

北京金诚同达律师事务所
关于
浙江荣亿精密机械股份有限公司
向不特定合格投资者公开发行股票
并在北京证券交易所上市
之
补充法律意见书（二）

金证法意[2022]字 0106 第 0007 号



中国北京市建国门外大街1号国贸大厦A座十层100004

电话：010-5706 8585 传真：010-8515 0267

目 录

正文	5
一、《第二轮审核问询函》问题 6 “其他问题”	5

北京金诚同达律师事务所
关于
浙江荣亿精密机械股份有限公司
向不特定合格投资者公开发行股票并在北京证券交易所上市
之
补充法律意见书（二）

金证法意[2022]字 0106 第 0007 号

致：浙江荣亿精密机械股份有限公司

北京金诚同达律师事务所（以下简称“本所”）接受浙江荣亿精密机械股份有限公司（以下简称“发行人”）的委托，作为发行人本次发行的特聘专项法律顾问，为发行人本次发行提供法律服务。

本所及本所律师依据《证券法》《公司法》《北交所上市规则（试行）》《北交所发行注册管理办法（试行）》及《编报规则第 12 号》等有关法律、法规和规范性文件规定，按照律师行业公认的业务标准、道德规范和勤勉尽责的精神，已出具了《法律意见书》《律师工作报告》及《北京金诚同达律师事务所关于浙江荣亿精密机械股份有限公司向不特定合格投资者公开发行股票并在北京证券交易所上市之补充法律意见书（一）》（以下简称“《补充法律意见书（一）》”）。

本所律师现就北交所于 2021 年 12 月 10 日下发的《关于浙江荣亿精密机械股份有限公司公开发行股票并在北交所上市申请文件的第二轮审核问询函》（以下简称“《第二轮审核问询函》”）中涉及的问题进行补充核查，并出具《北京金诚同达律师事务所关于浙江荣亿精密机械股份有限公司向不特定合格投资者公开发行股票并在北京证券交易所上市之补充法律意见书（二）》（以下简称“本补充法律意见书”）。

本补充法律意见书中所使用的术语、名称、简称，除特别说明外，与其在

《法律意见书》《律师工作报告》中的含义相同。本所律师在前述法律文件中所作的各项声明，适用于本补充法律意见书。本补充法律意见书构成对前述法律文件的必要补充。除本补充法律意见书的内容之外，本所律师对发行人本次发行、上市的其他法律问题的意见和结论仍适用前述法律文件中的相关表述。

本所律师同意将本补充法律意见书作为发行人本次发行所必备的法定文件随其他材料一起上报，并依法对本补充法律意见书承担责任。

本所律师根据《证券法》的要求，按照律师行业公认的业务标准、道德规范和勤勉尽责精神，对《第二轮审核问询函》的相关问题进行了核查验证，现发表补充法律意见如下：

正文

一、《第二轮审核问询函》问题 6 “其他问题”

（1）产能计算方式。根据招股说明书及首轮问询回复，报告期内发行人的产能分别为 283,832.44 万件、285,537.68 万件、333,237.38 万件、218,477.81 万件。请发行人进一步说明产品产能的计算方式，说明报告期内各类产品的产能及产能利用率情况。

（2）募投项目的进展及产能消化风险。请发行人：①进一步说明在募投项目实施的新领域，发行人的产品研发、市场及客户开拓是否有实质进展，是否签署相关协议或合作意向，发行人的产能消化措施是否切实、有效、可行，是否存在产能消化风险。②说明“审议本次发行方案的董事会召开日之后投入募集资金投资项目的自有或自筹资金”的具体规模，包括本次募集资金在内募投项目剩余的资金缺口及解决方式，是否存在募投项目有效实施及产业化风险。

（3）创新特征披露不充分。请发行人结合业务实际，充分披露发行人创新特征的具体体现，在招股说明书“发行人自身的创新特征”章节重新披露相关内容。

请保荐机构、发行人律师及申报会计师补充核查并发表明确意见。

回复：

（一）产能计算方式。根据招股说明书及首轮问询回复，报告期内发行人的产能分别为 283,832.44 万件、285,537.68 万件、333,237.38 万件、218,477.81 万件。请发行人进一步说明产品产能的计算方式，说明报告期内各类产品的产能及产能利用率情况。

1.产能计算方式

根据发行人的说明，发行人有自动车床生产线、CNC 数控加工生产线、冲压生产线与冷锻生产线四种类型的生产线，按照各生产线关键机器设备的生产量计算产能。发行人的研发课与工程课根据关键机器的具体型号和运行情况，设置每台机器每日理论生产数量，根据每月运行机器平均台数、每台机器每月实际生

产天数与每台机器的每日理论生产数量计算全年产能。

根据发行人的说明，报告期内，发行人的四种类型生产线及其产能情况如下：

产品分类	关键机器设备	相关指标	2021年 1-6月	2020年	2019年	2018年
车削类	自动车床	每月运行机器平均台数（台）	540.00	489.00	413.00	434.00
		每月平均生产天数（天）	28.00	24.00	25.00	24.00
		每台机器平均每日理论生产数量（PCS）	23,758.95	23,410.09	22,936.67	22,640.09
		自动车床生产线产能（万 PCS）	215,541.19	329,688.92	284,185.39	282,983.03
	数控车床	每月运行机器平均台数（台）	25.00	19.00	15.00	14.00
		每月平均生产天数（天）	28.00	24.00	25.00	24.00
		每台机器平均每日理论生产数量（PCS）	2,331.10	2,263.52	2,192.58	2,080.04
		自动车床生产线产能（万 PCS）	979.06	1,238.60	986.66	838.67
冲压类	冲压机	每月运行机器平均台数（台）	16	5.6	2	0.2
		每月平均生产天数（天）	28.00	24.00	25.00	24.00
		每台机器平均每日理论生产数量（PCS）	3,347.15	3,341.40	2,780.93	1,864.18
		自动车床生产线产能（万 PCS）	899.71	538.90	166.86	10.74
冷镦类	冷镦机	每月运行机器平均台数（台）	4	4	0.45	-
		每月平均生产天数（天）	28.00	24.00	25.00	-
		每台机器平均每日理论生产数量（PCS）	15,741.71	15,372.91	14,723.33	-
		自动车床生产线产能（万 PCS）	1,057.84	1,770.96	198.77	-

注：2018年冲击机和2019年冷镦机分别于年末开始陆续生产，年均机台数不足1台。

2. 发行人主要产品的产能、产能利用率情况

（1）根据发行人的说明，发行人自动车床生产线与 CNC 数控加工生产线主要生产车削件，其产能与产能利用率情况如下：

项目	2021年1-6月	2020年	2019年	2018年
车削件自产产量（万 PCS）	202,542.65	316,664.74	286,020.44	286,455.93
自动车床生产线产能（万 PCS）	215,541.19	329,688.92	284,185.39	282,983.03
数控车床生产线产能（万 PCS）	979.06	1,238.60	986.66	838.67
产能利用率	93.54%	95.69%	100.30%	100.93%

根据发行人的说明及本所律师对制造部门负责人的访谈，2020年自动车床生产线与CNC数控加工生产线产能利用率有所下滑的原因主要系2020年2月受疫情影响，复工率不足，一部分产能未充分利用。随着疫情缓解及发行人业务发展，订单逐步增加，发行人于2021年1-6月采购大量生产设备扩大产能以满足订单需求及可预测的业务增长，短期内实际产量与新增产能未能同比例增长，造成产能利用率进一步下滑。

（2）根据发行人的说明，发行人冲压生产线主要生产冲压件，其产能与产能利用率情况如下：

项目	2021年1-6月	2020年	2019年	2018年
冲压件自产产量（万 PCS）	849.77	535.49	165.56	8.04
冲压生产线产能（万 PCS）	899.71	538.90	166.86	10.74
产能利用率	94.45%	99.37%	99.23%	74.88%

根据发行人的说明及本所律师对制造部门负责人的访谈，冲压件主要为工艺复杂的组合件，发行人在报告期内不断研发与开拓新产品工艺，并逐步增加冲压机床的购入，产能与产量逐年增加。

（3）根据发行人的说明，发行人冷镦生产线主要生产冷镦件，其产能与产能利用率情况如下：

项目	2021年1-6月	2020年	2019年	2018年
冷镦件自产产量（万 PCS）	1,049.96	1,756.62	198.82	0.00
冷镦生产线产能（万 PCS）	1,057.84	1,770.96	198.77	0.00
产能利用率	99.25%	99.19%	100.03%	N/A

根据发行人的说明及本所律师对制造部门负责人的访谈，发行人自 2019 年下半年开始逐步生产冷镦件，冷镦车床机器数量较少，2020 年起开始正式量产。

（二）募投项目的进展及产能消化风险。请发行人：①进一步说明在募投项目实施的新领域，发行人的产品研发、市场及客户开拓是否有实质进展，是否签署相关协议或合作意向，发行人的产能消化措施是否切实、有效、可行，是否存在产能消化风险。②说明“审议本次发行方案的董事会召开日之后投入募集资金投资项目的自有或自筹资金”的具体规模，包括本次募集资金在内募投项目剩余的资金缺口及解决方式，是否存在募投项目有效实施及产业化风险。

1. 在募投项目实施的新领域，发行人的产品研发、市场及客户开拓是否有实质进展，是否签署相关协议或合作意向，发行人的产能消化措施是否切实、有效、可行，是否存在产能消化风险

根据发行人的说明，发行人不断加大多元化客户开发力度，目前已与包括 3C、汽车电子、航空、医疗等领域的客户开展了业务合作关系。未来公司将以电子制造为重点发展领域，并基于目前电子领域基础零部件制造技术的积累，优先研发用于新能源汽车电子、医疗电子、航空航天电子领域的基础零部件产品。

根据发行人的说明，自“年产 3 亿件高端精密航天、医疗零部件建设项目”¹在海盐县发展和改革局完成备案至本补充法律意见书出具之日，发行人重要的新产品、新客户、新工艺研发项目情况如下：

产品研发项目	公司内部立项时间	对应客户	是否新增客户	是否申请专利
异形汽车紧固件外螺纹成型自动上料工艺及配套装置	2020.7	昆山康龙电子科技有限公司等新能源汽车客户，终端包括长城汽车好猫、白猫系列	否	是
高频变压器固定盖板	2020.9	创驱（上海）新能源科技有限公司	是	否

¹ 2021 年 11 月 16 日，“年产 3 亿件高端精密航天、医疗零部件建设项目”名称变更为“年产 3 亿件精密零部件智能工厂建设项目”。

产品研发项目	公司内部立项时间	对应客户	是否新增客户	是否申请专利
高精度新能源汽车传感器塑胶保护衬套	2020.9	怡得乐斯图沃特精密元器件（杭州）有限公司、凯中精密、昆山康龙电子科技有限公司	否	否
高可靠性 VVT 电磁阀&相位器接线柱	2020.9	良信股份	否	否
新能源汽车雨刮器喷嘴及其成型工艺	2021.1	昆山康龙电子科技有限公司	否	是
高端预镀锡车灯屏蔽罩	2021.7	台湾光宝，终端客户为海拉	是	是
新能源汽车充电桩高速充电插销	2021.7	杭州泰尚机械有限公司，终端客户为沃尔沃	是	否
新能源汽车无线局域网天线组件成型工艺	2021.9	安费诺，终端客户为特斯拉	是	是
大型航空飞机座椅调节固定器制作工艺	2021.9	海宁红狮宝盛科技有限公司	是	是
新型脑科手术冲洗导管导入定位装置	2021.11	一家医疗初创企业	是	是

根据发行人的说明，自“年产3亿件高端精密航天、医疗零部件建设项目”在海盐县发展和改革局完成备案至本补充法律意见书出具之日，发行人在市场开拓方面持续努力，新取得的准入资质/供应商代码（即对方有合作意向）以及新取得销售情况（双方签署相关协议）、预计2022年销售情况如下：

公司全称	类别	准入日期	是否交易	2022 预计销售额（万元）
杭州安费诺嘉力讯连接技术有限公司	汽车	2020.7	是	50
上海安费诺永亿通讯电子有限公司	汽车	2020.7	是	1,500
怡得乐斯图沃特精密元器件（杭州）有限公司	工业	2020.7	是	10
斯达史密特（浙江）汽车零部件有限公司	汽车	2020.7	是	40
宜兰汽车配件制造（平湖）有限公司（华胜国际控股有限公司全资子公司）	汽车	2020.8	是	10

公司全称	类别	准入日期	是否交易	2022 预计销售额（万元）
镇江海姆霍兹传热传动系统有限公司	汽车	2020.8	是	20
嘉兴航太精工科技有限公司	高端装备	2020.8	是	25
Interplex Precision Technology (Singapore) Pte Ltd	汽车	2020.8	是	10
创驱（上海）新能源科技有限公司	汽车	2020.9	是	100
昆山荣辉铍电子有限公司	汽车	2020.10	是	10
浙江三林五金制品有限公司	工业	2020.10	是	10
上海冈谷钢机有限公司	汽车	2020.10	是	120
嘉兴雅博电器有限公司	低压电器	2020.10	是	10
皇裕电子科技（扬州）有限公司	汽车	2020.10	是	144
苏州春怡五金有限公司	贸易	2020.11	是	10
嘉兴赛捷弹簧制造有限公司	汽车	2020.11	是	10
无锡日华精密模塑有限公司	工业	2020.11	是	20
沈阳名华模塑科技有限公司	汽车	2020.11	是	10
名华模塑墨西哥股份有限公司	汽车	2020.11	是	24
美国名华股份有限公司	汽车	2020.11	是	60
嘉兴赛立紧固件有限公司	工业	2020.11	是	10
杭州先途电子有限公司	汽车	2020.12	是	10
上海精诚工控电子科技有限公司	低压电器	2020.12	是	10
杭州泰尚机械有限公司	汽车	2020.12	是	1,500
桑尼尼（常州）汽车零部件有限公司	汽车	2020.12	是	50
CAPE EMS MANUFACTURING (M) Sdn. Bhd	电子烟	2020.12	是	10
安太科塑胶（苏州）有限公司	汽车	2021.1	是	50
江苏舒尔驰精密金属成形有限公司	汽车	2021.1	是	100
江南模塑科技股份有限公司	汽车	2021.2	是	40
嘉兴市铭锐模具配件有限公司	工业	2021.2	是	10
太普动力新能源（常熟）股份有限公司	高端装备	2021.3	是	10
奥力浦国际贸易（上海）有限公司	贸易	2021.3	是	50
蓝石新动力（常熟）有限公司	电动摩托车	2021.4	是	15

公司全称	类别	准入日期	是否交易	2022 预计销售额（万元）
嘉善辉隆五金制品有限公司	工业	2021.4	是	10
苏州普科环境技术有限公司	汽车	2021.5	是	10
苏州市嘉图精工科技有限公司	汽车	2021.6	是	10
光宝电子（广州）有限公司	汽车	2021.6	是	50
昆山卡尔达精密电子科技有限公司	工业	2021.7	是	10
广东亚德客自动化工业有限公司	高端装备	2021.8	是	100
宁波亚德客自动化工业有限公司	高端装备	2021.8	是	100
苏州市吴中区角直汇众模具厂	汽车	2021.8	是	10
宁波均胜群英汽车系统股份有限公司	汽车	2021.8	是	150
海宁红狮宝盛科技有限公司	航空	2021.8	是	20
坤武精密模具（昆山）有限公司	工业	2021.8	是	50
敦扬（广州）汽车电子有限公司	汽车	2021.8	是	60
嘉兴市南湖区永杰五金配件厂	工业	2021.8	是	10
黄山金马科技有限公司（众泰汽车股份有限公司全资子公司）	汽车	2021.8	是	-
杭州科明电子有限公司	汽车	2021.9	是	200
尼得科巨仲电子（昆山）有限公司	高端装备	2021.9	是	12
富诚汽车零部件沈阳有限公司	汽车	2021.9	是	10
天泽精密技术（上海）有限公司	汽车	2021.9	是	50
福建得发电子有限公司	工业	2021.9	是	10
尼得科超众科技股份有限公司（台湾）	高端装备	2021.10	是	3,000
广德锦纳轴承有限公司	汽车	2021.10	是	10
浙江梓瑞五金有限公司	工业	2021.11	是	10
Roechling Automotive USA LLP	汽车	2021.11	是	10
EFC Global, S. de R.L.	汽车	2021.11	是	10
嘉兴百思扣五金制品有限公司	工业	2021.11	是	10
上海尚嘉贸易有限公司	工业	2021.11	是	10
上海略博贸易有限公司	工业	2021.11	是	36
上海海智工业科技有限公司	半导体	2021.11	是	50

公司全称	类别	准入日期	是否交易	2022 预计销售额（万元）
上海蔚来汽车有限公司	汽车	2021.11	否	-
深圳市中动智慧新能源技术有限公司	汽车	2021.11	否	-
十堰市德臣精密铸锻有限公司	汽车	2021.11	否	-
十堰易浩工贸有限公司	汽车	2021.11	否	-
风氢扬氢能科技（上海）有限公司	汽车	2021.12	否	-
海盐沃富五金制品有限公司	工业	2021.12	是	10
合计				8,086

注：2022 年预计销售数据由发行人销售中心测算汇总，选取预计 2022 年销售金额不低于 10 万元或最近四个月发行人新取得供应商资格的客户。

根据发行人的说明，截至本补充法律意见书出具之日，发行人产品研发、市场及客户开拓均有稳步进展并持续发力。自 2021 年上半年起，发行人在新项目厂房建成前临时租赁厂房，购入机器设备以满足新增的订单需求。2021 年各季度，发行人的销售额同比稳步增长，现有的产能消化措施已能够有效实施。

据此，本所律师认为，本次发行募投项目不存在产能消化风险。

2. “审议本次发行方案的董事会召开日之后投入募集资金投资项目的自有或自筹资金”的具体规模，包括本次募集资金在内募投项目剩余的资金缺口及解决方式，是否存在募投项目有效实施及产业化风险

（1）已投入募集资金投资项目的资金规模

根据发行人的说明，自年产 3 亿件精密零部件智能工厂建设项目开工建设日至 2021 年 6 月 8 日第二届董事会第二次会议召开之日，发行人实际投入 4,775.37 万元，资金来源为自有资金及银行借款，该部分投入资金无法进行募集资金置换；自 2021 年 6 月 8 日第二届董事会第二次会议召开之日至报告期末，发行人实际投入 969.76 万元，资金来源为自有资金及银行借款，未来拟由募集资金置换。

（2）包括本次募集资金在内募投项目剩余的资金缺口及解决方式

根据发行人的说明及发行人提供的会议文件，发行人本次发行募集的资金扣除发行费用后拟用于以下项目：

单位：万元

序号	项目名称	项目总投资额	拟使用募集资金投资额
1	年产 3 亿件精密零部件智能工厂建设项目	21,839.26	13,500.00
2	研发中心建设项目	2,915.00	2,800.00
3	补充流动资金	3,700.00	3,700.00
合计		28,454.26	20,000.00

根据发行人的说明，若本次发行净募集资金为 20,000.00 万元，则相较募投项目总投资额，差额部分为 8,454.26 万元，发行人承诺将使用自有资金、银行借款等方式满足剩余资金缺口，不存在募投项目有效实施及产业化风险。

（三）创新特征披露不充分。请发行人结合业务实际，充分披露发行人创新特征的具体体现，在招股说明书“发行人自身的创新特征”章节重新披露相关内容。

1. 创新成果

发行人是国家高新技术企业²、国家工信部专精特新“小巨人”企业、嘉兴市企业技术中心，拥有浙江省科学技术厅、发展和改革委员会、经济和信息化厅认定的省级企业研究院。截至《律师工作报告》出具之日，发行人拥有发明专利 13 项、实用新型专利 66 项。报告期内发行人分别被知名电子制造服务商仁宝、富士康评为“最佳合作伙伴”和“绩优厂商”，发行人主要产品笔记本电脑用埋置螺母的全球市场占有率超过 40%。

根据发行人的说明，发行人全面掌握了精密车削、精密冲压、精密冷镦等核心工艺以及自动化研发能力、相关模具设计和后道加工技术，能够进行各类工艺的集成、协同管理。发行人在生产过程中不断实现工艺优化，提升生产效率、提高产品质量稳定性，进而提升产品的综合优势。

² 发行人取得的编号为 GR201833003940 的高新技术企业证书有效期至 2021 年 11 月 30 日，截至本补充法律意见书出具之日，发行人高新技术企业证书复审已完成备案公示。

根据发行人的说明，发行人核心技术对应的产品与行业内主要公司相比，在加工精度、加工表面质量、产出错误率和废品率等质量控制方面的具体差异和优势情况如下：

序号	公司核心技术	产品种类	参数	发行人达到的范围	同行业情况
1	面向笔记本上下盖塑胶埋入式铜质紧固类产品	笔记本电脑用埋入式铜钉	加工精度	长度公差±30 微米，孔径公差±20 微米，压花外径公差±50 微米	长度公差±50 微米，模内孔径公差±30 微米，压花外径公差±100 微米
			加工表面质量	磁力研磨，表面金属颗粒物控制在 600 微米内	普通碳氢清洗，表面金属颗粒物大于 600 微米
			产出错误率和废品率	小于 1.5%	小于 3%
			抗拉强度	大于 450mpa	大于 353mpa
2	新能源汽车雨刮器喷嘴	汽车用雨刮器喷嘴	加工精度	外径公差+20 微米，孔径公差-20 微米，倒角±1°	外径公差+50 微米，孔径公差-50 微米，倒角±3°
			加工表面质量	孔口及端面倒角最大 C0.03，且无披锋；粗糙度 Rz3.2	孔口部分有翻边披锋，球体刀痕
			产出错误率和废品率	小于 1%	小于 3%
3	智能手机用不锈钢异形螺母	智能手机用异型螺母	加工精度	总长公差和外径公差±20微米	总长公差和外径公差±50 微米
			加工表面质量	平面度控制小于 30 微米	平面度大于 40 微米
			产出错误率和废品率	小于 1%	小于 3%
4	面向 SMT 工艺焊锡螺母	笔记本电脑用 SMD 铜钉	加工精度	长度公差±30 微米，外径公差±50 微米	长度公差±100 微米，外径公差±100 微米
			加工表面质量	磁力研磨，表面颗粒物控制在 600 微米内	普通精洗，颗粒物大于 600 微米
			产出错误率和废品率	小于 1%	小于 2%
5	声波调谐螺母	通讯终端设备用声波调谐螺母	加工精度	长度公差±30 微米，外径公差±30 微米	长度公差±100 微米，外径公差±40 微米预
			加工表面质量	磁力研磨，表面颗粒物控制在 600 微米内	普通精洗，颗粒物大于 600 微米
			产出错误率和废品率	小于 0.5%	1.5%
6	汽车传感器连接件	汽车用传感器衬套	加工精度	长度公差±25 微米，孔径公差±10 微米，垂直度 0.02	长度公差±40 微米孔径公差±20 微米垂直度 0.05
			加工表面质量	表面光滑无毛刺，粗糙度 Ra1.6，周边 R 角 0.2°	表面粗糙度 Ra3.2，R 角不均匀，部分位置有毛刺

序号	公司核心技术	产品种类	参数	发行人达到的范围	同行业情况
			产出错误率和废品率	小于 0.3%	小于 1%
7	平板电脑用紧固件	平板电脑用铜钉	加工精度	长度公差 20 微米，孔径公差 20 微米	长度公差±40 微米孔径公差±30 微米
			加工表面质量	磁力研磨，表面颗粒物控制在 600 微米内	普通精洗，颗粒物大于 600 微米
			产出错误率和废品率	小于 0.8%	小于 3%

2.创新特征具体体现

（1）产品和业务创新

根据发行人的说明，二十一世纪初，欧美、日本等发达国家企业凭借其先进的机械技术和应用技术，早期占据了笔记本电脑制造及其上游金属零部件制造行业的垄断地位。我国开始进入笔记本电脑制造领域以后，上游零部件仍需进口。发行人研发和制造的笔记本电脑用埋置螺母、SMD 紧固件，打破了该行业的国外技术门槛，率先实现了进口替代，并逐步实现出口。与此同时，该领域重要原材料为日本标准 JIS C3604，在国内市场也系发行人与上游原材料供应商博威合金深度合作开发，同样填补了国内相关金属原材料市场的空白。

根据发行人的说明，目前，发行人已成为仁宝、联宝、和硕、富士康、广达、纬创、英业达等知名电子制造服务商和神达电脑、春秋电子、英力股份、宇海精密、通达集团等知名笔记本电脑结构件制造商的长期合格供应商，进入了其供应链体系，形成了长期、稳定的合作关系。

根据发行人的说明，随着数码产品更新换代的需求，发行人不断开发出牙径更小、精度更高的笔记本电脑用精密金属紧固件，产品最小内径尺寸可达 0.4mm，并同时向精密金属结构件、连接件延伸，创新产品包括笔记本用 CPU、GPU 支架、基站调谐螺母、手机和平板电脑垫片等。在行业方面，发行人取得了 IATF16949 质量管理体系认证、ISO13485 医疗器械质量管理体系认证，行业领域转向多元化，包括汽车、新能源汽车精密金属零部件、医疗电子和航空领域精密金属零部件，新产品包括新能源汽车雨刮器喷嘴、高端预镀锡车灯屏蔽罩、新能源汽车充电桩高速充电插销、新能源汽车无线局域网天线组件、大型航空飞机座椅调节固定器等产品。自 2020 年起，发行人经过汽车精密金属零部件行业

的持续技术积累和客户开拓，相关收入规模快速增长，就汽车产品类精密金属零部件的销售，2020年较上年上升33.28%，2021年上半年收入规模已超过上年全年，预计全年汽车类业务收入规模同比增长110%以上。截至本补充法律意见书出具之日，发行人已取得蔚来汽车的直接供应商代码，并成为凯中精密、怡得乐、安费诺、康龙电子、皇裕精密、均胜电子等知名汽车零部件公司的合格供应商。发行人将继续加大在新能源汽车、航空医疗等领域精密金属零部件的投入，推动收入规模持续增长。

（2）生产技术创新

根据发行人的说明，发行人致力于自动化、定制化生产，通过长期积累，掌握了一系列创新性的生产技术，能够及时响应市场及客户产品技术迭代发展需求。发行人积累的主要生产技术列表如下：

具体工序	主要技术
上料	自动上料、数控上料技术
自动/数控车削	凸轮设计技术、全自动车削件端面整形技术、自动化内螺纹成型技术、可旋转弹簧夹具技术等
冲压	产品模具开发技术、冲压连续模组合工艺技术
机加工	端面铣削替代技术、多工艺组合连线生产技术、模内攻牙铆压技术等
研磨	公司自行研发的磁力研磨机发明专利
冷镦	多工位模具设计技术等
搓丝	多工艺组合连线生产技术等
清洗	公司自行研发的相关实用新型专利
烘干	公司自行研发的相关实用新型专利
热处理、电镀	表面处理方案设计和选择技术、相关表面处理技术的发明专利等
检验	相关检测技术、CCD 检验自动计数包装技术、料头筛选技术、公司自行研发的相关实用新型专利等
包装	SMD 自动送料螺母包装带模压机技术、螺母打包机技术、包装影像监测技术、公司自行研发的相关实用新型专利等

根据发行人的说明，发行人生产技术创新主要表现在如下方面：

发行人主要生产设备自动车床、数控车床、冲压机等产品均配备或改造了伺服自动送料机代替传统的人工送料，配备自动接料器替代传统方式接料，实现接送料无人值守生产。自动送料机能够配合主要生产设备实现送料、切削、开孔等一系列的金属零部件加工生产流程自动化；自动接料器替代传统方式接料，实现产品与铜屑、铜渣、废油的自动分离，并将产成品送入产品收集容器。发行人内部研发出使用国产伺服电机的攻牙机代替进口日本神钢的机械电磁攻牙机，从而使丝锥攻牙更稳定，并延长了丝锥的使用寿命，降低了进口配件的依赖。发行人配备了改良后的 CCD 视觉光学影像自动筛选机对产品进行自动检测、计数和包装，代替传统人工后端成品检测方式和流程，提高了产品后端流程的自动化水平。

发行人对于自动车床的主要零部件凸轮、刀具进行专门化开发及制作，针对不同型号的产品设计并制作定制化的凸轮模块组合和专用刀具。发行人设置有专门的凸轮及刀具制作组，配备专业研发设计工程师和相关加工设备，按照不同产品的具体结构和精密度等要求进行凸轮及刀具设计，并且通过对凸轮的角度、高度、尺寸、计划行程等进行精密化设定及制作和对刀具的韧口厚度及角度、段差尺寸、插沟尺寸以及切角度数进行精密研磨，配置成由 12-15 个凸轮组成的凸轮组模块和由 5 把刀具组成的刀具组合，最终通过车床机构运转进行车外圆、球面、圆锥面、圆弧面、台阶、割槽、压花、钻孔、攻丝、板牙、切割等工序的全过程一次加工。目前发行人通过自主开发及制作的多种凸轮组模组和刀具组合，实现了在售的 2000 多种品号精密金属零部件的生产，以此提高生产设备的自动化水平和个性化加工水平，满足不同应用行业客户所需产品的定制化生产要求。

冲压和冷锻类精密金属零部件生产过程中，前期的模具开发是必不可少的环节，模具质量的优劣将会直接影响最终产品的外观和质量。由于市场竞争激烈，使得新品开发周期大幅缩短，而模具的制造周期是影响新产品上市快慢的重要因素。因此，模具开发是金属零部件开发过程的核心所在，企业模具设计开发能力的高低是衡量一家精密金属零部件制造商核心技术水平的标准之一。发行人模具开发前期需要进行零件工艺性分析以及毛坯尺寸计算等程序从而制定工艺方案；其后则需要通过冲压压力、模具压力中心、模具刃口尺寸的计算以及模具材料选用来进行模具设计。目前，发行人模具开发过程中应用了计算机辅助设计技术，实现了模具的数控加工，并运用计算机辅助工程技术分析成形过程，预测成形缺

陷，优化工艺和模具结构，这些都对缩短模具开发周期和提高模具质量有良好效果。发行人拥有连续模生产技术，使单台冲压或冷镦机通过一次冲程便可在连续多个工位上冲出形状复杂、传统多套模具或多台设备才能制造的零部件，包括新开发的模内铆压、模内贴胶工艺、异形拉伸等以整套复合工艺代替传统的单道冲压工艺的技术，无论在冲压精度、生产效率或实现操作自动化方面均优于传统的单工序。

发行人在募投建设项目中，已经规划了MES智能制造系统的部署，利用MES系统的智能控制能力，整合数控机床、多工位冲压机及机械手和传感器等相关装置与数据终端相结合，达到企业设备之间、控制器之间、设备与人之间、传感器之间、数据库与网络、企业与客户和供应商之间等物流、物联网的高效链接和高稳定性，通过AGV小车、机械手减少产线时间，提升设备利用率。发行人通过MES和ERP系统，对产品进行全生命周期在线管理，可以精确追溯到单一产品在某个生产环节的生产时间、工艺参数、操作人员等实际情景，有效解决了传统生产物流人工用时长、调度差错率高等问题，提升了公司的生产效率、产品质量控制及工厂精细化管理水平。

（3）质量管控创新

根据发行人的说明，发行人所在行业，产品质量控制尤为重要。发行人精密金属零部件制造的下游行业不乏知名上市公司，其生产线均为自动流水线生产，如果因为发行人产品不良导致安装异常，将导致自动产线中止，产生较大经济损失。同时，由于电子产品具有成品反复拆装的使用场景，如果产品精度不佳，将导致整件总成损坏报废。出于安全考虑，汽车、航空、医疗等领域对产品质量和安全的技术要求更加严苛。因此，质量管控能力是精密金属零部件企业维持业务和拓展业务的基石。

发行人严格按照国内精密金属零部件行业质量标准体系开展生产活动，结合多年的行业经验，自行设计并不断改良了健全的质量管理制度，设有独立的质量管理及检测部门，配有专职质量检测人员，严格把控产品质量。质检流程环节包括进料检验（IQC）、过程质量控制检验（IPQC）、成品质量检验（FQC）、出

货检验（OQC），严格执行相关质检措施，采用自动与人工检验相结合的方式实现了包括自产和定制成品采购的 100% 产品检验。

为确保产品性能的可靠性，发行人设立了信赖性试验室，配有多台 CCD 全自动全检机、三坐标测量仪、精密粗糙度及轮廓测量仪、2.5 次元影像测量仪、清洁度检测设备、有害物质检测设备（AAS、XRF、EDX）、X 荧光镀层测厚仪、磁感应测厚仪、（HV、HRC）硬度测试机、微机控制电子万能试验机、电子式扭转试验机、高温高湿性能指标检测仪、中性及酸性盐雾实验设备，对原材料和产品的各项物理参数性能进行了更精密的实验测量，使原材料和产品在性能方面更可靠。

综上所述，发行人的业务及其模式具有独特性、创新性。发行人已在《招股说明书》的“发行人自身的创新特征”章节重新披露其创新特征的相关内容。

本补充法律意见书正本一式五份，无副本，具有同等法律效力。

（以下无正文）

（本页无正文，为《北京金诚同达律师事务所关于浙江荣亿精密机械股份有限公司向不特定合格投资者公开发行股票并在北京证券交易所上市之补充法律意见书（二）》之签署页）




负责人：（签字）

杨晨：

经办律师：（签字）

王成：

王起杭：

孙阳：

2022年1月6日