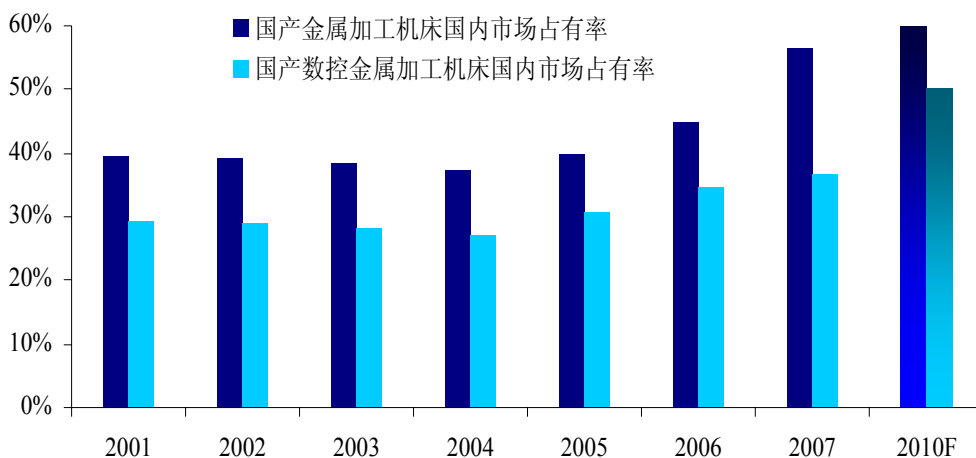
(6)《高档数控机床与基础制造装备科技重大专项实施方案》，[2008]。

(7)《装备制造业调整振兴规划》，[2009]。

(8)《装备制造业调整和振兴规划实施细则》，[2009]。

上述各项产业政策均将数控机床制造列入国家中长期科学和技术发展的重点领域及其优先主题，重点发展大型精密、高速数控装备和数控系统及其他功能部件。产业政策扶持目标是基本实现高档数控机床、工作母机、重大成套技术装备、关键材料与关键零部件的自主设计制造，改变大部分依赖进口的局面。到“十一五”末期，国产数控机床的国内市场占有率（以销售额为计算基础）将提高到50%以上，同时，国产全部机床产品的国内市场占有率也将提高到60%以上。

“十一五”末期我国机床发展蓝图（以销售额计）



资料来源：《国家数控机床产业发展专项规划》(草案)、中国机床工具工业年鉴、WMEM

3、具体措施

(1)《国务院关于加快振兴装备制造业的若干意见》中规定，国家重大建设项目以及其他使用财政性资金采购重大装备和产品的项目，有关部门应将承诺采购自主创新产品作为申报立项的条件，并明确采购自主创新产品的具体要求。在国家 and 地方政府投资的重点工程中，国产设备采购比例一般不得低于总价值的

60%。不按要求采购自主创新产品，财政部门不予支付资金。

(2)《国务院关于加快振兴装备制造业的若干意见》中制定了“首台（套）重大技术装备政策”规定：凡使用首台（套）重大技术装备，并确定为技术进步示范工程的，可以免税，投资、科研费用等各个方面可以享受各项优惠政策。

(3)《国家数控机床产业发展专项规划》（草案）中规划我国未来 5 年机床工具行业将营造 20 个数控机床产业化基地和为之配套的 10 个基础功能零部件产业基地，基地企业将享受国家政策和资金上的支持。

(4)《高档数控机床与基础制造装备科技重大专项实施方案》目标是：重点开发航空航天、船舶、汽车制造、发电设备制造等需要的高档数控机床，满足国内主要行业对制造装备的基本需求。项目主要包括了数控机床主机重点开发 8 类 57 种产品；数控系统 7 项；功能部件及关键部件 17 项；共性技术研究及标准、技术规范研究 12 项；创新平台建设 14 项；建设 10 个用户工艺试验基地。

(5)《装备制造业调整振兴规划》指出装备制造业调整振兴要依托高效清洁发电、特高压变电、煤矿与金属矿采掘、天然气管道输送和液化储运、高速铁路、城市轨道交通等领域的重点工程，有针对性地实现重点产品国内制造；结合钢铁、汽车、纺织等大产业的重点项目，推进装备自主化；提升大型铸锻件、基础部件、加工辅具、特种原材料等配套产品的技术水平，夯实产业发展基础。

(6)《装备制造业调整和振兴规划实施细则》中的产业调整和振兴的主要任务之一为“依托十大领域重点工程，振兴装备制造业”，其中，依托科技重大专项将加快实施高档数控机床与基础制造装备科技重大专项，重点研发高速精密复合数控金切机床、重型数控金切机床、数控特种加工机床、大型数控成形冲压设备、重型锻压设备、清洁高效铸造设备、新型焊接设备与自动化生产设备、大型清洁热处理与表面处理设备等八类主机产品，基本掌握高档数控装置、电机及驱动装置、数控机床功能部件、关键部件等的核心技术。

（三）发行人所处细分行业基本情况

公司处于金属切削机床行业中的铣床、磨床细分行业，主要产品为数控机床系列产品（包括数控龙门机床、加工中心、数控铣床、数控磨床）、普通机床系列产品（包括普通铣床、普通磨床）。

1、发行人所处细分行业的产业特性

目前，我国工业正处在高速发展而且由轻工业向重化工业转化的过程之中，

以航空、航天、铁路、发电、船舶、冶金、重型机器为代表的高精尖、大型专用设备带来对大型机床的大量新增需求。机床市场,尤其是大型机床需求非常旺盛,但高端需求主要依靠进口满足。这些设备一般单价较高、要求特殊、难度较大,从需求总量来看,约占机床市场的 1/3 以上³。特别是大型的数控龙门铣床及龙门加工中心、数控落地铣镗床、大型五面体加工设备等的需求量较大,而我国机床行业的生产能力又不能适应这一突然增长的需求。总体而言,本公司所处的铣床、磨床细分行业迫切需要技术升级,向大重型化方向发展并释放产能。

行业市场类型: 内需导向的专家型消费市场,同一型号产品价格相对稳定,企业通过产品升级换代提升盈利能力。

行业的周期性和季节性: 机床行业的周期与国民经济周期密切相关。目前中国工业正在向重化工业方向发展,下游需求尤为旺盛,因此导致公司所处细分行业中的大型机床(如数控龙门机床)景气度明显强于我国国民经济行业平均水平,行业的周期性在装备需求高增长背景下有所抹平。机床行业的市场需求和生产供给不存在明显的季节性。

行业市场形态: 目前技术要求较低的普通机床市场比较分散,而大重型数控机床的市场集中度较高,未来大重型数控机床的市场份额将逐步向数家掌握关键技术而且拥有资金和管理优势的企业集中。

行业经营模式: 机床行业属资本和技术密集型,包括数控龙门铣床、数控龙门磨床和龙门加工中心在内的大重型龙门机床主要按订单设计生产,普及型、经济型数控机床和普通机床则是在进行市场预测基础上生产备货以及按订单生产方式并存。

2、发行人所处细分行业技术水平及发展趋势

目前,根据机床结构布局形式划分,我国生产的数控龙门铣床、磨床(含龙门加工中心)产品的主要品种包括:按横梁是否在立柱上运动,分为动梁式和定梁式;横梁在高架床身上移动称为高架式;按机床净重或工作台承载能力,分为轻型、中型、大型和重型(超重型)等。目前主要规格范围是工作台宽度为 0.8-5 米,长度为 2-28 米。在目前国内生产的数控龙门机床中,90%左右的工作台宽度都集中在 1-2.5 米范围,95%的品种基本都是定梁式。相比之下,工作台宽度在 3 米以上,尤其是宽度为 4-5 米的动梁式大重型数控龙门铣床(含龙门加工中心)和龙门磨床由于工艺难度较大、技术含量较高,目前国内生产厂商只有 3-5

³ 数据来源:中国机床工具工业协会。

家。

“十五”期间是我国机床行业发展最快的五年，通过引进技术、合作生产等方式，新产品研发方面取得了较大进展，在高速、高精、多轴、复合等方面都有较大突破。对数控龙门机床而言，技术发展方向是大重型化、高速化、精密化、高效化、复合化、功能部件国产化和数控系统开放化，具体如下表：

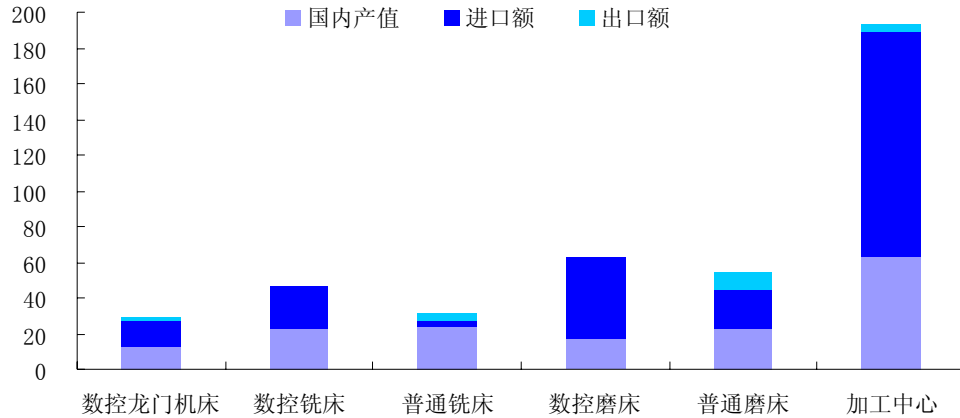
技术发展趋势	技术细节、先进水平和市场对技术的需求
大重型化	我国工业高速发展且正在由轻工业向重工业转化过程中，以航空、航天、铁路、发电、船舶、冶金、重型机器为代表的高精尖、大型专用设备带来对大重型机床的大量新增需求，加工宽度在 3 米以上，特别是 4-5 米的动梁式大重型龙门机床是近期的需求和 directions。
高速化	目前高速铣削加工中心进给速度最高可达 80m/min，快速移动速度可达 100m/min 左右，主轴转速已达 60,000r/min。
精密化	在加工精度方面，近 10 年来，普通级数控机床的加工精度已由 10 μ m 提高到 5 μ m，精密级加工中心则从 3-5 μ m，提高到 1-1.5 μ m，并且超精密加工精度已开始进入纳米级（0.01 μ m）。
高效化	对机床高速及精密化要求的提高导致了对加工工件制造速度的要求提高。同时，由于产品竞争激烈，产品生命周期快速缩短，模具的快速加工已成为缩短产品开发时间必须具备的条件。对制造速度的要求致使加工模具的机床朝着高效能专业化机种发展。
复合化	产品轮廓曲线的复杂化致使模具加工技术必须不断升级，机床五轴加工、六轴加工已日益普及，机床加工的复合化已是不可避免的发展趋势。德国技术已可在一次装夹下实现 5 面体加工或 5 轴联动加工，可由数控系统控制或 CAD/CAM 直接或间接控制。
功能部件国产化	目前，在我国机床工具产业发展中，数控系统、刀库和机械手、数控刀架和转台、主轴单元（含电主轴）、滚珠丝杠副和滚动导轨副、高速防护罩和数控刀具等数控机床的关键功能部件还是依赖进口。我国机床行业的功能部件国产化将是长期发展方向。
数控系统开放化	开放式数控系统有更好的通用性、柔性、适应性、扩展性。美国、欧共体和日本等国纷纷实施战略发展计划，进行开放式体系结构数控系统规范（OMAC、OSACA、OSEC）的研究和制定，开放式数控技术的新变革即将来临。

3、发行人所处细分行业的市场容量及供需变化

根据中国机床工具工业协会相关数据分析，2007 年公司主要产品的市场需求、进口和出口情况如下：

2007 年各细分产品的市场需求、进口和出口情况

单位：亿元人民币

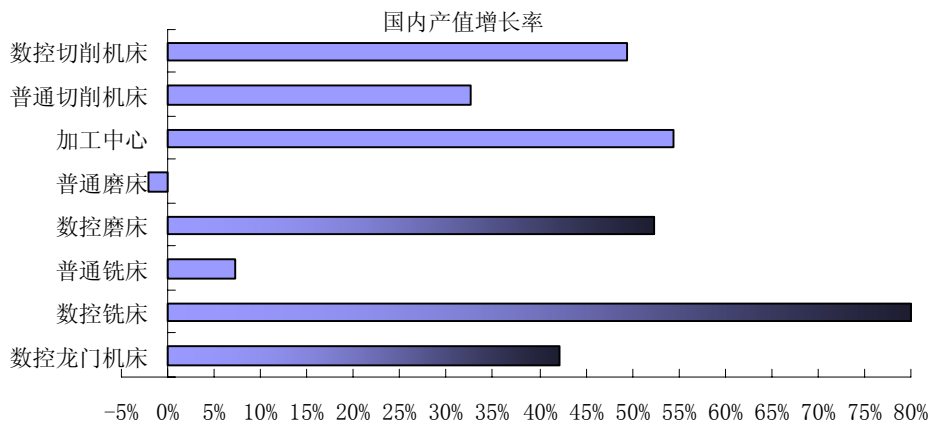


资料来源：中国机床工具工业年鉴、机床工具行业重点联系企业统计资料汇编

由上图可看出，数控机床系列产品（数控龙门机床、加工中心、数控铣床及磨床）国内产值自给率较低，市场容量较大；而普通机床（普通铣床及磨床）国内产值自给率较高，国内产品出口较多，行业竞争较为激烈。伴随我国工业的重化工业化，对大重型数控龙门机床和大型精密加工中心的需求将持续上升，市场空间尤为广阔。

从增长速度来看，数控机床系列产品产值增长率总体高于普通机床产值增长率。下图是 2007 年数控机床系列产品与普通机床产品产值增长率的对比，可以看出，数控龙门机床、加工中心、数控铣床、数控磨床等数控机床产品产值增长率总体高于普通切削机床产值增长率，普通切削机床产值增长率仅为 32.69%左右，而数控金属切削机床产值增长率为 49.37%。我国机床行业正处于快速增长期，而本公司所处的细分行业增长速度更快于整体机床行业。

发行人所处的细分行业增长速度快于整体机床行业



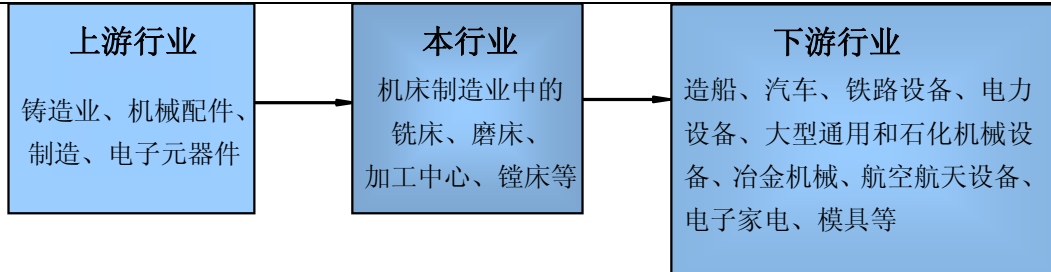
资料来源：中国机床工具工业年鉴、WMEM

4、发行人所处细分行业与上下游的关联性及影响分析

(1) 发行人所处细分行业与上下游行业的关联性

本公司所处机床行业的铣床、磨床细分行业的上下游产业链如下图所示：

铣、磨床细分行业的上下游产业链情况



资料来源：第十届中国国际机床展览会资料（CIMT2007）

公司所处的铣、磨床细分行业的上游行业为铸件和各类机械配件制造业，原材料成本占主营业务成本比例较高，上游材料价格的波动对本行业的影响较大，若上游材料价格上涨，则将相应提高机床行业的生产成本。本行业的下游行业主要为造船、汽车、铁路设备、电力设备、大型通用和石化机械设备、冶金机械、航空航天设备、电子家电、模具等，下游行业分布较广，有利于分散市场风险。

(2) 上游行业市场与供应情况

公司生产用主要原材料包括铸件、数控系统、铣头、主轴、丝杠、电机等。近年来，除铸件价格波动较大外，其他原材料价格基本正常、稳定。公司与主要原材料供应商建立、保持了长期合作关系，同时主要原材料市场结构稳定、竞争较为充分，能够满足公司日常生产经营的需要。

主要原材料	市场价格波动情况
铸件	市场竞争比较充分。铸件价格波动主要源于钢铁原料成本变化，2008年以来，钢铁原料价格出现较大幅度波动，使得铸件价格波动较大。
数控系统	市场结构稳定，价格基本稳定。
铣头	市场竞争充分，价格基本稳定。
主轴	市场竞争充分，价格基本稳定。
丝杠	市场竞争充分，价格基本稳定。
电机	市场竞争充分，价格基本稳定。

(3) 下游行业市场及景气分析

相关机床品种	对应下游行业
数控龙门铣床	船舶制造业；电力设备制造业；大型通用机械和石化设备制造业；重型、矿山、冶金机械制造业；航空航天设备制造业；铁路设备；机床制造业；大型模具。
数控龙门磨床	船舶制造业；大型通用机械和石化设备制造业；重型、矿山、冶金机械制造业；航空航天设备制造业；铁路设备；机床制造业；大型模具。
加工中心	汽车零部件制造业；模具、兵器制造业；航空航天设备制造业；机械制造业。
普通铣床	适用范围广阔，主要加工中小零件。
普通磨床	适用范围广阔，主要加工中小零件。

《国务院关于加快振兴装备制造业的若干意见》提出我国今后重点发展的16个重大技术装备领域，包括：（1）大型清洁高效发电装备；（2）1,000千伏特高压交流和±800千伏直流输变电成套设备；（3）大型乙烯成套设备和对二甲苯（PX）、对苯二甲酸（PTA）、聚脂成套设备；（4）大型煤化工成套设备；（5）大型薄板冷热连轧成套设备及涂镀层加工成套设备；（6）大型煤6炭井下综合采掘、提升和洗选设备以及大型露天矿设备；（7）大型海洋石油工程装备、大型高技术、高附加值船舶及大功率柴油机；（8）时速200公里以上高速列车、新型地铁车辆等装备；（9）大型环保装备；（10）大断面岩石掘进机等大型施工机械；（11）重大工程自动化控制系统和关键精密测试仪器；（12）大型、精密、高速数控装备和数控系统及功能部件；（13）新型纺织机械；（14）新型、大马力农业装备；（15）集成电路关键设备、新型平板显示器件生产设备、电子元器件生产设备、无铅工艺的整机装联设备、数字化医疗影像设备、生物工程和医药生产专用设备；（16）民用飞机及发动机、机载设备。

以上16个领域除第（13）项、第（15）项对大型、精密机床需求不明显外，其他装备均需要大型、重型、精密数控机床进行加工。在铣削、磨削工艺中，大型、重型、精密机床常采用龙门形式增加结构刚度，从而在大加工宽度情况下提高加工精度。因此，大型、重型、精密数控机床是国家重点扶持的重大技术装备制造业，在国家重点扶持下，大型、重型、精密数控机床的下游行业景气度高，需求旺盛，对本行业将产生积极影响。

针对目前国际金融形势严峻、国内经济下行压力加大的情况，2008年11月，国务院推出以扩大内需、促进经济增长为目的的四万亿投资计划，加大基础设施建设投资力度，本行业的下游行业如电力、铁路建设、船舶、大型通用设备制造等将

成为未来重要的投资领域。根据国务院 2009 年初通过的《装备制造业调整振兴规划》，重大装备自主化亦将成为未来发展装备制造业的核心要求。上述政策将对公司的产品需求产生强有力的拉动作用，并对公司向大型、重型、精密数控机床方向快速发展起到良好的推动作用。

5、发行人所处细分行业的进入壁垒

（1）技术和设计能力

机床产品，特别是大型数控机床产品主要按买方要求实行订单式生产，需要强大的设计能力、技术工艺能力和生产能力的支持，设计和工艺能力是本行业最主要的壁垒。

（2）产品市场声誉和历史业绩

机床是装备制造业的工作母机，产品质量和运行稳定性对买方的购买决定非常重要，因此生产商的市场声誉和历史业绩对其产品销售影响较大，产品市场声誉的建立需较长时间，新进入者较难逾越。

（3）设备和资金规模

机床生产企业需要大批大型精密设备加工，特别是生产大型、重型、精密数控机床表现的尤为明显，对生产企业的装备能力和运营资金要求很高，从而使设备和资金成为本行业进入的主要壁垒。

七、发行人所处竞争地位

（一）竞争环境分析

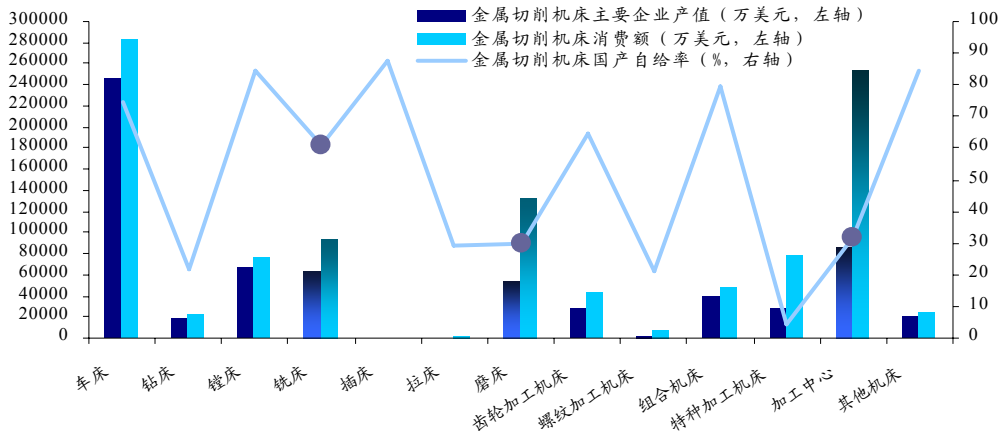
1、发行人所处细分市场中国产机床竞争状况

长期以来，我国机床行业大而不强，产品较集中于中低端市场，中高端数控机床市场为国外产品所控制。2007 年度，金属切削机床国产自给率（即国产数控机床在国内的市场占有率）约为 51%，数控金属切削机床国内自给率仅为 43% 左右。虽然近年来国产数控机床国内自给率逐渐提高，但国内企业仍需要长期努力并通过技术创新逐步提升国产机床的市场占有率。

根据中国机床工具工业年鉴数据分析，机床细分产品的国内自给率见下图所示。可以看出，我国金属切削机床中各细分产品的国内自给率各不相同，其中由于磨床、铣床和加工中心等机床品种的技术要求相对较高，对这三种高精度机床

主要还是依靠进口来满足国内需求，因此我国民族工业在上述品种的机床产品技术升级、替代进口方面仍需努力。

我国各类金属切削机床的国内自给率



资料来源：中国机床工具工业年鉴（2007）

2、发行人主要产品的国内外竞争对手情况

国内机床行业集中度较低。根据中国机床工具工业协会统计资料，2008 年度中国机床企业年销售收入 100 亿元以上的超大型企业 2 家，为沈阳机床(集团)有限责任公司和大连机床集团有限责任公司；其他的机床企业年销售收入基本在 30 亿元以下，5—30 亿元的大型企业有 18 家；年销售收入在 2—5 亿元的中型企业有 29 家；小型企业占比近 97%，绝大多数技术创新能力弱，产品同质化而且品质不高。中大型企业未来将以专业化发展为主导方向，在某些细分领域形成技术、品牌和规模优势。

本公司的主导产品中，数控龙门铣床、数控龙门磨床、加工中心等产品的竞争对手既有国外厂商，也有国内厂商；数控铣床、普通磨床、普通铣床等产品的竞争对手主要为国内厂商。本公司国内外主要竞争对手具体情况见下表：

产品类别	主要竞争对手	
	国内	国外
数控龙门铣床	北京第一机床厂、沈阳机床集团中捷机床有限公司、桂林机床股份有限公司	德国瓦德里希-科堡公司、法国FOREST—LINE公司、日本东芝株式会社
数控龙门磨床	上海重型机床厂有限公司、杭州机床集团、桂林桂北机器有限责任公司	德国瓦德里希-科堡公司、日本住重精密研磨株式会社

加工中心	沈阳机床（集团）有限责任公司、大连机床集团有限责任公司、汉川机床集团有限公司、北京第一机床厂、宁夏银川大河数控机床有限公司、桂林机床股份有限公司	德国DMG公司
数控铣床	北京第一机床厂、汉川机床集团有限公司、南通科技投资集团股份有限公司、宝鸡机床厂	主要竞争对手在国内
普通磨床	上海机床厂有限公司、杭州机床集团、桂林桂北机器有限公司	主要竞争对手在国内
普通铣床	南通科技投资集团股份有限公司、杭州铣床制造有限公司	主要竞争对手在国内

根据中国机床工具工业协会《机床工具行业部分重点联系企业月报汇编》（2009年1-12月）、《机床工具行业重点联系企业主要产品产销存情况明细》（2009年1-4季度）金属切削机床制造业统计数据，本公司与国内主要竞争对手主要产品、销售收入、利润总额情况对比如下：

公司名称	主要产品	销售收入 (万元)		利润总额 (万元)	
		2009年度	排名	2009年度	排名
沈阳机床（集团）有限责任公司	加工中心、车床、钻床、镗床	1,206,188	1	39,988	3
大连机床集团有限责任公司	加工中心、车床	1,077,000	2	52,000	1
北京第一机床厂	加工中心、铣床、车床、钻床	294,518	4	46,799	2
宝鸡机床厂	铣床、锯床、磨床、车床	140,576	8	5,799	19
杭州机床集团	磨床、铣床	88,426	11	-5,000	121
南通科技投资集团股份有限公司	加工中心、磨床、铣床	67,665	16	23,736	5
发行人	铣床、磨床、加工中心等	57,392	19	13,580	9
汉川机床集团有限公司	加工中心、铣床、镗床、钻床	50,210	22	3,979	23
上海重型机床厂有限公司	车床、镗床、磨床、铣床	16,037	51	1,228	40
桂林机床股份有限公司	加工中心、铣床	13,208	59	-2,005	116
杭州铣床制造有限公司	铣床	12,968	60	30	86
桂林桂北机器有限责任公司	磨床	12,061	62	310	62
宁夏银川大河数控机床有限公司	加工中心、钻床、磨床	3,992	99	177	71
四川磨床厂	磨床	3,317	104	-1,048	113

本公司自成立以来，利用技术、设计、管理以及设备优势，重点发展高技术含量的数控龙门机床产品，在大型龙门机床领域取得了良好的业绩，竞争实力较

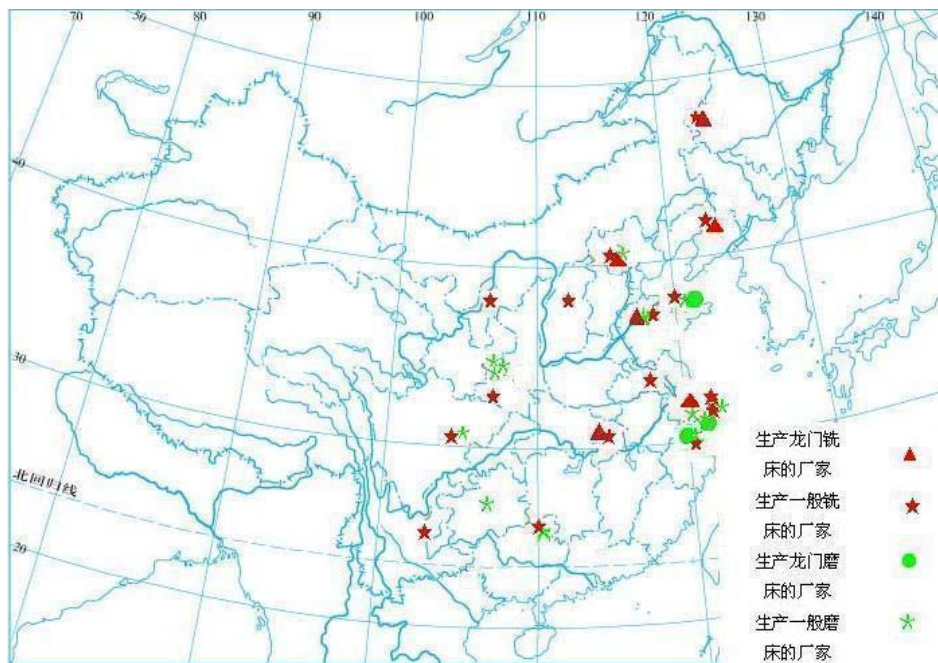
为突出。根据中国机床工具工业协会《机床工具行业部分重点联系企业月报汇编》（2009年1-12月）统计，在国内重点联系金属切削企业128家中，公司按销售收入排名由2008年度的第26位上升到2009年度19位，按利润总额排名由2008年度的第18位上升到2009年度第9位。

3、发行人主要产品国内竞争对手的地域分布

我国铣床和磨床的生产厂家主要集中在东部沿海一带。历史上我国磨床生产以上海、无锡、杭州三市为主，形成我国磨床的生产开发基地。我国铣床生产企业较多，龙门铣床生产商主要分布在华北、东北和华中一带，分布地域较磨床生产商略分散。

近年来，随着成功研制中国第一台、世界第二台用于全自动加工高速铁路承轨台的龙门机床——CRTS II型轨道板数控龙门铣磨复合机床，并于2008年末开始实现批量生产，公司已成为我国大型龙门磨床的重要生产开发基地。另一方面，公司位于我国数控龙门铣床生产商分布的主要地域中心，处于我国东部经济及重工业发达地区，与产业配套地和市场需求地均较近，在地域方面具有便利条件。此外，公司地处东部沿海城市威海，有极其便利的港口资源，尤其适合大型机床的生产及运输。

我国铣床和磨床主要生产企业地域分布情况



资料来源：中国机床工具工业协会

4、发行人主要产品在市场中的地位 and 市场份额变化趋势

产品类别	国内产品市场份额 (%)			变化趋势
	2008年度	2007年度	2006年度	
数控龙门机床	6.3	7.6	6.6	由于产业结构转型速度加快,发行人大力发展大型数控产品,特别是数控龙门机床市场销售额呈逐年上升趋势。根据目前订单, CRTS II型轨道板数控龙门铣磨复合机床目前的市场占有率达70%以上。2009年,发行人大型数控机床产品市场销售额仍维持增长。
立式加工中心	3.8	2.3	2.3	
数控铣床	1.1	1.6	2.1	
平面磨床	6.9	10.9	13.0	作为传统业务,发行人的平面磨床、万能摇臂铣床收入和市场占有率一直保持行业领先。2009年,发行人普通机床产品基本维持原有市场占有率水平。
万能摇臂铣床	21.9	18.7	18.9	

资料来源:中国机床工具工业协会

(二) 产品进口国贸易政策、贸易摩擦对发行人产品的影响及进口国同类产品竞争格局

公司主要出口产品是万能摇臂铣床和平面磨床,均属普通机床,出口销售范围跨越欧盟、美国、南美以及南亚等国家和地区。由于公司出口的普通机床产品不属于出口配额管理产品,也不属于进口国贸易限制的产品,同时万能摇臂铣床和平面磨床两类产品在进口国的产量很少,进口国基本依靠进口该类产品的需求,因此基本不存在与进口国同类产品发生竞争的可能。

(三) 发行人的竞争优势分析

技术、规模、成本、产品结构、产品质量、交货期和服务是机床行业的主要竞争要素。国内机床企业的生产成本优势较明显,而且由于地缘优势,在交货期和服务上也有所占优,但与国外知名企业相比,在技术、企业规模、产品结构、产品质量和稳定性方面仍存在差距。

机床行业具有设计开发难度高、工艺复杂、专业性强的特点,若产品分布过宽容易导致生产安排难度加大,技术开发周期长的问题。世界知名机床企业多为中等规模、在技术和产品方面有独特优势的细分领域龙头。

目前,本公司具备的主要竞争优势如下:

1、铣磨复合技术优势: 先行占据高速铁路轨道板数控成型专机市场

公司是国内同时具有先进的龙门磨床和龙门铣床的设计和生产能力少数企业之一。借助这一技术复合优势,公司成功研发制造了中国第一台、世界第二

台大型轨道板数控成型磨床——型号为 BZM650 的 CRTS II 型轨道板数控龙门铣磨复合机床，并在 2006 年向铁道部中铁六局成功供货。2008 年 12 月至 2009 年 5 月，发行人先后与铁道部各施工单位签订 CRTS II 型轨道板数控龙门铣磨复合机床供货合同，合计金额达 3.65 亿元。该机床采用高架桥式龙门结构，设有三个工位，设有伺服雕刻轴，伺服控制轴数达到 14 个（对其中 7 个运动轴采用闭环控制），左右两个磨头同时进行加工，并使用国际上先进的激光线检测技术等。该产品已获得中国机械工业联合会和中国机械工程学会共同颁发的“中国机械工业 2008 年科学技术二等奖”。目前在国内同等领域，有能力研制开发、生产大型轨道板数控成型磨床并拥有历史销售业绩的本公司为首家，而且各项技术要求和指标均处于国际领先水平。

京津城际轨道交通铁路专线营业里程 115.4 公里，在建设过程中使用了两台 CRTS II 型轨道板数控龙门铣磨复合机床（由本公司提供其中一台，另外一台系从德国购买二手设备）；京沪高速客运专线营运里程 1,318 公里，采用了 14 台 CRTS II 型轨道板数控龙门铣磨复合机床（由本公司提供其中的 11 台）；另外，在京石铁路、石武铁路客运专线建设中亦采用了多台发行人提供的 CRTS II 型轨道板数控龙门铣磨复合机床。根据《中长期铁路网规划（2008 年调整）》方案，2010 年前我国将建成 7,000 公里高速客运专线，2020 年前将建成 1.6 万公里高速客运专线，其中相当部分将使用 CRTS II 型板式无渣轨道铺设技术。铁道部这一系列规划对公司的未来发展提供了非常有利的市场机遇，而由于公司在这一领域的先入优势及技术优势，为未来相关市场的进一步开拓奠定了良好基础，前景广阔。

2、重型动梁动柱龙门铣床生产技术优势

公司拥有生产加工宽度达 5 米、最大加工高度达 4 米的重型动梁动柱式龙门铣床的生产技术并已投入生产。公司拥有的双伺服电机消除技术为龙门动柱式铣床的核心技术，达到了国内领先水平。

龙门铣床按机床净重和工作台承载能力分为轻型、中型和重型（超重型）龙门铣床。目前我国有能力生产的主要规格范围是工作台宽度为 0.8-5 米。由于结构刚性和加工精度要求难以突破，目前国内生产的数控龙门铣床（含龙门加工中心，配备自动换刀结构）中，90%左右的规格都集中在宽度 1-2.5 米范围，而 95%的品种几乎都是定梁式。加工宽度在 3 米以上，尤其是宽度达到 5 米的动柱动梁式重型龙门铣床，工艺难度大，技术含量高，国内目前有设计、生产的厂家约为 5 家。

3、设计优势：压缩成本和交货期

公司的新产品整机整体设计优势明显，设计时间短，创新能力强。公司利用产品设计上的优势，合理协调产品总体设计、零件设计、采购流程和生产组织流程次序，使得公司的机床设计和生产周期比一般企业明显缩短。一般来说，在大型数控龙门机床的交货期方面，从接受订单到交货需要 9 至 18 个月的时间，而公司率先提出并做到了 7 个月内交货，平均交货时间较同行业缩短了 1/3 以上，显著提高了生产效率。

目前下游行业对大重型机床需求旺盛，用户对产品交货期比较敏感。合理缩短交货周期有利于发行人争取订单，从而提升发行人效益。

4、具备部分机床关键功能部件技术优势

功能部件是数控机床的核心和基础，关键功能部件如数控系统、刀库、主轴、电机等直接影响数控机床的质量，是实现数控机床向高速、高精、智能、复合、环保方面发展前提和必要条件。功能部件的发展对数控机床的技术先进程度以及产品的市场适应能力将起到越来越重要的作用。

公司是集生产数控系统和数控机床于一身的重点高新技术企业，也是国内少数同时具备生产数控系统和数控机床的企业之一。数控系统全套装置包括数字控制器、伺服控制器、编码器和伺服电机，公司已在数字控制器和编码器方面获得了技术突破，开发的 HD500 数控系统技术和高精度磁电式编码器技术分别达到了国内领先和国际先进水平。

另外，在作为关键功能部件的主轴方面，公司掌握了动静压结合的主轴支撑技术。公司制造的动静压主轴具备高精度、高刚度、长寿命、高承载力等优异特性，技术水平达到国际先进。

在关键功能部件的技术优势使公司脱离了单纯的机床组装状态。随着技术优势逐步转化为产业优势，公司整机的技术水平、质量和竞争力将明显提升，不但使我国部分型号的关键功能部件达到替代进口，而且公司的竞争能力将进一步提升。

5、产业链向上延伸优势

公司于 2008 年 8 月向弘久锻铸增资取得其 51% 股权，成功迈向上游产业链延伸的第一步。弘久锻铸属于黑色金属铸造行业，其生产的树脂沙大中型铸件主要为国内生产大型机床制造企业配套。弘久锻铸年产大中小型铸件约为 1.5—2

万吨，是山东省内能够生产单件 30 吨以上铸件的三家厂商之一。公司向产业链上游延展，一方面可以控制上游主要原材料部分供应渠道，在一定程度上抵御原材料价格波动的影响，保证数控龙门机床等大型机床产品订单及时完成，增强市场竞争力；另一方面，弘久锻铸目前正在进行技术改造，技改完成后生产的最大铸件可达 140 吨，可满足大重型机床铸件的配套要求，对公司巩固在大重型机床的市场地位，并向重型机床方向发展提供了稳定可靠的铸件供货渠道。

6、管理优势：经营效率较高

公司具有反应快速、效率较高的运行机制与管理体系。在长期的生产组织过程中，公司充分考虑国内的上下游产品的供需环境，通过采用切实可行、技术水平较高、市场需求良好并与生产能力及研发条件相匹配的产品集成方案，公司已形成明显的产品集成优势。同时，从产品研发到产业化进程，公司生产经营的各个环节均拥有比较完善而且效率较高的管理体系，因此公司生产经营的协调组织能力较强，人均效益较好，经营效率高于行业平均水平。

7、设备后发优势：数控化率高、生产效率高

在制造业最为先进的美国和日本，按设备台数统计，制造加工设备中数控机床占全部机床的 60%以上，而我国机械加工设备数控化率约为 15—20%左右。自 2002 年 3 月成立以来，公司发展迅速，近年采购并装备了大量加工设备。按设备台数统计，公司的数控机床已达到全部机床数量的 60%，设备数控化率在国内外同行业中领先。

由于数控机床降低了工人的劳动强度，节省了劳动力（一个人可以看管多台机床），减少了辅助时间，数控机床的效率可比传统机床提高 3—7 倍。另外，大量采用数控机床生产可缩短新产品试制周期和生产周期，对市场需求作出快速反应。因此制造设备的数控化率水平较高使得公司在提高生产效率、精简生产人员、工艺稳定、质量保障等方面具备明显的竞争优势。

（四）发行人在资金方面存在劣势

在近年来的快速发展过程中，公司在大型重型铣、磨床及相关功能部件方面进行了一系列技术创新，并在技术应用领域中占据了重要市场份额，但由于资金压力，公司无法将所掌握的技术优势全面充分地发挥到市场需求迫切的大型重型高端机床产品生产领域。目前，公司在国内机床行业中属于中型规模的生产企业，正致力于发展大型、高端数控机床业务，资金紧张明显制约了公司高端业务的发展。通过本次通过增发新股融资，公司计划投资的项目将可提高相关产品的国产化率

并逐步替代进口，使公司在行业地位和经济效益方面获得更快提升。

八、发行人主要业务情况

（一）主要产品收入构成情况

1、主营业务收入的产品构成情况

主要产品系列	主要产品名称	2009 年度		2008 年度		2007 年度	
		收入 (万元)	占主营业务收入比例	收入 (万元)	占主营业务收入比例	收入 (万元)	占主营业务收入比例
数控机床产品	龙门机床	36,655.67	64.08%	14,831.70	35.52%	10,074.34	25.40%
	加工中心	6,038.57	10.56%	5,740.03	13.75%	6,072.47	15.31%
	数控铣床及磨床	2,161.16	3.78%	3,595.31	8.61%	4,153.67	10.47%
	小计	44,855.40	78.42%	24,167.04	57.88%	20,300.48	51.19%
普通机床产品	铣床	3,685.15	6.44%	7,879.23	18.87%	11,047.82	27.86%
	磨床	3,831.43	6.70%	5,647.28	13.52%	7,257.21	18.30%
	小计	7,516.58	13.14%	13,526.51	32.40%	18,305.03	46.15%
	铸件	1,221.25	2.14%	2,870.90	6.88%	-	-
	机床配件	3,606.61	6.31%	1,190.02	2.85%	1,054.77	2.66%
	合计	57,199.84	100.00%	41,754.47	100.00%	39,660.28	100.00%

报告期内，公司主营业务收入保持了稳定增长态势，特别是重点发展的数控机床产品销售继续保持快速增长：2008 年及 2009 年公司主营业务收入平均年增长 21.14%，呈现持续增长态势。从产品分类收入来看，公司积极调整产品结构，2008 年及 2009 年数控机床产品销售收入平均年增长 52.33%，同时其占主营业务收入的比重也逐年提高。报告期内公司主营业务收入的产品构成分析详见本招股意向书“第六章管理层讨论与分析”中“二/（一）报告期主营业务收入变动分析”。

2、营业收入的销售区域构成情况

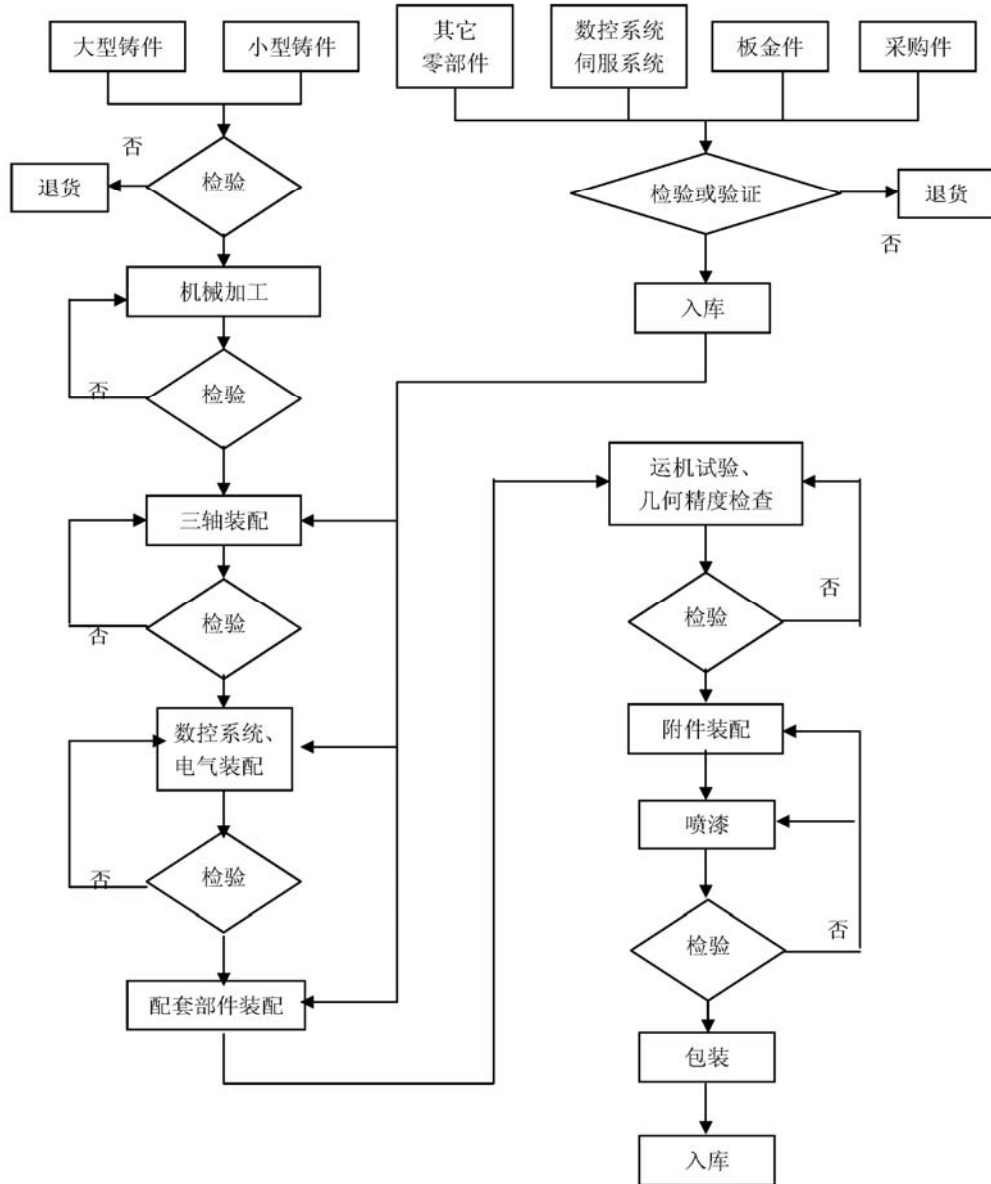
地区分部	2009 年度		2008 年度		2007 年度	
	金额 (万元)	占营业收入的比例	金额 (万元)	占营业收入的比例	金额 (万元)	占营业收入的比例
东北地区	1,640.55	2.86%	5,316.30	12.63%	3,909.88	9.82%
西北地区	1,376.60	2.40%	579.77	1.38%	573.7	1.44%
华北地区	23,035.27	40.14%	5,242.13	12.46%	3,909.88	9.82%
华东地区	20,091.44	35.01%	18,665.05	44.35%	17,737.19	44.53%
中南地区	2,308.98	4.02%	2,194.39	5.21%	3,075.46	7.72%
西南地区	2,948.10	5.14%	292.47	0.69%	80.81	0.20%
国外	5,990.70	10.44%	9,793.17	23.27%	11,297.36	28.36%
合计	57,391.64	100.00%	42,083.28	100.00%	39,834.66	100.00%

国内市场上，公司内销产品的重点区域是经济较发达的华东地区，2007 年至 2009 年公司在华东区域的销售收入持续上升，报告期内华东区域营业收入占比相对稳定，平均为 41.30%。公司近两年重点培育工业发达的华北地区市场，已取得显著成效，销售收入由 2007 年的 3,909.88 万元增加至 2009 年 23,035.27

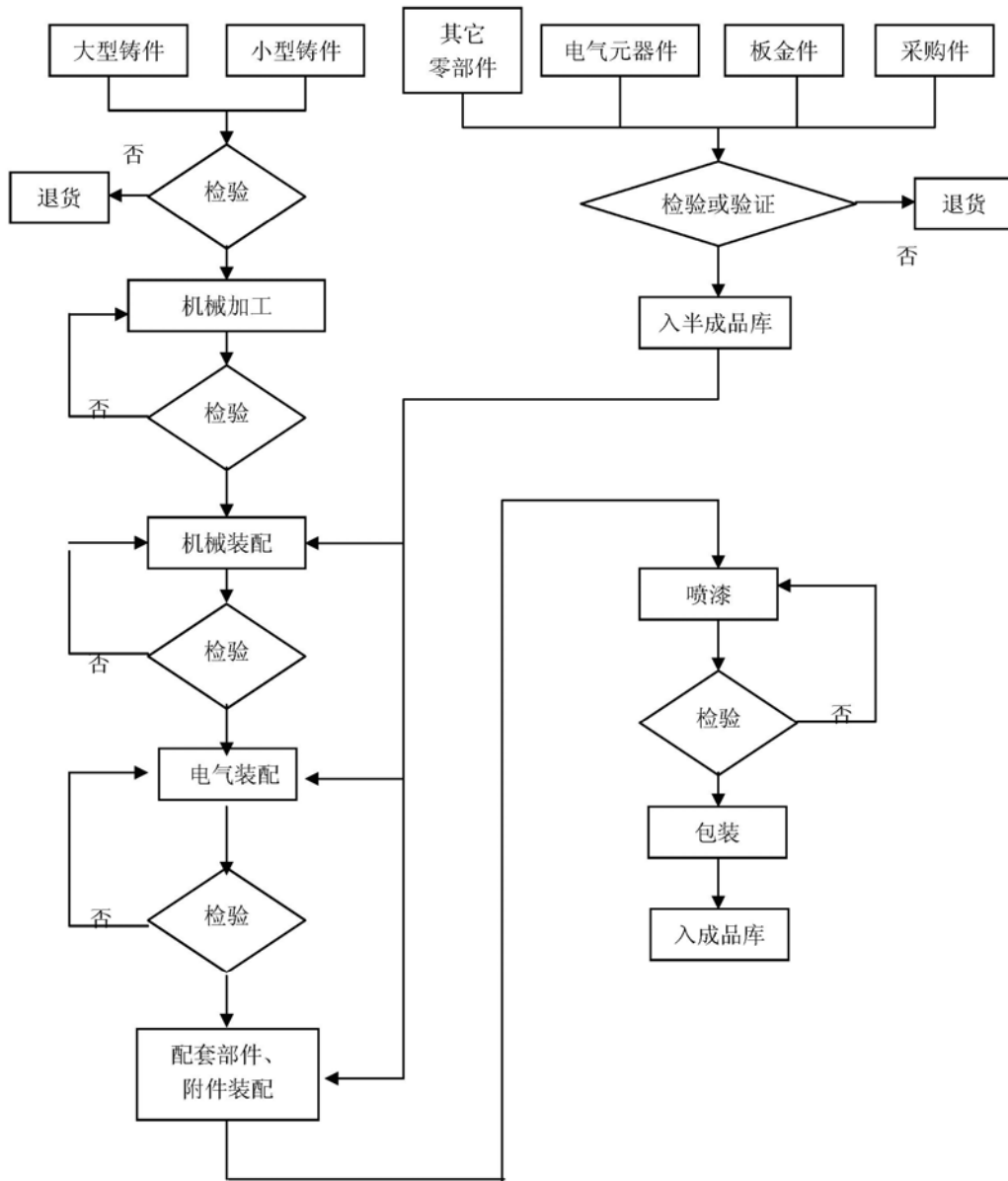
万元，产品销售比重均由 2007 年的不足 10%，提升至 2009 年的 40%以上，成为 2009 年度销售收入最高的地区市场。另外，随着公司积极开拓西北、西南地区市场，上述地区的销售收入也有所增长。

(二) 发行人主要产品的工艺流程

1、数控机床系列产品生产工艺主流程图



2、普通机床系列产品生产工艺主流程图



（三）发行人主要产品生产技术水平

为了加快产品结构调整和技术创新步伐，公司通过自主开发、合作开发、引进消化等多种方式拥有了多项核心技术，主要包括：

技术名称	技术水平与特点	取得方式	先进性程度
数控系统整体解决方案	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 数控系统整体解决方案包括整合数控系统、伺服控制器、编码器技术，向用户提供数控系统的一揽子整体解决方案。 ➢ 发行人的 HD-500 是高级型数控系统，5 轴联动、分辨率为 0.1μm，处于国内领先水平。高性能全数字式伺服控制器，主要技术为成熟、可靠的高性能电力电子设计、国际领先的伺服模型和控制算法、低成本高分辨率编码器技术。其主要技术指标处于国际领先水平。该产品具有结构简单、体积小、动静特性好、可靠性高、成本低和使用方便等特点，可与国际著名的安川、三菱等品牌媲美。 ➢ MAGA 磁电式旋转编码器整体技术指标达到当前国际同类产品先进水平，所采用的三项信号自校正技术达到当前国际领先水平。磁性编码器是近年发展起来的一种新型电磁测量部件，与光学编码器相比较，磁性编码器具有不易受尘埃和结露的影响，结构简单紧凑，体积比光学式编码器小，可高速运转，响应速度快的优点；更重要的是磁性编码器制造成本低，具有绝对信号输出功能。 	自主研发	国内领先，国际先进。HD-500 型数控系统获得威海市科学技术一等奖，HD500 五轴联动数控系统软件 V1.0 取得计算机软件著作权登记证书。
CRTS II 型轨道板数控龙门铣磨复合机床技术	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 跨度 6300 毫米的高架桥式数控龙门成型磨床结构技术。 ➢ 具有 AC 数控自动回转摆轴磨头组的技术。 ➢ 龙门框架移动双边四驱同步控制及电子自动消除传动间隙技术。 ➢ 龙门架移动两套 100 千瓦大功率电主轴同时成型磨削技术。 ➢ 金刚石成型砂轮磨削混凝土成型面的强力成型磨削技术。 ➢ 非接触式激光在线线形高速扫描测量技术应用。 ➢ 长*宽为 6.5*2.6 米，重达 9 吨的大型轨道板自动液压伺服自动调平、装夹技术。 ➢ 在数控系统的控制下，通过专用磨削加工软件实现轨道板的整个加工过程（包括轨道板传输、定位、调平、夹紧、毛坯检测、优化磨削量、加工坐标系转换、磨头角度调整与回转、加工精度检测及判定、实时数据的存储、识别码的雕刻、加工部位的清洗等）全自动完成控制技术。 ➢ 加工时机床的耗水量为 750L/min，通过机床配备的塔式除渣沉淀并废渣固化块状收集的污水处理系统可以实现污水的循环利用技术。 	自主研发	国际领先

数控龙门 机床技术	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 发行人拥有结构形式齐全的数控龙门机床一定梁工作台移动式龙门机床、动梁工作台移动式龙门机床、动柱定梁式龙门机床、动柱动梁式龙门机床、高架桥式龙门机床。 ➢ 发行人制造较多的是定梁工作台移动式数控龙门机床，XKW28 系列是动柱式龙门加工中心，CRTS II 型轨道板数控龙门铣磨复合机床采用的是桥式龙门机床结构。发行人已开发出各种规格及结构形式的龙门机床，向用户提供成套或专用的大型制造装备。 ➢ 在数控龙门镗铣机床上的先进技术有：恒流量式多头泵闭式静压导轨技术，具备生产大承载能力机床技术；X 轴双边四驱数控同步及数控自动消除驱动间隙技术，具备生产龙门框架移动特长型大型机床能力；动梁机型的横梁参与整机联动进给技术（双边驱动等），大功率、大扭矩、高精度、多功能的滑枕镗铣头设计与制造技术；滑枕镗铣头主轴轴线自动前后倾角自动调整控制技术；超长行程床身多组对接加工技术；掌握超长滚珠丝杠传动，自动辅助支撑控制技术；掌握各种附件铣头设计与制造技术，掌握附件铣头自动抓取技术；具备设计与制造工作台移动定梁、动梁整机结构；龙门框架移动定梁、动梁整机结构；五面体加工技术；五轴联动加工技术。 ➢ 在数控龙门导轨磨机床上的先进技术有：工作台导轨双 V 自位导轨设计与控制技术；卧式磨头动静压主轴支撑控制技术、立式磨头动静压主轴支撑控制技术；X 轴液压驱动运动速度远程自动控制技术，大功率大流量液压集成控制技术；大行程液压驱动油缸对接加工技术；凸凹形磨削数控自动控制技术；横梁导轨滚动与滑动复合导轨技术，横梁双磨头运动双导轨横向运动直线度控制技术；磨削过程砂轮自动修整自动补偿、砂轮自动快速趋近功能、自适应磨削功能、恒电流自动磨削功能等自动磨削控制技术；砂轮修整两轴联动自动成型修整制造与控制技术。 	自主研发	国内领先
纳米级数 控钻铣床 技术	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 纳米级数控钻铣床是集数控技术、伺服技术、精密机械制造技术、精密测量技术于一体。该机床是基于控制特性的机床结构设计，在机床的设计阶段采用专有技术对机床的振动和热形变做详细分析，在整体设计上保证了机床的高精度。 ➢ 该机床床身采用大理石结构，采用气浮主轴，三轴采用精密滚珠丝杠传动，并用超精密光栅尺进行全闭环反馈，数控系统采用发行人自主研发的 HD-500 型数控系统。 ➢ 该产品为国际先进水平，特别适用于航空、航天、核能、军工、电子、医疗器械等行业的精密零件的高效加工。 	合作开发	国际先进

精密数控外圆磨床技术	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 该产品是从德国 Geibel 公司引进新版的全套的图纸工艺、检验标准，由发行人进行转化开发研制。 ➢ 主要针对高档汽车精密轴类零件外圆、内孔及非圆曲面，圆柱内孔及非圆内孔的高效、精密、全自动磨削而设计的，产品的规格型号及设计功能还特别照顾了不同尺寸形状的汽车轴类零件的加工需求，同时可用于冶金、军工、航空行业需要一次装夹精密全自动磨削外圆内孔端面及其它非圆内外曲面的精密轴类零件的磨削。 	引进技术、自主研发	国际先进
动静压主轴技术	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 发行人开发的动静压主轴适应于主轴高速运转的场合，可适用于大型平面磨床、龙门磨床、轧辊磨床等产品，由于动静压主轴的多项优点，提高了磨床主轴的动刚性及磨削加工精度。 ➢ 提高主轴的动刚性和静刚性，回转精度可达到 0.1μm。 ➢ 综合静压轴承和动压轴承的特点，采用多油楔、小孔内节流的新型动静压主轴结构。 	自主研发	国际先进

（四）发行人主要经营模式

1、采购模式

根据生产计划编制采购计划，公司采购部门按照比质比价原则，对主要原材料采取招标采购制度，并建立了价格、质量、数量和资金监督程序，对采购过程实行全程监督。公司与供应商保持了长期良好的合作关系，报告期内未发生重大的诉讼或纠纷。

2、生产模式

公司建立了生产部、各产品事业部、工段或班组三级生产指挥系统。生产部按照以销定产的原则，根据年、季度和月销售计划，结合生产能力综合平衡后，制定月生产计划并下达各产品事业部，各产品事业部编制相应的生产作业计划，组织安排生产。生产部设立了调度部门负责日常生产协调工作。

3、营销模式

（1）基本情况

公司采用直销方式和分地区选择经销商相结合的模式。数控机床及定制普通机床产品一般采取直销模式，定型、通用产品一般采取由经销商代理销售模式。

（2）经销商销售情况

在代理经销商营销网络方面，公司建立了以总代理制为主的销售代理体系，

包括地区总代理经销商、一般代理经销商两个层次。所有代理销售工作围绕总代理进行，以点带面，全面开发国内市场。在国际范围内也拥有一批常年稳定有实力的代理商，产品销往世界各地。

目前公司国内总代理经销商共 33 家，一般代理经销商共 60 家，销售区域覆盖了国内 20 多个省、市及台湾等周边地区以及美国、德国、巴西、印度等 10 余个海外国家和地区；发行人海外经销商共 13 家，主要为总代理经销商，分布在巴西、印度、韩国等 10 余个海外国家及香港、台湾等地区。

公司对全部经销商均实行买断式经营，直接与经销商结算货款。公司每年对总代理和一般代理经销商进行调整，实行升降级管理，进行授牌经营，并签订代理协议，协议中规定代理具体销售产品品种、规格，执行价格、年销量、售后服务等事宜。

国内经销商在国内销售公司机床时全部使用本公司品牌。公司通过国外代理商销售及国内代理商出口销售时，除江苏海外集团海通国际贸易有限公司、景宏机械进出口有限公司使用本公司品牌外，其余出口产品代理商经销公司机床时均可根据客户要求使用其他指定品牌。

(3) 销售模式构成情况

报告期内，公司数控机床产品、普通机床产品、铸件及机床配件具体销售模式的主营业务收入构成情况如下：

主要产品系列	销售模式	2009 年度		2008 年度		2007 年度	
		金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例	金额 (万元)	比例
数控机床产品	直销	44,855.40	78.42%	24,167.04	57.88%	20,300.48	51.19%
	经销	--	--	--	--	--	--
普通机床产品、铸件及机床配件	直销	9,030.13	15.79%	12,191.77	29.20%	12,261.74	30.92%
	经销	3,314.31	5.79%	5,395.66	12.92%	7,098.06	17.90%
合计		57,199.84	100.00%	41,754.47	100.00%	39,660.28	100.00%

近年来由于产品结构调整，导致公司定型、通用机床等采取经销模式的销量占比逐年下降，数控机床等采用直销模式的销量占比呈逐年上升趋势。

（五）发行人报告期主要产品产销等情况

1、发行人报告期主要产品生产能力

公司拥有数控龙门机床、加工中心、数控铣床及磨床、普通铣床、普通磨床五大类产品，每种大类产品均有不同规格、型号，目前生产的具体规格型号产品多达 150 余种。

对于数控龙门机床产品，公司基本采取订单设计生产；对于加工中心、数控铣床及磨床、普通铣床、普通磨床这几大类产品，公司采取订单式生产与备货式生产并存的方式。

由于公司生产的数控龙门机床、加工中心规格型号差异较大，致使公司无法按数量具体统计报告期内这两大类机床的生产能力。近年来，公司积极调整产品结构，重点发展数控龙门系列机床产品，并继续保持在加工中心领域的市场地位，上述两大类产品订单饱满，生产能力趋于饱和，报告期内公司数控龙门机床、加工中心的生产能力与实际产量基本一致。具体情况见本章中“八、发行人报告期主要产品产销情况/（五）发行人报告期主要产品产销等情况。”

对于数控铣床及磨床、普通铣床、普通磨床这三大类产品，由于市场需求基本稳定，且报告期内所生产的规格型号变化不大，可以按数量统计报告期内这三大类机床的生产能力。具体产能情况如下：

单位：台

机床名称	规格型号	2009 年度 产能	2008 年度 产能	2007 年度 产能
数控铣床 及磨床	S1654\S1354\S2473\S1354B\S2063	290	290	290
普通铣床	X6323\X6323A\X6323B\X6325A- B-C-D\X6330\X6333	6,600	6,600	6,600
普通磨床	M618A\M818A\M7130A\M7130H\ 7140\7150\7163\MW1432\MW142 0\M1432B\M1450\M1463\M1332\ M1350\M1363	1,600	1,600	1,600

2、发行人报告期主要产品产量及销售情况

主要产品系列	主要产品名称	项 目	2009 年度	2008 年度	2007 年度
数控机床产品	龙门机床	销售收入（万元）	36,655.67	14,831.70	10,074.34
		产量（台）	57	66	56
		其中：自制自用设备（台）	2	-	3
		销量（台）	50	57	56
		产销率	91.23%	86.36%	105.36%
	加工中心	销售收入（万元）	6,038.57	5,740.03	6,072.47
		产量（台）	75	150	135
		其中：自制自用设备（台）	-	-	1
		销量（台）	95	105	140
		产销率	126.67%	70.00%	104.44%
	数控铣床及磨床	销售收入（万元）	2,161.16	3,595.31	4,153.67
		产量（台）	40	279	289
		销量（台）	131	203	214
产销率		327.50%	72.76%	74.05%	
普通机床产品	普通铣床	销售收入（万元）	3,685.15	7,879.23	11,047.82
		产量（台）	1,559	3,541	5,620
		销量（台）	1,677	3,586	5,787
		产销率	107.57%	101.27%	102.97%
	普通磨床	销售收入（万元）	3,831.43	5,647.28	7,257.21
		产量（台）	577	1,217	1,599
		销量（台）	700	1,123	1,520
		产销率	121.32%	92.28%	95.06%

报告期内公司主要产品的实际产销率保持在较好的水平。数控龙门机床产品全部根据订单生产，2008 年末及 2009 年末因部分产成品未到交货期或处于验货阶段，故未确认该部分产品收入，报告期内数控龙门机床实际产销率为 100%。加工中心、数控铣床、磨床及普通机床产品为根据订单及市场预测备货式生产并存，受金融危机影响，2008 年下半年以来该几类产品销售有所下降，公司相应调整了产品结构，减少相关产品的备货式生产，以订单生产、消化库存为主，2009 年，这几类产品产销率有所上升，其中数控铣床及磨床尤为明显。

3、发行人产品的主要消费群体及销售价格变动情况

主要产品系列	主要产品名称	主要消费群体	销售价格变动情况	未来的变动趋势
数控机床产品	数控龙门机床	机械加工、机床制造、模具制造、汽车、铁路道枕及道叉加工、军工、航空航天等企业。适用于其铣削加工、磨削加工长度2~13米、宽度1.4~3米大型零件。	由于产品的配置及功能逐步提高、产品的规格逐渐增大，产品平均销售价格逐年增加。2008年较2007年上升44.64%；因多台CRTS II型轨道板数控龙门铣磨复合机床完工交货，2009年产品均价呈进一步上升趋势，较2008年上升181.74%。	随着产品逐渐替代进口、开拓新的应用领域，有增加新的消费群体趋势。原有的定型产品价格将会稳中有降；采用高技术、高配置、大规格的产品价格将会上升。产品平均销售价格有增加的趋势。
	加工中心	机械加工、模具制造、汽车、军工、航空航天等企业。适用于其铣削加工精度要求高、结构复杂的零件；适用于对机床的自动化程度要求高的企业。	报告期内立式加工中心产品市场竞争较激烈，产品销售价格趋于降低，但卧式加工中心产品由于国内生产厂家较少，产品畅销，价格有上升趋势，发行人此系列产品逐渐向生产新型的高速度、高精度、大规格、卧式加工中心产品方向发展，使平均销价呈上升趋势。2008年、2009年均价分别较上年上升26.05%和16.27%。	随着产品逐渐替代进口、开拓新的应用领域，有增加新的消费群体趋势。原有的定型产品价格将会稳中有降；新型的高速度、高精度、大规格的加工中心价格将会上升。产品平均销售价格有增加的趋势。
	数控铣床及磨床	机械加工、模具制造、汽车、军工、航空航天等企业。适用于对机床的要求比加工中心略低一些的企业。	报告期内产品平均销售价格有一定波动。因生产批量的增加、原有定型产品的生产成本的降低，2008年、2009年均价分别较上年下降8.76%、6.83%。	数控铣床及磨床现已成为普遍应用的数控机床，消费群体基本保持不变。因生产批量的增加、原有定型产品的生产成本的降低，产品价格随市场波动将有所下降。
普通机床产品	普通铣床	机械加工、模具制造、小型个体加工企业，国外用户。适用于需求铣削加工小型零件的企业。	报告期内产品价格呈小幅上升趋势，主要原因是原材料、配套产品及人工成本的上升。2008年均价较上年上升15.18%，2009年均价与2008年持平。	消费群体基本保持不变。因原材料、配套产品及人工成本的上升，产品平均销售价格略有增加。
	普通磨床	机械加工、模具制造、小型个体加工企业，国外用户。适用于需求外圆磨削、平面磨削加工零件的企业。	由于大规格平面磨床的产量逐渐增加，造成产品平均销售价格的增加。2008年、2009年均价分别较上年上升5.45%、8.75%。	消费群体基本保持不变。随着发行人制造大规格平面磨床所占比重的增加，产品平均销售价格有增加的趋势。

4、发行人报告期向前五名客户合计销售情况

年份	合计销售额（万元）	占营业收入的比例
2009年度	10,997.50	19.16%
2008年度	6,926.94	16.46%
2007年度	6,869.26	17.24%

报告期公司不存在向单一销售客户销售金额超过销售总额50%的情况，也不存在依赖于少数客户的情况。

（六）发行人报告期主要产品原材料和能源供应等情况

1、报告期主要原材料和能源的供应情况及价格变动趋势

(1) 原材料供应情况

公司主要产品所需的原材料主要包括铸件、数控系统、铣头、主轴、丝杠、电机等，目前供应的情况基本稳定正常。主要原材料采购价格情况参见“第六章 管理层讨论与分析”中“二/（三）/2、主要原材料价格变动对利润的影响”。

(2) 能源供应情况

公司生产所耗用的能源和动力主要有水、电、油等，均通过外购解决，供应稳定正常。最近三年，由于生产规模扩大且能源价格上升，特别是水电费单价上升，公司能源耗用及其占主营业务成本的比重逐年上升，具体情况如下：

项目	2009 年度	2008 年度	2007 年度
水电费（万元）	662.59	507.34	337.22
油耗及焦炭（万元）	614.75	167.32	141.10
合计（万元）	1,277.34	674.66	478.32
主营业务成本（万元）	37,265.63	31,388.57	31,143.89
能源占主营业务成本比例（%）	3.43	2.15	1.54

2008 年及 2009 年，油耗及焦炭的耗用增加较大，增量主要为自 2008 年 9 月纳入公司合并报表范围的子公司弘久锻铸生产所耗用。

2、发行人报告期各期向前五名供应商合计采购情况

年份	合计采购额（万元）	占采购总额的比例
2009 年度	9,892.47	27.56%
2008 年度	8,317.93	28.02%
2007 年度	7,394.40	25.27%

报告期公司不存在向单一供应商采购金额超过采购总额 50%的情况，也不存在采购严重依赖于少数供应商的情况。

(七) 发行人董事、监事、高级管理人员和核心技术人员，主要关联方或持有发行人 5%以上股份的股东在上述供应商或客户中所占的权益

公司董事、监事、其他高级管理人员和核心技术人员及其关联方或其他持有公司 5%以上股份的股东与上述供应商没有任何关联关系，也未在其中占有权益。

(八) 发行人报告期安全生产及环保情况

公司业务所属行业不属于高危险、重污染行业。

在安全生产方面，公司按照国家以及有关部委颁布的与安全生产有关的各种规章制度并结合具体生产情况，制定了健全的安全管理制度，针对生产工艺特点和使用物料特性建立了相应的事故急救预案和救援网络体系。

在环境保护方面，公司一直依照《中华人民共和国环境保护法》、《环境空气质量标准》GB3095—1996、《城市区域环境噪声标准》GB3096—93、《生活杂用水水质标准》GJ25.1—89、《粪便无害化卫生标准》GB7957—87 等国家相关规定进行环境保护工作，各项指标均符合标准。

九、发行人主要固定资产及无形资产

（一）发行人主要固定资产

1、主要固定资产

截至 2009 年 12 月 31 日，公司固定资产账面原值为 47,980.42 万元；账面净值为 39,916.50 万元，占总资产 25.80%；固定资产总体成新率为 83.19%。公司各项固定资产均处于完好状态，使用正常，未发生减值，因此未计提固定资产减值准备。具体情况如下：

单位：元

固定资产类别	固定资产原值	累计折旧	固定资产净值	成新率
房屋及建筑物	218,075,997.18	15,532,157.96	202,543,839.22	92.88%
机器设备	241,106,576.32	58,522,070.21	182,584,506.11	75.73%
运输设备	9,151,175.43	1,685,470.49	7,465,704.94	81.58%
电子设备	2,806,535.65	1,579,508.19	1,227,027.46	43.72%
其它设备	8,663,956.57	3,320,003.63	5,343,952.94	61.68%
合计	479,804,241.15	80,639,210.48	399,165,030.67	83.19%

2、主要设备

公司主要生产设备的购入时间在 2002 年 3 月发行人成立以后，成新率在 80%以上，目前均处于完好状态。截至 2009 年 12 月 31 日，公司的主要设备具体情况如下：

设备名称	原值（元）	累计折旧（元）	净值（元）	使用寿命（月）	剩余寿命（月）	所有权人及使用人
数控龙门镗铣床	13,650,000.00	1,638,000.00	12,012,000.00	120	106	发行人
数控龙门磨床	8,250,000.00	1,848,000.00	6,402,000.00	120	93	发行人
龙门导轨磨床	7,350,427.40	588,034.20	6,762,393.20	120	111	发行人
数控龙门镗铣床	6,080,000.00	680,960.00	5,399,040.00	120	107	发行人

数控龙门导轨磨床	5,811,966.12	0	5,811,966.12	120	120	发行人
龙门磨床	5,641,025.66	451,282.10	5,189,743.56	120	111	发行人
龙门铣床	5,213,675.20	417,094.00	4,796,581.20	120	111	发行人
数控龙门镗铣床	4,760,000.00	1,066,240.00	3,693,760.00	120	93	发行人
数控龙门加工中心	4,700,854.95	37,606.84	4,663,248.11	120	120	发行人
数控龙门铣床	3,885,000.00	745,920.00	3,139,080.00	120	97	发行人
数控激光切割机床	3,690,000.00	590,400.00	3,099,600.00	120	101	发行人
落地镗铣床	3,297,526.00	949,687.56	2,347,838.44	120	85	发行人
数控龙门铣床	2,950,000.00	330,400.00	2,619,600.00	120	107	发行人
数控龙门铣床	2,891,559.44	1,040,961.60	1,850,597.84	120	76	发行人
数控龙门磨床	2,800,000.00	828,800.00	1,971,200.00	120	84	发行人
数控龙门导轨磨	2,528,035.89	1,314,578.85	1,213,457.04	120	56	发行人
数控龙门铣床	2,193,057.98	812,879.12	1,380,178.86	120	74	发行人
数控钻铣床	2,175,130.65	417,625.20	1,757,505.45	120	97	发行人
卧式加工中心	2,150,000.00	309,600.00	1,840,400.00	120	103	发行人
龙门磨床	2,030,000.00	227,360.00	1,802,640.00	120	107	发行人
数控龙门镗铣床	2,020,000.00	177,760.00	1,842,240.00	120	110	发行人
数控龙门铣床	2,010,000.00	594,960.00	1,415,040.00	120	84	发行人
数控龙门铣床	2,010,000.00	594,960.00	1,415,040.00	120	84	发行人
数控龙门磨床	1,944,389.08	559,983.96	1,384,405.12	120	85	发行人
龙门铣床	1,850,000.00	162,800.00	1,687,200.00	120	110	发行人
数控龙门铣床	1,782,304.86	895,831.20	886,473.66	120	58	发行人
龙门磨床	1,735,042.74	138,803.40	1,596,239.34	120	111	发行人
数控龙门铣床	1,709,401.80	82,051.26	1,627,350.54	120	115	发行人
卧式加工中心	1,675,213.76	120,615.39	1,554,598.37	120	112	发行人
卧式加工中心	1,650,000.00	488,400.00	1,161,600.00	120	84	发行人
卧式加工中心	1,589,743.67	12,717.95	1,577,025.72	120	120	发行人
龙门磨床	1,299,145.30	103,931.60	1,195,213.70	120	111	发行人
数控镗铣床	1,268,065.45	578,237.64	689,827.81	120	64	发行人
卧式加工中心	1,240,000.00	178,560.00	1,061,440.00	120	103	发行人
加工中心	1,151,543.89	340,856.95	810,686.94	120	84	发行人
数控龙门铣床	1,114,575.95	563,408.13	551,167.82	120	58	发行人
数控龙门铣床	1,100,000.00	704,000.00	396,000.00	120	41	发行人
落地镗铣床	1,068,376.12	76,923.09	991,453.03	120	112	发行人
数控龙门磨床	1,050,687.98	403,464.00	647,223.98	120	73	发行人
数控定梁龙门铣床	3,340,227.15	632,882.34	2,707,344.81	120	96	弘久锻铸
树脂砂设备	2,689,907.38	964,703.70	1,725,203.68	120	86	弘久锻铸
数控龙门铣床	2,191,503.18	17,312.88	2,174,190.30	120	119	弘久锻铸
数控龙门铣床	1,721,417.70	13,599.20	1,707,818.50	120	119	弘久锻铸
单风胆热风冲天炉	1,150,556.00	436,604.75	713,951.25	120	86	弘久锻铸
数控龙门铣床	5,665,000.00	1,631,520.00	4,033,480.00	120	85	华控机床
数控龙门铣床	3,885,000.00	839,160.00	3,045,840.00	120	93	华控机床
龙门机床	3,236,907.79	517,905.20	2,719,002.59	120	100	华控机床
数控龙门铣床	2,312,146.78	1,107,471.84	1,204,674.94	120	61	华控机床
数控龙门导轨磨床	1,280,749.82	552,843.78	727,906.04	120	67	华控机床
数控龙门铣床	1,148,999.28	577,515.69	571,483.59	120	58	华控机床

数控龙门铣床	1,053,742.21	529,637.46	524,104.75	120	58	华控机床
合计	150,992,907.18	28,894,850.88	122,098,056.30			

上述主要设备中，由本公司所有并使用的设备原值合计 12,131.67 万元，净值合计 10,024.31 万元；由控股子公司弘久锻铸所有并使用的设备原值合计 1,109.36 万元，净值合计 902.85 万元；由控股子公司华控机床所有并使用的设备原值合计 1,858.25 万元，净值合计 1,282.65 万元。

3、房产

(1) 发行人拥有房产情况

截至 2009 年 12 月 31 日，本公司所拥有房产情况如下：

①位于威海市火炬路房产，建筑面积共计 40,491.6 平方米，均为自建取得。其中：32,841.6 平方米房产已取得威海市房地产管理局颁发的《房屋所有权证》，所有权人为本公司，其余房产所有权证正在办理中。已取得权证房产基本情况如下：

序号	房屋所有权证书号码	证书所有者	取得方式	建筑面积(平方米)	他项权利	房屋坐落位置
1	威房权证字第 2005049765 号	发行人	自建	26,365.32	自 2009 年 6 月 11 日至 2012 年 6 月 11 日抵押给威海市商业银行	威海市火炬路 305-2 号
2	威房权证字第 2005049771 号	发行人	自建	6,476.28	自 2009 年 6 月 11 日至 2012 年 6 月 11 日抵押给威海市商业银行	威海市火炬路 307 号

②本公司于 2005 年 3 月取得在威海经济技术开发区环山路西 137,060 平方米土地使用权，并开始分阶段逐步建设。目前已取得权证的房产基本情况如下：

序号	房屋所有权证书号码	证书所有者	取得方式	建筑面积(平方米)	他项权利	房屋坐落位置
1	威房权证字第 2007025053 号	发行人	自建	13,408.70	自 2008 年 9 月 8 日至 2010 年 9 月 7 日抵押给中国银行股份有限公司威海高新支行	威海市环山路 698-1 号
2	威房权证字第 2007025061 号	发行人	自建	9,263.84		威海市环山路 698-3 号
3	威房权证字第 2007025063 号	发行人	自建	15,950.21		威海市环山路 698-5 号
4	威房权证字第 2007025070 号	发行人	自建	11,701.48		威海市环山路 698-4 号
5	威房权证字第 2007025084 号	发行人	自建	5,861.34		威海市环山路 698-9 号
6	威房权证字第 2007025089 号	发行人	自建	4,818.08	--	威海市环山路 698-10 号

③位于上海市西康路 1068 号房产，建筑面积 159.72 平方米，公司已取得上海

市房屋土地资源管理局颁发的[沪房地普字（2005）第009549号]《上海市房地产权证》，系购买取得。

④本公司于2009年7月取得位于威海市环山路西东山口村北26,675.0平方米土地使用权（威经技区国用（2009）Z-017号）及其该宗土地上建筑面积7,072.14平方米的房产（威海市环山路692-1号），公司已取得威海市房地产管理局颁发的[威房权证字第2009021047号]《威海市房地产权证》，系购买取得。

⑤本公司于2009年8月购买取得位于威海市环山路西东山口村北26,675.0平方米土地使用权（威经技区国用（2009）第Z-024号）及其该宗土地上建筑面积为10,388平方米的地上建筑物，目前相关房屋产权证正在办理过程中。

（2）发行人子公司拥有房产情况

截至2009年12月31日，子公司弘久锻铸拥有位于荣成市人和镇北院产村房产，建筑面积42,978平方米，弘久锻铸已取得荣成市房地产管理局颁发的[（荣）房权证镇字第500001001号]《房屋所有权证》。

（3）发行人拥有的房屋建筑物在发行人及其下属企业的分布情况

威海市火炬路 305-2 号房产、威海市火炬路 307 号房产主要为本公司在威海高技术产业开发区的生产厂房、办公、研发、辅助综合楼；威海经济技术开发区环山路 698 号的房产主要为本公司在威海经济技术开发区的办公、研发楼、生产厂房、辅助综合楼。控股子公司华控电工、华控机床、原创主轴向本公司租赁了部分厂房、办公用房作为生产经营场地。具体情况汇总如下：

使用主体	使用地点及使用面积	使用方式
本公司	威海市火炬路 305-2 号（21,788 平方米） 威海市火炬路 307 号（6,476.28 平方米） 威海经济技术开发区环山路 698 号（50,862 平方米） 威海市环山路 692-1 号（7,072.14 平方米）	自用
华控电工	威海市火炬路 305-2 号（1,205 平方米）	向发行人租赁 年租金 6 万元
华控机床	威海市火炬路 305-2 号（10,260.32 平方米） 威海经济技术开发区环山路 698 号（23,747 平方米）	向发行人租赁 年租金 180 万元
原创主轴	上海市西康路 1068 号（159.72 平方米）	向发行人租赁，自 2009 年 9 月 26 日起，无偿使用 2 年
弘久锻铸	荣成市人和镇北院产村（42,978 平方米）	自用

（二）发行人主要无形资产

截至 2009 年 12 月 31 日，公司拥有的无形资产账面价值 14,432.19 万元，占总资产的 9.33%。具体情况如下：

项目名称	取得方式	原值（元）	账面价值（元）	尚可使用期限（月）
用友软件	购入	87,280.00	20,837.57	31
高区土地使用权	购入	9,148,388.74	8,142,066.23	534
经区土地使用权	购入	8,680,204.00	7,927,919.97	548
立式加工中心 2APCS	购入	749,129.59	380,807.38	61
码盘	接受投资	1,350,000.00	641,250.00	57
环山路 692 号土地使用权	购入	10,920,861.00	10,783,615.01	550
环山路 698 号西土地使用权	购入	8,295,960.00	8,213,000.40	594
华东重工土地使用权	购入	69,452,323.20	68,757,799.98	594
环山路西东山口村北土地	购入	10,858,385.10	10,762,968.70	564
华东重工二期土地使用权	购入	28,884,212.16	28,691,650.76	596
合计		148,426,743.79	144,321,916.00	

公司主要无形资产情况如下：

1、土地使用权


截至 2009 年 12 月 31 日，发行人共拥有 6 宗土地使用权，发行人控股子公司弘久锻铸拥有 1 宗土地使用权、华东重工拥有 2 宗土地使用权，均以出让或转让方式获得，具体情况如下：

序号	国有土地使用权证号	证书所有者	权利期限/终止日期	取得方式	面积（平方米）	他项权利	土地坐落位置
1	威高国用（2005）第 71 号	发行人	2054 年 6 月 21 日	出让	54,829.3	自 2009 年 6 月 11 日至 2012 年 6 月 11 日抵押给威海市商业银行	威海市火炬路东侧、营口路南侧
2	威经技区国用（2005）第 2486 号	发行人	2056 年 6 月 18 日	出让	72,856.0	自 2007 年 7 月 27 日至 2010 年 7 月 26 日抵押给中国银行股份有限公司威海高新支行	威海市环山路西、东山口村
3	威经技区国用（2005）第 2487 号	发行人	2056 年 6 月 18 日	出让	64,204.0	自 2007 年 7 月 27 日至 2010 年 7 月 26 日抵押给中国银行股份有限公司威海高新支行	威海市环山路西、东山口村
4	威经技区国用（2009）D-050 号	发行人	2059 年 6 月 11 日	出让	26,451.0	--	威海市经区东山口村北
5	威经技区国用（2009）Z-017 号	发行人	2055 年 10 月 19 日	转让	26,675.0	--	威海市环山路西、东山口村北

6	威经技区国用(2009)第Z-024号	发行人	2056年12月19日	出让	26,675.0	--	威海市环山路西、东山口村北
7	荣国用(2005)第120010号	弘久锻铸	2054年6月20日	出让	58,000	--	荣成市人和镇北院产村
8	威经技区国用(2009)D-062号	华东重工	2059年6月4日	出让	234,130.0	自2009年9月17日至2016年9月14日抵押给中国银行股份有限公司威海高新支行	威海市经区崮山镇济钢启跃南
9	威经技区国用(2009)D-070号	华东重工	2059年8月30日	出让	97,169.0	--	威海市经区崮山镇百圣源南

2、商标

截至2009年12月31日,公司拥有2项国内注册商标,控股子公司华控电工拥有1项国内注册商标。具体情况如下:

序号	商标名称	商标注册证号	证书所有者	核定使用商品	权利期限
1	HDCNC	3379406	本公司	第9类:计算机器;计算机;数据处理设备;计算机周边设备;微处理机;智能卡(集成电路卡);中心加工装置;信息处理机;测量仪器;测量器械和仪器	2004年3月14日至2014年3月13日
2	HDCNC	3379407	本公司	第7类:铣床;车床;镗床;刨床;车刀;铣刀;切削工具;精加工机器;磨床;机械加工装置	2004年7月7日至2014年7月6日
3		4127871	华控电工	第9类:磁编码器;整流用电力装置;编码器;伺服驱动器	2006年10月14日至2016年10月13日

公司控股子公司华东重工如下商标注册申请已经商标局受理:

序号	商标	申请人	申请日期	申请号	类别
1	EASTERN HEAVY及图案	华东重工	2009年12月9日	7900106	7
2	EASTERN HEAVY及图案	华东重工	2009年12月9日	7900146	9
3	EASTERN HEAVY及图案	华东重工	2009年12月14日	7911810	11

3、专利

(1) 已取得专利

截至2009年12月31日,公司及其控股子公司共计拥有28项专利,具体情况如下:

序号	专利名称	专利号	专利所有者	专利类型	专利申请日	权利期限	取得方式
1	主轴温度控制循环冷却装置	ZL200410024326.4	发行人	发明	2004年6月14日	二十年	原始取得

2	四传感器式编码装置	ZL200410024190.7	华控电工	发明	2004年6月3日	二十年	原始取得
3	三传感器式编码装置	ZL200410024191.1	华控电工	发明	2004年6月3日	二十年	原始取得
4	四传感器式编码器的存储器写入器	ZL200410024196.4	华控电工	发明	2004年6月3日	二十年	原始取得
5	三传感器式编码器的存储器写入器	ZL200410024197.9	华控电工	发明	2004年6月3日	二十年	原始取得
6	六传感器式编码器的存储器写入器	ZL200410024198.3	华控电工	发明	2004年6月3日	二十年	原始取得
7	三传感器式编码器	ZL200410024194.5	华控电工	发明	2004年6月3日	二十年	原始取得
8	数控机床工作台分度装置	ZL200410023519.8	发行人、烟台环球机床附件集团有限公司	发明	2004年1月12日	二十年	原始取得
9	机床用刀盘	ZL200620082810.7	发行人、和仁精密	实用新型	2006年4月5日	十年	原始取得
10	机床用温度控制装置	ZL200520087505.2	发行人	实用新型	2005年9月23日	十年	原始取得
11	机床用刀具自动更换装置	ZL200520087506.7	发行人	实用新型	2005年9月23日	十年	原始取得
12	机床用平行移动式自动工具交换装置	ZL200520087454.3	发行人	实用新型	2005年9月25日	十年	原始取得
13	机床用自动更换工具装置	ZL200410023832.1	发行人	发明	2004年3月25日	二十年	原始取得
14	六传感器式编码器	ZL200410024195.X	华控电工	发明	2004年6月3日	二十年	原始取得
15	四传感器式编码器	ZL 00410024193.0	华控电工	发明	2004年6月3日	二十年	原始取得
16	六传感器式编码装置	ZL 00410024192.6	华控电工	发明	2004年6月3日	二十年	原始取得
17	机床自动工具交换装置	ZL200610043482.4	发行人	发明	2006年4月5日	二十年	原始取得
18	机床主轴卡刀整体式弹簧卡爪	ZL200720159578.7	发行人	实用新型	2007年12月21日	十年	原始取得
19	具有 A、C 回转轴的卧式周边磨头结构	ZL200720030575.3	发行人	实用新型	2007年12月21日	十年	原始取得
20	横向溜板用导轨卸荷装置	ZL200720030573.4	发行人	实用新型	2007年12月21日	十年	原始取得
21	机床用微调盘铣刀装置	ZL200720159574.9	发行人	实用新型	2007年12月21日	十年	原始取得
22	工作台齿形链传动装置	ZL200720159575.3	发行人	实用新型	2007年12月21日	十年	原始取得
23	柔性丝杠装置	ZL200720159576.8	发行人	实用新型	2007年12月21日	十年	原始取得
24	机床微调盘铣刀装置	ZL200720159579.1	发行人	实用新型	2007年12月21日	十年	原始取得
25	机床的结构方式	ZL200510042395.2	发行人	发明	2005年2月4日	二十年	原始取得
26	机床用环形齿圈传动装置	ZL200720030574.9	发行人	实用新型	2007年12月21日	十年	原始取得
27	机床水平丝杆油压支撑装置	ZL200720159577.2	发行人	实用新型	2007年12月21日	十年	原始取得

28	码盘	ZL200410013596.5	华控电工	发明	2004年3月3日	二十年	投资取得
----	----	------------------	------	----	-----------	-----	------

(2) 已申请、受理专利

截至 2009 年 12 月 31 日，本公司及其控股子公司已申请、受理专利具体情况如下：

序号	专利名称	申请人	申请专利号	专利类型
1	横向丝杆气压支撑装置	发行人	200910252269.8	发明
2	数字编码器在线检测装置	发行人	200910252274.9	发明
3	砂轮架可沿 Z1、Z2、X、B 轴运动的磨床	发行人	200910252282.3	发明
4	可调式盘铣刀具	发行人	200910252285.7	发明
5	内孔磨头架主轴的刹车锁轴装置	发行人	200910252284.2	发明
6	机床 X 轴传动齿轮箱消背隙装置	发行人	200910252275.3	发明
7	延伸铣头的自动拉刀装置	发行人	200910252287.6	发明
8	立式动静压电主轴	发行人	200910252283.8	发明
9	工作台浮动导轨装置	发行人	200910252289.5	发明
10	垂直滑枕导轨装置	发行人	200910252277.2	发明
11	数控龙门磨床 X 轴用油缸	发行人	200910252286.1	发明
12	水平丝杠支撑装置	发行人	200910252272.X	发明
13	自锁式螺母	发行人	200910252273.4	发明
14	环形齿圈装置	发行人	200910252279.1	发明
15	横梁防撞装置	发行人	200910252267.9	发明
16	防跌落保险装置	发行人	200910252270	发明
17	工件自动调平、夹紧工作台	发行人	200910252278.7	发明
18	滚动镶条	发行人	200910252271.5	发明
19	浮动式龙门框架移动装置	发行人	200910252276.8	发明
20	机床垫铁调平装置	发行人	200910252281.9	发明
21	横向丝杆机械支撑装置	发行人	200910252268.3	发明
22	轴向变量柱塞泵	发行人	200910252288	发明
23	机床主轴用打刀反扣装置	发行人	200910252280.4	发明
24	双层立卧加工中心机床	发行人	200910246735.1	发明
25	浮动式龙门框架移动装置	发行人	200920277121.5	实用新型
26	横向丝杆机械支撑装置	发行人	200920277124.9	实用新型
27	防跌落保险装置	发行人	200920277114.5	实用新型
28	水平丝杠支撑装置	发行人	200920277116.4	实用新型
29	垂直滑枕导轨装置	发行人	200920277120	实用新型
30	滚动镶条	发行人	200920277115.X	实用新型
31	自锁式螺母	发行人	200920277117.9	实用新型
32	机床垫铁调平装置	发行人	200920277127.2	实用新型
33	内孔磨头架主轴的刹车锁轴装置	发行人	200920277130.4	实用新型
34	立式动静压电主轴	发行人	200920277129.1	实用新型
35	横梁防撞装置	发行人	200920277123.4	实用新型
36	可调式盘铣刀具	发行人	200920277131.9	实用新型
37	数控龙门磨床 X 轴用油缸	发行人	200920277132.3	实用新型
38	横向丝杆气压支撑装置	发行人	200920277125.3	实用新型
39	环形齿圈装置	发行人	200920277126.8	实用新型
40	延伸铣头的自动拉刀装置	发行人	200920277133.8	实用新型
41	数字编码器在线检测装置	发行人	200920277118.3	实用新型
42	数控滚齿机用电动机	发行人	200920277135.7	实用新型
43	轴向变量柱塞泵	发行人	200920277134.2	实用新型
44	机床 X 轴传动齿轮箱消背隙装置	发行人	200920277119.8	实用新型

45	工作台浮动导轨装置	发行人	200920277122.X	实用新型
46	工件自动调平、夹紧工作台	发行人	200920277112.6	实用新型
47	机床主轴用打刀反扣装置	发行人	200920277113	实用新型
48	双层立卧加工中心机床	发行人	200920258900	实用新型
49	砂轮架可沿 Z1、Z2、X、B 轴运动的磨床	发行人	200920277128.7	实用新型
50	机床用双面夹紧装置	发行人	200920313175.8	实用新型
51	机床用刀具自动更换装置	华东重工	200920268583	实用新型
52	机床用刀具自动更换装置	华东重工	200910208926.9	发明
53	机床附件头库用分度装置	华东重工	200920315461.2	实用新型
54	工作台齿形链传动装置	发行人	200710114540.2	发明
55	柔性丝杆装置	发行人	200710114539.X	发明
56	机床水平丝杆液压支撑装置	发行人	200710114538.5	发明
57	机床主轴卡刀整体式弹簧卡爪	发行人	200710114537	发明
58	具有 A、C 回转轴的卧式周边磨头结构	发行人	200710114536.6	发明
59	机床用环形齿圈传动装置	发行人	200710114535.1	发明
60	横向溜板用导轨卸荷装置	发行人	200710114533.2	发明
61	机床微调盘铣刀装置	发行人	200710114532.8	发明
62	机床用微调盘铣刀装置	发行人	200710114531.3	发明
63	机床用刀具自动更换装置	发行人	200510044865.9	发明
64	机床用平行移动式自动工具交换装置	发行人	200510044812.7	发明
65	机床的运动导轨	发行人	200510042396.7	发明
66	机床的结构方式	发行人	200510042394.8	发明

4、计算机软件著作权

截至 2009 年 12 月 31 日，公司拥有三项计算机软件的著作权：

序号	名称	证书编号	所有者	取得方式	获得时间
1	HD500 五轴联动数控系统 V1.0	软著登字第 052141 号	发行人	原始取得	2006 年 4 月 14 日
2	基于西门子 840D 系统二型轨道板 (CRTS) 磨削控制软件	软著登字第 0188615 号	发行人	原始取得	2010 年 1 月 5 日
3	二型轨道板 (CRTS) 生产管理 系统软件	软著登字第 0188616 号	发行人	原始取得	2010 年 1 月 5 日

十、发行人拥有的特许经营权的情况

公司无特许经营权。

十一、发行人自上市以来历次筹资、派现及净资产额变化情况

公司自上市以来，除首次公开发行股票募集资金外，未进行其他再融资活动，公司派现及净资产变化情况如下：

首发前最近一期末归属于公司股东的净资产额（万元）	18,947.89		
历次筹资情况	发行时间	发行类别	筹资净额（万元）
	2008年6月	首发	27,200.20
首发后累计派现金额（万元）	1,200		
本次发行前最近一期末归属于公司股东的净资产额（万元）	60,716.57		

十二、最近三年发行人及其控股股东、实际控制人所作出的重要承诺及其履行情况

（一）关于所持股份限售的承诺

公司控股股东、实际控制人汤世贤、高鹤鸣、李壮、刘传金作出了关于所持股份限售的承诺，具体情况参见本章“一、公司股本总额及前十名股东持股情况”相关内容。

（二）避免同业竞争的承诺

公司控股股东、实际控制人汤世贤、高鹤鸣、李壮、刘传金在其出具的《避免同业竞争承诺函》中就避免同业竞争作出如下承诺：其目前未开展数控机床、数控机床关键功能部件（数控系统、编码器、高速精密机床主轴、刀库等）及普通铣床、普通磨床等业务，将来也不以任何方式（包括但不限于单独经营、通过合资经营或拥有另一公司或企业的股份及其他权益）直接或间接参与任何与发行人主营业务构成同业竞争的业务或活动；如其或其所控制的企业获得的商业机会与发行人主营业务发生同业竞争或可能发生同业竞争的，其将立即通知发行人，尽力将该商业机会给予发行人，以确保发行人及其全体股东利益不受损害。

（三）承诺履行情况

截至本招股意向书签署日，公司控股股东及实际控制人均遵守其所做的各项承诺，未出现违反承诺的情况。

十三、发行人股利分配政策

（一）发行人股利分配一般政策

根据《公司法》和《公司章程》相关规定，公司在缴纳所得税后的利润按下列顺序分配：弥补上一年度的亏损；提取法定公积金百分之十；提取任意盈余公积金；支付股东股利。

公司法定公积金累计额达公司注册资本的百分之五十以上时，可不再提取。提取法定公积金后是否提取任意盈余公积金由股东大会决定。公司不在弥补公司亏损和提取法定公积金之前向股东分配利润。

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 2 个月内完成股利（或股份）的派发事项。

公司可以采取现金或者股票方式分配股利，可以进行中期现金分红。公司的利润分配政策应保持连续性和稳定性。

（二）本次股票发行完成前滚存利润的分配政策

经公司 2008 年度股东大会决议，本次增发 A 股完成后，公司新老股东将共享本次发行前的滚存未分配利润。

十四、发行人现任董事、监事、高级管理人员基本情况

（一）董事、监事、高级管理人员简历

1、董事会成员简历

汤世贤先生，中国国籍，1959 年生，大学学历。1985 年度被评为“烟台市劳动模范”；2004 年度荣获“第五届威海市优秀企业家称号”；2005 年、2006 年、2007 年和 2008 年连续四年被评为“威海最具影响力经济年度人物”、“中国机床行业国内企业十大风云人物”；2005 年、2006 年连续两年被授予“中国工业经济年度十大杰出人物”；2007 年被威海市政府授予“威海市创业明星”；2008 年被中国管理科学研究院授予“建设创新型国家领袖企业家”。曾任威海量具总厂计算机室主任、厂长助理、副厂长，威海机床厂厂长，威海机床厂有限公司董事长兼总经理，威海华东数控有限公司董事长兼总经理。现任本公司董事长兼总经理、华控电工董事长、华控机床董事长、华东重工董事长、原创主轴董事长、弘久锻铸董事长。其担任本公司董事任期为 2007 年 12 月至 2010 年 12 月。

邵乐天先生，中国国籍，1954 年生，硕士研究生学历。曾任山东省国际信托投资公司总经理办公室主任、研究发展部经理，鲁信实业集团副总经理，鲁信投资集团常务副总经理。现任本公司副董事长，山东省高新技术投资有限公司副

总经理。其担任本公司董事任期为 2007 年 12 月至 2010 年 12 月。

李田先生，中国国籍，1972 年生，博士研究生学历，高级工程师。曾任山东省高新技术投资有限公司创业投资二部高级业务经理。现任本公司董事，山东省高新技术投资有限公司创业投资部投资总监。其担任本公司董事任期为 2007 年 12 月至 2010 年 12 月。

高鹤鸣先生，中国国籍，1962 年生，大专学历。曾任威海机床厂车间主任、质检科科长、厂办主任，威海机床厂有限公司董事长，威海华东数控有限公司董事兼副总经理。现任本公司董事兼副总经理、华控机床董事、弘久锻铸董事。其担任本公司董事任期为 2007 年 12 月至 2010 年 12 月。

于成廷先生，中国国籍，1940 年生，大专学历。曾任北京机床厂工艺、设计科长、副厂长、厂长，美国好多公司总经理，国家机械委机床司副司长，机械电子工业部机床司副司长，机械部机械基础装备司副司长、司长，山东威达机械股份有限公司独立董事。现任本公司独立董事，中国机床工具工业协会高级顾问、秘书长（总干事长）、常务副理事长、党支部书记。其担任本公司独立董事任期为 2007 年 12 月至 2010 年 12 月。

王玉中先生，中国国籍，1940 年生，大专学历。曾任枣庄市教育局科员、秘书，枣庄市政府办公室副主任，枣庄市台儿庄区区长，枣庄市市中区区委书记，枣庄市副市长，山东省委副秘书长、省委政策研究室主任、山东华鲁集团公司党委书记，山东省人大常委会常委，山东大学经济学院等多所院校客座教授。现任本公司独立董事，山东黄金矿业股份有限公司独立董事，山东省决策咨询学会会长，山东省县域经济研究会会长，山东省企业集团海外发展促进会副会长，枣庄市人民政府经济顾问，华夏银行济南分行顾问。其担任本公司独立董事任期为 2007 年 12 月至 2010 年 12 月。

任辉先生，中国国籍，1945 年生，大学学历，注册会计师，博士生导师，享受国务院政府特殊津贴。曾任山东经济学院会计系主任，山东经济学院副院长、党委副书记、院长。现任本公司独立董事，教育部高等学校公共管理类教学指导委员会委员，山东省会计学副会长，山东省数量经济学会会长，山东省审计学会副会长，山东省金融学会副会长，山东省人力资源学会副会长，山东省政府参事。其担任本公司独立董事任期为 2007 年 12 月至 2010 年 12 月。

杨晨辉先生，中国国籍，1972 年生，管理学博士，中国注册会计师协会非执业会员。曾任中国注册会计师协会培训部、注册部干部，注册部副主任，综合

部副主任，继续教育部副主任（主持工作）。2004年至2005年，经中组部、团中央选派，作为“赴西部博士服务团”成员，挂职于宁夏回族自治区财政厅，任厅长助理、党组成员。现任本公司独立董事，中国注册会计师协会继续教育部主任。其担任本公司独立董事任期为2007年12月至2010年12月。

刘庆林先生，中国国籍，1963年生，管理学博士。现任本公司独立董事，山东大学经济学院教授、博士生导师，山东大学世界经济研究所所长，山东大学山东发展研究院常务副院长，中国世界经济学会理事，山东青年学者联合会常务理事，山东商业经济学会理事以及山东价格学会理事。其担任本公司独立董事任期为2007年12月至2010年12月。

2、监事会成员简历

刘传金先生，中国国籍，1965年生，大学学历，高级工程师。曾任威海机床厂磨床厂技术副厂长，威海机床厂有限公司监事、机械设计室主任。现任本公司监事会主席、技术中心主任、华控机床监事、原创主轴监事。其担任本公司监事会主席任期为2007年12月至2010年12月。

杨勇利先生，中国国籍，1970年生，硕士研究生学历，高级经济师。曾任山东省国际信托投资公司电脑工程部业务经理，山东省高新技术投资有限公司创业投资二部高级业务经理。现任本公司监事，山东省高新技术投资有限公司创业投资部高级业务经理。其担任本公司监事任期为2007年12月至2010年12月。

毛维顺先生，中国国籍，1962年生，大学学历，高级工程师。曾任济南一机床集团有限公司技术员、技术部设计室主任。现任本公司职工代表监事、技术中心主任。其担任本公司监事任期为2007年12月至2010年12月。

3、高级管理人员简历

汤世贤先生，总经理，详见董事会成员简历。

高鹤鸣先生，副总经理，详见董事会成员简历。

尹向东先生，中国国籍，1946年出生，硕士学位，高级经济师，教授级高级工程师。曾任桂林机床股份有限公司董事长、党委书记、广西技术中心和广西数控铣床及加工中心工程技术研究中心主任等职务，并兼任中国机床工具工业协会常务理事，铣床分会副理事长。现任本公司常务副总经理、弘久锻铸董事。其担任本公司常务副总经理任期为2008年10月至2010年12月。

李壮先生，中国国籍，1971年生，大专学历。曾任威海机床厂销售科科长、

副厂长，威海机床厂有限公司董事兼副总经理，威海华东数控有限公司董事兼副总经理，本公司董事。现任本公司副总经理，任期为 2007 年 12 月至 2010 年 12 月。

王明山先生，中国国籍，1965 年生，大专学历，会计师，注册会计师。曾任佳木斯冷冻总厂财务科长，威海金珠车辆内饰件有限公司财务科长，威海华东数控有限公司财务部长，本公司董事。现任本公司董事会秘书、副总经理、财务总监、华东重工董事。其担任本公司董事会秘书、副总经理、财务总监任期为 2007 年 12 月至 2010 年 12 月。

(二) 董事、监事、高级管理人员兼职情况

姓名	兼职单位	职务	与发行人关联关系
汤世贤	威海华控电工有限公司	董事长兼总经理	控股子公司
	威海华东数控机床有限公司	董事长	控股子公司
	威海华东重工有限公司	董事长	控股子公司
	上海原创精密机床主轴有限公司	董事长	控股子公司
	荣成市弘久锻铸有限公司	董事长	控股子公司
邵乐天	山东省高新技术投资有限公司	副总经理	股东
李 田	山东省高新技术投资有限公司	创业投资部投资总监	股东
高鹤鸣	威海华东数控机床有限公司	董事	控股子公司
	荣成市弘久锻铸有限公司	董事	控股子公司
王玉中	山东黄金矿业股份有限公司	独立董事	-
	华夏银行济南分行	顾问	-
刘传金	威海华东数控机床有限公司	监事	控股子公司
	上海原创精密机床主轴有限公司	监事	控股子公司
杨勇利	山东省高新技术投资有限公司	创业投资部高级业务经理	股东
尹向东	荣成市弘久锻铸有限公司	董事	控股子公司
王明山	威海华东重工有限公司	董事	控股子公司

(三) 董事、监事、高级管理人员薪酬及持有发行人股份情况

姓名	在发行人处任职	2009 年度 在发行人处薪酬（万元）	截至目前的 持股数量（股）
汤世贤	董事长兼总经理	22.37	25,680,733
邵乐天	副董事长	-	-
李 田	董事	-	-
高鹤鸣	董事兼副总经理	16.97	13,438,820
于成廷	独立董事	4.00	-
王玉中	独立董事	4.00	-
任 辉	独立董事	4.00	-
杨晨辉	独立董事	4.00	-
刘庆林	独立董事	4.00	-
刘传金	监事会主席	7.74	4,574,387
杨勇利	监事	-	-
毛维顺	职工代表监事	8.05	-
尹向东	常务副总经理	20.10	-
李 壮	副总经理	13.72	4,727,481
王明山	董事会秘书/副总经理/财务总监	15.48	-

（四）管理层激励情况

公司董事会薪酬与考核委员会负责对高级管理人员的工作能力、履职情况、责任目标完成情况等进行年终考评，公司建立了公司高级管理人员绩效考评体系和薪酬制度以加强对公司高级管理人员的激励与考核。截至本招股意向书签署日，本公司未实施股权激励等其他激励计划。

第四章 同业竞争和关联交易

一、同业竞争

(一) 同业竞争情况

目前，除持有本公司股权外，公司控股股东、实际控制人汤世贤、高鹤鸣、李壮及刘传金没有控股、参股其他公司，没有经营与本公司及控股子公司相同或相似的业务。

除发行人控股股东、实际控制人外，其他持有公司 5%以上股份的其他股东为高新投资和顺迪投资。高新投资目前主要经营业务为对外投资及资本运营（不含金融业务），投资管理及咨询，上市公司策划，高新投资未从事机床生产经营业务。顺迪投资目前主要经营业务为对中小企业贷款、票据贴现、融资租赁、合同履行、财产保全、工程履约、工程建设合同及个人消费贷款提供担保；对外投资；经济信息咨询；企业投资策划、咨询，顺迪投资未从事机床生产经营业务。

基于以上情况，公司控股股东、实际控制人及持有公司股份 5%以上的主要法人股东高新投资、顺迪投资均不从事与发行人相同、相似或构成竞争的业务，不存在同业竞争的情况。

(二) 实际控制人、股东出具的避免同业竞争承诺

为了避免未来可能的同业竞争，公司股东汤世贤、高鹤鸣、李壮及刘传金、高新投资、顺迪投资已向公司出具了《避免同业竞争承诺函》。

汤世贤、高鹤鸣、李壮及刘传金分别承诺：其目前未开展数控机床、数控机床关键功能部件（数控系统、编码器、高速精密机床主轴、刀库等）及普通铣床、普通磨床等业务，将来也不以任何方式（包括但不限于单独经营、通过合资经营或拥有另一公司或企业的股份及其他权益）直接或间接参与任何与发行人主营业务构成同业竞争的业务或活动；如其或其所控制的企业获得的商业机会与发行人主营业务发生同业竞争或可能发生同业竞争的，其将立即通知发行人，尽力将该商业机会给予发行人，以确保发行人及其全体股东利益不受损害。

高新投资承诺：其目前未开展数控机床、数控机床关键功能部件（数控系统、编码器、高速精密机床主轴、刀库等）及普通铣床、普通磨床等业务，将来也不以任何方式（包括但不限于单独经营、通过合资经营或拥有另一公

司或企业的股份及其他权益）直接或间接参与任何与发行人主营业务构成同业竞争的业务或活动。

顺迪投资承诺：其并未开展数控机床、数控机床关键功能部件（数控系统、编码器、高速精密机床主轴、刀库等）及普通铣床、普通磨床等业务，将来也不会开展与发行人主营业务构成同业竞争的业务或活动。

（三）独立董事意见

独立董事对于公司同业竞争问题发表了如下意见：“公司与‘一致行动人’、实际控制人汤世贤、高鹤鸣、李壮及刘传金之间不存在同业竞争；与股东高新投资、顺迪投资不存在同业竞争；控股股东和实际控制人有关避免同业竞争的承诺和措施是有效的。”

二、关联方及关联关系

（一）关联方与关联关系

1、存在控制关系的关联方

名称	与发行人的关系
一致行动人：汤世贤、高鹤鸣、李壮及刘传金	控股股东、实际控制人
华控电工	控股子公司
原创主轴	控股子公司
华控机床	控股子公司
弘久锻铸	控股子公司
华东重工	控股子公司

2、不存在控制关系的关联方

企业名称	与发行人的关系
高新投资	股东
顺迪投资	股东
和仁精密 ^注	联营企业

注：和仁精密已于2009年10月28日清算，注销手续尚在办理中。

（二）董事、监事、高级管理人员及核心技术人员在关联方任职情况

姓名	兼职单位	职务	与发行人关联关系
汤世贤	华控电工	董事长兼总经理	控股子公司
	华控机床	董事长	控股子公司
	华东重工	董事长	控股子公司
	原创主轴	董事长	控股子公司
	弘久锻铸	董事长	控股子公司

邵乐天	高新投资	副总经理	股东
李 田	高新投资	创业投资部投资总监	股东
高鹤鸣	华控机床	董事	控股子公司
	弘久锻铸	董事	控股子公司
刘传金	华控机床	监事	控股子公司
	原创主轴	监事	控股子公司
杨勇利	高新投资	创业投资部高级业务经理	股东
尹向东	弘久锻铸	董事	控股子公司
王明山	华东重工	董事	控股子公司

除上述人员外，发行人其他董事、监事、高级管理人员和核心技术人员均未在关联方单位任职。

三、关联交易

(一) 报告期经常性关联交易事项

2006年7月1日，公司与和仁精密签订《租赁协议》，和仁精密租赁使用本公司位于威海市高区火炬路305号厂房，面积为762平方米，租赁期限自2006年7月1日至2006年12月31日，租金总额为3.048万元。2007年1月1日，公司与和仁精密就上述租赁续签《租赁协议》，租赁期限自2007年1月1日至2007年12月31日，租金总额为6.096万元。该房产续租至2008年第一季度末，一季度租金为1.524万元。上述房租已支付完毕，之后未再续租。

报告期内，关联方向公司租赁房屋的面积、金额较小，租赁价格系按市场原则确定，对发行人的财务状况及经营成果无重大影响。

(二) 报告期偶发性关联交易事项

报告期内，发行人偶发性关联交易均为关联方向发行人及其控股子公司提供委托贷款，具体情况如下：

1、2006年12月12日，控股子公司华控机床与山东省国际信托投资有限公司签定《委托贷款借款合同》，山东省国际信托投资有限公司接受公司股东高新投资的委托向华控机床发放900万元的流动资金贷款，年利率8.5%（含委托费），期限自2006年12月15日起至2007年6月15日止。2006年12月12日，公司与山东省国际信托投资有限公司签定《保证合同》，公司为此项借款提供连带责任保证，保证期间为贷款到期之日起两年。上述关联交易已经公司2006年第二次临时股东大会审议通过。上述合同现已到期履行完毕。

2、2007年6月7日，控股子公司华控机床与招商银行股份有限公司济南分行签订《委托贷款借款合同》，该行接受公司股东高新投资委托向华控机床发放900万元的委托贷款，年利率8.5%，期限自2007年6月7日至2008年6月6日。2007年6月7日，公司与招商银行股份有限公司济南分行签订《不可撤销担保书》，公司为此项借款提供连带责任保证，保证期间为担保书生效之日起至借款合同履行期限届满起另加两年。上述关联交易已经公司2007年第一次临时股东大会审议通过。上述合同现已到期履行完毕。

3、2007年6月20日，公司与山东省国际信托投资有限公司签订《委托贷款借款合同》，山东省国际信托投资有限公司接受公司股东高新投资委托，向公司发放1,000万元的委托贷款，年利率8%，期限自2007年6月20日至2010年4月19日。上述关联交易已经发行人2007年第一次临时股东大会审议通过。该笔委托贷款已提前归还完毕。

上述关联交易是高新投资将其自有资金有偿提供给本公司及控股子公司华控机床使用，以满足公司及华控机床生产经营的资金需求，委托贷款利率为参考同期银行贷款利率并考虑委托贷款费用协商确定。公司同期向银行贷款的年利率水平为7%左右。

4、关联方应收、应付款项余额

报告期各期末，公司与关联方往来余额情况如下：

单位：万元

项 目	2009年12月31日		2008年12月31日		2007年12月31日	
	金额	占该项目比例	金额	占该项目比例	金额	占该项目比例
应付账款						
和仁精密	--	--	0.46	0.00%	8.13	0.22%
其他应收款						
和仁精密	--	--	-	-	6.15	0.19%
其他应付款						
和仁精密	--	--	40.66	2.29%	-	-

截至2008年12月31日，发行人对关联方的应付账款余额为0.46万元，无应收关联方的其他应收款，对关联方的其他应付款余额为40.66万元；由于和仁精密因经营不善于2008年下半年停产，公司及时清收的款项40.66万元计入其他应付款；和仁精密已于2009年10月28日清算，相关款项已经结清，注销手续尚在办理中。截至2009年12月31日，发行人无关联方往来余额。报告期内

公司应收、应付关联方的款项余额较小，对公司财务状况影响很小，不存在关联方占用公司资金情况。

四、发行人减少和规范关联交易措施

（一）发行人已采取的减少和规范关联交易的措施

2005年8月22日公司召开2005年度第一次临时股东大会审议通过了《关联交易决策管理制度》，2006年4月11日公司召开2005年度股东大会审议通过了《关于修改〈关联交易决策管理制度〉的议案》。公司制定并实施的《关联交易决策管理制度》对关联交易和关联关系、关联交易的决策权限、关联交易的审议程序等事项作了明确的规定。2008年9月3日公司召开2008年度第三次临时股东大会审议通过了《大股东及关联方资金往来规范管理办法》，对资金往来事项及规范、关联方资金占用防范措施、资金往来支付程序、关联方资金的清收措施、责任追究及处罚作了明确的规定。

上述关联交易制度为公司减少并规范关联交易起到重要的作用。

（二）保护中小股东利益的其他安排

为了避免和消除可能出现的控股股东利用其控股地位在有关商业交易中影响发行人，从而作出对控股股东有利但可能会损害本公司中小股东和非关联股东利益的情况，保证中小股东利益不受侵犯，除前述安排外，公司还采取了以下措施：

1、及时进行信息披露

公司严格按照中国证监会、上市地证券交易所信息披露规定，对发生的关联交易、签署的有关的关联交易合同进行及时披露，以维护投资者利益。

2、独立董事出具独立意见

对将来可能发生的关联交易，根据情况由独立董事作出独立判断，就交易的程序、价格等发表意见。

3、聘请独立财务顾问

对将来可能发生的关联交易，根据情况由董事会、监事会或独立董事聘请独立财务顾问就交易的程序、价格等问题发表独立意见。

4、议案表决方式

在保证股东大会合法、有效的前提下，公司将通过各种方式和途径，包括提供网络形式的投票平台等现代信息技术手段，为股东参加股东大会提供方便。股东大会审议下列事项之一的，将安排通过深圳证券交易所交易系统、或者互联网投票系统等方式为中小投资者参加股东大会表决议案提供便利：

(1) 公司重大资产重组，购买的资产总价较所购买资产经审计的账面净值溢价达到或超过百分之二十的；

(2) 公司在一年内购买、出售重大资产或担保金额超过公司最近一期经审计的资产总额百分之三十的；

(3) 股东以其持有的公司股份或实物资产偿还其所欠公司的债务；

(4) 对公司有重大影响的附属企业到境外上市；

(5) 增发新股或配股；

(6) 发行可转换公司债券；

(7) 对中小投资者权益有重大影响的相关事项。

(三) 独立董事的意见

独立董事认为：报告期内，公司在《公司章程》、《股东大会议事规则》中制定了减少和规范关联交易的措施、关联交易表决程序及关联方回避制度。公司有效地执行了上述制度的安排，减少和规范了公司的关联交易，关联交易合理，交易价格公允，不存在损害中小股东利益的情况，公司减少关联交易措施有效。

第五章 财务会计信息

公司 2007 年度、2008 年度财务报告已经中和正信审计，2009 年度财务报告经信永中和审计，并分别出具了标准无保留意见的审计报告。

公司自 2007 年 1 月 1 日起执行新会计准则，本招股意向书统一按照新会计准则编制披露最近三年财务报表。以下引用的财务数据，非经特别说明，均引自当年度经审计的财务报告。

一、财务报表

（一）合并财务报表

合并资产负债表 (资产类)

单位：元

资 产	2009年12月31日	2008年12月31日	2007年12月31日
流动资产：			
货币资金	185,158,427.98	85,882,198.43	33,050,145.61
交易性金融资产			
应收票据	23,412,844.69	9,571,310.00	13,606,362.31
应收账款	185,284,398.60	92,356,873.85	71,543,667.62
预付款项	153,047,154.74	68,152,924.25	17,644,473.30
应收利息			
应收股利			
其他应收款	8,278,504.01	2,713,374.69	2,209,240.97
存货	278,950,231.18	240,412,049.82	134,905,772.36
一年内到期的非流动资产			
其他流动资产	185,246.50	243,955.30	
流动资产合计	834,316,807.70	499,332,686.34	272,959,662.17
非流动资产：			
可供出售金融资产			
持有至到期投资			
长期应收款			
长期股权投资	2,500,000.00	2,911,186.57	3,396,315.41
投资性房地产			
固定资产	399,165,030.67	271,077,102.44	187,726,875.18
在建工程	164,499,483.41	56,412,768.96	781,835.62
工程物资			
固定资产清理			
生产性生物资产			
油气资产			
无形资产	144,321,916.00	17,688,382.67	18,263,884.19
开发支出			
商誉			
长期待摊费用			
递延所得税资产	2,447,660.80	1,362,261.22	822,148.37
其他非流动资产			
非流动资产合计	712,934,090.88	349,451,701.86	210,991,058.77
资产总计	1,547,250,898.58	848,784,388.20	483,950,720.94

合并资产负债表
(负债及权益类)

单位：元

负债和股东权益	2009年12月31日	2008年12月31日	2007年12月31日
流动负债：			
短期借款	176,000,000.00	40,000,000.00	49,000,000.00
交易性金融负债			
应付票据	48,880,000.00	35,150,000.00	35,820,000.00
应付账款	103,484,038.36	101,515,065.87	80,228,905.56
预收款项	116,982,064.90	54,059,019.48	22,688,751.24
应付职工薪酬	9,172,350.17	7,616,093.73	4,362,241.07
应交税费	-1,114,945.40	7,541,165.51	6,872,123.89
应付利息	768,531.25	145,102.50	271,190.01
应付股利			
其他应付款	23,456,125.41	17,792,258.50	2,170,113.35
一年内到期的非流动负债			
其他流动负债			
流动负债合计	477,628,164.69	263,818,705.59	201,413,325.12
非流动负债：			
长期借款	367,000,000.00	40,000,000.00	78,000,000.00
应付债券			
长期应付款			
专项应付款			
预计负债			
递延所得税负债			
其他非流动负债			1,420,000.00
非流动负债合计	367,000,000.00	40,000,000.00	79,420,000.00
负债合计	844,628,164.69	303,818,705.59	280,833,325.12
股东权益：			
股本	120,000,000.00	120,000,000.00	90,000,000.00
资本公积	282,002,034.26	282,002,034.26	40,000,000.00
减：库存股			
盈余公积	44,809,047.55	33,813,021.93	29,541,964.92
未分配利润	160,354,588.84	68,982,112.75	37,483,831.00
归属于母公司股东权益合计	607,165,670.65	504,797,168.94	197,025,795.92
少数股东权益	95,457,063.24	40,168,513.67	6,091,599.90
股东权益合计	702,622,733.89	544,965,682.61	203,117,395.82
负债和股东权益总计	1,547,250,898.58	848,784,388.20	483,950,720.94

合并利润表

单位：元

项目	2009 年度	2008 年度	2007 年度
一、营业收入	573,916,448.76	420,832,814.75	398,346,606.02
减：营业成本	372,903,524.57	314,068,142.01	311,865,574.32
营业税金及附加	1,401,915.04	1,893,704.65	1,238,307.56
减：销售费用	17,831,612.23	14,310,469.67	10,612,654.84
管理费用	42,817,987.23	26,684,856.88	17,199,653.39
财务费用	8,827,158.28	10,030,835.44	10,842,396.39
资产减值损失	6,277,188.30	3,095,488.77	2,228,086.68
加：公允价值变动收益			
投资收益	274,189.40		-97,857.69
其中：对联营企业和合营企业的投资收益	274,189.40		-97,857.69
二、营业利润	124,131,252.51	50,749,317.33	44,262,075.15
加：营业外收入	12,295,060.67	10,383,794.10	4,437,522.20
减：营业外支出	629,052.66	740,879.92	397,937.71
其中：非流动资产处置损失		896.48	28,457.12
三、利润总额	135,797,260.52	60,392,231.51	48,301,659.64
减：所得税费用	15,770,146.75	6,271,775.89	3,752,749.80
四、净利润	120,027,113.77	54,120,455.62	44,548,909.84
归属于母公司所有者的净利润	115,966,282.95	50,719,572.69	41,541,598.63
少数股东损益	4,060,830.82	3,400,882.93	3,007,311.21
五、每股收益			
（一）基本每股收益	0.97	0.48	0.50
（二）稀释每股收益	0.97	0.48	0.50

合并现金流量表

单位：元

项目	2009 年度	2008 年度	2007 年度
一、经营活动产生的现金流量：			
销售商品、提供劳务收到的现金	508,929,312.81	360,845,447.85	330,861,876.67
收到的税费返还	6,780,298.63	9,873,184.67	5,911,896.41
收到的其他与经营活动有关的现金	9,100,276.95	11,300,574.17	12,634,944.54
经营活动现金流入小计	524,809,888.39	382,019,206.69	349,408,717.62
购买商品、接受劳务支付的现金	332,847,691.95	261,000,784.16	271,951,750.18
支付给职工以及为职工支付的现金	49,112,870.36	41,561,685.43	28,960,769.86
支付的各项税费	46,348,038.45	32,496,915.10	16,606,117.91
支付的其他与经营活动有关的现金	32,415,824.25	23,148,677.92	12,147,226.04
经营活动现金流出小计	460,724,425.01	358,208,062.61	329,665,863.99
经营活动产生的现金流量净额	64,085,463.38	23,811,144.08	19,742,853.63
二、投资活动产生的现金流量：			
收回投资收到的现金	20,823.09		2,500,000.00
取得投资收益收到的现金			
处置固定资产、无形资产和其他长期资产收回的现	1,159,897.44		290,000.00
处置子公司及其他营业单位收到的现金净额			
收到其他与投资活动有关的现金		432,741.62	
投资活动现金流入小计	1,180,720.53	432,741.62	2,790,000.00
购置固定资产、无形资产和其他长期资产支付的现	450,826,397.54	148,154,221.41	37,994,034.34
投资支付的现金			
取得子公司及其他营业单位支付的现金净额			
支付其他与投资活动有关的现金			
投资活动现金流出小计	450,826,397.54	148,154,221.41	37,994,034.34
投资活动产生的现金流量净额	-449,645,677.01	-147,721,479.79	-35,204,034.34
三、筹资活动产生的现金流量：			
吸收投资收到的现金	51,234,750.00	272,002,034.26	50,000,000.00
其中：子公司吸收少数股东投资收到的现金	51,234,750.00		
取得借款收到的现金	626,000,000.00	158,000,000.00	129,000,000.00
收到其他与筹资活动有关的现金			
筹资活动现金流入小计	677,234,750.00	430,002,034.26	179,000,000.00
偿还债务支付的现金	163,000,000.00	236,000,000.00	140,000,000.00
分配股利、利润或偿付利息支付的现金	28,708,937.96	23,747,844.41	20,029,923.57
其中：子公司支付给少数股东的股利、利润			
支付其他与筹资活动有关的现金			
筹资活动现金流出小计	191,708,937.96	259,747,844.41	160,029,923.57
筹资活动产生的现金流量净额	485,525,812.04	170,254,189.85	18,970,076.43
四、汇率变动对现金及现金等价物的影响	-206,868.86	-194,301.32	-120,148.80
五、现金及现金等价物净增加额	99,758,729.55	46,149,552.82	3,388,746.92
加：期初现金及现金等价物余额	70,599,698.43	24,450,145.61	21,061,398.69
六、期末现金及现金等价物余额	170,358,427.98	70,599,698.43	24,450,145.61

合并股东权益变动表（2009 年度）

单位：元

项 目	归属于母公司股东权益					少数股东权益	股东权益合计
	股本	资本公积	减：库存股	盈余公积	未分配利润		
一、上年年末余额	120,000,000.00	282,002,034.26		33,813,021.93	68,982,112.75	40,168,513.67	544,965,682.61
加：会计政策变更							
前期差错更正							
二、本年年初余额	120,000,000.00	282,002,034.26		33,813,021.93	68,982,112.75	40,168,513.67	544,965,682.61
三、本年增减变动金额（减少以“-”号填列）				10,996,025.62	91,372,476.09	55,288,549.57	157,657,051.28
（一）净利润					115,966,282.95	4,060,830.82	120,027,113.77
（二）其他综合收益							
（三）股东投入和减少资本						51,227,718.75	51,227,718.75
1. 股东投入资本						51,227,718.75	51,227,718.75
2. 股份支付计入股东权益的金额							
3. 其他							
（四）利润分配				10,996,025.62	-24,593,806.86		-13,597,781.24
1. 提取盈余公积				10,996,025.62	-10,996,025.62		
2. 提取一般风险准备							
3. 对股东的分配					-12,000,000.00		-12,000,000.00
4. 其他					-1,597,781.24		-1,597,781.24
（五）股东权益内部结转							
1. 资本公积转增股本							
2. 盈余公积转增股本							
3. 盈余公积弥补亏损							
4. 其他							
四、本年年末余额	120,000,000.00	282,002,034.26		44,809,047.55	160,354,588.84	95,457,063.24	702,622,733.89

合并股东权益变动表（2008 年度）

单位：元

项 目	归属于母公司股东权益					少数股东权益	股东权益合计
	股本	资本公积	减：库存股	盈余公积	未分配利润		
一、上年年末余额	90,000,000.00	40,000,000.00		29,541,964.92	37,483,831.00	6,091,599.90	203,117,395.82
加：会计政策变更							
前期差错更正							
二、本年年初余额	90,000,000.00	40,000,000.00		29,541,964.92	37,483,831.00	6,091,599.90	203,117,395.82
三、本年增减变动金额	30,000,000.00	242,002,034.26		4,271,057.01	31,498,281.75	34,076,913.77	341,848,286.79
（一）净利润					50,719,572.69	3,400,882.93	54,120,455.62
（二）直接计入股东权益的利得和损失							
1、可供出售金额资产公允价值变动净额							
2、权益法下被投资单位其他股东权益变动的影响							
3、与计入股东权益项目相关的所得税影响							
4、其他							
上述（一）和（二）小计					50,719,572.69	3,400,882.93	54,120,455.62
（三）股东投入和减少股本	30,000,000.00	242,002,034.26				30,676,030.84	302,678,065.10
1、股东投入股本	30,000,000.00	242,002,034.26				30,676,030.84	302,678,065.10
2、股份支付计入股东权益的金额							
3、其他							
（四）利润分配				4,271,057.01	-19,221,290.94		-14,950,233.93
1、提取盈余公积				4,271,057.01	-4,271,057.01		
2、提取一般风险准备							
3、对股东的分配					-13,500,000.00		-13,500,000.00
4、其他					-1,450,233.93		-1,450,233.93
（五）股东权益内部结转							
1、资本公积转增股本							
2、盈余公积转增股本							
3、盈余公积弥补亏损							
4、其他							
四、本年年末余额	120,000,000.00	282,002,034.26		33,813,021.93	68,982,112.75	40,168,513.67	544,965,682.61

合并股东权益变动表（2007 年度）

单位：元

项 目	归属于母公司股东权益					少数股东权益	股东权益合计
	股本	资本公积	减：库存股	盈余公积	未分配利润		
一、上年年末余额	80,000,000.00			26,548,383.99	11,304,511.54	3,245,252.73	121,098,148.26
加：会计政策变更							
前期差错更正							
二、本年初余额	80,000,000.00			26,548,383.99	11,304,511.54	3,245,252.73	121,098,148.26
三、本年增减变动金额	10,000,000.00	40,000,000.00		2,993,580.93	26,179,319.46	2,846,347.17	82,019,247.56
（一）净利润					41,541,598.63	3,007,311.21	44,548,909.84
（二）直接计入股东权益的利得和损失						-160,964.04	-160,964.04
1、可供出售金额资产公允价值变动净额							
2、权益法下被投资单位其他股东权益变动的影响							
3、与计入股东权益项目相关的所得税影响							
4、其他						-160,964.04	-160,964.04
上述（一）和（二）小计					41,541,598.63	2,846,347.17	44,387,945.80
（三）股东投入和减少股本	10,000,000.00	40,000,000.00					50,000,000.00
1、股东投入股本	10,000,000.00	40,000,000.00					50,000,000.00
2、股份支付计入股东权益的金额							
3、其他							
（四）利润分配				2,993,580.93	-15,362,279.17		-12,368,698.24
1、提取盈余公积				2,993,580.93	-2,993,580.93		
2、提取一般风险准备							
3、对股东的分配					-11,000,000.00		-11,000,000.00
4、其他					-1,368,698.24		-1,368,698.24
（五）股东权益内部结转							
1、资本公积转增股本							
2、盈余公积转增股本							
3、盈余公积弥补亏损							
4、其他							
四、本年年末余额	90,000,000.00	40,000,000.00		29,541,964.92	37,483,831.00	6,091,599.90	203,117,395.82

(二) 母公司财务报表

母公司资产负债表
(资产类)

单位: 元

资产	2009年12月31日	2008年12月31日	2007年12月31日
流动资产:			
货币资金	58,628,243.02	52,411,236.04	30,926,494.68
交易性金融资产			
应收票据	18,040,367.59	6,834,090.00	10,693,015.31
应收账款	160,058,962.98	61,235,373.64	46,262,487.65
预付款项	149,746,726.54	64,244,669.10	13,608,122.05
应收利息			
应收股利			
其他应收款	21,521,337.88	63,005,474.14	32,215,174.80
存货	237,318,750.87	162,186,550.97	76,672,533.06
一年内到期的非流动资产			
其他流动资产			
流动资产合计	645,314,388.88	409,917,393.89	210,377,827.55
非流动资产:			
可供出售金融资产			
持有至到期投资			
长期应收款			
长期股权投资	199,506,200.40	46,241,261.97	15,207,279.45
投资性房地产			
固定资产	328,905,116.09	194,374,403.97	157,605,566.79
在建工程	17,797,958.83	54,957,239.08	781,835.62
工程物资			
固定资产清理			
生产性生物资产			
油气资产			
无形资产	46,231,215.26	16,912,132.67	17,352,634.19
开发支出			
商誉			
长期待摊费用			
递延所得税资产	1,938,561.83	1,317,049.01	730,521.92
其他非流动资产			
非流动资产合计	594,379,052.41	313,802,086.70	191,677,837.97
资产总计	1,239,693,441.29	723,719,480.59	402,055,665.52

母公司资产负债表
(负债及权益类)

单位：元

负债和股东权益	2009年12月31日	2008年12月31日	2007年12月31日
流动负债：			
短期借款	135,000,000.00		30,000,000.00
交易性金融负债			
应付票据	39,950,000.00	31,200,000.00	35,820,000.00
应付账款	98,813,903.56	99,019,563.10	37,477,249.97
预收账款	184,444,305.05	50,513,890.48	20,381,372.24
应付职工薪酬	1,807,473.89	2,186,644.03	1,877,404.53
应交税费	-1,612,339.62	8,337,655.72	6,515,093.02
应付利息	432,481.25	81,000.00	
应付股利			
其他应付款	24,033,701.20	2,517,067.51	1,681,937.27
一年内到期的非流动负债			
其他流动负债			231,553.06
流动负债合计	482,869,525.33	193,855,820.84	133,984,610.09
非流动负债：			
长期借款	169,000,000.00	40,000,000.00	78,000,000.00
应付债券			
长期应付款			
专项应付款			
预计负债			
递延税款负债			
其他非流动负债			1,420,000.00
非流动负债合计	169,000,000.00	40,000,000.00	79,420,000.00
负债合计	651,869,525.33	233,855,820.84	213,404,610.09
股东权益			
股本	120,000,000.00	120,000,000.00	90,000,000.00
资本公积	282,002,034.26	282,002,034.26	40,000,000.00
减：库存股			
盈余公积	44,809,047.55	33,813,021.93	29,541,964.92
未分配利润	141,012,834.15	54,048,603.56	29,109,090.51
股东权益合计	587,823,915.96	489,863,659.75	188,651,055.43
负债和股东权益合计	1,239,693,441.29	723,719,480.59	402,055,665.52

母公司利润表

单位：元

项目	2009 年度	2008 年度	2007 年度
一、营业收入	544,854,405.76	414,099,485.88	309,082,575.76
减：营业成本	371,642,833.38	331,031,083.54	244,539,541.75
营业税金及附加	1,349,339.77	1,860,588.05	1,238,307.56
销售费用	15,391,934.36	10,802,567.31	9,441,879.31
管理费用	33,404,231.59	20,708,326.82	12,863,522.55
财务费用	6,316,345.21	5,722,965.29	8,706,157.01
资产减值损失	4,667,967.32	4,225,347.35	2,443,227.15
加：公允价值变动收益			
投资收益	274,189.40		-97,857.69
其中：对联营企业和合营企业的投资收益	274,189.40		-97,857.69
二、营业利润	112,355,943.53	39,748,607.52	29,752,082.74
加：营业外收入	12,138,600.05	9,767,889.01	4,310,177.26
减：营业外支出	574,734.40	658,092.29	393,420.90
其中：非流动资产处置损失		896.48	24,280.16
三、利润总额	123,919,809.18	48,858,404.24	33,668,839.10
减：所得税费用	13,959,552.97	6,147,834.18	3,733,029.77
四、净利润	109,960,256.21	42,710,570.06	29,935,809.33

母公司现金流量表

单位：元

项目	2009 年度	2008 年度	2007 年度
一、经营活动产生的现金流量：			
销售商品、提供劳务收到的现金	547,290,795.44	337,569,718.22	258,166,993.93
收到的税费返还	6,780,298.63	9,873,184.67	5,911,896.41
收到的其他与经营活动有关的现金	72,196,546.33	8,666,962.78	3,965,451.38
经营活动现金流入小计	626,267,640.40	356,109,865.67	268,044,341.72
购买商品、接受劳务支付的现金	412,542,849.97	278,723,566.08	220,996,583.90
支付给职工以及为职工支付的现金	34,705,685.72	21,750,122.49	18,061,287.37
支付的各项税费	33,590,349.03	26,542,975.09	14,255,672.99
支付的其他与经营活动有关的现金	27,127,362.85	17,284,611.97	11,084,736.20
经营活动现金流出小计	507,966,247.57	344,301,275.63	264,398,280.46
经营活动产生的现金流量净额	118,301,392.83	11,808,590.04	3,646,061.26
二、投资活动产生的现金流量：			
收回投资所收到的现金	20,823.09		2,500,000.00
处置固定资产、无形资产和其他长期资产所收回的现金净额	1,159,897.44		290,000.00
处置子公司及其他营业单位收到的现金净额			
投资活动产生的现金流入小计	1,180,720.53		2,790,000.00
购建固定资产、无形资产和其他长期资产所支付的现金	193,559,965.98	145,901,314.16	33,821,831.44
投资支付的现金	153,676,125.00		
取得子公司及其他营业单位支付的现金净额		31,519,111.36	
投资活动现金流出小计	347,236,090.98	177,420,425.52	33,821,831.44
投资活动产生的现金流量净额	-346,055,370.45	-177,420,425.52	-31,031,831.44
三、筹资活动产生的现金流量：			
吸收投资所收到的现金		272,002,034.26	50,000,000.00
取得借款所收到的现金	382,000,000.00	88,000,000.00	110,000,000.00
筹资活动现金流入小计	382,000,000.00	360,002,034.26	160,000,000.00
偿还债务所支付的现金	118,000,000.00	156,000,000.00	112,000,000.00
分配股利、利润或偿付利息所支付的现金	22,139,646.54	19,393,857.74	18,269,425.52
筹资活动现金流出小计	140,139,646.54	175,393,857.74	130,269,425.52
筹资活动产生的现金流量净额	241,860,353.46	184,608,176.52	29,730,574.48
四、汇率变动对现金及现金等价物的影响	-206,868.86	-194,099.68	-116,886.57
五、现金及现金等价物净增加额	13,899,506.98	18,802,241.36	2,227,917.73
加：期初现金及现金等价物余额	41,128,736.04	22,326,494.68	20,098,576.95
六、期末现金及现金等价物余额	55,028,243.02	41,128,736.04	22,326,494.68

母公司股东权益变动表（2009年度）

单位：元

项 目	股本	资本公积	减：库存股	盈余公积	未分配利润	股东权益合计
一、上年年末余额	120,000,000.00	282,002,034.26		33,813,021.93	54,048,603.56	489,863,659.75
加：会计政策变更						
前期差错更正						
二、本年初余额	120,000,000.00	282,002,034.26		33,813,021.93	54,048,603.56	489,863,659.75
三、本年增减变动金额（减少以“-”号填列）				10,996,025.62	86,964,230.59	97,960,256.21
（一）净利润					109,960,256.21	109,960,256.21
（二）其他综合收益						
（三）股东投入和减少资本						
1. 股东投入资本						
2. 股份支付计入股东权益的金额						
3. 其他						
（四）利润分配				10,996,025.62	-22,996,025.62	-12,000,000.00
1. 提取盈余公积				10,996,025.62	-10,996,025.62	
2. 提取一般风险准备						
3. 对股东的分配					-12,000,000.00	-12,000,000.00
4. 其他						
（五）股东权益内部结转						
1. 资本公积转增股本						
2. 盈余公积转增股本						
3. 盈余公积弥补亏损						
4. 其他						
四、本年年末余额	120,000,000.00	282,002,034.26		44,809,047.55	141,012,834.15	587,823,915.96

母公司股东权益变动表（2008 年度）

单位：元

项 目	股本	资本公积	减：库存股	盈余公积	未分配利润	股东权益合计
一、上年年末余额	90,000,000.00	40,000,000.00		29,541,964.92	29,109,090.51	188,651,055.43
加：会计政策变更						
前期差错更正						
二、本年初余额	90,000,000.00	40,000,000.00		29,541,964.92	29,109,090.51	188,651,055.43
三、本年增减变动金额	30,000,000.00	242,002,034.26		4,271,057.01	24,939,513.05	301,212,604.32
（一）净利润					42,710,570.06	42,710,570.06
（二）直接计入股东权益的利得和损失						
1、可供出售金额资产公允价值变动净额						
2、权益法下被投资单位其他股东权益变动的影响						
3、与计入股东权益项目相关的所得税影响						
4、其他						
上述（一）和（二）小计					42,710,570.06	42,710,570.06
（三）股东投入和减少股本	30,000,000.00	242,002,034.26				272,002,034.26
1、股东投入股本	30,000,000.00	242,002,034.26				272,002,034.26
2、股份支付计入股东权益的金额						
3、其他						
（四）利润分配				4,271,057.01	-17,771,057.01	-13,500,000.00
1、提取盈余公积				4,271,057.01	-4,271,057.01	
2、对股东的分配					-13,500,000.00	-13,500,000.00
3、其他						
（五）股东权益内部结转						
1、资本公积转增股本						
2、盈余公积转增股本						
3、盈余公积弥补亏损						
4、其他						
四、本年年末余额	120,000,000.00	282,002,034.26		33,813,021.93	54,048,603.56	489,863,659.75

母公司股东权益变动表（2007年度）

单位：元

项 目	股本	资本公积	减：库存股	盈余公积	未分配利润	股东权益合计
一、上年年末余额	80,000,000.00			26,548,383.99	13,166,862.11	119,715,246.10
加：会计政策变更						
前期差错更正						
二、本年初余额	80,000,000.00			26,548,383.99	13,166,862.11	119,715,246.10
三、本年增减变动金额	10,000,000.00	40,000,000.00		2,993,580.93	15,942,228.40	68,935,809.33
（一）净利润					29,935,809.33	29,935,809.33
（二）直接计入股东权益的利得和损失						
1、可供出售金额资产公允价值变动净额						
2、权益法下被投资单位其他股东权益变动的影响						
3、与计入股东权益项目相关的所得税影响						
4、其他						
上述（一）和（二）小计					29,935,809.33	29,935,809.33
（三）股东投入和减少股本	10,000,000.00	40,000,000.00				50,000,000.00
1、股东投入股本	10,000,000.00	40,000,000.00				50,000,000.00
2、股份支付计入股东权益的金额						
3、其他						
（四）利润分配				2,993,580.93	-13,993,580.93	-11,000,000.00
1、提取盈余公积				2,993,580.93	-2,993,580.93	
2、对股东的分配					-11,000,000.00	-11,000,000.00
3、其他						
（五）股东权益内部结转						
1、资本公积转增股本						
2、盈余公积转增股本						
3、盈余公积弥补亏损						
4、其他						
四、本年年末余额	90,000,000.00	40,000,000.00		29,541,964.92	29,109,090.51	188,651,055.43

二、合并会计报表范围及变化情况

(一) 纳入合并范围的控股子公司情况

截至 2009 年 12 月 31 日，本公司的控股子公司概况如下：

公司名称	注册地	注册资本 (万元/ 万美元)	经营范围	投资额(万 元/万美元)	拥有权益 比例		纳入合并报表 的期间
					直接	间接	
华控电工	威海市	500	金属切削机床、机床附件、液压件等的生产销售	500	100%	--	2004.4-2009.12
原创主轴	上海市	100	精密机床主轴、机床专业设计及技术咨询、维修等	65	65%	--	2005.9-2009.12
华控机床	威海市	\$125	金属切削机床、机床附件等的生产、销售	\$93.75	75%	--	2006.8-2009.12
弘久锻铸	荣成市	\$800	精密型腔模及铸锻件的生产与销售	\$408	51%	--	2008.9-2009.12
华东重工	威海市	\$3,000	金属切削机床的生产及销售；大型机械零部件的加工与销售	\$2,250	75%	--	2009.3-2009.12

(二) 报告期合并报表范围的变更情况

公司名称	2007 年度	2008 年度	2009 年度
弘久锻铸	--	增资	--
华东重工	--	--	新设成立

1、弘久锻铸

弘久锻铸是由朱口渔业有限公司（后更名为朱口集团有限公司）与日本东瀛株式会社于 2004 年 9 月出资设立的合资企业，其经营范围为：精密型腔模及铸锻件的生产、加工与销售。

经本公司 2008 年度第三次临时股东大会决议批准，本公司以弘久锻铸 2008 年 7 月 31 日的经审计净资产为定价基础，对弘久锻铸增资 408 万美元。增资完成后，弘久锻铸注册资本为 800 万美元，本公司持有其 51% 的股权。本次增资购买日为 2008 年 8 月 31 日，该公司自 2008 年 9 月 1 日起纳入合并报表范围，其中：

(1) 购买日、2008 年 12 月 31 日及 2009 年 12 月 31 日主要资产和负债情况如下：

单位：元

项 目	2009年12月31日	2008年12月31日	2008年8月31日
流动资产	60,336,595.95	63,540,100.85	67,320,565.53
固定资产	47,881,276.20	45,933,712.85	41,598,858.82
资产总计	163,955,476.42	110,985,631.11	103,549,570.95
流动负债	45,155,722.09	44,368,308.46	76,172,936.57
负债总计	93,155,722.09	44,368,308.46	72,464,537.75

(2) 合并日至2008年12月31日、2009年度的经营成果如下：

单位：元

项 目	2009年度	2008年9—12月
营业收入	55,556,755.66	41,133,792.38
营业利润	5,296,884.32	4,853,101.51
利润总额	5,332,346.41	4,853,101.51
所得税费用	685,200.10	21,239.94
净利润	4,647,146.31	4,831,861.57

2、华东重工

华东重工是本公司与德国希斯庄明有限公司（以下简称“希斯庄明”）于2009年1月在威海市合资设立的生产制造型企业，设立时注册资本为1,500万美元，其中：本公司以人民币现金折合1,125万美元出资，占注册资本的75%，希斯庄明以美元现汇出资375万美元，占注册资本的25%。合作双方投资的1,500万美元主要用于合资公司缴纳土地出让金、建设研发、办公、生产设施等。

2009年12月，经本公司2009年第三次临时股东大会决议批准，本公司和希斯庄明以现金方式共同对华东重工进行同比例增资，本公司以人民币现金折合美元增资1,125万美元，希斯庄明以美元现汇增资375万美元，华东重工的注册资本变更为3,000万美元，其中：本公司出资2,250万美元，占注册资本的75%；希斯庄明出资750万美元，占注册资本的25%。华东重工已于2009年12月31日完成本次增资相关工商变更登记。

华东重工自2009年3月起纳入本公司合并报表范围，其中：

(1) 截至2009年12月31日主要资产和负债情况如下：

单位：元

项 目	2009 年 12 月 31 日
流动资产	163,651,693.82
固定资产	416,964.45
在建工程	91,015,344.47
资产总计	352,533,453.48
流动负债	-147,596.07
负债总计	149,852,403.93

(2) 2009 年度的经营成果如下：

单位：元

项 目	2009 年度
营业收入	--
营业利润	-2,243,925.45
利润总额	-2,229,825.45
所得税	--
净利润	-2,229,825.45

三、报告期主要财务指标

(一) 主要财务指标

主要财务指标	2009 年度/ 2009.12.31	2008 年度/ 2008.12.31	2007 年度/ 2007.12.31
流动比率	1.75	1.89	1.36
速动比率	1.16	0.98	0.69
资产负债率（母公司）	52.58%	32.31%	53.08%
应收账款周转率（次/年）	4.13	5.14	6.14
存货周转率（次/年）	1.44	1.67	2.46
每股经营活动产生的现金流量（元）	0.53	0.20	0.22
每股净现金流量（元）	0.83	0.39	0.04
研发费用占营业收入比例	5.73%	6.04%	5.39%

表中指标计算公式：

流动比率=流动资产/流动负债

速动比率=(流动资产-存货-待摊费用)/流动负债

资产负债率=(负债总额/资产总额)×100%

应收账款周转率=营业收入/应收账款平均余额

存货周转率=营业成本/存货平均余额

每股经营活动产生的现金流量=经营活动产生的现金流量/股本

每股净现金流量=净现金流量/股本

研发费用占营业收入比例=研发费用/营业收入

(二) 每股收益和净资产收益率

1、每股收益

单位：元

指标	2009 年度	2008 年度	2007 年度
基本每股收益 (扣除非经常性损益前)	0.97	0.48	0.50
基本每股收益 (扣除非经常性损益后)	0.92	0.43	0.49
稀释每股收益 (扣除非经常性损益前)	0.97	0.48	0.50
稀释每股收益 (扣除非经常性损益后)	0.92	0.43	0.49

表中指标计算公式：

基本每股收益 = $P \div S$, $S = S_0 + S_1 + S_i \times M_i \div M_0 - S_j \times M_j \div M_0 - S_k$ 稀释每股收益 = $P / (S_0 + S_1 + S_i \times M_i \div M_0 - S_j \times M_j \div M_0 - S_k + \text{认股权证、股份期权、可转换债券等增加的普通股加权平均数})$

其中：P 为归属于公司普通股股东的净利润；S 为发行在外的普通股加权平均数；S₀ 为期初股份总数；S₁ 为报告期因公积金转增股本或股票股利分配等增加股份数；S_i 为报告期因发行新股或债转股等增加股份数；S_j 为报告期因回购等减少股份数；S_k 为报告期缩股数；M₀ 为报告期月份数；M_i 为增加股份下一月份起至报告期期末的月份数；M_j 为减少股份下一月份起至报告期期末的月份数。

2、净资产收益率

单位：元

项目	2009 年度	2008 年度	2007 年度
归属于母公司的所有者权益	607,165,670.65	504,797,168.94	197,025,795.92
归属于母公司所有者的净利润	115,966,282.95	50,719,572.69	41,541,598.63
全面摊薄净资产收益率	19.10%	10.05%	21.08%
加权平均净资产收益率	20.90%	14.42%	28.00%
非经常性损益净额	6,055,028.97	5,185,765.71	1,280,593.23
归属于母公司所有者的扣除非经常性损益净额后的净利润	109,914,775.91	45,530,253.15	40,295,526.49
扣除非经常性损益后全面摊薄净资产收益率	18.10%	9.02%	20.45%
扣除非经常性损益后加权平均净资产收益率	19.81%	12.95%	27.16%

表中指标计算公式：

净资产收益率（全面摊薄） = $P \div E$ 净资产收益率（加权平均） = $P / (E_0 + NP \div 2 + E_i \times M_i \div M_0 - E_j \times M_j \div M_0 \pm E_k \times M_k \div M_0)$

其中：P 归属于公司普通股股东的净利润；E 为归属于公司普通股股东的期末净资产；NP 为归属于公司普通股股东的净利润；E₀ 为归属于公司普通股股东的期初净资产；E_i 为报告期发行新股或债转股等新增的、归属于公司普通股股东的净资产；E_j 为报告期回购或现金分红等减少的、归属于公司普通股股东的净资产；M₀ 为报告期月份数；M_i 为新增净资产下一月份起至报告期期末的月份数；M_j 为减少净资产下一月份起至报告期期末的月份数；E_k 为因其他交易或事项引起的净资产增减变动；M_k 为发生其他净资产增减变动下一月份起至报告期期末的月份数。

(三) 非经常性损益明细表

单位：元

项目	2009 年度	2008 年度	2007 年度
非流动性资产处置损益(包括已计提资产减值准备的冲销部分)	586,491.04	95,274.72	112,197.36
计入当期损益的政府补助(但与公司正常经营业务密切相关,符合国家政策规定、按照一定标准定额或定量持续享受的政府补助除外)	5,745,000.00	6,115,000.00	1,370,000.00
除上述各项之外的其他营业外收入和支出	785,332.79	-194,417.12	43,757.02
小计	7,116,823.83	6,015,857.60	1,525,954.38
减: 所得税影响数	1,061,794.86	830,091.89	245,361.15
非经常性损益净额	6,055,028.97	5,185,765.71	1,280,593.23
其中: 归属于少数股东的非经常性损益	3,521.93	-3,553.83	34,521.09
其中: 归属于母公司所有者的非经常性损益	6,051,507.04	5,189,319.54	1,246,072.14

第六章 管理层讨论与分析

一、财务状况和经营效率分析

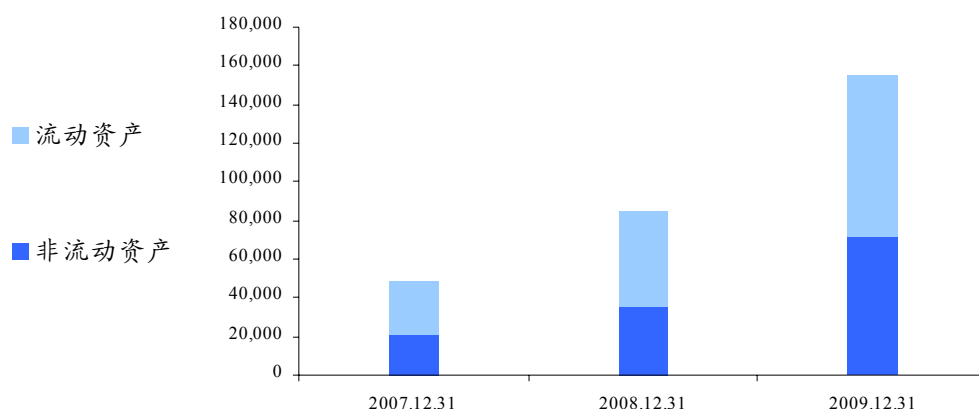
(一) 资产情况分析

1、资产构成情况分析

最近三年，公司主要资产的构成情况如下：

单位：万元

项目	2009年12月31日		2008年12月31日		2007年12月31日	
	金额	比例	金额	比例	金额	比例
流动资产	83,431.68	53.92%	49,933.27	58.83%	27,295.97	56.40%
非流动资产	71,293.41	46.08%	34,945.17	41.16%	21,099.10	43.59%
资产总计	154,725.09	100.00%	84,878.44	100.00%	48,395.07	100.00%



以上图表显示，报告期末公司的流动资产和非流动资产比例大体相当，构成较为稳定。公司的资产总额增长较快，2008年、2009年末资产规模分别较上年末增长75.39%、82.29%，主要原因是：①报告期内公司的生产经营保持快速增长，为扩大经营规模并实施首发募集资金投资项目，公司投资建设厂房、办公及研发设施，自制和外购了大量生产加工设备，随着厂房相继完工投入使用及设备投入增加，产销量不断扩大，公司的流动资产、固定资产均有较大幅度增长；②公司2008年6月通过首次公开发行募集资金净额达27,200.20万元；③子公司弘久锻铸、华东重工分别于2008年9月及2009年3月起纳入公司合并报表范围，相应增加了2008年末及2009年末的资产金额。④为实施本次增发募集资金投资项目，公司于2009年购入相关土地使用权。

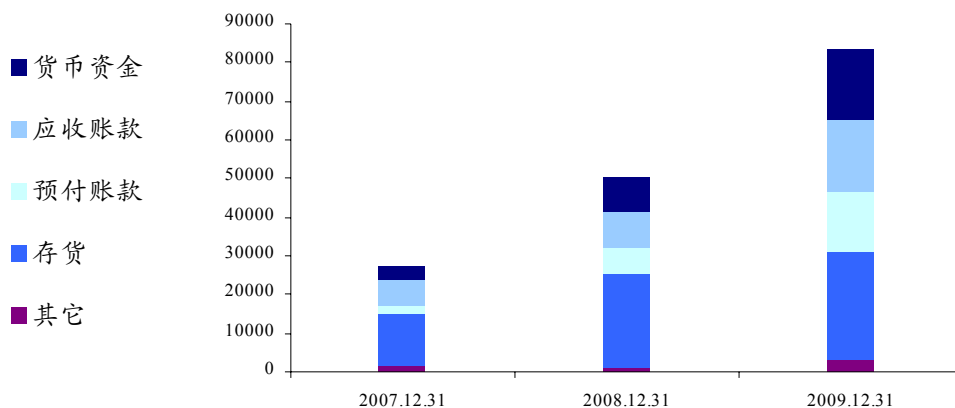
报告期内，公司资产构成及变化的具体情况如下：

(1) 流动资产分析

最近三年，公司的流动资产构成如下表：

单位：万元

项目	2009年12月31日		2008年12月31日		2007年12月31日	
	金额	比例	金额	比例	金额	比例
货币资金	18,515.84	22.19%	8,588.22	17.20%	3,305.01	12.11%
应收票据	2,341.28	2.81%	957.13	1.92%	1,360.64	4.98%
应收账款	18,528.44	22.21%	9,235.69	18.50%	7,154.37	26.21%
预付账款	15,304.72	18.34%	6,815.29	13.65%	1,764.45	6.46%
其他应收款	827.85	0.99%	271.34	0.54%	220.92	0.81%
存货	27,895.02	33.43%	24,041.20	48.15%	13,490.58	49.42%
其他流动资产	18.52	0.02%	24.4	0.05%	0	0.00%
流动资产合计	83,431.68	100.00%	49,933.27	100.00%	27,295.97	100.00%



以上图表显示，报告期内，公司流动资产的构成相对稳定，主要为货币资金、应收账款、预付账款和存货。具体分析如下：

A. 货币资金

2007年末公司的货币资金余额稳定，资金周转良好、现金流较为充裕，能够满足生产经营的日常资金需求。

2008年末，公司货币资金余额较2007年增加5,283.21万元，主要是由于公司2008年度纳入合并报表范围的弘久锻铸2008年末货币资金余额达2,958.83万元以及公司获得的首发募集资金2008年末尚余1,721.15万元未使用完毕。

2009年末，公司的货币资金余额较2008年末增加9,927.62万元，主要是控股子公司华东重工于2009年3月纳入公司合并报表范围，其注册资本为3,000万美元，截至2009年末，其货币资金余额为9,164.84万元。

B. 应收账款

①应收账款余额

最近三年，公司的应收账款和营业收入及其比例情况如下表所示：

单位：万元

期间	应收账款	营业收入	应收账款占营业收入比例
2009.12.31/2009 年度	18,528.44	57,391.64	32.28%
2008.12.31/2008 年度	9,235.69	42,083.28	21.95%
2007.12.31/2007 年度	7,154.37	39,834.66	17.96%

公司 2008 年末应收账款较 2007 年末增长 29.09%，剔除因 2008 年度将控股子公司弘久锻铸纳入合并报表范围而相应增加的年末应收账款 497.96 万元后，2008 年末应收账款较 2007 年末增长 22.13%。2009 年末公司应收账款为 18,528.44 万元，较 2008 年末增加 9,292.75 万元、增长 100.62%。

公司最近两年，特别是 2009 年末应收账款余额同比增幅较大，主要原因是：

a、随着公司销售收入持续增长，应收账款相应增加。

2008 年、2009 年公司营业收入分别较上年增长 2,248.62 万元、15,308.36 万元，增幅分别为 5.64%、36.38%，应收账款随公司销售增长相应增加。

b、随着数控机床销售增长，数控机床产品的应收账款占比逐年增长，相应信用周期相对较长。

公司在长期的合作中积累了一批优质客户资源，并根据客户的信誉程度，分类确定客户信用额度、结算期。公司在具体执行收款政策时采取了对资信和财务状况良好或有长期业务关系的客户给予较为宽限的结算期，一般为 1-3 个月。对于公司数控机床产品，特别是数控龙门机床等大重型机床产品的客户群体，由于其相对经营及资产规模较大、信誉较好，公司通常给予的信用周期较长。

近年来，公司不断加大数控机床销售力度，数控机床销售逐年快速增长：公司 2008 年数控机床销售收入为 24,167.04 万元，较上年增长 19.05%，其中数控龙门机床销售收入为 14,831.70 万元，较上年增长 47.22%；2009 年，数控机床销售收入达 44,855.40 万元，同比上升 85.61%，其中数控龙门机床销售收入为 36,655.67 万元，同比上升 147.14%。

2008 年末，数控机床产品的应收账款余额为 5,940.17 万元，占当年末应收账款总余额的 59.79%；2009 年末，数控机床产品的应收账款余额为 16,694.71 万元，占当年末应收账款总余额的 84.61%，其中数控大型机床产品中京沪高速铁路等项目数控龙门铣磨复合机床于 2009 年内销售形成的期末应收账款余额为 10,264 万元，占当年末应收账款总余额的 52.02%。高速铁路各施工路局均为国有大型企业，实力强、信用好，相关应收账款的信用周期相对较长。

c、随着大重型数控机床销售增长，相应质量保证金逐年滚动增长。

近年来，公司重点发展的大重型数控机床销售逐年快速增长：最近三年，公司数控龙门机床销售收入分别为 10,074.34 万元、14,831.70 万元及 36,655.67 万元，2008 年、2009 年分别较上年同比增长 47.22%、147.14%。按照行业惯例，公司在销售数控龙门机床等大型、定制的数控机床系列产品时，按销售额 5%或 10%比例预留质量保证金，时间多在 12 个月。

2008 年末应收账款余额中滚动形成的质量保证金总额为 1,711.58 万元；2009 年末应收账款余额中滚动形成的质量保证金总额为 5,355.31 万元，其中 2009 年产品销售新增质量保证金 4,828.15 万元。

d、销售时点相对集中于期末影响。

2009 年，公司实现营业收入 57,391.64 万元，其中为京沪等高速铁路工程项目配套生产的数控龙门铣磨复合机床于 2009 年下半年集中交货的相关合同金额达 3 亿元，2009 年末数控龙门铣磨复合机床相关的应收账款余额 10,264 万元均发生于下半年。

②应收账款质量

报告期内，公司应收账款的账龄如下表所示（表中应收账款金额为账面余额）：

单位：万元

账龄	2009 年 12 月 31 日		2008 年 12 月 31 日		2007 年 12 月 31 日	
	金额	比例	金额	比例	金额	比例
1 年以内	16,370.18	82.97%	7,527.71	75.77%	6,101.62	79.83%
1—2 年	2,436.49	12.35%	1,788.96	18.01%	1,009.85	13.21%
2—3 年	449.47	2.28%	272.26	2.74%	392.37	5.13%
3—4 年	213.39	1.08%	241.97	2.43%	86.79	1.14%
4—5 年	175.98	0.89%	60.86	0.61%	44.41	0.58%
5 年以上	85.35	0.43%	43.71	0.44%	8.67	0.11%

上表显示，截至 2009 年末，公司的应收账款账龄绝大多数在 1 年之内，账龄 1 年及 2 年以内应收账款的比例分别为 82.97%、95.32%，处于较好的水平。

a、公司的销售对象、特别是大重型数控机床需求方，多为规模较大的客户或者经销商，近年来客户群体中包括沈阳机床、齐齐哈尔二机床、中铁一局、四局、六局、十一局、十三局、十四局等大型企业。截至 2009 年末，公司前五名应收账款客户为中铁十八局集团石武客运专线河南段项目部、中铁三局京沪高速铁路土建工程五标段项目经理部、中铁十二局集团有限公司、中铁电气化局京石铁路客运专线项目经理部、中铁一局京石铁路客运专线项目经理部八分部，均为实力雄厚、信誉良好的国有大型企业。公司主要客户和经销商经营及资产规模相对较大，

信誉良好，与公司合作时间较长，并建立了良好的合作关系，因此有效保证了应收账款的收款质量。随着公司产品结构进一步优化，优质客户群体数量及比例将进一步提升。

b、2007年、2008年及2009年公司计提的应收账款坏账准备金额分别为213.96万元、283.85万元及506.63万元；截至2009年末，应收账款坏账准备余额为1,202.42万元，实际计提的坏账准备金额足以预防发生坏账所导致的损失，坏账准备计提充分。公司自设立以来，累计核销长期挂账无法收回的应收款项为77.4万元。报告期内，公司实际发生的坏账金额及占比均较小，公司已提取了充分的坏账准备，实际计提的坏账准备金额足以预防发生坏账所导致的损失，不会影响公司的资产质量及持续经营能力。

c、公司已经建立了完善的应收账款管理政策，制定了严格的收款程序和制度，明确了销售人员和收款人员的职责权限；建立了严格的客户信用审批制度，落实责任人，加大对陈欠的清收力度，从制度上防范坏账发生。

C. 预付账款

最近三年，公司预付账款期末余额分别为1,764.45万元、6,815.29万元及15,304.72万元，2008年和2009年末较上年末分别增长286.26%和124.56%，主要有以下原因：一是公司承接的数控龙门机床系列产品中的订单大幅增加（2008年度取得的该类产品订单数达3.55亿元），且多为单台设计和生产，有些特殊零部件使用数量较少、价值较高，需从供应商处定制采购，由此导致预付账款的增加；二是公司2008年度为实施首发募集资金投资项目而需外购部分设备，相应支付了4,667.12万元预付款；三是2009年，公司与希斯庄明合作生产高端机床项目进入实施阶段，截至2009年末，预付此项目设备款余额为10,518.91万元。

D. 存货

① 存货余额

单位：万元

项目	2009年12月31日	2008年12月31日	2007年12月31日
存货	27,895.02	24,041.20	13,490.58
流动资产	83,431.68	49,933.27	27,295.97
存货/流动资产	33.43%	48.15%	49.42%

报告期内，公司各期末存货余额逐年上升，2007年至2009年末，存货余额占流动资产的平均比例为43.67%，处于较高水平，主要原因包括：

a、从行业特征方面来看，公司的业务属于机械设备制造行业，具有产品生产周期相对较长，产品及部件价值相对较高，存货占用较大的行业特点。2008年末，

同行业上市公司（秦川发展、南通科技、沈阳机床、青海华鼎及昆明机床）存货余额占流动资产的平均比例为 49.20%，公司存货占比水平与行业水平相符。

b、从产品结构特点来看，随着近年来公司实施高技术含量的大型数控机床为主导的主业方向，以及首发募集资金投资项目数控龙门技术改造项目的逐步建设与投产，数控龙门机床系列产品已成为公司主要业务增长点，最近三年，数控龙门机床销售收入逐年增长，分别达 10,074.34 万元、14,831.70 万元、36,655.67 万元，占主营业务收入比例分别达 25.40%、35.52%、64.08%。数控龙门机床产品生产经营特点是生产周期长（一般约 3—8 个月）、价值高、调试安装时间长，从而导致在产品 and 产成品增加。同时，数控龙门机床一般采取订单式生产并销售，该类产品生产交货周期与会计分期不同导致期末产成品存货金额较高。同时，由于报告期内按订单生产的数控龙门机床等大重型数控机床产品数量逐年增长，因该产品定制部件相对较多，进货周期相对较长，为了不影响交货期，维护市场中的竞争优势，公司在一定程度上增加了关键原材料和零部件的采购和储备，也导致存货有所增加。

c、此外，公司为控制主要原材料——铸件的供应渠道、抵御原材料价格波动的影响，于 2008 年通过增资方式控股了山东省内主要铸件生产商弘久锻铸并将其纳入合并报表范围，也相应增加了报告期末的存货余额：2008 年末及 2009 年末，弘久锻铸的存货余额分别为 1,524.11 万元、1,657.93 万元。

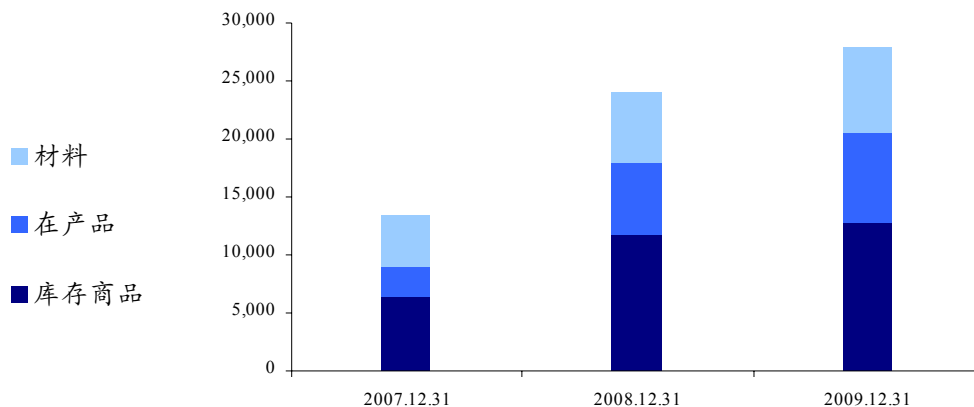
②存货构成

报告期内，公司存货结构具体如下：

单位：万元

项目	2009 年 12 月 31 日		2008 年 12 月 31 日		2007 年 12 月 31 日	
	金额	比例	金额	比例	金额	比例
1、材料	7,379.87	26.46%	6,152.99	25.59%	4,535.71	33.62%
2、在产品	7,745.59	27.77%	6,247.08	25.98%	2,650.86	19.65%
3、库存商品	12,769.56	45.78%	11,641.14	48.42%	6,304.01	46.73%
(1) 数控机床	11,678.01	41.86%	7,460.10	31.03%	3,683.85	27.31%
(2) 普通机床	924.61	3.31%	2,244.17	9.33%	2,620.16	19.42%
(3) 铸件及机床配件	166.95	0.60%	1,936.88	8.06%	--	--
合计	27,895.02	100.00%	24,041.21	100.00%	13,490.58	100.00%

注：上表材料包括原材料、周转材料。



以上图表显示，公司存货逐年增加，2008年末主要是在产品和产成品库存增加所致；2009年末主要是材料和在产品增加所致，具体情况如下：

a、材料

公司最近三年末材料占存货的平均比例为 28.56%。公司最近三年末材料期末余额分别为 4,535.71 万元、6,152.99 万元及 7,379.87 万元，2008 年及 2009 年末分别较上年末增长了 35.66%及 19.94%，主要是：一方面，生产经营规模扩大相应增加了材料储备；另一方面，原材料采购均价上升相应增加了材料储备金额——受钢材市场价格波动影响，报告期平均占公司主营业务成本 18.99%的主要原材料铸件均价 2008 年、2009 年分别较 2007 年上涨 22.00%、16.90%；因公司产品结构趋向大重型化，相应使用原材料规格、档次提高，各类原材料均价均有不同程度上升，其中报告期平均占公司主营业务成本 10.25%的数控系统均价 2008 年及 2009 年分别较 2007 年上涨 15.09%及 248.57%。

b、在产品

公司最近三年末在产品占存货的平均比例为 24.47%。公司最近三年末在产品期末余额分别为 2,650.86 万元、6,247.08 万元及 7,745.59 万元。2008 年及 2009 年末分别较上年末增长了 135.66%、23.99%，主要原因是：截至 2008 年及 2009 年末，公司分别约有 1.8 亿元、2.46 亿元订单产品在生产组织过程中，在产品中的订单产品占在产品期末余额比例均超过 90%。

c、库存商品

公司最近三年末库存商品占存货的平均比例为 46.98%。

(i) 数控机床产品

公司库存商品主要为数控机床产品，最近三年数控机床产成品库存期末余额分别为 3,683.85 万元、7,460.10 万元及 11,678.01 万元，2008 年及 2009 年末分别较上年末增长了 102.51%及 56.54%，主要是由于：（1）随着公司生产规模扩大及

产品结构调整，重点扩大高技术水平、高收益的数控机床产品产销，该类产品订单量逐年增长。(2) 数控机床产品库存增加主要是由于单台产品价值高以及其不同于普通机床产品的经营特点所决定的。数控机床产品，特别是大型数控龙门机床产品，在产品完工入库至销售确认，要经过安装调试、客户再验收等过程，产品平均在库、在途时间较普通机床产品平均多两个月左右。公司近年来大型数控龙门机床产品产销量增幅较大，导致期末库存占用逐年增加。

2008 年及 2009 年末，数控龙门机床产成品库存期末余额分别为 2,216.47 万元、6,846.28 万元，该类产品全部按订单生产，不存在库存积压的风险。

2008 年及 2009 年末，普及型加工中心、数控铣床及磨床产成品库存期末余额分别为 5,145.53 万元、4,831.73 万元。该类产品为订单式与备货式生产并存，2008 年及 2009 年末其订单产品占比均约为 75%。随着公司产品结构进一步向大重型数控机床调整，同时由于该类产品市场需求受国际金融危机影响有所下降，2008 年下半年以来公司减少了备货生产比例，产销方式主要为消耗库存、按订单生产。

2008 年及 2009 年末，公司全部数控机床产成品中的订单产品占比分别约为 81%、90%。

(ii) 普通机床产品

最近三年普通机床产成品库存期末余额逐年下降，分别为：2,620.16 万元、2,244.17 万元及 924.61 万元。该类产品存货占比在 2007 年期末保持在 20%左右，随着公司产品结构进一步向大重型数控机床调整，同时为应对 2008 年下半年以来受国际金融危机影响普通机床市场需求下降，公司对于原采取订单式与备货式生产并存的普通机床产品，大幅减少了备货式生产，产销方式主要为消耗库存、按订单生产。2008 年末该类存货占比下降为 9.33%，2009 年末进一步下降为 3.31%。

2008 年末，公司全部普通机床产成品中的订单产品占比约为 55%，2009 年末公司全部普通机床产成品均为订单产品。

(iii) 铸件

2008 年起，公司合并报表范围新增了控股子公司弘久锻铸，该公司 2008 年及 2009 年末铸件库存商品分别为 622.55 万元、117.29 万元。

(2) 非流动资产分析

单位：万元

项目	2009年12月31日		2008年12月31日		2007年12月31日	
	金额	比例	金额	比例	金额	比例
长期股权投资	250.00	0.35%	291.12	0.83%	339.63	1.61%
固定资产及在建工程	56,366.45	79.06%	32,748.99	93.72%	18,850.87	89.34%
无形资产及其他资产	14,676.96	20.59%	1,905.06	5.45%	1,908.60	9.05%
非流动资产合计	71,293.41	100.00%	34,945.17	100.00%	21,099.10	100.00%

A.长期股权投资分析

截至2009年12月31日，公司的长期股权投资明细如下：

单位：万元

项目	期初数	本期减少	减值准备	期末数
威海和仁精密机械有限公司	41.12	41.12	--	--
山东创新投资担保有限公司	250.00	--	--	250.00
合计	291.12	--	--	250.00

本公司原持有和仁精密40%的股权，该公司受全球金融危机影响而出现经营困难，2008年9月已处于停产状态，并于2009年10月28日清算，且公司已收到清算财产。鉴于此，公司全额转销了对该公司的长期股权投资。

B.固定资产及在建工程分析

报告期内，公司的固定资产及在建工程由2007年末的18,850.87万元增至2009年末的56,366.45万元，增长了199.01%。其中，2008年、2009年末分别较上年末增长了73.73%、72.12%。具体分析如下：

2008年末与2007年末相比，固定资产及在建工程增加13,898.12万元，主要是当年首发募集资金到位前后，公司投入募集资金投资项目共计15,744.96万元，其中用于项目厂房建设5,113.52万元、外购设备9,317.73万元；此外2008年公司因增资控股弘久锻铸并将其纳入合并报表范围，相应增加固定资产及在建工程4,738.92万元。

2009年末与2008年末相比，固定资产及在建工程增加23,617.46万元，主要是：除投入首发募集资金投资项目外，公司控股子公司华东重工新建项目开始实施，2009年投入26,111.16万元；弘久锻铸技术改造项目开始实施，2009年投入5,533.30万元。

截至2009年12月31日，公司固定资产的成新率为83.19%，均处于完好状态，未发现固定资产减值的情况，故未计提固定资产减值准备。主要设备具体情况参见“第三章发行人基本情况”中“九/（一）发行人主要固定资产”。

C.无形资产和其他资产分析

截至 2009 年 12 月 31 日，公司的无形资产净额为 14,432.19 万元，占资产总额的 9.33%，其中土地使用权占无形资产净额的 99.28%。无形资产具体情况参见“第三章发行人基本情况”中“九/（二）主要无形资产”。

2、资产减值准备提取情况

报告期内，公司的资产减值准备余额情况如下：

单位：万元

项 目	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日	2007 年 12 月 31 日
坏账准备合计	1,242.50	719.52	506.97
其中：应收账款	1,202.42	699.79	489.34
其他应收款	40.07	19.74	17.63
存货跌价准备合计	137.86	37.10	--
其中：库存商品	70.46	37.10	--
原材料	67.39	--	--
长期股权投资减值准备	--	48.51	--

（1）坏账准备

报告期内公司其他应收款期末余额较小，2007 年、2008 年及 2009 年，公司分别计提了 8.85 万元、2.11 万元、20.33 万元的坏账准备。截至 2009 年末，其他应收款的坏账准备余额为 40.07 万元。

截至 2009 年末，公司应收账款的坏账准备余额为 1,202.42 万元。报告期内公司应收账款的坏账准备计提具体情况参见本章“一/（一）/1/（1）/B.应收账款”。

（2）存货跌价准备

报告期内公司存货主要为原材料、产成品和库存商品等，周转情况良好，2007 年、2008 年及 2009 年存货周转率分别为 2.46 次/年、1.67 次/年及 1.44 次/年，均略高于 2008 年同行业上市公司平均存货周转率 1.41 次/年。

截至 2009 年末，存货跌价准备余额为 137.86 万元，公司已对可变现净值降低的存货足额提取了存货跌价准备。报告期内，公司存货主要为近期产品或购进原材料，且在产品及产成品按订单生产比例较高，存货减值风险较小。

公司对存货管理有严格的内控制度，每月原材料、在制品、产成品均由实物负责人对所管物质状态进行清点申报，每季度由主管部门负责组织抽查存货状态情况，每半年由公司审计部负责组织相关人员进行全面盘点清查，对积压、有质量问题材料及产品均能做到随时发现随时处理。

（3）长期股权投资减值准备

2008 年末，公司对参股公司和仁精密的股权投资计提了减值准备 48.51 万元，该公司已于 2009 年 10 月 28 日清算，且公司已收到清算财产，鉴于此，公司将上

述减值准备予以转销，2009年末，公司长期股权投资减值准备余额为零。具体情况参见本章“一/（一）/1/（2）/A.长期股权投资分析”。

除此之外，报告期内公司的固定资产、在建工程、无形资产等不符合提取减值准备的条件，因此未计提减值准备。

（二）负债状况分析

1、负债的构成情况分析

报告期内，公司负债的主要构成情况如下表：

单位：万元

项目	2009年12月31日		2008年12月31日		2007年12月31日	
	金额	比例	金额	比例	金额	比例
流动负债：						
短期借款	17,600.00	20.84%	4,000.00	13.17%	4,900.00	17.45%
应付票据	4,888.00	5.79%	3,515.00	11.57%	3,582.00	12.75%
应付账款	10,348.40	12.25%	10,151.51	33.41%	8,022.89	28.57%
预收账款	11,698.21	13.85%	5,405.90	17.79%	2,268.88	8.08%
应付职工薪酬	917.24	1.09%	761.61	2.51%	436.22	1.55%
应交税费	-111.49	-0.13%	754.12	2.48%	687.21	2.45%
其他应付款	2,345.61	2.78%	1,779.23	5.86%	217.01	0.77%
其他流动负债	76.85	0.09%	14.51	0.05%	27.12	0.10%
流动负债合计	47,762.82	56.55%	26,381.87	86.83%	20,141.33	71.72%
非流动负债：						
长期借款	36,700.00	43.45%	4,000.00	13.17%	7,800.00	27.77%
其他非流动负债	0	0.00%	0	0.00%	142	0.51%
非流动负债合计	36,700.00	43.45%	4,000.00	13.17%	7,942.00	28.28%
负债合计	84,462.82	100.00%	30,381.87	100.00%	28,083.33	100.00%

公司2007年、2008年末负债总额基本稳定，为实施本次增发募集资金投资项目、子公司弘久锻铸技术改造项目，公司2009年投入相关土地、厂房、设备投资金额较大，除自有资金外部分资金来源于银行借款，故2009年末负债总额上升较大。同时，随着公司生产经营规模扩大、产品结构向高档、大型数控机床调整以及首发募集资金到位，公司各期流动负债、非流动负债的结构相应变化。

2、流动负债分析

（1）短期借款

2007年、2008年，公司的短期借款金额较为稳定。2009年末，公司短期借款余额较2008年末增加13,600万元，主要系生产经营规模扩大，短期借款主要用于补充公司及其控股子公司生产经营所需流动资金。

（2）应付票据

2007 年及 2008 年末公司应付票据余额相当，2009 年末，公司应付票据金额为 4,888.00 万元，均为银行承兑汇票，较 2007 年、2008 年有所增加，主要原因系公司经营规模扩大，增加使用银行承兑汇票付款所致。

（3）应付账款

公司 2008 年及 2009 年末应付账款余额分别较上年末增长了 26.53%、1.94%，主要原因是：随着经营规模的不断扩大、首发募集资金项目的实施，公司的材料、设备采购款相应增加；同时，随着业务量、效益状况、市场声誉及信誉的逐年提高，供应商提供的信用额度也相应增加，引起应付账款增加。

（4）预收账款

最近三年，公司预收账款期末余额分别为 2,268.88 万元、5,405.90 万元及 11,698.21 万元。其中，2008 年及 2009 年末分别较上年末增长 138.25%、116.40%，主要是数控机床产品销售的预收款项增加。

近年来公司确立并实施了以高技术含量的大型数控机床为主导的主业发展方向，首发募集资金投资项目均为高档大型数控机床产品，随着上述项目于报告期内的逐步建设与投产，数控机床产品发展速度较快，市场前景良好。2008 年末及 2009 年末的预收账款主要为公司销售数控龙门机床预收款：数控龙门机床产品大多是根据用户需求定制生产，按行业惯例通常要求用户在签订合同时，先支付合同金额的 30%作为定金，生产中期支付 30%，交机验收时支付 30-35%，其余 5%或 10%作为售出产品售后服务方面事宜的质量保证金。报告期内，此类用户订单增幅较大，导致预收账款连年大幅度上升。

（5）其他应付款

公司 2007 年末其他应付款金额较小，2008 年末其他应付款余额较高的原因是：本公司于 2008 年 9 月增资控股弘久锻铸并将其纳入了合并范围，弘久锻铸在本公司向其增资前曾向其股东借款 1,600 万元用于公司营运资金需求，该笔借款已于 2009 年 1 月归还。2009 年末，公司其他应付款余额为 2,345.61 万元，较 2008 年增加 566.38 万元，主要系公司未付工程款增加所致。

3、非流动负债分析

公司的非流动负债主要为长期借款。2008 年末，公司长期借款较 2007 年末下降 48.72%，主要是公司于 2008 年 6 月首次公开发行股票后，以募集资金置换了项目预先投入款，偿还了部分长期借款。2009 年末，公司长期借款余额较 2008 年末增加 32,700 万元，主要系华东重工新建项目、弘久锻铸技术改造项目等相关银行贷款，以及公司经营规模扩大、并为实施本次增发募集资金投资项目所需借款增加所致。

（三）偿债能力分析

1、偿债能力评价指标分析

报告期内，公司的偿债能力评价指标如下：

项目	2009 年度/ 2009.12.31	2008 年度/ 2008.12.31	2007 年度/ 2007.12.31
流动比率	1.75	1.89	1.36
速动比率	1.16	0.98	0.69
资产负债率（母公司）	52.58%	32.31%	53.08%
息税折旧摊销前利润（万元）	17,377.15	8,918.31	7,258.16
利息保障倍数	12.29	6.97	5.96

表中指标计算公式：

流动比率=流动资产/流动负债

速动比率=(流动资产-存货-待摊费用)/流动负债

资产负债率=(负债总额/资产总额)×100%

息税折旧摊销前利润=利润总额+财务费用+固定资产折旧费用+摊销

利息保障倍数=息税前利润/利息费用（息为利息支出、税为所得税）

报告期内公司偿债能力逐步增强。公司 2008 年、2009 年的流动比率、速动比率较 2007 年有所上升且最近两年相对稳定；息税折旧摊销前利润逐年增长；利息保障倍数逐年提高；由于公司于 2008 年 6 月首次公开发行股票募集资金，2008 年末的资产负债率低于 2007 年和 2009 年。

（1）流动比率和速动比率

同行业上市公司⁴2008 年度的流动比率、速动比率指标具体如下表：

序号	股票简称	流动比率	速动比率
1	秦川发展	1.84	1.04
2	南通科技	0.83	0.29
3	沈阳机床	0.92	0.53
4	青海华鼎	0.88	1.66
5	昆明机床	1.66	0.83
平均值		1.23	0.87

最近三年，公司流动比率平均值为 1.67，高于同行业上市公司 2008 年的平均流动比率 1.23；公司速动比率平均值为 0.94，高于同行业上市公司 2008 年的平均速动比率 0.87。

最近三年公司流动性良好：2007 年，公司取得了长期借款 3,800 万元并替代了相应的短期借款，同时增资引进资金 5,000 万元；2008 年，公司首发募集资金到位并偿还了部分短期借款，2008 年末的流动比率和速动比率均已高于当年行业

⁴ 同行业上市公司：指境内 A 股机床行业上市公司秦川发展(000837)、南通科技(600862)、沈阳机床(000410)、青海华鼎(600243)、昆明机床(600806)，本章相关同行业上市公司数据均取自各公司年报数据及 WIND 资讯。

平均水平。2009 年末，因公司短期借款增加较多，公司流动比率较上年末略有下降，但总体处于正常水平，与行业水平相符。

(2) 资产负债率

同行业上市公司 2008 年度的资产负债率（母公司）指标如下表：

序号	股票简称	资产负债率（母公司）
1	秦川发展	34.22%
2	南通科技	79.00%
3	沈阳机床	85.05%
4	青海华鼎	20.75%
5	昆明机床	36.74%
平均值		51.15%

最近三年，公司资产负债率（母公司）平均值为 45.99%，略低于同行业上市公司 2008 年的平均资产负债率（母公司）51.15%，主要由于公司于 2008 年成功上市，募集资金到位，资产大幅上升，2008 年末资产负债率（母公司）下降至 32.31%，公司 2007 年、2009 年末资产负债率（母公司）分别为 53.08%、52.58%，均与行业水平相当。

公司确立了以高技术含量、大重型数控机床为主导产品的主业方向，而该产品结构的特征是随着产品的技术、规格升级对企业的装备能力和运营资金要求也随之升级，相应需要投入更高精度、更大规格的生产设备及配套设施，设备和资金是该类业务发展的主要壁垒之一。公司首次公开发行及本次发行的募集资金投资均是用于持续提升公司数控机床产品的生产技术、提高产品规格同时扩大生产能力。

报告期内，公司研发投入逐年大幅上升，同时公司也通过与拥有国际先进水平的高端数控机床技术的外部单位合作的方式积累技术与实际生产经验。上述研发投入、技术及产品合作均需投入大量资金，如公司近期与希斯庄明合作的高端机床生产项目总投资将达 1.78 亿元。此外公司近期计划依托自身多年积累的大型、精密设备生产能力，向下游延伸产业链，培育公司新利润增长点，拓展大型零件生产加工业务。随着上述计划实施，近期公司资产负债率将有所上升。

(3) 息税折旧摊销前利润与利息保障倍数

随着公司盈利能力的不断增强和利润总额的较快增长，2007 年至 2009 年公司的息税折旧摊销前利润和利息保障倍数也逐年增长，息税折旧摊销前利润分别为 7,258.16 万元、8,918.31 万元和 17,377.15 万元，利息保障倍数分别为 5.96、6.97 和 12.29，表明公司的利润水平能够保障公司的利息支出，保持公司的信用等级。

2、银行资信及授信情况

自成立以来，公司业绩增长较快，运作规范，信用良好，从未发生逾期还款和付息情况，与当地各家金融机构保持了良好的合作关系，银行贷款融资渠道畅通。公司在 2005 年被山东省企业信誉评价委员会评为“AAA”级信用企业，2008 年 7 月 20 日通过山东省企业信誉评价委员会复审，有效期至 2010 年 7 月 20 日。2004-2008 年连续 5 年被交通银行威海市分行评为“最佳信誉企业”。截至 2009 年 12 月 31 日，公司拥有各商业银行综合授信额度 6.58 亿元，已用额度 3.51 亿元，能够满足目前生产条件和经营规模的营运资金需求，确保公司实施发展大重型数控机床的主业发展方向。

（四）资产经营效率分析

最近三年公司应收账款周转率和存货周转率指标如下：

项目	2009 年度	2008 年度	2007 年度
应收账款周转率（次/年）	4.13	5.14	6.14
存货周转率（次/年）	1.44	1.67	2.46

表中指标计算公式：

应收账款周转率=营业收入/应收账款平均余额

存货周转率=营业成本/存货平均余额

同行业上市公司 2008 年度的应收账款周转率和存货周转率指标具体如下表：

序号	股票简称	应收账款周转率 (次/年)	存货周转率 (次/年)
1	秦川发展	8.50	2.27
2	南通科技	4.36	0.72
3	沈阳机床	6.48	1.86
4	青海华鼎	0.61	0.30
5	昆明机床	9.15	1.88
平均值		5.82	1.41

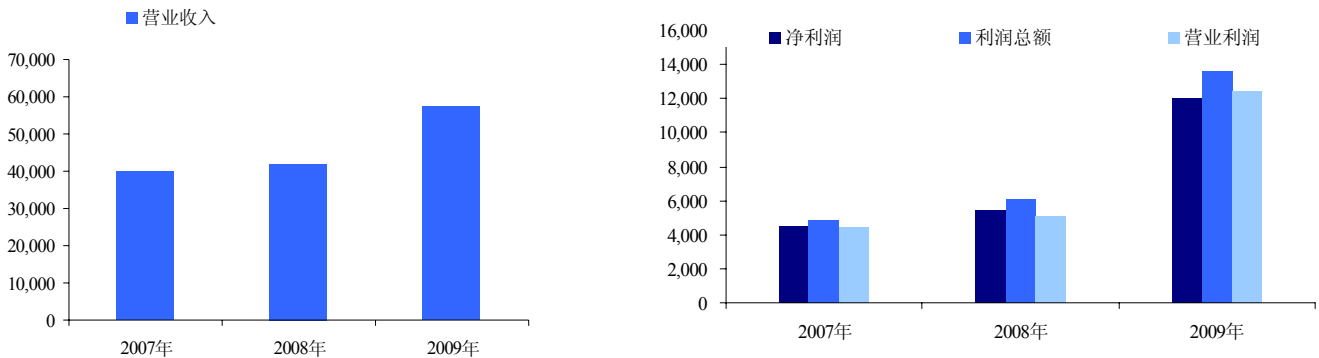
最近三年，公司的应收账款周转率平均值为 5.14，存货周转率平均值为 1.86，与行业水平基本相当：略低于同行业上市公司 2008 年平均应收账款周转率 5.82，略高于行业平均存货周转率 1.41。

2008 年、2009 年公司的应收账款周转率、存货周转率均较上年有所降低，主要是公司产品结构进一步向高技术含量大型数控机床调整的影响：2008 年、2009 年公司数控机床产品销售收入占主营业务收入的比重分别为 57.88%、78.42%，占比分别较上年上升 6.69 个百分点、20.54 个百分点。数控机床较普通机床普遍生产周期长、材料价值高，占用资金大，而数控龙门机床尤为明显，2008 年、2009 年公司数控龙门机床销售收入分别为 14,831.70 万元、36,655.67 万元，分别较上年增长 47.22%、147.14%，占主营业务收入的比重分别较上年上升 10.12 个百分点、

28.56 个百分点。加之数控龙门等大型机床销售一般有 5%—10%质量保证金，其存货、应收账款占用资金相应增加，导致最近两年公司的应收账款周转率、存货周转率有所下降。

公司目前重点发展大型机床产品、大额订单生产、大型机床生产周期较长等因素共同影响了公司报告期内的应收账款和存货的增长，具体分析详见本章“一/（一）/1/（1）/B.应收账款”和“一/（一）/1/（1）/D.存货”。

二、盈利能力分析



报告期内，公司 2007 年至 2009 年的营业收入和利润的变动趋势如上图，公司最近三年的利润主要来源于主营业务利润，收入和利润逐年递增，盈利能力逐年增强，具体分析如下：

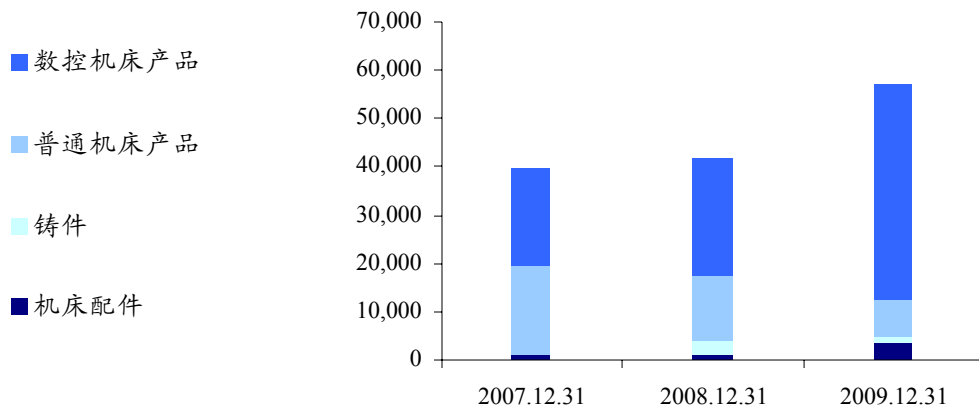
（一）报告期主营业务收入变动分析

公司确立了重点发展高技术含量的大重型数控机床的主业发展方向。报告期内公司的业务构成及变化也体现了公司在生产经营中对主业发展方向的贯彻实施。

1、分产品分析

单位：万元

主要产品系列	主要产品名称	2009 年度		2008 年度		2007 年度	
		收入	占主营业务收入比例	收入	占主营业务收入比例	收入	占主营业务收入比例
数控机床产品	龙门机床	36,655.67	64.08%	14,831.70	35.52%	10,074.34	25.40%
	加工中心	6,038.57	10.56%	5,740.03	13.75%	6,072.47	15.31%
	数控铣床及磨床	2,161.16	3.78%	3,595.31	8.61%	4,153.67	10.47%
	小计	44,855.40	78.42%	24,167.04	57.88%	20,300.48	51.19%
普通机床产品	铣床	3,685.15	6.44%	7,879.23	18.87%	11,047.82	27.86%
	磨床	3,831.43	6.70%	5,647.28	13.52%	7,257.21	18.30%
	小计	7,516.58	13.14%	13,526.51	32.40%	18,305.03	46.15%
铸件		1,221.25	2.14%	2,870.90	6.88%	--	--
机床配件		3,606.61	6.31%	1,190.02	2.85%	1,054.77	2.66%
合计		57,199.84	100.00%	41,754.47	100.00%	39,660.28	100.00%



2007 年、2008 年及 2009 年，公司的主营业务收入分别为 39,660.28 万元、41,754.47 万元和 57,199.84 万元，呈逐年上升的趋势，其中 2008 年、2009 年分别较上年增长 5.28%、36.99%。2008 年主营业务收入的增长率有所放缓，主要因为公司产品结构进一步向高档、大重型数控机床产品系列调整以及 2008 年下半年受全球金融危机影响，普通机床产品出口销量有所下降，但同期公司数控机床产品销售收入仍保持持续高速增长，同时其占主营业务收入的比重也逐年提高。此外，因公司于 2008 年 9 月增资控股弘久锻铸并将其纳入了合并报表范围，铸件销售收入自 2008 年 9 月起成为公司主营业务收入之一。

目前，数控机床产品已成为公司主要收入来源：2007 年至 2009 年，其占主营业务收入比重分别为 51.19%、57.88%和 78.42%，2008 年及 2009 年数控机床产品销售收入分别较上年增长 19.05%、85.61%。数控机床产品销售收入的增长主要来自于数控龙门机床产品，该类产品销售收入 2008 年及 2009 年分别较上年增长 47.22%、147.14%。

数控龙门机床技术改造项目是公司首发募集资金投资项目之一，也是公司近几年重点发展和增长最快的数控机床产品，公司生产的数控龙门机床产品，属通用机械加工设备，广泛应用于高速铁路、船舶制造、机械加工、模具制造、电力设备制造、军工、航空航天等领域。公司在该类产品中具有国际、国内领先的技术优势，公司曾于 2006 年 8 月自主研发设计制造了国内第一台、世界第二台用于全自动加工高速铁路承轨台的龙门机床——CRTS II 型轨道板数控龙门铣磨复合机床，并成功应用于京沪高速铁路（京津城际示范段）。公司作为目前国内唯一一家掌握相关技术并拥有历史业绩的机床生产商，2008 年 12 月—2009 年 5 月期间，已取得为国家重点项目京沪、京石及石武高铁专线配套的上述专用机床设备订单 24 台，合同总金额达 3.65 亿元，交货期大多在 2009 年内，从而为公司 2009 年数控龙门机床产品销售收入的持续增长奠定了良好的基础。由于公司在产品上具备的先入优势及技术优势，高铁配套设备未来仍可能是公司的一项长期、稳定的盈利点。

2、分地区分析

地区分部	2009 年度		2008 年度		2007 年度	
	金额 (万元)	占营业收入 的比例	金额 (万元)	占营业收入 的比例	金额 (万元)	占营业收入 的比例
东北地区	1,640.55	2.86%	5,316.30	12.63%	3,909.88	9.82%
西北地区	1,376.60	2.40%	579.77	1.38%	573.7	1.44%
华北地区	23,035.27	40.14%	5,242.13	12.46%	3,909.88	9.82%
华东地区	20,091.44	35.01%	18,665.05	44.35%	17,737.19	44.53%
中南地区	2,308.98	4.02%	2,194.39	5.21%	3,075.46	7.72%
西南地区	2,948.10	5.14%	292.47	0.69%	80.81	0.20%
国外	5,990.70	10.44%	9,793.17	23.27%	11,297.36	28.36%
合计	57,391.64	100.00%	42,083.28	100.00%	39,834.66	100.00%

(1) 国内销售

国内市场上，公司内销产品的重点区域是经济较发达的华东地区，2007 年至 2009 年公司在华东区域的销售收入持续上升，报告期内华东区域营业收入占比相对稳定，平均为 41.30%。公司近两年重点培育工业发达的华北地区市场，已取得显著成效，销售收入由 2007 年的 3,909.88 万元增加至 2009 年 23,035.27 万元，产品销售比重均由 2007 年的不足 10%，提升至 2009 年的 40% 以上，成为 2009 年度销售收入最高的地区市场。另外，随着公司积极开拓西北、西南地区市场，上述地区的销售收入也有所增长。

(2) 国外销售

国外市场上，2008 年度和 2009 年度由于受国际金融危机影响，普通机床产

品及经济型数控机床产品出口订单有所减少，公司出口销售总额同比分别下降13.31%、38.83%。

3、销售收入的季节性分析

报告期内公司各季度销售收入总体而言不存在严重偏低或严重偏高的情形，公司销售收入不存在季节性因素。公司机床产品主要采取订单式生产销售，受产品合同的签署时间及其相应的生产周期影响的结果，公司各季度销售收入存在一定波动性。其中，由于一季度包括元旦、春节等节假日，公司与客户在实际交货时通常会考虑节假日因素，依机床行业经营惯例，历年来一季度产品交货数量、金额相对其他季度较少，造成报告期内一季度营业收入较低。除一季度以外的其他季度销售收入波动变化主要是受前期产品合同的签署时间及其相应的生产周期影响的结果。近年来，随着公司产品结构不断向单价较高、生产周期较长的大重型数控机床产品发展，当公司在一段期间内集中签署较多数量、金额的大重型数控机床合同，则可能出现在产品生产组织阶段销售收入相对较低，而随着产品完工交货，销售收入出现大幅增长的情况。随着未来公司生产、经营规模进一步扩大，公司生产组织、统筹安排能力进一步增强，单项合同对收入的整体影响将降低，公司销售收入的波动将更趋平滑。

（二）公司经营成果变化分析

单位：万元

项目	2009 年度	2008 年度	2007 年度
一、营业收入	57,391.64	42,083.28	39,834.66
减：营业成本	37,290.35	31,406.81	31,186.56
营业税金及附加	140.19	189.37	123.83
减：销售费用	1,783.16	1,431.05	1,061.27
管理费用	4,281.80	2,668.49	1,719.97
财务费用	882.72	1,003.08	1,084.24
资产减值损失	627.72	309.55	222.81
加：公允价值变动收益	-	--	--
投资收益	27.42	--	-9.79
其中：对联营企业和合营企业的投资收益	27.42	--	-9.79
二、营业利润	12,413.13	5,074.93	4,426.21
加：营业外收入	1,229.51	1,038.38	443.75
减：营业外支出	62.91	74.09	39.79
其中：非流动资产处置损失	-	0.09	2.85
三、利润总额	13,579.73	6,039.22	4,830.17
减：所得税费用	1,577.01	627.18	375.27
四、净利润	12,002.71	5,412.05	4,454.89

1、营业收入分析

报告期内，公司营业收入逐年增长，其中公司重点发展的大重型数控机床产品销售收入金额及其占营业收入比例逐年快速增长，具体情况分析参见本章“二/（一）报告期主营业务收入变动分析”。

2、营业成本分析

2007年、2008年及2009年公司营业成本占营业收入的比重分别为78.29%、74.63%及64.98%，总体呈现逐年下降的趋势。主要原因是：近年来产品生产和销售规模迅速扩大，规模效应开始体现，单位产品分摊的固定成本变小；产品结构上，向产品毛利相对较高、营业成本占比相对较低的高端大重型数控机床发展；此外，在采购价格上，由于近年来物资采购量加大，并与原材料和零部件供应商建立了长期和稳固的合作关系，可以取得更为优惠的价格。

3、期间费用分析

报告期内，公司销售费用、管理费用、财务费用及其与营业收入的比例如下：

项 目	2009年度		2008年度		2007年度	
	费用 (万元)	费用率	费用 (万元)	费用率	费用 (万元)	费用率
销售费用	1,783.16	3.11%	1,431.05	3.40%	1,061.27	2.66%
管理费用	4,281.80	7.46%	2,668.49	6.34%	1,719.97	4.32%
财务费用	882.72	1.54%	1,003.08	2.38%	1,084.24	2.72%
合 计	6,947.68	12.11%	5,102.62	12.13%	3,865.48	9.70%

同行业上市公司2008年度的期间费用率指标具体如下表：

序号	股票简称	销售费用率	管理费用率	财务费用率	期间费用率
1	秦川发展	5.35%	7.91%	1.10%	14.36%
2	南通科技	11.52%	14.48%	0.86%	26.86%
3	沈阳机床	4.46%	9.51%	2.57%	16.54%
4	青海华鼎	4.80%	9.94%	1.79%	16.53%
5	昆明机床	4.46%	9.95%	0.13%	14.54%
平均值		6.12%	10.36%	1.29%	17.77%

公司2007年、2008年及2009年三项期间费用平均费用率分别为9.70%、12.13%及12.11%，均低于同行业上市公司2008年三项期间费用平均费用率17.77%的水平。其中：

（1）销售费用与管理费用

2007年至2009年公司销售费用、管理费用每期支出水平均低于同行业上市公司2008年的平均水平6.12%、10.36%，主要是：一方面，公司重点发展的大型、专用数控机床产品全部根据订单生产，产品市场空间良好，销售费用相对较小；另一方面公司执行严格的费用审批程序与制度，费用控制情况较好、效果显著。

2008 年和 2009 年销售费用率有所上升，主要是公司大力拓展数控机床产品市场的开发工作，在参加国内外各种机床展会方面的次数及支出增多。2008 年和 2009 年管理费用率上升，主要是前期及报告期研发的新产品投入生产较集中，新产品中一次投入的模具多、金额大，从而增加了管理费用支出。

(2) 财务费用

2007 年至 2009 年公司财务费用平均支出水平为 2.21%，高于同行业上市公司 2008 年的平均水平 1.29%，特别是 2007 年及 2008 年的财务费用率相对较高，主要是由于公司目前处于快速增长阶段，并在积极进行产品结构调整，存在产能扩张和技术改造任务，资金需求量较大，且在 2008 年 6 月首发上市前资金主要来源于银行贷款，报告期内资产负债率相对较高，导致财务费用相对较大。

2009 年公司为实施本次增发募集资金投资项目和弘久锻铸技术改造项目、补充公司及控股子公司生产经营流动资金，公司新增银行借款金额较大（具体情况参见本章“一/（二）负债状况分析”），使得 2009 年财务费用支出仍然较高。

4、投资收益、营业外收支分析

最近三年公司投资收益金额较小。2008 年、2009 年公司营业外收入增加较多，主要是公司作为数控机床生产厂商及高新技术企业，经有关部门批准取得了多项增值税退付、科技经费、项目专项资金等政府补助，2007 年、2008 年及 2009 年政府补助金额分别为 388.36 万元、957.68 万元及 1,056.84 万元（增值税和政府补助具体情况参见本章“二/（六）/2、增值税和 5、其他政府补助”）。

5、所得税费用分析

公司的所得税费用具体情况参见本章“二/（六）/1、企业所得税”。

（三）产品销售价格、原材料、燃料价格变动对公司利润、成本、收入影响的分析

1、主要产品价格变动对利润的影响

报告期内，公司主要产品销售均价情况如下：

主要产品系列	主要产品名称	2009 年度		2008 年度		2007 年度	
		收入 (万元)	均价 (万元/台)	收入 (万元)	均价 (万元/台)	收入 (万元)	均价 (万元/台)
数控机床产品	龙门机床	36,655.67	733.11	14,831.70	260.21	10,074.34	179.9
	加工中心	6,038.57	63.56	5,740.03	54.67	6,072.47	43.37
	数控铣床及磨床	2,161.16	16.50	3,595.31	17.71	4,153.67	19.41
普通机床产品	铣床	3,685.15	2.20	7,879.23	2.20	11,047.82	1.91
	磨床	3,831.43	5.47	5,647.28	5.03	7,257.21	4.77

由于公司各系列产品均包括不同的规格型号，目前生产的具体规格型号产品

多达 150 余种，不同规格型号产品的单价、成本、产销量和生产周期等方面均不相同，因此根据各系列产品的整体销售收入和销售数量统计的均价难以准确反映不同品种的价格走势，仅具有一定的参考性。例如，一定期间内生产的大规格、价格高的产品比重上升，则均价将上升；生产的小规格、价格低的产品比重上升，则均价将下降。

最近三年，由于产品结构优化、技术含量提高、生产经营附加值较高的产品比重上升，公司的主要产品系列平均单价总体呈上升趋势，尤以龙门机床为甚。同时，报告期内公司各产品系列的毛利率总体处于国内同行业正常水平。

2、主要原材料价格变动对利润的影响

(1) 主要原材料价格变化及其对公司利润的影响

公司产品的主要原材料包括：铸件、数控系统、铣头、主轴、丝杠及电机。

铸件是公司产品生产的主要原材料之一，铸件成本平均占机床产品成本 20% 左右。报告期内，由于受国内外钢材市场价格波动较大影响，公司主要原材料铸件价格波动相对较大，2008 年较 2007 年上涨了 22.00%、2009 年较 2008 年回落 4.18%，因此对公司效益有一定影响。由于产品附加值及定价能力不同，铸件价格对数控机床产品利润的影响相对较小。由于公司产品结构进一步向高技术含量大重型数控机床发展，预计未来铸件价格上涨对公司利润的影响将进一步降低。此外，公司于 2008 年 8 月通过增资方式控股了山东省内主要铸件生产商弘久锻铸，也有利于公司未来获得稳定的铸件供应并减小原材料价格波动的影响。

数控系统是公司生产的各类数控机床主要功能部件之一。2008 年、2009 年数控系统均价分别较上年上涨 15.09%、202.88%。主要是由于报告期内随着公司生产的数控龙门机床产品档次的提升，所采用的数控系统相应档次、价值随之提高，从而带动了数控系统均价上升。从单一、相同规格的数控系统部件看，其价格基本稳定。

铣头是公司生产铣床类机床产品主要功能部件之一。报告期内，铣头价格基本稳定。2009 年，铣头均价较 2008 年上涨 52.71%，主要是因公司产品结构调整，重点发展高价值的数控龙门机床产品，相应采用的铣头规格、档次提高产生的影响。

报告期内主轴、丝杠及电机成本占公司产品成本的比例较低，其价格波动对公司利润影响较小。2009 年主轴的采购成本占主营业务成本的比例有所提高，主要是由于公司的产品结构调整，采用更高档次主轴所致。

(2) 原材料价格变动对公司毛利影响的敏感性分析

报告期内，公司原材料的敏感性分析如下表：

项目		2009 年度	2008 年度	2007 年度
综合毛利率 (1)		34.85%	24.83%	21.47%
铸件	平均采购价格 (元/吨) (2)	5,616	5,861	4,804
	占公司主营业务成本的比例 (3)	19.23%	20.36%	17.37%
	采购单价波动 1%，主营业务成本的变动幅度 (4)	0.19%	0.20%	0.17%
	采购单价波动 1%，公司毛利的波动幅度 (5)	-0.36%	-0.71%	-0.64%
数控系统	平均采购价格 (元/套) (2)	305,830	100,974	87,738
	占公司主营业务成本的比例 (3)	14.85%	7.95%	7.96%
	采购单价波动 1%，主营业务成本的变动幅度 (4)	0.15%	0.08%	0.08%
	采购单价波动 1%，公司毛利的波动幅度 (5)	-0.45%	-0.24%	-0.29%
铣头	平均采购价格 (元/件) (2)	8,193	5,365	5,258
	占公司主营业务成本的比例 (3)	2.37%	5.27%	7.98%
	采购单价波动 1%，主营业务成本的变动幅度 (4)	0.02%	0.05%	0.08%
	采购单价波动 1%，公司毛利的波动幅度 (5)	-0.07%	-0.16%	-0.29%
主轴	平均采购价格 (元/件) (2)	62,856	6,602	4,571
	占公司主营业务成本的比例 (3)	5.83%	2.56%	3.02%
	采购单价波动 1%，主营业务成本的变动幅度 (4)	0.06%	0.03%	0.03%
	采购单价波动 1%，公司毛利的波动幅度 (5)	-0.18%	-0.08%	-0.11%
丝杠	平均采购价格 (元/件) (2)	1,823	556	353
	占公司主营业务成本的比例 (3)	2.16%	2.23%	3.34%
	采购单价波动 1%，主营业务成本的变动幅度 (4)	0.02%	0.02%	0.03%
	采购单价波动 1%，公司毛利的波动幅度 (5)	-0.07%	-0.07%	-0.12%
电机	平均采购价格 (元/件) (2)	1,439	831	762
	占公司主营业务成本的比例 (3)	1.57%	2.31%	2.81%
	采购单价波动 1%，主营业务成本的变动幅度 (4)	0.02%	0.02%	0.03%
	采购单价波动 1%，公司毛利的波动幅度 (5)	-0.05%	-0.07%	-0.10%
上述六种材料的价格同时波动 1%，公司主营业务成本的波动幅度 (6)		0.46%	0.41%	0.42%
上述六种材料的价格同时波动 1%，公司毛利的波动幅度 (7)		-1.39%	-1.23%	-1.55%

注：(4) = (3) * 1%；(5) = (4) * 主营业务成本/毛利 = (4) * [1 - (1)] / (1)；(7) = (6) * 主营业务成本/毛利 = (6) * [1 - (1)] / (1)

上表数据显示，公司主要原材料的价格波动对毛利波动幅度的影响较小。

（四）毛利率的变动情况分析

1、毛利的构成和变动趋势

报告期内，公司主要产品毛利额及其比重如下表：

主要产品系列	主要产品名称	2009 年度		2008 年度		2007 年度	
		毛利额(万元)	比重	毛利额(万元)	比重	毛利额(万元)	比重
数控机床产品	龙门机床	15,272.04	76.61%	5,288.69	51.02%	3,179.91	37.34%
	加工中心	1,748.68	8.77%	1,736.04	16.75%	1,937.72	22.75%
	数控铣床及磨床	459.11	2.30%	890.17	8.59%	908.39	10.67%
	小计	17,479.82	87.69%	7,914.90	76.35%	6,026.02	70.76%
普通机床产品	铣床	559.9	2.81%	1,022.66	9.86%	1,330.01	15.62%
	磨床	465.89	2.34%	801.03	7.74%	1,014.91	11.92%
	小计	1,025.79	5.15%	1,823.69	17.60%	2,344.92	27.53%
铸件		275.14	1.38%	395	3.81%	--	--
机床配件		1,153.46	5.79%	232.32	2.24%	145.45	1.71%
合计		19,934.21	100.00%	10,365.91	100.00%	8,516.39	100.00%

从毛利总额上看，公司最近三年主要产品的毛利持续增长，分别为 8,516.39 万元、10,365.91 万元及 19,934.21 万元，2008 年、2009 年较上年分别增长 21.73%、92.31%。

从毛利的构成上看，公司以高技术含量、大重型数控机床为重点的主业方向的实际效果已经显现，报告期内数控机床产品对毛利额的贡献逐年增加：2009 年数控机床产品销售实现毛利 17,479.82 万元，毛利比重达到 87.69%；其中公司重点产品、首发募集资金投资项目产品之一的数控龙门机床，2009 年实现毛利 15,272.04 万元，毛利比重由 2007 年的 37.34% 上升至 2009 年的 76.61%，已成为公司盈利来源最主要的组成部分。

2、毛利率的变动原因分析

（1）综合毛利率

报告期内，公司主要产品的综合毛利率和销售毛利率具体如下表：

项目	2009 年度	2008 年度	2007 年度
主要产品的综合毛利率	34.85%	24.83%	21.47%
销售毛利率	35.02%	25.37%	21.71%

表中指标计算公式：

主要产品的综合毛利率=（主营业务收入-主营业务成本）/主营业务收入

销售毛利率=（营业收入-营业成本）/营业收入

公司最近三年主要产品的综合毛率和销售毛利率均呈现逐年上升趋势。毛利率上升一方面是由于公司重点发展毛利率较高的高端大重型数控机床产品：报告

期内数控机床产品销售比重逐年上升，由 2007 年的 51.19% 上升至 2009 年的 78.42%，报告期内数控机床产品平均综合毛利率为 33.80%，远高于同期普通机床产品的平均综合毛利率 13.32%，从而导致综合毛利率逐年持续上升；另一方面，公司通过加强成本控制，改进加工工艺，降低消耗，也进一步提升了产品盈利能力。

（2）各类产品毛利率

报告期内，公司主要产品毛利率情况如下表：

主要产品系列	主要产品名称	2009 年度	2008 年度	2007 年度
数控机床产品	龙门机床	41.66%	35.66%	31.56%
	加工中心	28.96%	30.24%	31.91%
	数控铣床及磨床	21.24%	24.76%	21.87%
	小计	38.97%	32.75%	29.68%
普通机床产品	铣床	15.19%	12.98%	12.04%
	磨床	12.16%	14.20%	13.98%
	小计	13.65%	13.49%	12.81%
铸件		22.53%	13.76%	--
机床配件		31.98%	19.52%	13.79%
合计		34.85%	24.83%	21.47%

公司的数控机床产品中的数控龙门机床毛利率总体呈逐年上升的趋势；加工中心、数控铣床及磨床、普通机床产品毛利率有升有降，基本稳定；于 2008 年 9 月新纳入合并报表范围的铸件产品毛利率处于行业正常水平。各期毛利率的具体情况如下：

A. 数控龙门机床

2007 年至 2009 年，公司数控龙门机床毛利率分别为 31.56%、35.66% 及 41.66%，保持了逐年上涨的趋势。

2008 年和 2009 年数控龙门机床毛利率上升较大，主要是：近年来，公司一直把数控龙门机床作为重点发展产品，公司首发募集资金投资项目之一的数控龙门机床技术改造项目，即是在公司原有数控龙门机床生产能力的基础上进一步提升技术水平、加大产品规格、扩大生产规模。随着该技改项目的建设和投产，公司数控龙门机床生产技术与能力逐渐成熟并且相关效果与效益在 2008 年已有所体现，公司 2008 年以来承接的该类产品规格、档次、附加值进一步上升。

B. 加工中心

2007 年至 2009 年，公司加工中心毛利率分别为 31.91%、30.24% 和 28.96%。2007 年、2008 年加工中心毛利率基本持平，2009 年加工中心毛利率有所降低，

主要是销售的产品结构变化影响，该类产品的销售价格及成本未发生显著变化。

C. 数控铣床及磨床

最近三年，公司数控铣床及磨床毛利率分别为 21.87%、24.76%及 21.24%。该类产品为公司传统优势产品，报告期内其毛利率均稳定在 20%以上。

D. 普通机床

最近三年，公司普通铣床毛利率分别为 12.04%、12.98%及 15.19%。2007 年、2008 年该类产品毛利率基本稳定。随着公司实施技术改进、节约生产用料，以及通过增资控股铸件生产厂商弘久锻铸降低原材料价格波动影响，2009 年该类产品毛利率有所增长。

最近三年，公司普通磨床毛利率分别为 13.98%、14.20%及 12.16%。该类产品为公司传统优势产品，报告期内其毛利率保持在 10%以上，处于行业正常水平。

E. 铸件

公司在 2008 年 8 月通过增资控股弘久锻铸，并自 2008 年 9 月开始纳入合并报表。2008 年 9-12 月，铸件毛利率为 13.76%，2009 年，铸件毛利率为 22.53%，基本处于行业正常水平。

F. 机床配件

最近三年公司销售机床配件毛利率分别为 13.79%、19.52%及 31.98%，2009 年机床配件毛利率显著提高，主要是由于公司 2009 年开始承接较高毛利率的 CRTS II 型轨道板模具。

3、毛利率与同行业上市公司的比较分析

同行业可比上市公司 2008 年度的毛利率如下表：

序号	股票简称	销售毛利率
1	秦川发展	24.26%
2	南通科技	15.67%
3	沈阳机床	15.32%
4	青海华鼎	19.91%
5	昆明机床	32.72%
平均值		21.58%

最近三年，公司销售毛利率平均值为 27.37%，高于 2008 年同行业上市公司平均毛利率 21.58%。近年来公司销售收入中毛利率较高的高档、大型数控机床产品收入比重逐年上升，公司销售毛利率随之逐年上升，2007 年、2008 年及 2009 年分别达到 21.71%、25.37%及 35.02%。随着公司产品结构向高附加值产品的进一步调整，公司毛利率仍有进一步提升的空间。

（五）非经常性损益对公司盈利能力的影响

公司报告期内的非经常性损益具体情况参见“第五章财务会计信息”中“三/（三）非经常性损益明细表”。公司 2008 年度、2009 年度的非经常性损益较 2007 年度有所增加，主要是因为计入当期损益的政府补助大幅增加（政府补助具体情况参见本章“二/（六）/5、其他政府补助”）。

（六）发行人适用所得税税率及享受的财政税收优惠对公司经营成果的影响

1、企业所得税

报告期内，本公司及其控股子公司适用所得税率情况如下：

公司	2009 年度	2008 年度	2007 年度
本公司	15%	15%	15%
华控机床	12.5%	25%（免征）	24%（免征）
华控电工	25%	25%	33%
上海原创	25%	25%	33%
弘久锻铸	12.5%	25%（免征）	--
华东重工	25%	--	--

（1）本公司

本公司于 2003 年 7 月被山东省科学技术厅认定为高新技术企业，并于 2007 年 8 月 7 日经山东省科学技术厅复审认定为高新技术企业。根据财政部、国家税务总局《关于企业所得税若干优惠政策的通知》[（94）财税字第 001 号]的规定，公司享受国家关于高新技术企业的税收优惠政策，即经国务院批准的高新技术产业开发区内的企业，经有关部门认定为高新技术企业的，可减按 15%的税率征收所得税，新办高新技术企业自投产年度起免征所得税两年。公司 2003 年度免交企业所得税，自 2004 年起按 15%的税率缴纳企业所得税。

本公司于 2009 年 1 月 16 日经山东省科学技术厅、山东省财政厅、山东省国家税务局、山东省地方税务局以《关于认定“山东中德设备有限公司”等 505 家企业为 2008 年第一批高新技术企业的通知》（鲁高科字[2009]12 号）认定为高新技术企业，发证日期为 2008 年 12 月 5 日，认定有效期 3 年。根据该通知公司按照《企业所得税法》第二十八条的规定，仍然执行高新技术企业 15%的所得税税率。

（2）控股子公司

A.威海华东数控机床有限公司

华控机床是设在威海经济技术开发区内的生产性外商投资企业，经营期限为 15 年，按照原《中华人民共和国外商投资企业和外国企业所得税法》及其实施细则的有关规定，该公司减按 24%的税率征收企业所得税，从开始获利的年度起第一年和第二年免征企业所得税，第三年至第五年减半征收企业所得税。该子公司

选择从 2007 年起计算免征、减征企业所得税的期限。

根据国务院国发[2007]39 号《关于实施企业所得税过渡优惠政策的通知》的规定，自 2008 年 1 月 1 日起，原享受企业所得税“两免三减半”、“五免五减半”等定期减免税优惠的企业，新《企业所得税法》施行后继续按原税收法律、行政法规及相关文件规定的优惠办法及年限享受至期满为止。根据上述规定，该公司 2008 年度免征企业所得税，自 2009 年起按 12.5%征收企业所得税。

B.荣成市弘久锻铸有限公司

弘久锻铸为本公司于 2008 年 9 月增资控股并纳入合并报表范围的子公司。根据荣国税函〔2005〕5 号《荣成市国税局关于荣成市弘久锻铸有限公司定期减免税资格的批复》：“依据《中华人民共和国外商投资企业和外国企业所得税法》第八条的规定及国税发（2000）152 号《国家税务总局关于外商投资企业和外国企业所得税法若干执行问题的通知》有关规定，确认公司具备定期减免税资格，从开始获利的年度起，享受“两免三减半”定期减免企业所得税的税收优惠政策。”根据国务院国发[2007]39 号《关于实施企业所得税过渡优惠政策的通知》的规定，自 2008 年 1 月 1 日起，原享受企业所得税“两免三减半”、“五免五减半”等定期减免税优惠的企业，新税法施行后继续按原税收法律、行政法规及相关文件规定的优惠办法及年限享受至期满为止。2008 年 5 月 4 日，山东省荣成市国家税务局人和税务分局通过了该子公司定期减免税的申请，确认 2007 年度为该子公司获利年度。根据上述规定，弘久锻铸 2008 年度免征企业所得税，自 2009 年起按 12.5%征收企业所得税。

(3) 国产设备投资抵免所得税

根据《财政部、国家税务总局关于技术改造国产设备投资抵免企业所得税暂行办法》（财税字[1999]290 号）、山东省经济贸易委员会鲁经贸改准字[2006]128 号《符合国家产业政策的技术改造项目确认书》，公司 2006 年度用于技术改造的国产设备投资额为 1,544.50 万元，该投资额的 40%可以从设备购置当年比前一年新增的企业所得税中抵免，不足抵免时，可用以后年度比设备购置前一年新增的所得税额延续抵免。根据此政策，公司 2007 年、2008 年和 2009 年分别享受抵免所得税 128.40 万元、94.75 万元及 354.66 万元。

2、增值税

公司及其子公司增值税按销项税（商品销售收入的 17%计算）抵扣购进货物进项税后的差额缴纳。报告期内，公司享受的增值税税收优惠政策包括：

(1) 增值税先征后退 50%

根据《财政部、国家税务总局关于数控机床产品增值税先征后退政策的通知》

(财税[2006]149号)的规定,公司自2006年1月1日至2008年12月31日生产销售的数控机床产品实行先按规定征收增值税,后按实际缴纳增值税额退还50%,退还的税款专项用于企业的技术改造、环境保护、节能降耗和数控机床产品的研究开发,享受政策的数控机床产品范围包括数控机床、数控系统、功能部件、数控工具。根据此政策,公司2007年、2008年、2009年分别收到上一年度缴纳的增值税退还251.36万元、346.18万元、482.34万元。

(2) 进口关税和增值税先征后退

根据《财政部、国家发展改革委、海关总署、国家税务总局关于落实国务院加快振兴装备制造业的若干意见有关进口税收政策的通知》(财关税[2008]32号),2008年12月8日,财政部关税司以编号:2008-008号《重大装备制造企业退税确认书》准予本公司自2008年1月1日至2008年12月31日(以海关接受企业申报进口的日期为准)为研制生产立式、卧式加工中心和龙门式加工中心(含龙门镗铣床)进口财关税[2008]32号文件所列的关键零部件缴纳的进口关税和进口环节增值税实行先征后退。所退税款作为国家投资处理,转为国家资本金,主要用于企业新产品的研制生产以及自主创新能力建设。

2010年1月5日,根据财政部关税司作出的《重大技术装备制造企业免税通知单》(编号:2009-090号),发行人申请享受《关于调整重大技术装备进口税收政策的通知》(财关税[2009]55号)符合有关规定,公司2009年下半年度经核定的免税进口额度为2,117万元。截至2009年12月31日,该项免税手续尚在办理中。

3、其他税项

公司的营业税按照租赁收入的5%计缴;城市维护建设税按照应缴纳流转税额的7%计缴;教育费附加按照应缴纳流转税额的3%计缴;地方教育费附加按照应缴纳流转税额的1%计缴。

4、报告期各项税收优惠对当期利润的影响

按报告期内的企业所得税法定基准税率(2007年为33%,2008年、2009年为25%)和增值税法定基准税率17%为基准计算,公司各期享受的税收优惠税额及其占当期利润的比例如下:

单位：元

序号	项目	2009 年度	2008 年度	2007 年度
1	母公司执行 15% 所得税率的优惠税额	12,085,122.49	5,121,266.88	4,887,712.01
2	母公司执行采购国产设备抵免所得税优惠政策的优惠税额	3,546,617.94	947,539.04	1,284,026.53
3	母公司执行数控机床产品增值税先征后退 50% 的增值税退税额和该退税款的所得税免缴额	4,823,373.58	3,461,817.58	2,513,630.11
4	子公司执行“两免三减半”所得税率优惠政策的优惠税额	2,361,894.60	2,875,626.28	3,389,270.00
	优惠税额合计	22,817,008.61	12,406,249.78	12,074,638.65
1	利润总额	135,797,260.52	60,392,231.51	48,301,659.64
2	优惠税额占利润总额的比例	16.80%	20.54%	25.00%

5、其他政府补助

除上述税收优惠政策外，报告期内，公司积极进行产品研发和投入的同时，向政府有关部门申报各项研发项目、争取政府资金支持，政府扶持补助资金逐年增加。

2007 年，公司收到的其他政府补助主要包括：威海火炬高技术产业开发区财政局拨付的企业科技创新资金 93 万元。

2008 年，公司收到的其他政府补助主要包括：威海火炬高技术产业开发区财政局拨付的上市融资奖励资金 150 万元；威海市财政局拨付的 2008 年重大产业技术与装备项目专项资金 100 万元；山东省经济贸易委员会拨付的山东省产业技术与开发专项项目资金 100 万元。

2009 年，公司收到的其他政府补助主要包括：威海火炬高技术产业开发区财政局拨付的科技扶持资金 256 万元；威海火炬高技术产业开发区财政局拨付的研发专项经费补贴 176 万元；威海市科技局拨付的 80 万元大规格数控龙门移动式镗铣车削中心的研制项目资金。

三、资本性支出分析

（一）最近三年重大资本性支出情况

1、截至 2009 年 12 月 31 日，公司在经区环山路 698 号建设生产厂房、研发、办公、生活设施（包括首发募集资金投资项目），累计投入建设资金 18,774.33 万元。

2、截至 2009 年 12 月 31 日，公司增加生产及办公设备等（包括首发募集资金投资项目）累计投入资金 27,002 万元。

3、2008 年 8 月，公司对荣成市弘久锻铸有限公司增资 3,151.91 万元，取得其 51% 的股权。

4、2009年1月，公司与希斯庄明合资设立华东重工，公司以人民币现金折合1,125万美元出资，并于2009年12月与希斯庄明同比例增资，追加投资1,125万美元，占华东重工注册资本的75%。

（二）未来可预见的重大资本性支出计划

1、本次发行募集资金投资项目

为进一步实施以高技术含量的大重型数控机床为主导的主业方向，公司拟投资35,000万元建设数控大型机床技术改造项目，以提升产品技术、提高产品规格同时扩大生产规模，截至2009年末，公司已投入资金10,212.15万元。具体情况参见“第七章本次募集资金运用”。

2、合作开发项目

为进一步提高公司大型、精密机床生产制造技术，进一步积累当前国际先进水平的高端数控机床的生产经验，公司拟与德国希斯庄明（香港）有限公司（以下简称“希斯庄明”）就制造数控龙门移动式镗铣车削中心、 $\phi 320$ 数控落地镗铣床及16米数控六轴滚齿机等三类机床产品项目开展合作。相关产品均为目前国内不具备生产能力或仅极少数国内生产商具备生产能力、主要依赖进口的高端机床，产品完成后将主要用于承接国内外大型机床制造业务、对外承揽大型零件加工，并可作为样机提升公司的品牌效应。本次合作项目预计总投资金额为17,840万元，产品制造周期为17—18个月，其资金来源计划向银行申请中长期项目贷款解决。截至2009年末，公司已投入该项目资金为3,632.13万元。

3、华东重工后续投资项目

为延伸公司产业链，培育公司新利润增长点，公司依托自身多年积累的大型、精密设备生产能力，与拥有柔性生产关键技术的希斯庄明合资设立“威海华东重工有限公司”以拓展大型零件生产加工业务。华东重工已于2009年1月8日设立，截至2009年12月31日注册资本及实收资本为3,000万美元。本次合作双方投资的3,000万美元，主要用于合资公司缴纳土地出让金、建设研发、办公、生产设施。本项目预计总投资4亿元，后续相关设备投入，生产经营资金来源由股东出资、公司自筹和银行贷款等方式解决。截至2009年末，公司已投入该项目资金为26,111.16万元。

4、弘久锻铸扩大产能技术改造项目

为进一步实施公司重点发展大型机床的主营业务方向，巩固公司在大型机床的市场地位，满足大型机床生产所需的铸件要求水平，弘久锻铸进行扩大产能技术改造项目，计划投入8,000万元。本项目完成后，弘久锻铸生产的最大铸件可达140吨，将达到大型机床铸件的配套要求，为公司大重型机床的生产提供了稳

定可靠的铸件供货渠道。截至 2009 年末，公司已投入该项目资金为 5,533.30 万元。

四、现金流量分析

报告期内，公司的现金流量情况如下：

单位：万元

项目	2009 年度	2008 年度	2007 年度
经营活动产生的现金流量净额	6,408.55	2,381.11	1,974.29
投资活动产生的现金流量净额	-44,964.57	-14,772.15	-3,520.40
筹资活动产生的现金流量净额	48,552.58	17,025.42	1,897.01
汇率变动对现金及现金等价物的影响	-20.69	-19.43	-12.01
现金及现金等价物净增加额	9,975.87	4,614.96	338.8
期末现金及现金等价物余额	17,035.84	7,059.97	2,445.01
归属于母公司的净利润	11,596.63	5,071.96	4,154.16

（一）经营活动产生的现金流量分析

随着公司的生产经营规模逐步扩大与稳定，市场购销网络日趋成熟与巩固，2007 年至 2009 年经营性活动产生的现金流量净额逐年增加，在现有的生产规模下可以满足公司的日常经营活动需求。2007 年、2008 年及 2009 年公司经营活动产生的现金流量净额分别为 1,974.29 万元、2,381.11 万元及 6,408.55 万元，2008 年、2009 年经营活动现金流量净额较上年分别增长了 20.61%、169.14%。

2007 年至 2009 年，公司销售商品、提供劳务收到的现金稳定增长，分别为 33,086.19 万元、36,084.54 万元及 50,892.93 万元，同期发行人销售商品、提供劳务收到的银行承兑汇票分别为 11,232.81 万元、18,770.23 万元及 15,339.51 万元。最近三年销售商品、提供劳务收到的现金与银行承兑汇票合计数分别为 44,319.00 万元、54,854.77 万元及 66,232.44 万元，分别约为同期销售额（含税）的 95%、111%及 99%，表明公司销售回款情况较好。

2007 年至 2009 年公司的净利润和经营活动现金流量净额均呈上升趋势。2007 年、2008 年及 2009 年经营活动现金流量净额与净利润的差额分别为 2,179.87 万元、2,690.85 万元及 5,188.08 万元。经营活动现金流量净额低于净利润主要是各期末存货、经营性应收款项增加所致。本章前文分析显示，报告期内公司存货、应收款项的增长变动与公司目前业务处于快速增长期，生产经营规模持续扩张，产品结构向高端大重型机床产品调整的经营情况相符。2009 年经营活动产生的现金流量净额为 6,408.55 万元，较以前年度有较大增长，主要是本期收到的销售货款以及客户支付的预付账款增加所致。

（二）投资活动产生的现金流量分析

报告期内，公司投资活动产生的现金流量净额累计为-63,257.12 万元，主要系

公司正处于业务快速发展阶段，为扩大生产能力、提高产品档次、开发新产品、实现企业规划目标，发行人有计划的逐年购建了大量固定资产及无形资产。自成立以来至 2009 年末，发行人形成厂房、办公设施等建筑物、检测检验仪器和机械加工设备等固定资产原值 47,980.42 万元，购置土地使用权等无形资产初始投资额为 14,842.67 万元。

公司 2007 年投资活动产生的现金流量净额数额较小，主要是：鉴于 2007 年初资产负债率较高，同时前期投资项目的效益正在逐步显现，因此 2007 年公司调整了部分投资策略，适度降低了新的投资额度，以保持稳健的发展策略。

公司 2008 年投资活动产生的现金流量净额数额较大，主要是当年首发募集资金到位前后，公司投入募集资金投资项目共计 15,744.96 万元，其中用于项目厂房建设 5,113.52 万元、外购设备 9,317.73 万元。

公司 2009 年投资活动产生的现金流量净额数额较大，主要是公司于本期出资设立控股子公司华东重工，该公司注册资本 3,000 万美元，其中公司投资 2,250 万美元，持有其 75% 的股份。此外，截至 2009 年 12 月 31 日，为实施本次增发募集资金投资项目，公司已投入 10,212.15 万元（包括土地购置、附属设施建设、设备预付款）。

（三）筹资活动产生的现金流量分析

最近三年，公司筹资活动产生的现金流量净额分别为 1,897.01 万元、17,025.42 万元及 48,552.58 万元。公司 2008 年筹资活动产生的现金流量净额大幅上升，主要是公司于 2008 年 6 月首次公开发行股票并上市，实际募集资金 27,200.20 万元。公司 2009 年筹资活动产生的现金流量净额较大，主要是生产经营和控股子公司建设、技改项目的需要，公司 2009 年末银行借款较 2008 年末增加 46,300 万元。

五、最近三年会计政策变更、会计估计变更和会计差错更正

报告期内，公司未发生重大会计政策变更、会计估计变更，未有重大会计差错更正。

六、资产抵押、担保、诉讼情况

（一）资产抵押

1、公司向中国银行股份有限公司威海高新支行（以下简称“中国银行威海支行”）抵押借款

（1）2008 年 9 月 10 日，公司与中国银行威海支行签订了《人民币借款合同（中/长期）》（编号：2008 年威高中银字 027 号），约定中国银行威海支行向公司

提供 4,000 万元流动资金借款,借款期限自 2008 年 9 月 16 日至 2011 年 9 月 7 日,借款年利率为 5.4%。

(2) 2009 年 3 月 9 日,公司与中国银行威高支行签订了《人民币借款合同(短期)》(编号:2009 高借 007 号),约定中国银行威高支行向公司提供 4,000 万元流动资金借款,借款期限 12 个月,借款年利率为 4.779%。

就上述(1) — (2)项贷款业务,公司以 2007 年 7 月 27 日与中国银行威高支行签订的 2007 年威高中银抵字 034 号《最高额抵押合同》、2008 年 9 月 8 日与中国银行威高支行签订的 2008 年威高中银抵字 029 号《最高额抵押合同》提供抵押担保。根据《最高额抵押合同》(2007 年威高中银抵字 034 号)及其《最高额抵押变更协议》(2008 年威高中银协字 001 号)、《最高额抵押合同》(2008 年威高中银抵字 029 号),公司为该笔借款提供的抵押物为威房权证字第 2007025063 号、第 2007025061 号、第 2007025053 号、第 2007025070 号、第 2007025084 号之房屋所有权和威经技区国用(2005)第 2487 号国有土地使用权及该项土地上的在建工程 7 号厂房、8 号厂房。2009 年 9 月 2 日,公司与中国银行威高支行签订《最高额抵押变更协议》(编号:2009 年高抵变 002 号),将抵押期限变更为 2008 年 9 月 8 日至 2010 年 9 月 7 日。

截至 2009 年 12 月 31 日,本公司在中国银行威高支行的银行借款余额为 6,000 万元。

2、公司向威海市商业银行抵押借款

2009 年 5 月 31 日,公司与威海市商业银行签订编号为 2009 年威商银借字第 83000045 号《担保借款合同》,公司以威高国用(2005)第 71 号国有土地使用权(54,829.30 平方米)、威房权证字第 2005049771 号、2005049765 号房产作抵押,威海市商业银行为公司提供大型数控机床技术改造项目贷款 3,900 万元,借款期限自 2009 年 6 月 11 日起,到期日为 2012 年 6 月 11 日,贷款年利率为 5.4%。

截至 2009 年 12 月 31 日,公司在威海市商业银行的银行借款余额为 3,900 万元。

3、华东重工向中国银行威高支行抵押借款

2009 年 9 月 15 日,本公司的控股子公司威海华东重工有限公司与中国银行威高支行签订 2009 高抵 019 号《抵押合同》,以威经技区国用(2009)第 D-062 号土地使用权作抵押,借款 5,000 万元。

截至 2009 年 12 月 31 日,本公司的控股子公司华东重工在中国银行威高支行的借款余额为 5,000 万元。

（二）对外担保

截至 2009 年 12 月 31 日，公司对外担保情况如下：

1、为控股子公司提供担保

（1）经公司 2008 年度第四次临时股东大会审议批准，2009 年 1 月 4 日，公司与中国建设银行股份有限公司威海高新支行签订 2009 年工流第 01 号《最高额保证合同》，公司为子公司弘久锻铸在 2009 年 1 月 4 日至 2012 年 1 月 3 日期间在中国建设银行股份有限公司威海高新支行签订的人民币资金借款合同、外汇资金借款合同提供本金人民币 4,800 万元的最高额保证。

2009 年 11 月 12 日，公司 2009 年度第三次临时股东大会审议通过《关于为控股子公司荣成市弘久锻铸有限公司提供担保的议案》，公司为控股子公司弘久锻铸在银行办理不超过人民币 5,000 万元的贷款提供担保。

截至 2009 年 12 月 31 日，公司已为弘久锻铸 7,800 万元的银行借款提供担保。

（2）公司 2008 年年度股东大会审议通过了《关于为控股子公司威海华东数控机床有限公司提供人民币 5,000 万元担保的议案》，为控股子公司华控机床在银行办理不超过人民币 5,000 万元的贷款提供连带责任担保。

截至 2009 年 12 月 31 日，公司已为华控机床 1,100 万元的银行借款提供担保。

（3）2009 年 8 月 27 日，公司 2009 年度第二次临时股东大会审议通过《关于为控股子公司威海华东重工有限公司提供不超过人民币 10,000 万元担保的议案》；2009 年 11 月 12 日，公司 2009 年度第三次临时股东大会审议通过《关于为控股子公司威海华东重工有限公司提供担保的议案》，公司为控股子公司华东重工在银行办理不超过人民币 15,000 万元中长期项目贷款提供担保。

截至 2009 年 12 月 31 日，公司已为华东重工 10,000 万元银行借款提供担保。

2、其他对外担保

（1）公司与威海光威集团有限责任公司（以下简称“光威集团”）的互保：

经公司 2009 年度第一次临时股东大会审议批准，2009 年 1 月 22 日，公司与中国建设银行股份有限公司威海高新支行签订 2009 年最高额保证第 002 号《保证合同》，公司为光威集团在中国建设银行股份有限公司威海高新支行签订的人民币资金借款合同、外汇资金借款合同、银行承兑协议、信用证开证合同、出具保函和贸易融资及资金交易合同提供本金人民币 7,800 万元的最高额保证。

截至 2009 年 12 月 31 日，公司已为光威集团 7,800 万元的银行借款提供担保。

本项担保为互保性质，光威集团为公司在建设银行股份有限公司威海高

新支行和中国工商银行股份有限公司威海环翠支行合计不超过人民币 7,800 万元的借款提供连带责任担保。

截至 2009 年 12 月 31 日,光威集团已为公司 2,000 万元的银行借款提供担保。

被担保人光威集团注册资本为 1.3 亿元,住所为威海市世昌大道 265 号,经营范围为生产、销售渔具系列产品及相关设备,体育用品、化工材料(化学危险品除外)碳素纤维复合材料及系列产品、机电产品、木材、土特产品(不含国家专控品种)的销售,金属表面处理,经营国家对外贸易经济合作部批准范围内的进出口业务。光威集团与发行人不存在关联关系,符合发行人公司章程确定的担保对象条件。截至 2009 年 12 月 31 日,光威集团总资产 205,675.91 万元,净资产 90,858.77 万元,2009 年实现净利润 9,763.84 万元(以上数据未经审计)。

(2) 公司与山东省威海船厂(以下简称“威海船厂”)的互保:

经公司 2009 年度第二次临时股东大会批准,2009 年 10 月 20 日本公司与中信银行股份有限公司威海分行签订(2009)威银保字第 73730029 号《保证合同》,为威海船厂 2009 威银贷字第 73730029 号的《人民币借款合同》提供保证,保证本金为人民币 5,000 万元,借款期限为 2009 年 10 月 20 日起至 2010 年 10 月 20 日止。

截止 2009 年 12 月 31 日,公司已为威海船厂 5,000 万元的借款提供担保。

本项担保为互保性质。威海船厂为本公司在 2009 年 11 月 9 日至 2010 年 11 月 9 日期间签订的债权债务合同、协议以及其他法律性文件提供担保,担保本金人民币 5,000 万元。

截止 2009 年 12 月 31 日,本公司在该保证合同下的银行承兑汇票金额为 1,186 万元。

被担保人威海船厂注册资本 9,735.70 万元,住所为环翠区海滨北路 95 号,经营范围为船舶修造;钢结构件加工制造;工业气体、医用氧气生产;无缝气瓶的生产检验;船舶及其设备、配件的批发、零售;备案范围内的货物及技术的进口(法律、行政法规、国务院决定禁止的项目除外;法律、行政法规、国务院决定限制的项目取得许可证后方可经营);制造、安装、改造、维修起重设备(凭许可证开展经营活动)。威海船厂与公司不存在关联关系,符合公司章程确定的担保对象条件。截至 2009 年 12 月 31 日,威海船厂总资产 171,145.49 万元,净资产 54,592.25 万元,2009 年实现净利润 2,322.54 万元(以上数据未经审计)。

(三) 诉讼情况

截至本招股意向书签署日,公司无重大诉讼及重大未决诉讼或仲裁事项。

七、财务状况和盈利能力的未来发展趋势

综合以上分析，公司目前的资产状况整体良好，盈利能力较强。从资产状况看，公司流动资产结构较稳定，固定资产成新率高，运营状况良好；从盈利能力来看，主营业务收入增长迅速，盈利质量较高；从现金流量来看，公司经营活动产生的现金流量净额持续增长，投资和筹资活动产生的现金流正常。

公司自成立以来，一直坚持自主创新，立足高起点，以国家重点工程为依托，以替代进口为目标，重点发展大型、高速、高精、多轴、复合、环保数控机床产品。公司重点发展的系列数控龙门机床、大型立卧式加工中心产品，得到广泛运用，在当前国家对基础设施投入增加，拉动内需的大背景下，公司又迎来了新的发展契机，2008年12月至2009年5月，公司先后与铁道部各施工路局签订 CRTS II 型轨道板数控龙门铣磨复合机床供货合同金额达 3.65 亿元。

展望未来，公司在确保完成为京沪、石武高速铁路等国家重点工程项目提供的轨道板数控磨床制造任务的同时，还将进一步发展更高技术含量、更高规格的大型数控机床产品。公司将抓住我国电力、能源、交通、船舶、机械、冶金、航空航天、军工等行业对大重型机床装备的需求增长的机会，实现生产规模和产业地位的飞跃，确立了保持主要产品的市场份额，以此为基础，重点发展高技术含量的大重型数控机床的发展方向。

第七章 本次募集资金运用

一、募集资金运用的概况

（一）本次发行募集资金数额

根据公司 2009 年 4 月 10 日年度股东大会审议通过的《关于公司公开增发 A 股方案的议案》，本次发行的股票数量合计不超过 3,500 万股，募集资金净额不超过 35,000 万元。

（二）募集资金用途

项目名称	总投资	建设期	履行的审批、核准或备案情况
数控大型机床技术改造项目	35,000 万元	2 年	已经山东省经济贸易委员会登记备案 (鲁经贸改备[2009]093 号)

本次公开发行募集资金将全部用于“数控大型机床技术改造”项目。本项目达产后，公司将提升产品档次并扩大数控龙门镗铣床、数控落地铣镗床两大系列数控大型机床的生产能力，为电力、船舶、冶金矿山机械、国防军工、航空航天等行业提供大型、复杂零件的加工设备。本项目建设符合国家产业政策，加快了国内高档数控机床的发展，满足国家重点工程的需要，募投项目产品的市场空间广阔。

本项目建成达产后，预计年均可实现新增销售收入 52,991 万元，年均新增利润总额 9,988 万元，税后财务内部收益率为 15.7%，税后投资回收期 8.2 年（含建设期），项目具有较好的经济效益。

公司在数控大型机床产品生产、技术方面已具备了较强的设计开发能力，目前，公司现有数控大型机床产品产能已趋饱和。由于公司已有的生产场地和生产设备的限制，以及流动资金较为短缺，导致公司难以进行数控大型机床进一步技术升级及承接订单。本项目实施完成将使公司承接大型机床订单能力进一步增加，竞争实力进一步增强。

（三）资金缺口安排

本次公开发行募集资金净额不超过 35,000 万元，将全部用于“数控大型机床技术改造”项目，不足部分公司将通过自筹资金补充。

二、募集资金投资项目具体情况

（一）项目备案及环保批复情况

本项目已取得山东省经济贸易委员会企业技术改造项目备案回执（鲁经贸改备[2009]093号），山东省经济贸易委员会已对发行人申报的“数控大型机床技术改造项目”予以备案。

本项目环境影响报告书已经山东省环境保护局批复（鲁环审[2009]134号），同意本项目建设。

（二）市场概况与市场前景

1、机床行业市场概况及发展趋势

机床行业是装备制造业的母体，是向电力设备、铁路机车、船舶、国防工业、航空航天工业、传统机械工业、汽车工业以及其他加工工业提供加工装备的部门。振兴装备制造业，首先要振兴机床工业。机床行业的发展水平，已经是衡量当今制造业水平、工业现代化程度的重要指标，也是衡量国家综合竞争力的重要指标。

2000年以来，我国机床行业发展迅猛，数控机床产量及消费量均出现快速增长。截至2007年，全国共有金属切削机床企业586家，实现销售收入748.8亿元、工业总产值768.7亿元，同比增长28.8%、28.0%⁵。随着科技进步和机床工业的发展，数控机床已经成为了机床工业的主流产品，国内的数控大型机床也逐步发展起来。通过与国际领先水平企业的合作、引进项目，经过消化吸收先进的设计技术和制造技术，国内数控大型机床的生产能力有了很大提高，缩短了与国际领先水平的差距。

2006年出台的《国务院关于加快振兴装备制造业的若干意见》指出，未来五年我国机床行业的突破重点是：发展大型、精密、高速数控装备和数控系统及功能部件，改变大型、高精度数控机床大部分依赖进口的现状，满足机械、航空航天等工业发展。力争通过加快产业和产品结构的大规模调整，到“十一五”末期实现目标：国产数控机床占国内需求市场的比重从现在的不足30%上升至50%以上，国产数控机床采用自己的功能部件达到60%以上。此外，根据《国家中长期科学和技术发展规划纲要（2006~2020年）》，高档数控机床是明确要大力发展的16个重大专项之一。

“十一五”期间，我国工业发展是以提高自主创新能力为中心，推动工业增长方式的战略转变；以振兴装备制造业为主线，提高工业产品的国际竞争力。2009年2

⁵ 数据来源：《2008年中国机床工具工业年鉴》。

月，国务院审议并原则通过装备制造业调整振兴规划，装备制造业是为国民经济各行业提供技术装备的战略性产业，关联度高、吸纳就业能力强、技术资金密集，是产业升级、技术进步的重要保障和国家综合实力的集中体现。在振兴装备制造业中，振兴机床工业是重中之重，特别是大型机床的发展，在国家十大产业振兴规划中的船舶、钢铁、汽车等行业的快速振兴发展中起着重要作用。

通过上述国家产业政策的激励，随着我国装备制造业的技术发展和国内需求的增长，我国数控机床产品将向大型化、国产化方向发展，国内机床制造企业的设计、制造能力将进一步提高。

2、大型机床市场需求与容量分析

近年来，在国民经济高速发展的带动下，以电力、铁路、船舶、冶金、航空、航天、军工、大型机器设备行业为代表的高精尖、大型专用设备带来对大型机床的大量新增需求，我国大型机床步入了快速发展阶段，主要经济指标连年增长。目前，大重型机床行业已步入了利润增幅大于产品销售收入和工业总产值增幅的良性循环发展轨道，累计订货量连续 8 年增幅在 45%以上。

数控大型机床产品的盈利水平和机床的加工能力（比如铣床的加工宽度、加工长度、镗床的镗杆直径等）相关，目前条件下，生产大型机床的利润率要高于轻型机床。随着国内需求对数控机床产品趋向大型、复杂化的要求，数控大型机床产品的平均销售价格有逐步提高的趋势。目前，少数重点机床生产企业利用技术、制造方面的优势，把产品目标定位在技术复杂、性能高的大型机床产品上，这也是产品结构分布通过市场调节的结果。

2007 年，大重型机床行业共完成工业总产值 63.56 亿元、实现产品销售收入 60.08 亿元、实现利润 33.4 亿元、累计订货量 112.58 亿元，同比分别增长 34.33%、28.92%、49.90%、52.84%⁶。

2008 年，大重型机床行业依然保持快速增长势头，2008 年前三季度，大重型机床行业实现工业总产值 58.55 亿元、实现产品销售收入 47.87 亿元，同比增长 33.15%、15.05%；累计生产量达到 6,224 台，总价值达 73.8 亿元，同比增加 25.9%⁷。尽管受全球金融危机的影响，机床行业从 2008 年四季度开始出现不同程度的承接订单下滑、退货增多、库存积压等现象，但受影响的主要是生产中小型普通机床的企业，对大重型机床行业影响很小。截至 2008 年第三季度末，大重型机床行业累计订货量达到 133.81 亿元，增长 55.53%⁷。

⁶ 数据来源：《2008 年中国机床工具工业年鉴》。

⁷ 数据来源：《中国重型机床市场分析报告》（北京中经纵横信息咨询中心）。

未来几年，国内市场对机床需求主要以数控机床为主，尤其适合大型工件加工的最佳机床为数控大型机床（如龙门镗铣床、落地铣镗床等）将是未来市场高增长的需求品种。随着国家相继出台的四万亿投资计划和国家十大产业振兴规划及其相关配套政策，电力、能源、船舶等国家重点扶持的行业还将快速发展。这些都保证了我国大重型机床行业在经历了前几年的高速增长后，仍会保持快速平稳的发展。根据其发展趋势，预计 2009 年国内对大重型机床的需求将达到 210 亿元，2010 年将达到 282 亿元⁸，年均增幅超过 30%。

根据《国务院关于加快振兴装备制造业的若干意见》、《国家中长期科学和技术发展规划纲要（2006~2020 年）》以及下游行业的中长期发展规划和配套政策分析其投资构成和市场需求，预计至 2020 年，主要大型机床的国内需求量⁸如下：

- 大重型数控龙门镗铣床 1,200~1,500 台；
- 大重型数控落地铣镗床 500~600 台；
- 大重型组合式复合加工中心 100~120 台；
- 大重型数控卧式镗床及加工中心 800~1,000 台；
- 大重型数控立车及铣车复合加工中心 1,000~1,200 台。

3、大型机床下游行业需求分析

本次募投产品服务的下游重点行业是电力、船舶、冶金矿山机械、国防军工、航空航天等行业，这些行业均需要使用高效、高柔性的复合大型机床进行大型、复杂零件的加工。比如，电力行业的汽轮机缸体、核电核岛的蒸汽发生器、主泵泵壳；船舶制造行业的船机缸体、冶金设备制造行业的冶金轧机机架等大型工件均需要进行复杂的铣削、镗削和车削等加工，适合这些大型工件加工的最佳机床为数控大型龙门车铣床、镗铣床、落地铣镗床等，这些大型机床可以在较短的时间内进行达到极高的加工精度，是用户的首选加工设备，市场需求量逐年迅速上升。

（1）电力行业需求分析

电力行业对机床的需求正朝着大型、复合、精密的方向发展，其中大型机床的主要需求方为核电设备厂商和风电设备厂商。对核电设备制造行业来说，核电核岛设备需要多种类型的大型加工机床；压力容器加工需要大型的数控立式车床和落地铣镗床；蒸汽发生器加工需要落地铣镗床；主泵泵壳加工需要龙门镗铣床和落地铣镗床；主泵叶轮加工则需要五轴联动加工中心等。对风电设备制造行业来说，其变速箱体、箱盖的加工需要多种大型卧式加工中心、龙门镗铣床和落地铣镗床；齿轮、齿圈的加工则需要大型立式滚齿机、插齿机等。

⁸ 数据来源：机械工业第六设计研究院。

目前,我国电力总装机容量中,核能机组仅占其中的 1.8%,发电量仅占 2.3%,而发达国家的核能发电量比例 10%以上;与之相比,我国的核能利用比例很低,但这一局面将会逐步改变⁹。根据我国《核电中长期发展规划(2005-2020 年)》,到 2020 年,核电在全国发电总装机容量中的比例要占到 4%,占总发电量的 6%,到 2020 年核电运行装机容量争取达到 4,000 万千瓦,在建 1,800 万千瓦。要实现这一目标,需要在 2008 后 10 余年内再开工建设数十台 100 万千瓦级核电机组。目前,我国共建设了 11 台核电机组,总装机容量仅为 910 万千瓦,这意味着到 2020 年以前需新增核电装机容量 3,100 万千瓦,在建装机容量 1,800 万千瓦,预计投资总额将达到 4,500 亿元。根据一般投资构成,设备投资约占 40%~50%,超过 2,000 亿元,根据规划,核电设备国产化率达到 60%~80%,则总需求量约 1,200~1,600 亿元,市场空间巨大。

风电在我国起步较晚,但发展迅速,截至 2007 年年底,我国总装机容量达到 550 万千瓦。根据国家“十一五”规划,预计我国 2010 年风电装机容量将超过 2,000 万千瓦。根据《可再生能源的中长期发展规划》,2020 年全国风电装机容量将到 3,000 万千瓦。

核电设备制造行业和风电设备制造行业的迅速发展,将对大型机床产生巨大的市场需求。

(2) 船舶行业需求分析

我国船舶行业主要产品以万吨级以上货轮、油轮为主,其大马力柴油机、螺旋桨、曲轴、连杆、凸轮轴以及船舶发电机等需要数控大型龙门镗铣床、数控落地铣镗床、数控大型立车、数控大型卧车以及五轴以上联动大型复合加工机床和专用数控大型机床。船用配套设备的大型机床需求情况如下:

船用配套设备	大型机床需求
船用大马力柴油机机体 大型舰船推进器	大型数控龙门移动加工中心、数控龙门移动式镗铣床: 7000×27000mm 的桥式龙门铣床, 8000×30000mm 的数控双龙门移动镗铣加工中心; 镗杆直径 160~260mm、X 轴行程 6000~15000mm 的大型数控落地铣镗床; 加工直径 2500~10000mm 大型数控立车; 工作台 1000×1250~1400×1600mm 的大型数控卧式铣镗床; 大型六轴五联动数控铣镗床
螺旋推进器	大型五轴车铣中心; 加工直径 10000mm 立式车铣中心; 六轴五联动数控落地铣镗床(加工中心)

⁹ 数据来源:《2008 年中国核电设备行业市场研究报告》, www.cu-market.com.cn;《国内外能源结构的变化及替代能源的发展前景》, 胡志鹏,《电器工业》2008 年第 10 期。

船用机械 船舶发动机	五轴车铣中心；镗杆直径 260mm 数控落地铣镗床；加工直径 6300mm 数控立式车床；加工直径 3150mm 以上的数控大型卧式车床
---------------	--

我国造船量快速增长，但国内船舶制造行业发展严重滞后，关键船用配套设备仍然依赖进口，船用柴油机、中低速柴油机曲轴等关键零部件的国内制造能力成为我国造船业发展的瓶颈问题。根据《船舶工业中长期发展规划（2006~2015年）》，至2010年，船舶行业年产量1,700万载重吨，造船年销售收入1,500亿元，国产船用设备平均装船率（按价值计算）达到60%以上；至2015年，年产量2,200万载重吨，年销售收入1,800亿元，国产船用设备的平均装船率（按价值计算）达到80%以上。目前，国内船舶行业配套厂商正在加大技改力度，推进柴油机曲轴等关键件的国产化。因此，船舶行业对大型机床的需求巨大。

（3）冶金矿山机械行业需求分析

冶金矿山机械行业所需要的大型机床主要有：数控大型龙门镗铣床、数控大型卧式车床、数控大型立式车床、数控落地铣镗床、大型立式滚齿机以及轧辊车床、轧辊磨床等大型机床。

近几年，在国家大力振兴装备制造业的政策引导下，我国冶金矿山机械行业保持了快速发展的增长态势，“十一五”期间行业总值年均增速达35%。2007年，该行业工业总产值达1,500亿元，实现利润总额超过100亿元，同比增长38%、84%。2009年2月，国务院审批通过的装备制造业调整振兴规划中明确指出，要大力推进我国的装备自主化，其中有一条就是要依托煤矿与金属矿采掘领域的重点工程，有针对性地实现重点产品国内制造，推进装备自主化。国家政策的大力支持，将会为冶金矿山机械行业的持续稳定发展提供有力的保证，同时也保证了对大型机床的需求。

（4）国防军工行业需求分析

国防军工行业中高新技术武器装备，如坦克和装甲车发动机的零部件、变速箱、驱动轴、大型火炮等重武器以及军用飞机、军用船舶等军用产品的加工需要大量各种数控大型机床。

近年来，随着我国经济增长，我国国防费用年平均增长率保持在15%左右，我国的积极防御国防政策、战略方针决定了军费开支的增速水平。现代化军队建设对军工技术水平提升和装备结构改善提出了较高的需求，而国防军品的特殊性决定了我国只能少量的引进和更多的自主创新。因此，未来我国军费开支可能更多地向军事装备倾斜。金融危机下，政府采取积极财政政策，加大投资力度，军工产业也将从中受益。

“十一五”规划中我国军工行业的目标是：提高高新技术武器装备供给能力；科

研生产能力和技术水平迈上新台阶，研制周期明显缩短，效费比明显提高；提高自主创新能力；全行业总收入年均增长 15%以上，工业经济效益综合指数提高 30 点以上。国家在《国家中长期科学和技术发展规划纲要（2006~2020 年）》中提出了 16 个重大专项，其中有 3 个涉及了航空航天产业，分别是大型飞机、高分辨率对地观测系统、载人航天与探月工程。国家政策的支持和军工行业的快速发展加大了对大型机床的需求。

综上所述，下游重点行业的迅速发展，已经成为拉动机床行业、特别是数控大型机床发展的强大动力。在此背景下，本公司必须抓住机遇，实施产业升级，扩大生产能力，适应市场需求。

4、募投产品市场竞争力分析

目前我国大型机床与国际先进水平还存在着一定的差距。近年来，国内大型机床的需求量快速增长，但是由于我国自身的生产能力限制，导致大型机床的进口增幅过快，进口的数量和金额逐年上升。2007 年我国机床进口额占国内机床消费额的比例为 40%，而数控机床进口额的比例达到 50%¹⁰；国内产品大多属于产品价值低的中低端产品，高附加值、高技术水平的高端产品大多依靠进口。

本次募投产品均为市场需求增长迅速、国内机床厂商相关生产能力较弱的数控大型机床。其中，加工宽度达 8 米的数控龙门机床和镗杆直径达 320 毫米的数控落地镗铣床，都将打破国外机床厂商在该领域的垄断地位，其制造技术与机床性能代表了国际先进水平。加工宽度 8 米的数控龙门机床主要应用于发电设施（核电、风电）制造，船舶制造，军工产品（如核潜艇、坦克等），航空航天产品、冶金设备等。镗杆直径 320 毫米的数控落地镗铣床主要应用于大型箱体类零件的加工，如发电设施、船舶、军工、航空航天、冶金、大型机械装备的零件加工。随着下游行业对大型加工装备的需求量不断增加，同类产品市场前景广阔。由于国内外数控大型机床同类产品的成本差异，以及国家对采购国产设备的政策支持，相关国产数控大型机床具有较强的市场竞争力。

本次募集项目实施投产后，本公司的数控大型机床产品将具备国际领先的大型工件精密加工能力，并填补国家空白，打破国外机床厂商独占高端市场的局面。凭借公司在数控大型机床方面先进生产技术和快速的交货周期，利用产品良好的售后服务体系以及质量和价格优势，以国家大力扶持国产设备为契机，为国家重点行业提供先进的数控大型机床产品，逐步替代进口、提高设备的国产化率。

我国已确立了以数控机床为主的装备产业作为战略产业的地位，国家政策大力扶持，加强引导鼓励采购国产重大设备。《国务院关于加快振兴装备制造业的若干

¹⁰ 数据来源：《2008 年中国机床工具工业年鉴》、海通证券研究所。

意见》以及相关文件规定：“国家重大建设项目以及其他使用财政性资金采购重大装备和产品的项目，有关部门应将承诺采购自主创新产品作为申报立项的条件，并明确采购自主创新产品的具体要求。在国家和地方政府投资的重点工程中，国产设备采购比例一般不得低于总价值的 60%。不按要求采购自主创新产品，财政部门不予支付资金。”机床做为基础加工设备，将直接受益于以上国家支持政策。

自主生产具有国际先进水平的大型机床产品，替代进口产品，发展和振兴我国的机床行业以及装备制造业已经成为迫切的需求。本公司坚持自主创新，不断加大产品研发力度，于 2006 年成功自主研发中国第一台 CRTS II 型轨道板数控龙门铣磨复合机床，打破了制造业强国德国在这一领域的长期垄断局面，成为国家重点工程的装备供应商。

5、发行人现有的数控大型机床生产能力

在数控龙门镗铣床方面，公司现有数控龙门机床产品的结构形式齐全，包含了定梁式、动梁动柱式、桥式三种龙门结构。产品规格跨度较大、适用性广泛，目前产品的最大加工宽度为 5 米，最大加工长度为 52 米。为了提高加工效率，根据用户的要求可在数控龙门铣床立柱上安装侧铣头及垂直滑枕上安装各种形式的附件铣头，一次装夹完成各种加工工艺要求，适应电力、铁路、船舶、冶金、航空、航天、重型机器等行业大型零件的加工需求。在数控落地铣镗床方面，公司具有数控落地铣镗床产品规格和功能齐全的优势，目前已生产的产品规格覆盖 130-200mm 镗杆直径。公司数控大型机床产品采用模块化设计，设计效率高，产品制造周期短，在市场中享有良好的声誉。

近年来，公司已成为国内数控大型机床产品主要生产商。首次募集资金到位以后，公司数控龙门机床技术改造项目建成投产，该产品迅速产生了经济效益。目前，公司生产的大型龙门机床产品已经与国家重点工程项目京沪、石武高速铁路等承建单位签署多份重大经营合同，订单金额达到 3.65 亿元。

此外，公司已为多家重型机械装备厂商生产加工宽度为 5 米的数控大型龙门机床。同时，公司镗杆直径 130mm 以上的数控落地铣镗床已量产，已为大型电力设备厂商生产镗杆直径为 200mm 的数控落地铣镗床。

公司还向大型电力设备厂商——天津思为、天津赛瑞、重型机械装备厂商——沈阳机床、湖北鄂重、航天航空设备厂商——哈飞航空、西安飞机发动机厂、多家军工设备厂商等提供数控大型机床，产品成功进入国内电力、能源、冶金、航空、航空、船舶、军工设备行业。众多数控大型机床的大额订单的签订和完成，展现了公司的先进技术水平生产工艺，为本公司赢得了良好的市场声誉。

公司在数控大型机床产品生产、技术工艺方面已具备了较强的能力，由于公司

已有的生产场地和生产设备的能力限制,导致难以支持公司数控大型机床进一步技术升级及扩大生产规模的需要。目前,公司现有数控大型机床产品产能已趋饱和。本项目的实施,将提升公司的装备水平及高规格产品的生产能力。

6、主要竞争对手及分析

目前国内生产龙门镗铣床的企业主要有北京第一机床厂(“北京一机床”)、沈阳机床(集团)有限责任公司(“沈阳机床集团”)、桂林机床股份有限公司(“桂林机床”)。其中,桂林机床的龙门镗铣床以小规格为主,工作台宽度一般在3.5米以内,而北京一机床、沈阳机床集团的龙门镗铣床以大规格为主,工作台宽度可达5米以上。国内落地铣镗床的生产企业主要有齐齐哈尔二机床(集团)有限责任公司(“齐齐哈尔二机床”)、武汉重型机床集团有限公司(“武汉重型机床”)及昆明机床。其中,昆明机床产品原先以精密卧式镗床为主,近几年开始生产落地铣镗床,但其产品规格较小,以镗杆直径200mm以下为主。而齐齐哈尔二机床和武汉重型机床均以大规格的落地铣镗床为主,镗杆直径可达320mm。

与国内主要竞争对手相比,本公司的竞争优势在于:

(1) 产品结构齐全,满足客户的多种需求

产品的结构形式、产品规格齐全,拥有的设计技术在国内处于领先地位,创新能力强。发行人具有同时生产数控龙门铣床、数控龙门磨床、数控落地镗床的优势。可为用户同时提供成套的大型数控龙门铣床、数控龙门磨床、数控落地镗床。而竞争对手一般主要集中于其中一类产品的生产和销售。

(2) 交货周期短:快速的产品设计和优秀的管理机制

公司的新产品设计时间短。公司利用产品设计上的优势,合理协调产品总体设计、零件设计、采购流程和生产组织流程次序,使得机床设计和生产周期比竞争对手缩短。一般来说,数控大型机床的交货期在9~18个月之间,而公司率先提出并做到了7个月内交货,平均交货时间较同行业缩短了1/3以上,显著提高了生产效率。目前下游行业对中高端机床需求旺盛,用户对产品交货期比较敏感。合理缩短交货周期有利于发行人争取订单、提高竞争能力。

(3) 多年数控大型机床生产拥有行业内卓越的声誉

机床是装备制造业的工作母机,产品质量和稳定性对买方的购买决定非常重要,因此生产商的市场声誉和历史业绩对公司的产品销售影响较大。近年来,公司已成为国内数控大型机床产品主要生产商。目前,公司生产的大型龙门机床产品已经与高速铁路承建单位签署多份重大经营合同。公司已为大型电力设备厂商、大型机械装备厂商、航天航空设备厂商、以及多家军工设备厂商等提供数控大型机床,产品成功进入电力、能源、冶金、航天、航空、船舶、军工设备行业。并且,公司

“HDCNC”牌数控机床 2006 年被国家商务部评定为“最具市场竞争力品牌”。行业内卓越的声誉为公司进一步开拓数控大型机床市场提供坚实的基础。

(4) 产业链向上延伸优势：控股锻造企业，控制成本

发行人于 2008 年 8 月控股了弘久锻铸，该公司年产大中小型铸件约为 1.5-2 万吨。发行人向产业链上游延展，一方面可以控制上游主要原材料部分供应渠道，在一定程度上抵御原材料价格波动的影响，保证数控龙门机床等大型机床产品订单完成、降低产品成本，增加市场竞争力；另一方面，弘久锻铸目前正在进行技术改造，技改完成后生产的最大铸件可达 140 吨，可满足大型机床铸件的配套要求，对发行人巩固在大型机床的市场地位，并向大型机床方向发展提供了稳定可靠的铸件毛坯供货渠道。

本公司国外主要竞争对手包括：德国瓦德里希-科堡公司、法国里内公司、日本东芝株式会社、捷克斯柯达等。由于我国自身的生产能力限制，国产数控大型机床在可靠性、速度、精度、复合柔性化、多功能性等方面与国外先进大型机床产品相比还存在不足。为了振兴装备制造业、增强我国综合竞争力，国家政策积极鼓励采购国产重大设备。

与国外主要竞争对手相比，本公司的竞争优势在于：相对于国外数控大型机床，本公司产品的生产成本相对较低；而且，得益于公司优秀的管理机制，公司针对客户需求反应迅速、生产周期较短、售后服务及时；同时，依靠国家对国产设备采购的支持政策，本公司机床产品在国家重点工程的招标过程中更加具有竞争力。本公司的竞争劣势在于产品档次稍低，掌握最先进技术的时间晚。国外先进机床的导轨副广泛采用液体静压技术，工作台驱动采用静压蜗杆蜗条技术，在五轴联动制造技术、自动更换铣头技术、自动交换工作台技术、高速及高精性能上已达到相当高的水平。

(三) 技术水平

公司于 2009 年被山东省科技厅认定为“高新技术企业”，目前拥有 28 项专利，具有多年开发制造数控龙门镗铣床、数控落地铣镗床的经验，产品达到国内领先水平，公司已经完全掌握了本次募投产品的制造技术，其核心技术均为自主研发。

在数控龙门机床方面，公司拥有定梁式龙门结构、动柱式龙门结构、桥式龙门结构，产品结构形式齐全；通过采用床身对接技术，可生产超长规格的数控龙门机床，目前已生产加工宽度达 5 米数控龙门机床。在数控落地镗床方面，公司具有数控落地镗床产品规格和功能齐全的优势，目前已生产的产品规格覆盖 130-200 mm 镗杆直径。本公司已具备了生产加工宽度 5 米以上数控龙门机床、200 mm 以上镗杆直径数控落地镗床的能力，受限于公司的加工、起重设备以及生产场地；因此，

暂未生产该等产品。

1、本项目数控龙门镗铣床产品的主要核心技术情况如下：

序号	核心技术	技术应用
1	恒流量式多头泵闭式静压导轨技术	实现生产具有大承载能力的机床
2	纵向双边四驱数控同步及数控自动消除驱动间隙技术	消除齿轮齿条传动间隙，提高机床运动动态精度，解决超长运动轴传动难题
3	动梁机型的横梁参与整机联动进给技术	实现四轴联动、扩大机床加工工艺性能
4	大功率、大扭矩、多功能滑枕技术	满足机床重切削能力要求、满足自动更换及自动转位各种功能的附件铣头需求
5	动梁横梁的数控自动调整水平技术	实现大跨距横梁的几何精度和运动精度，提高机床加工精度
6	主轴自动前后倾调整及控制技术	避免使用端面铣刀铣削平面出现“扫刀”现象
7	超长行程床身多组对接加工技术	使用特殊工艺手段，使得超长对接床身几何精度达到设计要求
8	工作台移动定梁、动梁整机结构设计技术	解决工件加工长度 16 米以下的大型零件加工能力
9	龙门框架移动定梁、动梁整机结构设计技术	解决工件加工长度 16 米以上的大型零件加工能力
10	超长滚珠丝杠自动辅助支撑技术	解决超长滚珠丝杠自重下垂引起的运动精度不稳定现象。
11	五面体加工技术	解决工件一次装夹完成五个面的加工工艺要求
12	五轴联动加工技术	解决空间曲面法向加工工艺要求，实现复杂空间曲面五轴联动加工

2、本项目数控落地铣镗床产品主要核心技术情况如下：

序号	核心技术	技术应用
1	恒流量式多头泵闭式静压导轨技术	实现生产具有大承载能力的机床
2	滑枕及镗轴斜的补偿技术	解决滑枕及镗杆悬伸后自重引起的变形问题，保证机床精度
3	数控双齿轮自动消除驱动间隙技术	消除齿轮齿条传动间隙，提高机床运动动态精度，解决超长运动轴传动难题
4	立柱抗弯曲、抗变形结构技术	解决主轴箱重量在立柱导轨上运动引起的变形，保证运动精度
5	立柱底部滑座抗变形技术	解决立柱底座因立柱部件重量引起变形，保证运动精度
6	主轴箱双丝杠同步升降传动技术	实现主轴箱在立柱导轨升降运动平衡及同步，保证主轴箱运动精度及高响应及准确定位
7	超长行程床身多组对接加工技术	使用特殊工艺手段，使得超长对接床身几何精度达到设计要求
8	大功率、大扭矩、多功能滑枕技术	满足机床重切削能力要求、满足自动更换及自动转位各种功能的附件铣头需求

（四）生产方法与工艺

1、生产方法：第一，根据产品图纸及工艺要求，进行外购物资的采购。采购件进公司后，按采购合同要求进行检验或验证。第二，机床床身、立柱、横梁、工作台等铸件经过铣削、钻削、人工时效、磨削等工艺处理，经检验成为合格的零件。第三，将机床床身、立柱、工作台、横梁、滚珠丝杠、轴承等零件进行组装，经检验合格后，再进行电气和数控系统、润滑系统、机床主轴、防护等部件的装配。第四，机床组装完毕后，进行机床整机检验或型式试验，经检验合格的机床进行喷漆、包装、入库。

2、生产工艺特点：第一，大型零件（床身、工作台、横梁）在自然、舒展条件下进行加工，在精加工时采用测力盒或基准转换加工手段。第二，在横梁的预变形加工中，对于零件的材质、重量引起的挠度变形量，通过实际测量或经验总结出工艺参考量。第三，采用导轨涂塑工艺，工作台的涂塑可确保导轨的接触及减少人工刮研量，溜板的注塑可补偿加工误差、减少人工找正与刮研量，提高工作效率。

（五）主要设备

本项目需新增生产设备、辅助设备和起重运输设备28台，全部为国内设备，设备购置费14,065万元，设备方案详见下表：

序号	设备名称	单位	数量	金额（万元）
一、生产设备				
1	数控龙门移动式镗铣床	台	1	2,100
2	数控双龙门移动式镗铣床	台	1	3,300
3	数控双柱立式铣车床	台	1	1,500
4	数控落地铣镗床	台	2	2,400
5	数控龙门导轨磨床	台	1	1,450
6	数控专用磨床	台	1	650
7	深孔钻镗床	台	1	100
8	双工位移动干式喷烘两用室	台	2	350
	小 计		10	11,850
二、辅助设备				
1	三坐标测量机	台	1	395
2	镗头模拟试验台	台	1	25
3	铣头模拟试验台	台	1	25
4	装配槽铁	吨	700	490
	小 计		3	935

三、起重运输设备				
1	电动双梁桥式起重机	台	14	1,265
2	低压电动平板车	台	1	15
	小 计		15	1,280
	合 计		28	14,065

(六) 产销情况与产能分析

本次增发项目新增总投资 35,000 万元，其中设备投资 14,065 万元。通过本次技术改造，项目达产后，新增销售收入 52,991 万元，新增利润总额 9,988 万元。

发行人现有数控大型机床产品报告期内的产量、销量、产销率、销售区域及项目建成前后产能变化情况如下：

1、发行人数控大型机床产品产量、销量、产销率

产品名称	项 目	2009 年度	2008 年度	2007 年度
龙门机床	销售收入（万元）	36,655.67	14,831.70	10,074.34
	产量（台）	57	66	56
	其中：自制自用设备（台）	2	-	3
	销量（台）	50	57	56
	产销率	91.23%	86.36%	105.36%

报告期内，公司数控大型机床产品销售收入呈逐年快速增长的趋势，2008 年、2009 年分别较上年增长 47.22%、147.14%。数控大型机床产品因其价值高，并且需要根据客户的要求定制生产，而公司数控大型机床的产能有限，相关产品全部按订单生产，实际产销率为 100%。近年来，由于下游行业的迅速发展，公司数控大型机床的生产能力已不能满足市场需求，每年都有相当部分的订单签至下一年或因产能不足无法满足客户时间要求而未能承接。

报告期内，公司数控大型机床产品主要销售区域包括北京、上海、唐山、天津、宁波、杭州、江苏的南京、盐城、泰州等地；东南沿海经济发达地区如广东省的深圳、佛山、顺德、东莞、南海、肇庆等地；中西部重工业集中地区如武汉、成都、昆明、宝鸡、天水、朔州等地；山东省内地区的济南、威海、滕州、淄博、潍坊等地；东北地区如沈阳、大连、哈尔滨、营口等重工业集中发达地区。

2、项目实施前后发行人数控大型机床产品产能变化情况

本次数控大型机床技术改造项目实施后，发行人的数控龙门镗铣床、数控落地铣镗床两大系列数控大型机床的生产能力将有所增长，尤其是技术含量极大的提高。目前，根据市场的需求情况，发行人对新增生产能力的产品结构和计划产量安排如下：

序号	产品名称	型号	规格	计划产量 ^注 (台)
1	数控龙门移动车铣床	XCKW2680	8000×25000mm	1
2	数控龙门移动镗铣床	XKW2870	7000×25000mm	1
3	数控龙门移动镗铣床	XKW2860	6000×25000mm	3
4	数控龙门移动镗铣床	XKW2850	5000×25000mm	8
5	数控落地铣镗床	TK6932	φ320mm	2
6	数控落地铣镗床	TK6926	φ260mm	8
	小 计			23

注：由于数控大型机床均系客户定制生产，且客户的要求各异，相关产品的型号规格也各不相同，因此，实际订单情况与上述计划产量可能有所变动。

（七）主要原辅材料供应

本项目达产后，年均新增的主要原、辅材料金额为 31,265 万元，主要包括主体铸件、钢板、静压润滑泵、传动伺服减速箱、数控系统、传动轴齿轮齿条、液压元件、光栅尺及回转圆光栅、轴承等。其中，部分关键控制部件选用国际知名制造供应商的产品，其他部件采用国内先进水平的制造商提供或发行人自制。发行人与主要供应商均保持了长期良好的合作关系，而且相关材料市场供应比较充分，因此本项目原、辅材料通过定向采购或市场采购可以保证生产需要。

（八）产品市场开拓措施

本项目为公司主要产品技术含量与规格的提升、生产能力的扩展，公司将利用所建立的销售网络、品牌优势，在巩固现有客户、现有市场区域的基础上，通过提高销售队伍的专业服务能力和快速反应能力，拓展新兴市场，开发新客户。

1、巩固、稳定和发展现有营销网络渠道

作为客户定制的机床产品，数控大型机床主要通过公司直销渠道销售。首先，公司主要通过自己的销售和售后服务人员，并通过在国内外的不同地区设立办事处、售后服务中心，收集所在地用户信息或根据代理商提供的销售信息，实现产品销售。其次，利用公司数控大型机床目前已经进入大型电力设备厂商、大型机械装备厂商、航天航空设备厂商、以及多家军工设备厂商等国家重点支持行业的优势，抓住国内电力、能源、冶金、航天、航空、船舶、军工设备行业振兴发展的机遇，利用价格、质量优势，满足前述客户的市场需求。第三，利用行业内卓越的声誉为公司进一步开拓数控大型机床市场提供坚实的基础。

2、积极参加国内外各种机床展览会

机床行业企业的重要市场营销措施之一是通过参加各种国内外机床行业展览会来宣传、推广和销售产品。自成立以来，发行人基本每年都参加国内三大机床产

品展览会（中国国际机床展览会、中国国际机械装备展览会和中国（深圳）国际机械装备及模具展览会）。同时，公司也选择参加一些相关产品出口国家或地区比较集中的机床展会，如美国芝加哥国际机床展览会、德国汉诺威国际机床展览会以及韩国、巴西、澳大利亚等国家或地区的机床展会等，使公司研制的最新产品、技术成果得以在众多客户面前展示，从而提高公司产品的知名度，增加与代理商、用户交流的机会，为公司新增产能的产品销售奠定坚实基础。

3、设备招标

近年来，国内机械装备采购逐渐按国际惯例实行招标采购方式。为适应机床产品营销形势的变化，发行人的营销部门下设专人负责招标的参与准备工作，并要求销售人员及时反馈分管区域的招标信息，由公司总经理或销售副总经理带队参加投标。同时，无论中标与否，发行人均组织人员分析客户的技术和市场需求，总结经验，提高公司产品的客户适应性，为新增产品的研发销售积累直接客户资料。公司近年来为中国最大的机床生产企业之一的沈阳机床提供 4,000 万元的加工设备，为高速铁路承建单位、大型电力设备厂商、重型机械装备厂商、航天航空设备厂商、军工设备厂商等国家重点支持行业提供机床设备，均通过设备招标方式获得。

4、加强自身销售队伍和售后服务队伍的建设

目前，发行人直接从事销售业务的人员 30 余人，售后服务人员 40 余人。近年来，公司经营重点逐渐转向数控机床产品生产。为适应公司发展战略的调整，发行人不断改善销售及售后服务人员的结构，逐渐培养一批既能销售又能安装调试及维修维护的新型市场营销人员，做到反应快速、效率提高，逐步树立公司及产品的市场知名度，提高品牌效应。

对机电产品而言，安装调试和售后服务尤为重要，而对机床生产商来讲，在一定程度上，售后服务工作较销售工作更为重要。目前国内的机械制造行业设备的数控化率较低，缺乏成熟的数控机床操作工人，因此机床使用过程中的不当操作造成的设备故障已成为售后服务的主要工作。目前，公司的营销网络已遍布全国。未来，公司计划将以广东、江浙、福建及华东、东北地区为重点，建立 15 个服务站和呼叫中心，确保快速、周到、全方位的用户服务。国际市场方面，在美国、欧洲、南美洲、南非、中东、东南亚等国家和地区，发行人将在已有营销网络的基础上，通过与当地有拥有较强实力的经销商进一步合作，建立地区代理制度，从而做到售后服务工作基本覆盖所有产品销售区域，提高售后服务的响应速度，带动产品的销售。

（九）环境影响评价

本项目在建设过程中对环境造成影响的主要是施工扬尘、建筑垃圾、噪声污

染等。由于主要建筑采用了钢结构，项目建筑垃圾较少。项目投产后，其运营对环境造成影响的主要有生产污水、生活污水、噪声、铁屑及废气，本项目产生的污染物较少，经环保治理后，可达到环保要求，对周围环境无污染影响。

（十）项目选址

本项目计划占地面积 53,126 平方米，位于发行人经区环山路西厂区旁，包括两宗土地：一块面积为 26,675 平方米的土地使用权，发行人系以转让方式取得，已取得由威海市国土资源局经济技术开发区分局颁发的威经技区国用（2009）第 Z-017 号《国有土地使用权证》；另一块面积为 26,451 平方米的国有土地使用权，发行人系以出让方式取得，已取得由威海市国土资源局经济技术开发区分局颁发的威经技区国用（2009）第 D-050 号《国有土地使用权证》。

（十一）组织方式与人力资源配置

为确保项目的顺利实施，本项目由华东数控技术中心、生产部、龙门机床事业部、财务部、审计部共同组成项目领导小组，对项目的策划、设计、论证、报批与实施等全过程实行管理。

本项目的土建工程严格按施工招标制由有资质的外部专业施工单位组织实施，项目领导小组严格按质量管理责任制原则进行监督管理。本项目新增的设备采购均采取公开招标形式，由项目领导小组制定采购计划清单，定标后由设备科负责具体实施。

项目开始实施后，公司根据岗位需要组织对相关员工进行理论和实际操作培训，实行先培训后上岗，提高项目的技术水平和管理水平。设备安装调试工作将在设备供应商派出的技术人员指导下，由公司组织技术熟练的安装人员承担新设备的安装调试。项目建成后实行产品事业部负责制，由龙门机床事业部负责组织具体生产实施。

（十二）投资估算

本项目新增总投资为 35,000 万元，估算详见下表：

单位：万元

序号	工程或费用名称	建筑工程	设备购置及安装	其他费用	合计
一	工程费用				
1	大型机加装配厂房	5,383.94	14,392.90		19,776.84
2	工器具费		267.90		267.90
3	厂区工程	239.24			239.24
3.1	厂区道路广场	90.00			
3.2	厂区绿化	30.00			
3.3	厂区特构、管线	119.24			
二	工程建设其他费用				
1	土地购置费			2,000.00	2,000.00
2	建设单位管理费			195.27	195.27
3	环境影响咨询费			15.07	15.07
4	工程勘察费			19.01	19.01
5	工程设计费			332.87	332.87
6	招标代理服务费用			35.69	35.69
7	工程监理服务费			230.76	230.76
8	工程咨询费			40.08	40.08
9	办公家具购置费			20.00	20.00
10	职工培训费			100.00	100.00
三	预备费			2,127.27	2,127.27
四	新增铺底流动资金			9,600.00	9,600.00
	合计	5,623.18	14,660.80	14,716.02	35,000.00

（十三）项目实施进度

资金如期到位后，本项目建设期2年，投产期2年。发行人为把握市场先机，根据公司自身财务状况，决定以银行借款先期投入本项目。发行人已完成项目前期的可研报告编制、设计、技术资料准备工作阶段，取得了本次募投项目用地。截至2009年12月31日，发行人已投入本项目10,212.15万元（包括土地购置、附属设施建设、设备预付款）。发行人将利用银行借款按照项目进度要求继续投入项目建设，待募集资金到位后归还。

（十四）经济效益分析

本项目达产后，年均可实现新增销售收入52,991万元，年均新增利润总额9,988万元，税后财务内部收益率为15.7%，税后投资回收期8.2年（含建设期），项目具有较好的经济效益。

三、募集资金运用对经营及财务状况的影响

本项目实施后，将有利于发行人提升竞争优势、增强产品技术含量、提升自主创新能力、培育新的利润增长点。预期本次募集资金投资项目能够产生良好的经济效益和社会效益，所以项目是可行的，也是必要的。

（一）对经营状况的影响

本次募集资金投资项目经过公司详细的市场调研、充分的科学论证，产品的技术含量高、盈利能力强，具有良好的市场前景。因此，项目建成后，将有助于增强发行人的核心竞争优势，发行人的技术水平、市场开拓、产品生产能力都将得到较大幅度的提高，从而进一步提高发行人的盈利能力。

（二）对财务状况的影响

1、对净资产和每股净资产的影响

截至2009年12月31日，发行人归属于公司股东的净资产为60,716.57万元，每股净资产为5.06元。本次募集资金到位后，发行人的净资产和每股净资产将大幅度增长，这将大幅增强发行人后续持续融资能力和抗风险能力。

2、对净资产收益率的影响

本次发行募集资金到位后发行人净资产将大幅提高。由于募集资金投资的项目在实施周期和项目达产上需要有一定时间，在短期内难以完全产生效益，发行人存在短期内公司净资产收益率会有所下降的风险。但是，发行人本次募集资金投资的项目达产后，其销售收入和利润总额将迅速增加，使得公司业绩稳定增长。

3、对盈利能力的影响

本次募集资金投资项目完成后，将增加固定资产 23,300 万元。按照相关会计估计，全部项目投入完成后，每年增加折旧费用为 1,646 万元，分别占新增销售收入和 2009 年度主营业务收入的 3.11%、2.88%，每年增加折旧费用的占比较小。

单位：万元

项目	募集资金投入	折旧年限（年）	残值	年折旧额
新增固定资产	23,300	—	—	1,646
其中：建筑工程	9,235	30	4%	296
设备	14,065	10	4%	1,350

发行人目前各项业务的盈利能力较强，2008 年、2009 年主营业务收入较上年分别增长 5.28%、36.99%，销售毛利分别较上年增长 21.73%、92.31%，表现为持续增长的态势；其中高技术水平和高毛利率的数控机床产品 2008 年、2009 年销售收入较上年分别增长 19.05%、85.61%，销售毛利分别较上年增长 10.34%、120.85%。

表明前次募投项目的实施已促进了发行人产品结构进一步优化,数控机床产品对公司的盈利贡献逐年增强,公司未来业务仍将保持稳定的增长。公司现有业务业绩稳定的增长以及投资项目预期给公司带来的经营业绩可以消化固定资产增加后新增的折旧费用。并且,伴随着本次募投项目的建成达产,公司年均可实现新增销售收入 52,991 万元,年均新增利润总额 9,988 万元,发行人的盈利能力将得到大幅增强。

第八章 历次募集资金运用

一、募集资金运用基本情况

经中国证监会证监许可[2008]721号文核准，公司2008年6月3日采用网下向询价对象询价配售与网上资金申购定价发行相结合的方式向社会公众公开发行人民币普通股3,000万股，发行价格为每股人民币9.80元。公司共募集资金总额为29,400.00万元，扣除发行费用2,199.80万元，实际募集资金净额为27,200.20万元。上述募集资金于2008年6月6日全部到位，并经中和正信出具中和正信验字(2008)第2-013号《验资报告》验证确认。

截至2009年12月31日，公司已投入首发募投项目24,519.62万元，已累计使用募集资金27,239.82万元，首发募集资金已全部使用完毕。

除首次公开发行募集资金外，公司未进行其他再融资活动。

二、前次募集资金实际使用情况

(一) 前次募集资金使用情况对照表

单位：万元

募集资金总额			27,200.20			已累计使用募集资金总额				27,239.82
变更用途的募集资金总额			-			各年度使用募集资金总额	2007年度 ^{注1}		7,052.37	
变更用途的募集资金总额比例			-				2008年度		18,465.16 ^{注2}	
							2009年度		1,722.29	
投资项目			募集资金投资总额			截至日募集资金累计投资额				项目达到预定可使用状态日期
序号	承诺募投项目	实际投资项目	募集前承诺投资金额	募集后承诺投资金额	实际投资金额	募集前承诺投资金额	募集后承诺投资金额	实际投资金额	实际投资金额与募集后承诺投资金额的差额	
1	数控龙门机床技术改造项目	数控龙门机床技术改造项目	9,800.00	9,800.00	9,855.23	9,800.00	9,800.00	9,855.23	55.23	2009年1月
2	数控外圆磨床生产项目	数控外圆磨床生产项目	7,920.00	7,920.00	8,073.12	7,920.00	7,920.00	8,073.12	153.12	2009年6月
3	数控轧辊磨床生产项目	数控轧辊磨床生产项目	6,760.00	6,760.00	6,591.27	6,760.00	6,760.00	6,591.27	-168.73	2010年3月

注：(1) 2007年度公司利用自筹资金预先投入募投项目7,052.37万元（已在《首次公开发行股票招股说明书》公开披露），于2008年6月16日用募集资金置换。

(2) 其中2,720.20万元用于补充公司生产经营所需要的流动资金。

（二）前次募集资金实际使用具体情况

为规范募集资金的管理和使用，提高募集资金使用的效率和效果，防范资金使用风险，确保资金使用安全，保护投资者利益，根据《公司法》、《证券法》、《深圳证券交易所股票上市规则》、《中小企业板上市公司募集资金管理细则》等有关法律、法规，结合本公司实际情况，本公司制定了《威海华东数控股份有限公司募集资金管理办法》（以下简称《管理办法》）。该《管理办法》经 2008 年 7 月 16 日召开的 2008 年度第二次临时股东大会审议通过。根据《管理办法》的要求并结合公司的经营需要，公司对募集资金实行专户存储。2008 年 6 月 30 日，公司与海通证券及中国银行威海高新支行、威海市商业银行兴海支行分别签署了《募集资金三方监管协议》，明确了各方的权利和义务。三方监管协议得到很好的履行。

截至 2009 年 12 月 31 日，公司募集资金累计投入募投项目 24,519.62 万元，首发募集资金已全部使用完毕；其中：数控龙门机床技术改造项目投入 9,855.23 万元，数控外圆磨床生产项目投入 8,073.12 万元，数控轧辊磨床生产项目投入 6,591.27 万元。

截至首次募集资金到位日（2008 年 6 月 6 日），公司以自筹资金预先投入募投项目的总金额为 11,320.41 万元，全部为公司募投项目的相关支出。其中：2007 年度投入募投项目 7,052.37 万元（已在《首次公开发行股票招股说明书》公开披露），公司于 2008 年 6 月 16 日用募集资金予以置换；2008 年 1 月 1 日至 2008 年 6 月 6 日投入募投项目 4,268.05 万元（已经中和正信出具的《关于威海华东数控股份有限公司以自筹资金预先投入募投项目的鉴证报告》（中和正信专审字(2008)第 2-087 号）审核），根据第二届董事会第四次会议通过的《关于用募集资金置换预先已投入募集资金投资项目自筹资金的议案》，公司于 2008 年 7 月 1 日用募集资金予以置换。

根据公司《首次公开发行股票招股说明书》承诺，为了提高资金利用效率，减少财务费用支出，在遵循股东利益最大化原则并保证募投项目需求的前提下，公司于 2008 年 6 月将首次募集资金超过募投项目总投资额部分 2,720.20 万元用于补充流动资金。

本公司已按深圳证券交易所颁布的《中小企业板上市公司募集资金管理细则》和本公司《管理办法》的相关规定及时、真实、准确、完整地披露募集资金的使用及存放情况，不存在募集资金管理违规情形。

三、前次募集资金投资项目实际效益情况

(一) 前次募集资金投资项目实现效益情况对照表

单位：万元

实际投资项目		截止日投资项目累计产能利用率	承诺效益	最近二年实际效益		截止日累计实现效益	是否达到预计效益
序号	项目名称			2008 年度	2009 年度		
1	数控龙门机床技术改造项目	注 1	3,419.00	1,584.56	8,506.50	10,091.06	是
2	数控外圆磨床生产项目	注 2	注 4	0.00	381.05	381.05	注 5
3	数控轧辊磨床生产项目	注 3	注 4	0.00	0.00	0.00	注 5

注 1：由于募集资金投资项目为技术改造项目，技改形成的产能无法单独统计，“截止日投资项目累计产能利用率”不适用；截止 2009 年 12 月 31 日，该募集资金投资项目已提前达产且满负荷生产。

注 2：由于募集资金投资项目生产的数控外圆磨床规格型号差异较大，无法按数量具体统计生产能力，“截止日投资项目累计产能利用率”不适用。

注 3：截止 2009 年 12 月 31 日，数控轧辊磨床生产项目尚在建设期，没有达到预定可使用状态，“截止日投资项目累计产能利用率”不适用。

注 4：公司首次公开发行股票招股说明书中披露承诺的实现效益，均为募集资金投资项目达产后产生的效益；截止 2009 年 12 月 31 日，募集资金投资项目尚在投产期和建设期，故 2009 年度无承诺效益。

注 5：截止 2009 年 12 月 31 日，募集资金投资项目尚在投产期和建设期，均正常进行，尚未达产，“是否达到预计效益”不适用。

(二) 前次募集资金投资项目实现效益详细情况

根据信永中和出具的《前次募集资金使用情况审核报告》(XYZH/2009A3024-10)，截至 2009 年 12 月 31 日，公司数控龙门机床技术改造项目已提前达产且满负荷生产，当年实现利润总额 8,506.50 万元，大幅超过了《首次公开发行股票招股说明书》中的承诺效益。

公司的数控大型龙门机床产品已经与铁道部重大工程承建单位签署多份重大经营合同，订单金额达到 36,536.56 万元：(1) 于 2009 年 2 月分别与中铁一局、中铁四局、中铁十一局、中铁十三局、中铁十四局和中铁电气化局 6 家单位签订《CRTS II ZM650 型轨道板数控磨床购置合同》，合同金额为 10,130 万元。(2) 于 2008 年 12 月与中铁十八局签订《CRTS II ZM650 型轨道板数控磨床购置合同》，合同金额为 3,100 万元。(3) 于 2008 年 12 月分别与中铁三局、中铁十二局、中铁十四局、中铁十五局、中铁十六局、中铁一局、中国水利水电第七工程局、中交第三航务工程局、中铁丰桥桥梁 9 家施工单位签订《CRTS II 型轨道板数控磨床购置合同》，合

同总金额为 16,170 万元。(4) 于 2009 年 5 月分别与中铁一局、中铁二局、中铁十局、中建股份、中铁四局和中铁十三局 6 家单位分别签订《CRTS II ZM650 型轨道板数控磨床购置合同》和《CRTS II 型轨道板模具购置合同》，合同总金额为 7,136.56 万元。上述订单约定的交货期均在 2009 年度，为数控龙门技术改造项目 2009 年度的效益奠定了坚实的基础。

由于公司前次募投项目产品市场需求旺盛，获得良好的发展机遇。在外部宏观经济发展减缓的情况下，本公司依然保持了稳定的发展速度，2009 年主营业务收入和销售毛利较上年分别增长 36.99%、92.31%，且产品结构的重心转移到了技术更先进、毛利率水平更高的数控机床产品，2009 年其销售收入占主营业务收入的 78.42%，占毛利额的 87.69%。

在全球金融危机的冲击下，为扩大内需、保障经济平稳增长，中国将继续加大高铁的基础设施建设力度。根据我国铁道部《中长期铁路网规划（2008 年调整）》，2010 年前建成 7,000 公里高速客运专线，2020 年前建成 1.6 万公里高速客运专线。2009 年数控大型机床将为公司贡献更大的收益，销售收入中大型数控机床的收益比重将进一步增加，尤其是前次募投项目产品——CRTS II 型轨道板数控龙门铣磨复合机床的收入将大幅上升，为公司最主要的机床产品之一。未来几年，依靠公司的先入优势和技术优势，以及伴随着高铁投资力度的不断加大，该项目仍将具备较强的盈利能力。

截至 2009 年 12 月 31 日，公司数控外圆磨床生产项目已建成投产，当年实现收益 381.05 万元；数控轧辊磨床生产项目还处于建设期中。

（三）前次募投项目实现效益情况与公司信息披露文件中的有关内容对照

单位：万元

数控龙门机床技术改造项目	披露收益金额	实际收益金额	差额
2008 年中报	861.31	571.16	290.15
2008 年年报	2,108.78	1,584.56	524.22

由于公司在 2008 年中报、2008 年年报披露的数控龙门机床技术改造项目实现效益为毛利，为保持与《首次公开发行股票招股说明书》中承诺效益一致，本次披露统一调整为按利润总额核算口径，扣除按相关报告期期间税费支出（营业税金及附加、期间费用、营业外收支净额）平均水平测算项目相关税费支出 290.15 万元、524.22 万元；因此，2008 年中报、2008 年年报以利润总额为核算口径的实际收益金额为 571.16 万元、1,584.56 万元。

经逐项对照，公司前次募集资金实现效益情况与 2009 年报和 2009 年内其他信

息披露文件中披露的有关内容一致。

四、会计师对前次募集资金运用专项报告的结论

信永中和对公司前次募集资金运用情况进行了核查，并出具了《前次募集资金使用情况审核报告》（XYZH/2009A3024-10），鉴证结论如下：“我们认为，华东数控的关于前次募集资金使用情况报告已经按照中国证券监督管理委员会相关规定编制，在所有重大方面如实反映了华东数控前次募集资金使用情况。”

第九章 董事及有关中介机构声明

一、发行人全体董事、监事、高级管理人员声明

本公司全体董事、监事、高级管理人员承诺本增发招股意向书及其摘要不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性、完整性承担个别和连带的法律责任。

全体董事签名：

汤世贤

邵乐天

李田

高鹤鸣

于成廷

王玉中

任辉

杨晨辉

刘庆林

威海华东数控股份有限公司

2010年4月15日

一、发行人全体董事、监事、高级管理人员声明（续）

本公司全体董事、监事、高级管理人员承诺本增发招股意向书及其摘要不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性、完整性承担个别和连带的法律责任。

全体监事签名：

刘传金

杨勇利

毛维顺

威海华东数控股份有限公司

2010年4月15日

一、发行人全体董事、监事、高级管理人员声明（续）

本公司全体董事、监事、高级管理人员承诺本增发招股意向书及其摘要不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性、完整性承担个别和连带的法律责任。

全体高级管理人员签名:

汤世贤

高鹤鸣

尹向东

李壮

王明山

威海华东数控股份有限公司

2010年4月15日

二、保荐机构（主承销商）声明

本公司已对增发招股意向书及其摘要进行了核查，确认不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

保荐机构法定代表人：

王开国

保荐代表人：

张刚

孙迎辰

项目协办人：

范长平

海通证券股份有限公司

2010年4月15日

三、发行人律师声明

本所及签字的律师已阅读增发招股意向书及其摘要，确认增发招股意向书及其摘要与本所出具的法律意见书和律师工作报告无矛盾之处。本所及签字的律师对发行人在增发招股意向书及其摘要中引用的法律意见书和律师工作报告的内容无异议，确认增发招股意向书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

经办律师：

胡刚

孙冬松

律师事务所负责人：

徐猛

北京市万商天勤律师事务所

2010年4月15日

四、承担审计业务的会计师事务所声明

威海华东数控股份有限公司 2006 年、2007 年、2008 年的会计报表业经中和正信会计师事务所审计并出具审计报告。中和正信会计师事务所于 2009 年 9 月分立为两部分，其中北京业务部、山东分所、云南分所和青岛分所以整体于 2009 年 10 月 1 日与信永中和会计师事务所合并，具体承担上述业务的山东分所已不复存在，故信永中和会计师事务所在此声明：

本所及签字注册会计师已阅读增发招股意向书及其摘要，确认增发招股意向书及其摘要与中和正信会计师事务所有限公司出具的审计报告、内部控制鉴证报告、前次募集资金使用情况报告、核验的加权平均净资产收益率和非经常性损益明细表不存在矛盾。本所及签字注册会计师对发行人在增发招股意向书及其摘要中引用的财务报告的内容无异议，确认增发招股意向书不致因所引用内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

经办注册会计师：

毕强

吕淑艳

会计事务所负责人：

张克

信永中和会计师事务所有限责任公司

2010 年 4 月 15 日

第十章 备查文件

一、备查文件目录

- (一) 发行人最近三年的财务报告和审计报告；
- (二) 发行保荐书；
- (三) 法律意见书及律师工作报告；
- (四) 注册会计师关于前次募集资金使用情况的专项报告；
- (五) 中国证监会核准本次发行的文件；
- (六) 其他与本次发行有关的重要文件。

二、备查文件查阅地点、电话、联系人和时间

文件查阅时间：工作日上午 9 点至 11 点，下午 1 点至 4 点。

1、威海华东数控股份有限公司

联系地址：威海经济技术开发区环山路 698 号

电话：0631-5902248

传真：0631-5967988

联系人：王明山 马保安

2、海通证券股份有限公司

联系地址：上海市广东路 689 号 1401 室

电话：021-23219500

传真：021-63411627

保荐代表人：张刚 孙迎辰

联系人：范长平 苏海燕 彭博 何希婧