

关于江苏纽泰格科技股份有限公司 首次公开发行人民币普通股并在创业板上市之补充法律意见书(二)

致：江苏纽泰格科技股份有限公司

根据江苏纽泰格科技股份有限公司（以下简称“发行人”）的委托，本所指派夏慧君律师、赵婧芸律师（以下合称“本所律师”）作为发行人首次公开发行人民币普通股并在深圳证券交易所创业板上市（以下简称“本次发行”）的专项法律顾问，已就本次发行出具了《关于江苏纽泰格科技股份有限公司首次公开发行人民币普通股并在创业板上市之法律意见书》（以下简称“法律意见书”）、《关于江苏纽泰格科技股份有限公司首次公开发行人民币普通股并在创业板上市之律师工作报告》（以下简称“律师工作报告”）以及相关补充法律意见书（以上合称“已出具法律意见”）。现根据深圳证券交易所审核函[2021]010500号《关于江苏纽泰格科技股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市申请文件的第二轮审核问询函》（以下简称“《审核问询函》”）的相关要求特就有关事宜出具本补充法律意见书。

已出具法律意见中所述及之本所及本所律师的声明事项以及相关定义同样适用于本补充法律意见书，本补充法律意见书构成已出具法律意见的补充。

一、 审核问询问题 2——关于核心竞争力

申报文件及首轮问询回复显示：

(1) 发行人所列的核心技术真空压铸技术、异常监控技术主要为经验积累形成，未申请相关专利，且在大型铝压铸企业中较为普遍采用，其技术原理为业内公开。

发行人目前拥有的 4 项发明专利均与提高悬架减震支撑业务的工作效率有关。

(2) 发行人在内外饰塑料件领域的专利均为实用新型专利，回复显示发行人新承接的需进行喷涂、电镀等表面处理的内外饰塑料件产品数量较多，由于发行人不具备表面处理能力，需委托外协厂商进行。发行人各期表面外协处理金额分别为 285.33 万元、727.32 万元和 1,057.40 万元，占外协处理总金额比例约 50%，发行人未在招股说明书中披露与内外饰塑料件相关的业务流程。

(3) 2019 年和 2020 年，发行人外购模具产生的收入占模具总收入的比例达 56.62% 和 78.87%，外购模具的主要客户为延锋彼欧，收入分别为 1,779.49 万元和 3,516.65 万元，分别占当年外购模具收入的 80.94% 和 86.04%。由于发行人不具备大型内外饰模具的开发设计和生产制造能力，因此延锋彼欧产品生产所需的模具需由延锋彼欧的模具合格供应商提供。

请发行人：

(1) 说明在部分核心技术为行业通用技术的情况下，发行人对于解决行业技术难点问题是否有独特贡献，该部分技术是否具有技术领先性、独特性或创新性，发行人对自身技术优势的表述是否严谨准确，是否符合创业板定位的要求。

(2) 披露内外饰塑料件业务流程，并结合前述业务流程，分析将电镀、喷涂等核心工序外包的合理性，发行人是否存在将全部内外饰电镀、喷涂等核心工艺外包的情形，是否具备独立生产内外饰塑料件的能力；结合内外饰塑料件的生产流程和资质准入门槛情况，披露发行人是否已取得从事内外饰塑料件生产的完整经营资质，外协供应商是否具备电镀等开展塑料内外饰件业务的生产资质，发行人是否存在利用委外加工规避环保核查的情形。

(3) 披露在内外饰塑料件核心工序外包和生产模具外购的情形下，发行人如何保持内外饰塑料件的核心竞争力，并在招股说明书中进一步完善相应的风险提示。

请保荐人、发行人律师发表明确意见。

(一) 说明在部分核心技术为行业通用技术的情况下，发行人对于解决行业技术难点问题是否有独特贡献，该部分技术是否具有技术领先性、独特性或创新性，发行人对自身技术优势的表述是否严谨准确，是否符合创业板定位的要求。

经本所律师核查，发行人的核心技术均系自主研发，不存在委外获得或与他人合作研发取得核心技术的情形。发行人经过多年发展，围绕主营业务形成了多项核心技术，主要包括：(1)与悬架减震支撑产品相关的机加工、装配、旋铆、检测一体化制造技术以及相关铝铸件生产工艺；(2)与铝压铸工艺相关的真空压铸技术、超低速层流+局部挤压联合铸造技术、异常监控技术；(3)与悬架系统塑料件、内外饰塑料件等注塑业务相关的高玻纤含量工程塑料高精密度注塑成型技术、超厚壁纤维增强工程塑料无缩孔注塑成型技术、大型复杂高光泽免喷涂外装饰件注塑成型技术、高镜面低应力装饰件注塑成型技术等多类型塑料件工艺技术和注塑工艺仿真技术及关键注塑工艺自动生成技术等。

发行人所处的铝压铸和注塑汽车零部件行业技术相对成熟，目前发行人核心技术涉及的基础原理与国内外主要竞争对手并无显著差异，发行人对于技术本身的发展不存在重要独特贡献。经过多年高速发展，整个铝压铸和注塑汽车零部件行业乃至产业链逐渐形成了细分化、专业化的发展格局，由于产品定制化的特征，大部分同行业企业的技术均具有自身的差异化特征，具体的工艺路线、工艺参数等方面均不尽相同。发行人基于自身客户

及产品的需求进行设备投资，改进生产工艺并进行一定的技术储备，在上述过程中逐步形成了基于自身设备水平和产品特点的核心技术，从发行人业务发展和满足客户需求的角度，该等技术在具体应用领域具有一定的创新性，对于提高生产效率、降低产品不良率，维持核心产品的成本和质量优势以及支持新业务和新产品的开拓具有十分重要的意义，因此符合创业板定位的要求。

1. 与悬架减震支撑产品相关的核心技术

聚氨酯悬架减震支撑总成的生产装配过程包括铁芯加工、聚氨酯加工、内置件装配、铝铸底座端盖生产及总成装配，发行人围绕上述过程形成了多项相关技术，对于提升加工生产效率、降低产品不良率起到了重要作用，发行人聚氨酯悬架减震支撑相关的生产加工技术在行业内处于领先水平。具体技术及工艺包括：

序号	技术名称	技术概要	对应专利	应用领域	应用阶段
1	聚氨酯加工技术	聚氨酯材料软，机械加工难度大。发行人自主研发设计了汽车减震垫缓冲块的切割专用车床（发明专利授权），大幅提升了生产效率及产品合格率。	ZL201610717031.8 汽车减震垫缓冲块的切割专用车床	聚氨酯加工	量产应用
2	内置件全自动化装配技术	发行人对内置件装配进行分解研究，自主设计了内置件全自动化装配生产线。该生产线可实现铁芯和聚氨酯上料、聚氨酯称重、铁芯尺寸检测、铁芯	无	内置件装配	量产应用

序号	技术名称	技术概要	对应专利	应用领域	应用阶段
		和聚氨酯装配、成品对称度和尺寸检测、标记等工序全自动化，同时过程机械手会自动对各道工序产生的不良品进行自动识别并分流到指定的不良品区，有效提升了生产效率。			
3	悬架减震支撑铝铸件成型工艺	发行人根据悬架减震支撑铝铸件的结构特点和物理特性要求，在生产过程中逐步形成了针对性的生产工艺，通过对模具浇道和排气的优化以及压铸过程中模温热平衡的控制，产品出品率由 35%提升到 45%，产品合格率达到 99%以上，铝铸件在后道旋铆工序中的成功率大幅提高。	无	铝铸底座、端盖生产	量产应用
4	机加工、装配、旋铆、检测一体化制造技术	减震系统上支架总成传统制造工艺包括压铸底座车铣加工、内置减震体总成及端盖装配、总成旋铆及检测等工序，人工工时 180 秒以上。通过自主研发的机加工、装配、旋铆、检测一体化制造生产线将单个总成产品制造工时下降至 45 秒，工时节约 75%。	ZL201621015990.7 悬架底座卷边装置； ZL201621003124.6 悬架底座检验装置； ZL201610775422.5 悬架底座卷边及检验生产线； ZL201621015824.7 悬架底座卷边及检验生产线；	悬架减震支撑装配总成	量产应用

序号	技术名称	技术概要	对应专利	应用领域	应用阶段
			ZL201821784154.4 汽车减震器压装生产线的支撑架上料装置; 2019SR1317147 (软件著作权) 迈尔自动卷边装配检测系统		

2. 与铝压铸工艺相关的核心技术

经本所律师核查,真空压铸技术、超低速层流+局部挤压联合铸造技术、异常监控技术是发行人在压铸生产过程中,基于自身对压铸设备和工艺的经验积累和研发而形成的技术。上述技术对发行人的铝压铸生产业务具有重要意义,且具有一定的行业先进性,因此构成发行人铝压铸业务领域的核心技术。该等技术在大型铝压铸企业中较为普遍采用,其技术原理为业内公开,但不同企业因产品类别、设备和工艺水平的差异,技术先进性也存在一定差异。截至本补充法律意见书出具之日,发行人未申请专利或奖项。

序号	技术名称	技术概要	应用领域	应用阶段
1	真空压铸技术	通过在压铸过程中抽除压铸模具型腔内及料筒内的气体而消除或显著减少铸件内的气孔和溶解气体,从而提高铸件力学	铝合金压铸	量产应用

序号	技术名称	技术概要	应用领域	应用阶段
		性能和表面质量，采用真空压铸法的铸件，内部气缩孔大大减少，成品率大大提高。		
2	超低速层流+局部挤压联合铸造技术	超低速层流压铸是通过将铝液以低速（ $<0.3\text{m/s}$ ）层流状态填充型腔，同时在填充完成后的铸件凝固阶段以高压（最高可达到 110MPa ）进行补缩，获得孔隙率极小、结构致密的厚壁铸件产品。在此技术基础上，通过在压铸过程中程序控制的挤压油缸驱动模具挤压销对于产品局部超厚位置进行挤压，能够进一步改善复杂厚壁铸件的局部性能，最终获得性能均一的复杂厚壁压铸铸件。	铝合金压铸	量产应用
3	异常监控技术	通过集成压铸设备本身和周边设备参数监控，进行集中处理和判定，减少不良品的生产，为高品质稳定铸造提供系统保障，有效防止不良件混入合格品，并流至下道工序，降低制造成本。 （1）取件机器人根据压铸机停机时间自动识别冷模件，防止由于停机造成的零件质量波动。 （2）通过对压铸机边保温炉、压铸机、冷却水控制系统、真空系统、喷涂系统的实时监控，从系统上自动识别异常，对超出工艺范围零件自动废弃。	铝合金压铸	量产应用

（1）真空压铸技术

真空压铸技术是指通过在压铸过程中抽除压铸模具型腔内及料筒内的气体而消除或显著减少铸件内的气孔和溶解气体，从而提高铸件力学性能和表面质量。采用真空压铸法的铸件，内部气缩孔大大减少，成品率大大提高。行业当前通常认为的高真空压铸在铝液填充阶段模腔绝对压力<10kpa（真空度 90%），制件含气量达到<3ml/100g。机械工程学会铸造分会面向 2030 年的《铸造技术路线图》中将<50 毫巴（真空度大于 95%）的高真空压铸技术列为行业重点突破技术。

发行人可比上市公司中，爱柯迪和泉峰汽车均掌握真空压铸技术，但未披露相关技术参数，其他铝压铸上市公司中，文灿股份对其真空压铸技术指标情况披露如下：

上市公司	技术先进性说明
文灿股份	该技术是在一般真空压铸技术的基础上进一步深化，使型腔真空度可以做到 30 毫巴以下，压铸出来的产品可以用于热处理，更好地提升材料机械性能。

发行人在消化吸收国内外行业公开技术、总结普通高真空压铸经验的前提下，通过高精度模具的设计、制造，热平衡模温控制系统以及真空阀的开发应用，在分型面密封、顶针方面密封达到了很高的精度，实现了小于 50 毫巴的真空度。发行人的真空压铸技术主要应用于支架等产品结构复杂、强度要求较高的底盘核心部件的生产，与普通压铸技术相比，真空压铸技术降低了部件内部的孔隙率，使铝压铸件内部组织致密，提高了压铸件的机械性能。发行人采用真空压铸技术生产的支架产品可达到大众等整车

厂对零部件孔隙率的要求（D5-1），在行业内属于较为先进的水平，但与行业内龙头企业文灿股份可实现的 30 毫巴以下高真空压铸能力相比尚存在一定差距。随着发行人模具制造能力的不断提高，真空压铸工艺的不断积累，发行人真空压铸技术也将会不断提高，以满足新客户及产品开发的需要，该技术不存在短期内面临技术更新换代或淘汰风险。

（2）超低速层流+局部挤压联合铸造技术

超低速层流压铸是通过将铝液以低速（ $<0.3\text{m/s}$ ）层流状态填充型腔，同时在填充完成后的铸件凝固阶段以高压（最高可达到 110MPa）进行补缩，获得孔隙率极小、结构致密的厚壁铸件产品。在此技术基础上，通过在压铸过程中程序控制的挤压油缸驱动模具挤压销对于产品局部超厚位置进行挤压，能够进一步改善复杂厚壁铸件的局部性能，最终获得性能均一的复杂厚壁压铸制件。超低速层流压铸技术主要应用于厚壁铝铸产品的生产，行业内超低速成型周期在 60 至 80 秒，发行人通过高压点冷、模温机控制模具热平衡，将铝铸件成型周期降到 50 至 60 秒，有效提高了生产效率，在行业内属于较为先进的水平。

（3）异常监控技术

异常监控技术是发行人通过将压铸生产工艺各主要设备和周边设备进行集成，并基于自身压铸生产经验，在压铸生产及铝液输送等环节实现对关键工艺参数及产品参数的自动监控及处置，以提升产品良率和生产效率的辅助生产技术。发行人的异常监控技术可实现如下功能：

- i. 取件机器人根据压铸机停机时间自动识别冷模件，防止由于停机造成的零件质量波动。
- ii. 通过压铸机边保温炉和压铸机联动，铝液温度超差，产品自动丢弃。
- iii. 通过高压点冷机（冷却），对于模温超差产品，产品自动丢弃。
- iv. 通过模温机（加温），对模温超差产品，产品自动丢弃。
- v. 通过真空机，对真空度超差产品，产品自动识别丢弃。
- vi. 通过喷涂量设定，对于超差产品自动识别丢弃。

异常监控技术属于压铸生产辅助技术，在大型铝压铸企业中具有较为普遍的应用，目前未有可比公司披露该项技术具体情况，且该技术具有集成性和非标准化的特点，不存在直接可比的技术参数。通过异常监控技术的应用，发行人实现了对压铸生产过程的精确监控，并通过不断提升铝液温度、模具温度控制精度，不断提升模具保养水平等，使得压铸生产的系统达成率大幅提高，降低了粘模停机清理的次数，压铸生产稳定性和良率水平也不断提高。异常监控技术系在压铸生产过程中逐渐形成并完善，未来将随着设备改进和智能制造水平的提高不断完善，不存在短期内面临技术更新换代或淘汰风险。

3. 与注塑业务相关的核心技术

注塑成型工艺是塑料加工成型领域应用广泛的通用技术。发行人结合自身业务特点制定了自己的注塑技术发展策略，在功能性塑料件和内外饰塑料件业务领域形成了多项核心技术。发行人通过“注塑工艺仿真技术及关键注塑工艺自动生成技术”在产品开发阶段进行仿真模拟，

大幅提升了相关技术的实施可靠性。具体情况如下：

序号	技术名称	技术概要	对应专利	应用领域	应用阶段
1	高玻纤含量工程塑料注塑成型技术	高玻纤含量（30%及以上）工程塑料具有机械性能优良、轻量化等特点,但由于玻纤的取向性差异以及玻纤同高分子材料的收缩率差异造成此类产品的变形复杂,尺寸精度较低。通过对注塑模具及注塑工艺的控制及相关数据库的建立,对 PA6, PA66, POM 等工程塑料支架类产品玻纤含量最高达到 60%, 尺寸精度达到正负 0.05mm。	ZL201420839912.3 一种汽车缓冲组件用耐磨防震底座; ZL201420839902.X 一种汽车缓冲组件用后环; ZL201420840062.9 一种汽车缓冲组件用前环; ZL201620614382.1 排气管支架结构; ZL201620614397.8 顶盖结构; ZL201620614407.8 悬架防尘罩底座; ZL201620614333.8 悬架防尘罩结构; ZL201820158119.5 高效定位耐磨顶盖; ZL201821027677.4 车用减震器缓冲顶盖; ZL201920771712.1	塑料件	量产应用

序号	技术名称	技术概要	对应专利	应用领域	应用阶段
			一种自动化冲孔设备		
2	超厚壁纤维增强工程塑料无缩孔注塑成型技术	汽车轻量化需求的提升对“以塑代钢”项目提出了大量需求，其中厚壁纤维增强工程塑料零件成为重要解决方案之一。普通注塑件平均壁厚在 2.5~4.5mm 之间，6mm 以上传统定义为厚壁注塑件。厚壁注塑件在制造过程中需要采用各种技术手段控制并消除高分子材料在冷却收缩过程中产生的自然缩孔，并避免由此而产生的机械性能下降问题。目前发行人已经成熟掌握 10mm 以上超厚壁纤维增强工程塑料无缩孔注塑技术并应用于大批量生产，最高产品壁厚达到 16mm。	ZL201821027677.4 车用减震器缓冲顶盖； ZL201820158118.0 塑胶注塑包胶聚氨酯减震环； ZL201820158120.8 塑胶包铝圈减震抗拉支架； ZL201920771713.6 包胶件埋取夹具	塑料件	量产应用
3	大型复杂高光泽免喷涂外装饰件注塑成型技术	高光泽免喷涂注塑技术在近年来外饰立柱、装饰条等领域得到广泛应用，用以替代传统的注塑加油漆工艺，以实现降低成本及绿色环保的目的。该技术的前沿应用是向产品尺寸大、结构复杂的前格栅总成拓展以及从高成本的高光聚碳酸酯（PC）材料向	2019SR0146888 （软件著作权） 高低配汽车格栅互 换性镶件结构模具 控制软件； ZL201921203051.9 一种具有抽真空清 洗功能的注塑模	塑料件	量产应用

序号	技术名称	技术概要	对应专利	应用领域	应用阶段
		相对低成本的 PMMA、ASA 等材料拓展。发行人通过在模流分析、热流道技术、原材料等领域的自主研发,原材料覆盖高光聚碳酸酯,高光 PMMA 等,并成为国内汽车外饰业务最大生产商延锋彼欧该类产品的的主要供应商。	具; ZL201921266124.9 一种汽车前格栅注塑模具的互换镶件; ZL201921257185.9 一种汽车前格栅半自动组装机		
4	高镜面低应力装饰件注塑成型技术	外饰注塑业务中约 40%的产品需要进行喷涂、电镀、PVD 等高精度后道装饰加工,需要注塑件具备高镜面、无飞边毛刺、低内应力等要求以避免后道加工过程中尖端放电、油漆堆积、应力痕等缺陷。发行人在模具设计及制造、注塑原材料、注塑工艺等领域均形成了专门技术标准,并成为国内领先的外饰系统供应商延锋彼欧和江南模塑该类产品的的主要供应商。	2019SR0146893 (软件著作权) 后保饰条前模取件结构模具控制软件; ZL201921217979.2 一种汽车保险杠装饰用装饰组件; ZL201921249647.2 一种汽车扰流板模具的抽芯机构	塑料件	量产应用
5	注塑工艺仿真技术及关键注塑工艺自动生成技术	在 MOLDFLOW 注塑仿真技术在产品及模具开发阶段应用的基础上,通过对仿真软件的二次开发,实现对于高质量要求产品(尺寸、内在质量)的关键注塑成型工艺自动生成,确保了此类	2019SR0146888 (软件著作权) 高低配汽车格栅互换性镶件结构模具控制软件; 2019SR0146893	塑料件	量产应用

序号	技术名称	技术概要	对应专利	应用领域	应用阶段
		产品在调试及生产过程中工艺边界不超过仿真结果的极限值，有效确保了产品内在质量受控。	（软件著作权） 后保饰条前模取件 结构模具控制软件		

(1) 内外饰塑料件相关注塑技术

内外饰塑料件有别于其他汽车注塑零部件，尤其是其中起主要装饰作用的电镀、喷涂零件，对注塑本体表观质量、分型线飞边、产品内应力以及尺寸精度的要求较为严格。发行人针对此类零部件业务积累了相对独特和专业化的模具、工艺、原材料技术解决方案以及质量控制手段，确保了发行人在该领域的竞争优势并形成了一定的技术壁垒。例如，通过高镜面低应力装饰件注塑成型技术的应用，发行人电镀件本体可通过冰醋酸应力检测，以满足客户电镀工艺的特殊要求；发行人所有电镀、喷涂零件的分型线飞边均控制在 0.01mm 以内，避免产品飞边在电镀过程中产生尖端放电以及喷涂过程中的油漆堆积。

近年来，随着环保政策日益升级以及整车厂成本控制的要求，汽车外饰免喷涂产品得到越来越广泛的应用，与普通喷涂外饰件相比，免喷涂外饰件可直接注塑、无需喷涂即能实现多彩外观效果，既能满足环保法规的要求，保护人体健康，又能为企业节省成本。发行人开发了大型复杂高光泽免喷涂外装饰件注塑成型技术，技术方案覆盖 PMMA（亚克力）和 PC（聚碳酸酯）等多种材料，表面光泽达到 85 度以上（部分产品达到 90 以上）等等。该技术在延锋彼欧等内外饰客户供应链体系内已达到先进水平，较好地满

足了下游客户的产品需求。

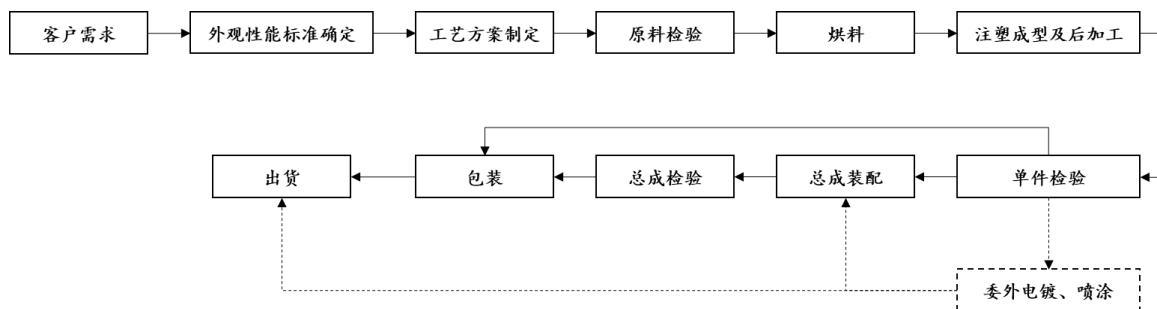
(2) 功能性塑料件相关注塑技术

为满足功能性塑料件产品力学性能要求，通常会采用高玻纤含量的增强工程材料以及厚壁结构设计加以满足，但此类方案又会因为材料的固有特性带来不可控制的收缩变形，影响尺寸精度。因此同时满足上述两项要求是该细分领域的难点问题。发行人的“高玻纤含量工程塑料注塑成型技术”、“超厚壁纤维增强工程塑料无缩孔注塑成型技术”在产品玻纤含量（最高 60%）、产品最大壁厚（15mm 以上）、关键尺寸精度（最小公差实现 0.05mm）、厚壁产品内部缩孔（无缩孔）等关键指标上均达到了同类产品的行业先进水平，并且在主流车型上实现批量应用。

- (二) 披露内外饰塑料件业务流程，并结合前述业务流程，分析将电镀、喷涂等核心工序外包的合理性，发行人是否存在将全部内外饰电镀、喷涂等核心工艺外包的情形，是否具备独立生产内外饰塑料件的能力；结合内外饰塑料件的生产流程和资质准入门槛情况，披露发行人是否已取得从事内外饰塑料件生产的完整经营资质，外协供应商是否具备电镀等开展塑料内外饰件业务的生产资质，发行人是否存在利用委外加工规避环保核查的情形。

1. 内外饰塑料件业务流程

经本所律师核查，发行人内外饰塑料件工艺流程如下：



注：发行人生产的部分产品（如格栅）是多个注塑件总成后交付，部分产品则是单件注塑件经检验、包装后直接交付。

2. 将电镀、喷涂等核心工序外包的合理性

经本所律师核查，发行人基于行业分工和自身注塑业务的发展历史，将自身定位于汽车内外饰注塑件的二级供应商，报告期内主要为延锋彼欧供应内外饰注塑件本体。对于延锋彼欧少量委托发行人直接交付电镀或喷涂件的项目，发行人以委托外协加工的方式完成电镀、喷涂工序。

根据与整车厂的产业链关系，零部件企业逐渐形成了多级的供应商体系。在汽车内外饰零部件领域，少数规模实力雄厚的供应商（如延锋彼欧等企业）具备较为全面的产品线和全流程的生产加工能力，作为一级供应商直接向整车厂供货，并根据自己的产能情况将部分业务外发给上游二级供应商。从汽车内外饰零部件行业来看，二级供应商限于自身实力，仅专注于部分工艺流程的情况具有一定的行业普遍性，延锋彼欧的主要汽车外饰件供应商中，大部分供应商均不具备汽车外饰件全流程加工生产能力。

发行人的汽车内外饰塑料件业务系从悬架系统塑料件业务拓展而来，基于自身在汽车注塑件生产积累的经验开展汽车内外饰塑料件业务。

由于整体资金及技术实力与上述内外饰一级供应商存在差距，发行人开展内外饰业务以来，基于自身原有的技术优势，一直专注于注塑件的生产，电镀、喷涂等塑料件表面处理涉及的技术与发行人原有业务差异较大，发行人无相应的人才及技术积累，因此未开展相关业务。

发行人是延锋彼欧供应商体系中经大众、通用、沃尔沃等整车厂认可的二级供应商，在延锋彼欧的供应商体系中即被定位为注塑件供应商。对于部分因延锋彼欧自身产能原因委托发行人直接交付电镀件或喷涂件的项目，发行人委托外部供应商进行加工，相关交易安排为延锋彼欧所知悉，外协供应商也已经获得延锋彼欧审核、认可。

3. 发行人是否存在将全部内外饰电镀、喷涂等核心工艺外包的情形，是否具备独立生产内外饰塑料件的能力

经本所律师核查，发行人将自身定位于汽车内外饰行业二级供应商，为延锋彼欧等内外饰一级供应商供应内外饰注塑件。发行人向延锋彼欧供应的主要产品为注塑件本体，部分注塑件本体无需进行表面处理，交付予延锋彼欧后直接用于零件总成或整车装配，部分注塑件本体需要进一步进行电镀或喷涂，交付予延锋彼欧后由其自行进行加工。报告期内，发行人注塑件本体的销量分别为 779.12 万件、695.73 万件和 630.29 万件，分别占同期对延锋彼欧内外饰塑料件销量的 100%、95.72%和 89.62%。此外，延锋彼欧因自身产能不足，需对外采购部分电镀、喷涂后的内外饰塑料件成品。为了降低供应商管理成本，其直接向注塑件供应商进行采购，注塑件供应商所生产的注塑件经延锋彼欧认可的表面处理供应商加工后再向延锋彼欧进行交付。报告期内，发行人向延锋彼欧销售的经喷涂或电镀后的注塑件产品数量相对较少，分别为 0 万件、31.10 万件和 73.01 万件，分别占对延锋彼欧销量的

比例分别为 0%、4.28%和 10.38%。

报告期各期发行人对延锋彼欧各类型产品的销售情况如下：

单位：万件、万元

类别	2020 年			2019 年			2018 年		
	销量	销量占比	销售收入	销量	销量占比	销售收入	销量	销量占比	销售收入
注塑件本体	630.29	89.62%	4,784.89	695.73	95.72%	3,670.92	779.12	100.00%	4,189.91
-- 无需表面处理	246.77	35.09%	3,902.19	114.87	15.80%	2,381.81	75.27	9.66%	1,281.60
-- 由延锋彼欧自行电镀、喷涂	383.52	54.53%	882.7	580.86	79.92%	1,289.11	703.85	90.34%	2,908.31
电镀件、喷涂件	73.01	10.38%	1,351.96	31.10	4.28%	1,153.16	-	-	-
-- 发行人委托外协供应商进	73.01	10.38%	1,351.96	31.10	4.28%	1,153.16	-	-	-

行 电 镀、喷 涂									
-----------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

综上，发行人基于自身业务经营范围和技术优势，主要为客户提供内外饰塑料件本体，发行人客户延锋彼欧自身具有内外饰表面处理加工能力，除因产能不足将少量项目指定由发行人委托其合格表面处理供应商进行外协加工外，发行人现有业务无需电镀、喷涂等表面处理加工工艺，发行人具备独立生产内外饰塑料件的能力。

4. 发行人是否已取得从事内外饰塑料件生产的完整经营资质，外协供应商是否具备电镀等开展塑料内外饰件业务的生产资质，发行人是否存在利用委外加工规避环保核查的情形

经本所律师核查，根据发行人内外饰塑料件生产流程，发行人从事内外饰塑料件的注塑生产无特殊资质要求。报告期内，发行人及其南通分公司、东莞纽泰格从事内外饰塑料件注塑生产，就内外饰塑料件的注塑生产环节，发行人已取得完整的经营资质，具体如下：

序号	持证单位	资质名称	颁发机构	编号	生产经营地址	有效期
1	纽泰格	排 污 许 可 证	淮 安 市 生 态 环 境 局	91320804564 318807D001Y	淮阴区双坝路 666 号	2019 年 4 月 28 日 至 2022 年 4 月 27 日
2	纽泰格	固 定 污 染 源 排 污 登	—	91320804564 318807D001Y	淮阴经济开发 区松江路 161	2020 年 4 月 28 日 至

		记回执			号	2025 年 4 月 27 日
3	东莞纽泰格	固定污染源排污登记回执	--	91441900MA51L2TF47001W	东莞市清溪镇大埔村埔星东路 106 号 C 栋一楼	2020 年 4 月 1 日至 2025 年 3 月 31 日
4	纽泰格南通分公司	固定污染源排污登记回执	--	91320682MA1XLCYF5N001Z	如皋市丁堰镇皋南村 37、38 组 3 号车间	2020 年 4 月 24 日至 2025 年 4 月 23 日

根据发行人主要外协厂商提供的排污许可证、环境管理体系认证证书等相关资质及认证文件，以及该等供应商的确认，发行人主要外协供应商具备电镀等开展塑料内外饰件业务的生产资质。报告期内，发行人涉及电镀工艺的两家主要外协供应商上海越汇金属处理有限公司（以下简称“上海越汇”）和江苏增钦云表面处理有限公司（以下简称“增钦云”）存在环保方面的行政处罚记录，但相关行政处罚所涉环保违法违规行均均已整改完毕。

综上所述，电镀、喷涂等生产工序并非发行人主业，发行人仅从事内外饰塑料件的注塑生产环节，因此将电镀、喷涂等工序外包。为发行人提供电镀、喷涂等工序的主要外协供应商均取得了生产经营所需的资质。因此，发行人不存在利用委外加工规避环保核查的情形。

（三）披露在内外饰塑料件核心工序外包和生产模具外购的情形下，发行人如何保持内外饰塑料件的核心竞争力，并在招股说明书中进一步完善相应的风险提示。

1. 注塑工艺技术优势

经本所律师核查，发行人在汽车注塑件领域拥有近 10 年的生产经验，自 2010 年成立起即从事汽车悬架系统塑料件业务，并基于自身在注塑业务的技术经验，于 2017 年开始涉入汽车内外饰塑料件业务。经过多年的发展，发行人在该业务领域形成了较为深厚的技术积累。发行人掌握高镜面低应力装饰件注塑成型技术，针对外饰注塑业务中需要进行喷涂、电镀、PVD 等高精度后道装饰加工的产品，实现注塑件高镜面、无飞边毛刺、低内应力等要求以避免后道加工过程中尖端放电、油漆堆积、应力痕等缺陷。同时，大型复杂高光泽免喷涂外装饰件注塑成型技术针对近年来降低成本及绿色环保的要求，对于外饰立柱、装饰条等领域实现对传统注塑加油漆工艺的替代，该技术的前沿应用是向产品尺寸大、结构复杂的前格栅总成拓展以及从高成本的高光聚碳酸酯（PC）材料向相对低成本的 PMMA、ASA 等材料拓展，具有一定的行业前景。

2. 稳定的供货能力和质量水平

经本所律师核查，发行人在汽车零部件行业具有多年的生产经验，在模具设计及管理、注塑原材料、注塑工艺等领域均形成了专门技术标准，并基于 IATF16949、ISO9001 等质量管理体系要求，结合自身的实际情况，编制了市场销售、技术开发、生产制造及产品交付全过程的《质量手册》。发行人的内外饰塑料件生产质量一直保持在较高水平，未发生过大型质量事故，报告期内不存在因质量问题与客户发生纠纷的情形。另外，发行人在供应链管理、库存管理、设备及模具维护保养、订单及物流管理、生产人员培训及管理等方面拥有完善的体系制

度并严格执行，确保了对客户及时稳定的供货能力。

3. 成熟的项目开发和管理能力

经本所律师核查，发行人具有完整的内外饰塑料件项目开发和管理能力，在模具开发阶段，虽然尚不具备大型内外饰塑料件模具生产能力，但发行人深入参与前期模具设计、生产、验证和工程匹配过程，并基于注塑工艺仿真技术及关键注塑工艺自动生成技术进行模具结构分析、模流分析和产品结构匹配。发行人通过对仿真软件的二次开发，实现对于高质量要求产品（尺寸、内在质量）的关键注塑成型工艺自动生成，确保了此类产品在调试及生产过程中工艺边界不超过仿真结果的极限值，有效保障了产品质量。

综上所述，虽然发行人不具备内外饰塑料件电镀、喷涂等表面加工能力，且主要内外饰生产模具系通过外购方式取得，但发行人在模具开发和制造过程有较为深度的参与，对于模具工程匹配和后期管理拥有丰富的经验。发行人在注塑件生产方面拥有多项核心技术，对于大型高光注塑件和免喷涂注塑件均具有独立的生产能力，发行人多年的生产管理经验保障了对客户的稳定供货和较高的质量水平。

（四） 核查程序及核查结论

1. 核查程序

就上述事项，本所律师执行了如下核查程序：

（1） 对发行人技术人员进行访谈，了解发行人核心技术情况。

- (2) 取得发行人内外饰业务的业务流程图，对发行人销售负责人进行访谈，了解发行人对延锋彼欧供货的产品结构、委托外协进行电镀、喷涂的原因以及发行人在内外饰塑料件领域的竞争优势。
- (3) 走访延锋彼欧，了解发行人与延锋彼欧的合作情况。
- (4) 取得发行人内外饰塑料件业务相关的主要生产经营资质文件。取得发行人主要外协供应商的生产资质文件，取得其出具的承诺文件。通过企查查、信用中国、地方环保部门相关网站等公开渠道查询发行人主要外协供应商报告期内是否存在行政处罚情况。
- (5) 取得上海越汇、增钦云报告期内受到的行政处罚所涉违法违规行为的整改情况文件，包括对该等行政处罚所涉及的违法违规行为的整改情况的说明、相关缴款凭证、结案文件、排污许可证等。

2. 核查结论

基于上述核查，本所律师认为：

- (1) 发行人所处的铝压铸和注塑汽车零部件行业技术相对成熟，目前发行人核心技术涉及的基础原理与国内外主要竞争对手并无显著差异，发行人对于技术本身的发展不存在重要独特贡献。但从发行人业务发展和满足客户需求的角度，发行人的核心技术在具体应用领域具有一定的创新性，对于提高生产效率、降低产品不良率，维持核心产品的成本和质量优势以及支持新业务和新产品的开拓具有十分重要的意义，因此符合创业板定位的要求。

- (2) 发行人的汽车内外饰塑料件业务系从悬架系统塑料件业务拓展而来，基于自身在汽车注塑件生产积累的经验开展汽车内外饰塑料件业务，定位于专注于注塑生产的二级供应商，为延锋彼欧提供内外饰注塑件。延锋彼欧自身具有电镀、喷涂等表面处理加工能力，基于延锋彼欧自身产能原因，延锋彼欧少量项目委托发行人直接交付电镀或喷涂件，发行人将该少部分产品委托外协加工的方式完成具有合理性。发行人已取得从事内外饰塑料件注塑生产环节的完整经营资质，外协供应商具备电镀等开展塑料内外饰件业务的生产资质，发行人不存在利用委外加工规避环保核查的情形。
- (3) 发行人在内外饰塑料件业务领域拥有如下竞争优势：较为全面的注塑工艺技术优势、稳定的供货能力和质量水平、成熟的项目开发和管理能力。同时，发行人已在《招股说明书》“第四节 风险因素”之“二、（九）内外饰业务电镀、喷涂工艺外包的风险”补充披露，由于发行人不具备内外饰塑料件电镀、喷涂等表面加工能力和大型内外饰注塑模具生产能力，可能会影响发行人内外饰业务的进一步拓展，提请投资者关注相关风险。

二. 审核问询问题 6——关于外协

申请文件及首轮问询回复显示：

- (1) 报告期内发行人产品外协加工大幅增长，报告期各期产品外协加工采购金额分别为 7.77 万元、321.89 万元、1,221.56 万元。其中 2020 年 9 月起，纽泰格（东莞）停产转由委托亿豪科技生产，2020 年发行人向亿豪科技外协采购金

额为 566.76 万元；此外，发行人向苏州图佳精密机械有限公司、太仓市天丝利塑化有限公司、苏州程泓塑胶科技有限公司等多家外协供应商采购产品外协加工服务的金额均大幅上升。

(2) 报告期各期发行人表面处理外协加工的采购金额分别为 296.20 万元、876.89 万元、1,453.88 万元。2020 年公司表面处理外协加工金额较大，主要原因为如皋延康改变了采购模式，从直接向公司采购内外饰注塑件，再委托宁波途乐汽车零部件有限发行人进行喷漆，改变为向发行人直接采购喷漆后的内外饰注塑件。发行人委托宁波途乐汽车零部件有限公司进行喷涂外协加工的金额达到 572.55 万元。

(3) 发行人两家主要外协供应商上海越汇金属处理有限公司和江苏增钦云表面处理有限公司分别于 2020 年 8 月和 12 月受到环保行政处罚，上述两家外协供应商均已完成整改。上海越汇金属处理有限公司向发行人提供的外协内容为铝铸件阳极氧化，为发行人 2020 年前五大外协供应商；江苏增钦云表面处理有限公司向发行人提供的外协内容为铁芯电镀，为发行人 2018、2019 年前五大外协供应商。

请发行人：

(1) 区分铸造件、内外饰塑料件等发行人产品，分类补充说明报告期内发行人产品外协加工的采购金额及占比，2020 发行人向多家外协供应商采购产品外协加工服务的金额均大幅上升的原因及合理性，2020 年发行人产品收入变动与外协加工变动的匹配性，未来是否存在继续扩大产品外协加工的趋势。

(2) 结合宁波途乐汽车零部件有限公司向第三方提供喷涂外协加工服务的价格、发行人向第三方采购喷涂外协加工服务的价格，说明 2020 年发行人向宁波途乐

汽车零部件有限公司采购喷涂外协加工服务的定价公允性，发行人客户如皋延康改变采购模式后对发行人利润产生的影响。

(3) 结合外协服务价格的定价公允性，说明外协供应商是否存在为发行人代垫成本支出或费用的情形，是否存在发行人员工或前员工持有外协供应商权益等情形。

(4) 说明两家主要外协供应商上海越汇金属处理有限公司和江苏增钦云表面处理有限公司受到行政处罚的内容、原因及整改情况，是否存在停产或限产的可能；结合外协供应商分布地区及价格，说明发行人“在某外协厂商因环保等问题被勒令停产的情况下，发行人可以委托其他外协供应商进行加工”的结论是否充分。

请保荐人发表明确意见，请申报会计师对问题（1）-（3）发表明确意见，请发行人律师对问题（3）、（4）发表明确意见。

(一) 结合外协服务价格的定价公允性，说明外协供应商是否存在为发行人代垫成本支出或费用的情形，是否存在发行人员工或前员工持有外协供应商权益等情形。

1. 外协服务价格的定价公允性

经本所律师核查，报告期内，发行人主要外协加工类型包括表面处理、废铝渣包加工和产品外协加工，以下选取发行人各类外协前五名供应商，比较同一外协加工类型不同供应商的采购平均价格情况。

(1) 表面处理

报告期内，发行人表面处理主要外协供应商的平均加工价格情况如下：

单位：元/件

外协加工类型	供应商名称	具体加工内容	2020 年	2019 年	2018 年
表面处理- 内外饰	宁波途乐汽车零部件有限公司	饰条、饰框、盖板喷涂	13.54	-	-
	太仓市天丝利塑化有限公司	盖板、标牌喷涂	11.22	-	-
	惠州市隆亿科技有限公司	保险杠饰条、格栅电镀	-	7.46	5.94
	东莞市亿豪汽车零部件有限公司	保险杠饰条、格栅喷涂	-	5.78	7.70
	如皋市勤林汽车配件加工服务部	车身饰条、饰框、小注塑件阻镀	0.32	0.47	0.27
表面处理- 铁芯	江苏增钛云表面处理有限公司	铁芯电镀	0.27	0.45	0.41
	太仓市海峰电镀有限公司	铁芯电镀	0.48	-	-
	常州市玉叶涂装有限公司	铁芯锌磷化	0.41	0.42	0.42
表面处理- 铝铸件	上海越汇金属处理有限公司	散热器表面阳极氧化	1.07	1.06	-
表面处理- 模具	昆山市张浦镇挚信工模咬花厂	压铸模/发泡模/吹塑模咬花、吹塑模模仁喷砂、烧焊	-	-	299.97

	淮阴区翔飞模具加工厂	发泡模咬花、吹塑 模模仁喷砂	157.88	154.09	-
--	------------	-------------------	--------	--------	---

i. 表面处理-内外饰件

宁波途乐汽车零部件有限公司（以下简称“宁波途乐”）主要为发行人提供车身饰条、饰框、雷达支架、盖板表面喷涂，太仓市天丝利塑化有限公司（以下简称“太仓天丝利”）主要为发行人提供雾灯盖板、标牌支座表面喷涂。两家供应商均采用三涂三烤的喷涂工艺，由于不同内外饰件产品的喷涂面积和厚度不同，油漆用量存在不同，导致2020年上述两家供应商的平均加工单价存在差异。

2018年和2019年东莞纽泰格分别委托惠州市隆亿科技有限公司（以下简称“惠州隆亿”）和东莞市亿豪汽车零部件有限公司（以下简称“东莞亿豪”）进行电镀和喷涂加工。为了减少因注塑和表面处理工序由不同主体实施可能产生的产品质量争议，2019年下半年，发行人决定将上述电镀件和喷涂件产品的注塑和表面处理均委托同一家供应商进行生产。经多方比价后，发行人确定东莞亿豪作为上述产品的外协供应商。2018年和2019年不同年度东莞纽泰格对惠州隆亿和东莞亿豪的平均加工单价均有所变动，主要系产品结构变动所致。

如皋市勤林汽车配件加工服务部（以下简称“如皋勤林”）为发行人提供车身饰条、饰框等小注塑件阻镀服务。发行人2017年承接如皋延康塑料件业务时，如皋勤林为相关产

品的阻镀加工供应商。鉴于其阻镀价格合理、阻镀质量好，且具有地理位置优势，因此发行人继续向其采购阻镀加工业务。报告期内，饰条注塑本体的阻镀单价在 0.2 元/件-0.3 元/件不等，2019 年、2020 年如皋勤林的阻镀平均单价与 2018 年相比比较高，主要原因为，2019 年起如皋勤林为部分产品额外提供了贴胶带和修毛边服务，贴胶带单价约为 0.7 元/件，修毛边单价约为 1 元/件。

ii. 表面处理-铁芯

增钦云系淮安地区规模较大的金属表面处理加工厂家，2015 年起发行人开始与其进行合作，由增钦云为发行人部分内置件用铁芯提供电镀加工服务。报告期内，增钦云为发行人提供的彩锌电镀加工单价约为 0.2 元/件-0.3 元/件，锌镍合金电镀单价为 0.92 元/件，2020 年增钦云电镀加工平均单价大幅下降主要系 2020 年发行人不再向增钦云采购锌镍合金电镀加工服务所致。太仓市海峰电镀有限公司因锌镍合金电镀业务的客户相对较多，加工量大，单位成本低，其向发行人提供的锌镍合金电镀价格显著低于增钦云，因此 2020 年发行人将铁芯的锌镍合金电镀外协由增钦云转移至太仓市海峰电镀有限公司。

2018 年起，常州市玉叶涂装有限公司（以下简称“常州玉叶”）为发行人提供 T1XX 铁芯锌磷挂镀服务，发行人经比价后最终选择常州玉叶作为 T1XX 铁芯锌磷化供应商。报告期内，常州玉叶的 T1XX 铁芯锌磷化加工价格较为稳定。

iii. 表面处理-铝铸件

发行人委托上海越汇进行华域视觉散热器产品的阳极氧化处理，由于其地理位置与华域视觉接近，运输成本相对较低，且较其他询价供应商具有一定的价格优势。2019 年和 2020 年，上海越汇向发行人提供的铝铸件表面处理单价较为稳定。

iv. 表面处理-模具

2018 年，发行人经询价比价，并综合考虑服务、质量、效率等因素，最终选择昆山市张浦镇挚信工模咬花厂作为发行人的模具咬花供应商。昆山市张浦镇挚信工模咬花厂向发行人提供的发泡模具咬花单价为 180 元/件，少量模具需烧焊、放电并咬花，加工单价为 3,000-6,000 元/件不等。2019 年考虑到淮阴区翔飞模具加工厂向发行人提供的发泡模具咬花单价为 160 元/件，价格更低且地处淮安本地，因此发行人将模具表面处理供应商更换为淮阴区翔飞模具加工厂。

(2) 废铝渣包加工

报告期内，发行人废铝渣包的单位加工费变动，主要系置换率变动所致。报告期内，发行人废铝渣包加工不同供应商的置换率和加工费含税单价情况如下：

单位：元/吨（含税）

定点供应商名称	加工渣包牌号	2020 年		2019 年		2018 年	
		置换率	加工费	置换率	加工费	置换率	加工费
南通众福新材料科技有限公司	Alsi12、A360	1:1	2,400	1:1	2,400	1:0.9	1,900
安新县航宇铝业有限公司	A380、ADC12	—	—	1:1	2,100	—	—
南通鸿劲金属铝业有限公司	A380、ADC12、383.0	1:0.9	750	—	—	—	—

注：置换率指将废铝加工置换为铝锭的比率，加工费指将 1 吨废铝加工置换为铝锭供应商收取的费用。

2018 年发行人与南通众福新材料科技有限公司（以下简称“南通众福”）约定的 Alsi12、A360 的废铝渣包和合格铝锭之间的置换比例为 1:0.9，加工费为 1,900 元/吨。2019 年初发行人经市场询价后与南通众福协商调整了置换比例和加工费，置换比例变更为 1:1，加工费提高至 2,400 万元/吨。2019 年发行人向南通众福每置换 1 吨废铝渣包，较 2018 年可多获得 0.1 吨合格铝锭，但需额外支付加工 500 元，2019 年发行人 Alsi12 的平均采购单价约为 13,464 元/吨，据此测算，2019 年废铝渣包的综合置换成本减少 846 元/吨。

2019 年安新县航宇铝业有限公司为发行人 A380、ADC12 的铝锭供应商，因此发行人委托其进行 A380、ADC12 的废铝渣包加工。2019 年发行人对安新县航宇铝业有限公司 A380 的原材料平均采购价格较 Alsi12 低约 283 元/吨，因此安新县航宇铝业有限公司废铝渣包加工单价较南通众福低 300 元/吨具有合理性。

2020 年经市场询价发行人 A380、ADC12 的铝锭供应商变更为南通鸿劲金属铝业有限公司（以下简称“南通鸿劲”），发行人相关铝锭产品的废铝渣包相应委托南通鸿劲进行加工。2020 年发行人与南通鸿劲约定的废铝渣包置换比例为 1: 0.9，加工费为 750 元/吨。与 2019 年发行人向安新县航宇铝业有限公司置换废铝渣包相比，2020 年发行人向南通鸿劲每置换 1 吨废铝渣包，少获得 0.1 吨的合格铝锭，同时少付加工费 1,350 元。2020 年发行人 A380 铝锭的平均采购单价约为 13,272 元/吨，0.1 吨 A380 铝锭的采购价格为 1,372 元，与少付加工费 1,350 元相比不存在显著差异，因此 2020 年发行人对南通鸿劲的废铝渣包置换成本与 2019 年安新县航宇铝业有限公司基本相同。

(3) 产品外协加工

报告期内，发行人产品外协加工主要外协供应商的平均加工价格情况如下：

单位：元/件

外协加工 类型	供应商名称	主要产品	2020 年	2019 年	2018 年
内外饰塑料件	东莞市亿豪汽车零部件有限公司	保险杠装饰件、格栅饰条等	18.62	7.95	—
	太仓市天丝利塑化有限公司	雾灯盖板	12.40	—	—
	苏州程泓塑胶科技有限公司	雾灯盖板、车身饰条、	2.62	2.12	—

		饰框、雷达 支架等			
	南通伊克赛特汽车零 部件有限公司	杯托本体注 塑件	9.05	—	—
铝压铸件	苏州图佳精密机械有 限公司	铝支架、散 热器等	1.38	0.32	1.51
	太仓市钜贝精密机械 有限公司	底座、环毛 坯件	—	0.83	—
	宁波市北仑区大矸伟 昌模具厂	铝支架、散 热器、底座 等	2.29	16.21	—

i. 内外饰塑料件

报告期内，发行人主要采用询价方式确定外协加工厂商。2-3 家外协厂商根据发行人外协加工需求提交外协加工报价单，发行人通过对比单价及成本分析，综合考虑外协厂商生产工艺水平及生产能力，最终确定外协加工厂商。产品外协加工均为定制化加工，同类外协加工类型中因不同型号产品的具体加工内容、加工要求、产品规格不同，价格差异较大，导致报告期内不同供应商存在一定差异。

ii. 铝压铸件

发行人外协的铝压铸件产品包括铝铸试模样件和小批量或量产产品。发行人铝铸试模样件的供应商主要为苏州图佳精密机械有限公司，试模样件的加工费根据压铸机吨位按

次定价，报告期内未发生变化。400T 以下压铸机的试模费为 1,200 元/次，500T 压铸机的试模费为 1,500 元/次，650T 压铸机的试模费为 1,800 元/次，800T 压铸机的试模费为 3,000 元/次。小批量或量产产品的加工费主要由压铸费用、加工费用、表面处理费用和包装费用构成，其中压铸费用占比较高，其单位价格主要根据压铸机吨位确定。报告期内，发行人主要铝压铸件外协供应商向发行人提供的 500 吨位压铸机的单位压铸费用价格情况如下：

供应商名称	压铸机吨位	报告期内价格情况
苏州图佳精密机械有限公司	500T	2018 年至 2020 年 10 月：1000 模次以上 5 元/模次，小于 1000 模次 6 元/模次； 2020 年 10 月至 12 月：4.87 元/模次
太仓市钜贝精密机械有限公司	500T	5.31 元/模次
宁波市北仑区大矸伟昌模具厂	500T	5.50 元/模次

由于发行人委托苏州图佳精密机械有限公司加工的铝铸件数量相对较多，因此其向发行人提供的压铸费用价格相对较低，但与其他两家供应商不存在显著差异。

综上所述，发行人外协加工费单价系根据多家合格外协供应商的报价充分比价议价确定，因此发行人外协加工费定价公允。

2. 外协供应商不存在为发行人代垫成本支出或费用的情形，不存在发行人员工或前员工持有外协供应商权益等情形

经本所律师核查，截至本补充法律意见书出具之日，发行人主要外协

厂商的基本情况如下：

(1) 宁波途乐汽车零部件有限公司

公司名称	宁波途乐汽车零部件有限公司
成立日期	2015 年 7 月 29 日
注册资本	200 万元
注册地址	浙江省宁波市大榭开发区兴港路 80 号 1 幢 3 楼-1
股权结构	贺旭辉持股 40%、陈继鸣持股 30%、陈旭东持股 20%、竺波持股 10%
实际控制人	贺旭辉
经营范围	汽车零部件、塑料制品、模具的制造、加工；自营和代理各类货物和技术的进出口业务。
合作时间	2020 年至今
发行人占其同类产品或服务采购比例	30%（2020 年）

注：发行人占其同类产品或服务采购比例数据来源于供应商提供的《信息确认函》，下同。

(2) 苏州图佳精密机械有限公司

公司名称	苏州图佳精密机械有限公司
成立日期	2013 年 4 月 7 日
注册资本	500 万元
注册地	江苏省苏州市吴中区胥口镇时进路 215 号

	2-106, 2-206
股权结构	钱顾东持股 90%、刘俊持股 10%
实际控制人	钱顾东
经营范围	生产、加工、销售：机械设备及配件、机电设备及配件、模具、夹具、压铸件、治具、塑料制品。
合作时间	2016 年至今
发行人占其同类产品或服务采购比例	10%（2020 年）

(3) 太仓市天丝利塑化有限公司

公司名称	太仓市天丝利塑化有限公司
成立日期	2005 年 10 月 8 日
注册资本	3,500 万元
注册地	江苏省太仓市璜泾镇万新村
股权结构	盛庆华持股 50%、黄永健持股 50%
实际控制人	盛庆华
经营范围	生产、加工、销售家电用注塑件、化纤加弹丝、五金件；塑料件喷涂加工；经销化纤原料、塑料粒子；自营和代理各类商品及技术的进出口业务。
合作时间	2019 年至今
发行人占其同类产品或服务采购比例	2%（2020 年）

(4) 上海越汇金属处理有限公司

公司名称	上海越汇金属处理有限公司
成立日期	2009 年 9 月 30 日
注册资本	1,050 万元
注册地	上海市嘉定区外冈镇朱戴路 1951 号 5 幢
股权结构	江春明持股 100%
实际控制人	江春明
经营范围	金属表面处理，铝制品的生产及加工，金属制品的销售，从事货物及技术的进出口业务。
合作时间	2019 年至今
发行人占其同类产品或服务采购比例	1%（2020 年）

(5) 东莞市亿豪汽车零部件有限公司

公司名称	东莞市亿豪汽车零部件有限公司
成立日期	2017 年 5 月 31 日
注册资本	200 万元
注册地	广东省东莞市清溪镇埔星东路 106 号 201 室
股权结构	周寨城持股 60%、陈永城持股 30%、东莞市尚峰五金饰品有限公司持股 10%
实际控制人	周寨城
经营范围	产销汽车零部件、精密模具、塑料制品、金属制品、电子元器件；货物进出口。
合作时间	2019 年至今

发行人占其同类产品或服务采购比例	25.88%（2020 年）、28.43%（2019 年）
------------------	-------------------------------

(6) 东莞亿豪科技有限公司

公司名称	东莞亿豪科技有限公司
成立日期	2020 年 9 月 7 日
注册资本	450 万元
注册地	广东省东莞市清溪镇埔星东路 106 号 103 室
股权结构	东莞市亿豪汽车零部件有限公司 70%，吕兵 20%，周秀华 10%
实际控制人	周寨城
经营范围	汽车零部件技术开发；加工、产销：汽车零部件、精密模具、塑料制品、金属制品、电子元器件；信息技术咨询服务。（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）
合作时间	2019 年至今
发行人占其同类产品或服务采购比例	77.03%（2020 年）

(7) 惠州市隆亿科技有限公司

公司名称	惠州市隆亿科技有限公司
成立日期	2015 年 4 月 20 日
注册资本	500 万元

注册地	博罗县龙溪镇球岗村下塿组岭头、狐狸岗（土名）地段
股权结构	余洪军持股 82%，周文耀持股 18%
实际控制人	余洪军
经营范围	加工、销售：塑胶、五金汽车零部件。
合作时间	2018 年至 2019 年
发行人占其同类产品或服务采购比例	供应商未提供

(8) 江苏增钦云表面处理有限公司

公司名称	江苏增钦云表面处理有限公司
成立日期	2009 年 3 月 16 日
注册资本	500 万元
注册地	洪泽县朱坝镇华山南路东侧
股权结构	梁学云持股 80%、梁翠红持股 20%
实际控制人	梁学云
经营范围	金属、非金属表面处理及热处理加工；五金、电子、机械产品销售。
合作时间	2015 年至今
发行人占其同类产品或服务采购比例	4.3%（2019 年）、4.2%（2018 年）

(9) 南通众福新材料科技有限公司

公司名称	南通众福新材料科技有限公司
成立日期	2015 年 8 月 4 日

注册资本	10,000 万元
注册地	南通市高新区杏园路北、金鼎路东
股权结构	陈旭望持股 90%、陈发成持股 5%、张明亮持股 5%
实际控制人	陈发成、陈旭望父子
经营范围	生态环境材料的研发；铝液、铝锭、金属制品的研发、生产、销售、技术咨询及技术服务；收购废旧金属；自营及代理各类商品及技术的进出口业务；机械设备的销售；自有房屋、设备的租赁。
合作时间	2015 年至今
发行人占其同类产品或服务采购比例	1%（2019 年）、1%（2018 年）

(10) 上海众福金属制品有限公司

公司名称	上海众福金属制品有限公司
成立日期	2004 年 12 月 16 日
注册资本	6,500 万元
注册地	上海市松江区佘山镇卫家埭村青昆路 101 号
股权结构	陈发成持股 95%、陈冬媛持股 5%
实际控制人	陈发成、陈旭望父子
经营范围	金属制品，铝制品生产销售。从事货物及技术的进出口业务。
合作时间	2015 年至今
发行人占其同类产品或服务采购比例	1%（2019 年）、1%（2018 年）

品或服务采购比例	
----------	--

(11) 苏州程泓塑胶科技有限公司

公司名称	苏州程泓塑胶科技有限公司
成立日期	2017 年 7 月 18 日
注册资本	100 万元
注册地	太仓市娄东街道经二路 19 号 1 幢
股权结构	伏昶旭持股 100%
实际控制人	伏昶旭
经营范围	研发、设计、生产、加工、销售塑料制品、电子元器件、模具。
合作时间	2019 年至今
发行人占其同类产品或服务采购比例	20%（2019 年）

(12) 如皋市勤林汽车配件加工服务部

公司名称	如皋市勤林汽车配件加工服务部
成立日期	2016 年 10 月 12 日
注册资本	8 万元
注册地	南通市城北街道开发新村 A 区 A03 幢 03 室
经营者	吴桂林
实际控制人	周亚芹
经营范围	汽车配件加工、整理、包装、配货服务。
合作时间	2018 年至今

发行人占其同类产品或服务采购比例	33.7%（2018 年）
------------------	---------------

(13) 常州市玉叶涂装有限公司

公司名称	常州市玉叶涂装有限公司
成立日期	2014 年 12 月 10 日
注册资本	250 万元
注册地	常州市武进区前黄镇寨桥工业集中区
股权结构	徐玉叶持股 80%、徐凤鸣持股 20%
实际控制人	徐玉叶
经营范围	喷塑、金属表面处理加工；钣金件、水性涂料制造、加工。
合作时间	2018 年至今
发行人占其同类产品或服务采购比例	2.2%（2018 年）

(14) 昆山市张浦镇挚信工模咬花厂

公司名称	昆山市张浦镇挚信工模咬花厂
成立日期	2006 年 11 月 1 日
注册资本	50 万元
注册地	江苏省昆山市张浦镇南港阳光西路 313 号
经营者	张建双
经营范围	模具咬花生产。
合作时间	2015 年至 2019 年
发行人占其同类产品或服务采购比例	供应商未提供

品或服务采购比例	
----------	--

(15) 昆山市张浦镇新飞跃模具加工厂

公司名称	昆山市张浦镇新飞跃模具加工厂
成立日期	2013 年 2 月 6 日
注册资本	10 万元
注册地	江苏省昆山市张浦镇塘桥路 6 号 3 号房
经营者	张建双
经营范围	模具加工、销售。
合作时间	2015 年至 2019 年
发行人占其同类产品或服务采购比例	供应商未提供

(16) 太仓市海峰电镀有限公司

公司名称	太仓市海峰电镀有限公司
成立日期	2000 年 7 月 4 日
注册资本	200 万元
注册地	太仓市岳王镇新建路 8 号
股权结构	王海峰持股 85%、王丽娟持股 15%
实际控制人	王海峰
经营范围	电镀锌、铜、镍、铬金属件及塑料件；涂装汽车驾驶室、汽车零部件。
合作时间	2019 年至今
发行人占其同类产品或服务采购比例	0.51%（2019 年）、1.03%（2020 年）

(17) 南通鸿劲金属铝业有限公司

公司名称	南通鸿劲金属铝业有限公司
成立日期	2011 年 2 月 21 日
注册资本	35,998 万元
注册地	南通市通州开发区金桥路
股权结构	广东鸿劲铝业投资有限公司持股 66.67%， 邝满兴持股 16.67%，邝碧颜持股 16.33%， 佛山劲涛管理咨询合伙企业（有限合伙） 持股 0.33%
实际控制人	邝满兴
经营范围	铝制品及合金制品生产、加工、销售；生态环境材料的研发；新材料技术咨询、技术服务；废铝回收；机械设备的销售；自有房屋、设备的租赁；普通货物道路运输；自营和代理上述商品及技术的进出口业务。（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）
合作时间	2019 年至今
发行人占其同类产品或服务采购比例	0.02%（2020 年）

(18) 安新县航宇铝业有限公司

公司名称	安新县航宇铝业有限公司
成立日期	2005 年 12 月 2 日

注册资本	1,550 万元
注册地	河北省安新县老河头镇东涝淀村
股权结构	陈全营持股 50%、刘小占持股 50%
实际控制人	陈全营
经营范围	熔炼、加工：铝锭；经营本企业自产产品的出口业务和本企业所需的机械设备、零配件、原辅材料的进口业务，但国家限定企业经营或禁止进出口商品及技术除外
合作时间	2018 年至今
发行人占其同类产品或服务采购比例	20%（2019 年）

(19) 南通伊克赛特汽车零部件有限公司

公司名称	南通伊克赛特汽车零部件有限公司
成立日期	2016 年 9 月 26 日
注册资本	500 万元
注册地	如皋市城北街道邓元居 26 组
股权结构	承忠新持股 58%、承哲持股 42%
实际控制人	承忠新
经营范围	汽车零部件技术研究、生产、销售；模具、工装、检具的销售；汽车零部件检测服务；自营和代理各类商品和技术的进出口业务（国家限定企业经营或禁止进出口的商品和技术除外）。
合作时间	2019 年至今
发行人占其同类产品或服务采购比例	5%（2020 年）

品或服务采购比例	
----------	--

(20) 太仓市钜贝精密机械有限公司

公司名称	太仓市钜贝精密机械有限公司
成立日期	2016 年 1 月 4 日
注册资本	200 万元
注册地	太仓市城厢镇北漳泾路 78 号
股权结构	贝孝明持股 100%
实际控制人	贝孝明
经营范围	生产、加工、销售机械零部件、汽车零部件及配件、电子元器件；经销金属材料、塑料制品。
合作时间	2019 年至今
发行人占其同类产品或服务采购比例	4%（2019 年）

(21) 宁波市北仑区大矸伟昌模具厂

公司名称	宁波市北仑区大矸伟昌模具厂
成立日期	2000 年 1 月 1 日
注册地	宁波市北仑区大碶街道璎珞河路 88 号-1
企业类型	个体工商户
经营者	胡红伟
经营范围	模具、汽车配件、电动工具配件、金属制品的制造。
合作时间	2019 年至今

发行人占其同类产
品或服务采购比例

30%（2019 年）、20%（2020 年）

经本所律师核查，报告期内，上述发行人的主要外协供应商与发行人不存在关联关系，亦不存在发行人员工或前员工持有外协供应商权益等情形。报告期内，发行人与外协厂商依据签订的相关合同或协议开展委托加工业务，加工费结算严格按照合同约定的加工费计算方法或询比价确定的价格进行结算，报告期内外协供应商不存在为发行人代垫成本支出或费用的情形。

（二）说明两家主要外协供应商上海越汇金属处理有限公司和江苏增钦云表面处理有限公司受到行政处罚的内容、原因及整改情况，是否存在停产或限产的可能；结合外协供应商分布地区及价格，说明发行人“在某外协厂商因环保等问题被勒令停产的情况下，发行人可以委托其他外协供应商进行加工”的结论是否充分。

1. 两家主要外协供应商受到行政处罚的内容、原因及整改情况，是否存在停产或限产的可能

（1）上海越汇金属处理有限公司

经本所律师核查，上海越汇在报告期内受到的与生产经营相关的行政处罚的情况如下：

序号	处罚时间	处罚内容及原因
1	2020 年 8 月 17 日	因未依法办理环评报告表，需要配套建设的环保设施未验收，违反了《建设项目环境保护管理条例》第 19 条第一款及第 23 条第一款，被上海市嘉定区生态环境局处以罚款

		25 万元。
2	2019 年 10 月 31 日	因需要配套建设的环保设施未验收，擅自投入生产，违反了《建设项目环境保护管理条例》第 19 条第一款及第 23 条第一款，被上海市嘉定区生态环境局处以罚款 40 万元。
3	2019 年 9 月 25 日	因不正常运行水污染防治设施排放污染物，违反了《中华人民共和国水污染防治法》第 39 条、第 83 条第一款第(三)项，被上海市嘉定区生态环境局处以罚款 50 万元。
4	2019 年 8 月 12 日	因未将危险化学品储存在专用仓库内，违反了《危险化学品安全管理条例》第 80 条第一款第(四)项，被上海市嘉定区安全生产监察大队责令限期改正，并处以罚款 6 万元。
5	2019 年 3 月 29 日	因不按规定携带车辆营运证，违反了《中华人民共和国道路运输条例》第 68 条，被昆山市交通运输道路综合行政执法大队责令改正并处以罚款 100 元。

(2) 江苏增钦云表面处理有限公司

经本所律师核查，增钦云在报告期内受到的与生产经营相关的行政处罚的情况如下：

序号	处罚时间	处罚内容及原因
1	2020 年 12 月 9 日	因镍和总磷超出排污许可证上的排放标准，违反了《中华人民共和国水污染防治法》第 83 条第二项规定，被淮安市洪泽生态环境局处以罚款 30 万元。
2	2018 年 6 月 4 日	因违反固废管理制度，违反了《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》第 68 条第一款第二项，被洪泽区环境保护局处以罚款 1 万元。
3	2018 年 2 月 28 日	因不正常运行大气污染防治设施，违反了《中华人民共和国

		国大气污染防治法》第 99 条第（三）项，被淮安市生态环境局处以罚款 10 万元。
4	2018 年 2 月 28 日	因未批先建，违反了《中华人民共和国环境影响评价法》第 31 条第一款，被淮安市生态环境局处以罚款 6800 元。

经本所律师核查并根据上海越汇、增钦云的确认，截至本补充法律意见书出具之日，上海越汇、增钦云的上述行政处罚所涉及的事项已整改完毕，不存在被要求停产或限产的情况。

2. 结合外协供应商分布地区及价格，说明发行人“在某外协厂商因环保等问题被勒令停产的情况下，发行人可以委托其他外协供应商进行加工”的结论是否充分

经本所律师核查，考虑到运输成本，报告期内发行人的外协厂商主要位于发行人生产基地或客户周边。发行人对外协厂商有严格的资质审查要求，具备较强的外协供应商管理水平。发行人《外协厂商管理办法》中规定了外协加工厂商的评审内容，包括供货厂商资质、产品加工及供货能力以及目前生产类似产品的质量状况，以确保选择的外协加工商的供货能力和质量。同时发行人也会关注主要外协供应商的环评批复、排污许可证、质量体系认证证书等资质，确保外协供应商符合国家 and 地方环保政策的要求。

发行人主要外协供应商均已出具了书面说明，承诺其已履行生产经营所需的相关环评程序，具备加工产品所需的环境保护资质和要求，符合环境保护相关法律法规的规定，并将根据发行人的要求，在未来加工服务中严格遵守环境保护相关法律法规的规定。报告期内未发生因外协加工单位环保方面的缺陷或瑕疵导致发行人生产受到不利影响的

情形。

发行人生产基地处于华东、华南地区，当地制造业较为发达，市场上同类加工服务的供应商数量较多，即使个别外协加工厂商未来自身发生环保不符合相关要求的情形，发行人寻找替代厂商较为容易，不会对发行人的生产经营造成重大不利影响。为了降低对单一外协厂商的依赖，发行人通常会选择 2 家以上外协厂商作为同类加工服务的合格供应商，且发行人每年都将持续询价并遴选新的潜在供应商。因此，发行人“在某外协厂商因环保等问题被勒令停产的情况下，发行人可以委托其他外协供应商进行加工”的结论充分。

（三） 核查程序及核查结论

1. 核查程序

就上述事项，本所律师执行了如下核查程序：

- （1） 取得报告期内主要外协供应商合同，通过不同供应商提供的外协报价单分析发行人外协加工定价的公允性，了解是否存在以不公允价格为发行人代垫成本费用的情形。
- （2） 通过企查查及其他公开信息查询网站查询了主要外协厂商基本信息及股东、董事、监事、高级管理人员信息，对主要外协厂商实地走访并访谈，了解是否存在外协加工商主要或者专门为发行人提供加工服务。
- （3） 取得报告期内主要外协供应商信息确认函，了解供应商经营规模、

发行人占其销售比例等关键信息。

- (4) 取得发行人 2014 年至 2020 年员工花名册，与主要外协厂商的现任和历史股东、董事、监事和高级管理人员对比，确认是否存在发行人员工或前员工持有外协供应商权益等情形、是否与发行人及其关联方存在关联关系。
- (5) 通过企查查、信用中国、地方环保部门相关网站等公开渠道查询上海越汇、增钦云在报告期内的行政处罚情况；取得上海越汇、增钦云对其报告期内行政处罚所涉违法违规行为整改情况的说明，以及反映其整改情况的文件，包括缴款凭证、结案文件、排污许可证等；取得上海越汇、增钦云就其生产经营资质的承诺文件。
- (6) 对发行人采购部负责人进行访谈，了解外协供应商的遴选和比价过程，取得发行人合格外协供应商目录以及发行人选取外协供应商的审批程序。

2. 核查结论

基于上述核查，本所律师认为：

- (1) 发行人外协加工的价格定价公允，外协供应商不存在为发行人代垫成本支出或费用的情形，亦不存在发行人员工或前员工持有外协供应商权益等情形。
- (2) 截至本补充法律意见书出具之日，上海越汇、增钦云报告期内受

到的与生产经营相关的行政处罚所涉的事项已整改完毕，不存在被要求停产或限产的情况。

三. 审核问询问题 7——关于行业政策与环保

申报文件及首轮问询回复显示，发行人新厂区不能从事铝压铸业务。2019 年 6 月，淮安市工业和信息化局、淮安市发展和改革委员会、淮安市生态环境局联合发布《关于认真做好铸造产能管理工作的通知》（淮工信装备〔2019〕142 号）。该通知规定：“……各县区（园区）工业和信息化、发展改革、生态环境主管部门要严格执行国家和省关于严禁新增铸造产能的要求，严格落实国家和省关于企业投资项目备案管理办法。……”因此，目前发行人在新厂区内不能获得新增铝压铸产能的批复。

发行人未在招股说明书中披露上述行业政策及对发行人现有业务、募投项目、业务成长性的影响及风险。

请发行人：

（1）披露国家和江苏省关于严禁新增铸造产能要求的相关行业政策内容、背景及对发行人各类产品的影响；发行人铸造业务相关的收入、毛利额占比。

（2）披露严禁新增铸造产能建设项目的政策要求对募投项目、发行人业务成长性的具体影响；结合发行人目前主要产品的批复产能情况及其未来扩产计划等披露新增产能与经营规模受限对发行人未来经营业绩的具体影响；并在招股说明书中充分提示相关风险。

（3）披露发行人不属于高污染行业的依据是否充分，发行人是否属于高耗能、

高排放行业；发行人的环保投入、相关费用和成本支出情况，环保设施实际使用、运行情况；报告期内环保投入、环保相关费用和成本是否与处理公司生产经营所产生的污染相匹配。

请保荐人、发行人律师、申报会计师发表明确意见。

（一）披露国家和江苏省关于严禁新增铸造产能要求的相关行业政策内容、背景及对发行人各类产品的影响；发行人铸造业务相关的收入、毛利额占比。

1. 国家和江苏省关于严禁新增铸造产能要求的相关行业政策内容、背景及对发行人各类产品的影响

（1）国家和江苏省关于严禁新增铸造产能要求的相关行业政策内容、背景

经本所律师核查，2018年6月27日，国务院印发了《关于打赢蓝天保卫战三年行动计划的通知》（国发[2018]22号），提出为了实现大幅减少主要大气污染物排放总量，协同减少温室气体排放，进一步明显降低细颗粒物（PM2.5）浓度等目标，要求重点区域严禁新增钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板玻璃等产能；严格执行钢铁、水泥、平板玻璃等行业产能置换实施办法。

为贯彻落实上述文件，2019年6月25日，工业和信息化部办公厅、发展改革委办公厅、生态环境部办公厅印发了《关于重点区域严禁新增铸造产能的通知》（工信厅联装[2019]44号）。该通知要求，在包括江苏省在内的重点区域内，严禁新增铸造产能建设项目。对确有必要新建或改造升级的高端铸造建设项目，原则上

应使用天然气或电等清洁能源，所有产生颗粒物或 VOCs 的工序应配备高效收集和处理装置；物料储存、输送等环节，在保障安全生产的前提下，应采取密闭、封闭等有效措施控制无组织排放。重点区域新建或改造升级的高端铸造建设项目必须严格实施等量或减量置换，并将产能置换方案报送当地省级工业和信息化主管部门。省级工业和信息化主管部门征求省级发展改革、生态环境主管部门意见后审核，并公示、公告。鼓励有条件的重点地区建设绿色铸造产业园，减少排放；同时引导铸造产能向环境承载能力强的非重点区域转移。

2020 年 8 月 19 日，江苏省工业和信息化厅、江苏省发展和改革委员会、江苏省生态环境厅印发了《江苏省铸造产能置换管理暂行办法》（苏工信规[2020]3 号），进一步落实《关于重点区域严禁新增铸造产能的通知》的政策精神并细化相关规则。主要包括，在江苏省内确需新建或改造升级的高端铸造项目，在建设项目备案前须经省工业和信息化厅公告产能置换方案。铸造产能置换采用等量或减量原则，建设项目所需铸造产能数量不得多于用于置换的铸造退出产能数量。建设项目须符合国家产业政策，注重绿色化改造提升。主要设备选型、制造工艺类型等应优于退出产能项目。国家和省已明确退出或淘汰的低端落后铸造产能、《产业结构调整指导目录》淘汰类产能、在确认置换前已拆除熔炼等主要设备的产能、钢铁和有色金属冶炼等非铸造行业冶炼设备产能，不得用于置换。

- (2) 严禁新增铸造产能要求的相关行业政策对发行人各类产品的影响

经本所律师核查并根据发行人的说明，发行人目前已取得批复的产能能够满足发行人扩大生产经营的需求。发行人目前的铸造生产项目使用天然气等清洁能源，能够高效收集和处理产生颗粒物或 VOCs 的工序，在物料储存、输送等环节能够有效控制无组织排放，基本符合《关于重点区域严禁新增铸造产能的通知》《江苏省铸造产能置换管理暂行办法》等相关规定所述的高端铸造建设项目的相关要求，且不属于《产业结构调整指导目录》等相关规定明确的淘汰类产能。未来若涉及新建或改建的铸造项目，可通过申请产能置换的方式实现新增产能。因此，严禁新增铸造产能要求的相关行业政策对发行人各类产品不存在重大不利影响。

2. 发行人铸造业务相关的收入、毛利额占比

经本所律师核查，报告期内，发行人铝铸产品的销售收入、毛利额占比如下：

单位：万元

项目	2020 年度	2019 年度	2018 年度
销售收入	20,914.91	17,398.75	9,123.92
销售收入占营业收入比例	42.20%	42.10%	31.78%
毛利额	5,414.87	4,803.80	3,366.73
铸造业务毛利额占全部产品毛利额比例	38.02%	34.99%	27.77%

2019 年和 2020 年，发行人铝铸产品的销售收入分别增加 8,274.83 万元和 3,516.16 万元，增长幅度分别为 90.69%和 20.21%，主要系：（1）2019 年和 2020 年发行人对天纳克、东洋橡塑、上海众力、延锋彼欧、

安徽中鼎等客户的动力系统悬置铝压铸支架和铝压铸散热器产品销售收入大幅增长；（2）随着发行人取得的巴斯夫悬架减震支撑铝铸件及卷边总成新项目逐步在 2019 年实现批量生产，2019 年发行人悬架减震支撑总成收入较 2018 年大幅增加。2019 年和 2020 年，随着发行人铸造业务销售收入的增加，铸造业务的毛利额相应增加。

结合发行人目前综合实力和各业务发展情况，2020 年发行人进一步明确现阶段优先重点发展铝压铸业务，因此加大了对机器设备和厂房建设的投入、调整了技术中心的人员构成，并且外部引进了铝压铸技术人员，增强了铝压铸的技术实力，以持续提升企业市场竞争力，有助于发行人汽车零部件业务未来业绩的持续稳定增长。

（二）披露严禁新增铸造产能建设项目的政策要求对募投项目、发行人业务成长性的具体影响；结合发行人目前主要产品的批复产能情况及其未来扩产计划等披露新增产能与经营规模受限对发行人未来经营业绩的具体影响；并在招股说明书中充分提示相关风险。

1. 严禁新增铸造产能建设项目的政策要求对募投项目的具体影响

经本所律师核查，本次募投项目中，“江苏迈尔汽车铝铸零部件新产品开发生产项目”涉及新增铸造产能，该项目的建设地点位于淮安市淮阴区长江东路299号的发行人现有厂区内。根据发行人于2016年取得的“淮发改投资[2016]82号”批复，发行人建设地点位于淮安市淮阴区长江东路299号的现有厂区的年用铝量不超过5.6万吨。该批复产能系在《关于重点区域严禁新增铸造产能的通知》（工信厅联装[2019]44号）公布前取得。前述通知并未对其公布前的铸造产能建设项目进行禁止或限制。因此发行人获得的上述产能批复仍具有效力。2020年发

行人用铝量为6,127.23吨，本次募投项目的预计用铝量约为7,700.00吨/年，两者合计仍不会超过经批复的5.6万吨年用铝量，因此发行人现有厂区的铝压铸产能批复可以覆盖现有产能和募投项目新增产能的用铝量需求。此外，“江苏迈尔汽车铝铸零部件新产品开发生产项目”获得产能批复后进行的相关变更也已经淮安市淮阴区工业和信息化局淮阴区审批投资变更[2020]1号、淮阴区工信备[2020]2号文件备案，因此严禁新增铸造产能建设项目的政策要求对该募投项目没有影响。

2. 严禁新增铸造产能建设项目的政策要求对发行人未来成长性、经营业绩的具体影响

(1) 现有批复产能下发行人的压铸产能仍有较大增长空间

经本所律师核查，发行人于淮安市淮阴区长江东路299号的现有厂区获得年用铝量不超过5.6万吨的铝铸零部件产能，根据2020年发行人实际用铝量为6,127.23吨计算，发行人尚有4.99万吨的用铝量额度。发行人募投项目之一“汽车铝铸零部件新产品开发生产项目”将新增7,700.00吨/年的用铝量。

截至2020年12月31日，发行人在淮安市淮阴区长江东路299号厂区内已投入使用的铝压铸车间为3、4厂房，合计面积为7,644平方米，发行人尚可用于铝压铸产能的厂房情况如下：

- 1) 5号厂房拟作为铝压铸车间，建筑面积4,368平方米，已于2020年转固，目前正在进行设备安装前的地基建设；厂区内空置土地，拟用于募投项目实施，拟建厂房建筑面积9,024平方米。
- 2) 7号厂房13,350平方米，现用于铝铸件机加工和注塑业务，未来可根据需要通过搬迁其他非压铸设备的方式腾置压铸用地。若

未来进行产线搬迁，据初步估算，搬迁7号厂房注塑车间将发生水电气管道桥架拆移费用、机器设备拆移费用等搬迁费用约126万元，搬迁7号厂房压铸机加工车间将发生气电管道桥架拆移费用、机器设备拆移费用等搬迁费用约40万元。

基于上述厂区规划及布局调整，发行人压铸产能仍拥有较大增长空间。

(2) 未来在批复产能之外可通过铸造产能置换的方式新增压铸产能

经本所律师核查，发行人铝压铸汽车零部件业务属于汽车轻量化材料应用，在国家发改委《产业结构调整指导目录（2019年本）》中属于鼓励类行业。若发行人未来仍需进一步进行产能扩张，或者需要在其他经营地点建设铝压铸项目，发行人可根据《江苏省铸造产能置换管理暂行办法》通过与其他落后铸造产能进行置换的方式获得新增产能。

根据《江苏省铸造产能置换管理暂行办法》第四条规定，“建设项目须符合国家产业政策，注重绿色化改造提升。主要设备选型、制造工艺类型等应优于退出产能项目。原则上应使用天然气或电等清洁能源，所有产生颗粒物或VOCs的工序应配备高效收集和处理装置；物料储存、输送等环节，在保障安全生产的前提下，应采取密闭、封闭等有效措施控制无组织排放。”发行人铝压铸生产使用的能源为天然气和电，生产过程中产生的颗粒物或VOCs通过环保设备处理后对外排放，在物料储存、输送环节能够有效控制无组织排放，经专业检测机构检测的排放浓度符合环保法律法规的要求，因此发行人的铝压铸业务符合《江苏省铸造产能置换

管理暂行办法》规定的可通过置换方式获得新增铸造产能项目的要求。

《江苏省铸造产能置换管理暂行办法》规定了铸造产能置换的具体操作和审批流程：

实施步骤	步骤概要
第一步：退出产能申请及审批	1. 拟退出铸造产能用于置换的企业向市级工信部门提出产能退出申请。
	2. 市级工信部门征求同级发改委、环保部门意见，审核同意后公示并公告。
第二步：新增产能置换的申请及审批	1. 拟新建铸造产能项目的企业向市级工信部门提出产能置换申请。
	2. 市级工信部门征求同级发改委、环保部门意见，审核同意后，报送省级工信部门。
	3. 省级工信部门征求同级发改委、环保部门意见，审核通过后公示并公告。
第三步：退出产能项目验收	退出产能企业限期拆除退出产能设备，向市级工信部门申请验收。
第四步：新增产能项目实施	建设项目实施。

若发行人未来存在铸造产能置换的需求，发行人可在江苏省内寻求拟退出的铸造项目，并与拟退出项目就铸造产能置换协商一致后，经上述审批及公示程序后获得新增铝压铸产能，通过置换方式实现新增产能具有可行性。

(三) 披露发行人不属于高污染行业的依据是否充分，发行人是否属于高耗能、高排放行业；发行人的环保投入、相关费用和成本支出情况，环保设施实

际使用、运行情况；报告期内环保投入、环保相关费用和成本是否与处理公司生产经营所产生的污染相匹配。

1. 发行人不属于高污染行业

经本所律师核查，发行人立足于汽车零部件行业，为汽车零部件供应商，目前主要产品为汽车悬架系统零部件、内外饰塑料件等汽车零部件及塑料模具、发泡模具和压铸模具。根据《国民经济行业分类》（GB/T4754—2017），发行人所属行业为“C制造业”门类—“C36汽车制造业”大类—“C367汽车零部件及配件制造”小类。按照发行人主营业务涉及的主要生产工艺铝合金压铸、注（吹）塑和模具制造，发行人各项业务所属行业如下：

工艺	所属行业
铝合金压铸	“C 制造业”门类—“C33 金属制品业”大类—“C3392 有色金属铸造”
注（吹）塑	“C 制造业”门类—“C29 橡胶和塑料制品业”大类—“C2929 塑料零件及其他塑料制品制造”
模具制造	“C 制造业”门类—“C35 专用设备制造业”大类—“C3525 模具制造”

上述发行人所处行业未在《环境保护综合名录（2017年版）》的“高污染、高环境风险”产品名录之列，发行人也未被环境保护主管部门依据《重点污染单位名录管理规定（试行）》列入重点排污单位名录，因此，发行人不属于高污染行业依据充分。

2. 发行人不属于高耗能、高排放企业

经本所律师核查，目前国家法律法规及部门规章尚未对高排放行业作出明确界定，但相关部委的规范性文件中有所列举。根据国务院于2018年6月27日发布的《打赢蓝天保卫战三年行动计划》（国发[2018]22号），“加大秋冬季工业企业生产调控力度，各地针对钢铁、建材、焦化、铸造、有色、化工等高排放行业，制定错峰生产方案，实施差别化管理”。根据工业和信息化部于2018年7月23日发布的《坚决打好工业和通信业污染防治攻坚战三年行动计划》的规定，“各地针对钢铁、建材、焦化、铸造、电解铝、化工等高排放行业，科学制定错峰生产方案，实施差别化管理，并将错峰生产方案细化到企业生产线、工序和设备”。发行人的注（吹）塑业务和模具制造业务未在上述文件所列高排放行业。

发行人的铝压铸业务从行业大类来看属于铸造行业，但与一般铸造业务不同，发行人生产的汽车铝铸零部件产品属于汽车轻量化材料应用，在国家发改委《产业结构调整指导目录（2019年本）》中属于鼓励类行业。发行人铝压铸生产使用天然气等清洁能源，能够高效收集和处理产生颗粒物或VOCs的工序，在物料储存、输送等环节能够有效控制无组织排放，发行人及子公司主要产品生产过程中不存在高排放的情况，符合环境保护主管部门对于污染物排放的有关标准。根据环境保护部颁布的《环境保护综合名录》（2017年版），发行人及子公司主要产品未被列入“高污染、高环境风险”产品名录。根据中华人民共和国生态环境部办公厅于2019年12月27日印发的《关于做好2019年度碳排放报告与核查及发电行业重点排放单位名单报送相关工作的通知》（环办气候函[2019]943号）附件《覆盖行业及代码》，发行人所属行业未在重点排放行业之列。因此虽然发行人铝压铸业务从行业大类属于铸造行业，属于《打赢蓝天保卫战三年行动计划》等规范性文件列举的高

排放行业，但发行人所处细分领域属于高端铸造业务，实际运营过程中不存在“高排放”的情形，发行人不属于“高排放”企业。

根据国家发展改革委办公厅于2020年2月26日印发的《国家发展改革委办公厅关于明确阶段性降低用电成本政策落实相关事项的函》以及《工业和信息化部办公厅关于下达 2020 年国家重大工业专项节能监察任务的通知》，发行人所属行业未在高耗能行业之列，发行人不属于高耗能企业。

3. 发行人的环保投入、相关费用和成本支出情况，环保设施实际使用、运行情况；报告期内环保投入、环保相关费用和成本与处理公司生产经营所产生污染的匹配情况

(1) 环保投入、相关费用和成本支出情况

经本所律师核查，报告期内，发行人环保投入、相关费用和成本支出情况如下：

单位：万元

项目	2020 年	2019 年	2018 年
环保投资	385.90	127.65	7.48
环保相关费用成本支出	91.97	19.38	9.06
合计	477.87	147.03	16.54

2019年发行人环保投资较2018年增加120.17万元，主要系当年新购置注塑废气处理设备所致，2020年发行人环保投资较2019年增加258.25万元，主要系当年新购置压铸除尘设备、压铸废气处理

设备、压铸污水处理设备所致。报告期各期，发行人环保相关成本费用支出主要为环保检测、评审等环保中介机构服务费、厂区绿化、环保设备维修保养等费用，与报告期内污染物处理不存在直接关系。

(2) 环保设施实际使用、运行情况

经本所律师核查，截至2020年12月31日，发行人的主要环保设施情况如下：

设备名称	设备数量	设备用途
江苏迈尔压铸机集气罩	24	废气、颗粒物的收集、处理
江苏迈尔机加工车间湿式除尘器系统	3	
江苏迈尔压铸车间熔铝炉除尘系统	2	
江苏迈尔机加工车间除尘打磨桌	2	
江苏迈尔压铸车间倾倒炉集气罩	5	
江苏迈尔压铸车间熔铝炉集气罩	3	
江苏迈尔机加工车间防爆工业吸尘器	1	
纽泰格模具部布袋除尘器	1	
纽泰格注塑车间集气罩	61	
纽泰格注塑车间活性炭尾气处理装置	3	
江苏迈尔污水处理站	1	生产废水的收集、处理
江苏迈尔压铸车间脱模剂回收装置	2	
江苏迈尔压铸车间污水池	2	

发行人环保设施正常投入使用，运行情况良好。发行人已取得淮安市淮阴生态环境局出具的合规证明，根据证明，纽泰格及其子

公司江苏迈尔、宏涵实业江苏分公司已经依法取得了生产经营所必须的环保资质许可，办理了相应的环评验收手续，污染物的排放符合法律法规的规定。

(3) 环保投入与处理公司生产经营所产生污染的匹配情况

经本所律师核查，报告期内，发行人生产过程中的主要污染物及对应生产环节、处理设施及处理能力情况如下：

污染物类别	主要污染物名称	污染环节	处理方法及设施	排放量（吨 / 年）		
				2020年度	2019年度	2018年度
生产废水	COD（化学需氧量）	江苏迈尔脱模剂冲洗废水、超声波定期清洗废水	2018 年至 2020 年 7 月脱模剂冲洗废水经油水分离、脱模剂回收后循环使用，2020 年 8 月起经污水处理站处理后对外排放；超声波定期清洗废水经污水站处理后对外排放	0.81	-	-
	SS（悬浮物）			0.34	-	-
废气	颗粒物	铝熔化过程中产生的烟尘和抛丸打磨产生的金属粉尘	经除尘器处理后通过 15 米高排气筒排放	0.85	1.06	0.52
	VOCs（挥发性有机物）	压铸和注塑过程中产生的废	压铸过程中产生的废气由集气罩收集后经	4.09	10.05	5.36

		气	高压静电吸附、注塑过程中产生的废气由集气罩收集后经活性炭吸附装置处理，尾气经15米高排气筒排放			
	氮氧化物	天然气燃烧废气	经15米高排气筒排放	2.61	2.76	1.10
危废	废切削液、废油等	项目设备维修及加工过程产生的废机油、机加工过程产生的废切削液	委托有资质机构处置	4.25	4.21	6.00

报告期内，环保投资与污染物排放的关系如下：

发行人生产过程中产生的废水主要为江苏迈尔脱模剂冲洗废水等，脱模剂冲洗废水在2018年至2020年8月经油水分离、脱模剂回收后循环使用，未对外排放。由于废水回收利用的处理能力有限，为满足压铸产能增加产生的污水处理需求，因此发行人2020年新建污水处理站，将该部分生产废水处理后排入污水管网。

发行人生产过程中的废气包括颗粒物、VOCs和氮氧化物。颗粒物经除尘器处理后通过15米高排气筒排放，江苏迈尔2020年更换湿式除尘器系统，除尘效率较原有设备大幅增加，因此2020年颗粒物排放量较2019年降低；2020年中旬，江苏迈尔安装压铸机集气罩，压铸生产过程中产生的VOCs由集气罩收集经高压静电吸附后

经15米高排气筒排放，VOCs排放量较处理设施安装前大幅下降。

综上，报告期内环保投入与处理公司生产经营所产生污染相匹配。

(4) 废品销售情况

经本所律师核查，报告期各期，发行人对外销售的废品主要为废铝、废塑料粒子和废铁，上述三项废品销售收入占发行人报告期各期废品销售收入的比例分别为94.73%、92.61%和95.37%，销售具体情况如下：

单位：吨、万元

项目	2020 年度		2019 年度		2018 年度	
	数量	金额	数量	金额	数量	金额
废铝	811.21	457.31	540.46	236.31	228.26	112.15
废塑料粒子	47.24	14.26	47.95	16.86	80.34	36.37
废铁	330.70	54.83	431.02	74.02	316.38	44.77
合计	1,189.15	526.40	1,019.43	327.19	624.98	193.29

随着发行人压铸业务用铝量增加，报告期内对外销售的废铝数量逐年增加。2019年和2020年发行人销售的废塑料粒子数量较2018年下降，主要是由于2019年公司购置了粉碎机，直接粉碎一级回料作为原材料使用。2019年发行人对外销售的废铁数量较2018年增多，主要是由于2019年生产的铁芯数量增加36.75%，铁芯生产过程中的边角料增加所致；2020年发行人对外销售的废铁数量较2019年下降，主要是由于生产过程中形成废料较多的T1xx铁芯产量下降57.28万件，导致铁芯生产过程中的产生的废铁数量降低

所致。

(四) 核查程序及核查结论

1. 核查程序

就上述事项，本所律师执行了如下核查程序：

- (1) 核查了国家和江苏省关于严禁新增铸造产能要求的相关行业政策文件及其出台背景。
- (2) 取得并核查了铸造业务相关收入、毛利及占比情况。
- (3) 查阅了国家主管部门节能环保相关法律法规。
- (4) 取得了发行人主要生产经营场所的环评报告、污染物排放监测报告、污染物排放量测算统计表以及废品销售统计表，取得并核查了发行人报告期内环保投资及费用支出明细表、主要环保设施清单、环保设施采购合同。
- (5) 实地查看了环保设施的运行情况。
- (6) 访谈发行人环保部门负责人，了解发行人铸造项目的能源使用、污染物处理情况。
- (7) 访谈发行人总经理，了解严禁新增铸造产能的规定对发行人募投项目和经营情况的影响。

- (8) 实地查看并了解发行人厂区布局情况，了解发行人未来可通过搬迁其他非压铸设备的方式腾置压铸用地的面积以及预计搬迁费用情况。
- (9) 取得发行人主要生产经营地的环保合规证明，走访环保主管部门，了解发行人生产经营是否符合环境保护相关法律法规的要求。

2. 核查结论

基于上述核查，本所律师认为：

- (1) 发行人目前已取得批复的产能能够满足发行人扩大生产经营的需求，未来若涉及新建或改建的铸造项目，亦可通过申请产能置换的方式实现新增产能。严禁新增铸造产能的要求对发行人募投项目和未来持续发展不存在重大不利影响。
- (2) 发行人不属于高污染、高耗能、高排放企业的依据充分，报告期内环保投入、环保相关费用和成本与处理公司生产经营所产生的污染相匹配，环保设施运行正常。

四. 审核问询问题 8——关于股东信息核查

请发行人按照中国证监会《监管规则适用指引——关于申请首发上市企业股东信息披露》的规定，真实、准确、完整披露股东信息，并补充出具专项承诺。同时，请更新招股说明书，按要求增加披露信息并简要披露核查情况及结论。

请保荐人、发行人律师按照《监管规则适用指引——关于申请首发上市企业股东信息披露》的要求对发行人披露的股东信息进行全面深入核查，逐条认真落实核查工作，提交专项核查说明。

本所律师已按照《监管规则适用指引——关于申请首发上市企业股东信息披露》的要求对发行人披露的股东信息进行核查，并提交专项核查说明，详见本所出具之《上海市通力律师事务所关于江苏纽泰格科技股份有限公司之股东信息披露专项核查报告》。

五. 审核问询问题 10——关于其他相关事项

申请文件及公开信息显示：

(1) 2021 年第一季度以来，部分整车企业因芯片断供停产。

(2) 发行人进入了特斯拉的供应商体系。

(3) 发行人主要原材料为各型塑料粒子和铝锭。2021 年第一季度以来，大宗商品原材料的价格大幅上涨，其中中国塑料指数价格已由 2021 年初的 939 单位上涨至 1064 单位，铝锭价格由年初 15000 元/吨上涨至 174000 元/吨。

(4) 发行人模具库存商品金额大于产品的原因之一为在模具费用分摊模式下，公司在模具领用或试用次数达到 2,000 次后开始结转模具成本，计入长期待摊费用、其他流动资产或制造费用。

(5) 发行人与宏涵实业等子公司之间存在较多内部交易。

(6) 发行人实际控制人之一戈浩勇 2000 年至 2014 年曾在巴斯夫任职，于 2014 年 8 月从巴斯夫离职。

请发行人：

(1) 结合下游终端整车客户因芯片断供导致的停产情况，分析并披露对发行人在手订单的执行和未来持续经营能力的影响，并完善相应的风险提示。

(2) 披露与特斯拉的合作进展、具体销售产品、相关订单的金额情况。

(3) 结合 2021 年第一季度各月的铝锭和塑料粒子采购平均价格变动情况，披露发行人是否存在原材料价格大幅上涨的情形；发行人是否与客户存在价格调整协议或能够向下游转移部分原材料价格上涨压力。

(4) 进一步说明公司在模具领用或试用次数达到 2,000 次后开始结转模具成本的合理性，2,000 次后结转的主要依据，是否存在需要摊销的模具已实际使用但长期未结转的情形。

(5) 按照母子公司交易和子公司之间交易分类，分别列示各期内部交易的金额情况以及抵消情况，说明相关会计处理是否符合《企业会计准则》的规定。

(6) 说明戈浩勇于 2014 年 8 月离职前通过的巴斯夫项目定点在报告期各期的收入金额及占比；戈浩勇在巴斯夫任职期间是否存在违反巴斯夫相关规章制度的风险。

(7) 补充披露 2021 年第一季度业绩预计情况及变动原因。

请保荐人、申报会计师发表明确意见，请发行人律师对问题（6）发表明确意见。

（一）说明戈浩勇于2014年8月离职前通过的巴斯夫项目定点在报告期各期的收入金额及占比；戈浩勇在巴斯夫任职期间是否存在违反巴斯夫相关规章制度的风险。

经本所律师核查，戈浩勇2014年8月离职前通过的巴斯夫项目定点在报告期各期的产品收入金额情况如下：

单位：万元

产品类别	2020 年		2019 年		2018 年	
	金额	占营业收入比例	金额	占营业收入比例	金额	占营业收入比例
悬架系统塑料件	323.22	0.65%	420.01	1.02%	850.58	2.96%
其中：防尘罩及总成	218.92	0.44%	257.88	0.62%	376.32	1.31%
加强环	62.89	0.13%	82.11	0.20%	254.19	0.89%
底座	41.40	0.08%	80.03	0.19%	220.07	0.77%
悬架减震支撑	38.17	0.08%	227.11	0.55%	446.30	1.55%
其中：内置件用铁芯、铝芯	38.17	0.08%	171.84	0.42%	215.62	0.75%
内置件加工	-	-	55.27	0.13%	230.68	0.80%
合计	361.39	0.73%	647.12	1.57%	1,296.88	4.52%

戈浩勇2014年8月离职前通过的巴斯夫项目定点在2018年、2019年、2020年分别实现销售收入1,296.88万元、647.12万元和361.39万元，分别占各

期营业收入的比例为4.52%、1.57%和0.73%，占比较小。

根据巴斯夫的确认，戈浩勇自2000年9月至2014年8月，先后就职于巴斯夫聚氨酯（中国）有限公司、巴斯夫（中国）有限公司、巴斯夫聚氨酯特种产品（中国）有限公司，戈浩勇在上述公司任职期间，没有发生违反前述公司规章制度的情况。

（二） 核查程序及核查结论

1. 核查程序

就上述事项，本所律师执行了如下核查程序：

- （1） 取得戈浩勇 2014 年 8 月离职前通过的巴斯夫定点项目和产品清单，计算上述产品在报告期各期的收入金额及占比。
- （2） 对巴斯夫相关采购经理进行访谈，并取得巴斯夫关于戈浩勇在巴斯夫任职期间是否存在违反巴斯夫相关规章制度的情况的书面确认文件。

2. 核查结论

基于上述核查，本所律师认为：戈浩勇 2014 年 8 月离职前通过的巴斯夫定点项目占发行人报告期各期收入的比重较低，对发行人的收入不存在重大影响；戈浩勇在巴斯夫任职期间不存在违反巴斯夫相关规章制度的情形。

以上补充法律意见系根据本所律师对有关事实的了解和对有关法律、法规以及规范性文件的理解而出具，仅供江苏纽泰格科技股份有限公司向深圳证券交易所申报本次发行之目的使用，未经本所书面同意不得用于任何其它目的。

本补充法律意见书正本一式四份。

上海市通力律师事务所



事务所负责人

韩 炯 律师

A handwritten signature in black ink, appearing to be "Han Jiong".

经办律师

夏慧君 律师

A handwritten signature in black ink, appearing to be "Xia Huijun".

赵婧芸 律师

A handwritten signature in black ink, appearing to be "Zhao Jingyun".

二〇二一年八月三十日