民生证券股份有限公司

关于

宁波震裕科技股份有限公司
首次公开发行股票并在创业板上市

之

上市保荐书

保荐人（主承销商）

民生证券股份有限公司
MINSHENG SECURITIES CO.,LTD.

（中国（上海）自由贸易试验区世纪大道 1168 号 B 座 2101、2104A 室）

声明

本保荐机构及其保荐代表人已根据《中华人民共和国公司法》（以下简称："《公司法》"）、《中华人民共和国证券法》（以下简称："《证券法》"）、《创业板首次公开发行股票注册管理办法（试行）》（以下简称："《注册办法》"）、《深圳证券交易所创业板股票上市规则（2020 年修订）》（以下简称："《创业板上市规则》"）、《证券发行上市保荐业务管理办法》（以下简称："《保荐业务管理办法》"）等法律法规和中国证券监督管理委员会（以下简称："中国证监会"）、深圳证券交易所（以下简称"深交所"）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。

本上市保荐书中如无特别说明，相关术语或简称具有与《宁波震裕科技股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市招股说明书》中相同的含义，部分合计数与各加数直接相加之和可能存在尾数上的差异，该等差异系因数据四舍五入所致。

第一节　发行人基本情况

一、发行人简要情况

发行人名称：	宁波震裕科技股份有限公司
英文名称：	Ningbo Zhenyu Technology Co., Ltd.
法定代表人：	蒋震林
注册资本：	人民币 69,810,000 元
成立日期：	1994 年 10 月 18 日
股份公司成立日期：	2012 年 11 月 28 日
统一社会信用代码：	91330200254385326P
邮政编码：	315613
住所：	浙江省宁波市宁海县西店
电话号码：	0574-65386699
传真号码：	0574-83516552
互联网地址：	http://www.zhenyumould.com
电子邮箱：	irm@zhenyumould.com
经营范围：	模具、电机的研发、制造、加工；五金件、塑料件的制造、加工；自营和代理货物和技术的进出口，但国家限定经营或禁止进出口的货物和技术除外。（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、发行人主营业务情况

公司是专业从事精密级进冲压模具及下游精密结构件的研发、设计、生产和销售的高新技术企业。公司拥有丰富的精密级进冲压模具开发经验和完整的制造体系，以精密级进冲压模具的设计开发为核心，为全球范围内的家用电器制造商及汽车、工业工控制造商等提供定制化的精密级进冲压模具。同时，公司以自身设计开发的冲压模具为基础，向客户提供精密结构件产品，广泛应用于家电、新能源锂电池、汽车、工业工控等行业领域。

公司精密级进冲压模具主要应用于家用电器、汽车、工业工控等领域电机铁

芯的冲压制造，在家用电器、汽车、工业自动化等行业制造体系中占据核心位置。基于超过 20 年的冲压模具开发经验和不断的技术研发投入，公司已掌握精密级进模的设计和制造技术，具备设计和制造大型、多列、高速、高强度精密级进冲压模具的能力。公司电机铁芯精密级进冲压模具产品的制造精度、综合寿命、冲压次数等可量化质量指标均已为国内领先水平。基于先进的冲压模具开发能力，以及稳定的产品质量和完善的售后服务体系，公司已经与格力系、美的系、海尔系、瑞智系、电产系、海立系、华意压缩、三星、松下、大洋系、长鹰信质等数十家国内外主流家用电器、电机生产厂商形成了长期稳定的合作关系。

公司精密结构件主要产品包括电机铁芯和动力锂电池精密结构件。其中电机铁芯产品包括电机定子、转子铁芯，为家用电器、汽车、工业工控等行业用电机的核心结构件；动力锂电池精密结构件产品主要为新能源汽车动力锂电池顶盖和外壳。公司依托自身领先的模具开发设计能力和模具应用经验，逐步掌握了精密结构件的核心冲压技术以及规模化、自动化生产技术，并通过聚焦高端市场和重点领域大客户的战略，获得了行业内众多国际知名企业的认可，直接客户包括宁德时代、爱知系、比亚迪、法雷奥西门子、西门子等。

公司优质客户情况如下：

产品/服务	下游行业	主要客户群体
精密级进冲压模具	家用电器	美的系、海尔系、瑞智系、海立系、电产系、爱知系、三星、松下、大洋系、华意系、格力系等数十家国内外主流家用电器、家电电机生产厂商
	汽车	长鹰信质、电产系、大洋系（含上海电驱动）等知名新能源汽车厂商或为国际知名汽车及汽车零部件厂商配套电机或铁芯的客户
	工业工控	万高系、里戈系等知名厂商
	电机配件	为浙江宝捷、江苏川电等国内外知名冲压厂商
电机铁芯	家用电器	爱知系、电产系、苏州基研、嘉兴威能等电机零部件专业生产企业
	汽车	法雷奥西门子、联合汽车系、比亚迪系、苏州朗高、大洋系（含上海电驱动）、太仓十速等电机零部件专业生产企业
	工业工控	西门子、苏州瑞纳、依必安派特、合康新能系（含东菱技术）、汇川系等电机零部件专业生产企业
动力锂电池结构件	新能源汽车	宁德时代、江苏时代、时代上汽

三、发行人核心技术及研发水平

（一）公司主要核心技术及特点

1、精密级进冲压模具开发技术

模具整体开发技术系一系列设计技术、实现设计意图的制造流程、加工工艺、装配技巧等的集成。上述整体开发技术以长期积累的模具设计、制造经验为基础，与客户使用环境、冲制对象等因素相结合，最终实现模具产品的高精度、长寿命、高冲速、高稳定性，为下游产品实现量产提供支撑。公司具有自主综合开发中高端电机铁芯模具的能力，掌握了本行业从设计、加工、装配、售后维护等众多综合技术及技术诀窍，形成了可依据新型电机产品要求持续开发和生产高质量中高端电机铁芯模具的综合开发体系。

公司对中高端精密级进冲压模具综合开发技术，覆盖了技术文件与专利技术、实用性案例库及同步开发体系、设计制造体系，具体如下：

（1）技术文件与专利技术

公司通过对相关技术、经验、诀窍等总结和沉淀，形成了一系列技术文件和专利技术。

A、主要的技术文件，具体包括设计规范、制造规范、工艺标准、质量改进等方面，例如《客户产品图评审表》、《客户咨询书》、《模具标准零件图》、《模具设计指导检查手册》、《模具图纸审核记录表》、《模具异常技术分析记录表》、《模具重要零件加工工艺指导》、《模具标准零件加工工艺》和《模具试模异常分析记录》等在内的设计、开发流程以及内部标准。

B、公司的专利技术均为自行研制和开发。截至 2020 年 6 月 30 日，模具事业部已拥有 31 项专利技术，参见本节“（二）公司拥有的核心技术情况”之“1、专利权”。

（2）实用性案例库及同步开发体系

公司凭借多年的生产实践经验，掌握了大量中高端精密级进冲压模具设计的实用性案例，并通过同步开发积累对于下游客户生产方式、生产环境、技术要求

的深刻理解。公司历年来参与了数十家下游家电或电机龙头企业的高效节能新型产品同步开发工作。

（3）设计制造体系

在设计方面，公司掌握了产品动态分析设计、优化设计、快速响应设计以及智能设计等现代先进设计方法。设计阶段可以完成模具整体及零部件的概念设计、造型设计、总体布局和结构设计，同时对其进行刚度、强度、动态模拟等分析，以便在设计阶段发现问题并有针对性的解决问题，由此能够快速准确地完成模具设计，有效提高模具设计效率，缩短模具设计周期。

在物料采购方面，公司形成了 BOM（零部件采购清单）、供应商清单、安全库存控制、物料成本清单等文件。

在加工工艺方面，公司形成了工艺管理文件 2 套，标准模具工艺文件 15 套，产品零部件工艺文件 60 套。

在质量管理方面，公司以 ISO9001 管理体系为根本，确定质量目标，自产品开发、工艺编制及生产制造均建立了完善的质量自查互检制度，让公司全员参与到质量管理活动中；并建立了来料检验、制程检验、最终检验标准；自 2008 年以来外聘企业管理顾问公司导入 5S 管理、精益生产管理等先进的管理方法对员工进行系统的培训指导，也建立了由公司内部资深技术人员对员工进行培训的体系，以提高质量管理水平。

2、精密结构件技术

（1）铁芯冲压技术

公司于 2013 年进入精密级进冲压模具下游电机铁芯制造领域，经过多年的规模化生产的探索和经验积累，以及持续的创新研发投入，公司在生产工艺、制造流程、可靠性设计等方面积累了丰富的经验，公司电机铁芯冲压核心技术储备具体如下：

序号	核心技术	主要内容	技术来源	所处阶段
1	铁芯 180°分段回转叠压工艺	模具产品冲压到一定的高度后，通过伺服电机+皮带传动机构带动模内的扭转机构回转 180°，根据客户最终成品高度和每段回转的高度确定模具回转的次数。模内	自主研发	批量生产

		回转技术减少了定子铁芯的加工工序，保证产品的稳定性。		
2	定转子散片冲压采用槽形废料当扣点替代人工理片工艺	在定子槽形上的任何一个槽形废料上设计一处扣点，废料上的扣点通片和扣点冲压成型之后，下一个工位开始冲槽形，有扣点的槽形凹模下面设计弹性的浮料装置，完成一次冲压后浮料装置将废料顶回料带上。在定子落料工位将所设定的片数全部叠压成一个铁芯。此工艺减少了人工成本，效率提高。	自主研发	批量生产
3	一种具有叠铆、自动出料功能工艺	铁芯在成型过程中，受双向压力，模具提供向下压力大于液压系统提供向上推力，随冲片在模具中地堆叠，液压缸的轴在模具冲压力作用下，逐渐向下运动，每冲压一次，向下运动一个材料厚度，当液压缸轴向下运动到接近传感器位置时，冲压系统给收到信号后，控制液压站，使液压缸，快速往下运动，到液压缸轴向下运动到接近传感器位置的同时，顶头平面到达推出平面，液压缸暂时停止动作，产品推出气缸动作，把产品推出。产品推出气缸复位后，液压缸快速向上运动，当顶头平面与模具中另一个产品相接处时，由接近传感器发送信号到冲压系统，冲压系统控制液压站使液压缸停止向上动作，液压缸的轴又在模具冲压力作用下，逐渐向下运动。从而完成一个工作循环，完成叠铆、自动出料。	自主研发	批量生产
4	一种汽车电机定转子压铆工艺	通过将压铆机构和所述顶升机构设置在导轨长轴两侧，压铆机构在导轨上滑动时，与顶升机构能够完全齿合，压铆机构和顶升机构配合用于将样品固定在压铆机构内。本工艺属于大尺寸转子压铆工艺，工装结构采用自动进料，相较于传统方案，解决大尺寸产品放料困难，插铆钉困难的问题，节约工时，提高效率。	自主研发	批量生产
5	自动接料工艺	通过在接料台一侧设置一台伸缩气缸，在接料台上设有对物料的运动起导向作用的导向机构，导向机构包括垂直设于所述接料台上的左挡板、右挡板以及设于所述左挡板与右挡板之间的连接挡板，伸缩气缸固定在所述连接挡板上，左挡板与右挡板之间还设有与所述伸缩气缸互不干涉的导向弧板并藉由所述导向弧板将物料引至所述伸缩气缸一侧。本工艺无需依靠人工手动操作，提高了工作效率，适用于大批量的生产作业。	自主研发	批量生产
6	铁芯焊接后产品的精度保证工艺	在产品焊接之前使用一定吨位的压力将产品压紧，焊接时焊接工装合模之后，通过在焊接工装上增加 4-6 处等高限位装置，让产品不完全受力，主要受力在限位柱上，保证焊接后产品的垂直度和平面度	自主研发	批量生产

（2）动力锂电池精密结构件核心技术

公司于 2015 年进入动力锂电池精密结构件领域，凭借自身模具开发优势、

铁芯冲压规模化生产的经验以及在与宁德时代等客户合作中积累了丰富研发、生产经验，公司通过研发持续丰富生产所使用的核心技术储备，具体如下：

序号	核心技术	主要内容	技术来源	所处阶段
1	高精密模具冲压工艺	新能源汽车锂电池壳盖安全结构件是保障锂电池安全的核心部件，现有主要安全件由电池盖和电池壳进行焊接组成，将电解液从电池盖注入到电池壳内部，并将电路连接好。一旦异常工作时，电池壳内部压力会增大，翻转阀在压力逐步增大的情况下会产生翻转，使翻转阀与外部由断路状态变为连接状态，外部接受连接信号时使该锂电池停止工作。当压力继续往上升的时候，防爆阀将单边爆破进行泄压，降低锂电池爆炸危害性。为配合新型三元聚合物锂离子电池的一些特性（更大的电池尺寸，更高的压实密度），本项目锂电池壳盖项目相对于一般锂电池壳盖增加一些关键技术要求。本工艺的关键内容是：（1）通过模具实现精度达 0.005mm 的高精密防爆片爆破预制槽精密加工技术及工艺；（2）翻转片结构优化数值模拟及工艺应用可靠性模拟技术；精度达 0.005mm 的精密加工技术	自主研发	批量生产
2	激光焊接技术	激光焊接是利用高能量密度的激光束作为热源的一种高效精密焊接方法。激光焊接是利用高能量的激光脉冲对材料进行微小区域内的局部加热，激光辐射的能量通过热传导向材料的内部扩散，将材料熔化后形成特定熔池。我司使用激光焊接使 2 种同类型的材质紧密结合，实现焊缝强度和气密性的双重合格要求，在产品合格的前提下通过实验和工装改造，深入发掘工艺的优率和稳定性。 本技术的关键内容是：（1）铜铜激光焊接工艺应用可靠性技术；（2）铝铝激光焊接工艺应用可靠性技术。	自主研发	批量生产
3	摩擦焊接技术	在工业领域中，铝与铜都是良好的导电材料。由于铝比铜的密度小(铝的密度仅为铜的 1/3)，价格便宜、资源丰富，因此在很多情况下可以代替铜使用，这样不仅能降低成本、减轻产品质量，还能合理利用资源。铜铝摩擦焊基于以上原因应运而生，铜铝焊接强度对锂电池的安全性能是一个巨大的考验。 本技术的关键内容是：（1）铜铝摩擦焊接工艺可靠性技术；实现铜铝断裂不良率≤1PPB（1 亿分之 1）	自主研发	批量生产
4	注塑技术	锂电池对塑胶件的质量有着严苛的要求，强度，电阻等等，我司对零部件的生产工艺进行了深入的研究。满足了强度和功能性的需求 本技术的关键内容是：（1）导电 PPS 塑胶和绝缘 PPS 塑	自主研发	批量生产

		胶的注塑可靠性技术，满足产品强度和电阻需求；（2）负极上端塑胶包胶、负极柱下端、正极下端塑胶包胶制造工艺		

公司的核心技术主要来自公司在生产过程中研发和积累，与其他单位和个人不存在纠纷。

（二）公司拥有的核心技术情况

公司坚持立足自主研发，截至 2020 年 6 月 30 日，公司拥有的核心技术情况如下：

1、专利权

截至 2020 年 6 月 30 日，公司专利权均为自行申请，不存在他项权利，具体情况如下：

序号	主体	专利名称	专利号	专利申请日	专利期限
发明专利					
1	震裕科技	一种在多工位级进模中进行槽形回转的冲压装置	ZL201210394179.4	2012-10-17	2032-10-16
2		非等截面铁芯在级进模中的冲裁装置	ZL201210392737.3	2012-10-17	2032-10-16
3		一种在定、转子级进模中进行复合冲压的装置	ZL201310039977.X	2013-1-30	2033-1-29
4		电机铁芯的制造方法	ZL201310102818.X	2013-3-27	2033-3-26
5		一种冲孔模具	ZL201510401330.6	2015-7-7	2035-7-6
6		一种定子铁芯及形成该定子铁芯的带状层叠体	ZL201510337008.1	2015-6-12	2035-6-11
7		用于汽车锂电池顶盖上一体成型的防爆膜及其制备方法	ZL201610619473.9	2016-7-28	2036-7-27
8		用于汽车锂电池顶盖上一体成型的防爆翻转阀	ZL201610619511.0	2016-7-28	2036-7-27
实用新型					
1	震裕科技	多工位精密级进模快换销钉装置	ZL201120345364.5	2011-9-15	2021-9-14
2		一种级进模中转子槽形凹模快换结构装置	ZL201120347829.0	2011-9-16	2021-9-15
3		一种多工位精密级进模防跳装置	ZL201120343652.7	2011-9-14	2021-9-13

4		一种在级进模中防止刃口单边装置	ZL201120347943.3	2011-9-16	2021-9-15
5		一种在级进模中条料侧压装置	ZL201120347973.4	2011-9-16	2021-9-15
6		多工位级进模保证叠铆扣点深度的冲压装置	ZL201120344661.8	2011-9-15	2021-9-14
7		一种在多工位精密级进模中左右旋快速互换装置	ZL201220529413.5	2012-10-17	2022-10-16
8		定子槽口的扩口装置	ZL201320145680.7	2013-3-27	2023-3-26
9		条料手送定位机构	ZL201420008100.4	2014-1-7	2024-1-6
10		一种定子叠片铁芯	ZL201420858103.7	2014-12-26	2024-12-25
11		一种汽车锂电池顶盖上的翻转阀结构	ZL201620822510.1	2016-7-28	2026-7-27
12		一种锂电池顶盖上的防爆膜结构	ZL201620822507.X	2016-7-28	2026-7-27
13		一种变截面铁芯制造模具	ZL201621069088.3	2016-9-21	2026-9-20
14		电机冲片回转模具	ZL201721303235.3	2017-10-10	2027-10-9
15		一种细小孔冲压废料排泄装置	ZL201721703999.1	2017-12-8	2027-12-6
16		一种无扣点压杆铆接级进模结构装置	ZL201721705867.2	2017-12-8	2027-12-7
17		一种级进模	ZL201721705870.4	2017-12-8	2027-12-7
18		一种电机铁芯散片的单片理片装置	ZL201721705753.8	2017-12-8	2027-12-7
19		一种U形片多列预冲级进模	ZL201820142286.0	2018-1-26	2028-1-25
20		电机定子和电机转子的铁芯片成型级进模	ZL201820137329.6	2018-1-26	2028-1-25
21		一种以槽形废料为扣点的铁芯叠铆装置	ZL201820142937.6	2018-1-26	2028-1-25
22		电极板焊接工装	ZL201920922829.5	2019-6-19	2029-6-18
23		电极板气密性检测装置	ZL201920928100.9	2019-6-19	2029-6-18
24	苏州范斯特	一种电机定子散片定位压片工装	ZL201820615326.9	2018-4-27	2028-4-26
25		新能源汽车电机铁芯焊接工装	ZL201820614301.7	2018-4-27	2028-4-26
26		多工位式C型铁芯生产设备	ZL201820569587.1	2018-4-20	2028-4-19
27		适用于电机定子自粘片的压合设备	ZL201820615327.3	2018-4-27	2028-4-26
28		适用于定子制造的加工设备	ZL201820615556.5	2018-4-27	2028-4-26
29		适用于直流电机铁芯的制造设备	ZL201820616017.3	2018-4-27	2028-4-26

30		伺服电机铁芯叠厚加压装置	ZL201820614340.7	2018-4-27	2028-4-26
31		一种定子下模接料装置	ZL201820615334.3	2018-4-27	2028-4-26
32		散片吊装工装	ZL201820570432.X	2018-4-20	2028-4-19
33		一种定子铁芯油压工装	ZL201820614302.1	2018-4-27	2028-4-26
34		一种汽车电机定转子压铆工装	ZL201820571056.6	2018-4-20	2028-4-19
35		一种具有自动出料功能的叠铆下模	ZL201820614303.6	2018-4-27	2028-4-26
36		一种汽车电机铁芯模具	ZL201820574753.7	2018-4-20	2028-4-19
37		一种电机铁芯级进模具保护装置	ZL201820614361.9	2018-4-27	2028-4-26
38		适用于电机铁芯的高速冲模设备	ZL201820569589.0	2018-4-20	2028-4-19
39		一种电机铁芯油压工装	ZL201820574825.8	2018-4-20	2028-4-19
40		适用于转子压铆的工装设备	ZL201820574754.1	2018-4-20	2028-4-19
41		一种压铆工装	ZL201822210785.1	2018-12-27	2028-12-26
42		一种转子铁芯斜槽角度合格性快速检具	ZL201822227608.4	2018-12-28	2028-12-27
43		一种防止产品中夹废料的油压定位及检测工装	ZL201822227652.5	2018-12-28	2028-12-27
44		一种焊接后的铁芯取出装置	ZL201822210783.2	2018-12-27	2028-12-26
45		一种用于大巴汽车的电机铁芯焊接的工装	ZL201822210241.5	2018-12-27	2028-12-26
46		新能源汽车的铁芯磁钢叠铆装置	ZL201822210785.1	2018-12-27	2028-12-26
47		一种旋转叠压铁芯的模具	ZL201822227608.4	2018-12-28	2028-12-27
48		一种具有防粘黏机构的自粘式冲压片	ZL201921672990.8	2019-10-08	2029-10-07
49		一种具有内径调节机构的定转子粘接外加热设备	ZL201921672987.6	2019-10-08	2029-10-07
50		一种具有圆扣点防扭斜机构的冲压散片	ZL201921672915.1	2019-10-08	2029-10-07
51		一种具有可调式定位机构的定子扭矩测试工装	ZL201921672037.3	2019-10-08	2029-10-07
52		一种具有自扣式机构的免油压机构	ZL201921672036.9	2019-10-08	2029-10-07

2、在研项目

截止 2020 年 6 月 30 日，公司的主要在研项目情况如下表所示：

板块	序号	项目名称	项目简介	研发开始时

				间
精密级进冲压模具	1	12866-Φ204 汽车电机铁芯高速冲模(双列)	项目主要涉及 Φ204 汽车电机铁芯高速冲模，模具比较大且槽形位置度要求比较高，故通过增加中间导正钉凸模卸料板座镶套，方便槽形的调整，保证位置度。其关键技术包括：（1）槽形调整时，导正钉凸模随着移动后，导正钉推管只能报废并重新配磨。因此，通过增加中间导正钉凸模卸料板座镶套来方便槽形调整，并且不用破坏导正钉，降低成本。（2）镶套的材料和制作工艺设计。	2019 年 11 月
	2	13041-G2C 定转子电机铁芯高速冲模(三列)	项目主要研究 G2C 定转子电机铁芯高速冲模(三列)大凸模回退技术，项目通过在设计抽板控制大凸模时，在合适的位置，增加合适的弹簧，为大凸模提供向上的推力，有效的解决凸模回退不够及时对产品产生不良影响的问题。其关键技术包括：（1）根据凸模的大小以及模具的结构，在合适的位置，布置一定数量的弹簧。（2）根据弹簧的位置，数量及凸模的重量，选择合适的弹簧型号。	2019 年 12 月
	3	13008-SD 稀土六极九槽系列电机铁芯模具(三列)0.3m	项目主要涉及三列 SD 稀土六极九槽系列三列电机芯高速冲模，模具为三列料厚 0.3mm，料宽 296.5mm，通过项目的实施解决料厚薄，送料不顺畅的问题，保证模具高速送料，提高成型效率。其关键技术包括：（1）导正销对应侧面导板的地方采用全包式结构，保证料厚薄刚性差时形成快速脱料。（2）上模料带中间部分合理布置打杆或推管，减少料带的吸附时间。	2019 年 12 月
	4	13042-X2C 定转子电机铁芯高速冲模(三列)	项目主要涉及 X2C 定转子电机铁芯高速冲模（三列），通过设计废料上跳感应装置，实现准确、快速的检测，降低产品报废率，同时降低成本。其关键技术包括：（1）在模具下模座表面设计感应器安装板。（2）采用光电感应器（型号：PS4014），光电检测方法精度高、反应快。（3）自主设计感应安装基座的刃磨板。	2019 年 12 月
	5	13046-ø88 空调压缩机电机铁芯模具（双列）	本项目既要考虑定转子产品的精度及稳定性，又要考虑一系列的误送，过载，保护的机电一体化系统，而且在不加压的情况下满足铁芯端面平行度、垂直度、外圆跳动等公差要求。技术创新之处：（1）上下模座、凹模固定板采用应力退火和振动时效等多次处理，板件上的关键孔采用 CNC 数	2020 年 2 月

			控座标磨床加工。 （2）模具定转子铁芯记数用通片凸模及转子轴孔凸模采用气缸抽版控制（3）模具采用误送料检测、双废料检测等多种安全保护装置。（4）自动回转整体模块的设计，模具保护机构的设计，电气控制系统的整合等	
	6	13078-J 系列定转子高冲三列模	项目主要分析产品内容：该产品定转子散片模具，转子外径Φ55.8mm，定子外径 93x105mm。转子散片+定子散片。主要技术经济指标。（1）模具外形尺寸在 1630mm*800mm*480mm。（2）模具在 300 吨高速冲床上使用，冲压速度 250～300 次/分钟（3）模具步距精度要求在 0.005mm 以内，零件精度±0.002mm（4）刃口采用硬质合金，每刃磨 0.1mm，冲压 300 万冲次。（5）模具整体寿命要求在 2 亿冲次以上。	2020 年 2 月
	7	13062-T 系列冰压机电机铁芯高速冲模（三列）	该产品定子大小为 97.03X104.8mm，转子外径Φ55.54mm。定子自扣+转子自扣+斜槽。技术创新之处； （1）上下模座、凹模固定板采用应力退火和振动时效等多次处理，板件上的关键孔采用 CNC 数控座标磨床加工。 （2）模具定转子铁芯记数用通片凸模及转子轴孔凸模采用气缸抽版控制。 （3）模具采用误送料检测、双废料检测，扭转形成斜槽，气缸顶出，并带有定位等多种安全保护装置。	2020 年 3 月
	8	13077-ø55 单定子电机铁芯模具（三列）	该产品单转子铁芯模具，转子外径Φ55mm。转子铁芯。技术创新之处； （1）上下模座、凹模固定板采用应力退火和振动时效等多次处理，板件上的关键孔采用 CNC 数控座标磨床加工。 （2）模具定转子铁芯记数用通片凸模及转子轴孔凸模采用气缸抽版控制。 （3）模具采用误送料检测、双废料检测等多种安全保护装置。 （4）自动回转整体模块的设计，模具保护机构的设计，电气控制系统的整合等	2020 年 3 月
	9	13093-115*107 冰箱压机电机铁芯模具(双列)	该产品定转子散片模具，转子外径Φ59.8mm，定子外径 107*115。转子铁芯+定子铁芯。（1）上下模座、凹模固定板采用应力退火和振动时效等多次处理，板件上的关键孔采用 CNC 数控	2020 年 4 月

			座标磨床加工。（2）模具定转子铁芯记数用通片凸模及转子轴孔凸模采用气缸抽版控制。（3）模具采用误送料检测、双废料检测等多种安全保护装置。（4）自动回转整体模块的设计，模具保护机构的设计，电气控制系统的整合等	
	10	13107-ø250 定转子电机铁芯高速冲模（双列）	该产品定转子散片模具，转子外径Φ170.4mm，定子外径Φ249.94mm。转子散片+定子散片。最大的难点在于既要考虑定转子产品的精度及稳定性，又要考虑一系列的误送，过载，保护的机电一体化系统，而且在不加压的情况下满足铁芯端面平行度、垂直度、外圆跳动等公差要求。	2020 年 4 月
	11	13126-44FR 系列定转子高冲模(三列)	该产品定转子铁芯模具，转子外径Φ55.34mm，定子最大外形 112.14mm。转子铁芯+定子散片。技术创新之处；（1）上下模座、凹模固定板采用应力退火和振动时效等多次处理，板件上的关键孔采用 CNC 数控座标磨床加工。 （2）模具转子铁芯记数用通片凸模及转子轴孔及台阶孔凸模采用气缸抽版控制。（3）模具采用误送料检测、双废料检测等多种安全保护装置。	2020 年 4 月
	12	13140-101.14 空调压缩机电机铁芯模具(三列)	该产品定子大小为Φ104.58mm，转子外径Φ54.99mm。定子自扣+转子自扣。 主要技术经济指标。（1）模具外形尺寸在 1890mm*860mm*478mm。（2）模具在 300 吨高速冲床上使用，冲压速度 230～300 次/分钟（3）模具步距精度要求在 0.005mm 以内，零件精度±0.002mm（4）刃口采用硬质合金，每刃磨 0.1mm，冲压 300 万冲次	2020 年 5 月
	13	13134-220 汽车动力电芯高速冲模具(双列)	该产品定子外径 ø219.95mm，转子外径Φ160.93mm。定子自动叠铆、转子自动叠铆加斜槽。要实现在不加压的情况下满足铁芯端面平行度、垂直度、外圆跳动等公差要求。模具较长，模架及模板容易变形 。模具要求超高稳定性，需要高精度的检测装置。	2020 年 5 月
	14	13170-D 稀土六极九槽系列电机铁芯模具(三列)	该产品为定转子铁芯模具，转子外径Φ 54.91mm ， 定 子 最 大 外 形 Φ 107.135mm。转子铁芯+定子铁芯。 技术创新之处；（1）上下模座、凹模固定板采用应力退火和振动时效等多次处理，板件上的关键孔采用 CNC 数控座标磨床加工。	2020 年 6 月

			（2）模具转子铁芯记数用通片凸模及转子轴孔及台阶孔凸模采用气缸抽版控制。（3）模具采用误送料检测、双废料检测等多种安全保护装置。	
	15	13184-DC-TN-2 电机铁芯高速冲模(三列)	该产品为定转子铁芯模具，转子外径Φ 56.18mm，定子最大外形Φ 101.125mm。转子铁芯+定子铁芯。最大的难点在于既要考虑定转子产品的精度及稳定性，又要考虑一系列的误送，过载，保护的机电一体化系统，而且在不加压的情况下满足铁芯端面平行度、垂直度、外圆跳动等公差要求。 模具较长，模架及模板容易变形 。模具要求超高稳定性，对自动扣点部件的加工精度，装配等提出更高的要求，而且需要高精度的检测装置。	2020 年 6 月
动动力锂电池精密结构件	1	31304-004 新能源汽车锂电池极限顶盖研发	针对 31304-004 产品工艺分析、验证、实验、样品制作、交样及与客户同步验证产品	2019 年 3 月
	2	26301-007 新能源汽车锂电池极限顶盖研发	针对 26301-007 产品工艺分析、验证、实验、样品制作、交样及量产准备的研发	2019 年 1 月
	3	34260-003 新能源汽车锂电池极简顶盖研发	针对 34260-003 产品工艺分析、验证、实验、样品制作、交样及量产准备的研发	2019 年 3 月
	4	12120-MOT-001 新能源汽车锂电池极限顶盖研发	项目研究主要涉及 X 新能源汽车锂电池极限顶盖，提供一种锂电池极限顶盖自动化 CCD 检测技术。其关键技术包括：（1）焊接前 CCD 检测及组装纠错机构设计。（2）极柱焊接前 CCD 检测技术设计。	2019 年 8 月
	5	46260-HOK-001 新能源汽车锂电池极限顶盖研发	项目研究主要涉及新能源汽车锂电池极限顶盖，提供一种锂电池极限顶盖新型高精度翻转阀。其关键技术包括：（1）新型翻转阀结构设计，提高产品性能。（2）一体成型工艺技术创新，提高成型一致性。	2019 年 11 月
	6	63280-001 新能源汽车锂电池极简顶盖研发	项目研究主要涉及新能源汽车锂电池极简顶盖，提供一种锂电池极简顶盖两束激光焊接技术。其关键技术包括：（1）两束激光焊接技术应用研究。（2）焊接工艺研究。	2019 年 11 月
	7	66220 新能源汽车锂电池极限顶盖研发	项目研究主要涉及新能源汽车锂电池极限顶盖，提供一种锂电池极限顶盖新型一体防爆膜片。其关键技术包括：（1）一体式防爆膜片结构设计。（2）防爆膜片成型工艺设计。	2019 年 11 月
	8	79148-153LP 新能源汽车锂电池极	项目研究主要涉及新能源汽车锂电池极简顶盖极柱，提供一种锂电池极简	2019 年 10 月

		简顶盖研发	顶盖极柱激光焊接技术。其关键技术包括：（1）极柱激光焊接工艺创新，实现高效高质量成型。（2）新型激光焊接工装设计。	
	9	46260 新能源汽车锂电池壳盖技术研发	项目研究主要涉及新能源汽车锂电池铝壳，提供一种铝壳拉伸技术。	2019 年 10 月
	10	63280 新能源汽车锂电池壳盖技术研发		2019 年 10 月
	11	新能源汽车锂电池极简顶盖方形极柱一体注塑技术研究（极简顶盖-36225）	新能源汽车锂电池壳盖安全结构件是保障锂电池安全的核心部件，现有主要安全件由电池盖和电池壳进行焊接组成，将电解液从电池盖注入到电池壳内部，并将电路连接好。一旦异常工作时，电池壳内部压力会增大，防爆阀将单边爆破进行泄压，降低锂电池爆炸危害性。	2020 年 1 月
	12	新能源汽车锂电池极简顶盖全光亮带技术研究（极简顶盖-27173）		2020 年 2 月
	13	新能源汽车锂电池极简顶盖新型穿透焊接技术研究（极简顶盖-35173）	（1）精度达 0.005 的高精密防爆片爆破预制槽精密加工技术及工艺；爆破预制槽压制参数；（2）防爆阀结构优化数值模拟及工艺应用可靠性模拟技术；精度达 0.005 的精密加工技术；（3）产品结构先进性，避免传统负极柱摩擦焊断裂风险；（4）新型大尺寸防爆片高精密冲压制造工艺；	2020 年 3 月
	14	新能源汽车锂电池极限顶盖极柱铆接技术研究（极限顶盖-26148-YW）	（1）精度达 0.005 的高精密防爆片爆破预制槽精密加工技术及工艺；爆破预制槽压制参数；（2）新型铜铝材料摩擦焊加工工艺技术；（3）多嵌件注塑工艺制造工艺；（4）顶盖全自动氦检/电阻检测工艺；	2020 年 4 月
	15	新能源汽车锂电池极限顶盖新型穿透焊接技术研究（极限顶盖-32180）	壳体拉伸是由一张铝板变薄，变形成为一个方形壳体，（是一个整体）不是多个零件拼凑焊接成型，所以不会出现泄露，密封性，耐压性能优异。铝壳为方形，相较圆形组装在一起可以节约更多的空间。生产过程中为了减少金属屑铝粉对电池的影响，产品全部通过多工序超声波清洗，并且在包装前进行除尘，除金属屑工艺。	2020 年 4 月
	16	新能源汽车锂电池极限顶盖新型双盖板技术研究（注塑顶盖-A21-YW）	（1）精度达 0.005 的高精密防爆片爆破预制槽精密加工技术及工艺；爆破预制槽压制参数；（2）铝块冲压制造工艺；（3）新型极柱冷镦加工工艺技术；（4）新型大尺寸防爆片高精密冲压制造工艺；（5）双顶盖工艺	2020 年 6 月
	17	新能源汽车锂电池注塑顶盖凹凸	（1）精度达 0.005 的高精密防爆片爆破预制槽精密加工技术及工艺；（2）	2020 年 4 月

		型技术研究（注塑顶盖-41173-YW）	爆破预制槽压制参数；（3）简易的结构大幅降低工序数量提升合格率降低成本；（4）新型铜铝材料摩擦焊加工工艺技术；（5）多嵌件注塑工艺制造工艺；（6）顶盖全自动氦检/电阻检测工艺；	
	18	新能源汽车锂电池注塑顶盖摩擦焊极柱型技术研究（注塑顶盖-71174-YW）		2020 年 5 月
	19	新能源汽车锂电池注塑顶盖一体成型技术研究（注塑顶盖-29135-YW）		2020 年 5 月
	20	41173 新能源汽车锂电池壳盖技术研发	（1）壳体拉伸是由一张铝板变薄，变形成为一个方形壳体，（是一个整体）不是多个零件拼凑焊接成型，所以不会出现泄露，密封性，耐压性能优异；（2）铝壳为方形，相较圆形组装在一起可以节约更多的空间；（3）生产过程中为了减少金属屑铝粉对电池的影响，产品全部通过多工序超声波清洗，并且在包装前进行除尘，除金属屑工艺	2020 年 3 月
	21	69150 新能源汽车锂电池壳盖技术研发		2020 年 3 月
	22	32180 新能源汽车锂电池壳盖技术研发		2020 年 4 月
电机铁芯	1	新能源汽车电机铁芯制造技术研究模号：50036	（1）定子产品外径φ180，在模具里实现大回转，回转机构精度在 0.005mm 以内；（2）模具总长在 2360mm,由于产品精度要求高，模具累计步距误差在 0.005mm 以内，导柱误差在 0.01mm 以内；（3）模具采用误送料检测、废料感应检测，并带有定位等多种安全保护装置；（4）制品在高速冲压下，为保证模具的平面度及垂直度采用下顶油缸装置+气缸推产品至模具外；（5）产品从模具里面出来，实现自动加压，测高，激光打码。	2020 年 5 月

四、发行人报告期内的主要经营和财务数据及财务指标

发行人报告期主要财务数据和财务指标如下：

单位：万元

项目	2020-6-30	2019-12-31	2018-12-31	2017-12-31
资产总计	133,713.48	121,017.19	85,971.97	64,642.60
负债合计	70,101.71	60,718.16	47,918.79	32,183.48
归属于母公司所有者权益合计	63,611.77	60,299.03	38,053.18	32,459.12

少数股东权益	-	-	-	-
所有者权益合计	63,611.77	60,299.03	38,053.18	32,459.12
项目	**2020 年 1-6 月**	**2019 年度**	**2018 年度**	**2017 年度**
营业收入	37,742.92	74,953.45	59,716.85	30,513.77
营业利润	3,660.45	8,756.48	6,522.34	2,093.92
利润总额	3,636.89	8,706.43	6,495.59	2,322.97
净利润	3,312.74	7,745.85	5,516.68	1,895.23
归属于母公司所有者的净利润	3,312.74	7,745.85	5,516.68	1,895.23
扣除非经常性损益后归属于母公司股东的净利润	3,179.64	7,502.91	5,499.96	1,584.43
经营活动产生的现金流量净额	-4,384.02	49.77	3,185.51	-1,348.23
投资活动产生的现金流量净额	-4,283.98	-16,929.91	-5,547.13	-7,470.24
筹资活动产生的现金流量净额	6,486.24	23,147.53	2,428.09	7,518.28
汇率变动对现金及现金等价物的影响	8.55	20.35	-6.62	-17.65
现金及现金等价物净增加额	-2,173.20	6,287.74	59.85	-1,317.84
期末现金及现金等价物余额	5,844.68	8,017.87	1,730.13	1,670.28
现金分红	-	-	-	-
研发投入占营业收入的比例	3.36%	3.40%	3.44%	4.52%

五、发行人存在的主要风险

（一）创新及技术风险

1、技术创新风险

随着变频电机等新型、高效节能电机的兴起以及电机装配自动化的要求，电机形状、结构、成型工艺已明显呈现多样化、复杂化趋势，对于其配套的电机铁芯模具提出了更高的要求，模具生产制造企业需要提出更新、更好的模具解决方案。新的电机制造技术往往率先在高度产业化和大规模生产的客户中使用，如果公司不能顺应下游高效节能电机技术发展，及时提升模具开发和制造水平，则可能面临激烈市场竞争下不能保持技术领先竞争优势的风险。

2、技术迭代、产品更新以及新旧产业融合失败的风险

精密级进冲压模具作为各类下游产品生产过程中的重要生产要素，精密结构件作为下游产品重要组成部分，主要应用于家电、汽车（含新能源汽车）、动力

锂电池、工业工控等行业。发行人下游行业日新月异，其中家电行业和汽车电机行业受益于国家节能减排和消费升级影响、工业工控行业受益于自动化影响，对中高端电机需求增加，从而带动中高端精密级进冲压模具以及电机铁芯的需求增加；动力锂电池行业、新能源汽车行业属新兴产业，产业发展迅速，未来随着动力锂电池技术趋于成熟、新能源汽车购买成本降低、续航能力提升、配套充电设施等逐渐完善、安全性能逐渐提升，动力锂电池、新能源汽车的市场规模将不断提升。公司目前产品主要应用上述新旧产业融合的行业，同时，未来公司计划将主营业务与动力锂电池产业、新能源汽车产业进行进一步融合。如果上述下游市场随着产品技术迭代、更新发生重大变化，而发行人未来无法对新的市场需求、技术趋势作出及时反应或发行人的新旧产业融合效果不达预期，则将在一定程度上影响公司未来业绩。

3、主要技术人员流失及核心技术泄密风险

随着市场竞争的加剧，发行人对于高级技术人才需求逐步增加，如果公司出现核心技术泄露、核心技术人员流失，导致相应的研发成果失密或被侵权，会对公司的设计能力、生产效率和产品质量造成不利影响，削弱公司在市场竞争中的技术优势。

（二）经营风险

1、客户集中度较高的风险

公司下游应用领域家用电器行业、汽车行业（含新能源汽车）、动力锂电池行业均存在市场份额较为集中的特点。报告期内，公司合并口径前五大客户的销售额占公司当年营业收入比重分别为 36.57%、48.55%、57.93%和 58.88%。自 2015 年公司开始制造并销售动力锂电池精密结构件产品以来，坚持定位于高端市场，采取大客户战略。报告期内，公司对宁德时代的销售额占公司当年营业收入的比重分别为 5.88%、26.48%、29.73%和 35.11%，在 2018 年开始成为公司第一大客户，且占比逐年提高。

若公司未来多个大客户的经营状况同时产生大幅波动，尤其是当下游客户自身的经营情况及市场环境出现重大不利变化，导致客户对公司产品的需求量或采

购比例大幅下降，若未来公司的各项竞争优势不再维持，导致公司与主要客户交易不持续、产品被其他供应商替代，将对公司经营业绩产生重大不利影响。

2、原材料价格波动风险

公司精密结构件业务中，主要原材料为硅钢片、铝材、铜材等。报告期内，公司精密结构件业务的直接材料占各期主营业务成本的比重超过 60%，对公司毛利率的影响较大。近年来国际国内钢材价格、有色金属价格等有所波动，导致公司主要原材料的采购价格亦相应波动。未来如果上述原材料价格出现大幅上涨，将会对公司毛利率水平产生一定影响，并导致公司经营业绩的下滑和盈利能力的下降。

3、所得税优惠政策变化的风险

公司于 2008 年通过高新技术企业资格认证，并分别于 2014 年 9 月 25 日、2017 年 11 月 29 日通过高新技术企业认定，取得宁波市科学技术局、宁波市财政局、宁波市国家税务局、浙江省宁波市地方税务局核发的《高新技术企业证书》。报告期内公司享受所得税税收优惠，按 15%的税率缴纳企业所得税。

根据《高新技术企业认定管理办法》的规定，高新技术企业资格自颁发证书之日起有效期为三年。上述所得税优惠政策到期后，如公司不能被继续认定为高新技术企业，则将无法继续享受所得税优惠政策并改为适用 25%的企业所得税率。如果国家相关税收政策发生变化，致使公司不能继续享受相关优惠政策，仍将对经营业绩产生一定影响。

4、租赁厂房风险

截至 2020 年 6 月 30 日，公司自建厂房尚在内部装修中，公司锂电事业部、子公司宁德震裕、常州范斯特生产经营厂房均为租赁取得。出租方与公司按照市场化、商业化标准签订了长期的租赁合同。若公司未来不能及时完成现有厂房租赁的续约以及公司自建厂房尚未建设完成，发行人部分经营场所将面临搬迁，短期内可能使得生产能力、生产效率、交货时间等受到一定不利影响。

5、新型冠状病毒疫情影响正常生产经营的风险

2020 年初，新型冠状病毒疫情爆发，致使全球多数国家和地区遭受了不同程度的影响。为防范疫情扩散，全国春节假期延长，我国各省市复工时间推迟。疫情蔓延期间，公司及主要客户、主要供应商的生产经营均受到一定程度的影响。新型冠状病毒疫情可能对公司正常生产经营造成一定的不利影响。

（三）内控风险

1、实际控制人控制风险

公司实际控制人为蒋震林先生、洪瑞娣女士。本次发行前，蒋震林先生、洪瑞娣女士通过直接及间接持股的方式合计控制公司 68.05%表决权股份，对公司绝对控股；本次发行后，蒋震林先生、洪瑞娣女士通过直接及间接持股的方式合计控制公司 51.03%表决权股份，仍居绝对控股地位。

未来如果公司实际控制人利用其控股地位，对公司的经营决策、人事任免等事项作出影响，则存在实际控制人不当控制、损害公司及其他中小股东利益的风险。

2、公司未来规模迅速扩张引致的管理风险

本次募集资金项目建成后，公司将面临资源整合、市场开拓、技术开发等方面的新挑战，带来了管理难度的增加。未来若公司现有管理体系不能适应快速扩张则经营业绩将受到一定程度的影响。

（四）财务风险

1、高毛利率可持续性及客户流失风险

中高端精密级进冲压模具市场具有较高的技术壁垒和市场进入门槛。报告期内，公司模具业务毛利率分别为 51.44%、55.26%、55.36%和 52.21%，呈上升趋势。

报告期内，公司主营业务毛利率分别为 31.97%、31.49%、29.22%和 27.42%，呈下降趋势，主要系公司向产业链下游延伸精密结构件业务。精密结构件业务的

毛利率低于模具业务，随着精密结构件业务的发展，毛利率水平存在进一步下降的风险。如果宏观经济形势和下游需求持续放缓，将存在进一步影响公司毛利率的可能。如果未来技术壁垒被打破，或者较高的毛利率水平吸引其他有实力的竞争对手进入该领域，则存在因市场竞争加剧使得公司面临毛利率水平下降的风险。产品价格及原材料价格对公司毛利率的敏感性分析详见本招股说明书“第八节 财务会计信息与管理层分析”之“十一、盈利能力分析”之“（十一）原材料及产品价格变动对公司利润的敏感性分析”。

同时，精密结构件业务面临激烈的市场竞争，且部分精密结构件业务客户与精密级进冲压模具客户存在重合的情况，未来随着精密结构件市场竞争的加剧，存在高毛利率的精密级进冲压模具客户流失的风险。

2、应收账款增长的风险

报告期各期末，公司应收账款账面价值分别为 11,654.37 万元、20,801.92 万元、22,231.70 万元和 28,636.28 万元，占同期期末流动资产的比重分别为 36.97%、41.43%、35.90%和 42.52%。截至 2020 年 6 月 30 日，一年以内的应收账款余额占比 92.40%，合并口径下前五名客户的应收账款及合同资产余额占比为 66.64%。公司应收账款的增长均与公司正常的生产经营和业务发展有关。如果宏观经济形势发生不利变化，主要客户经营状况发生不利波动，可能导致公司不能及时收回款项，对公司的经营业绩造成一定影响。

3、经营活动现金流波动风险

报告期内，公司经营活动产生的现金流量净额分别为-1,348.23 万元、3,185.51 万元、49.77 万元和-4,384.02 万元，发行人净利润分别为 1,895.23 万元、5,516.68 万元、7,745.85 万元和 3,312.74 万元。报告期内，发行人净利润呈不断上升的趋势，而经营性现金流波动较大。

未来，随着公司业务规模的不断增长，若应收账款、应收票据大幅增加，公司销售商品、提供劳务收到的现金将相应减少。如果经营性现金流量持续为负，或存在其他重大影响公司短期偿债能力及营运周转能力的因素，极端情况下可能导致公司现金流入不足于偿还到期的供应商货款和银行贷款，以及公司现有资金

规模可能无法支撑公司经营规模快速扩张的风险。

（五）市场风险

1、下游行业需求波动风险

公司精密级进冲压模具及其下游精密结构件业务的主要客户属于家电、汽车（包括新能源汽车）、工业工控电机、新能源锂电池等行业，上述行业与宏观经济发展高度相关。如果前述行业受到宏观经济波动、国际贸易摩擦加剧或行业自身调整的不利影响而需求放缓，将对公司经营业绩产生不利影响。

公司精密级进冲压模具业务的主要下游行业为家电行业，报告期内来自家电行业的精密级进冲压模具业务收入占模具业务总收入的比重分别为 61.62%、65.89%、63.30%和 72.00%，受行业集中度的不断提升、房地产市场销售放缓和国际贸易摩擦影响，家电行业整体处于增长较缓慢的市场态势。在公司规模相对较小的情况下，公司的级进模业务的成长性仍会受宏观经济形势、国家产业政策、下游行业市场需求的波动影响，如果家电行业增速继续放缓乃至出现重大不利变化，将对公司业绩构成较大的影响。

公司精密结构件业务中动力锂电池精密结构件产品的下游行业为新能源汽车行业，报告期内来自动力锂电池精密结构件业务的收入占公司主营业务收入的比重分别为 6.82%、28.57%、31.73%和 38.49%。受新能源汽车补贴大幅退坡的影响，动力锂电池面临降低成本和提高能量密度的压力，动力锂电池的技术路线也因此可能出现变化，如果新能源汽车行业增速继续放缓或动力锂电池出现其他替代性产品，存在下游动力锂电池行业需求发生较大变化的风险。

2、市场竞争风险

公司模具竞争对手主要为欧美、日本等国际知名模具企业。如果国际贸易摩擦加剧或外币贬值导致进口模具的性价比提高，将对公司产品的竞争能力产生不利影响。由于电机核心部件铁芯是精密级进冲压模具主要应用领域之一，电机铁芯对于电机性能有至关重要的影响，因此下游电机企业、冲压企业均存在尝试投资上游模具行业，进行产业链延伸的可能性。若下游行业企业打破技术壁垒，短期内仍可能会对公司所在市场形成一定冲击。

精密结构件面临着国内外同行业的竞争，若竞争对手未来在技术、供应效率、产品成本等方面实现较大突破，将可能对公司的业务产生一定的冲击；随着锂电池产业链近年来向中国的转移，尤其是新能源汽车对应的动力锂电池行业，未来发展前景良好，将可能吸引更多的本地新厂商或相似企业进入公司所在行业，从而加剧本行业的竞争压力。若未来新参与者的进入，仍将会对公司既有和潜在客户资源产生一定的威胁，进而可能对公司进一步提高市场份额及盈利能力构成不利影响。

（六）募集资金投资项目的风险

1、产能消化风险

本次募投项目需要一定的建设期和运营周期，在项目实施过程中及项目建成后，假如国家政策、市场环境、行业技术及相关因素出现重大不利变化，则可能导致公司本次募投项目新增产能无法完全消化，从而给公司经营带来不利影响。

2、净资产收益率被摊薄的风险

报告期内，公司加权平均净资产收益率（按扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润计算）分别为 6.41%、15.62%、14.21%和 5.13%。本次发行完成后，公司净资产规模将有较大幅度提高，而募集资金从投入到产生效益有一定的建设及运营周期，因此，本次发行后在一定期限内，预计公司净利润增长幅度将小于净资产增长幅度，从而导致净资产收益率较以前年度有所降低。

（七）法律风险

截止 2020 年 6 月 30 日，公司共拥有 60 项专利，其中发明专利 8 项。鉴于行业内竞争日趋激烈，若公司未能有效保护自有知识产权免他人侵犯，或因疏漏在产品开发过程中侵犯他人的知识产权，将可能面临知识产权诉讼或纠纷的风险，从而对公司的业务发展和财务状况造成不利影响。

（八）发行失败风险

公司及主承销商在股票发行过程中将积极推进投资者推介工作，扩大与投资

者接触范围，加强与投资者沟通，紧密跟踪投资者动态。但投资者投资意向取决于股票供求关系、发行阶段宏观环境、市场环境以及投资者心理预期等不可预期因素，若上述因素出现不利变动，发行人首次公开发行可能存在因认购不足而导致发行失败的风险。

第二节 本次发行基本情况

一、本次发行概况

股票种类	人民币普通股（A 股）
每股面值	人民币 1.00 元
发行股数	本次首次公开发行不超过 2,327 万股（不含超额配售选择权发行股份数量），占发行后总股本的比例不低于 25%；本次发行全部为公司公开发行的新股，原股东不公开发售股份。
发行价格	【】元/股（通过向询价对象询价或符合中国证监会规定的其他方式确定发行价格）
发行市盈率	【】倍（每股收益按照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）
发行后每股收益	【】元（按公司经审计的扣除非经常性损益前后孰低的归属于母公司所有者的净利润除以发行后总股本计算）
发行前每股净资产	【】元（根据发行前一年末经审计的归属于母公司所有者权益除以发行前总股本计算）
发行后每股净资产	【】元（根据发行前一年末经审计的归属于母公司所有者权益与本次募集资金净额之和除以发行后总股本计算）
发行市净率	【】倍（按发行价格除以发行前每股净资产计算） 【】倍（按发行价格除以发行后每股净资产计算）
发行方式	本次发行采取网下向询价对象配售与网上按市值申购定价发行相结合的方式或中国证监会认可的其他发行方式（包括但不限于向战略投资者配售股票）。
发行对象	符合资格的询价对象以及在深圳证券交易所开户的境内自然人、法人等投资者（国家法律、法规禁止者除外）或中国证监会规定的其他对象。
承销方式	余额包销
预计募集资金总额	【】万元
预计募集资金净额	【】万元（扣除发行费用后计算）
发行费用概算	【】万元
其中：承销和保荐费	【】万元
审计和验资费	【】万元
律师费	【】万元
信息披露费	【】万元
发行手续费	【】万元

二、本次证券发行上市保荐代表人、项目协办人及项目组其他人员情况

（一）本次证券发行项目的保荐代表人

1、保荐代表人姓名

民生证券指定田尚清、刘佳夏担任本次宁波震裕科技首次公开发行股票并在创业板上市项目的保荐代表人。

2、保荐代表人保荐业务执业情况

田尚清先生：现任民生证券投资银行部总监，保荐代表人，会计学硕士。曾负责 20 多个 IPO 及上市公司再融资项目的业务质量管理和风险管理工作。曾主持和参与了多家企业的再融资以及并购重组项目：亿晶光电（600537）2013 年非公开发行股票、风华高科（000636）2014 年非公开发行股票、风华高科（000636）2015 年重大资产重组项目、江南化工（002226）2015 年非公开发行股票项目、数源科技（000909）重大资产重组项目、潜阳科技 IPO 项目等；同时还负责了电联股份、莱奕亭等多个新三板项目的挂牌工作。

刘佳夏先生：现任民生证券投资银行部总监，保荐代表人，管理学硕士。曾主持和参与了多家企业的 IPO、再融资以及并购重组项目：昊志机电（300503）IPO 项目、新开普（300248）IPO 项目、潜阳科技 IPO 项目、赛马实业（600449）吸收合并宁夏建材重大资产重组、南京港（002040）公司债项目、歌华有线（600037）财务顾问项目、长城影视（002071）非公开发行股票项目、华数传媒（000156）定向增发项目、市北高新（600604）重大资产重组、公司债、非公开发行股票项目、浙报传媒（600633）非公开发行股票项目、数源科技（000909）重大资产重组项目等。

（二）本次证券发行项目协办人及其他项目组成员

1、项目协办人及其他项目组成员

项目协办人：秦静

其他项目组成员：赵晟、孙哲、王震、张煜程

2、项目协办人保荐业务执业情况

秦静女士：现任民生证券投资银行部业务经理，硕士研究生学历，注册会计师，具有 8 年审计 3 年投行工作经验，曾参与的与资本市场有关的项目：济南钢铁拟以换股方式吸收合并莱钢股份重组、数源科技重大资产重组、苏州市吴中城区非公开发行公司债券、潜阳科技 IPO 项目等项目。

三、保荐机构是否存在可能影响其公正履行保荐职责情形的说明

经过核查，截至本报告书签署日，保荐机构与发行人不存在下列可能影响保荐机构及其保荐代表人公正履行保荐职责的情形：

（一）保荐机构或其控股股东、实际控制人、重要关联方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、重要关联方持有保荐机构或其控股股东、实际控制人、重要关联方股份的情况；

（三）保荐机构的保荐代表人及其配偶，董事、监事、高级管理人员，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）保荐机构的控股股东、实际控制人、重要关联方与发行人控股股东、实际控制人、重要关联方相互提供担保或者融资等情况；

（五）保荐机构与发行人之间的其他关联关系。

第三节　保荐机构承诺事项

本保荐机构通过尽职调查和对申请文件的审慎核查，做出如下承诺：

（一）本保荐机构承诺已按照法律法规和中国证监会及深圳证券交易所相关规定，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，同意推荐发行人证券发行上市；

（二）有充分理由确信发行人符合法律法规及中国证监会有关证券发行上市的相关规定；

（三）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；

（四）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；

（五）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；

（六）保证所指定的保荐代表人及本保荐机构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；

（七）保证保荐书、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；

（八）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；

（九）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；

（十）自愿接受深圳证券交易所的自律监管；

（十一）中国证监会规定的其他事项。

第四节　本次证券发行的推荐意见

一、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

2019 年 4 月 1 日，公司召开第三届董事会第四次会议，审议通过了《关于公司首次公开发行股票并上市的议案》等关于首次公开发行股票并上市的相关议案；2019 年 4 月 16 日，公开召开 2019 年第三次临时股东大会，审议并通过了前述议案，确定了本次发行股票的种类、发行数量、发行对象、定价方式、发行方式等具体方案。

2019 年 8 月 28 日，震裕科技第三届董事会第八次会议审议并通过了《关于公司首次公开发行股票并在创业板上市的议案》等关于首次公开发行股票并在创业板上市的相关议案，并决定提交公司 2019 年第五次临时股东大会讨论决定；2019 年 9 月 16 日，公司召开 2019 年第五次临时股东大会，审议通过了《关于公司首次公开发行股票并在创业板上市的议案》等议案，对前述方案进行了确认并确定公司本次最终上市地点。

2020 年 6 月 18 日召开第三届董事会第十次会议，依法就本次发行关于调整公司首次公开发行股票并在创业板上市发行方案的议案等事项作出决议，批准了发行人首次公开发行股票并在创业板上市方案。

依据《公司法》、《证券法》及《注册办法》等法律法规及发行人《公司章程》的规定，发行人申请在境内首次公开发行股票并上市已履行了完备的内部决策程序。发行人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，决策程序合法有效。

二、发行人符合《公司法》和《证券法》规定的发行条件

（一）发行人符合《公司法》规定的发行条件

经保荐机构逐项核查，发行人符合《公司法》规定的公司公开发行新股的条件：

1、发行人本次拟发行的股票为每股面值 1 元、并在深交所创业板上市的人民币普通股（A 股）股票，每股的发行条件和价格相同，每一股份具有同等权利，符合《公司法》第一百二十六条之规定。

2、发行人于 2019 年 9 月 16 日，召开 2019 年第五次临时股东大会，审议通过了《关于公司首次公开发行股票并在创业板上市的议案》等议案，发行人股东大会已就本次发行股票的种类、数额、价格、起止时间等作出决议，符合《公司法》第一百三十三条的规定。

（二）发行人符合《证券法》规定的发行条件

本保荐机构依据《证券法》相关规定，对发行人是否符合首次公开发行股票条件进行了逐项核查，核查情况如下：

1、经核查发行人历次股东大会、董事会与监事会会议资料，发行人的公司架构及组织结构，发行人董事、监事与高级管理人员个人简历、中汇会计师出具的发行人《内部控制鉴证报告》（中汇会鉴[2019] 4860 号、中汇会鉴[2020] 1602 号、中汇会鉴[2020]5741 号）等资料：发行人已建立了股东大会、董事会、监事会等法人治理结构，选举了独立董事，并聘请了总经理、副总经理、董事会秘书、财务负责人等高级管理人员，具备健全且至今运行良好的股份有限公司组织机构，已符合《证券法》第十二条第一款的规定。

2、经核查中汇会计师出具的发行人报告期审计报告等财务资料，发行人主营业务近三年一期经营情况等业务资料：发行人具有持续盈利能力，财务状况良好，发行人最近三年财务会计报告均被出具无保留意见审计报告，已符合《证券法》第十二条第二款、第三款的规定。

3、根据工商、税收、环保、海关、法院等主管部门及相关单位出具的发行人近三年的合法合规证明，并经向中汇会计师了解情况，核查财务报告、发行人的承诺函等文件：发行人最近三年财务会计文件无虚假记载，无其他重大违法行为，发行人及其控股股东、实际控制人最近三年不存在贪污、贿赂、侵占财产、挪用财产或者破坏社会主义市场经济秩序的刑事犯罪，已符合《证券法》第十二条第四款的规定。

4、根据后文对于发行人是否符合《创业板首次公开发行股票注册管理办法（试行）》的逐项核查：发行人已符合中国证监会对股份公司首次公开发行股票并上市所规定的其他资格条件，从而发行人已符合《证券法》第十二条第五款的规定。

三、关于发行人是否符合创业板定位的说明

（一）公司所属行业符合创业板推荐行业范围

发行人的主营业务公司是专业从事精密级进冲压模具及下游精密结构件的研发、设计、生产和销售的高新技术企业。报告期内，精密级进冲压模具及精密结构件的销售收入占公司营业收入的比例超过 90%，是公司收入和利润的主要来源。

作为精密级进冲压模具生产企业，公司在以高效节能为特点的大型三列、多列精密级进模领域具有综合开发技术优势，是国内中高端电机铁芯模具行业的先进制造企业。依托综合开发技术优势，公司在压缩机电机铁芯模具领域打破国外厂商的垄断，逐步在该高端模具市场占据一席之地，成为国内前十大压缩机生产企业电机铁芯模具的主要供应商。变频空调电机的运用进一步提高了变频空调的节能效率，是目前高效节能空调技术的最新发展方向之一。公司开发的定子直条四列模已成功应用于变频空调电机铁芯的生产，并将随着直流变频电机的广泛运用而取得良好的市场前景。公司被中国模具工业协会认定为“电机铁芯模具重点骨干企业”之一。近年来，公司业务稳步发展，继续巩固了在模具行业现有市场地位。

作为国内精密结构件企业，自 2013 年开展冲压业务以来，公司以高速冲压

精密级进模具技术为核心，通过精密冲压、自动化组装技术创新和标准化管理有效控制成本，建立了符合下游中高端客户需求的标准化业务流程、生产流程和服务体系。近年来公司业务不断拓展，积累了苏州爱知、苏州基研、博世系、法雷奥西门子、电产系、嘉兴威能、比亚迪、苏州朗高、堡敦系、太仓十速、大洋系、联合汽车系、东菱系、万高系、苏州瑞纳、西门子、依必安派特等优质客户资源，形成了良好的市场口碑。同时，公司把握住新能源汽车产业发展的契机，于 2015 年启动动力锂电池精密结构件项目。基于下游市场较为集中竞争格局，公司主动选择了充分市场化服务优质大客户的战略，与宁德时代等行业龙头企业建立起了互利共赢的长期战略合作关系，并于 2018、2019 年度连续被评选为宁德时代十大“优秀供应商”之一，快速提升了市场占有率和品牌影响力，订单量、业务规模和市场份额亦持续增长。

根据国家统计局发布的《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），发行人业务属于“C 制造业”之“C35 专用设备制造业”。根据《上市公司行业分类指引》（2012 年修订），发行人属于“专用设备制造业”（行业代码 C35）。

公司所在行业属于国家政策鼓励的新技术新产业，不属于创业板负面清单中的行业。

（二）公司业务符合创新性的说明

1、发行人创新、创造、创意特征

（1）创新性

精密级进冲压模具在批量生产产品中具有高生产效率、高一致性、低耗能耗材、高精密度以及高复杂程度的特点，因此精密级进冲压模具在高效自动化大批量生产精密结构件等有关零部件和制件中得到广泛运用，对传统制造业的提升生产效率具有重要意义。

公司模具研发设计人员，具备对家用电器、动力锂电池、汽车、工业工控等行业客户产品深刻认识，因此在综合化设计过程中，公司凭借对客户工艺流程的清晰掌握，在选择模具设计制造方案中，除了能够考虑客户对模具制件本身的精度、寿命要求以外，还能够结合客户生产工艺、作业流程，对模具结构、制造工

艺等进行综合设计考量，提出综合化设计方案，实现模具产品与客户生产系统的最优结合。公司综合化设计能够有效提升客户作业效率、提高材料利用率、提升节能效果、提高生产安全性、降低后期加工成本、提高使用便捷性等。

公司精密级进冲压模具及精密结构件广泛应用于家用电器电机、汽车电机制造（包括汽车用微特电机以及新能源汽车驱动电机）、锂电池制造、变频电机制造、高效节能电机制造、信息处理设备电机制造以及工业机械和机器人、智能家居、轻工机械、农业机械、医疗设备、保健设备、矿山设备、精密加工设备等工业工控电机制造领域。公司下游行业运用领域较为广阔，只要与电能驱动相关，就可以创新性地运用于该领域，进一步拓展公司业务。

（2）创造性

随着下游客户对生产效率要求的提高，级进模技术向更大尺寸、更多工位发展。在冲片大小和步距相同的情况下，工位、列数的增加导致模具尺寸的增大，模具的稳定性、零件制造误差放大效应更加明显，设计、加工、装配的难度均大幅提高。因此，在模具生产过程中，企业需要对精度要求不断提高。以震裕科技为代表的国内电机铁芯级进模生产厂商所能实现的精度已达到 0.002mm，接近或达到了日本三井、日本黑田、美国 LH CARBIDE 等先进电机铁芯模具制造商的模具精度，产品质量可量化指标均达到国际先进水平，逐步在该高端模具市场占据一席之地，成为国内前十大压缩机生产企业电机铁芯模具的主要供应商。

精密结构件对产品精密度、质量、一致性和制造流程自动化等有较高的要求，生产过程一般通过精密生产设备和高水准的生产环境来保障，产品属于多技术融合，综合了金属材料、机械工程、模具开发、化学、机电、精密控制等多种学科的技术，每个环节的技术水平都将对产品的质量和性能产生直接影响。

（3）创意性

随着传统制造业的产业升级，精密结构件生产的智能化、自动化已经成为智能制造、工业 4.0 改造的重要一环。

公司与斐雪派克签订的生产线销售合同，以精密级进模具为基础，进一步为客户提供全方位的整体服务，打造高效率精密冲压自动化生产线，系公司业务模式逐步实现精密级进模具产业链综合解决方案供应商的创意性延伸。

2、科技创新和新旧产业融合情况

（1）科技创新与传统家电应用领域的融合

国家标准化管理委员会于 2019 年 12 月 31 日发布《房间空气调节器能效限定值及能效等级》，实施日期为 2020 年 7 月 1 日，能效的准入门槛大幅提升。随着前述产业政策的逐步落地，低效制冷产品陆续被淘汰，中高端电机铁芯模具由存量市场向增量市场转变，未来为高效节能电机配套的中高端电机铁芯模具的需求量将进一步增加。同时，随着消费者对舒适性、静谧性、智能化的需求提升带动社会消费升级，压缩机核心零部件之一的电机铁芯产品为了紧密配合压缩机、家电行业发展，产品质量、尺寸精度、产品个性化、复杂化随着高效节能、舒适性等产品占比的逐步提高，对精密级进冲压模具产品的设计、精度等也提出了更高的要求。

公司将技术创新与行业新需求深度结合，精密级进冲压模具产品不断向大型化、多列化、超高效率、超高精度、变频节能等方向发展，从而使得报告期内盈利能力增长迅速，充分体现了科技创新性应用于传统产业的先进性。

（2）科技创新与新兴新能源汽车应用领域的融合

2015 年以来，我国在战略层面上大幅助力提升新能源汽车和新能源的应用比例，推动新能源汽车、新能源和节能环保等绿色低碳产业成为支柱产业。十三五”新兴产业规划重点突出了先进动力电池和燃料电池技术，动力电池方面，强调超前布局研发下一代动力电池和新体系动力电池。公司依据自身模具设计开发优势，紧抓新兴产业出现的新机遇，通过为下游新能源汽车用驱动电机、新能源汽车用动力锂电池开具新模具为契机，于 2015 年顺利进入新能源汽车应用领域。通过多年的发展，公司精密级进冲压模具、电机铁芯、动力锂电池精密结构件等产品应用于新能源汽车领域（含动力锂电池领域）的收入逐年增长，保持良好的增长趋势。

未来，随着公司在新能源驱动电机铁芯、动力锂电池精密结构件研发上的投入进一步加大，将形成公司未来新的利润增长点。

（3）科技创新与工业工控应用领域的融合

电机是电气化时代的核心推动因素之一，是电能转化为动能的关键元器件，其需求量随着社会电气化、自动化、智能化的演进而逐步增长。随着《中国制造2025》和“工业4.0”项目提出对传统工业电气化、自动化、智能化的升级改造，在升级改造过程中，需要新型电机作为驱动基础。

公司具备工业工控电机模具及其铁芯产品“一站式”高精密、多样化零件和组件供应能力，未来将继续依托模具创新能力以及电机铁芯的精密生产，进一步拓展下游客户。

四、发行人是否符合《深圳证券交易所创业板股票上市规则（2020年修订）》规定的上市条件

（一）本次发行申请符合《创业板上市规则》2.1.1的规定

1、符合中国证监会规定的发行条件

（1）本次发行申请符合《注册办法》第十条的规定

发行人系由宁波震裕模具有限公司整体按原账面净资产值折股整体变更设立的股份有限公司，于2012年11月18日依法整体变更为股份有限公司。公司设立至今持续经营时间已经超过三个会计年度，具备健全且运行良好的组织机构，相关机构和人员能够依法履行职责。

（2）本次发行申请符合《注册办法》第十一条的规定

公司会计基础工作规范，财务报表的编制和披露符合企业会计准则和相关信息披露规则的规定，在所有重大方面公允地反映了发行人的财务状况、经营成果和现金流量，中汇会计师事务所（特殊普通合伙）出具了标准无保留意见的审计报告（中汇会审[2019]4856号、中汇会审[2020]1600号、中汇会审[2020]5740号）。

公司内部控制制度健全且被有效执行，能够合理保证公司运行效率、合法合规和财务报告的可靠性，中汇会计师事务所（特殊普通合伙）对公司出具了无保留结论的《内部控制鉴证报告》（中汇会鉴[2019]4860 号、中汇会鉴[2020]1602号、中汇会鉴[2020]5741号）。

（3）本次发行申请符合《注册办法》第十二条的规定

发行人业务完整，具有直接面向市场独立持续经营的能力：

A、发行人资产完整，业务及人员、财务、机构独立，与控股股东、实际控制人及其控制的其他企业间不存在对发行人构成重大不利影响的同业竞争，不存在严重影响独立性或者显失公平的关联交易。

B、发行人最近两年内主营业务一直为精密级进冲压模具及下游精密结构件的研发、生产与销售，董事、高级管理人员中，除财务总监韩国成因个人原因于2017年12月离职外，其余没有发生重大变化；发行人控股股东和受控股股东、实际控制人支配的股东所持发行人的股份权属清晰，最近2年实际控制人没有发生变更，不存在导致控制权可能变更的重大权属纠纷。

C、发行人不存在涉及主要资产、核心技术、商标等的重大权属纠纷，重大偿债风险，重大担保、诉讼、仲裁等或有事项，经营环境已经或者将要发生重大变化等对持续经营有重大不利影响的事项。

（4）本次发行申请符合《注册办法》第十三条的规定

发行人的主营业务公司是专业从事精密级进冲压模具及下游精密结构件的研发、设计、生产和销售的高新技术企业。公司拥有丰富的精密级进冲压模具开发经验和完整的制造体系，以精密级进冲压模具的设计开发为核心，为全球范围内的家用电器制造商及汽车、工业工控制造商等提供定制化的精密级进冲压模具。同时，公司以自身设计开发的冲压模具为基础，向客户提供精密结构件产品，广泛应用于家电、新能源锂电池、汽车、工业工控等行业领域。发行人生产经营符合法律、行政法规的规定，符合国家产业政策。

最近3年内，发行人及其控股股东、实际控制人不存在贪污、贿赂、侵占财产、挪用财产或者破坏社会主义市场经济秩序的刑事犯罪，不存在欺诈发行、重大信息披露违法或者其他涉及国家安全、公共安全、生态安全、生产安全、公众健康安全等领域的重大违法行为。

发行人董事、监事和高级管理人员不存在最近3年内受到中国证监会行政处罚，或者因涉嫌犯罪正在被司法机关立案侦查或者涉嫌违法违规正在被中国证监会立案调查且尚未有明确结论意见等情形。

2、发行人股本结构符合在创业板上市要求

发行人发行前股本总额为 6,981.00 万股，本次拟首次公开发行股份总数不超过 2,327 万股（不含采用超额配售选择权发行的股份数量）且不低于本次公开发行后总股本的 25%。本次发行后的股本总额不低于 9,308.00 万股，发行后股本总额不低于人民币 3,000 万元。

（二）本次发行申请符合《创业板上市规则》2.1.2 的规定

发行人选择的上市标准为：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。

发行人为境内企业且不存在表决权差异安排。2019 年，发行人经审计的归属于普通股股东的净利润（以扣除非经常性损益前后较低者为计算依据）为 7,502.91 万元，营业收入为 74,953.45 万元，符合“最近两年净利润均为正，且累计净利润不低于 5,000 万元”。

第五节　持续督导工作安排

事项	持续督导计划
（一）持续督导事项	在本次发行股票上市当年的剩余时间及其后三个完整会计年度对发行人进行持续督导
1、督导发行人有效执行并完善防止大股东、其他关联方违规占用发行人资源的制度	强化发行人严格执行中国证监会有关规定的意识，协助发行人制订、执行有关制度；与发行人建立经常性信息沟通机制，确保保荐机构对发行人关联交易事项的知情权，持续关注发行人相关制度的执行情况及履行信息披露义务的情况
2、督导发行人有效执行并完善防止高级管理人员利用职务之便损害发行人利益的内控制度	协助和督导发行人有效执行并进一步完善内部控制制度；与发行人建立经常性信息沟通机制，持续关注发行人相关制度的执行情况及履行信息披露义务的情况
3、督导发行人有效执行并完善保障关联交易公允性和合规性的制度，并对关联交易发表意见	督导发行人尽可能避免和减少关联交易，若关联交易为发行人日常经营所必须或者无法避免，督导发行人按照《公司章程》等规定执行，对重大的关联交易本保荐机构将按照公平、独立的原则发表意见
4、督导发行人履行信息披露义务，审阅信息披露文件及向中国证监会、证券交易所提交的其他文件	与发行人建立经常性信息沟通机制，督促发行人负责信息披露的人员学习有关信息披露的规定，适时审阅发行人信息披露文件
5、持续关注发行人募集资金的使用、投资项目的实施等承诺事项	建立与发行人信息沟通渠道、根据募集资金专用账户的管理协议落实监管措施、定期对项目进展情况进行跟踪和督促
6、持续关注发行人为他人提供担保等事项，并发表意见	严格按照中国证监会有关文件的要求规范发行人担保行为的决策程序，要求发行人对所有担保行为与保荐机构进行事前沟通
7、持续关注发行人经营环境和业务状况、股权变动和管理状况、市场营销、核心技术以及财务状况	与发行人建立经常性信息沟通机制，及时获取发行人的相关信息
8、根据监管规定，在必要时对发行人进行现场检查	定期或者不定期对发行人进行回访，查阅所需的相关材料并进行实地专项核查
（二）保荐协议对保荐机构的权利、履行持续督导责任的主要约定	有权要求发行人按照证券发行上市保荐有关规定和保荐协议约定的方式，及时通报与保荐工作相关的信息；在持续督导期间内，保荐人有充分理由确信发行人可能存在违法违规行为以及其他不当行为的，督促发行人做出说明并限期纠正，情节严重的，向中国证监会、深圳证券交易所报告；按照中国证监会、深圳证券交易所信息披露规定，对发行人违法违规的事项发表公开声明

（三）发行人和其他中介机构配合保荐机构履行保荐职责的相关约定	发行人协调相关当事人配合保荐机构的保荐工作，并督促其聘请的其他证券服务机构协助保荐机构做好保荐工作
（四）其他安排	无

第六节　保荐机构对本次股票上市的保荐结论

本保荐机构认真审核了全套申请材料，并对发行人进行了全面尽职调查，与发行人同行业公司进行对比分析。在对发行人首次公开发行股票并在创业板上市的可行性、有利条件、风险因素及对发行人未来发展的影响等方面进行了深入分析的基础上，认为发行人符合《公司法》、《证券法》、《创业板首次公开发行股票注册管理办法（试行）》和《深圳证券交易所创业板股票上市规则（2020 年修订）》等相关文件规定，同意保荐宁波震裕科技股份有限公司申请首次公开发行股票并在创业板上市。

（本页无正文，为《民生证券股份有限公司关于宁波震裕科技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：

秦静

保荐代表人：

田尚清 刘佳夏

内核负责人：

袁志和

保荐业务部门负责人：

杨卫东

保荐业务负责人：

杨卫东

保荐机构总经理：

冯鹤年

保荐机构法定代表人：

冯鹤年

民生证券股份有限公司

2021 年 1 月 29 日