

国浩律师（杭州）事务所  
关 于  
江苏中捷精工科技股份有限公司  
首次公开发行股票并在创业板上市  
之  
补充法律意见书（四）



國浩律師（杭州）事務所  
GRANDALL LAW FIRM (HANGZHOU)

地址：杭州市上城区老复兴路白塔公园 B 区 2 号、15 号国浩律师楼 邮编：310008

Grandall Building, No.2&No.15, Block B, Baita Park, Old Fuxing Road, Hangzhou, Zhejiang 310008, China

电话/Tel: (+86)(571) 8577 5888 传真/Fax: (+86)(571) 8577 5643

电子邮箱/Mail: [grandallhz@grandall.com.cn](mailto:grandallhz@grandall.com.cn)

网址/Website: <http://www.grandall.com.cn>

二零二一年一月

**国浩律师（杭州）事务所**

**关于江苏中捷精工科技股份有限公司**

**首次公开发行股票并在创业板上市**

**之**

**补充法律意见书（四）**

**致：江苏中捷精工科技股份有限公司**

国浩律师（杭州）事务所（以下简称“本所”）作为江苏中捷精工科技股份有限公司（以下简称“发行人”、“中捷精工”）聘任的，为其首次公开发行股票并上市提供法律服务的发行人律师，于2020年7月3日为发行人出具了《国浩律师（杭州）事务所关于江苏中捷精工科技股份有限公司首次公开发行股票并上市之法律意见书》（以下简称“《法律意见书》”）和《国浩律师（杭州）事务所关于江苏中捷精工科技股份有限公司首次公开发行股票并上市之律师工作报告》（以下简称“《律师工作报告》”），于2020年11月24日为发行人出具了《国浩律师（杭州）事务所关于江苏中捷精工科技股份有限公司首次公开发行股票并上市之补充法律意见书（一）》（以下简称“《补充法律意见书（一）》”）、《国浩律师（杭州）事务所关于江苏中捷精工科技股份有限公司首次公开发行股票并上市之补充法律意见书（二）》（以下简称“《补充法律意见书（二）》”），于2020年12月27日为发行人出具了《国浩律师（杭州）事务所关于江苏中捷精工科技股份有限公司首次公开发行股票并上市之补充法律意见书（三）》（以下简称“《补充法律意见书（三）》”）。

2021年1月14日，深圳证券交易所出具了《关于江苏中捷精工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三轮审核问询函》（以下简称“《三轮审核问询函》”）。本所律师根据《中华人民共和国证券法》《中华人民共和国公司法》《公开发行证券公司信息披露的编报规则（第12号）——公开发行证券的法律意见书和律师工作报告》《律师事务所从事证券法律业务管理办法》等法律、法规和规范性文件的有关规定，本着律师行业公认的业务标准、道德规范和勤勉尽责精神，遵照深圳证券交易所的要求，就《三轮审核问询函》提出的有关事项进行核查并出具本补充法律意见书。

本补充法律意见书系对《法律意见书》《律师工作报告》《补充法律意见书（一）》《补充法律意见书（二）》《补充法律意见书（三）》之补充，本补充法律意见书应当和《法律意见书》《律师工作报告》一并使用。《法律意见书》《律师

工作报告》中与本补充法律意见书不一致的部分以本补充法律意见书为准。

除非上下文另有说明，本所及本所律师在《法律意见书》《律师工作报告》《补充法律意见书（一）》《补充法律意见书（二）》《补充法律意见书（三）》中所做的声明及释义同样适用于本补充法律意见书。

## 第一部分 释 义

除非上下文另有说明，本补充法律意见书在适用《律师工作报告》《法律意见书》《补充法律意见书（一）》《补充法律意见书（二）》《补充法律意见书（三）》有关释义的基础上，补充释义如下：

《补充法律意见书（四）》	指	《国浩律师（杭州）事务所关于江苏中捷精工科技股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市之补充法律意见书（四）》
报告期、最近三年一期	指	2017年1月1日至2020年6月30日

## 第二部分 正文

一、《三轮审核问询函》审核问询8：根据第二轮问询回复，报告期内，发行人冲压零部件产销率持续高于100%，主要由于存在少量外购产品。另外，注塑零部件、金工零部件也存在少量产品外购情形。

请发行人：……（4）结合行业惯例及发行人与客户的协议约定等，说明外购零部件用于销售是否存在质量风险或法律纠纷。请保荐人、申报会计师对问题（1）-（3）发表明确意见，请保荐人、发行人律师对问题（4）发表明确意见。

回复如下：

核查过程：

针对题述事项，本所律师履行了以下核查程序，取得并查验了包括但不限于如下资料：

（1）取得发行人提供的报告期内存在向其销售外购零部件的客户清单；

（2）查阅发行人与上述客户签订的销售协议/订单；

（3）取得部分客户关于是否与发行人存在质量争议或诉讼、仲裁等法律纠纷的确认文件；

（4）本所律师对发行人生产负责人、采购负责人、总经理访谈，了解发行人外购零部件的原因及产品质量控制流程，以及与客户发生诉讼、仲裁的情况；

（5）取得无锡市市场监督管理局、无锡市锡山区人民法院出具的证明文件；

（6）查阅发行人报告期内的营业外支出明细账；

（7）本所律师在中国裁判文书网（<https://wenshu.court.gov.cn/>）、人民法院公告网（<https://rmfygg.court.gov.cn/web/rmfyportal>）对发行人及其子公司的诉讼情况、开庭信息进行网络查询；

（8）取得发行人对报告期内诉讼情况的说明文件；

（9）取得发行人实际控制人魏鹤良、魏忠亦针对题述事项作出的承诺文件。

核查意见：

### （一）结合行业惯例及发行人与客户的协议约定等，说明外购零部件用于销售是否存在质量风险或法律纠纷

1、根据本所律师对发行人生产负责人、采购负责人访谈，发行人以自主生产为主，仅在公司产能临时紧张时对少量需求且工艺简单的订单会采取直接外购后销售的方式，发行人2017年度、2018年度、2019年度及2020年1-6月期间外购零部件的金额分别约为662万元、428万元、299万元、73万元，呈逐年下降趋势。

2、根据发行人提供的报告期内存在向其销售外购零部件的客户清单及与其签订的销售合同或订单中关于外购（外协）零部件的约定，客户对外购零部件的限制性要求可以划分为：未禁止外购、获得客户认可后可以外购两类。报告期内，发行人外购零部件的主要销售客户合同约定情况具体如下：

编号	客户名称	合同约定
1	富卓集团	未禁止外购
2	井上华翔集团	未禁止外购
3	康迪泰克集团	未禁止外购
4	麦格纳集团	获得客户认可后可以外购
5	上海通工汽车零部件有限公司	未禁止外购
6	天纳克集团	获得客户认可后可以外购
7	威巴克集团	获得客户认可后可以外购
8	长城汽车集团	未禁止外购

对于不禁止外购的产品，公司依据自身排产情况，选择小部分产品交由外购厂商完成；对于需要经客户认可后可以外购的产品，公司已获得客户对已交付产品的确认，且未因此发生纠纷或争议，公司对该等产品按照协议约定在质保期内承担质量保证责任，合同权利义务仍然由公司承担。

发行人已就外购（外协）厂商生产质量管控建立和完善了供应商及委外加工商遴选标准和制度，制定了《采购管理制度》《QM质量手册》《供方控制程序》及配套的《外购外协配套申报书》《外购外协件料样确认表》等制度，通过筛选外购（外协）厂商、生产过程监控及进厂验收等关键节点控制来保证产品质量；同时，公司与供应商均签署《采购合同》，在合同中对外购零部件生产流程及质量验收标准进行了明确的规定，若外购零部件生产的工序或产品质量不符合公司质量标准，该零部件供应商应当承担相应的维修、退换货、赔偿等责任。

根据发行人主管市场监督管理局出具的证明文件，报告期内，发行人未出现国家或省级产品质量监督抽查不合格记录，未发现违反质量技术监督相关法律、法规的记录。

根据发行人出具的书面文件，本所律师访谈发行人主要客户以及发行人总经理，查阅发行人住所地人民法院出具的证明文件以及发行人报告期内的营业外支出明细账，本所律师在中国裁判文书网、人民法院公告网对发行人及其子公司的诉讼情况、开庭信息的网络查询结果，本所律师审查后认为，报告期内，发行人与该等客户未因外购零部件或产品质量问题发生过争议或纠纷，与该等客户亦不存在诉讼、仲裁等法律纠纷。

同时，发行人实际控制人魏鹤良、魏忠亦已做出承诺，若发行人客户对公司销售的外购零部件提出任何索赔要求的，其将代发行人履行由此可能产生的全部赔偿义务。

## 二、《三轮审核问询函》审核问问题 12：根据申请文件及第二轮问询回复，

（1）发行人披露报告期内金属件主要供应商如锡山区东港鑫之旺五金加工厂、无锡市乔氏五金配件厂等为个体工商户，但未披露其股东、实际控制人及主要管理人员情况。（2）发行人认为公司拥有接近 2,000 种品类的产品，能够稳定满足客户的产品开发和及时供应需求，公司具备较为突出的产品和模具创新开发和创造生产能力；近两年轻量化产品和新能源汽车产品订单及销售额均取得突破性增长。（3）发行人主要产品已配套多个国内外知名厂商，综合竞争力和品牌影响力得到持续提升。近年来被无锡安维斯授予“优秀合作伙伴”，被上海通用授予“年度优秀绿色供应商”“冲压工艺 CAE 分析能力银牌证书”等。

请发行人：

（1）说明锡山区东港鑫之旺五金加工厂、无锡市乔氏五金配件厂、锡山区秋豪车辆配件厂、无锡市帆顺金属制品厂、北杰五金等主要金属件供应商股东情况、实际控制人及主要管理人员，是否与发行人及实际控制人、董监高、现员工或前员工及上述人员近亲属存在关联关系或资金往来。

（2）结合发行人产品特点、技术水平、核心技术及知识产权等情况，列表披露发行人产品的创新优势，以及与同行业可比公司在工艺和技术路线、业务模式、核心技术、研发投入、市场竞争力等方面的对比情况。

（3）结合具体项目说明发行人产品和模具创新开发和创造生产能力。结合具体产销数据说明发行人轻量化产品和新能源汽车产品订单及销售额取得突破性增长的依据。分析发行人是否符合《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》第二条、第三条的规定。

（4）说明发行人获得无锡安维斯、上海通用等合作伙伴荣誉情况与发行人主要客户来源、报告期年份存在不一致的原因。

（5）披露发行人与报告期内主要客户是否存在正在履行的长期合作协议或重大合同，如是，请列表披露履行情况。

请保荐人、发行人律师发表明确意见，并说明对发行人是否符合创业板定位发表的核查结论及依据。

回复如下：

核查过程：

针对题述事项，本所律师履行了以下核查程序，取得并查验了包括但不限于如下资料：

- （1）取得题述供应商的营业执照、自工商部门拉取的基本情况表；
- （2）取得题述供应商的工商登记经营者、实际控制人、主要管理人员的身份证复印件；
- （3）取得题述供应商出具的关于题述关联关系及资金往来的确认文件；
- （4）取得题述供应商或其负责人与发行人及其控股股东、实际控制人、董监高及近亲属、现任员工或前任员工是否存在关联关系的回函文件；
- （5）审阅发行人控股股东、实际控制人、董事、监事、高级管理人员填写的调查表（含近亲属情况）及其出具的声明文件；
- （6）本所律师通过国家企业信用信息公示系统（<http://www.gsxt.gov.cn/index.html>）、天眼查（<https://www.tianyancha.com/>）、企查查（<https://www.qcc.com>）等网站查询发行人及其控股股东、实际控制人、董事、监事、高级管理人员对外投资及担任董事、高级管理人员的情况；
- （7）审阅发行人报告期内的员工花名册，并与题述供应商工商登记经营者、实际控制人、主要管理人员的名单进行比对；
- （8）核查发行人及其控股股东、实际控制人、董事（独立董事除外）、监事、高级管理人员、主要管理层员工报告期内的银行流水；
- （9）取得发行人核心技术、专利证书等资料，访谈公司技术负责人、开发部相关人员，了解发行人产品创新优势及创造情况；
- （10）查阅同行业可比公开信息，了解同行业可比公司与发行人在工艺和技术路线、业务模式、核心技术、研发投入、市场竞争力等方面的对比情况；
- （11）取得发行人报告期内轻量化领域及新能源汽车产品的销售数据，并对发行人总经理、财务负责人访谈确认；

（12）取得发行人取得的合作伙伴荣誉证书并与发行人报告期内的主要客户名单进行比对，访谈公司总经理并对题述客户进行网络查询；

（13）取得发行人关于其报告期各期主要客户的名单，确定发行人报告期内的主要客户，并核查发行人与其主要客户签订的正在履行的长期合作协议或重大合同。

### 核查意见：

（一）说明锡山区东港鑫之旺五金加工厂、无锡市乔氏五金配件厂、锡山区秋豪车辆配件厂、无锡市帆顺金属制品厂、北杰五金等主要金属件供应商股东情况、实际控制人及主要管理人员，是否与发行人及实际控制人、董监高、现员工或前员工及上述人员近亲属存在关联关系或资金往来。

根据公司提供的题述供应商的营业执照、自工商部门拉取的基本情况表、其工商登记经营者、实际控制人、主要管理人员的身份证复印件、题述供应商出具的确认文件，题述供应商的相关情况如下：

编号	供应商名称	类型	工商登记经营者/投资人	实际控制人	主要管理人员
1	锡山区东港鑫之旺五金加工厂	个体工商户	程克平	程克平	销售负责人：程克平
					生产负责人：程雪君
2	无锡市乔氏五金配件厂	个体工商户	乔利元	乔利元	王佳滨 (乔利元之女婿)
3	锡山区秋豪车辆配件厂	个体工商户	李秋婷	石伟 (李秋婷之丈夫)	销售负责人：石伟
					生产负责人：周志强
4	无锡市帆顺金属制品厂	个人独资企业	宋国裕	宋国裕	宋国裕
5	北杰五金	个体工商户	顾建兵	顾建兵	魏红 (顾建兵之妻子)

注：北杰五金已于2018年9月完成注销手续。

经本所律师核查，题述供应商及其工商登记经营者/投资人、实际控制人及主要管理人员与发行人及其实际控制人、董事、监事、高级管理人员及其近亲属、报告期内现员工或前员工的关联关系如下：

编号	题述供应商主体	关联关系
1	乔利元	发行人前员工（已于2017年12月退休）
2	王佳滨	乔利元子女的配偶
3	李秋婷	李秋婷母亲吴惠芹系发行人员工、发行人实际控制人之一魏鹤良配偶的妹妹
4	顾建兵	发行人员工、发行人实际控制人之一魏忠之妹夫

5	魏 红	发行人实际控制人之一魏忠之妹妹
---	-----	-----------------

除上述情况外，截至 2020 年 6 月 30 日，题述供应商及其工商登记经营者/投资人、实际控制人及主要管理人员与发行人及其实际控制人、董事、监事、高级管理人员及其近亲属、报告期内现员工或前员工不存在其他关联关系。

根据发行人及其控股股东、实际控制人、董事（独立董事除外）、监事、高级管理人员、主要管理层员工报告期内的银行流水，题述供应商出具的确认证件，并经本所律师访谈存在题述资金往来情况的相关人员，报告期内，题述资金往来的具体情况如下：

编号	资金流出方	资金流入方	金额 (万元)	出借时间	归还时间	资金用途
1	张君立 (公司员工)	乔利元	45	2020.06	尚未归还	个人资金 周转
2	顾建兵	北杰五金	30	2017.06	2017.08	用于北杰 五金临时 周转
3	北杰五金	顾建兵	100	2017.12	无需归还	北杰五金 分红款
4	顾建兵	张叶飞 (公司董事)	149	2017.12	2018.01	个人资金 周转，临时 拆借
5	张叶飞	顾建兵	40	2020.01	2020.01	临时周转
6	顾建兵	张万芹 (公司员工)	30	2018.01	2018.02	个人资金 周转，临时 拆借

除上述情况外，截至 2020 年 6 月 30 日，发行人及其实际控制人、董事、监事、高级管理人员、主要管理层员工与题述供应商及其工商登记经营者、实际控制人及主要管理人员不存在其他资金往来行为。

**（二）结合发行人产品特点、技术水平、核心技术及知识产权等情况，列表披露发行人产品的创新优势，以及与同行业可比公司在工艺和技术路线、业务模式、核心技术、研发投入、市场竞争力等方面的对比情况。**

1、根据本所律师对发行人技术负责人、开发部相关人员的访谈，并经发行人说明，发行人产品的创新优势如下：

序号	产品的创新优势	具体创新优势
1	产品工艺创新	长期以来发行人根据客户的需求不断对产品生产工艺进行创新，提高生产效率，降低生产成本，提升产品精度及品质。 一方面，发行人不断对产品结构创新设计，采用更优工艺进行生产，例如发行人采用上下翻边取代局部翻边加焊接结构生产变速箱支架组件、采用冲压工艺代替浇铸工艺生产皮带轮、采用铆接工艺代替焊接工艺生产液压底盘衬套等，进一步简化工艺、提高材料利用率及生产效率。另一方面，发行人优化创新工艺，例如利用插入式扣接替代压入式扣接方式，提高卷

序号	产品的创新优势	具体创新优势
		<p>管扣接圆度及稳定性；将冲压工艺和冷镦工艺相结合掌握减震器连杆冲压工艺及冲压模具技术，提高产品稳定性、精度并降低成本；采用冷流道模具代替普通流道模具，同时通过先进的配方优化混炼胶性能；综合真空压铸、局部挤压技术、超低速压铸、模具温控技术等形成的高压铸造工艺，最大限度减少铸造缺陷，提高过程稳定性，提升产品质量。</p> <p>截止目前，发行人已经形成较好的工艺创新研发体系，相关工艺创新产品已经广泛应用于大众、奥迪、通用等品牌，具备较强的产品工艺创新优势。</p>
2	产品工序优化创新	<p>发行人注重对产品工序的优化创新，追求更加高效的生产效率。</p> <p>一方面，发行人创新简化产品生产工序，例如发行人已取得的卷圆一次成形模具发明专利、用于翻孔倒角一体工艺的冷冲压装置发明专利已经一种减震衬套压装检具复合式工装及安装结构专利等，减少原有工序数量，降低生产成本；再如发行人提高压铸模穴数，提高单次压铸产量，提升生产效率。另一方面，发行人对现有工序进行优化，例如采用滑槽的形式进行导料，从而确保送料过程的平顺和步距定位准确，保证了桶形零件的加工质量；再如发行人设计自动加油润滑的连续模，提高了润滑油的利用率，降低生产成本；发行人对拉伸桶的工艺重新安排，提高了产品的品质；此外，在工序优化创新方面，经过不断的积累，发行人已经掌握了机器人自动化焊接技术、自动化冲压铆接焊接生产线技术、压铸模具开发技术、激光焊接工艺等核心技术。因此，发行人在产品工序优化创新方面具备较大优势。</p>
3	产品轻量化创新	<p>作为实现节能减排的重要手段，汽车轻量化概念已成为汽车制造业不可逆转的发展趋势。整车厂商愈发重视汽车在减重节能方面的表现，对汽车零部件产品重量、强度、制造成本等方面性能的要求进一步提高。</p> <p>在汽车轻量化背景下，发行人尝试采用铝材、铝合金、高强度钢等材料对原有材料进行替代，不断降低产品重量。例如发行人的一种汽车刹车踏板专利，采用新型空心管成型与冲压工艺相结合，取代传统钢板冲压加大量焊接工艺，降低产品重量、减少过多的焊接；再如发行人采用减薄的更高强度原材料，代替低强度厚材料，满足性能的前提下做到轻量化等。</p> <p>随着发行人不断在产品轻量化方面创新尝试，发行人已经掌握铝冲压工艺技术、铝合金焊接技术、新能源电动车电池盒制造技术、强力压板精冲工艺等核心技术，具备了一定的产品轻量化创新优势，能够满足客户对产品的轻量化需求，目前，发行人轻量化创新产品广泛应用于丰田、长城、菲亚特、别克、奥迪、上汽等品牌。</p>

## 2、与同行业可比公司在工艺和技术路线、业务模式、核心技术、研发投入、市场竞争力等方面的对比情况

根据本所律师检索同行业上市公司的招股说明书、重大资产置换暨关联交易报告书、2019 年度报告等文件，发行人与同行业可比公司在工艺和技术路线、业务模式、核心技术、研发投入、市场竞争力等方面对比情况如下：

公司名称	工艺和技术路线	业务模式		核心技术	研发投入	市场竞争力
		生产模式	销售模式			
凯众股份 (603037)	聚氨酯类减震元件：原材料熔化→混合→浇注→固化成型→脱模→修边→热处理→检验→预装配→旋卯→扭力检测→喷码→外观检查→上支撑成品	(1) 以销定产， 接单生产 (2) 自产和委外相结合	(1) 直销 (2) 内销为主， 主要面向中端整车厂和国内一级供应商	未披露	6.67%	(1) 产品材料配方技术以及产品制造技术处于国际领先水平 (2) 客户资源覆盖面广且结构完善 (3) 产品质量优良、质量管理体系能够得到众多客户认可 (4) 已形成了有特色的、较为完善的经营管理制度和内部控制制度
	塑料类减震元件：塑料粒子→混合→注塑或吹塑成型→修整→成品					
正裕工业 (603089)	通过下料、粗洗、倒角、粗磨等进行部件制作→零件组装→喷漆包装	(1) 按订单生产 (2) 柔性化生产，结合自主开发的精益生产管理系统，最大限度提高生产的规模化和标准化水平 (3) 自产和委外相结合	(1) 直销 (2) 外销为主， 主要面向中高端欧美汽车售后市场	(1) 单筒减震器技术； (2) 阻尼力可调式减震器开发制造技术 (3) 在线集成检测系统 (4) 气囊可调式减震器开发制造技术 (5) 转向系统用减震器开发制造技术 (6) 悬架支柱总成开发制造技术	4.11%	(1) 可根据市场及客户需求情况实施产品的同步、快速开发 (2) 产品和型号种类丰富 (3) 具备“多品种、小批量、多批次”生产的精益生产管理系统 (4) 稳定的产品质量 (5) 客户为行业知名的汽车零部件生产商或采购商 (6) 具备全面的成本控制优势
拓普集团 (601689)	基本部件制作： 内芯：裁料→落料→拉伸→冲孔→弯折→焊接→清洗*、磷化*→涂胶*→硫化* 铝骨架、组装件制作：铝锭熔炼→压铸→切边修毛刺→X光探伤→喷砂*→超声波清洗*→涂胶* 齿环：裁料→落料→拉伸→施压→施压机加工→冲孔→清洗、磷化→涂胶 支架铸件：机加工→转孔→清洗、磷化→涂胶	(1) 以销定产， 兼顾短期需求 (2) 自产和委外相结合 (3) 按产品进行单元化生产，提高生产效率	(1) 直销 (2) 内销为主， 主要面向中端整车厂	(1) 无切削旋压冷成型技术 (2) 高精高效机加工技术 (3) 橡胶配方和密炼全自动控制技术 (4) 自动硫化成型技术 (5) 全过程质量检验技术 (6) 全自动零件表面处理技术 (7) 力位移全程控制组装技术	5.87%	(1) 能为客户提供系统级、模块化的产品与服务；(2) 与国内外主流整车厂及新兴造车企业建立了良好的业务关系并不断深入合作。(3) 是国内为数不多具备与主机厂全球同步开发能力的供应商
	总成制作：					

公司名称	工艺和技术路线	业务模式		核心技术	研发投入	市场竞争力
		生产模式	销售模式			
	悬置产品：衬套产品→高温时效处理并加入组装件、内芯→组装→罐装→MTS 在线监测→喷码→总成监测→包装 衡圈轮毂部件：衡圈、轮毂→清洗、磷化→涂胶→加入二段混炼胶→硫化→机加工 扭振产品：齿环、支架铸件、二段混炼胶→硫化→机加工，加入衡圈轮毂部件→组装→铣孔→动平衡→清洗、磷化→总成喷漆→激光打标→总成检验→包装 衬套产品：内芯、骨架、二段混炼胶→硫化→包装			(8) 全自动平衡去重技术 (9) 全自动喷漆技术 (10) 非织造多向纤维成型技术 (11) 衣帽架成组生产技术 (12) 顶篷全自动生产技术		
中鼎股份 (000887)	橡胶原材料→检验→混炼→预成型并加入骨架→硫化→修边→普检→抽检→包装→入库检验→入库→出厂检验	未披露		未披露	4.87%	(1) 拥有成熟的国际化管理经验 (2) 拥有国家认定的企业技术中心、院士工作站和博士后科研工作站 (3) 自动化水平不断提升
发行人	冲压零部件：卷料开平→剪板落料→冲压→组焊*→涂覆*→组装*→检验入库 压铸零部件：铝液熔炼→压铸成型→机加工→清洗→装配→气密封检测→检验入库 注塑零部件：模具安装预热→设定工艺参数→添加材料→注塑成型→保压→冷却→脱模（取出工件）→检查→包装及入库 金工零部件：铝挤出*→上架→机加工→检验→下架	(1) 以销定产 (2) 自产和委外相结合；	(1) 直销 (2) 内销为主，主要面向国际知名汽车一级供应商	(1) 铝合金焊接技术 (2) 减震器连杆冲压工艺及冲压模具技术 (3) 铝冲压工艺技术 (4) 汽车变速箱内部换挡装置的选换挡控制机构技术 (5) 精冲工艺技术与精冲模具技术 (6) 变速器结合齿圈锥齿精冲成形技术 (7) 变速箱操纵机构设	4.48%	(1) 主要产品已配套多个国内外知名厂商 (2) 工艺技术储备丰富，核心技术指标高于同行业可比水平 (3) 质量管理能力及零部件产品质量长期获得客户的认可 (4) 拥有稳定、专业的管理及技术团队 (5) 供应稳定性强 (6) 取得客户及多家下游整车厂的认证资质

公司名称	工艺和技术路线	业务模式		核心技术	研发投入	市场竞争力
		生产模式	销售模式			
				计与动态模拟仿真技术 (8) 变速箱操纵机构智能制造与在线检测技术 (9) 自动变速箱离合器毂滚压与旋压成型技术 (10) 乘用车驻车机构总成开发制造技术 (11) 机器人自动化焊接技术 (12) 新能源电动车电池盒制造技术 (13) 自动化冲压铆接焊接生产线技术 (14) 高压铸造工艺 (15) 压铸模具开发技术 (16) 强力压板精冲工艺 (17) 激光焊接工艺		

注：1、同行业可比公司工艺和技术路线、业务模式、核心技术来自招股说明书、重大资产置换暨关联交易报告书；2、研发投入=2019年研发费用/2019年营业收入，数据来自同行业可比公司《2019年度报告》；3、市场竞争力来自同行业可比公司《2019年度报告》；4、\*为非必要工序

（三）结合具体项目说明发行人产品和模具创新开发和创造生产能力。结合具体产销数据说明发行人轻量化产品和新能源汽车产品订单及销售额取得突破性增长的依据。分析发行人是否符合《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》第二条、第三条的规定。

根据《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》第二条及第三条规定：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，支持传统产业与新技术、新产业、新业态、新模式深度融合。支持和鼓励符合创业板定位的创新创业企业申报在创业板发行上市。

#### 1、公司所属行业不属于不支持申报的负面清单行业

公司主营业务为汽车精密零部件的研发、生产和销售。根据中国证监会发布的《上市公司行业分类指引（2012年修订）》，公司所属行业为“汽车制造业”（C36）；根据国家统计局颁布的《国民经济行业分类与代码（GB/T4754—2017）》，公司所属行业为“C3670 汽车零部件及配件制造业”。公司是经江苏省科技厅、江苏省财政厅、江苏省国税局和江苏省地税局联合认定的高新技术企业。

发行人所处行业不属于《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》中原则上不支持申报的负面清单行业。

#### 2、公司业务在创新、创造、创意方面的体现

公司产品主要为汽车精密零部件，主要应用于汽车减震（NVH）领域。近年来，在国家行业政策的支持下，我国汽车零部件行业通过企业自主研发、技术引进及合资企业的技术外溢效应，持续加大重点技术攻关与创新创造体系建设。汽车零部件制造企业整体管理能力、创新、创造、创意能力大幅提高，一方面，汽车零部件制造企业加快自主平台研发建设，以企业研发中心为载体，构建了较为系统的开发设计流程，并完善了生产管理、采购流程、质量管理体系，逐步形成了对产品设计、工艺改进的创意、创新、创造能力，提升了与一级零部件供应商及整车厂商同步开发能力；另一方面，我国汽车零部件制造企业高度重视技术设备的改造升级，在研发方面的投入持续增加，不断的引进先进自动化、智能化制造设备，前述因素有力地推动了我国汽车零部件行业技术与产品创新、创造、创意能力的全面升级。

发行人长期从事精密汽车零部件的研发、生产及销售，报告期内，发行人积极协同客户进行新产品、新模具的研发，并不断提升生产制造工艺：产品方面，发行人自主研发出管子踏板等产品并获授专利，其利用新型空心管成型与冲压相结合的工艺，取代传统钢板冲压加大量焊接工艺，实现产品轻量化、装配尺寸精度高的目标，另外，发行人在卷管、皮带轮、变速箱支架组件、支撑法兰等多个产品上实现技术创新，其实现的技术指标均高于行业内通常水平；

模具方面,发行人自主研发的卷管模具将传统冲压卷圆工序由三道减少为一道,橡胶冷流道模具、注塑热流道模、出风口阻尼块硫化模具等均实现了节约用料、提高产品精度的目标。因此,发行人在自主生产、生产工艺、协同开发等方面积累了大量经验成果并保持较强的市场竞争力,具有较为典型的创新、创造、创意属性。

### 3、公司业务与新技术、新产业、新业态、新模式融合方面的体现

公司目前掌握并运用多种生产工艺组织生产制造,包括冲压焊接、压铸、注塑、铝挤出、金工、涂覆等。公司技术骨干均为从业时间较长的技术人员,熟练掌握各项工艺的经营管理。在相对成熟的工艺基础上,公司不断进行创新升级,一方面,公司引入多种自动化机械手,自动化生产线,将传统工艺与自动化高端制造工艺进行结合,节省大量人力的同时有效提升了生产效率;另一方面,公司在现有工艺基础上不断进行创新、创意改造,在模具材质选取、模具设计、工艺流程等方面进行改善提升,在降低成本的同时提升产品质量。报告期内,发行人轻量化领域产品及新能源汽车产品实现的销售收入均稳步提升;同时,公司产值和利润增加,而整体人员数量在逐步降低,即展现出公司工艺创新、创意改善的能力。

综上,发行人符合《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》第二条、第三条的规定。

### （四）说明发行人获得无锡安维斯、上海通用等合作伙伴荣誉情况与发行人主要客户来源、报告期年份存在不一致的原因。

根据发行人提供的合作伙伴荣誉证书,并经本所律师与发行人报告期内的主要客户名单进行比对,访谈公司总经理并对题述客户进行网络查询,发行人获得无锡安维斯、上海通用等合作伙伴荣誉情况与发行人主要客户来源、报告期年份存在不一致的原因如下:

序号	所获荣誉证书	授予单位	颁发日期	与发行人主要客户来源存在不一致原因	报告期年份存在不一致的原因
1	“优秀合作伙伴”	安维斯（无锡）橡胶减震器有限公司	2012 年度	安维斯（无锡）橡胶减震器有限公司 2017 年 5 月股东变更为 SUMIRIKO AVS NETHERLANDS B.V., 因此其于同月变更名称为住理工橡塑（无锡）有限公司, 为发行人主要客户	报告期前获取
2	“年度优秀绿色供应商”	上汽通用汽车有限公司	2014 年 3 月	中捷精工为上汽通用汽车有限公司认可的表面处理工艺专业二级供应商及可使用自制模具冲压零部件二级供应商, 通过一级供应商为上汽通用汽车有限公司间接供货, 因此上汽通用汽车有限公司未作为	报告期前获取
3	“冲压工艺 CAE 分析能力银牌证书”	上汽通用汽车有限公司	2013 年 12 月		

序号	所获荣誉证书	授予单位	颁发日期	与发行人主要客户来源存在不一致原因	报告期年份存在不一致的原因
				发行人客户出现在披露信息中	
4	“革新优秀奖”	上海三立汇众汽车零部件有限公司	2017年1月	不存在差异	不存在差异
5	“2017年度最佳服务表现供应商”	天纳克汽车工业（苏州）有限公司	2018年2月	不存在差异	不存在差异

（五）披露发行人与报告期内主要客户是否存在正在履行的长期合作协议或重大合同，如是，请列表披露履行情况。

根据发行人提供的关于其报告期各期主要客户的名单及其与主要合同签订时的框架合同等文件，发行人与报告期内主要客户签订的正在履行的长期合作协议或重大合同如下：

编号	签订主体	客户名称	合同类型	合同期限
1	中捷精工	天纳克汽车工业（苏州）有限公司	框架协议	2020年4月29日至2021年4月28日，到期后若任何一方未提前6个月书面通知终止，则该协议自动续期一年。
2	灏昕汽车	天纳克汽车工业（苏州）有限公司	框架协议	2014年11月14日至2015年11月13日，到期后若任何一方未提前6个月书面通知终止，则该协议自动续期一年。
3	无锡绿缘	天纳克汽车工业（苏州）有限公司	框架协议	2014年11月14日至2015年11月13日，到期后若任何一方未提前6个月书面通知终止，则该协议自动续期一年。
4	中捷精工	威巴克（无锡）减震器有限公司	框架协议	2019年4月11日至2023年4月10日，到期后若任何一方未提前12个月书面通知终止，则该协议自动续期12个月。
5	烟台通吉	威巴克（无锡）汽车零部件有限公司	框架协议	2020年4月14日至2024年4月13日，到期后若任何一方未提前12个月书面通知终止，则该协议自动续期12个月。
6	中捷精工	博戈橡胶金属（上海）有限公司	框架协议	2020年4月30日至2025年12月31日
7	中捷精工	精诚工科汽车系统有限公司	框架协议	2018年12月5日至2023年12月31日，到期后若任何一方均未在有效期限届满日之前90日内书面通知终止，则该协议自动续期一年。
8	中捷有限	长城汽车股份有限公司	框架协议	2016年12月31日至2021年12月31日，到期后若任何一方均未在有效期限届满日之前90日内书面通知终止，则该协议自动续期一年。

——本《补充法律意见书（四）》正文结束——

（本页无正文，为《江苏中捷精工科技股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市之补充法律意见书（四）》签署页）

本补充法律意见书的出具日为二零二一年一月二十日。

本补充法律意见书的正本肆份，无副本。

国浩律师（杭州）事务所

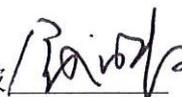
经办律师：王 侃



负责人：颜华荣



钱晓波



蒋丽敏

