

证券代码：600869

股票简称：智慧能源

编号：临 2016-066

债券代码：136317

债券简称：15 智慧 01

远东智慧能源股份有限公司 关于投资者调研活动举办情况的公告

本公司董事会及全体董事保证本公告内容不存在任何虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏，并对其内容的真实性、准确性和完整性承担个别及连带责任。

远东智慧能源股份有限公司（以下简称“公司”或“智慧能源”）投资者调研活动于 2016 年 6 月 1 日在公司全资子公司远东福斯特新能源有限公司（以下简称“福斯特”）举行，共计 16 名机构和个人投资者参与了本次活动。福斯特财务总监关智进先生，副总经理杨闯先生，总经理办公室主任廖正根先生等领导参与了本次投资者调研活动。

出席的领导就投资者较为关注的福斯特整体情况做了简要说明，并与投资者进行了充分的沟通交流。具体内容详见附后的《远东智慧能源股份有限公司投资者关系交流活动交流互动实况》。

特此公告。

远东智慧能源股份有限公司董事会

二〇一六年六月二日

远东智慧能源股份有限公司

投资者关系活动交流互动实况

时间：2016年6月1日

调研方式：访谈+调研

调研来访人员：胥本涛，邱子良，洪荣华，徐明德（国泰君安）；陈星（中海基金）；王大林（鑫润禾投资）；郑时雨（中国人寿资管）；何柏廷（上海益菁汇）；张文博，欧子辰，黄斌（华创证券）；刘嘉杰（中银宝盈资产管理）；廖龙欢（普尔投资）；丰亮（中信建投）；马翔（汇添富）；王理廷（广发证券）。

本次投资者关系活动的主要交流内容如下：

一、会议首先由福斯特总经理办公室主任廖正根介绍了福斯特公司的整体情况：

1、**福斯特简介及发展历程**：福斯特成立于2009年7月，注册资本1.5亿元，位于江西省宜春市经济技术开发区，员工2300人。福斯特成立初期主营业务为手机电池和自行车电池，后期由于巨大的锂电池市场潜力，而专注于18650型锂电子电池的研发制造与销售。目前，福斯特拥有日产达100万支圆柱型锂电池的生产能力，居国内产销规模第一，全球排名第三，仅次于三星和松下，是国家高新技术企业、江西省十大战略性新兴产业重点企业、江西省协同创新体龙头企业。2015年11月，福斯特被智慧能源以12亿元股票+现金的方式全资并购。2015年12月7日，福斯特股权过户及工商变更登记手续办理完毕，正式成为智慧能源全资子公司。

2、**技术研发水平**：福斯特于2010年1月成立研发中心，于2014年12月成立新能源汽车研究院，拥有专业研发人员100余人。福斯特拥有自主知识产权30项：发明专利5项、实用新型专利18项，外观设计1项，软件著作权6项；拥有业内先进实验仪器和实验线设备的研发实验室，如：理化实验室、安全实验室、中试车间、电性能实验室、PACK实验室等，占地5000平米。福斯特还特别重视科技人才队伍建设，目前已建成一支国内领先、经验丰富、实力较强的研发团队，其中，技术领头人之一杨闯，现任福斯特制造中心总经理，专业从事能量型和动力型锂电子电池开发与研究工作长达10余年，获得专利7项，参与并主导多项国家级项目研究；另一位宋琦，现任福斯特动力电池厂总工程师，专业从事动力电池系统的设计和管理工作的、负责事

业部动力电池系统生产工艺的设计和管理工作，获两项专利。

3、规划布局及技术路线：从 2009 年起，福斯特一直采用 NCM(NCA) 路线，积累了 7 年多经验，生产的 18650 圆柱电池经过一次筛选应用于新能源汽车，二次筛选（一次筛选后的电芯）应用于 LEV 或数码 3C 上。整个路线为：切入点先低速 EV（特种车）、客车、再商用车，等 EV 包的 SOC 低于 80%以下时，再进行回收二次成包利用于储能。

4、与车厂合作情况：目前与福斯特合作的车厂主要有众泰、莱特、凯马、陕汽、江铃五家，同时正与国内多家知名车厂处于技术洽谈阶段。福斯特全面拓宽了动力电池产品应用领域，向乘用车、物流车、邮政车、环卫车、电动客车等领域延伸。

5、未来规划：2016 年，福斯特动力电池组产能有望达 4 万套。未来，福斯特的目标致力于成为国内顶尖的新能源汽车及储能领域的能源系统解决方案服务商。围绕公司“智慧能源、智慧城市系统服务商”的产业链，定位有三点：第一，做精做强现有业务，争取实现 18650 锂电池全球第一的目标；第二，通过与智慧能源及其下属子公司的协同整合，发展 BMS（电池管理系统）以及电池云业务，抢占交通用户的数据流量入口；第三，发挥电池的梯级利用效应，发展储能业务，抢抓全球未来趋势，投入研发布局缆储一体化业务。

二、福斯特财务总监关智进、副总经理杨闯就投资者提出的问题，进行了详细解答和交流：

1、福斯特在电芯的系统设计上，是怎么保障高安全性的？

答：福斯特电芯选型为世界单一型号产销量最大、生产工艺、设备最成熟的 18650，其正极材料选型为最适合目前新能源汽车发展需求的 NCM/NCA 体系，安全可控性强；电池系统设计以系统内任何一个单体电芯发生事故时系统内的熔断、隔热、散热、排放、缓冲、包覆等手段同时作用，确保电池包/电池系统的整体安全为基本要求；电池成组工艺以模块生产自动化、可追溯化、生产过程管控信息化、智能化为基础，系统集成以关键工序自动化、检测工位自动化和信息化为要求。福斯特确保任意一个单体电芯着火、爆炸都不会酿成整包的安全事故。

2、福斯特在国家动力电池的新国标（2015 新国标）的测试情况怎样，是否能通过测试？

答：福斯特已于 2016 年 5 月按照新国标 GB/T 31484-2015《电动汽车用动力蓄电池循环寿命要求及试验方法》、GB/T 31485-2015《电动汽车用动力蓄电池安全要求及试验方法》、GB/T 31486-2015《电动汽车用动力蓄电池电性能要求及试验方法》测试要求通过了检测认证，取得了检测报告。

3、贵公司生产 18650 型的锂电池，为何要用韩国生产线，是国内设备无法满足吗？

答：生产设备分为前、中、后三段，前段和后段差距较小，但在中段，国内外的设备在 SPC 管控、在线检测上、精度上和稳定性上仍存在一定差距。生产 1GWH 的电池，上国内设备需投资 2 亿元左右，国外设备则高出至少 50%。

4、请阐述下新能源汽车在未来的释放节奏？

答：新能源汽车是适合我国国情发展路线的：既有节约能源、减少排放的实质作用，又符合我国的能源战略，有效降低对石油资源的依赖；同时，针对我国内燃机技术长期落后国外的客观事实，避免重复投资，实现新型汽车产业的跨越式发展。国家“十二五”规划中，到 2015 年，纯电动汽车和插电式混合动力汽车累计产销量力争达到 50 万辆；到 2020 年，纯电动汽车和插电式混合动力汽车生产能力达 200 万辆、累计产销量超过 500 万辆。实际上，2015 年新能源汽车的销量已达到 36 万辆，2016 年有望达 50-60 万辆，我们对未来非常看好。

5、请阐述下福斯特在行业内的竞争优势？

答：（1）**产品优势**：福斯特多年来专注于 18650 型锂电池的研发制造与销售，在产品的生产、技术、研发方面具备多年的积累，在电池生产的原理、工艺、流程上掌握的水平较高，生产的产品性能较好。（2）**成本优势**：福斯特电芯规模在成本方面具有很强的规模优势，规模化生产带来了单支产品固定成本的大幅降低，大规模原材料采购带来的议价能力的提升形成了低成本的采购优势。另外，福斯特产品分型号专线生产，大幅减少了因频繁切换产品型号而造成的附加成本。同时，福斯特将自主研发的夹具、工装设备等运用到生产过程中，降低产品制造成本。依托产品的低成本和高性能，与竞争对手相比，福斯特产品具有较强的性价比优势，为市场拓展和市场份额的大幅提升奠定了良好的产品基础。（3）**研发优势**：福斯特是国家级高新技术企业，拥有江西省唯一一个锂电池电芯行业的“国家级工程研发中心”，拥有国家级博士后

科研工作站和院士科研工作站，拥有一批以博士、硕士和资深工程师为核心的技术团队，形成研发、生产、院校为龙头的科研平台。（4）**区位优势：**福斯特地处江西省宜春市国家锂电工业园，宜春是世界储量最大的锂矿山基地，氧化锂的储量达到 110 万吨，占全国的 31%，世界的 12%，可开采百年以上，有“亚洲锂都”的美誉。宜春市锂电工业园是国家级锂电产业工业园，福斯特代表着国家战略前沿实体承载该平台的主要基础之一。（5）**客户优势：**福斯特针对下游新能源汽车客户的需求，通过独立及与汽车厂商联合开发、试验的模式，设计与汽车厂商配套的电池组产品。福斯特已与江铃、陕汽、众泰等新能源汽车厂商实现了产品联合开发及销售。由于电动汽车对电池的一致性、安全性要求非常高，电池供应商一般会趋于稳定，对新进入企业形成客户壁垒。未来，福斯特将持续开发新的下游客户，进一步巩固自身在下游客户资源方面的优势及壁垒。