

# 四川大西洋焊接材料股份有限公司

## 关于调整募集资金投资项目产品结构及剩余募集资金 永久性补充流动资金的公告

公司董事会及全体董事保证本报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。

### 重要内容提示

● 募集资金投资项目名称：新增 4.00 万吨药芯焊丝技术改造项目（以下简称“4.00 万吨药芯焊丝项目”）

● 原投资项目产品结构：普通药芯焊丝 3.65 万吨，特种药芯焊丝 0.35 万吨

● 调整后投资项目产品结构：普通药芯焊丝 1.00 万吨，特种药芯焊丝 0.50 万吨

● 变更募集资金投向的金额：

“4.00 万吨药芯焊丝项目”原计划利用募集资金投资 25,191.40 万元，现调整产品结构后计划利用募集资金投资 19,078.18 万元，其中 1.00 万吨普通药芯焊丝项目已经完成建设，投资金额 10,127.75 万元。公司拟继续投资 8,950.43 万元建设 0.50 万吨特种药芯焊丝生产线，将剩余募集资金 6,749.11 万元（含利息收入 697.60 万元）全部永久性补充公司流动资金，永久性补充流动资金金额占募集资金总额的 26.80%。

### 一、调整募集资金投资项目产品结构的概述

#### （一）募集资金情况简介

四川大西洋焊接材料股份有限公司（以下简称“公司”）经中国证券监督管理委员会证监许可[2009]848 号文件核准，向社会公开发行面值总额为人民币 26,500.00 万元可转换公司债券，发行价格为平价发行，债券面值每张人民币 100.00 元。截至 2009 年 9 月 10 日，公司应收可转换公司债券募集资金为人民币 26,500.00 万元，扣除承销及保荐费用人民币 1,195.00 万元，中国民族证券

---

有限责任公司已于 2009 年 9 月 10 日将该发行可转换公司债券募集资金净额人民币 25,305.00 万元(大写:贰亿伍仟叁佰零伍万元整)划入公司在中国银行股份有限公司自贡大安支行开设的 00354908096001 专用账号内,并业经四川华信(集团)会计师事务所有限责任公司出具川华信验(2009)29 号验资报告验证确认。

## **(二) 募集资金投资项目基本情况**

原募投项目是新增 4.00 万吨药芯焊丝技术改造项目,其中普通药芯焊丝 3.65 万吨、特种药芯焊丝 0.35 万吨。2009 年开始募投项目的投资建设,但最近 2 年药芯焊丝市场需求有所放缓,本着对投资者负责的态度,为降低募集资金的投资风险,公司 2011 年 9 月 8 日召开第三届董事会第五十五次会议审议通过了《四川大西洋焊接材料股份有限公司关于调整公司募集资金投资项目实施进度的议案》,决定调整“新增 4.00 万吨药芯焊丝技术改造项目”的完成日期,募集资金投资项目完成日期由 2011 年 9 月调整为 2013 年 12 月。截止 2012 年 12 月 31 日已使用募集资金 10,127.75 万元,形成约 1.00 万吨普通药芯焊丝生产能力。

## **(三) 调整募集资金投资项目产品结构情况**

现拟调整“4.00 万吨药芯焊丝项目”产品结构,将原普通药芯焊丝 3.65 万吨、特种药芯焊丝 0.35 万吨的产品结构调整调整为普通药芯焊丝 1.00 万吨、特种药芯焊丝 0.50 万吨的产品结构。1.00 万吨普通药芯焊丝已投产,拟继续投资 8,950.43 万元建设 0.50 万吨特种药芯焊丝生产线,剩余募集资金 6,749.11 万元(含利息收入 697.60 万元)全部永久性补充公司流动资金。

0.50 万吨特种药芯焊丝项目实施地点为大西洋集团有限责任公司(以下简称“大西洋集团”)拟投入公司的自贡市自流井区舒坪镇丹阳街的一宗土地。大西洋集团已承诺:在大西洋集团将该宗土地投入到公司之前,若 0.50 万吨特种药芯焊丝建设已经启动,则由大西洋集团无偿提供该地块供公司使用,直至该宗土地过户到公司完成;若大西洋集团投入该宗土地无法实施,则大西洋集团无偿提供该地块供公司使用,直至该地块以合法方式转让至公司。

公司于 2013 年 2 月 5 日以现场方式召开第四届董事会第十八次会议,审议了《关于调整募集资金投资项目产品结构及剩余募集资金永久性补充流动资金的

---

议案》，该交易涉及关联交易，关联董事回避表决，本议案经出席本次会议的非关联董事一致表决通过，该事项尚需提交公司股东大会审议通过。

## 二、拟调整募集资金投资项目产品结构的具体原因

### （一）原项目计划投资和实际投资情况

#### 1、原项目计划投资情况

原新增 4.00 万吨药芯焊丝技术改造项目于 2008 年 11 月 12 日取得自贡市经济委员会核发的自贡市技改备案【2008】30 号通知书，在自贡市高新区板仓工业集中区由大西洋焊接材料股份有限公司实施，总投资 28,915.00 万元，其中固定资产投资 24,141.00 万元，铺底流动资金 4,774.00 万元。建设工期 24 个月，达产后将形成新增 4.00 万吨药芯焊丝的生产能力，预计项目税后财务内部收益率为 18.60%，投资回收期 6.84 年（含建设期），计划投入募集资金 25,191.40 万元。

#### 2、原项目实际投资情况

公司于 2011 年 9 月 8 日召开第三届董事会第五十五次会议，审议通过了《四川大西洋焊接材料股份有限公司关于调整公司募集资金投资项目实施进度的议案》，决定调整“新增 4.00 万吨药芯焊丝技术改造项目”的建设进度，募集资金投资项目完成日期由 2011 年 9 月调整为 2013 年 12 月。

截止 2012 年 12 月 31 日，4.00 万吨药芯焊丝项目累计投入募集资金 10,127.75 万元，募集资金投资进度为 40.20%，新增 1.00 万吨普通药芯焊丝产能，目前尚无法整体评价其经济效益。尚未使用的资金 15,699.54 万元（含利息收入 697.60 万元）除 5,000.00 万元用于暂时补充流动资金外全部存储在募集资金专户。

### （二）拟调整募投项目产品结构的具体原因

从产品技术特点看，药芯焊丝具有焊接质量好、对母材适应性强、熔敷速度快，焊接效率高及缩短焊接工期等优点，是未来焊接材料的发展趋势之一，药芯焊丝产销量占国内焊接材料产销总量从 2002 年的 1.30%提升到 2011 年的 10.50%。2009 年之前，药芯焊丝市场经历了数年的高速增长，年产销量从 2002 年 2.00 万吨增长至 2011 年 50.00 万吨。在明确的市场信号引导下，包括公司在内的众多焊接材料生产企业纷纷投入资金进入药芯焊丝生产领域或扩大药芯焊

---

丝生产规模。但 2009 年以来，受金融危机及欧债危机等影响，外部经济环境恶化，航运、造船等行业受到很大冲击。根据工信部公布的数据显示，2012 年 1-12 月全国造船完工量 6,021.00 万载重吨，同比下降 21.40%，新承接船舶订单量 2,041.00 万载重吨，同比下降 43.60%。由于国内普通药芯焊丝的需求呈现消费群体、消费品种集中的特点，普通药芯焊丝消费量主要在造船行业，航运、造船等行业的不景气对普通药芯焊丝的需求产生很大影响。

另一方面由于普通药芯焊丝技术含量不高，加工工艺要求相对较低，2009 年之前，在良好的市场预期下，各厂商纷纷迅速扩张普通药芯焊丝产能，造成产能过剩。2010 年，药芯焊丝市场虽然仍然保持了 24.40% 的高于其他焊材品种的增长速度，但随着前期投入产能的逐步释放，产品库存的增长，各厂商为了抢占市场，降低库存，直接将产品价格推低至盈亏平衡附近。在原材料价格上涨，其他类焊材价格也普遍有所上涨的市场背景下，由于激烈的市场竞争，普通药芯焊丝市场价格却持续大幅下跌。产能过快增长，市场需求增长放缓使得 2010 年以来普通药芯焊丝价格逐步走低，毛利率接近微利。

公司目前建成的 1.00 万吨药芯焊丝生产线主要生产普通药芯焊丝，在激烈的市场竞争下，报告期公司普通药芯焊丝毛利率非常低。预测未来五年，造船行业仍将处于低迷期，普通药芯焊丝消费量的增长受到遏制。但基于焊接人工成本增加，自动化焊接的发展不可逆转，非造船行业特种药芯焊丝的需求将逐步增加。市场需求多元化和竞争的加剧要求药芯焊丝厂家不断完善生产配方、生产工艺、生产设备，加大特种药芯焊丝的研发力度。为避免普通药芯焊丝激烈的市场竞争，同时丰富公司药芯焊丝的产品结构，公司决定调整投资项目产品结构，将原普通药芯焊丝 3.65 万吨、特种药芯焊丝 0.35 万吨的产品结构调整调整为普通药芯焊丝 1.00 万吨、特种药芯焊丝 0.50 万吨的产品结构。1.00 万吨普通药芯焊丝已投产，拟继续投资 8,950.43 万元建设 0.50 万吨特种药芯焊丝生产线，其中不锈钢药芯焊丝 0.20 万吨，硬面堆焊药芯焊丝 0.30 万吨。

### 三、拟继续投资建设 0.50 万吨特种药芯焊丝的具体情况

0.50 万吨特种药芯焊丝生产线项目拟以募集资金投入 8,950.43 万元。项目总投资 8,950.43 万元，包括固定资产投资 8,173.17 万元，铺底流动资金 777.26 万元。建设期 24 个月，达产后将形成年产 0.20 万吨不锈钢药芯焊丝和 0.30 万

---

吨硬面堆焊药芯焊丝的生产能力。完成达产预计将新增年销售收入 18,350.00 万元,利润总额 3,001.50 万元,投资回收期 6.78 年(税后),内部收益率 20.43% (税后)。本项目尚需取得发改委备案文件及环评批复文件,公司将在董事会审议通过后抓紧办理相关审批手续。

#### **四、拟继续投资建设特种药芯焊丝产品的市场前景和风险提示**

##### **(一) 市场前景**

药芯焊丝有多种分类方法,从产品附加值高低可以分为普通药芯焊丝和特种药芯焊丝。普通药芯焊丝一般指碳钢药芯焊丝,特种药芯焊丝包括高强度、耐热钢、低温钢、耐腐蚀钢、不锈钢、硬面堆焊用药芯焊丝等。我国药芯焊丝的普及与日本一样,也是从造船工业应用普通药芯焊丝开始的,目前药芯焊丝应用领域不断扩展,已从造船行业延伸到水泥、电力、钢铁、机械、石油化工、钢结构及军工等领域,产业结构的调整和高效焊接的持续推广为特种药芯焊丝提供了巨大的发展空间。

根据公司多年在焊接材料领域积累的经验判断不锈钢药芯焊丝、硬面堆焊药芯焊丝具有较好市场前景,2011 年公司研发掌握了不锈钢药芯焊丝、硬面堆焊药芯焊丝等特种药芯焊丝的生产工艺,2012 年先后掌握其配方。

##### **1、不锈钢药芯焊丝**

不锈钢药芯焊丝具有良好的焊接特性,电弧燃烧稳定、力量适中,成形规则、飞溅小、平整、美观;渣壳自动翘起脱落,手感舒适,不存在发热和发红现象;焊缝表面不需酸洗、打磨和抛光;其经过高温处理,水分极少,焊接之前不需要烘干,气孔敏感性低;同时也具有优异的理化性能,抗拉强度、伸长率 A5 和冲击值(-20℃)稳定,拥有稳定的送丝性能,余量充足,能满足客户的各类需求。不锈钢药芯焊丝广泛用于石化、制药行业 304、316、321、347 等超低碳不锈钢构件焊接、特种钢构件及同类不锈钢构件焊接及 304、316 不锈钢管件打底焊接。

根据中国特钢企业协会不锈钢分会统计数据,2011 年中国不锈钢粗钢产量 1259.10 万吨,同比增加 133.50 万吨,增长 11.86%。目前我国已经成为世界第一大不锈钢消耗大国,但我国不锈钢药芯焊丝的普及率极低,目前国内不锈钢构件的焊接大多采用手工电焊条,不仅生产效率低,而且浪费资源,大力发展不锈钢药芯焊丝已迫在眉睫。

---

## 2、硬面堆焊药芯焊丝

硬面堆焊药芯焊丝用于零件的修复和制造，能增加零件表面的耐热、耐磨、耐蚀等性能，其产品是一种复合零件，可提高零件的使用寿命，可节约贵金属的消耗，经济效益和社会效益都非常显著。在钢铁行业硬面堆焊药芯焊丝主要用于烧结破碎机、高炉溜槽、连铸辊、冷/热轧辊的制造或修复；在水泥行业硬面堆焊药芯焊丝主要用于破碎设备的制造和修复；在电力行业硬面堆焊药芯焊丝主要应用于汽轮机、锅炉及发电核心设备的制造和修复。其他造纸、采矿、石化、工程机械等领域也有广泛应用。

目前在电力，钢铁，水泥等领域，硬面堆焊技术的应用十分广泛。多年来，中国电力、水泥、冶金业的产能均居世界首位，这给堆焊行业带来了良好发展机遇，逐渐形成了一个新的产业。目前选择堆焊作为耐磨件表面处理和强化的手段，提高耐磨件的耐磨性能，从而获得最佳减磨效果和最大经济效益已成为广大用户解决耐磨件备件的首选方式之一，并在环境保护、节约资源、节能降耗等方面也取得了明显效益。整个行业对堆焊材料的需求量巨大，2012年需求量已超过4.00万吨，并且在未来需求量将继续增大，2015年有望突破7.50万吨。国内进行硬面堆焊焊接材料生产的企业大多起步较晚，属于比较小型的新兴厂家，规模不大，产量较小，技术力量薄弱。市场占有率较小，并且比较分散。这就给大型专业企业提供了十分难得的机遇，市场前景广阔。

### （二）可能存在的风险

#### 1、市场竞争风险

目前，特种药芯焊丝收益水平较高，但不排除行业内其他竞争对手逐步进入该行业，导致市场竞争加剧以及产品价格下跌、收益水平下降的可能。

为应对该风险，公司拟利用多年的研发优势、行业经验，不断进行技术创新，提高产品性能，建立公司产品的差异化优势，避免与其他企业的价格竞争，保持持续盈利能力。

#### 2、产能消化风险

目前，国内特种药芯焊丝的使用厂家主要依靠进口来满足自身需求，且对公司来讲，下游客户相对分散。因此，公司面临客户对国产特种药芯焊丝的接受程度不高和替代节奏较慢的风险。

---

为应对该风险,公司在保证产品质量的前提下,一方面建立自身的成本优势,一方面加大营销力度,加快客户对公司产品的接受度。

### 3、项目管理和组织实施的风险

本项目建设周期长,需经过土建施工、设备购置、生产线调试、人员培训等诸多复杂环节,因此,存在无法按期投产的风险。

为应对该风险,公司由专门的机构推进项目的进展,确保项目的审批、设计、施工、设备购置及调试等工作有序进行,同时统筹安排人员培训、技术准备等工作。

## 五、拟将剩余募集资金6,749.11万元永久性补充流动资金

随着公司生产经营的不断发展和规模的扩大,尤其是募投项目的投产以及产销规模的逐步扩大,以及2010年以来公司生产所需原辅材料价格的上涨,公司经营性流动资金需求逐年增加;同时受国家宏观调控政策的影响,造成公司生产经营资金紧张。为有效缓解公司流动资金紧张局面,提高募集资金使用效率,利用项目剩余募集资金永久补充流动资金可以明显改善公司资金状况,减轻债务负担,有效降低财务费用,增加公司收益。

## 六、独立董事、监事会和保荐机构对变更募集资金投资项目的意见

### (一) 独立董事意见

1、在造船行业持续低迷的背景下,公司调整4.00万吨药芯焊丝项目产品结构,拟投资8,950.43万元用于继续投资建设0.50万吨特种药芯焊丝并将剩余募集资金6,749.11万元永久性补充流动资金,能有效提高公司资金使用效率,符合公司的发展战略。在自贡市自流井区舒坪镇丹阳街这一工业集中区实施0.50万吨特种药芯焊丝项目,有利于公司进行焊接材料集约化建设、改造生产流程、优化生产工艺、降低生产成本、提高生产效率。公司董事会经过慎重考虑和判断后做出上述决策,符合公司法、公司章程及相关法律法规的规定,不存在损害公司股东利益的情况,符合公司和股东利益。

2、公司调整募集资金投资项目产品结构及剩余募集资金永久性补充流动资金符合《上海证券交易所上市公司募集资金管理规定》和公司《募集资金管理制度》等有关规定,审议程序合法合规。

---

3、同意公司本次调整募集资金投资项目产品结构及剩余募集资金永久性补充流动资金的议案提交公司股东大会审议。

## **（二）监事会意见**

1、公司拟调整募集资金投资项目产品结构及剩余募集资金永久性补充流动资金事宜已经公司董事会审议通过并将提交股东大会予以审议，其决策程序符合中国证监会和上海证券交易所关于上市公司变更募集资金投资项目的有关规定。

2、我们认为公司关于调整募集资金投资项目产品结构及剩余募集资金永久性补充流动资金符合有关法律法规的规定。该议案有利于公司募集资金使用的效益最大化，符合公司业务发展的实际状况和发展战略，符合公司和全体股东的利益，不存在损害公司和中小股东合法利益的情况。董事会及公司管理层在对调整募集资金投资项目产品结构及剩余募集资金永久性补充流动资金的判断和审查方面履行了勤勉尽职义务，同意公司有关调整募集资金投资项目产品结构及剩余募集资金永久性补充流动资金议案，并同意提交公司股东大会审议。

## **（三）保荐机构意见**

1、保荐机构经核查后认为：在造船行业持续低迷的背景下，公司做出调整 4.00 万吨药芯焊丝项目产品结构，拟投资 8,950.43 万元用于投资建设 0.50 万吨特种药芯焊丝并将剩余募集资金 6,749.11 万元永久性补充流动资金的决策有利于提高公司资金使用效率并符合公司做强、做精焊接材料主业的发展思路，符合相关法律法规的规定，不存在损害公司股东利益的情况。

2、在自贡市自流井区舒坪镇丹阳街这一工业集中区实施 0.50 万吨特种药芯焊丝项目，有利于公司进行焊接材料集约化建设、改造生产流程、优化生产工艺、降低生产成本、提高生产效率，符合相关法律法规的规定，不存在损害公司股东利益的情况。

3、上述调整募集资金投资项目产品结构及剩余募集资金永久性补充流动资金的事宜已经公司董事会审议通过，独立董事、监事会均发表明确同意意见，决策程序合法、合规，公司已拟定了《四川大西洋焊接材料股份有限公司关于调整募集资金投资项目产品结构及剩余募集资金永久性补充流动资金议案》，该事项尚需提请股东大会审议。

---

4、保荐机构同意公司调整募集资金投资项目产品结构及剩余募集资金永久性补充流动资金。

**七、关于本次调整募集资金投资项目产品结构及剩余募集资金永久性补充流动资金议案提交股东大会审议的相关事宜**

本议案尚需股东大会审议通过。

**八、上网公告附件**

- 1、公司第四届董事会第十八次会议决议
- 2、公司第四届监事会第六次会议决议
- 3、独立董事关于公司调整募集资金投资项目产品结构及剩余募集资金永久性补充流动资金的独立意见
- 4、监事会关于公司调整募集资金投资项目产品结构及剩余募集资金永久性补充流动资金的意见
- 5、保荐机构《中国民族证券有限责任公司关于四川大西洋焊接材料股份有限公司调整募集资金投资项目产品结构及剩余募集资金永久性补充流动资金的核查意见》

特此公告。

四川大西洋焊接材料股份有限公司

董 事 会

2013年2月5日