

证券代码：830795

证券简称：骏汇股份

主办券商：中山证券

## 广东骏汇汽车科技股份有限公司会计估计变更公告

本公司及董事会全体成员保证公告内容的真实、准确和完整，没有虚假记载、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法律责任。

### 一、变更概述

#### （一）变更日期：

股东大会审议通过之日。

#### （二）变更前后会计估计的介绍

##### 1.变更前采取的会计估计

本次变更前，公司对自制和外购的模具采用三年（即 36 个月）期限进行折旧摊销。

##### 2.变更后采取的会计估计

本次变更后，公司对自制和外购的模具采用五年（即 60 个月）期限进行折旧摊销。

#### （三）变更原因及合理性

公司属于汽车零部件制造业，大类归属于汽车制造业，生产过程归属于金属冲压类别，结合公司行业特点和生产工艺特点，并基于以下原因：

1. 整车厂配套项目开发和量产周期长，一般在五年左右，且随着车辆销售的实现，可以同时开发整车厂配套和售后市场渠道；

2. 售后市场项目存在持续需求，需求周期大于 5 年，根据国家执行的《机动车强制报废标准规定》车辆可以正常行驶的期限基本都不低于 10 年，行驶公里数可以达到 40-60 万公里，按照每辆车平均行驶 3-5 万公里，则可以正常行驶 8 年以上；

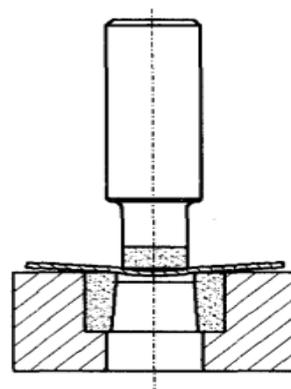
3. 模具使用寿命随技术和工艺改进而延长，公司自制模具的寿命平均可以达到 40-50 万冲次，详见《钢背单工序冲裁模具寿命》的说明。委外加工的精冲模具可以达到 80 万冲次，详见《钢背单工序冲裁模具寿命》的说明；

### 钢背单工序冲裁模具寿命

通过分析钢背冲裁模的磨损过程，对钢背冲裁模具做出相应分析对模具磨损和工作寿命的影响。钢背冲裁模的寿命与模具允许的磨损圆角半径、钢背的厚度、屈强比、模具与钢背材料的硬度比等参数有关；钢背冲裁时允许的毛刺高度对模具寿命有很大的影响，在保证产品质量要求前提下，不要过度提高对毛刺高度的要求，以免大大增加钢背的制造成本。

#### (1) 落料、精冲冲裁模的磨损分析；

冲裁时，由于凸、凹模存在间隙，材料受到弯矩的作用并从模具表面翘起，如图 1 所示，因此凸、凹模与材料的实际接触面是在刃口处的狭小区域，随着冲裁次数的增多，凸、凹模不断受挤压和摩擦，其刃口逐渐磨损。通过对模具刃口在磨损过程中的实测，可知磨损部位近似圆角，为简化分析，假定其为圆角，且该圆角逐渐增大，



如图 2 所示。当刃口磨损到一定程度，凸、凹模间隙加大，表面变粗糙，导致钢背产品精冲背面毛刺高度超差等质量问题，此时模具必须研磨降面。

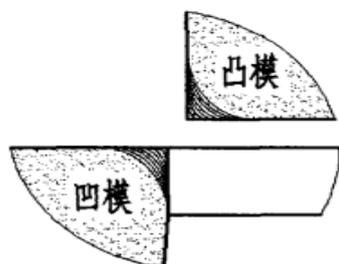
图 1 钢背冲裁示意图

#### (2) 结论

(2.1) 冲裁模具的寿命与模具允许的磨损圆角半径尺、

硅钢片的厚度、屈强比、模具与钢背材料的硬度

比等参数有关。其中，模具一次刃磨允许的冲裁次数与模具允许的磨损圆角半径的平方成正比，与材料厚度的平方成反比，与钢背材料的屈强比成正比。



(2.2)提高钢背冲裁模具寿命可行的方法是在韧性足够的前提下尽量提高凸、凹模的硬度。

(2.3)钢背冲裁时允许的毛刺高度对模具寿命有很大的影响，（目前我司的毛刺高度标准是

0.3mm, 特殊要求除外）因此在保证产品质量要求的前提下，不要过度提高对毛刺高度的要求，以避免大大增加钢背制造的成本。

图二 冲裁凹、凸模磨损过程圆角的变化

(3) 根据产品客户要求以及产品预测生产量，我司模具开发分为：普冲模具和精冲模具，其中普冲模具因客户要求相对较低，预测量相对较少，因此结合实际情况普冲模具选择一般的模具材料，并使用中走丝加工模具的使用寿命相对精冲模具较低，详细见 4.1 普冲模具模具使用寿命周期表；精冲机模具因客户对产品质量要求较高，且未来预测量一般比较大，因此会选择更好的材料，采用慢走丝加工，提高模具的使用寿命，详见 4.2 精冲机模具使用寿命周期表。

(4) 模具使用寿命周期表：

(4.1) 普冲模具使用寿命周期表

落料/精冲模具	模板名称	材质	热处理硬度	原始厚度	报废厚度	单次降面厚度	理论可降面次数	单次降面冲次(万)	累计冲次(万)	备注
落料模具主要磨损零件	落料上公	Cr12mov	57° ±1°	70	64	1	6	8	48	每 8W 冲裁次、降面 1mm。避免毛刺过高
	凹模板	Cr12mov	57° ±1°	40	25	2	7.5	7	52.5	每 7W 冲裁次、降面 2mm。避免毛刺过高，尺寸不良
精冲模具	精冲上公	Cr12mov	57° ±	70	64	1	6	8	48	每 8W 冲裁次、降面

(单 工序)			1°							1mm。避免毛刺过高
主要 磨损 零件	凹模 板	Cr12mov	59° ± 1°	60	25	2	17.5	3	52.5	每 3W 冲裁次、降面 2mm。避免毛刺过高，尺寸不良

注：当落料、精冲上公高度低于 64mm 时会影响模具的正常使用，需报废更换处理；当落料、精冲凹模厚度低于 25mm 时报废更换处理；

#### (4.2) 精冲模具（连续模）使用寿命周期表

	模板名称	材质	热处理硬度	原始厚度	报废厚度	单次降面厚度	理论可降面次数	单次降面冲次(万)	累计冲次(万)	备注
精冲机模具	上公	SKH51	59° ±1°	67	37	2	15	5.5	82.5	每 5.5W 冲裁降面一次，避免毛刺过高
	凹模 板	SKH51	59° ±1°	55	25	2	15	5.5	82.5	每 5.5W 冲裁降面一次，避免尺寸超差

4. 分别从项目周期和出货数量来分析公司 2011 年-2013 年开发的 2797 个项目，数据详细如下，

#### 4.1 销售周期和平均年销售量分析如下

维度	是		否	
	数量	占比	数量	占比
销售周期是否大于 5 年	673	24%	2124	76%
平均年销售是否大于 8.5 万	171	6%	2626	94%

从上述图表销售周期维度数据可以看出，销售周期大于 5 年的占比 24%，经核实，该部分主要为配套供应的主机厂产品；对于销售周期小于 5 年的 76%，经查主要为售后市场产品，售后市场的特点是年平均销售少，但是持续时间长。

从上述图表平均年销售量维度数据可以看出平均年销售量大于 8.5 万片的占比 6%，经核实，主要为主机厂配套产品；平均年销售量小于 8.5 万片的占比 94%（模具寿命为 45 万次，可以满足 5 年使用），经核实主要为售后市场产品。为客观、公允的反映公司财务状况和经营成果，根据《企业会计准则》等相关规

定并结合企业实际情况，公司对自制和外购模具的折旧摊销期限的会计估计进行变更。

## 二、表决和审议情况

1、公司于 2018 年 10 月 10 日召开第二届董事会第十八次会议，审议通过了《关于模具摊销期限的会计估计变更》的议案；

表决结果：同意 5 票，反对 0 票，弃权 0 票。

本议案不涉及关联交易事项，不需要回避表决。

2、公司于 2018 年 10 月 10 日召开第二届监事会第七次会议，审议通过了《关于模具摊销期限的会计估计变更》的议案；

表决结果：同意 3 票，反对 0 票，弃权 0 票。

本议案不涉及关联交易事项，不需要回避表决。

3、本议案需提交股东大会审议。

## 三、董事会关于本次会计估计变更合理性的说明

本次会计估计变更符合《企业会计准则》及相关规定，能够客观、公允地反映公司的财务状况和经营成果，符合公司及所有股东的利益。本次会计估计变更的决策程序，符合有关法律、法规和《公司章程》的规定。

## 四、监事会对于本次会计估计变更的意见

本次会计估计变更符合《企业会计准则》及相关规定，能够客观、公允地反映公司的财务状况和经营成果，符合公司及所有股东的利益。本次会计估计变更的决

策程序，符合有关法律、法规和《公司章程》的规定。

## 五、本次会计估计变更对公司的影响

根据《企业会计准则》的相关规定，对本次会计估计的变更采用未来适用法，因此不会对已披露的财务报表产生影响，无需对已披露的财务报告进行追溯调整。

## 六、备查文件目录

《广东骏汇汽车科技股份有限公司第二届董事会第十八次会议决议》

《广东骏汇汽车科技股份有限公司第二届监事会第七次会议决议》

广东骏汇汽车科技股份有限公司

董事会

2018年10月12日