

**中信建投证券股份有限公司**

**关于**

**江苏永成汽车零部件股份有限公司**

**首次公开发行股票并在创业板上市**

**之**

**上市保荐书**

保荐人



**中信建投证券股份有限公司**  
**CHINA SECURITIES CO.,LTD.**

二〇二三年五月

## 保荐人及保荐代表人声明

中信建投证券股份有限公司及本项目保荐代表人刘奎波、吕岩已根据《中华人民共和国公司法》《中华人民共和国证券法》等法律法规和中国证监会及深圳证券交易所的有关规定，诚实守信，勤勉尽责，严格按照依法制定的业务规则和行业自律规范出具上市保荐书，并保证所出具文件真实、准确、完整。

## 目 录

目 录.....	2
释 义.....	4
一、发行人基本情况 .....	5
(一) 发行人概况.....	5
(二) 发行人主营业务、核心技术、研发水平.....	5
(三) 发行人主要经营和财务数据及指标.....	11
(四) 发行人存在的主要风险.....	12
二、发行人本次发行情况 .....	13
三、本次证券发行上市的保荐代表人、协办人及项目组其他成员情况、联系地址、电话和其他通讯方式 .....	14
(一) 本次证券发行的保荐代表人.....	14
(二) 本次证券发行项目协办人.....	15
(三) 本次证券发行项目组其他成员.....	15
(四) 联系地址、电话和其他通讯方式.....	17
四、关于保荐人是否存在可能影响公正履行保荐职责情形的说明 .....	17
五、保荐人按照有关规定应当承诺的事项 .....	17
六、保荐人关于发行人是否已就本次证券发行上市履行了《公司法》《证券法》和中国证监会及深圳证券交易所规定的决策程序的说明 .....	18
(一) 董事会的批准.....	18
(二) 股东大会的批准.....	19
七、保荐人关于发行人是否符合板块定位及国家产业政策所作出的专业判断以及相应理由和依据，以及保荐人的核查内容和核查过程 .....	19
(一) 发行人符合《创业板申报及推荐暂行规定》第二条相关要求.....	19
(二) 发行人符合《创业板申报及推荐暂行规定》第三条相关要求.....	29
(三) 发行人符合《创业板申报及推荐暂行规定》第五条相关要求.....	29
(四) 核查过程.....	30
(五) 核查结论.....	31

八、保荐人关于发行人是否符合《创业板股票上市规则》上市条件的说明 .....	31
九、持续督导期间的工作安排 .....	32
（一）持续督导工作主要内容.....	32
（二）保荐代表人的权利.....	34
（三）持续督导工作实施方案.....	34
十、保荐人认为应当说明的其他事项 .....	36
十一、保荐人关于本项目的推荐结论 .....	37

## 释 义

在本上市保荐书中，除非另有说明，下列词语具有如下特定含义：

简称	指	释义
保荐人、中信建投证券	指	中信建投证券股份有限公司
发行人、江苏永成、公司	指	江苏永成汽车零部件股份有限公司
上汽集团	指	上海汽车集团股份有限公司及其关联公司
北汽集团	指	北京汽车集团有限公司及其关联公司
比亚迪汽车	指	比亚迪股份有限公司及其关联公司
小鹏汽车	指	广州小鹏汽车科技有限公司及其关联公司
奇瑞汽车	指	奇瑞控股集团有限公司及其关联公司
报告期	指	2020 年度、2021 年度及 2022 年度
本项目	指	江苏永成汽车零部件股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市项目
本次发行、本次证券发行	指	本次发行人民币普通股（A 股）股票
元、万元	指	人民币元、人民币万元
《公司法》	指	《中华人民共和国公司法》
《证券法》	指	《中华人民共和国证券法》
《创业板股票上市规则》	指	《深圳证券交易所创业板股票上市规则（2023 年修订）》
《创业板申报及推荐暂行规定》	指	《深圳证券交易所创业板企业发行上市申报及推荐暂行规定（2022 年修订）》
《保荐办法》	指	《证券发行上市保荐业务管理办法》（2023 年修订）
中国证监会	指	中国证券监督管理委员会
深交所	指	深圳证券交易所

注：本上市保荐书中所引用数据，如合计数与各分项数直接相加之和存在差异，或小数点后尾数与原始数据存在差异，可能系由精确位数不同或四舍五入形成的。

## 一、发行人基本情况

### （一）发行人概况

公司名称	江苏永成汽车零部件股份有限公司
注册地址	常州市新北区孟河镇通江工业园青河路
成立日期	2014年06月09日
注册资本	11,767.6472万元
法定代表人	蒋春平
董事会秘书	常红霞
联系电话	0519-83510588
互联网地址	www.yongchengauto.com
经营范围	汽车零部件、汽车内外饰件、汽车灯具、汽车电子、刀具、模具、冲压件、机械零部件制造，加工，销售，设计与研发；自营和代理各类商品和技术的进出口业务，但国家限定公司经营或禁止进出口的商品和技术除外。产业用纺织制成品销售；产业用纺织制成品制造；（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

### （二）发行人主营业务、核心技术、研发水平

#### 1、主营业务

发行人主要从事汽车内外饰件的设计、研发、生产和销售，主要产品包括保险杠总成、仪表板总成、门护板总成、外侧包围等。发行人专注于乘用车的内外饰件领域，系汽车内外饰件领域的综合服务商，可以为客户提供造型设计、同步开发、模具开发及管控、产品制造、系统集成、售后服务、升级改造等全生命周期的解决方案。

#### 2、核心技术及研发水平

##### （1）核心技术情况及先进性

公司长期专注于汽车内外饰领域，坚持以市场需求及基础工艺提升为研发导向，通过持续的自主技术开发及先进工艺引进，不断提升自身在柔性自动化生产、表面成型、精密加工、高精试验等方面的技术能力。公司主要核心技术情况如下：

序号	技术名称	技术内容及技术先进性	技术来源	相关已授权的专利/正在申请的专利
----	------	------------	------	------------------

一、柔性自动化生产技术				
1	柔性自动化注塑生产技术	<p>1、通过合理布局上料组件、储料室、不同工艺注塑组件、加热组件、成型室、模具组件和接料组件，便捷高效地实现不同工艺、不同产品柔性自动化注塑加工功能，解决传统注塑环节人工效率低、安全性低、料口堵塞、加热不均匀等缺点；</p> <p>2、通过布置液压夹具和机械手、恒温装置、联动装置、模具内切割组件及脱模组件、可拆连固定承载装置，并进行系统优化，能够实现自动更换模具、模具恒温、同步开模同步溶胶、快速脱模、自动切口、多层叠膜，从而提高生产效率，提升产品生产稳定性；</p> <p>3、通过增设火焰处理环节、开模联动装置、模具表面处理环节，实现产品无痕去胶口并增强油漆附着力，实现定模取件效果以实现产品内分型要求，实现橘皮等级从6级提升至8级等效果，从而提升了产品质量与质感；</p> <p>4、通过加装数据采集模块，开发数字化管理平台，可实现注塑系统数据实时采集，从而提高管理效率</p>	自有技术	<p><b>正在申请的发明专利：</b></p> <p>1、用于汽车保险杠加工成型的注塑机系统 （申请号或专利号：202210857614.6）</p> <p>2、一种汽车配件注塑制造用切割装置 （申请号或专利号：202211421816.2）</p> <p>3、一种汽车车门生产用成型模具装置 （申请号或专利号：202210898438.0）</p> <p>4、汽车保险杠加工用转移机械手 （申请号或专利号：202211015031.5）</p>
2	柔性自动化喷涂生产技术	<p>1、在传统喷涂工艺基础上通过增设脱脂、水洗、表调、静电除尘等前处理流程提高产品洁净度，降低喷涂面漆的纤维毛和脏点；</p> <p>2、通过布置火焰处理工序，提高产品的表面张力，从而提高产品耐候性、耐崩裂性能；</p> <p>3、通过改进限位组件，可以对各种型号的汽车壳体进行固定，并通过开发、优化喷涂机器人喷涂程序，能实现喷涂机器人无人操作，对不同的产品应用不同的程序，在喷漆过程中能够根据不同产品精确控制仿形、漆量、时间和扇面大小，不仅便于混线生产，节省油漆的消耗，经济环保，而且提高了产品质量稳定性；</p> <p>4、通过动静压室控制空气分量分配和调节风速，准确控制面漆间的风速、风向和风量，并利用摇摆组件，可在喷涂</p>	自有技术	<p><b>正在申请的发明专利：</b></p> <p>1、一种汽车壳体自动化喷漆系统 （申请号或专利号：202210878065.0）</p> <p>2、用于汽车门板喷涂烘干一体装置 （申请号或专利号：202211411868.1）</p> <p>3、用于汽车外饰件的高效涂装设备 （申请号或专利号：202211302425.9）</p>

		<p>和风干时，带动壳体进行前后摆动，从而使得喷涂时，可对壳体全方面多角度均匀喷涂，既节约用漆量，而且保证了产品的漆均匀附着力；</p> <p>5、通过设置集中供漆系统，并利用传送组件对壳体进行运送，可实现自供料、前序工艺、喷涂、后处理工艺的全流程柔性自动化运行</p>		
3	自动化搪塑生产线技术	<p>1、通过合理布置加热装置、机器人、传输装置，实现搪塑工位的自动化生产，提高生产效率；</p> <p>2、通过烘烤箱对镍壳模具加热，通过风冷对成型的表皮进行凝胶，在搪台工位通过旋转台盘的改进可以容纳四种不同造型的产品在产线上同时生产；</p> <p>3、通过串联冷刀弱化设备、闭模发泡设备、双工位机器人铣削流程、空中立体库，实现搪塑生产线的自动化生产；</p> <p>4、改进了搪塑线体工位的布置，使原有 9 工位线体可扩展到 12 工位，并预留了镍壳模模内喷涂工位，可实现双色原料的搪塑表皮制造，也可在不使用双色原料的情况下实现双色表皮的搪塑</p>	自有技术	<p><b>正在申请的发明专利：</b> 一种汽车配件发泡模架用生产线 (申请号或专利号： 202211397528.8)</p>
4	自动传输、包装技术	<p>1、通过输送箱体、传送带组件、夹持组件、检测箱体、运输柜组件和卸料组件的合理布局，实现仪表板便捷高效地输送并检测；</p> <p>2、通过包装柜、传输通道、打包组件、吸附组件和运输架的合理布局，实现外侧包围运输、打包一体化功能；</p> <p>3、通过设置车载体、防碰撞机构以及导向限位机构，不仅可以有效地解决运输装置在上下坡的过程中溜车的问题，同时可以解决在坡面上运输时货物相互之间的碰撞问题；</p> <p>4、通过设置抓取机构、包装箱体、装箱机构、移动机构和传输通道，可以实现保险杠便捷高效自动打包；</p> <p>5、通过旋转仿形台装置，实现仪表板骨架 360 度旋转，从而使骨架能够随仿形台实现多角度移动，以达到多工位布局，提高装配效率</p>	自有技术	<p><b>已授权的发明专利：</b> 1、一种汽车仪表板高效输送装置 (申请号或专利号： 202310101078.1) 2、一种汽车侧围生产用运输打包一体式设备 (申请号或专利号： 202310116604.1) 3、一种汽车保险杠用自动包装系统(注) (申请号或专利号： 202310226718.1) <b>正在申请的发明专利：</b> 1、一种汽车门板加工用运输装置； (申请号或专利号： 202310226721.3)</p>
<b>二、表面成型技术</b>				

1	汽车塑料件内部注塑用微发泡技术	通过改进原材料的配方以及模具、设备的设计方案,实现产品内部形成网络微孔状态,从而提高了弹性,降低了密度,从而实现微发泡技术带来的减重效果由 12%提升至减重 15%左右	自有技术	<b>正在申请的发明专利:</b> 1、一种汽车塑料件内部注塑用微发泡材料及其制备方法 (申请号或专利号: 2022108984380)
2	汽车内饰软质表面装饰成型技术	通过搪塑/阴模/低压等工艺制成客户要求纹理的表皮,再进行聚氨酯发泡、吸附、包覆等复合到产品骨架上,通过工艺升级,不仅能够实现装饰板的软质效果,同时提升了造型设计自由度,产品最小圆角可以做到 1.5mm,极大程度的满足主机厂外观设计师的造型需求	自有技术	-
3	3D 网布包覆成型技术	传统包覆为表皮加普通聚氨酯海绵,具有造型设计的局限性且不利于环保要求,一般不适用于较大零部件上。发行人通过引进智能裁床、智能烘道、自动模压包边机、激光弱化、红外焊接等设备经过整合及改制,结合空中立体库的布局,形成了一条较先进的 3D 网布包覆成型仪表板生产线体;该技术生产出的汽车仪表板上包覆盖板具备以下优势: 1、可实现客户定制化生产,较短的时间内完成不同颜色或不同纹理的切换; 2、可实现多种材质混合的产品一次性弱化,确保爆破弱化线的一致性,并改善了气囊弱化区域凹凸痕等外观缺陷; 3、在气囊盒或加强支架焊接上,由传统焊接误差 $\pm 1\text{mm}$ ,提高到了 $\pm 0.5\text{mm}$ ,提高了产品设计符合度和可靠性; 4、气味性方面由传统软质仪表板的 4.0 级提高到了 3.3 级	自有技术	<b>已授权的实用新型专利:</b> 1、一种嵌入海绵的乘用车仪表盘总成 (申请号或专利号: 202223570051.7)
<b>三、精密加工技术</b>				
1	多工位装夹型汽车保险杠加工用焊接设备	通过设置的升降调节组件可以对夹装机构的高度进行调整,方便摆放需要焊接的汽车保险杠以及取下焊接完成的汽车保险杠,通过设置的角度调节组件,可以对夹装机构的角度进行调整,以满足不同的焊接需要,同时结合设置的弧形罩板,可以很好的起到防护作用,减少焊渣外溢的情况发生,通过设置的第二气缸和 V 型托臂,可以适用	自有技术	<b>已授权发明专利:</b> 1、多工位装夹型汽车保险杠加工用焊接设备 (申请号或专利号: 202210854853.6)

		不同规格的保险杠固定, 调节方便, 高效便捷		
2	提高冷刀耐用度的技术	自制磨刀夹具, 使国产刀具在生产后达到弱化设备的精度和寿命要求, 通过改良夹具, 对传统刀具刀尖 0.5mm 壁厚降至 0.1mm 壁厚, 提高了冷刀弱化工艺精度, 同时降低了成本	自有技术	-
3	汽车后保的冲孔技术	利用限位组件对后保险杠进行初步固定的同时, 再通过定位组件将保险杠的位置找正, 避免冲孔时, 导致孔位偏移, 再通过传输组件将后保险杠送入冲孔组件中, 操作方便, 不会因为有限的操作空间, 划伤保险杠表面, 利用压紧组件先对后保险杠进行进一步的固定, 提高冲孔时的稳定性, 利用冷却组件对冲孔刀具进行冷却, 保证刀具的使用寿命, 避免烫伤后保险杠	自有技术	<b>正在申请的发明专利:</b> 1、用于汽车后保的多功能冲孔装置 (申请号或专利号: 202210905652.4)
4	改进的热铆焊接技术	1、通过堆叠部、移动座、加工部、卸料部和收料部的合理布置, 提高热铆焊接效率, 可同时进行 50 点铆桩铆接, 一次完成装配, 应力均匀分布, 可有效提高整体结构的连接强度, 保证装配定位精度, 避免铆接过程中位置偏移, 提高生产效率; 2、通过进料传送带、双杆下料部、提升部、热铆组件、联动组件和送料传送带的合理布置, 不仅能够实现保险杠本体热铆焊接的一体化自动化加工, 相较于传统需要人工手动上料, 大幅提高了工作效率, 同时可以提高焊接成型的效率, 节约生产成本 3、在产品热铆焊接时, 种用伺服替代气缸高精度控制行程, 能精确定位工装的行程位置, 精确焊接量, 防止产品过焊或焊接不牢, 提高了产品合格率和可靠性, 通过此改进使该工序单班产量增加了 20%	自有技术	<b>正在申请的发明专利:</b> 1、一种车用门板热铆焊接机 (申请号或专利号: 202211287018.5) 2、一种生产汽车塑件自动上料一体式热铆焊接设备 (申请号或专利号: 2022112668530)
<b>四、高精试验技术</b>				

1	汽车保险杠冲击试验技术	通过改进刹车机构及刹车调节机构,以及改进旋转驱动机构,从而达到仿真的路况效果,模拟在不同制动距离情况下汽车保险杠的受损情况	自有技术	已授权的发明专利: 1、一种汽车保险杠冲击试验装置 (申请号或专利号: 202310089503.X)
2	多角度整车爆破验证技术	利用多角度高速工业机器人,对极端环境下的模拟数据进行采集,从而增加技术的可验证性及产品质量的可靠性,采用 2,000fps 多角度高速工业摄像机,可以模拟在-40°C~90°C温度下的爆破试验,满足主流车型各种环境模拟和爆破采集需求	自有技术	-
3	汽车侧围震动试验技术	通过改进试验架、固定机构、震动机构以及调节箱的结构,可往复多次的实现汽车侧围的震动试验,而且还可以模拟汽车侧围整体震动以及前后部分先后震动的效果,以便更全面的检测侧围的抗震性能	自有技术	已授权的发明专利: 1、一种汽车侧围震动试验装置 (申请号或专利号: 202310129519.9)

注:该发明专利已于 2023 年 4 月 18 日取得授予发明专利权通知书,尚未取得专利权证书

## (2) 科研实力和研发成果

公司是高新技术企业,江苏省专精特新中小企业,拥有常州市工业和信息化局认定的常州市企业技术中心证书,并获得上汽集团认定的供应商材料实验能力 II 级评定证书,具有较强的汽车内外饰件的研发实力。

序号	证书	颁发单位	首次颁发时间
1	高新技术企业证书	江苏省科学技术厅、江苏省财政厅、国家税务总局江苏省税务局	2017 年 11 月
2	江苏省专精特新中小企业	江苏省工业和信息化厅	2022 年 11 月
3	常州市企业技术中心	常州市工业和信息化局	2021 年 12 月
4	供应商材料实验能力 II 级评定证书	上海汽车集团股份有限公司乘用车公司中心实验室	2022 年 10 月
5	杰出合作奖	上海汽车集团股份有限公司乘用车公司	2018 年
6	全国贡献奖	北汽集团及其下属企业	2018 年
7	优秀供应商	北汽新能源	2019 年
8	质量突破奖	奇瑞商用车	2021 年
9	战略供应合作伙伴	小鹏汽车	2022 年

10	银翼奖	小鹏汽车	2022 年
11	供应链伙伴协同贡献奖	创维汽车	2022 年
12	优秀供应商奖	创维汽车	2022 年
13	最佳开发奖	奇瑞新能源	2023 年
14	卓越赋能用户奖	奇瑞捷途	2023 年
15	卓越贡献奖	创维汽车	2023 年

### (三) 发行人主要经营和财务数据及指标

项目	2022.12.31 /2022 年度	2021.12.31 /2021 年度	2020.12.31 /2020 年度
资产总额（万元）	116,913.74	82,110.80	75,359.46
归属于母公司所有者权益（万元）	41,373.04	34,542.33	29,343.72
资产负债率（母公司）	59.10%	52.52%	55.44%
营业收入（万元）	72,672.33	54,979.20	38,892.51
净利润（万元）	6,686.90	5,060.31	2,240.50
归属于母公司所有者的净利润（万元）	6,686.90	5,060.31	2,240.50
扣除非经常性损益后归属于母公司所有者的净利润（万元）	6,392.01	4,883.12	1,609.75
基本每股收益（元）	0.57	0.43	0.19
稀释每股收益（元）	0.57	0.43	0.19
加权平均净资产收益率	17.65%	15.88%	7.97%
经营活动产生的现金流量净额（万元）	-15,768.95	954.84	-3,372.63
现金分红（万元）	-	-	-
研发投入占营业收入的比例	3.55%	3.95%	4.92%

注：上述指标的计算公式如下：

1、资产负债率=期末总负债÷期末总资产

2、扣除非经常性损益后归属于母公司所有者的净利润=归属于母公司所有者的净利润-影响归属于母公司所有者净利润的非经常性损益

3、基本每股收益=P0÷S

$S=S_0+S_1+Si \times Mi \div M_0 - Sj \times Mj \div M_0 - Sk$

其中：P0 为归属于公司普通股股东的净利润或扣除非经常性损益后归属于普通股股东的净利润；S 为发行在外的普通股加权平均数；S0 为期初股份总数；S1 为报告期因公积金转增股本或股票股利分配等增加股份数；Si 为报告期因发行新股或债转股等增加股份数；Sj 为报告期因回购等减少股份数；Sk 为报告期缩股数；M0 报告期月份数；Mi 为增加股份次月起至报告期期末的累计月数；Mj 为减少股份次月起至报告期期末的累计月数。

4、稀释每股收益=P1÷(S0+S1+Si×Mi÷M0-Sj×Mj÷M0-Sk+认股权证、股份期权、

可转换债券等增加的普通股加权平均数)

其中，P1 为归属于公司普通股股东的净利润或扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润，并考虑稀释性潜在普通股对其影响，按《企业会计准则》及有关规定进行调整。

5、加权平均净资产收益率= $P0 \div (E0 + NP \div 2 + Ei \times Mi \div M0 - Ej \times Mj \div M0 \pm Ek \times Mk \div M0)$

其中：P0 分别对应于归属于公司普通股股东的净利润、扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润；NP 为归属于公司普通股股东的净利润；E0 为归属于公司普通股股东的期初净资产；Ei 为报告期发行新股或债转股等新增的、归属于公司普通股股东的净资产；Ej 为报告期回购或现金分红等减少的、归属于公司普通股股东的净资产；M0 为报告期月份数；Mi 为新增净资产次月起至报告期期末的累计月数；Mj 为减少净资产次月起至报告期期末的累计月数；Ek 为因其他交易或事项引起的、归属于公司普通股股东的净资产增减变动；Mk 为发生其他净资产增减变动次月起至报告期期末的累计月数。

6、研发投入占营业收入的比例=研发费用 $\div$ 营业收入。

## （四）发行人存在的主要风险

### 1、汽车行业周期性波动风险

公司主要从事汽车内外饰件的设计、研发、生产和销售，因此公司的生产经营状况与汽车行业的发展状况息息相关。汽车行业受宏观经济影响较大，当宏观经济处于上升周期时，汽车消费活跃度提高，对汽车内外饰件的需求随之增加；当宏观经济处于下行周期时，汽车消费活跃度降低，对汽车内外饰件的需求随之减少。

近年来，受新能源汽车市场快速发展利好，我国汽车销量整体稳定，2020年至2022年我国乘用车销量分别为2,018万辆、2,148万辆和2,356万辆，复合增长率为8.06%。如果未来经济增速放缓，汽车产销量增速出现放缓或下滑，则公司业绩将受到一定影响。

### 2、客户集中的风险

公司主要客户为国内知名主机厂。报告期内，公司前五大客户的收入占主营业务收入比例分别为86.21%、89.98%和93.17%，客户集中度较高。各主机厂为了保持汽车性能和质量的稳定性，在选择供应商时均经过了严格的审核、长期的评价过程，对供应商的同步开发能力、质量控制能力、生产管理等方面均有较高的要求，同时，主机厂通常会采用“一品一点”的供货模式，将某一车型的某一特定的零部件，原则上只定点一家配套商进行生产。

如果未来公司在上述方面不能继续满足主要客户的要求，公司无法获取新的订单或者主要客户自身的生产经营发生了重大不利变化，可能会对公司的经营业绩产生不利影响。

### 3、应收账款坏账风险

报告期各期末，公司应收账款净额分别为 14,302.66 万元、23,162.23 万元和 23,798.24 万元，占总资产比例分别为 18.98%、28.21% 和 20.36%，应收账款占比相对较高。公司应收账款的账龄主要为 1 年以内的应收账款，主要客户为国内知名主机厂，资金实力较为雄厚，回款情况良好。公司应收账款发生坏账的风险较小，公司已按照会计准则的要求制定了稳健的坏账准备计提政策。

若未来公司主要客户发生经营困难或与公司合作关系出现不利状况，可能导致回款周期增加甚至无法收回货款的风险，进而对公司生产经营产生不利影响。

### 4、产品降价的压力不能及时传递的风险

通常，新车型销售价格较高，随着销售规模扩大和竞争车型的推出及更新换代，销售价格逐年下降。由于主机厂处于汽车产业链顶端，对于汽车零部件供应商具有较强的议价能力，因此会将部分降价传导至上游一级零部件供应商，导致与其配套的汽车零部件价格也会随之下降。相应地，一级零部件供应商也会将部分降价传递至二级供应商。

公司作为汽车内外饰产品的一级供应商，在主机厂要求对公司产品进行降价时，如未能及时将降价压力传递至上游二级供应商，或者未能采取有效措施及时将降价压力予以消化，将对公司业绩产生不利影响。

## 二、发行人本次发行情况

股票种类	人民币普通股（A 股）		
每股面值	1.00 元		
发行股数	本次公开发行股票数量不超过 3,922.5491 万股，占本次发行后总股本的比例不低于 25%，以经深交所审核通过和中国证监会同意注册后的数量为准	占发行后总股本比例	不低于 25%
其中：发行新股数量	不超过 3,922.5491 万股	占发行后总股本比例	不低于 25%
股东公开发售股份数量	无	占发行后总股本比例	不适用

发行后总股本	不超过 15,690.1963 万股		
每股发行价格	【】元/股		
发行市盈率	【】倍（发行价格除以每股收益，每股收益按【】年度经审计的扣除非经常性损益前后孰低的净利润除以本次发行后总股本计算）		
发行前每股净资产	【】元	发行前每股收益	【】元
发行后每股净资产	【】元	发行后每股收益	【】元
发行市净率	【】倍（按发行价格除以发行后每股净资产计算）		
发行方式	采取网下向询价对象配售发行与网上按市值申购定价发行相结合的方式或中国证监会/深圳证券交易所认可的其他方式。		
发行对象	符合国家法律法规和监管机构规定条件的询价对象和已开立深圳证券交易所股票账户的符合相关法律法规关于创业板股票投资者适当性条件的境内自然人、法人等投资者（国家法律、法规禁止购买者除外）或中国证监会、深圳证券交易所规定的其他对象。		
承销方式	余额包销		
募集资金总额	【】万元		
募集资金净额	【】万元		
募集资金投资项目	江苏永成汽车零部件股份有限公司汽车零部件开发设计、试制和检测新建项目		
	30万台套汽车保险杠及仪表台制造基地项目		
	补充流动性资金		
发行费用概算	本次发行费用总计【】万元，其中：承销和保荐费用【】万元，审计及验资费用【】万元，律师费用【】万元，发行手续费【】万元，其他费用【】万元		

### 三、本次证券发行上市的保荐代表人、协办人及项目组其他成员情况、联系地址、电话和其他通讯方式

#### （一）本次证券发行的保荐代表人

中信建投证券指定刘奎波、吕岩担任本次江苏永成首次公开发行的保荐代表人。

上述两位保荐代表人的执业情况如下：

刘奎波先生：保荐代表人，硕士研究生学历，现任中信建投证券投资银行业务管理委员会副总裁，曾主持或参与的项目有：深圳市力合微电子股份有限公司首次公开发行股票并在科创板上市项目、北京煜邦电力技术股份有限公司首次公

开发行股票并在科创板上市项目、上海永冠众诚新材料科技（集团）股份有限公司公开发行可转换公司债券项目、陕西建设机械股份有限公司非公开发行股票项目、中再资源环境股份有限公司重大资产重组项目。作为保荐代表人现在尽职推荐的项目有：江苏安凯特科技股份有限公司首次公开发行股票并在主板上市项目，在保荐业务执业过程中严格遵守《证券发行上市保荐业务管理办法》等相关规定，执业记录良好。

吕岩先生：保荐代表人，大学本科学历，具有中国注册会计师资格，现任中信建投证券投资银行业务管理委员会执行总经理。曾主持或参与的项目有：常州匠心独具智能家居股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市项目、南京佳力图机房环境技术股份有限公司公开发行可转换公司债券项目、南京佳力图机房环境技术股份有限公司非公开发行股票项目、上海徕木电子股份有限公司首次公开发行股票并上市项目、湖南宇晶机器股份有限公司首次公开发行股票并上市项目、南京佳力图机房环境技术股份有限公司首次公开发行股票并上市项目、江苏天目湖旅游股份有限公司公开发行可转换公司债券项目、湖北回天新材料股份有限公司非公开发行股票项目、山东太阳纸业股份有限公司非公开发行股票项目等。吕岩先生作为保荐代表人现在尽职推荐的项目有：健尔康医疗科技股份有限公司首次公开发行股票并在主板上市项目，在保荐业务执业过程中严格遵守《证券发行上市保荐业务管理办法》等相关规定，执业记录良好。

## **（二）本次证券发行项目协办人**

本次证券发行项目的协办人为王子豪，其保荐业务执行情况如下：

王子豪先生：硕士研究生学历，现任中信建投证券投资银行业务管理委员会经理，曾主持或参与的项目有：常州匠心独具智能家居股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市项目、南京佳力图机房环境技术股份有限公司公开发行可转换公司债券项目等。在保荐业务执业过程中严格遵守《证券发行上市保荐业务管理办法》等相关规定，执业记录良好。

## **（三）本次证券发行项目组其他成员**

本次证券发行项目组其他成员包括党凌云、钮国华、黄之易、蒋宇昊、傅志武：

党凌云女士：硕士研究生学历，现任中信建投证券投资银行业务管理委员会副总裁，曾主持或参与的项目有：浙江海盐力源环保科技股份有限公司首次公开发行股票并在科创板上市项目、武汉东湖高新集团股份有限公司公开发行可转换公司债券项目等。在保荐业务执业过程中严格遵守《证券发行上市保荐业务管理办法》等相关规定，执业记录良好。

钮国华先生：硕士研究生学历，现任中信建投证券投资银行业务管理委员会高级经理，曾主持或参与的项目有：健尔康医疗科技股份有限公司首次公开发行股票并在主板上市项目（在会）等。在保荐业务执业过程中严格遵守《证券发行上市保荐业务管理办法》等相关规定，执业记录良好。

黄之易先生：硕士研究生学历，现任中信建投证券投资银行业务管理委员会经理，在保荐业务执业过程中严格遵守《证券发行上市保荐业务管理办法》等相关规定，执业记录良好。

蒋宇昊先生：硕士研究生学历，现任中信建投证券投资银行业务管理委员会副总裁，曾主持或参与的项目有：南京佳力图机房环境技术股份有限公司首次公开发行股票并上市项目、北京沃尔德金刚石工具股份有限公司首次公开发行股票并在科创板上市项目、江苏安凯特科技股份有限公司首次公开发行股票并在主板上市项目（在会）、南京佳力图机房环境技术股份有限公司公开发行可转换公司债券项目、江苏天目湖旅游股份有限公司公开发行可转换公司债券项目、昆山科森科技股份有限公司非公开发行股票项目、上海安诺其集团股份有限公司非公开发行股票项目、南京佳力图机房环境技术股份有限公司非公开发行股票项目等。在保荐业务执业过程中严格遵守《证券发行上市保荐业务管理办法》等相关规定，执业记录良好。

傅志武先生：硕士研究生学历，现任中信建投证券投资银行业务管理委员会副总裁，曾主持或参与的项目有：常州匠心独具智能家居股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市项目、浙江联翔智能家居股份有限公司首次公开发行股票并上市项目、三江购物俱乐部股份有限公司非公开发行股票项目、上海姚记科技股份有限公司向不特定对象发行可转换公司债券项目、华东建筑集团股份有限公司重大资产重组项目等，在保荐业务执业过程中严格遵守《证券发行上市保荐业务管理办法》等相关规定，执业记录良好。

#### （四）联系地址、电话和其他通讯方式

保荐人（主承销商）	中信建投证券股份有限公司
联系地址	上海市浦东南路 528 号上海证券大厦北塔 22 楼 2206 室
邮编	200120
联系电话	021-68801570
传真	021-68801551

#### 四、关于保荐人是否存在可能影响公正履行保荐职责情形的说明

（一）保荐人或其控股股东、实际控制人、重要关联方不存在持有或者通过参与本次发行战略配售持有发行人或其控股股东、实际控制人、重要关联方股份的情况；

（二）发行人或其控股股东、实际控制人、重要关联方不存在持有保荐人或其控股股东、实际控制人、重要关联方股份的情况；

（三）保荐人的保荐代表人及其配偶，董事、监事、高级管理人员，不存在持有发行人或其控股股东、实际控制人及重要关联方股份，以及在发行人或其控股股东、实际控制人及重要关联方任职的情况；

（四）保荐人的控股股东、实际控制人、重要关联方不存在与发行人控股股东、实际控制人、重要关联方相互提供担保或者融资等情况。

（五）保荐人与发行人不存在其他关联关系。

#### 五、保荐人按照有关规定应当承诺的事项

保荐人已按照法律法规和中国证监会及深交所相关规定，对发行人及其控股股东、实际控制人进行了尽职调查、审慎核查，充分了解发行人经营状况及其面临的风险和问题，履行了相应的内部审核程序。通过尽职调查和对申请文件的审慎核查，中信建投证券作出以下承诺：

（一）有充分理由确信发行人符合法律法规和中国证监会及深交所有关证券发行上市的相关规定；

(二)有充分理由确信发行人申请文件和信息披露资料不存在虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏；

(三)有充分理由确信发行人及其董事在申请文件和信息披露资料中表达意见的依据充分合理；

(四)有充分理由确信申请文件和信息披露资料与证券服务机构发表的意见不存在实质性差异；

(五)保证所指定的保荐代表人及本保荐人的相关人员已勤勉尽责，对发行人申请文件和信息披露资料进行了尽职调查、审慎核查；

(六)保证上市保荐书、与履行保荐职责有关的其他文件不存在虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏；

(七)保证对发行人提供的专业服务和出具的专业意见符合法律、行政法规、中国证监会的规定和行业规范；

(八)自愿接受中国证监会依照《证券发行上市保荐业务管理办法》采取的监管措施；

(九)中国证监会、深交所规定的其他事项。

中信建投证券承诺，将遵守法律、行政法规和中国证监会、深交所对推荐证券上市的规定，自愿接受深交所的自律监管。

## **六、保荐人关于发行人是否已就本次证券发行上市履行了《公司法》《证券法》和中国证监会及深圳证券交易所规定的决策程序的说明**

### **(一) 董事会的批准**

2023年4月26日，发行人召开了第二届董事会第六次会议，审议通过了《关于申请首次公开发行人民币普通股（A股）并在创业板上市的议案》等关于发行人本次首次公开发行股票并在创业板上市的相关议案，并提请股东大会批准。

## （二）股东大会的批准

2023年5月11日，发行人于召开了2023年第二次临时股东大会，批准公司申请首次公开发行人民币普通股（A股）股票并在创业板上市，并就本次发行方案进行逐项表决。

经核查，保荐人认为，发行人已就本次首次公开发行股票并在创业板上市履行了《公司法》《证券法》及中国证监会规定的决策程序。

## 七、保荐人关于发行人是否符合板块定位及国家产业政策所作出的专业判断以及相应理由和依据，以及保荐人的核查内容和核查过程

### （一）发行人符合《创业板申报及推荐暂行规定》第二条相关要求

《创业板申报及推荐暂行规定》第二条规定：创业板定位于深入贯彻创新驱动发展战略，适应发展更多依靠创新、创造、创意的大趋势，主要服务成长型创新创业企业，并支持传统产业与新技术、新产业、新业态、新模式深度融合。

#### 1、公司创新、创造、创意特征

汽车内外饰作为汽车的一个重要组成部分，综合了功能性、美观性、实用性等一系列要求，是影响汽车产品力及驾乘体验的重要元素。随着汽车电动化、智能化、网联化、共享化趋势的快速发展，对轻量化、智能化、舒适化内外饰产品的需求提升，使得汽车内外饰企业需要保持持续的研发创新。

公司长期专注于汽车内外饰领域，坚持以市场需求及基础工艺提升为研发导向，通过持续的自主技术开发及先进工艺引进，不断提升自身在同步开发、工艺实现、产品质量控制等方面的技术能力。公司紧随汽车“新四化”的发展趋势，持续投入研发，通过对新材料、新工艺的创新及应用，使得自身产品特征持续满足下游需求的发展，具有创新、创造、创意特征。

截至本上市保荐书出具日，公司共拥有国家专利50项，其中发明专利8项。公司获得高新技术企业认定，江苏省专精特新中小企业认定，拥有常州市工业和信息化局认定的常州市企业技术中心证书，并获得上汽集团认定的供应商材料实

验能力 II 级评定证书，具有较强的汽车内外饰件的研发实力。发行人获得客户的高度认可，荣获上汽乘用车颁发的杰出合作奖、小鹏汽车颁发的银翼奖及战略供应合作伙伴奖、北汽集团颁发的全国贡献奖、北汽新能源颁发的优秀供应商奖、奇瑞商用车颁发的质量突破奖、奇瑞新能源颁发的最佳开发奖、奇瑞捷途颁发的卓越赋能用户奖、创维汽车颁发的协同贡献奖、优秀供应商奖及卓越贡献奖等荣誉奖项。

## 2、公司科技创新、模式创新、业态创新和新旧产业融合情况

### (1) 工艺创新

公司始终重视生产工艺的先进性，积极研究生产工艺的改进方法，结合客户和产品具体要求进行针对性的改进及优化，将不同的生产工艺进行有效的串联，从而大幅提升了公司产品的性能指标及生产效率的同时能够提升生产过程的精致化程度。

公司自主创新汽车内外饰柔性自动化生产技术、表面成型技术、精密加工技术、高精试验技术，具体表现为：

柔性自动化生产技术方面，公司自主创新了柔性自动化注塑生产技术、柔性自动化喷涂生产技术、自动化搪塑生产线技术、自动传输及包装技术，通过生产组件的合理布局，并进行工艺改造及创新，提高了主要生产环节的生产效率和生产稳定性，提高了产品的质量等级及质感。

表面成型技术方面，公司自主创新了注塑用微发泡技术、软质表面装饰成型技术及 3D 网布包覆成型技术，在传统工艺基础上通过原材料配方创新、模具设计创新、工艺升级、引进行业前端技术设备，并通过整合与改制等，不仅可以实现更优良的轻量化特征，更安全的气囊爆破效果，同时可以大幅提升产品的设计自由度和性能指标。

精密加工方面，公司自主创新多项生产加工工艺，通过多工位装夹的焊接技术、改制冷刀打磨技术、定制的外饰件雷达孔技术、改进的热铆连接技术等，实现产品生产过程中部分位置的高精度尺寸要求，满足客户装载电器件、传感原件、灯带等模块化总成装配的需求。

高精试验方面，公司自主创新了整车爆破验证技术、冲击试验技术和震动实

验技术等，使公司在开发和批量生产相关要求的零部件时具备性能保障的摸底及验证能力，并根据实验结果在产品的结构和工艺上不断改进，提升性能指标，促进行业标准的提升，为整车的安全性能、行人保护、NVH 控制等作出相应贡献。

## （2）产品开发创新

在产品开发环节：公司应用计算机数字化技术，如产品数据设计、CAE 分析、产品数据可行性分析、DFMEA、快速成型技术、3D 成型技术等，对产品的造型可行性、布置可行性、工艺可行性、人机工程可行性、间隙面差等多方面进行模拟运算与检查，通过结构设计、数据校核及优化、生产工艺选择、原材料匹配等多方面入手，最终实现产品开发目标。同时，公司建立了产品与工艺验证高精实验室，能够针对外饰产品进行多角度色差、硬度、涂层膜厚、蒸汽喷射等试验，针对内饰产品进行 PAB 爆破、耐光老化稳定性、表皮附着力、装饰件粘接力、耐低温性能等进行试验。公司实验室获得客户的高度认可，上汽集团为公司颁发了“供应商材料实验能力 II 级评定证书”。

在新能源汽车应用方面：轻量化是电动车提升续航里程的重要手段之一，纯电动汽车整车重量每降低 10kg，续航里程可增加 2.5km。轻量化的实现手段包括材料、工艺和结构的轻量化。公司通过调整材料配方和模具设计方案，并结合改进的 MuCell 注塑发泡技术等，实现产品内部形成网络微孔状态，从而实现微发泡技术带来的减重效果由 12%提升至减重 15%左右，能够提升新能源汽车的续航能力。

在智能化发展方面：公司产品作为汽车内外饰智能模块化的载体，在适应汽车内外饰智能化发展的趋势中，通过产品结构的强度保障、安装结构稳定性保障等设计，实现例如激光雷达、摄像头、动态显示模块、智能化灯具等智能模块的搭载；通过新材料、新工艺的应用如透光性、可触性材料，实现如内饰流水氛围灯、可触开关、动态显示等智能模块的集成应用；通过改良产品结构，并结合透波性能材料的选用，在不影响传感器的探测性能的情况下实现汽车雷达的不同角度和位置的安装，满足主机厂保险杠集成毫米波雷达或激光雷达的需求，提高整车主动安全性及智能化的实现。

在提升舒适性方面：公司在产品设计开发前期，通过精致工程理念和设计方法来改善和优化产品设计，最大限度地提升产品在设计阶段的精致化水平，并结合自身先进生产工艺，最终实现产品在视觉、听觉、触觉、嗅觉及使用便利性等方面的全方位提升，大幅提高汽车的整体感知质量。

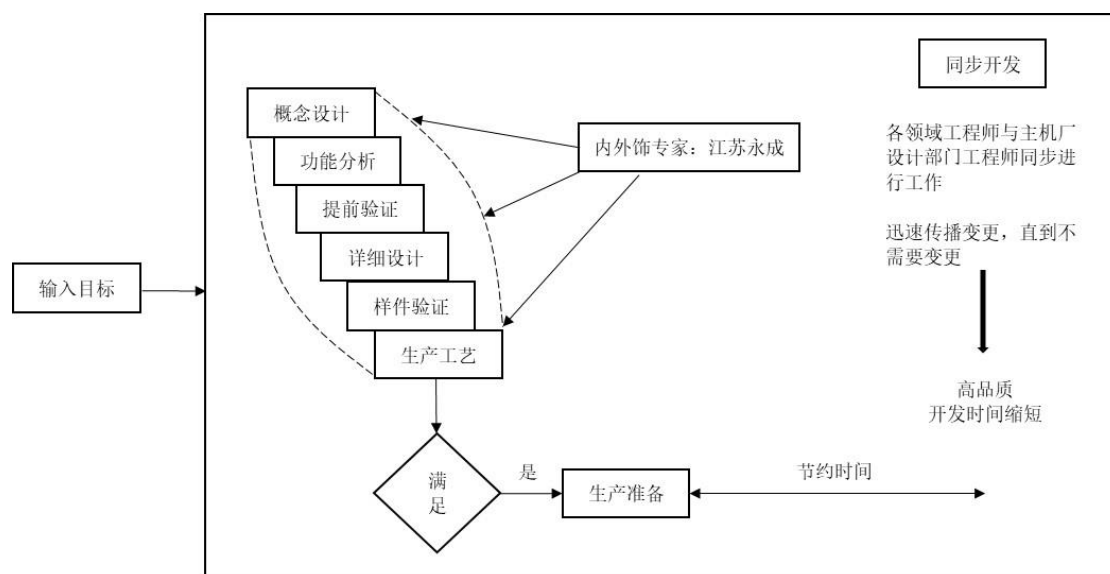
在每一次项目同步进行时或结束后，公司通过经验总结报告、产品实验报告等，完成了对技术经验的积累与对设计文化的传承，并建有自己的产品数据库，从而规避了新项目开展中的重复性问题，形成了公司在产品开发过程中的核心竞争力。

### **(3) 模式创新**

#### **①同步开发模式创新**

汽车内外饰的生产过程工艺涉及较多工序环节，因此先进成熟的工艺是保证质量和产品一致性的关键，也是提高生产效率、减少浪费和控制成本的有效手段，而科学成熟的制造工艺需要内外饰供应商经过多年工艺摸索和经验积累，并在生产实践中不断培养形成。随着下游汽车市场需求愈发多元化、产品车型生命周期逐步缩短、产业政策不断推陈出新，主机厂为适应产业政策的调整以及终端消费市场需求快速变化，新车型开发周期逐渐缩短，对产品研发的系统整体性、快速响应性提出了更高的要求，因此对内外饰企业的同步开发创新能力要求较高。

公司在产品设计阶段即参与主机厂造型评审，从产品设计能力、批量生产能力、生产过程控制、交付能力等方面对产品的可交付性、可量产性进行评估。经过多年的经验积累和技术提升，公司的产品开发已实现与主机厂高度融合、同步开发，深度融入整车的配套体系，提高设计与制造的高度衔接，提高内外饰件开发效率和效果，并有效控制生产制造过程中发生的制造成本。公司与主机厂的同步开发模式如下：



## ②综合服务平台模式创新

公司同时具备内外饰的同步开发、生产制造能力，在与主机厂的同步开发合作过程中，能够为主机厂提供更为全面的服务。公司搭建了内饰+外饰的同步开发平台，可实现同一车型内饰件与外饰件的同步开发工作，从车型整体角度提供综合解决方案，从而在车型的风格统一性方面提供更优的方案，同时节约了开发成本，提升了开发效率。

公司内饰+外饰的平台式综合服务模式，使得公司参与客户同步开发的工作更具深度及广度，从而与客户建立更为稳定的合作关系，带动公司市场份额及单车配套价值的提升；同时与客户的深度开发合作也使得公司对市场需求能够更深掌握，从而进一步提升公司的同步开发水平，保持自身技术的先进性及持续竞争力。

### (4) 公司的新旧产业融合情况

随着汽车产业的发展，新能源及智能电子逐渐成为汽车行业未来的发展方向。新能源已成为国家发展战略，根据《2030年前碳达峰行动方案》，到2030年，当年新增新能源、清洁能源动力的交通工具比例达到40%左右。

公司依靠自身多年的研发投入及技术整合能力，积极融入“新四化”的发展趋势，积极向新能源汽车领域拓展业务，开发了多款具有轻量化、智能化特征的内外饰总成产品，已成为比亚迪汽车、小鹏汽车、奇瑞新能源、飞凡汽车、智己汽车、北汽极狐、北汽新能源、腾势汽车、仰望汽车、创维汽车、合众汽车等新

能源品牌客户的一级供应商。报告期内，公司产品应用新能源车型收入占比分别为 43.37%、47.90% 和 51.16%。

### 3、技术优势

公司长期专注于汽车内外饰领域，坚持以市场需求及基础工艺提升为研发导向，通过持续的自主技术开发及先进工艺引进，不断提升自身在柔性自动化生产、表面成型、精密加工、高精试验等方面的技术能力。公司主要核心技术情况如下：

序号	技术名称	技术内容及技术先进性	技术来源	相关已授权的专利/正在申请的专利
<b>一、柔性自动化生产技术</b>				
1	柔性自动化注塑生产技术	<p>1、通过合理布局上料组件、储料室、不同工艺注塑组件、加热组件、成型室、模具组件和接料组件，便捷高效地实现不同工艺、不同产品柔性自动化注塑加工功能，解决传统注塑环节人工效率低、安全性低、料口堵塞、加热不均匀等缺点；</p> <p>2、通过布置液压夹具和机械手、恒温装置、联动装置、模具内切割组件及脱模组件、可拆连固定承载装置，并进行系统优化，能够实现自动更换模具、模具恒温、同步开模同步溶胶、快速脱模、自动切口、多层叠膜，从而提高生产效率，提升产品生产稳定性；</p> <p>3、通过增设火焰处理环节、开模联动装置、模具表面处理环节，实现产品无痕去胶口并增强油漆附着力，实现定模取件效果以实现产品内分型要求，实现橘皮等级从 6 级提升至 8 级等效果，从而提升了产品质量与质感；</p> <p>4、通过加装数据采集模块，开发数字化管理平台，可实现注塑系统数据实时采集，从而提高管理效率</p>	自有技术	<p><b>正在申请的发明专利：</b></p> <p>1、用于汽车保险杠加工成型的注塑机系统 （申请号或专利号：202210857614.6）</p> <p>2、一种汽车配件注塑制造用切割装置 （申请号或专利号：202211421816.2）</p> <p>3、一种汽车车门生产用成型模具装置 （申请号或专利号：202210898438.0）</p> <p>4、汽车保险杠加工用转移机械手 （申请号或专利号：202211015031.5）</p>
2	柔性自动化喷涂生产技术	<p>1、在传统喷涂工艺基础上通过增设脱脂、水洗、表调、静电除尘等前处理流程提高产品洁净度，降低喷涂面漆的纤维毛和脏点；</p> <p>2、通过布置火焰处理工序，提高产品的表面张力，从而提高产品耐候性、耐崩裂性能；</p> <p>3、通过改进限位组件，可以对各种型</p>	自有技术	<p><b>正在申请的发明专利：</b></p> <p>1、一种汽车壳体自动化喷漆系统 （申请号或专利号：202210878065.0）</p> <p>2、用于汽车门板喷涂烘干一体装置 （申请号或专利号：</p>

		<p>号的汽车壳体进行固定，并通过开发、优化喷涂机器人喷涂程序，能实现喷涂机器人无人操作，对不同的产品应用不同的程序，在喷漆过程中能够根据不同产品精确控制仿形、漆量、时间和扇面大小，不仅便于混线生产，节省油漆的消耗，经济环保，而且提高了产品质量稳定性；</p> <p>4、通过动静压室控制空气分量分配和调节风速，准确控制面漆间的风速、风向和风量，并利用摇摆组件，可在喷涂和风干时，带动壳体进行前后摆动，从而使得喷涂时，可对壳体全方面多角度均匀喷涂，既节约用漆量，而且保证了产品的漆均匀附着力；</p> <p>5、通过设置集中供漆系统，并利用传送组件对壳体进行运送，可实现自供料、前序工艺、喷涂、后处理工艺的全流程柔性自动化运行</p>		<p>202211411868.1)</p> <p>3、用于汽车外饰件的高效涂装设备 (申请号或专利号：202211302425.9)</p>
3	自动化搪塑生产线技术	<p>1、通过合理布置加热装置、机器人、传输装置，实现搪塑工位的自动化生产，提高生产效率；</p> <p>2、通过烘烤箱对镍壳模具加热，通过风冷对成型的表皮进行凝胶，在搪台工位通过旋转台盘的改进可以容纳四种不同造型的产品在产线上同时生产；</p> <p>3、通过串联冷刀弱化设备、闭模发泡设备、双工位机器人铣削流程、空中立体库，实现搪塑生产线的自动化生产；</p> <p>4、改进了搪塑线体工位的布置，使原有9工位线体可扩展到12工位，并预留了镍壳模模内喷涂工位，可实现双色原料的搪塑表皮制造，也可在不使用双色原料的情况下实现双色表皮的搪塑</p>	自有技术	<p><b>正在申请的发明专利：</b> 一种汽车配件发泡模架用生产线 (申请号或专利号：202211397528.8)</p>
4	自动传输、包装技术	<p>1、通过输送箱体、传送带组件、夹持组件、检测箱体、运输柜组件和卸料组件的合理布局，实现仪表板便捷高效地输送并检测；</p> <p>2、通过包装柜、传输通道、打包组件、吸附组件和运输架的合理布局，实现外侧包围运输、打包一体化功能；</p> <p>3、通过设置车载体、防碰撞机构以及导向限位机构，不仅可以有效地解决运输装置在上下坡的过程中溜车的问题，</p>	自有技术	<p><b>已授权的发明专利：</b> 1、一种汽车仪表板高效输送装置 (申请号或专利号：202310101078.1) 2、一种汽车侧围生产用运输打包一体式设备 (申请号或专利号：202310116604.1)</p>

		<p>同时可以解决在坡面上运输时货物相互之间的碰撞问题；</p> <p>4、通过设置抓取机构、包装箱体、装箱机构、移动机构和传输通道，可以实现保险杠便捷高效自动打包；</p> <p>5、通过旋转仿形台装置，实现仪表板骨架 360 度旋转，从而使骨架能够随仿形台实现多角度移动，以达到多工位布局，提高装配效率</p>		<p>3、一种汽车保险杠用自动包装系统 （申请号或专利号：202310226718.1）</p> <p><b>正在申请的发明专利：</b></p> <p>1、一种汽车门板加工用运输装置； （申请号或专利号：202310226721.3）</p>
<b>二、表面成型技术</b>				
1	汽车塑料件内部注塑用微发泡技术	<p>通过改进原材料的配方以及模具、设备的设计方案，实现产品内部形成网络微孔状态，从而提高了弹性，降低了密度，从而实现微发泡技术带来的减重效果由 12%提升至减重 15%左右</p>	自有技术	<p><b>正在申请的发明专利：</b></p> <p>1、一种汽车塑料件内部注塑用微发泡材料及其制备方法 （申请号或专利号：2022108984380）</p>
2	汽车内饰软质表面装饰成型技术	<p>通过搪塑/阴模/低压等工艺制成客户要求纹理的表皮，再进行聚氨酯发泡、吸附、包覆等复合到产品骨架上，通过工艺升级，不仅能够实现装饰板的软质效果，同时提升了造型设计自由度，产品最小圆角可以做到 1.5mm，极大程度的满足主机厂外观设计师的造型需求</p>	自有技术	-
3	3D 网布包覆成型技术	<p>传统包覆为表皮加普通聚氨酯海绵，具有造型设计的局限性且不利于环保要求，一般不适用于较大零部件上。发行人通过引进智能裁床、智能烘道、自动模压包边机、激光弱化、红外焊接等设备经过整合及改制，结合空中立体库的布局，形成了一条较先进的 3D 网布包覆成型仪表板生产线体；该技术生产出的汽车仪表板上包覆盖板具备以下优势：</p> <p>1、可实现客户定制化生产，较短的时间内完成不同颜色或不同纹理的切换；</p> <p>2、可实现多种材质混合的产品一次性弱化，确保爆破弱化线的一致性，并改善了气囊弱化区域凹凸痕等外观缺陷；</p> <p>3、在气囊盒或加强支架焊接上，由传统焊接误差±1mm，提高到了±0.5mm，提高了产品设计符合度和可靠性；</p> <p>4、气味性方面由传统软质仪表板的 4.0 级提高到了 3.3 级</p>	自有技术	<p><b>已授权的实用新型专利：</b></p> <p>1、一种嵌入海绵的乘用车仪表盘总成 （申请号或专利号：202223570051.7）</p>

三、精密加工技术				
1	多工位装夹型汽车保险杠加工用焊接设备	通过设置的升降调节组件可以对夹装机构的高度进行调整,方便摆放需要焊接的汽车保险杠以及取下焊接完成的汽车保险杠,通过设置的角度调节组件,可以对夹装机构的角度进行调整,以满足不同的焊接需要,同时结合设置的弧形罩板,可以很好的起到防护作用,减少焊渣外溢的情况发生,通过设置的第二气缸和 V 型托臂,可以适用不同规格的保险杠固定,调节方便,高效便捷	自有技术	<b>已授权发明专利:</b> 1、多工位装夹型汽车保险杠加工用焊接设备 (申请号或专利号: 202210854853.6)
2	提高冷刀耐用度的技术	自制磨刀夹具,使国产刀具在生产后达到弱化设备的精度和寿命要求,通过改良夹具,对传统刀具刀尖 0.5mm 壁厚降至 0.1mm 壁厚,提高了冷刀弱化工艺精度,同时降低了成本	自有技术	-
3	汽车后保的冲孔技术	利用限位组件对后保险杠进行初步固定的同时,再通过定位组件将保险杠的位置找正,避免冲孔时,导致孔位偏移,再通过传输组件将后保险杠送入冲孔组件中,操作方便,不会因为有限的操作空间,划伤保险杠表面,利用压紧组件先对后保险杠进行进一步的固定,提高冲孔时的稳定性,利用冷却组件对冲孔刀具进行冷却,保证刀具的使用寿命,避免烫伤后保险杠	自有技术	<b>正在申请的发明专利:</b> 1、用于汽车后保的多功能冲孔装置 (申请号或专利号: 202210905652.4)
4	改进的热铆焊接技术	1、通过堆叠部、移动座、加工部、卸料部和收料部的合理布置,提高热铆焊接效率,可同时进行 50 点铆桩铆接,一次完成装配,应力均匀分布,可有效提高整体结构的连接强度,保证装配定位精度,避免铆接过程中位置偏移,提高生产效率; 2、通过进料传送带、双杆下料部、提升部、热铆组件、联动组件和送料传送带的合理布置,不仅能够实现保险杠本体热铆焊接的一体化自动化加工,相较传统需要人工手动上料,大幅提高了工作效率,同时可以提高焊接成型的效率,节约生产成本 3、在产品热铆焊接时,种用伺服替代气缸高精度控制行程,能精确定位工装	自有技术	<b>正在申请的发明专利:</b> 1、一种车用门板热铆焊接机 (申请号或专利号: 202211287018.5) 2、一种生产汽车塑件自动上料一体式热铆焊接设备 (申请号或专利号: 2022112668530)

		的行程位置,精确焊接量,防止产品过焊或焊接不牢,提高了产品合格率和可靠性,通过此改进使该工序单班产量增加了 20%		
<b>四、高精试验技术</b>				
1	汽车保险杠冲击试验技术	通过改进刹车机构及刹车调节机构,以及改进旋转驱动机构,从而达到仿真的路况效果,模拟在不同制动距离情况下汽车保险杆的受损情况	自有技术	<b>已授权的发明专利:</b> 1、一种汽车保险杠冲击试验装置 (申请号或专利号: 202310089503.X)
2	多角度整车爆破验证技术	利用多角度高速工业机器人,对极端环境下的模拟数据进行采集,从而增加技术的可验证性及产品质量的可靠性,采用 2,000fps 多角度高速工业摄像机,可以模拟在 -40°C~90°C 温度下的爆破试验,满足主流车型各种环境模拟和爆破采集需求	自有技术	-
3	汽车侧围震动试验技术	通过改进试验架、固定机构、震动机构以及调节箱的结构,可往复多次的实现汽车侧围的震动试验,而且还可以模拟汽车侧围整体震动以及前后部分先后震动的效果,以便更全面的检测侧围的抗震性能	自有技术	<b>已授权的发明专利:</b> 1、一种汽车侧围震动试验装置 (申请号或专利号: 202310129519.9)

#### 4、研发实力

公司是高新技术企业,江苏省专精特新中小企业,拥有常州市工业和信息化局认定的常州市企业技术中心证书,并获得上汽集团认定的供应商材料实验能力 II 级评定证书,具有较强的汽车内外饰件的研发实力。

序号	证书	颁发单位	首次颁发时间
1	高新技术企业证书	江苏省科学技术厅、江苏省财政厅、国家税务总局江苏省税务局	2017 年 11 月
2	江苏省专精特新中小企业	江苏省工业和信息化厅	2022 年 11 月
3	常州市企业技术中心	常州市工业和信息化局	2021 年 12 月
4	供应商材料实验能力 II 级评定证书	上海汽车集团股份有限公司乘用车公司中心实验室	2022 年 10 月
5	杰出合作奖	上海汽车集团股份有限公司乘用车公司	2018 年
6	全国贡献奖	北汽集团及其下属企业	2018 年

7	优秀供应商	北汽新能源	2019 年
8	质量突破奖	奇瑞商用车	2021 年
9	战略供应合作伙伴	小鹏汽车	2022 年
10	银翼奖	小鹏汽车	2022 年
11	供应链伙伴协同贡献奖	创维汽车	2022 年
12	优秀供应商奖	创维汽车	2022 年
13	最佳开发奖	奇瑞新能源	2023 年
14	卓越赋能用户奖	奇瑞捷途	2023 年
15	卓越贡献奖	创维汽车	2023 年

## （二）发行人符合《创业板申报及推荐暂行规定》第三条相关要求

根据《创业板申报及推荐暂行规定》第三条：“本所支持和鼓励符合下列标准之一的成长型创新创业企业申报在创业板发行上市：（一）最近三年研发投入复合增长率不低于 15%，最近一年研发投入金额不低于 1000 万元，且最近三年营业收入复合增长率不低于 20%；（二）最近三年累计研发投入金额不低于 5000 万元，且最近三年营业收入复合增长率不低于 20%；（三）属于制造业优化升级、现代服务业或者数字经济等现代产业体系领域，且最近三年营业收入复合增长率不低于 30%。最近一年营业收入金额达到 3 亿元的企业，或者按照《关于开展创新企业境内发行股票或存托凭证试点的若干意见》等相关规则申报创业板的已境外上市红筹企业，不适用前款规定的营业收入复合增长率要求。”

发行人本次选择的为标准（二），具体情况如下：

创业板定位相关指标	是否符合	指标情况
最近三年累计研发投入金额不低于 5,000 万元	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 不适用	2020 年-2022 年，发行人累计研发投入为 6,663.31 万元，超过 5,000.00 万元
最近三年营业收入复合增长率不低于 20%	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input checked="" type="checkbox"/> 不适用	2022 年发行人营业收入为 72,672.33 万元，大于 3 亿元，故本条不适用

因此，行人最近三年研发投入及营业收入增长等指标符合成长型创新创业企业相关指标要求。

## （三）发行人符合《创业板申报及推荐暂行规定》第五条相关要求

《创业板申报及推荐暂行规定》第五条规定：“属于上市公司行业分类相关

规定中下列行业的企业，原则上不支持其申报在创业板发行上市，但与互联网、大数据、云计算、自动化、人工智能、新能源等新技术、新产业、新业态、新模式深度融合的创新创业企业除外：（一）农林牧渔业；（二）采矿业；（三）酒、饮料和精制茶制造业；（四）纺织业；（五）黑色金属冶炼和压延加工业；（六）电力、热力、燃气及水生产和供应业；（七）建筑业；（八）交通运输、仓储和邮政业；（九）住宿和餐饮业；（十）金融业；（十一）房地产业；（十二）居民服务、修理和其他服务业。禁止产能过剩行业、《产业结构调整指导目录》中的淘汰类行业，以及从事学前教育、学科类培训、类金融业务的企业在创业板发行上市。”

发行人是一家专业从事汽车内外饰件的设计、研发、生产和销售的高新技术企业，主要产品为保险杠总成、仪表板总成、门护板总成、外侧包围等。根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），发行人属于“C36 汽车制造业”之“C3670 汽车零部件及配件制造”类别。发行人所处行业不属于《创业板申报及推荐暂行规定》第五条规定的原则上不支持申报的行业类别，不属于产能过剩、《产业结构调整指导目录》中的淘汰类行业等禁止申报的行业类别，符合创业板行业范围。

#### （四）核查过程

针对上述事项，保荐人执行了以下核查程序：

1、访谈发行人的高级管理人员，了解发行人的主营业务、业务模式、所属行业、市场竞争格局、自身竞争优势、未来发展规划等基本情况；

2、查阅《国民经济行业分类（GB/T4754-2017）》《深圳证券交易所创业板企业发行上市申报及推荐暂行规定（2022年修订）》等规范性文件，了解发行人所属行业的定位情况；

3、访谈发行人技术部门负责人，了解发行人的核心技术情况及先进性、科研实力和研发成果、在研项目情况、研发机制等基本情况；

4、查阅发行人相关知识产权证书文件，了解发行人的自主知识产权获取情况；

5、实地查看发行人的生产车间及生产设备，了解发行人生产工艺及流程，

了解发行人在工艺方面的创新情况；结合发行人具体产品，通过访谈发行人技术负责人了解产品特征、创新特征，了解发行人在新材料、新产品等方面的创新情况。

6、访谈了相关客户，了解发行人的业务开展情况、与客户的合作模式、市场地位等情况。

## **（五）核查结论**

经核查，保荐人认为：发行人符合《创业板申报及推荐暂行规定》规定的条件。

## **八、保荐人关于发行人是否符合《创业板股票上市规则》上市条件的说明**

保荐人对发行人本次首次公开发行股票并在创业板上市是否符合《创业板股票上市规则》规定的上市条件进行了逐项核查，具体情况如下：

（一）发行人符合中国证监会规定的创业板发行条件；

（二）本次发行前发行人股本总额为 11,767.6472 万元，本次拟发行股份不超过 3,922.5491 万元，发行后股本总额不超过 15,690.1963 万元，符合《创业板股票上市规则》第 2.1.1 条第（二）项关于发行后股本总额不低于 3,000 万元的规定。

（三）经核查，发行人本次发行前股本总额为 11,767.6472 万元，本次拟发行股份不超过 3,922.5491 万元，且公开发行的股份不低于发行后总股本的 25%，符合《深圳证券交易所创业板股票上市规则》第 2.1.1 条第（三）项关于公开发行的股份达到公司股份总数的 25% 以上的规定。

（四）依据《创业板股票上市规则》，发行人选择的具体标准为：“（一）最近 2 年净利润均为正，且累计净利润不低于人民币 5,000 万元。”

发行人 2021 年和 2022 年经审计的扣除非经常性损益前后孰低的归属于母公司股东的净利润分别为 4,883.12 万元和 6,392.01 万元，符合最近两年净利润均为正且累计净利润不低于人民币 5,000 万元的财务指标。

(五) 经核查, 发行人符合深交所要求的其他上市条件。

综上所述, 保荐人认为发行人符合《创业板股票上市规则》规定的上市条件。

## 九、持续督导期间的工作安排

### (一) 持续督导工作主要内容

持续督导期为发行上市当年以及其后三年。保荐人及保荐代表人将在持续督导期督导公司履行规范运作、信守承诺、信息披露等义务, 并履行以下持续督导职责:

#### 1、督导建立健全并有效执行内部控制制度

(1) 督导公司及其董事、监事和高级管理人员遵守法律、行政法规、部门规章、规范性文件和深圳证券交易所发布的业务规则, 并履行向深圳证券交易所做出的承诺。

(2) 督导公司建立健全并有效执行公司治理制度, 包括但不限于股东大会、董事会、监事会议事规则等。

(3) 督导公司建立健全并有效执行内控制度, 包括但不限于财务管理制度、会计核算制度和内部审计制度, 以及募集资金使用、关联交易、对外担保、对外投资等重大经营决策的程序与规则等。

(4) 督导公司建立健全并有效执行信息披露制度, 及时审阅信息披露文件及其他相关文件, 并有充分理由确信公司向深圳证券交易所提交的文件不存在虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏。

保荐人和保荐代表人可以对公司的信息披露文件事前审阅, 未进行事前审阅的, 应当在公司履行信息披露义务后五个交易日内, 完成对有关文件的审阅工作, 发现问题的应当及时督促公司更正或者补充。

#### 2、持续关注下列事项并相应采取持续督导措施

(1) 主动、持续关注公司及相关信息披露义务人是否存在《创业板股票上市规则》规定的应披露而未披露的事项, 对公司及相关信息披露义务人未履行信息披露义务的, 应当督促其及时履行信息披露义务。

(2) 主动、持续关注并了解公司以下事项：

①经营环境和业务变化情况，包括行业发展前景、国家产业政策或者法规的变化、经营模式的转型、主营业务的变更、产品或者服务品种结构的变化等；

②股权变动情况，包括控股股东及实际控制人变更、有限售条件股份的变动等；

③管理层重大变化情况，包括重要管理人员的变化、管理结构的变化等；

④采购和销售变化情况，包括市场开发情况、采购和销售渠道、采购和销售模式的变化、市场占有率的变化、主要原材料或者主导产品价格的变化、重大客户和重要资产的变化等；

⑤核心技术变化情况，包括技术的先进性和成熟性的变化、新产品开发和试制等；

⑥财务状况，包括会计政策的稳健性、债务结构的合理性、经营业绩的稳定性等；

⑦保荐人和保荐代表人认为需要关注的其他事项。

上述事项发生重大变化时，如达到信息披露标准，督促公司及时履行信息披露义务。

(3) 持续关注并督促公司及控股股东、实际控制人等切实履行承诺，对公司及控股股东、实际控制人等未履行承诺事项的，保荐人和保荐代表人应当督促相关当事人制定整改计划并及时履行信息披露义务。

(4) 持续关注公共传媒关于公司的报道，及时针对市场传闻进行核查。如果经核查发现公司存在应披露未披露的事项或者与披露不符的事实，保荐人和保荐代表人应当及时督促公司如实披露或者澄清。

(5) 公司或者其控股股东、实际控制人、董事、监事、高级管理人员受到中国证监会行政处罚或者深圳证券交易所纪律处分的，保荐人和保荐代表人应当重点关注违规事项相关的内部控制制度、违规事项持续状况及解决措施。

### **3、中国证监会、深圳证券交易所及保荐协议约定的其他工作。**

#### **(二) 保荐代表人的权利**

保荐代表人为履行持续督导职责可对公司行使下列权利：

1、要求公司根据《保荐协议》等约定的方式，及时通报信息并提供相关资料，包括但不限于公司发生以下事项的信息和相关资料：变更募集资金投资项目等承诺事项；发生关联交易、为他人提供担保等事项；履行信息披露义务或者向中国证监会、深圳证券交易所报告有关事项；发生违法违规行为或者其他重大事项；中国证监会、深圳证券交易所规定或者保荐协议约定的其他事项。

2、就募集资金专户存储事项，根据三方监管协议，要求：公司将募集资金集中存放在专用账户中；商业银行每月提供募集资金专户银行对账单；公司一次或一年内累计从募集资金专用账户支取的金额达到一定额度以上的，应当通知保荐代表人；公司授权保荐代表人可以随时到商业银行查询募集资金专用账户资料。

3、定期或不定期对公司进行回访，查阅保荐工作需要的相关资料。

4、列席公司的股东大会、董事会和监事会。

5、对公司的信息披露文件及向中国证监会、深圳证券交易所提交的其他文件进行事前审阅。

6、对有关部门关注的公司相关事项进行核查，必要时可聘请相关证券服务机构配合。

7、按中国证监会、深圳证券交易所信息披露规定，对公司违法违规事项发表公开声明。

8、中国证监会、深圳证券交易所规定或者保荐协议约定的其他权利。

#### **(三) 持续督导工作实施方案**

##### **1、发表独立意见**

保荐人及保荐代表人在持续督导期间将对公司应披露的下列事项发表独立意见：

- (1) 募集资金使用情况；
- (2) 限售股份上市流通；
- (3) 关联交易；
- (4) 对外担保（对合并范围内的子公司提供担保除外）；
- (5) 委托理财；
- (6) 提供财务资助（对合并范围内的子公司提供财务资助除外）；
- (7) 风险投资、套期保值等业务；
- (8) 控股股东或第一大股东及其一致行动人存在平仓风险或被强制过户风险；
- (9) 深圳证券交易所或者本公司认为需要发表独立意见的其他事项。

## **2、向交易所、监管部门报告**

公司出现下列情形之一时，保荐代表人将督导公司限期纠正；情节严重的，将向中国证监会、深圳证券交易所报告：

- (1) 公司可能存在违反《创业板股票上市规则》等深圳证券交易所相关业务规则的行为；
- (2) 证券服务机构及其签名人员出具的专业意见可能存在虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏等违法违规情形或者其他不当情形；
- (3) 持续督导期间公司发生《保荐办法》第七十二条规定的情形；
- (4) 对公司信息披露文件审阅中，保荐人和保荐代表人发现公司存在违法违规行为或者公司存在重大风险；
- (5) 保荐人和保荐代表人认为必要的其他情形。

## **3、现场检查**

持续督导期间，保荐人和保荐代表人应当每年对上市公司至少进行一次定期现场检查，持续督导时间不满三个月的除外；在持续督导期间，如果所保荐的上市公司上一年度信息披露工作考核结果为 C 或者 D 的，保荐人和保荐代表人应

当至少每半年对上市公司进行一次定期现场检查。

公司出现以下情形之一的，保荐代表人在知悉或应当知悉之日起十五日内或深圳证券交易所规定的期限内就相关事项进行专项现场检查：

- (1) 控股股东、实际控制人或者其他关联方非经营性占用公司资金；
- (2) 违规为他人提供担保；
- (3) 违规使用募集资金；
- (4) 违规进行风险投资、套期保值业务等；
- (5) 关联交易显失公允或者未履行审批程序和信息披露义务；
- (6) 应深圳证券交易所要求的其他情形。

#### **4、持续培训**

保荐人和保荐代表人每年至少对公司董事、监事、高级管理人员、中层以上管理人员及公司控股股东和实际控制人等相关人员进行一次培训，培训内容包括但不限于股票上市规则，深圳证券交易所发布的细则、指引、通知、办法、备忘录等相关规定以及公司违规案例等。

公司出现以下情形之一的，保荐人和保荐代表人应当在十个交易日内对公司董事、监事、高级管理人员、中层以上管理人员及公司控股股东和实际控制人等相关人员进行专门培训：

- (1) 实际控制人发生变更的；
- (2) 受到中国证监会行政处罚或者深圳证券交易所通报批评、公开谴责处分的；
- (3) 信息披露工作考核结果为 D 的；
- (4) 深圳证券交易所要求培训的其他情形。

## **十、保荐人认为应当说明的其他事项**

无。

## 十一、保荐人关于本项目的推荐结论

本次发行上市申请符合法律法规和中国证监会及深交所的相关规定。保荐人已按照法律法规和中国证监会及深交所相关规定，对发行人及其控股股东、实际控制人进行了尽职调查、审慎核查，充分了解发行人经营状况及其面临的风险和问题，履行了相应的内部审核程序并具备相应的保荐工作底稿支持。

保荐人认为：本次江苏永成首次公开发行股票并在创业板上市符合《公司法》《证券法》等法律法规和中国证监会及深交所有关规定；中信建投证券同意作为江苏永成本次创业板发行上市的保荐人，并承担保荐人的相应责任。

（以下无正文）

(本页无正文,为《中信建投证券股份有限公司关于江苏永成汽车零部件股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市之上市保荐书》之签字盖章页)

项目协办人签名: 王子豪

王子豪

保荐代表人签名: 刘奎波      吕岩

刘奎波

吕岩

内核负责人签名: 张耀坤

张耀坤

保荐业务负责人签名: 刘乃生

刘乃生

法定代表人/董事长签名: 王常青

王常青

