

国元证券股份有限公司  
关于  
宁波方正汽车模具股份有限公司  
首次公开发行股票并在创业板上市  
之  
上市保荐书

保荐机构（主承销商）



**国元证券股份有限公司**  
GUOYUAN SECURITIES CO.,LTD.

（安徽省合肥市梅山路 18 号）

二〇二一年五月

## 目 录

声 明 .....	3
释 义 .....	3
<b>第一节 本次证券发行基本情况 .....</b>	<b>4</b>
一、发行人基本情况.....	4
二、发行人本次发行情况.....	22
三、本次证券发行上市的保荐代表人、协办人及项目组其他成员情况，包括 人员姓名、保荐业务执行情况等内容.....	22
四、保荐机构与发行人关联关系的说明.....	24
<b>第二节 保荐机构承诺事项 .....</b>	<b>25</b>
一、保荐机构内部审核程序和内核意见.....	25
二、通过尽职调查和对申请文件的审慎核查，国元证券作出以下承诺.....	26
<b>第三节 对本次发行的推荐意见 .....</b>	<b>28</b>
一、发行人本次发行履行了必要的决策程序.....	28
二、保荐机构对发行人是否符合上市条件的说明.....	28
三、保荐机构对发行人证券上市后持续督导工作的安排.....	32
四、保荐机构结论性意见.....	33

## 保荐机构及保荐代表人声明

国元证券股份有限公司及本项目保荐代表人于晓丹、刘波已根据《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》）等有关法律、法规和中国证监会及深圳证券交易所的有关规定，诚实守信，勤勉尽责，严格按照依法制定的业务规则和行业自律规范出具上市保荐书，并保证所出具文件真实、准确、完整。

## 释 义

在本上市保荐书中，除非另有说明，下列词语具有如下特定含义：

发行人、公司、本公司、股份公司、宁波方正	指	宁波方正汽车模具股份有限公司
方正有限	指	宁波方正汽车模具有限公司，发行人前身。
《公司法》	指	《中华人民共和国公司法》
《证券法》	指	《中华人民共和国证券法》
《股票上市规则》	指	《深圳证券交易所创业板股票上市规则》
证监会	指	中国证券监督管理委员会
元、万元	指	人民币元、人民币万元
报告期	指	2018年度、2019年度、2020年度
本保荐机构	指	国元证券股份有限公司
天职国际	指	天职国际会计师事务所（特殊普通合伙）

## 第一节 本次证券发行基本情况

### 一、发行人基本情况

#### (一) 基本情况

中文名称	宁波方正汽车模具股份有限公司
英文名称	Ningbo Fangzheng Automobile Mould Co., Ltd.
发行前注册资本	79,800,000 元
发行后注册资本	106,400,000 元
法定代表人	方永杰
有限公司成立日期	2004 年 3 月 16 日
股份公司成立日期	2017 年 11 月 27 日
注册地址	浙江省宁海县梅林街道三省中路 1 号
邮政编码	315609
互联网地址	www.fzmould.com
电子邮箱	zqb@fzmould.com
董事会秘书	陈寅
联系电话	0574-59958379
联系传真	0574-65570088
经营范围	汽车零配件、模具、检具、塑料制品、五金件制造、加工；工业自动化设备的研发、制造、加工、销售、技术咨询、售后服务；自营和代理货物和技术的进出口业务，但国家限定公司经营或禁止进出口的除外。（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）
主营业务	汽车塑料模具的研发、设计、制造和销售
所属行业	C35 专用设备制造业

#### (二) 主营业务情况

发行人主营业务为汽车塑料模具的研发、设计、制造和销售，主要产品包括大型注塑模具、吹塑模具和精密模具等，产品主要提供给下游汽车零部件企业生产汽车所需的塑料制品，包括汽车内饰系统如仪表板、副仪表板、门板、柱护板等；汽车外饰系统如保险杠、格栅、扰流板等；汽车空调空滤系统如空调壳体、空调风门、进气歧管等；汽车油箱系统如油箱、加油管等。

发行人生产规模及综合实力在细分行业中处于领先地位，主要客户有萨玛汽车（SMG）、佛吉亚（FAURECIA）、德科斯米尔（DRAXLMAIER）、延锋内饰、曼胡默尔（MANN+HUMMEL）、迪安（TI）、亚普股份、考泰斯（KAUTEX）、

马勒（MAHLE）、法雷奥（VALEO）、宁波华翔、京威股份等国内外知名汽车零部件生产企业，公司产品最终配套的整车品牌包括欧系主机厂如保时捷、奔驰、宝马、奥迪、大众、沃尔沃、雷诺等；美系主机厂如特斯拉、通用、福特、克莱斯勒等；日系主机厂如丰田、本田、日产等；以及国内主机厂如吉利、长城、红旗、蔚来等。

发行人凭借先进的技术开发水平、优良的制造工艺和服务品质以及大规模供货的规模优势，与主要客户形成了长期稳定的合作关系，成为国内外知名的汽车塑料模具制造商。

新冠疫情发生以来，口罩等防护用品需求激增，尤其是上游熔喷布等过滤材料缺口巨大。公司积极响应政府号召，利用自身在模具上的生产优势，高效及时的组织改造和调试，形成熔喷布模具生产线，以增加国家应急物资供应。截至目前，熔喷布模具已向客户供应产品并获得销售收入。

### （三）核心技术与研发水平

发行人自成立以来，坚持自主创新，重视培养研发团队，以市场为导向，以技术为依托，不断优化产品性能、结构设计，改进制造工艺，加快产品更新换代。经过与国内外一级汽车零部件供应商多年的协同开发，发行人在技术研发方面成果显著。发行人在模具设计、模具加工、注塑成型以及吹塑成型四个方面自主研发并掌握了多项核心技术，在行业内形成了较强的技术优势，发行人现有的核心技术均为自主研发取得，不存在受让取得或者合作研发取得的情形。具体情况如下：

#### 1、核心技术

##### （1）模具设计技术

序号	技术名称	技术特点	所处阶段
1	汽车保险杠模具的脱模技术	通过自主研发的斜顶联动机构使整副模具的构造更加简单、精细小巧，有效简化了模具结构并提高了脱模效率。	全面应用
2	汽车尾门盖板模具设计技术	此模具采用自主研发的抽芯机构和保险装置联动脱模结构，使模具在脱模过程中更加便捷顺利且不会损伤产品。	全面应用
3	前模抽芯技术	通过顶板、拉杆和锁紧机构来实现前模顶出，省去了原先前模顶出需要的单独动力装置。与现有技术相比，具有体	全面应用

序号	技术名称	技术特点	所处阶段
		积相对较小、结构更简单、使用稳定性更好及使用寿命更长的特点。	
4	汽车扶手斜抽芯联动结构设计	采用双联式斜抽芯结构，减少零部件的使用，有效简化了模具整体结构。	全面应用
5	吹塑模具结构设计	此结构使用自动冲孔装置代替传统的人工补冲旁孔工序；利用气动与吹塑模具的自动合模以实现吹塑模具的夹料自动化，大幅提高了生产效率和产品质量。	全面应用
6	模块化三维CAD设计技术	此设计实现了注塑生产的自动化，大幅提高注塑效率，由于定位准确，避免人工操作定位误差；由于接卸的重复定位更加精准，作业速度显著提升。	全面应用
7	定模板的拉动装置	此装置克服了现有技术存在机构复杂、成本高、可靠性差的问题。	全面应用
8	双向张开联合斜向抽芯脱模结构设计	此设计方案解决了现有技术存在的结构复杂、易损坏、成本高的问题，通过机械联动方式，使制品内侧可以同时向两个方向斜抽倒扣的注塑模具。	全面应用
9	内部多筋产品的模具顶出装置	采用此装置在完全脱模时直顶杆的行程大于斜顶杆，取件更方便；在下模垫板上设置容置槽以及缓冲垫，避免转动块在回程时直接与下模垫板发生碰撞，降低了废品率。	全面应用
10	注塑模立体循环水道结构设计	在水井中采用堵杆与隔水片的组合，结构相对简单，提高了稳定性及冷却效果。	全面应用
11	安全气囊盖注塑模具结构设计	1、在出料结构上有很大创新，实现模具滑块滑动时料柄与塑料件自动脱离；2、模具设有三个浇道，先对产品四周注塑，再对产品表面注塑。此技术注塑均匀，提高产品质量。	全面应用
12	安全气囊挡板成型模具结构设计	克服了现有技术在脱模过程中预断结构容易断裂的问题。提高了成品率，降低生产成本；采用此结构有效提高限位的稳定性，延长环形凸起和滑动部的使用寿命。	全面应用
13	网面脱模技术	采用自主研发的顶针板锁定机构和滑块解锁机构，在脱模抽芯时网面不易变形。	全面应用
14	用于电镀件的注射模具顶出机构	采用自主研发的弹块驱动机构，可有效避免顶出产品表面产生的印迹，加快了脱模速度。	全面应用
15	微发泡模具结构设计	克服了传统模具结构复杂、体积较大、取件困难及成本较高的问题；上模采用腰孔结构，在自重作用下能够自动翻转一定角度，利于脱模取件操作；下模采用轴瓦结构，避免上下模的直接碰撞，使合模更安全；改变汽缸结构增加气缸力矩，同时增加灵活性，缩小结构空间。	全面应用
16	注塑模沉降式脱模结构设计	1、由单工序手动取件工序升级为产品自动抽芯脱模；2、采用滑块和滑舌组合机构，提高滑块稳定性，且位置灵活。	全面应用
17	汽车用空心滤	此模具设置二次抽芯机构分开抽芯，不易拉伤产品，模具	全面应用

序号	技术名称	技术特点	所处阶段
	芯模具	设有动模弹块机构，有效避免模具损伤。	
18	气动气囊式半自动聚氨酯发泡成型结构设计	采用上气囊、下气囊开合模具的工艺，有效提高产品成品率、降低生产成本，提高产品品质。	全面应用

## (2) 模具加工技术

序号	技术名称	技术特点	所处阶段
1	顶杆孔加工工艺	采用模板正面加工方式，结合先进的工艺参数，达到：1、加工效率提升 5 倍；2、内孔精度提高到 0.005mm，内孔粗糙度达 Ra0.8，满足各类型塑料件高压注射时的溢料值；3、中心位置公差由原先的±0.2mm 提升到 0.03mm。	全面应用
2	特长顶块尺寸稳定性技术	通过对工艺与工序的创新，总结出合理科学的参数，结合科学的热处理工艺与先进的加工技术，生产出尺寸稳定，高精度的长工件，解决了大型模具的一大难题。	全面应用
3	电火花加工自动化工艺	采用特定先进工装夹具分解大型电极，合理布局大中小夹具，全面实现 EROWA 夹具应用，实现火花加工自动化，减少人工成本，缩短生产周期，提高生产效率。	全面应用
4	大型双色旋转模具加工工艺	此工艺采用不同于普通注塑模具的加工基准、加工精度，用先进的高速铣设备，精准的零点定位技术，结合准确的切削加工参数，可以在误差 0.015mm 范围内对两副高精度模具进行互换注射。	全面应用
5	去应力热处理工艺	可在不影响各类型材料晶体组织的条件下彻底去除应力；同时，工件在后续加工过程中尺寸稳定不变形；使特长模具零件由原先的 0.1mm 变形量减少到 0.02mm 以内，此工艺对各注射工艺稳定性起到很大作用。	全面应用
6	网孔加工工艺研发	此工艺将网孔粗糙度由传统的 Ra0.8 改为 Ra0.5，加工时间由传统的 72 小时压缩为 48 小时，大大提高了产品精度和生产效率。	全面应用
7	电极加工与三坐标检测自动化工艺	采用《益模 EAct 电极全生命周期管理系统 V2.0》，实现电极设计标准化、电极 CMM 编程半自动化、电极 OPS 加工自动化、电极三坐标检测自动化的柔性生产线，节省大量的人力资源，缩减了加工周期。	全面应用
8	工艺编排与资源自动排产技术	采用益模 MES 系统完成各类型的工艺编制，达到自动排产的目的，通过合理安排各类加工设备，提高机床工作效率，提高计划完成率。	全面应用
9	CAM 刀具运动轨迹优化技术	采用 UG 二次开发程序，可以根据模具型面特征优化走刀路径，获得最佳加工工序；使产品的加工精度、加工效率达到更好的效果，从而生产出高精密模具工件。	全面应用

## (3) 注塑成型技术



序号	技术名称	技术特点	所处阶段
1	双色模注塑技术	通过同一注塑机同时安装共用一套模架的两副模具，经过高精度重复定位，旋转交替两幅模具注塑成型，实现一件成型产品一道工序连续两次注塑，达到双色注塑成型的效果。合并简化成型工艺程序，保证产品外观精美程度，满足了客户对产品的特殊性能要求，大幅提高有关产品的生产效率。	全面应用
2	具有软性镶件的汽车仪表板成型模具	使用机械手与注塑成型设备密切配合，机械手自动在模具型腔内放置镶嵌件等预制部件，实现了在模具中放置预制件的注塑生产的少人化甚至无人化，大幅提高注塑效率，由于定位准确，避免了人工操作定位误差而损坏模具，同时，由于接卸的重复定位精度更高，作业速度更快，更加适合精密度较高注塑部件的生产。	全面应用
3	高光无痕成型技	通过急冷急热设备使模具的温度迅速上升至高分子材料玻璃化程度。注塑完成后，运用高压冷却水使模具温度迅速下降至塑料成型的温度；此技术消除了产品熔接线，提高产品蚀纹效果和光泽度；降低注塑压力的同时减少产品的翘曲变形。	全面应用
4	低压模具注塑成型技术	采用更小的锁模力和注射压力减少材料内应力；增加了注塑零件的流注长度/壁厚的比例，同时提高了加工生产率。	全面应用
5	发泡成型技术	采用自主研发的物理发泡注塑及化学发泡注塑工艺，减少产品翘边变形、飞边的情况，提高了产品质量。	全面应用
6	覆布制品注塑模具的内部压布技术	1、采用自动铺平工艺，消除布料扭曲褶皱，使覆布制品的注塑生产避免人工干预的弊端；2、解决了现有技术工作强度大、效率低、合格率低以及存在安全隐患等不足。	全面应用

#### (4) 吹塑成型技术

序号	技术名称	技术特点	所处阶段
1	三维无边加油管吹塑技术	此技术可根据加油管形状用机械手直接把胚料放入复杂的型腔内，使加油管一次成型。此技术生产的加油管产品壁厚均匀，无飞边，大大降低生产成本。	全面应用
2	三维无边通风管吹塑技术	此技术采用先合模，再通过高压吸泵把胚料吸入模具型腔内吹塑成型的生产方式，克服了如何将胚料在模具合模后正常吸入模具型腔内的难题。此技术吹塑均匀，降低生产成本，提高产品品质。	全面应用
3	油箱模具及其成型工艺	相比传统人工放置嵌件的工艺，此工艺通过卡环嵌件传递装置实现自动化；降低物料重心，使吹塑成型后油箱箱体厚度均匀；提高了箱壁密度，保证油箱口处的气密性和连接强度。	全面应用
4	自动绷料递送镶件的装	采用由绷料机构、扩张机构、递送机构组成的自动辅助装置，配合模具实现自动吹塑成型汽车油箱的技术方	全面应用

序号	技术名称	技术特点	所处阶段
	置	案,克服了现有技术存在效率低、工作强度大、成本高、不良品率高等问题。该装置通过自动绷料递送防浪板嵌件,使汽车油箱的吹塑成型生产达到了提高效率、减轻工作强度、降低成本、提高制品合格率的目的。	
5	空滤管制造技术	此技术使嵌件与空滤管直接一体成型,省去原先转运和焊接工序,提高成品率和使用的稳定性;管头内模采用吹气逐级抽出波纹的方式脱模,保护了空滤管内壁波纹褶皱不被划伤或拉伤。	全面应用

## 2、研发水平

公司建立了完善的研发项目管理制度,对项目申请、评审立项、经费使用、中期检查、成果验收等工作进行规范,同时还建立了研发投入核算财务管理制度以及研发人员绩效考核奖励制度,对企业研发投入进行专项管理,对研发小组的绩效考核进行规范。公司目前从事的技术研发项目主要有:

序号	项目名称	预计可达到的效果	进展情况
1	智能试模技术	通过软件三维模拟测算出合适的注塑参数,减少试模次数,降低试模成本,注塑机直接使用注塑参数打件。	基础研究
2	智能刀具监控技术	一种数控技术,能够让数控机床感知刀具的损坏情况,代替操作员在机床旁人工监控,及时更换刀具,保证正常生产,提高工作效率。	基础研究
3	智能检测技术	一种智能检测技术,突破传统的模具检测需要模具加工完成后才能实施的限制,通过软件模拟模具内部结构,从而验证模具的合理性,提升模具检测效率。	基础研究
4	微发泡 Mucell 注塑技术	该技术可显著减轻制件的重量、缩短成型周期,并极大地改善制件的翘曲变形和尺寸稳定性。	小批量生产
5	注塑模具型腔铸造技术	通过注塑模具铸造技术的运用,可以将水路直接铸造出来,不再受加工条件的约束,可以达到更好的冷却效果;型腔表面只留 5-10mm 的加工余量,既节省采购、加工成本又缩短制造周期,可以更好地适应缩短加工周期及降成本的要求。	基础研究
6	注塑模具型腔局部淬火技术	将密封胶面角做局部淬火,提高了密封胶面的耐摩擦性能和使用寿命,有效避免了引起模具型腔开裂的风险。	基础研究
7	机械抛光技术	用机械代替人工可保持 24 小时不间断的固有频率工作,提高了表面光洁度、表面致密度,减少人工投入。	基础研究
8	机械研模技术	一种机械研磨的加工技术,代替传统的手工研磨工序,避免了人工的情绪、精力、体能等不稳定因素,提高工作效率,降低人工成本。	基础研究
9	低压注塑+切边+包边	将低压注塑工序和切边工序和包边工序三道工序合并成一道工序,生产周期大大缩短,人工成本和废品率	基础研究

序号	项目名称	预计可达到的效果	进展情况
		都可达到很大的降幅	
10	长玻璃纤维注塑技术	汽车轻量化后为了提高塑料产品的刚性，就要在塑料中参入长玻纤。这种产品的成型工艺选用注塑的方式实现。	基础研究
11	以塑料代钢材。	以翼子板和尾门为例，将该产品的原材料由钢材转化成塑料，并用注塑的成型方式实现	基础研究
12	IMD 成型技术	一种表面装饰技术，在产品表面硬化透明薄膜，中间印刷图案层，背面注塑层，增加产品耐磨性，防止表面被刮花，可长期保持颜色鲜明不易褪色。	试生产
13	叠模技术	该技术是将两套相同型腔的模具纵向叠加起来，做到一次开模完成两套模具的注塑，达到相同产能两倍产出的效果，大大节省了能耗及成本。	试生产
14	3D 金属打印技术	应用 3D 金属打印技术，解放了传统的水路布局的限制，可以将水路设计成曲线、网格等能满足冷却效果的任何形式，可以实现在镶件表面打印出细小的毛细孔，大大改善模具注塑排气缺陷。	基础研究
15	气辅注塑技术	在现有产品和技术的基础上扩大气辅注塑的应用范围，气辅注塑可以代替受模具空间限制的斜顶减胶机构，消除注塑件表面缩痕和减轻注塑件重量。	小批量生产
16	DL3C 油箱防浪板升降机构研制	采用电机控制防浪板升降机构，把防浪板放入模具腔体内的油箱内部，提高汽车油箱模具品质和加工效率，增加环保效益，减少资源浪费。	试生产
17	浇口模内切机构研制	采用浇口模内切机构可以提高产品成型质量、缩短成型周期、提高生产效率、改善熔接痕、节省材料。	试生产
18	歧气管复杂滑块二次抽芯锁紧机构研制	采用机械式方式锁紧抽芯，结构占用位置小，运用方便。	试生产
19	仪表盘挡条滑块驱动弹针机构研制	用滑块驱动弹针实现产品硬胶部分穿孔成型，给软胶部分预留空间，可以提高产品质量，缩短成型周期。	试生产
20	中控盖弹性斜顶机构研制	用弹性斜顶来完成产品倒扣部位的成型与脱模，结构占用位置小，产品合格率高。	试生产
21	熔喷布模具模头防变形及微小孔成型工艺	克服加工时微孔变形问题，将微孔端面设计成尖角结构，解决余料留存问题，提高成品率。	小批量使用
22	软硬胶双色模具多刀口多角度无多料机构研制	采用 T 槽机构实现刀口在多角度的抽动，软胶部位尺寸大于 1000mm。	小批量使用
23	左、右侧 A 上柱模具液压锁紧防回退大滑	采用液压锁紧机构缩小模具体积，并能达到锁紧滑块的效果	小批量使用

序号	项目名称	预计可达到的效果	进展情况
	块机构研制		
24	上框架模具成型镶件内设计滑块抽芯机构简化加工工艺的机构研制	在上框架模具中采用全新脱模结构，该结构有加工简单，结构运动稳定的特点。	小批量使用
25	中控模具四周环抱式大滑块强拉和弹块机构研制	采用全新机构，在滑块打开时无需设计特殊顶出装置强行拉开卡位，直接将产品整体顶出。	小批量使用

#### (四) 主要经营和财务数据及指标

天职国际会计师事务所（特殊普通合伙）作为公司本次发行的审计机构，对公司 2018 年度、2019 年度和 2020 年度的会计报表进行了审计，并出具了标准无保留意见的《审计报告》（天职业字[2021]6870 号）。

##### 1、合并资产负债表主要数据

单位：万元

项目	2020.12.31	2019.12.31	2018.12.31
流动资产	64,906.47	52,652.35	53,716.93
非流动资产	46,131.74	48,767.57	42,653.41
<b>资产总额</b>	<b>111,038.21</b>	<b>101,419.92</b>	<b>96,370.33</b>
流动负债	62,026.81	57,268.47	61,404.17
非流动负债	7,421.08	7,333.88	3,525.60
<b>负债总额</b>	<b>69,447.89</b>	<b>64,602.35</b>	<b>64,929.77</b>
<b>股东/所有者权益合计</b>	<b>41,590.32</b>	<b>36,817.57</b>	<b>31,440.56</b>
<b>归属于母公司/所有者权益合计</b>	<b>41,590.32</b>	<b>36,817.57</b>	<b>31,440.56</b>

##### 2、合并利润表主要数据

单位：万元

项目	2020 年度	2019 年度	2018 年度
营业收入	64,471.30	62,044.01	54,707.18
营业利润	5,419.50	6,043.85	6,919.39
利润总额	5,534.04	6,237.55	6,930.03
<b>净利润</b>	<b>4,719.16</b>	<b>5,252.26</b>	<b>5,845.02</b>
<b>归属于母公司股东/所有者的净利润</b>	<b>4,719.16</b>	<b>5,252.26</b>	<b>5,845.02</b>
<b>扣除非经常性损益后归属于母公司股东/所有者的净利润</b>	<b>3,781.43</b>	<b>4,498.82</b>	<b>5,462.36</b>

### 3、合并现金流量表主要数据

单位：万元

项目	2020 年度	2019 年度	2018 年度
经营活动产生的现金流量净额	7,133.25	3,761.83	9,690.47
投资活动产生的现金流量净额	-3,597.86	-12,242.19	-13,574.55
筹资活动产生的现金流量净额	-3,221.91	7,511.86	5,424.02
汇率变动对现金及现金等价物的影响	-226.28	-95.41	78.60
现金及现金等价物净增加额	<b>87.20</b>	<b>-1,063.90</b>	<b>1,618.56</b>

### 4、主要财务指标

财务指标	2020.12.31	2019.12.31	2018.12.31
流动比率（倍）	1.05	0.92	0.87
速动比率（倍）	0.44	0.31	0.31
资产负债率（母公司）	60.26%	61.84%	66.29%
无形资产（扣除土地使用权）占净资产比例	1.78%	1.90%	1.05%
归属于发行人股东的每股净资产（元/股）	5.21	4.61	3.94
财务指标	2020 年度	2019 年度	2018 年度
应收账款周转率（次）	4.98	6.31	7.11
存货周转率（次）	1.29	1.24	1.09
息税折旧摊销前利润（万元）	11,293.19	11,322.62	10,470.77
利息保障倍数（倍）	8.27	9.37	17.45
归属于发行人股东的净利润（万元）	4,719.16	5,252.26	5,845.02
归属于发行人股东扣除非经常性损益后的净利润（万元）	3,781.43	4,498.82	5,462.36
每股经营活动现金流量净额（元/股）	0.89	0.47	1.21
每股净现金流量（元/股）	0.01	-0.13	0.20

### （五）发行人存在的主要风险

#### 1、创新风险

随着汽车塑料模具下游行业产品更新换代速度越来越快，产品功能越来越复杂，客户对汽车塑料模具供应商的要求也越来越高。同时，新材料、新工艺、3D打印技术和其他新制造技术的出现，在为传统制造、加工产业带来机遇的同时也带来了挑战，促使公司必须紧跟行业技术趋势，在产品、技术、工艺等方面持续研发创新。截至本上市保荐书出具日，发行人已获得专利共计 130 项，其中发明专利 118 项。由于下游行业产品迭代较快，客户需求不断变化，若公司未来在技

术和产品研发上创新能力不足，未能迎合市场需求变化，将可能面临技术落后、竞争力下降的风险。

## 2、技术风险

### （1）研发失败的风险

报告期各期，发行人的研发投入分别为 1,896.07 万元、1,974.17 万元和 836.73 万元，占营业收入的比例分别为 3.47%、3.18%和 3.16%。未来，发行人将保持对创新技术研发的高投入，如果项目研发失败，或者相关技术未能形成产品或实现产业化，将对发行人的经营业绩产生不利影响。

### （2）核心技术人员短缺风险

近年来，我国汽车塑料模具行业快速发展，专业人才的积累远远不能满足行业发展的需要。专业性强、经验丰富的技术人才队伍是行业重要的资源和可持续发展的基础，核心技术人员对公司的产品开发、生产流程优化起着关键的作用。人才争夺日趋激烈，各企业之间的人才竞争将有可能造成公司核心技术人员的短缺。

本次公开发行后，随着募集资金投资项目的实施，公司技术研发、生产管理等方面均需引进更多的技术人才。虽然公司一直注重人力资源的科学管理，且建立了良好的人才引进制度和具有竞争力的薪酬体系，但仍存在人才短缺的风险。

### （3）核心技术泄密风险

技术人才对发行人的产品创新、持续发展起着关键性作用。截至 2020 年 12 月 31 日，发行人拥有技术研发人员 136 人，占发行人员总数的 12.19%。随着行业竞争日趋激烈，各厂商对于技术人才的争夺也将不断加剧，发行人将面临技术人才流失与技术泄密的风险。

## 3、经营风险

### （1）宏观经济及下游汽车行业波动风险

发行人是汽车塑料模具制造商，主营产品是汽车制造中必需的重要工艺装备，主要提供给下游汽车零部件企业生产汽车塑料件。汽车模具的需求量主要受汽车

新车型开发及改型换代周期的影响，因此公司业务发展与汽车产业的发展息息相关。当宏观经济处于上升阶段时，汽车市场发展迅速，汽车消费活跃；反之当宏观经济处于下降阶段时，汽车市场发展放缓，汽车消费受阻。公司作为汽车塑料模具供应商，也会受到经济周期波动的影响。

2006年至2019年，世界汽车产销量的复合增长率分别为2.38%和2.48%，2010年以来，中国汽车产销量的复合增长率分别为3.28%和3.43%，总体保持增长。随着汽车产销基数逐年增加，我国汽车产销量增速放缓，2020年我国汽车产销量分别为2,522.5万辆和2,531.1万辆，产销量分别同比下降1.9%和1.8%。未来世界各国的汽车产业政策以及汽车自身的发展状况仍存在调整，宏观经济的周期性波动会对汽车消费市场产生重要影响，进而对本公司的生产经营产生重要影响。

## （2）行业竞争风险

近年来汽车产业的快速发展带动了上游汽车塑料模具企业的扩张和整合，行业内优秀企业的技术不断进步，实力不断壮大，导致行业竞争有所加强。公司如果不能抢占市场先机，及时整合资源和更新技术，增强与客户的协同开发能力，则可能无法保持有利的市场地位。

## （3）经营业绩下滑风险

报告期内，公司经营情况和盈利能力良好，产品销售规模逐年增加。2018年起我国经济发展面临复杂严峻的国内外形势，汽车产业作为国民经济的支柱产业之一，也面临市场需求不足、中美贸易摩擦等不确定因素。发行人营业收入和营业利润主要来自于汽车模具行业，公司经营业绩与下游市场的景气度密切相关。公司存在因汽车产销量回落、原材料价格波动、市场竞争加剧、中美贸易摩擦等因素而导致经营业绩下滑的风险。

报告期内，发行人预收账款转化为营业收入平均周期整体较为平稳，小幅波动，与订单签订至收入确认所需平均周期分别为13.4个月、14.6个月和12.4个月的总体趋势一致，不会对发行人的持续经营能力造成重大不利影响。2020年受中美贸易战、汽车行业景气度下降、新冠疫情等不利外部环境影响，以及公司

“二期生产基地”投产所带来的成本压力，公司业绩存在一定的下滑风险。

2020年，发行人实现营业收入64,471.30万元，较去年同期上升3.91%，净利润4,719.16万元，较去年同期减少了533.10万元，同比下降了10.15%，净利润下降的主要原因是受2020年年初爆发的新冠肺炎疫情、以及宏观经济、汽车行业景气度下滑的影响，发行人复工复产延后、外销客户发货延迟，同时发行人新建的二期生产基地导致固定资产折旧摊销以及人员成本增加，致使毛利率较去年同期有所下降，2020年公司毛利同比减少1,164.98万元，下降了6.10%，相应减少了净利润。

经天职国际会计师事务所(特殊普通合伙)出具的天职业字[2021]6870号《审计报告》，发行人2020年度营业收入较上年同期增长3.91%，营业毛利率较上年同期下降2.96%，净利润较上年同期下降10.15%，扣非净利润较上年同期下降15.95%。发行人2020年度经营业绩有所下滑的主要原因系，一方面，二期生产基地投产增加了折旧摊销及人员支出等，2019年新旧厂区布局调整搬迁、新员工培训因素导致当年产能利用率下降，进而分摊成本增加，这些产品在2020年度确认收入较多，增加了当期成本。经模拟测算，二期生产基地建成投产，导致每年折旧成本、人工支出增加2800万元左右；另一方面，受汽车产业景气度下降的影响，行业竞争压缩了发行人的利润空间。

发行人在手订单充足，产能利用率不断提升。未来发行人将继续拓展新客户、新下游领域，随着订单持续增长、二期产能不断释放，二期基地的成本影响将逐步消化，因此不具有持续性，不会影响发行人持续经营能力。根据公司预计：2021年第一季度实现营业收入14,456.52万元至15,978.26万元，同比上升29.80%至43.46%，净利润为583.89万元至960.22万元，同比上升123.85%至268.13%，扣除非经常性损益后净利润为526.49万元至895.46万元，同比上升223.83%至450.78%。2021年第一季度扣除非经常性损益后净利润较上年增加，主要系2020年第一季度受新冠疫情的影响，公司正常的生产经营活动受到不利影响，盈利基数较低，2021年第一季度因国内新冠肺炎疫情得到有效控制，公司的日常经营已逐步恢复，同时公司加大拓展业务力度，公司营业收入和净利润有所提升。



2018年第三季度至2019年第三季度，汽车行业景气度较为低迷，2020年第二季度起，受国内疫情缓和消费回升的影响，国内汽车行业景气度明显好转；2020年度人民币汇率上升导致发行人财务费用支出有所增加，上述因素均不具有持续性，不会影响发行人的持续经营能力。未来如果下游汽车行业景气度持续低迷、行业竞争加剧、发行人开拓新客户等措施受阻、人民币汇率大幅上升，将导致发行人经营业绩存在下滑的风险。

#### （4）原材料价格波动的风险

公司产品的主要原材料为模具钢、铝材、热流道、配件等，报告期内，公司直接材料成本占营业成本的比重均超过40%。近年来国际国内钢材价格、铝材价格波动幅度较大，作为特种钢材的模具钢的采购成本也有所波动。虽然公司实行“以销定产，以产定购”的经营模式，不断提高原材料的周转率，但如果未来原材料价格持续大幅波动，将会对公司的毛利率水平和盈利能力造成一定的影响。

#### （5）劳动力成本上升的风险

近年来，随着我国人口红利的消失，劳动力成本持续上升，企业用工成本逐渐上升，而随着公司业务规模扩大，用工需求持续增加，工资薪酬等费用逐年增长，报告期内公司主营业务成本中的直接人工分别为6,918.53万元、8,575.83万元和9,280.21万元，金额较大且持续增长。如果劳动力成本快速上升，将对公司盈利能力造成不利影响。

#### （6）产品质量控制风险

公司主要客户为国内外知名汽车零部件企业，客户对相关产品的质量有着严格的要求，如果因为公司产品质量不能达到客户的要求，将可能导致公司需向客户偿付索赔款甚至不能继续为该客户供货，从而对公司业务发展造成不利影响。

#### （7）海外子公司经营风险

随着公司业务的全球化发展，海外市场成为公司经营的重点市场之一，公司产品远销德国、法国、墨西哥、美国等多个国家。为积极拓展海外市场，整合国际资源，公司分别于2016年2月、2017年3月在墨西哥、德国设立子公司。公司未来将发生更多的境外研发、销售及售后服务业务，对涉外经营管理的要求也

进一步提高。

因国际市场的政治环境、军事局势、经济政策、竞争格局、突发事件等因素更加复杂多变，且法律体系、商业环境、企业文化等方面与国内存在诸多差异，公司将面临因海外经营经验不足、经营环境恶化导致的海外经营风险。

#### （8）中美贸易摩擦加剧的风险

2018年、2019年和2020年，公司对美国客户的销售收入分别为5,838.08万元、4,034.69万元和6,607.25万元，占主营业务收入的比例分别为10.70%、6.53%和10.29%。

近年来，美国采取贸易保护主义政策的倾向逐渐增大。2018年6月20日，美国政府宣布对原产于中国的500亿美元商品加征25%的进口关税，其中，对约340亿美元商品的加征关税措施于2018年7月6日起实施；对其余约160亿美元商品的加征关税措施于2018年8月23日起实施。

2018年9月18日，美国政府宣布实施对从中国进口的约2,000亿美元商品加征关税的措施，自2018年9月24日起加征关税税率10%，并于2019年5月10日起加征关税税率提高到25%。至此，公司出口美国的模具产品均在加征关税清单之列，公司出口美国商品加征关税税率为25%。

2019年8月，美国政府宣布自2019年10月1日起将从中国进口的2,500亿美元商品加征关税税率由25%提高到30%；2019年9月，美国政府宣布将从中国进口的2,500亿美元商品上调关税税率时间从2019年10月1日推迟至2019年10月15日；2019年10月12日，美国政府宣布将暂缓执行上述加征30%关税的决定；2019年12月13日，中国商务部副部长兼国际贸易谈判副代表王受文宣读了中方关于中美第一阶段经贸协议的声明，声明称：中美第一阶段经贸协议文本达成一致，美方将履行分阶段取消对华产品加征关税的相关承诺，实现加征关税由升到降的转变。2020年1月15日，中美签署了第一阶段经贸协议。

如果中美贸易摩擦未来进一步持续和升级，公司出口美国收入可能出现下滑，将可能对公司经营业绩造成不利影响。

#### （9）产品境外销售的风险

公司主要产品所处行业的全球化采购趋势非常明显。报告期内公司外销收入占主营业务收入比重分别为 55.50%、44.77%和 40.66%。经过多年的海外市场拓展，公司产品远销欧洲、美洲、亚洲，与世界主要国家或地区的客户建立了良好的合作关系，主要客户较为稳定。若未来公司在产品质量控制、交货期、产品设计、产品价格等方面不能持续满足客户需求，或者公司主要出口国或地区市场出现大幅度波动，出口市场所在国或地区的货物贸易政策、政治经济环境等发生重大不利变化，均可能会对公司的经营造成不利影响。

#### 4、内控风险

##### (1) 公司管控风险

发行人自设立以来，随着市场需求的提升，经营规模不断的扩张，公司资产规模、营业收入、员工数量等均有较快增长。

公司按照《上市公司章程指引》《企业内部控制基本规范》等要求建立了较为健全的管控体系。如果本次成功发行，随着募集资金投资项目的实施，发行人的资产、业务、机构和经营规模将会进一步扩大，人员数量也将进一步扩充，研发、采购、生产、销售等环节的资源配置和内控管理的复杂度不断上升，发行人的经营管理体系和经营能力将面临更大的挑战。如果发行人不能适应业务规模扩张的需要，组织架构和管理模式等不能随着业务规模的扩大而及时调整、完善，将制约发行人进一步发展，从而削弱其市场竞争力。因此，公司存在规模扩张导致的管理和内部控制风险。

##### (2) 实际控制人不当控制的风险

截至招股说明书签署日，方永杰、王亚萍夫妇合计控制公司 89.47%的股份，本次发行后方永杰、王亚萍夫妇仍将处于控股股东和实际控制人的地位，可以对公司发展战略、生产经营决策、利润分配政策等重大事项的决策实施控制。尽管公司已经建立了较为完善的法人治理制度和内部控制体系，但仍不能排除公司实际控制人利用其控制地位对公司重大决策施加影响、损害公司及中小股东利益的可能。

## 5、财务风险

### (1) 存货规模较大及存在跌价的风险

公司存货包括原材料、在产品、库存商品、发出商品等，随着公司销售规模的增长，存货金额也逐年增长。报告期各期末，公司存货账面余额分别为 35,131.49 万元、35,394.57 万元和 38,441.56 万元。由于模具产品加工制造周期较长，因此公司在产品金额较大，报告期各期末在产品余额占全部存货余额的比例分别为 51.83%、64.78%和 66.10%；此外，公司发运出厂的模具产品在满足收入确认条件前需要一定时间，致使公司发出商品金额也较大，报告期各期末公司发出商品余额占全部存货余额的比例分别为 43.18%、31.43%和 23.55%。虽然公司实行“以销定产，以产定购”的经营模式，且公司客户多为合作多年信誉实力良好的客户，但未来随着公司经营规模的进一步扩大，存货规模可能继续增长，若未来行业发生重大不利变化或重要客户违约，公司存货将存在跌价的风险。

### (2) 应收账款发生坏账的风险

报告期内，随着营业收入的增长，公司应收账款余额相应增加，报告期各期末公司应收账款余额分别为 9,643.53 万元、11,014.09 万元和 16,073.40 万元，占当期营业收入的比例分别为 17.63%、17.75%和 24.93%。公司客户多为国内外知名企业，销售及信用情况良好，坏账风险较小。但随着销售额进一步增长，应收账款可能会进一步增加，如果出现应收账款不能按期回收或无法回收发生坏账的情况，将对公司的经营业绩及现金流、资金周转等生产经营产生不利影响。

### (3) 毛利率波动的风险

报告期内，发行人综合毛利率分别为 36.29%、30.77%和 27.81%，主营业务毛利率分别为 36.16%、30.64%和 27.67%，出现一定程度的下降，其中大型注塑模具的毛利率分别为 33.92%、25.89%和 19.57%，吹塑模具毛利率分别为 52.35%、49.80%和 55.40%，精密模具的毛利率分别为 30.36%、28.31%和 29.16%。2019 年发行人二期生产基地的投产增加了折旧摊销以及人员成本，并且当年因厂区搬迁、人员培训等因素影响产能利用率下降，导致当年生产模具所分摊的成本随之增加；2018 年末至 2019 年，我国汽车产业景气度处于低迷状态，发行人与下游

客户签订的订单利润空间减少，上述因素导致 2019 年度和 2020 年发行人主营业务毛利率有所下降。未来如果汽车行业景气程度持续下滑或者发行人无法消化二期生产基地的新增成本，将导致发行人未来主营业务毛利率和业绩存在下降的风险。

#### （4）汇率风险

报告期内，公司外销收入占主营业务收入的比例分别为 55.50%、44.77% 和 40.66%，汇兑损益金额分别为-138.01 万元、138.47 万元和 295.65 万元，汇兑损益占当期利润总额的比例分别为-1.99%、2.22%和 5.34%。由于公司的模具业务从签订销售合同到最终实现收入需要经过较长的时间周期，外销业务主要以美元、欧元等国际货币结算，汇率波动对公司的生产经营和利润水平都会带来一定影响，故公司面临汇率波动风险。

#### （5）偿债风险

报告期各期末，公司流动比率分别为 0.87、0.92 和 1.05，速动比率分别为 0.31、0.31 和 0.44；母公司资产负债率分别为 66.29%、61.84%和 60.26%，流动比率、速动比率低于同行业平均水平，资产负债率高于同行业平均水平，其主要原因是公司近几年处于较快发展期，为提高数字化、自动化、智能化水平，公司投建了较多的机器设备和厂房土地；相比于同行业上市公司，发行人并未上市，融资渠道狭窄，较难取得充足的长期资金，因此公司将部分经营活动资金结余用于固定资产投资，导致报告期内流动资产小于流动负债，故公司流动比率、速动比率低于同行业平均水平，资产负债率高于同行业平均水平。未来随着公司产销量增长，营运资金需求也将继续增大，如果公司利润、现金流量不能维持在合理水平，可能出现偿债风险。

#### （6）高新技术企业资质不能再次取得的风险

发行人于 2017 年 11 月 29 日取得宁波市科学技术局、宁波市财政局、宁波国家税务局、浙江省宁波市地方税务局联合颁发的高新技术企业证书（证书编号：GR201733100345），有效期三年，发行人自 2017 年至 2019 年享受 15%企业所得税税率的优惠政策。公司经再申请，于 2020 年 12 月 1 日取得高新技术企业资

质证书，证书编号 GR202033101578，有效期三年，2020 年至 2022 年公司按照 15% 的优惠税率缴纳企业所得税。若国家高新技术企业税收优惠政策发生变化，或发行人再次申请高新技术企业资质时因自身原因不再符合认定条件，发行人将不能再享受 15% 的企业所得税优惠政策，可能导致发行人盈利能力受到不利影响。截至上市保荐书签署日，2020 年高新技术企业认定续期尚在审批中。

#### （7）出口退税政策变化的风险

发行人部分产品销往境外，按税法相关规定享受一定的出口退税优惠。报告期各期，公司外销收入分别为 30,294.52 万元、27,645.84 万元和 26,119.71 万元，出口产品按照品类的不同，退税率主要为 5%、13%、16% 三档。如果未来国家出口退税政策发生重大变化，如大幅降低相关产品的出口退税率，将会对发行人的盈利能力产生一定程度的不利影响。

### 6、募集资金相关的风险

#### （1）产能消化风险

公司募集资金投资项目的实施可以提高公司研发水平、提升技术档次及加工能力，符合公司的发展战略。但项目实施后形成的产能能否得到有效利用存在不确定性，募集资金投资项目产品的市场开拓进度、销售价格、生产成本等都有可能因市场变化而与公司的预测发生差异，使实际的项目投资收益小于估算值。因此，公司本次募集资金投资项目存在不能实现预期收益的风险。

#### （2）净资产收益率下降的风险

本次公开发行股票募集资金到位后，公司净资产将大幅度增加。由于募集资金投资项目从开始建设到投产，再到产生经济效益需要一定的周期，公司净利润的增长速度在短期内将低于净资产的增长速度，公司存在发行后净资产收益率下降的风险。

#### （3）业务和资产规模扩大导致的管理风险

随着公司募集资金投资项目的实施，公司的生产能力将大幅提高。公司生产经营规模的迅速扩大，将对公司的供应链管理、生产组织管理和市场营销能力提

出更高的要求。如果公司不能进一步完善现有的管理体制和激励制度，提高公司管理团队的管理水平和队伍的稳定性，公司的经营业绩将受到不利影响。

#### (4) 本次发行摊薄即期回报的风险

本次公开发行股票募集资金将大幅增加公司的净资产，而募集资金投资项目需要一定的建设周期，在短期内难以全部产生效益。同时，募集资金项目建成后，固定资产和无形资产均有较大幅度的增加，这将产生一定的固定资产折旧和无形资产摊销。虽然公司具有较好的成长性，对募集资金投资项目也进行了认真的研究及严格的可行性论证，认为募投项目将取得较好的经济效益，但仍存在发行后（包括发行当年）每股收益和净资产收益率等指标出现一定幅度的下降，即在短期内存在被摊薄的风险。

## 二、发行人本次发行情况

(一) 本次发行的基本情况			
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	不超过 2,660 万股	占发行后总股本比例	25%
其中：发行新股数量	不超过 2,660 万股	占发行后总股本比例	25%
股东公开发售股份数量	无	占发行后总股本比例	无
发行后总股本	10,640 万股		
每股发行价格	【】元		
发行人高级管理人员、员工拟参与战略配售情况	【】		
发行市盈率	【】倍		
发行前每股净资产	【】元	发行前每股收益	【】元
发行后每股净资产	【】元	发行后每股收益	【】元
发行市净率	【】倍		
发行方式	采用网下向询价对象配售和/或网上向社会公众投资者定价发行的方式，或以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和在深圳证券交易所开户并开通创业板交易的境内自然人、法人等投资者（国家法律、法规和规范性文件禁止购买者除外）或中国证监会规定的其他对象		
承销方式	余额包销		
拟公开发售股份股东名称	无		
发行费用的分摊原则	发行费用由发行人承担		
募集资金总额	【】万元		

募集资金净额	【】万元
募集资金投资项目	扩建年产 280 套大型注塑模具车间及研发中心项目
	年增 40 套大型注塑模具、60 套吹塑模具车间技改项目
	补充流动资金项目
发行费用概算	约【】万元，具体明细如下： 保荐承销费用【】万元 审计验资费用【】万元 律师费用【】万元 信息披露、材料制作及发行手续费用【】万元
(二) 本次发行上市的重要日期	
刊登发行公告日期	【】年【】月【】日
开始询价推介日期	【】年【】月【】日
刊登定价公告日期	【】年【】月【】日
申购日期和缴款日期	【】年【】月【】日
股票上市日期	【】年【】月【】日

### 三、本次证券发行上市的保荐代表人、协办人及项目组其他成员情况，包括人员姓名、保荐业务执行情况等内容

#### (一) 本次证券发行具体负责推荐的保荐代表人

国元证券股份有限公司授权于晓丹女士和刘波先生担任本次宁波方正汽车模具股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市的保荐代表人。

上述两位保荐代表人的执业情况如下：

于晓丹女士：保荐代表人，国元证券股份有限公司投资银行总部执行总经理。曾担任浙江传化股份有限公司、浙江美欣达印染集团股份有限公司股权分置改革项目的主持人和签字保荐代表人，曾担任九芝堂股份有限公司 2003 年度公开增发的签字人、黄山永新股份有限公司 2007 年度公开增发的保荐代表人，上海加冷松芝汽车空调股份有限公司首次公开发行的保荐代表人，上海飞凯光电材料股份有限公司首次公开发行股票保荐代表人，视觉（中国）文化发展股份有限公司非公开发行业股票的保荐代表人，常州朗博密封科技股份有限公司首次公开发行股票保荐代表人。

刘波先生：保荐代表人，国元证券股份有限公司投资银行总部高级副总裁，硕士学历。曾担任朗博科技 IPO 项目协办人，参与安徽宁国晨光精工股份有限



公司 IPO 项目，衡阳金化高压容器股份有限公司、广东顺德三扬科技股份有限公司等新三板项目。

## **（二）本次证券发行项目协办人及项目组其他成员**

### **1、本次证券发行项目协办人**

汪金先生：国元证券股份有限公司投资银行总部高级经理，理学硕士、经济学学士。拥有一般证券业职业资格。曾参与常州朗博密封科技股份有限公司 IPO 项目，上海飞凯光电材料股份有限公司并购重组项目，浙江瑞邦智能装备股份有限公司新三板项目等。

### **2、本次证券发行项目组其他成员**

本次发行项目组其他成员包括郭兴研先生、刘冬先生、张舒先生、厉晓敏先生和谢异同先生。

## **四、保荐机构与发行人关联关系的说明**

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

（二）截至本上市保荐书出具日，发行人或其控股股东、实际控制人、重要关联方不存在持有保荐人或其控股股东、实际控制人、重要关联方股份的情况；

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

（四）截至本上市保荐书出具日，保荐人的控股股东、实际控制人、重要关联方不存在与发行人控股股东、实际控制人、重要关联方相互提供担保或者融资等情况；

（五）截至本上市保荐书出具日，保荐人与发行人之间不存在其他关联关系。

## 第二节 保荐机构承诺事项

### 一、保荐机构内部审核程序和内核意见

#### (一) 保荐机构关于本项目的内部审核程序

国元证券投行业务内部审核分为项目组和业务部门审核，投资银行业务质量控制部门审核，公司内核机构、投行风控部门、合规管理部门等部门监管三层业务质量控制体系，实行三级审核机制。内部审核流程的三层体系如下：

#### 1、投资银行总部项目组和业务部门审核

(1) 项目组对项目进行审慎的尽职调查，业务部门进行审核。

(2) 投资银行总部在项目承做过程中，通过项目内核前的初审会议、定期和不定期的会议、进度汇报、项目分析会和文件审批把关、行业资料分析等方式对项目材料进行审核，并就重大项目变化与投行业务质量控制部门沟通。

#### 2、投资银行业务质量控制部门审核

(1) 投资银行业务质量控制部门组织对项目进行立项审核。项目所属业务部门在初步尽职调查的基础上，制作项目立项申请材料并向投资银行业务质量控制部门提交立项申请，投资银行业务质量控制部门在收到项目立项申请后，组织项目立项审核。

(2) 投资银行业务质量控制部门通过日常现场检查、组织投行项目内核前初审工作等，对项目实施全程动态质量管理和控制，及时发现、制止和纠正项目执行过程中的问题。

#### 3、投行风控部门、合规管理部门审核和保荐机构内核部门、内核小组的审核

(1) 投行风控部门、合规管理部门、内核部门通过介入主要业务环节、把控关键风险节点，实现公司层面对项目的整体管控。

(2) 投行风控部门、合规管理部门、内核部门对项目进行联合现场检查，对项目的风险和合规性等进行全面审核，并向本保荐机构投行业务内核小组提交

现场检查意见。

(3) 在项目上报前，由本保荐机构投行业务内核小组进行审核、表决，在保荐代表人和内核小组意见的基础上形成保荐机构的推荐意见。

## **(二) 保荐机构关于本项目的内核意见**

本保荐机构投行业务内核小组于2019年11月15日召开内核小组审核会议，程凤琴、张同波、裴忠、郁向军、王军、孙庆龙、李晓新和姚桐8位内核小组成员参加了本次内核小组会议。本保荐机构内核小组中参与本次内核表决的8名成员一致认为：宁波方正汽车模具股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市项目发行申请文件符合《公司法》、《证券法》及《首次公开发行股票并在创业板上市管理办法》等法律、行政法规及规范性文件的要求，经表决一致同意保荐该项目并上报中国证监会核准。

## **二、通过尽职调查和对申请文件的审慎核查，国元证券作出以下承诺**

本保荐机构通过尽职调查和对申请文件的审慎核查，承诺如下：

1、本保荐机构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，并据此出具本上市保荐书；

2、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；

3、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；

4、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；

5、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；

6、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；

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

8、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；

9、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；

10、因本保荐机构为发行人首次公开发行股票制作、出具的文件有虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏，给投资者造成损失的，将先行赔偿投资者损失；

11、遵守中国证监会规定的其他事项。

## 第三节 对本次发行的推荐意见

### 一、发行人本次发行履行了必要的决策程序

1、发行人于 2019 年 7 月 1 日召开第一届董事会第十九次会议，审议通过《关于申请首次公开发行人民币普通股（A 股）股票并在创业板上市的议案》及其他与本次股票发行上市相关的议案，并决定于 2019 年 7 月 16 日召开 2019 年第四次临时股东大会，将该等议案提交临时股东大会审议。

2、发行人于 2019 年 7 月 16 日召开 2019 年第四次临时股东大会，审议通过《关于申请首次公开发行人民币普通股（A 股）股票并在创业板上市的议案》等议案，决定公司向中国证监会申请首次向社会公众公开发行不超过 2,660 万股，并申请在深圳证券交易所创业板上市交易；同时授权董事会全权办理公司首次公开发行股票并在创业板上市的有关具体事宜，本次会议有关公司首次公开发行股票并在创业板上市的决议有效期为自股东大会通过之日起 24 个月。

发行人已就本次证券发行上市履行了《公司法》《证券法》和中国证监会及本所规定的决策程序。发行人本次申请首次公开发行股票并在创业板上市尚待取得中国证监会的核准以及深圳证券交易所的同意。

### 二、保荐机构对发行人是否符合上市条件的说明

国元证券对发行人本次首次公开发行股票并在创业板上市是否符合《股票上市规则》规定的上市条件进行了逐项核查，结果如下：

#### **（一）发行人符合《股票上市规则》第 2.1.1 条之“（一）符合中国证监会规定的创业板发行条件”规定**

中国证监会规定的创业板发行条件包含《证券法》及《创业板首次公开发行股票注册管理办法（试行）》两部文件要求，分别如下：

#### **1、发行人符合《证券法》第十二条的规定**

##### **（1）具备健全且运行良好的组织机构**

发行人已按照《公司法》和《公司章程》的规定，建立健全了“三会一层”

的公司治理架构并在董事会下设审计委员会、战略委员会、薪酬与考核委员会等专门委员会，设立了独立董事和董事会秘书制度并规范运作；同时，发行人根据生产经营管理需要，设立了相互配合、相互制约的内部组织机构，以保证公司经营合法合规以及运营的效率 and 效果。

## （2）具有持续经营能力

根据天职国际会计师事务所（特殊普通合伙）出具的标准无保留意见的《审计报告》（天职业字[2021]6870号）、发行人的主要合同及保荐机构的核查，报告期内发行人净资产规模逐年扩大，报告期内的所有者权益分别为 31,440.56 万元、36,817.57 万元和 41,590.32 万元；发行人经营能力具有可持续性，2018 年度、2019 年度和 2020 年度实现的归属于母公司所有者的净利润分别为 5,845.02 万元、5,252.26 万元和 4,719.16 万元，扣除非经常性损益后归属于母公司所有者的净利润分别为 5,462.36 万元、4,498.82 万元和 3,781.43 万元。

综上所述，发行人财务状况良好，具有持续经营能力。

## （3）最近三年一期财务会计报告被出具无保留意见审计报告

发行人申报会计师对发行人 2018-2020 年度财务会计报告均出具了标准无保留意见的《审计报告》（天职业字[2021]6870号）。

## （4）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

经核查并经相关行政主管部门确认，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。

## 2、发行人符合《创业板首次公开发行股票注册管理办法（试行）》第二章的规定

（1）发行人是依法设立且持续经营三年以上的股份有限公司，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

发行人系 2017 年 11 月 27 日由方正有限以截至 2017 年 6 月 30 日经审计的

净资产依法整体变更的股份有限公司，持续经营时间在 3 年以上。

(2) 发行人会计基础工作规范、内部控制制度健全且被有效执行

本保荐机构查阅了发行人相关财务管理制度，经核查，发行人会计基础工作规范，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 2018 年 12 月 31 日、2019 年 12 月 31 日和 2020 年 12 月 31 日的财务状况以及 2018 年度、2019 年度和 2020 年度的经营成果和现金流量。天职国际出具了标准无保留意见的《审计报告》（天职业字[2021]6870 号）。

本保荐机构查阅了发行人的内部控制制度，访谈了发行人董事、监事、高级管理人员，与申报会计师进行沟通，确认发行人内部控制所有重大方面是有效的；天职国际出具了无保留结论的《宁波方正汽车模具股份有限公司内部控制鉴证报告》（天职业字[2021]6870-3 号），认为发行人根据财政部颁发的《企业内部控制基本规范》及相关规范建立的与财务报告相关的内部控制于 2020 年 12 月 31 日在所有重大方面是有效的。

(3) 发行人业务完整，具有直接面向市场独立持续经营的能力

① 发行人资产完整性及人员、财务、机构独立情况

本保荐机构查阅了发行人的业务合同、《审计报告》、三会文件等资料。经核查，发行人业务完整，具有直接面向市场独立持续经营的能力；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，以及严重影响独立性或者显失公平的关联交易。

② 业务、控制权及主要人员的稳定性

本保荐机构查阅了发行人《审计报告》、三会文件等资料。经核查，最近 2 年，发行人专注于模具生产，主营业务为汽车塑料模具的研发、设计、制造和销售，主营业务未发生变化；公司的实际控制人为方永杰、王亚萍，未发生变化；公司主营业务、控制权、管理团队和核心技术人员稳定，最近 2 年内主营业务和董事、高级管理人员及核心技术人员均没有发生重大不利变化；控股股东和受控股

股东、实际控制人支配的股东所持公司的股份权属清晰，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。

### ③资产权属情况

本保荐机构查阅了发行人《审计报告》、重要资产的权属证书、银行征信报告等资料，并查询了裁判文书网。经核查，发行人不存在主要资产、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，不存在经营环境已经或者将要发生的重大变化等对持续经营有重大不利影响的事项。

### (4) 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

#### ①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

本保荐机构查阅了发行人所属行业相关法律法规和国家产业政策，查看了发行人生产经营场所，核查了发行人生产经营所需的各项政府许可、权利证书或批复文件，查阅了发行人章程，确认了发行人的经营范围。经核查，发行人的生产经营符合法律、行政法规和公司章程的规定，符合国家产业政策。

#### ②发行人、控股股东及实际控制人的守法情况

本保荐机构取得了相关主管部门出具的合规证明和无犯罪记录证明，取得了发行人控股股东、实际控制人出具的承诺，并查询了国家企业信用信息公示系统、中国执行信息公开网、中国裁判文书网、人民法院公告网、信用中国网、国家税务总局重大税收违法案件信息公布栏等网站，走访部分政府主管机关。经核查，最近三年内，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。

#### ③董事、监事和高级管理人员的守法情况

本保荐机构取得了发行人董事、监事和高级管理人员分别出具的调查表、承诺及无犯罪记录，并查询了证券期货市场失信记录查询平台、中国证监会网站、



国家企业信用信息公示系统、中国执行信息公开网、中国裁判文书网、人民法院公告网、信用中国网、国家税务总局重大税收违法案件信息公布栏等网站，走访了部分政府主管机关。经核查，发行人的董事、监事和高级管理人员不存在最近三年内受到中国证监会行政处罚，或者因涉嫌犯罪被司法机关立案侦查或者涉嫌违法违规被中国证监会立案调查，尚未有明确结论意见等情形。

**（二）发行人符合《股票上市规则》第 2.1.1 条之“（二）发行后股本总额不低于 3000 万元”规定**

经核查，发行人本次公开发行前总股本为 7,980 万元，发行后总股本为 10,640 万元，不低于 3,000 万元。

**（三）发行人符合《股票上市规则》第 2.1.1 条之“（三）公开发行的股份达到公司股份总数的 25%以上；公司股本总额超过 4 亿元的，公开发行股份的比例为 10%以上”规定**

本次公开发行的股份数量为 2,660 万股，占发行后发行人股份总数不低于 25%；

**（四）发行人符合《股票上市规则》第 2.1.1 条之“（四）市值及财务指标符合本规则规定的标准”规定**

根据《股票上市规则》第 2.1.2 条，发行人为境内企业且不存在表决权差异安排，市值及财务指标符合第一款的标准即最近两年净利润均为正，且累计净利润不低于 5000 万元。

**（五）发行人符合《股票上市规则》第 2.1.1 条之“（五）本所要求的其他上市条件”规定**

经核查，发行人符合深圳证券交易所规定的其他上市条件。

### **三、保荐机构对发行人证券上市后持续督导工作的安排**

发行人股票上市后，保荐机构及保荐代表人将根据《证券发行上市保荐业务管理办法》和《股票上市规则》等的相关规定，尽责完成持续督导工作。持续督导期为发行上市当年以及其后三年。

持续督导事项	工作计划
1、督导公司履行信息披露的义务，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	关注并审阅公司的定期或不定期报告；关注新闻媒体涉及公司的报道，督导公司履行信息披露义务
2、督导公司有效执行并完善防止控股股东、实际控制人、其他关联方违规占用公司资源的制度	根据相关法律法规，协助公司制订、完善有关制度，并督导其执行
3、督导公司有效执行并完善防止高级管理人员利用职务之便损害公司利益的内控制度	根据《公司法》、《上市公司治理准则》和《公司章程》的规定，协助公司制定有关制度并督导其实施
4、督导公司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	督导公司的关联交易按照相关法律法规和《公司章程》等规定执行，对重大的关联交易，本机构将按照公平、独立的原则发表意见。公司因关联交易事项召开董事会、股东大会，应事先通知本保荐机构，本保荐机构可派保荐代表人参会并提出意见和建议
5、持续关注公司募集资金的专户存储、使用、投资项目的实施等承诺事项	定期跟踪了解投资项目进展情况，通过列席公司董事会、股东大会，对公司募集资金投资项目的实施、变更发表意见
6、持续关注公司为他人提供担保等事项，并发表意见	督导公司遵守《公司章程》及《关于规范上市公司对外担保行为的通知》的规定
7、中国证监会、证券交易所及保荐协议约定的其他工作	根据中国证监会、深圳证券交易所有关规定以及保荐协议约定的其他工作，保荐机构将持续督导发行人规范运作

#### 四、保荐机构结论性意见

本保荐机构接受发行人委托，担任其本次发行的保荐机构。本保荐机构遵照诚实守信、勤勉尽责的原则，根据《公司法》《证券法》和中国证监会颁布的《证券发行上市保荐业务管理办法》、《创业板首次公开发行股票注册管理办法（试行）》等法律法规的规定，对发行人进行了审慎调查。

本保荐机构对发行人是否符合证券发行上市条件及其他有关规定进行了判断、对发行人存在的主要问题和风险进行了提示，对发行人本次发行履行了内部审核程序并出具了内核意见。

发行人具有较强的自主创新能力，主营业务突出，具备较好的发展前景，经营管理规范，符合法律法规以及规范性文件要求的首次公开发行股票的条件。本次发行将有利于发行人进一步提高研发能力、提升生产工艺水平、扩大生产规模、提升行业地位、完善资本结构、降低财务风险，有利于发行人主营业务的持续健

康发展。

本保荐机构内核部门及保荐代表人经过审慎核查,认为发行人本次首次公开发行股票并在创业板上市符合《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》等规定,同意保荐宁波方正申请首次公开发行股票并在创业板上市。

(以下无正文)

(此页无正文，为《国元证券股份有限公司关于宁波方正汽车模具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》之签章页)

项目协办人签名: 汪金

汪金

保荐代表人签名: 于晓丹      刘波

于晓丹

刘波

内核负责人签名: 裴忠

裴忠

保荐业务负责人签名: 廖圣柱

廖圣柱

保荐机构法定代表人: 俞仕新

俞仕新



国元证券股份有限公司

2021年5月14日