

江苏恒立液压股份有限公司

关于使用自有资金5亿元建设高精密液压铸件项目二期的公告

本公司董事会及董事会全体成员保证公告内容不存在虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏，并对其内容的真实、准确和完整承担个别及连带责任。

高压液压件制造的材料瓶颈是高精密液压铸件，突破高精密液压铸件的技术与工艺是解决工程机械行业核心液压件的关键所在，因此，公司于2011年开始实施高精密液压铸件项目一期，该项目于2013年建成投产，采用世界先进的湿砂造型工艺和静压造型线，目前已形成了年产2.5万吨液压铸件制品的生产能力，主要生产工程机械用高压油缸端盖、导向套、高压多路阀阀体，泵、马达壳体等高精密液压铸件。

由于公司液压泵阀产品现已实现量产且下游需求强劲增长，铸件产能将无法满足日益增长的泵阀产品订单。因此，公司拟使用自有资金5亿元投资建设铸件项目二期，该项目建成达产后，将形成年产3万吨液压铸件的生产能力（其中工业阀铸件375吨、导向套铸件1,068吨、多路高压阀块铸件18,000吨、泵马达壳体铸件10,557吨）。

本事项已经公司第三届董事会第七次会议审议通过，无需提交股东大会审议。本事项不属于重大资产重组，不构成关联交易。

一、二期项目概况

1、建设地点及建设规模

本项目拟建于武进国家高新技术产业开发区，位于龙飞路29号。

本项目利用现有土地59,777.0平方米（约89.7亩），总建筑面积为33,957.75平方米，主要包括1座铸造车间、1座辅助用房、1座门卫等。

2、产品方案

本项目在综合考虑市场需求、产业政策及企业发展战略、专业化协作、资源综合利用、环境制约条件、原辅材料供应、技术设备条件及生产运输条件的基础上，确定项目最终的产品方案如下表所示：

产品方案及设计产能表

序号	产品名称	年产量（吨）
1	工业阀铸件	375
2	导向套铸件	1,068
3	多路高压阀块铸件	18,000
4	泵马达壳体铸件	10,557
*	小计	30,000

3、设备方案

本项目新增设备 76 台（套），主要包括中频无芯感应熔化电炉、静压造型生产线、电磁桥式起重机、水平分型无箱造型线、振动输送机、台车式电阻炉等。

4、投资规模与资金来源

本项目总投资为 50,000.0 万元人民币，其中建设投资 45,319.2 万元人民币；流动资金 4,680.8 万元人民币。本项目资金来源全部为公司自有资金。

5、项目建设进度安排

本项目建设周期 1 年。项目进度计划内容包括项目前期准备、设备采购、设备安装调试、试车投产等。

6、项目经济效益分析

（1）产品收入和税金分析

本项目达产后，年收入预计为 44,293.2 万元（不含税）。

产品收入表

序号	产品名称	单价	年产量	营业收入
----	------	----	-----	------

		(元/Kg)	(吨)	(万元)
1	工业阀	13	375	487.5
2	导向套	12	1,068	1,281.6
3	多路高压阀块	16	18,000	28,800.0
4	泵马达壳体	15	10,557	13,724.1
*	合计		30,000	44,293.2

(2) 成本分析

本项目达产年总成本 28,272.5 万元，其中可变成本 25,247.1 万元，固定成本 3,025.3 万元。项目经营成本为 27,880.4 万元。

(3) 盈利能力

经测算，项目投资财务内部收益率所得税后为 15.5%，高于基准收益率；所得税后财务净现值大于 0，该项目在财务上可以接受；项目所得税后投资回收期为 6.0 年（含建设期）。

二、实施铸件项目二期的目的和对公司的影响

本次投资建设铸件项目二期，将进一步扩大公司高精密液压铸件的生产能力，满足公司液压泵阀对铸件的需求，有利于提升公司液压泵阀产品的市场占有率，增强公司的持续盈利能力。

三、备查文件

- 1、项目申请报告；
- 2、第三届董事会第七次会议决议。

特此公告。

江苏恒立液压股份有限公司董事会

二〇一八年二月二十八日