

证券代码：603275

证券简称：众辰科技

上海众辰电子科技股份有限公司
投资者关系活动记录表

编号：2024-005

投资者关系 活动类别	<input checked="" type="checkbox"/> 特定对象调研 <input type="checkbox"/> 分析师会议 <input type="checkbox"/> 媒体采访 <input type="checkbox"/> 业绩说明会 <input type="checkbox"/> 新闻发布会 <input type="checkbox"/> 路演活动 <input checked="" type="checkbox"/> 现场参观 <input type="checkbox"/> 其他（请文字说明其他活动内容）
参与单位名称 及人员姓名	申万宏源证券：胡书捷 信达证券：孙然 华泰柏瑞基金：汪政、李春 中泰证券：张柏森 华泰证券：杨云道、王龙钰 金鼎资本：刘洋 国泰基金：陈雨杨 上海龙全投资：王振鹏、李龙全 广发证券：陈韞中、柴嘉辉、徐明德、王瑞冬 国泰君安：孙炫浩 建信养老：刘亚斌
时间	2024年11月5日 13:30-15:30 2024年11月12日 13:00-15:00 2024年11月19日 10:00-11:30 2024年11月26日 13:00-15:30 2024年11月27日 15:00-16:00 2024年11月29日 10:00-11:30
地点	公司会议室
上市公司接待 人员姓名	董事长、总经理：张建军

	<p>董事会秘书、财务总监：徐文俊</p> <p>证券事务代表：陈崧崧</p>
<p>投资者关系活动主要内容介绍</p>	<p>公司与投资者交流的主要内容如下：</p> <p>问题 1. 公司如何做到稳定增长？</p> <p>答：公司主营业务为低压变频器和伺服系统的研发、生产和销售，经过多年的发展和积累，公司已在行业内具备了一定的竞争优势。公司不断优化产品结构，降低物料成本，同时采用精益生产等方式不断地降低产品的生产制造成本，通过扁平化管理模式，提升管理效率，降低管理费用。多管齐下，在进一步提高产品性能及质量稳定性的同时，实现降本增效，提高公司整体的盈利能力，促进公司的可持续发展。</p> <p>问题 2. 公司目前产能情况如何？</p> <p>答：目前公司产能状况较为紧张。公司全力推进产能型募投项目建设，实施地点在安徽芜湖的“变频器、伺服系统、电梯及施工升降机系统集成生产基地建设项目”，部分厂房已按计划步入生产阶段，该项目已进入产能爬坡释放阶段；实施地点在上海的“变频器及伺服系统产业化建设项目”，目前正处于建设工程验收环节，该场地装修、设备采购、安装、调试、人员招聘正在持续推进，预计将于近期完成验收工作。公司已加大了人员招聘规模并加强了员工培训工作，以期在相关项目完成生产准备后能尽快实现产能爬坡释放，缓解产能紧张情况。</p> <p>问题 3. 公司对未来毛利率预期。</p> <p>答：近年来，公司毛利率总体保持稳定，预计未来毛利率将平稳，不会产生较大波动。随着公司对下游行业的理解和把握加深，及对高端伺服驱动产品研发投入的增加，公司行业专机、伺服系统、其他产品的营业收入稳步增长。公司毛利率主要受行业景气度、产品结构、销售单价、材料人工成本、折旧等因素影响，上述因素的变化均会引起毛利率的波动。未来，公司会通过不断加强技术与产品创新，持续提升产品竞争力，并通过精细化管理强化成本与费用控制，来保障公司持续盈利能力。</p> <p>问题 4. 公司未来会有哪些技术上的突破和创新？</p>

	<p>答：公司专注于工业自动化行业，将持续扩大公司主要产品变频器和伺服系统的产品线，不断拓展新的行业维度。加大应用于风电行业的AWS系列风电变桨集成式控制器的销售，并着力推广面向中高压领域的新产品ZCH系列中高压变频器，以及适用于移动机器人等领域的低压伺服系统产品。公司不断提升产品系列的覆盖面，继续扩大面向中高端市场的新产品US880系列高性能伺服系统的销售，并着力完成T200高性能矢量型多功能变频器的全部系列化；加大立式注塑机控制系统、注塑机可编程显控一体控制器、可编辑组态人机界面（HMI）等产品的产销，并争取尽快完成PLC产品的研发。</p> <p>问题 5. 公司新研发的高压变频器目前市场表现如何？</p> <p>答：截至三季度，公司新研发的高压变频器已于今年实现小批量交付。高压变频器主要应用于矿用机械、电力设备、钢铁冶金、石油化工、建材设备等行业。同时公司通过引进研发和销售人才，持续加强研发投入、销售拓展等，进一步提升了产品的市场竞争力。该系列产品有望未来为公司带来新的收入增长点。</p> <p>问题 6. 介绍下公司生产经营模式。</p> <p>答：公司具备完备的生产加工体系和适应业务需求的生产组织方式，采用订单式生产和备货式生产相结合的生产模式，核心工序自主生产加工，部分非核心加工工序或经济型机型的组装采用外协加工。</p>
附件清单（如有）	无
日期	2024年11月29日