

证券代码：688646

证券简称：逸飞激光

## 武汉逸飞激光股份有限公司

### 投资者关系活动记录表

编号：2023-013

投资者关系活动类别	<input checked="" type="checkbox"/> 特定对象调研 <input type="checkbox"/> 媒体采访 <input type="checkbox"/> 新闻发布会 <input checked="" type="checkbox"/> 现场参观 <input type="checkbox"/> 网络会议 <input type="checkbox"/> 分析师会议 <input type="checkbox"/> 业绩说明会 <input type="checkbox"/> 路演活动 <input type="checkbox"/> 电话会议 <input type="checkbox"/> 其他（请文字说明其他活动内容）
参与单位名称	国联证券、长江证券、华宝基金
会议时间	2023年10月19日 14:00 - 15:30 2023年10月20日 13:30 - 15:00
会议地点	公司会议室
上市公司接待人员姓名	证券事务代表：高泽远 投资者关系主管：吴佳芮
投资者关系活动主要内容介绍	<p>公司在遵守信息披露相关规定的前提下与投资者进行交流，交流内容不涉及未披露的重大信息。具体交流内容如下：</p> <p><b>1、请问公司上半年毛利率是多少？未来趋势如何？</b></p> <p>回答：公司2023年上半年毛利率为31.32%，未来，公司将不断加强技术与产品创新，持续提升产品竞争力，并通过规模化、精细化管理强化成本与费用控制，来保障公司持续盈利</p>

能力。

**2、请问公司圆柱全极耳电芯装配设备的客户主要有哪些？预计哪些客户未来放量较快？**

回答：公司圆柱全极耳电芯装配设备客户有宁德时代、国轩高科、亿纬锂能、鹏辉能源、多氟多、中创新航、远景动力、蔚来汽车、TTI、厦门海辰、博力威等行业知名企业。一般来说，客户会根据其下游客户的需求以及自身采购计划来向公司下采购订单，如客户订单金额情况达到披露标准，公司将会按照相关法律法规的规定及时履行信息披露义务，请持续关注公司公告。

**3、请问公司在家电厨卫、装配式建筑等其他领域营收占比如何？**

回答：2020年-2022年，公司主营业务中家电厨卫、装配式建筑、新能源汽车零部件等其他领域业务营业收入占主营业务收入比重分别为8.07%、1.47%、2.40%。

**4、今年以来，国内众多锂电厂商加速海外建厂进度，请问公司海外规划情况如何？**

回答：公司积极推进海外业务布局，主要代表客户包括LG、TTI、印度TATA等。未来，公司将会根据实际经营情况和市场需求适时加强海外销售与交付体系建设，进一步拓展海外市场；同时，公司将不断强化圆柱全极耳电芯装配设备、模组/PACK设备等设备的产品化设计，为海外客户提供更为便捷、可靠、高效、高精度的高端电池装备，加快公司全球化进程，并助力全球新能源电池产业持续健康发展。

**5、请问公司设备产品生产和验收周期要多久？**

回答：公司的生产过程包括物料采购、公司厂内的组装调试和到达客户现场后的安装调试、试运行阶段，到达客户现场后仍需要根据客户要求反复进行反复调试，保证整线效率和良品率满足客户生产需求。一般情况下，公司自动化产线的生产组装周期通常需要 2-6 个月，验收周期通常需要 6-14 个月；对于智能化专机，生产组装周期通常为 3 个月以内，验收周期通常为 1-6 个月。另外，受原材料供应情况、付款进度、客户场地准备等情况影响，公司设备生产组装周期会有所变化；另外，受客户厂房配套设施、生产线其他部分设备到位情况、产品量产情况、客户自身订单等情况影响，公司设备验收周期会有所变化。

**6、公司这几年来前五大客户变动很大，请问是什么原因？**

回答：公司的下游客户采购公司锂电设备产品作为锂电池的生产设备，属于固定资产采购，采购数量、金额主要取决于其产能扩张计划。相比一般的原材料采购，固定资产采购具有低频次、大金额、非连续的特性，由此导致公司前五大客户存在变动。

近三年，公司圆柱全极耳电芯装配设备的收入占比较高，多数电池厂商圆柱全极耳电池仍处于验证或小规模量阶段，尚未进入大规模、持续扩产阶段，主要客户的扩产时间不一样，对应各年收入确认金额差异较大；此外，随着公司市场开拓力度的加强和锂电池应用领域的拓宽，各年不断有新增主要客户，前五大客户存在一定波动。

**7、据了解，目前在圆柱全极耳电池的全极耳成型环节主流工艺主要有揉平和切折路径，请问公司在全极耳成型环节以哪种工艺路径为主？不同工艺路径差异是否会影响公司圆柱全极耳电芯装配设备的销售？**

回答：公司可根据客户的需求提供采用揉平或切折工艺路径的圆柱全极耳电芯装配设备。公司创造性的提出并开发了以揉平为典型代表的全极耳集流体无损成型技术，突破了全极耳成型难题，大幅提升集流体与电池极柱之间的导流面积和过电流能力，目前公司在全极耳成型工序的良品率在 99.95%（含本数）以上。同时，公司对于切折等技术路线也持续跟踪，并积极开展研发测试，目前已为多家主流锂电池制造厂商提供采用切折工艺的圆柱全极耳电芯设备。此外，公司也将积极推进其他全极耳成型工艺路径的开发。

圆柱全极耳电池电芯装配工序主要包括全极耳成型、极芯包胶、极芯入壳、集流盘焊接、极柱焊接、封口焊接、密封钉焊接、密封检测等，除全极耳成型工艺外，其他工序工艺基本一致。未来随着圆柱全极耳电池市场需求的增加，无论是采用揉平工艺还是切折工艺，公司的圆柱全极耳电芯装配设备均存在可观的市场需求，因此全极耳成型工艺的差异对公司圆柱全极耳电芯装配设备销售情况影响较小。

**8、从公开信息来看，近两年公司模组/PACK 业务收入增速较快，请问公司模组/PACK 业务的主要客户有哪些？未来发展趋势如何？**

回答：公司模组/PACK 业务的客户主要包括国轩高科、鹏辉能源、捷威动力、多氟多、LG、孚能科技、珠海冠宇、派能科技等知名企业。

随着新能源市场的快速发展和技术创新的不断涌现，对锂电模组及 PACK 设备生产效率提出更高的要求，未来锂电模组及 PACK 产线向信息化、智能化发展成为趋势。同时，锂电模组及 PACK 终端应用领域有望不断拓展，产生众多细分市场，应用场景“百花齐放”。相对应地，对设备厂商的技术要求将会越来越高，对设备产品也呈现差异化的需求。未来，公司将

	会加大研发投入，进一步丰富产品线，不断拓展新的应用领域，提升市场竞争力。
<b>风险提示</b>	以上如涉及对行业的预测、公司发展战略规划等相关内容，不能视作公司或公司管理层对行业、公司发展或业绩的承诺和保证，敬请广大投资者注意投资风险。
<b>附件清单</b>	无
<b>日期</b>	2023 年 10 月 23 日