

(上接 A09 版)

(2)截至 2025 年 4 月 9 日(T-4 日),主营业务与发行人相近的上市公司市盈率水平情况如下:

证券代码	证券简称	2023 年扣非 前 EPS (元/股)	2023 年扣非 后 EPS (元/股)	2024-1 季报 每股收益 (元/股)	对应的静态市盈 率(倍) 扣非前 (2023 年)	对应的静态市盈 率(倍) 扣非后 (2023 年)
002126.SZ	银轮股份	0.73	0.70	22.46	30.63	32.27
002050.SZ	三花智控	0.78	0.78	23.15	29.58	29.62
603818.SH	腾龙汽车	0.40	0.38	7.77	19.61	20.55
603982.SH	泉峰汽车	-2.07	-2.01	7.02	-3.39	-3.50
838171.BJ	邦德股份	0.72	0.69	15.18	21.02	21.86
算术平均值(剔除异常值)				25.21	26.08	

数据来源:Wind 资讯,数据截至 2025 年 4 月 9 日(T-4 日)。

注 1:市盈率计算如存在尾数差异,为四舍五入造成;

注 2:2023 年扣非前/后 EPS=2023 年扣除非经常性损益前/后归母净利润/T-4 日总股本;

注 3:扣非前/后静态市盈率=T-4 日股票收盘价/(扣除非经常性损益前/后归母净利润/T-4 日总股本);

注 4:因泉峰汽车 2023 年亏损,因此计算同行业可比上市公司平均市盈率时将泉峰汽车剔除。

本次发行价格 16.50 元/股对应的发行人 2024 年经审计的扣除非经常性损益前后孰低归属于母公司股东的净利润摊薄后市盈率为 21.30 倍,低于中证指数有限公司 2025 年 4 月 9 日(T-4 日)发布的发行人所处行业最近一个月静态平均市盈率 27.16 倍,低于同行业可比上市公司 2023 年扣除非经常性损益前后孰低的归属于母公司股东净利润的平均静态市盈率 26.08 倍,但仍存在未来发行人股价下跌给投资者带来损失的风险。发行人和保荐人(主承销商)提请投资者关注投资风险,审慎研判发行定价的合理性,理性做出投资决策。

本次发行定价合理性说明如下:

与行业内其他公司相比,发行人在以下方面存在较强优势:

1)较强的技术工艺研发能力,主要核心技术具有先进性

公司历来重视技术积累和持续创新,通过技术工艺进步不断提高产品性能质量、开发新产品、研发自动化柔性生产线、提

升数字化水平,并取得了丰富的技术成果。公司于 2013 年首次获得高新技术企业资格,并于 2016 年、2019 年、2022 年连续通过复审;截至 2024 年 12 月 31 日,公司已拥有 125 项专利和 18 项软件著作权,另有 3 项实用新型专利已取得授权通知书,正在办理登记手续,形成并掌握了包括智能制造技术、柔性生产技术、精密加工技术、设计类创新技术、数字化管理技术等一系列先进核心技术,并广泛应用于公司产品的研发生产中。

公司拥有 400 多台高精度加工中心和车削中心、40 余条弯管生产线、10 余条冲切设备,其中包括 40 余条自主研发、配置的先进自动化柔性生产线,为细分行业内率先对传统设备进行智能化改造、运用大数据技术搭建云平台进行数字化管理的公司之一。公司同时引进了大量检验设备,包括三坐标测量仪、轮廓仪、影像仪、粗糙度仪、投影仪、光谱仪、清洁度测试仪等高精度检测设备,并自主研发了在线自动检测系统。大量高精度加工设备和检验设备为公司进行技术研发和精密制造提供了充足保证。

汽车零部件行业经过几十年的发展,在技术上已经趋近成熟,各厂商的创新主要体现在对原有产品和原有工艺流程的优化改进上,在保证产品质量和精度的情况下,保证批量生产的稳定性是行业关注重点。公司技术水平与行业水平对比情况如下:

公司技术水平	行业技术水平
公司开发的冷却器底板自动机加工技术通过对数控设备进行智能化改造,与六轴机器人系统交互,实现了板类零件上下料、机加工、工序回传清洗、清洗、检测的全自动化生产,整条生产线的配置成本远低于传统手工,满足精益生产的目标。针对板类零件加工中遇到的原材料平面度影响加工密封精度的问题,该技术一方面在夹具上增加防错机制,对于平面度超差允许公差范围的原材料中止加工,另一方面在后端对槽深进行实时监控,从而保证了槽深尺寸的一致性。	冷却器底板行业主流加工方式为单机自动化,未对机加工、清洗、检测等环节进行自动化集成。
公司开发的储液罐机械密封成型铣削技术通过一把成型刀以铣代车,实现内孔和槽一刀成型,大大提高了生产效率。	对于罐形弹簧组装装配,行业内一般采用使用相对独立的装配机和检测机,在装配完成后再进行检测,属于半自动化检测。
公司开发的孔内齿形磨削技术利用加工中心的主轴定向功能进行重复磨削,可避免增加一道钻床工序,同时使用高速度的双工作台式加工中心来提高生产效率。	对于罐形弹簧组装装配,行业内一般采用使用相对独立的装配机和检测机,在装配完成后再进行检测,属于半自动化检测。
公司开发的分片光一次加工成型技术使用液压自动往复浮动支撑,在支撑架后可回收回,让出空间用于进刀,同时设置传感器自动检测,可以保证支撑与刀具互不影响。	对于罐形弹簧组装装配,行业内一般采用使用相对独立的装配机和检测机,在装配完成后再进行检测,属于半自动化检测。

积极参与客户新产品的早期设计开发工作,与客户进行同步开发甚至合作开发新产品,针对产品设计与客户充分沟通,评估产品设计合理性和生产工艺难易程度,并基于丰富的工程技术、生产工艺和工装开发经验给予合理的调整建议,在产品的设计完成后,进行工装设计和工艺开发,最终实现量产,从而为客户提供一站式服务。报告期内,公司开发的新产品数量如下:

项目	2024年度	2023年度	2022年度
开发的产品数量	422	494	638
其中:截至报告期末已进入量产阶段的新产品数量	152	347	357
截至报告期末尚未进入量产阶段的新产品数量	270	147	281

2019 年以来,公司成功开发了新能源汽车热泵系统阀体及其部件。作为新能源汽车热管理系统中的核心零部件,阀具有电气、机械复合特性,技术壁垒高,毛利率高,公司生产的阀体及阀芯等关键零件具有很高的稳定性、密封性和控噪性等要求,需要经受得起 100 万次以上的耐久测试,没有长时间的经验积累难以胜任。公司系翰昂中国、TGK 阀体类零部件的独家供应商,该产品目前主要应用于大众 MEB 平台、现代和福特新能源汽车的热泵系统中。除此以外,公司还成功开发了适用于宝马、通用、奔驰、比亚迪、保时捷、福特、大众、Stellantis、玛莎拉蒂、沃尔沃、本田、日产、奥迪等整车品牌的热管理系统产品和汽车制动系统产品刹车卡钳调节装置,报告期内公司为客户开发了 1,554 款新产品,截至报告期末合计 856 款产品已进入量产阶段,展示了公司根据客户需求持续进行协同开发设计的能力。

4)快速的客户响应速度

对于汽车零部件一级供应商,响应速度是其选择供应商的重要考量因素,响应速度的快慢将直接影响其向整车厂交付产品的时间,并可能导致其承担较高的产品技术更新风险。公司通过对研发工作进行规范化、系统化管理,能够根据客户需求在产品量产前进行先期工艺开发,缩短了新产品的开发周期;通过对生产设备和工装的工艺改造和二次开发,大幅提升了设备的生产效率和智能化水平,能够满足客户在量产阶段对交付周期的要求;通过高效健全的管理体制和“关注结果即关注客户”的企业文化,积极调动生产、研发和物流资源,能够及时满足客户的多样化需求,具有快速的客户响应速度。

5)稳定的产品质量

公司先进的技术工艺、较高的自动化水平、高精度的加工设备和检验设备、精细化的管理理念使得公司产品质量达到了世界一流水平。凭借着稳定的产品质量表现,公司先后获得摩丁最高等级的“首选供应商(Modine Preferred Supplier)”称号、“电装供应商发展奖 2022(Denso SDA Award 2022)”、“德纳纬湃 2023 年度 ZDP 零缺陷推进积极供应商”等客户荣誉。此外,公司于 2011 年通过汽车行业 TS 认证,从而引入 TS 16949(2016 年变更为 IATF 16949)和严格的质量管理体系,在原材料采购、生产、品质检验等方面按照相关行业标准和下游客户要求制定了严苛的检验标准并严格执行、持续改进,使得客户的质量管理体系运行水平不断提高,并始终处于有效受控状态之下。

6)较强的成本控制能力

与国外汽车零部件厂商相比,公司制造成本、人工成本、管理成本相对较低,在国际市场中具备明显的成本优势。与国内汽车零部件厂商相比,公司通过精益生产、提高智能制造水平、改进产品设计、降低不良率、提高材料利用率等方式在提高质量的同时不断降低成本,在同等报价水平的情况下优先获取订单,并保持自身较高的毛利率水平。

7)专业、稳定的技术和管理团队

人才是公司发展的基础,公司坚持“以人为本”的经营理念,高度重视人才队伍建设,尤其是技术和管理人才。公司主要管理人员均长期从事汽车零部件行业的经营管理工作,积累了丰富的公司发展所需管理、技术、市场等方面的专业知识,建立了明晰的市场定位和企业愿景,成为公司长期稳定发展的重要基础。此外,公司通过多年以来的人才引进和技术研发团队建设,培养了一批高素质技术研发人员,具有较为丰富的新产品协同开发和工艺流程设计经验,具备快速响应并准确实现客户需求的能力。专业、稳定的技术和管理团队帮助公司在行业内形成较强的竞争优势,是公司与客户保持稳固合作关系的重要保障。

(3)根据本次发行确定的发行价格,本次网下发行提交了有效报价的投资者数量为 274 家,管理的配售对象个数为 6,664 个,占剔除无效报价后所有配售对象总数的 98.52%;对应的有效拟申购总量为 5,520.550 万股,占剔除无效报价后申购总量的 98.52%,对应的有效申购倍数为战略配售回拨后、网上网下回拨机制启动前网下初始发行规模的 3,242.80 倍。

(4)提请投资者关注发行价格与网下投资者报价之间存

公司开发的不锈钢用小直径螺纹挤压工艺解决了小直径螺纹在挤压过程中丝能断裂的问题。	不锈钢用小直径螺纹行业内通常采用切削丝锥,否则会造成丝锥断裂。
公司开发的高压多轴旋转变加工工艺通过配置自主研发设计的四轴多工位液压高压夹具,具有加工工序短,单组零件数量多的优点。	传统法兰类夹具有四轴液压高压夹具和多工位液压高压夹具,前者加工灵活但装夹零件数量少,后者装夹零件数量多但没有第四轴,无法进行轴向加工。
公司开发的上下定位密封槽加工工艺通过创新夹具结构,使用内冷钻刀具等实现了待加工工件的可靠定位,避免了材料厚度公差对槽深的影响,使得槽深能保持稳定的尺寸。	油冷器底板密封槽加工通常采用下平面定位的方法,由于材料厚度存在一定的公差,而产品图样标注深度通常是以下平面为基准的,设计基准与定位基准的不统一会导致槽深不稳定,槽深控制成为难题。
公司开发的储液罐机械密封成型铣削技术通过一把成型刀以铣代车,实现内孔和槽一刀成型,大大提高了生产效率。	圆管内孔传统加工工艺为车削,在换刀时需要反复调整三把刀的位置,调试效率低,且车削形成的切屑不易断屑,容易导致排屑困难,易划伤内壁。
公司开发的大直径内螺纹挤压成型技术利用自主研发设计的 M30×1.5 挤压机将挤压成型,加工直径可达 30 毫米,该技术形成的挤压螺纹相对于传统工艺形成的切削螺纹可节省 0.4 毫米的罐体壁厚,从而可大幅减少罐体成本。	市场上的商品丝锥通常只能用于加工直径为 20 毫米的挤压螺栓孔,挤压螺纹工艺因此受到一定限制。
公司开发的孔内齿形磨削技术利用加工中心的主轴定向功能进行重复磨削,可避免增加一道钻床工序,同时使用高速度的双工作台式加工中心来提高生产效率。	带内齿孔压板上的齿形和圆圈内齿的密度各不相同,行业内的主流做法是在钻床上使用砂轮对齿形进行一次成型,这样效率较高,但需要增加一道钻床工序。
公司开发的圆环槽镀铬复合加工技术将钻齿改为钻铣,利用自行研发的专用刀具,通过将钻套刀刀刀宽度减少,以铣代钻,可以有效降低粗糙度,则侧面光亮,并且对润滑条件不再苛刻。	装 O 形圈的平面密封槽加工时,主切削刃是钝刀,而磨刀一般采用磨削设计,以避免刀齿三面受力导致刀具和工件,在该工艺中,底面宽刀由于是成型切削,粗糙度是达标的,但环槽的侧壁粗糙度较大,即使分粗、精刀加工,由于下刀内孔内同时增加加工互相干扰,粗糙度也较大。
公司开发的分片光一次加工成型技术使用液压自动往复浮动支撑,在支撑架后可回收回,让出空间用于进刀,同时设置传感器自动检测,可以保证支撑与刀具互不影响。	传统工艺采用两次定位加工,以避免浮动支撑对刀具空间的干扰。

2)优质的客户资源和较强的市场开拓能力

汽车零部件关乎汽车安全性能,对产品质量、性能和安全有很高的标准和要求。全球知名大型汽车零部件供应商对其上游零部件供应商有着严格的资格认证标准,双方一旦形成战略合作伙伴关系通常会比较稳定。

客户资源优势是公司技术、质量和服务优势的集中体现。经过多年的发展,公司积累了丰富的优质客户资源,客户大多为全球知名的大型跨国汽车零部件企业,包括马勒(Mahle)、摩丁(Modine)、翰昂(Hanon)、马瑞利(Marelli)、法雷奥(Valeo)、康迪泰克(ContiTech)、德纳(Dana)、东京滤器(Tokyo Roki)、玛弗罗(Mafrow)、莱克斯诺(Rexnord)、索格菲(Sogefi)、电装(Denso)、埃斯创(Estra)、思美(SMA)、TGK、采埃孚(ZF)、空调国际(AI)、哈金森(Hutchinson)、康

在的差异,网下投资者报价情况详见同日披露的《苏州众捷汽车零部件股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市发行公告》(以下简称“《发行公告》”))。

(5)《苏州众捷汽车零部件股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市招股意向书》(以下简称“《招股意向书》”)中披露的募集资金需求金额为 42,199.99 万元,本次发行的发行价格 16.50 元/股对应募集资金总额为 50,160.00 万元,扣除预计发行费用 7,843.91 万元(不含增值税)后,预计募集资金净额约为 42,316.09 万元(如存在尾数差异,为四舍五入造成),与前述募集资金需求金额基本持平。

(6)本次发行遵循市场化定价原则,在初步询价阶段由网下投资者基于真实认购意图报价,发行人与保荐人(主承销商)根据初步询价结果情况并综合考虑剩余报价及拟申购数量、同行业上市公司估值水平、发行人所处行业、市场情况、募集资金需求及承销风险等因素,协商确定本次发行价格。

本次发行价格 16.50 元/股不超过剔除最高报价后网下投资者报价的中位数和加权平均数以及剔除最高报价后公募基金、社保基金、养老金、年金基金、保险资金和合格境外投资者资金报价中位数和加权平均数孰低值(17.3000 元/股)。任何投资者如参与申购,均视为其已接受该发行价格,如对发行定价方法和发行价格有任何疑问,建议不参与本次发行。

(7)投资者应当充分关注市场化定价蕴含的风险因素,了解股票上市后可能跌破发行价,切实提高风险意识,强化价值投资理念,避免盲目炒作。监管机构、发行人和保荐人(主承销商)均无法保证股票上市后不会跌破发行价格。

新股投资具有较大的市场风险,投资者需要充分了解新股投资及深交所创业板市场的风险,仔细研读发行人《招股意向书》中披露的风险,并充分考虑风险因素,审慎参与本次新股发行。

7、按本次发行价格 16.50 元/股、发行新股 3,040.00 万股计算,若本次发行成功,预计发行人募集资金总额为 50,160.00 万元,扣除预计发行费用约 7,843.91 万元(不含增值税)后,预计募集资金净额约为 42,316.09 万元,如存在尾数差异,为四舍五入造成。本次发行存在因取得募集资金导致净资产规模大幅度增加对发行人的生产经营模式、经营管理和风险控制能力、财务状况、盈利水平及股东长远利益产生重要影响的风险。

8、限售期安排:本次发行的股票中,网上发行的股票无流通限制及限售期安排,自本次公开发行的股票在深交所上市之日起即可流通。

网下发行部分采用比例限售方式,网下投资者应当承诺其获配股票数量的 10%(向上取整计算)限售期限为自发行人首次公开发行并上市之日起 6 个月。即每个配售对象获配的股票中,90%的股份无限限售,自本次发行股票在深交所上市交易之日起即可流通;10%的股份限售期为 6 个月,限售期自本次发行股票在深交所上市交易之日起开始计算。

网下投资者参与初步询价报价及网下申购时,无需为其管理的配售对象填写限售期安排,一旦报价即视为接受本公告所披露的网下限售期安排。

战略配售方面,众捷汽车员工工资管计和其他参与战略配售的投资者获配股票限售期为 12 个月。限售期自本次公开发行的股票在深交所上市之日起开始计算。限售期届满后,参与战略配售的投资者对获配股份的减持适用中国证监会和深交所关于股份减持的有关规定。

9、自主表达申购意向:网上投资者应当自主表达申购意向,不得概括委托证券公司进行新股申购。

10、网下投资者应根据《苏州众捷汽车零部件股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市网下发行初步配售结果公告》,于 2025 年 4 月 17 日(T+2 日)16:00 前,按最终确定的发行价格与初步配售数量,及时足额缴纳新股认购资金。

认购资金应该在规定时间内足额到账,未在规定时间内或未按要求足额缴纳认购资金的,该配售对象获配新股全部无效。多只新股同日发行时出现前述情形的,该配售对象当日获配新股全部无效。不同配售对象共用银行账户的,若认购资金不足,共用银行账户的配售对象获配新股全部无效。网下投资者如同日获配多只新股,请按每只新股分别缴款,并按照规定填写备注。

网上投资者申购新股中签后,应根据《苏州众捷汽车零部件股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市网上摇号中签结果公告》履行资金交收义务,确保其资金账户在 2025 年 4 月 17 日(T+2 日)日终有足额的新股认购资金,不足部分视为放弃认购,由此产生的后果及相关法律责任由投资者自行承担。投资者款项划付需遵守投资者所在证券公司的相关规定。

网下和网上投资者放弃认购的股份由天风证券包销。

11、中止发行情况:当出现网下和网上投资者缴款认购的

斯博格(Kongsberg)、邦迪(TI)等。公司通过与众多全球知名的大型跨国汽车零部件供应商的密切合作,积累了深厚的研发、生产和管理经验,在参与产品先期研发、样件试制、小批量试产、量产、交付客户直至为客户提供售后服务,不断巩固与客户的战略合作关系。

优质的客户资源对于公司发展具有重要意义,一方面为公司提供了长期稳定的订单和现金流;另一方面进一步提升了公司的市场开拓能力,有利于公司新产品的开发和销售。

较高的客户认证壁垒为公司提供了长期竞争优势,新客户的开发为未来销售收入提供了新的增长点。未来公司将进一步深化与核心客户的合作,并不断扩展客户资源,促进业绩持续增长。

3)强大的工装设计制造能力和协同开发设计能力

公司长期专注于汽车热管理系统零部件的生产,积累了丰富的工装开发经验,具备完整的夹具、模具设计开发能力和模具制造能力,并通过设立全资子公司众捷精密技术(苏州)有限公司大幅提升了自身夹具制造能力。公司生产的绝大多数产品所需要的专用夹具、模具均由公司自主设计与开发。公司现有研发团队能够熟练使用建模软件、制图软件等专业化软件,通过内部的共享资料库,公司积累了大量工装设计的成功案例和经验数据,极大降低了前期工装设计环节的试错成本。公司拥有中走丝线切割机、立式铣床加工中心、车铣复合加工设备、平面磨床、锯床等模具、夹具制造所需的机器设备,能够自主完成大部分弯管模具、冲切模具和专用夹具的精密制造,大型模具和刀具等其余工装则由公司与供应商合作进行可行性分析、图纸设计及开发制作。经过多年工装设计、开发与制造经验的积累,公司掌握了双工作台夹具、成型铣刀、多工位级进模、小弯曲半径弯管模等工装开发技术,出色的设计、开发和制造能力能缩短工装制造周期、降低工装制造成本,同时保障公司产品生产效率、加工精度、合格率和使用寿命。

(下转 A11 版)

(上接 A09 版)

公司技术水平	行业技术水平
公司开发的冷却器底板自动机加工技术通过对数控设备进行智能化改造,与六轴机器人系统交互,实现了板类零件上下料、机加工、工序回传清洗、清洗、检测的全自动化生产,整条生产线的配置成本远低于传统手工,满足精益生产的目标。针对板类零件加工中遇到的原材料平面度影响加工密封精度的问题,该技术一方面在夹具上增加防错机制,对于平面度超差允许公差范围的原材料中止加工,另一方面在后端对槽深进行实时监控,从而保证了槽深尺寸的一致性。	冷却器底板行业主流加工方式为单机自动化,未对机加工、清洗、检测等环节进行自动化集成。
公司开发的储液罐机械密封成型铣削技术通过一把成型刀以铣代车,实现内孔和槽一刀成型,大大提高了生产效率。	对于罐形弹簧组装装配,行业内一般采用使用相对独立的装配机和检测机,在装配完成后再进行检测,属于半自动化检测。
公司开发的大直径内螺纹挤压成型技术利用自主研发设计的 M30×1.5 挤压机将挤压成型,加工直径可达 30 毫米,该技术形成的挤压螺纹相对于传统工艺形成的切削螺纹可节省 0.4 毫米的罐体壁厚,从而可大幅减少罐体成本。	市场上的商品丝锥通常只能用于加工直径为 20 毫米的挤压螺栓孔,挤压螺纹工艺因此受到一定限制。
公司开发的孔内齿形磨削技术利用加工中心的主轴定向功能进行重复磨削,可避免增加一道钻床工序,同时使用高速度的双工作台式加工中心来提高生产效率。	带内齿孔压板上的齿形和圆圈内齿的密度各不相同,行业内的主流做法是在钻床上使用砂轮对齿形进行一次成型,这样效率较高,但需要增加一道钻床工序。
公司开发的圆环槽镀铬复合加工技术将钻齿改为钻铣,利用自行研发的专用刀具,通过将钻套刀刀刀宽度减少,以铣代钻,可以有效降低粗糙度,则侧面光亮,并且对润滑条件不再苛刻。	装 O 形圈的平面密封槽加工时,主切削刃是钝刀,而磨刀一般采用磨削设计,以避免刀齿三面受力导致刀具和工件,在该工艺中,底面宽刀由于是成型切削,粗糙度是达标的,但环槽的侧壁粗糙度较大,即使分粗、精刀加工,由于下刀内孔内同时增加加工互相干扰,粗糙度也较大。
公司开发的分片光一次加工成型技术使用液压自动往复浮动支撑,在支撑架后可回收回,让出空间用于进刀,同时设置传感器自动检测,可以保证支撑与刀具互不影响。	传统工艺采用两次定位加工,以避免浮动支撑对刀具空间的干扰。

2)优质的客户资源和较强的市场开拓能力

汽车零部件关乎汽车安全性能,对产品质量、性能和安全有很高的标准和要求。全球知名大型汽车零部件供应商对其上游零部件供应商有着严格的资格认证标准,双方一旦形成战略合作伙伴关系通常会比较稳定。

客户资源优势是公司技术、质量和服务优势的集中体现。经过多年的发展,公司积累了丰富的优质客户资源,客户大多为全球知名的大型跨国汽车零部件企业,包括马勒(Mahle)、摩丁(Modine)、翰昂(Hanon)、马瑞利(Marelli)、法雷奥(Valeo)、康迪泰克(ContiTech)、德纳(Dana)、东京滤器(Tokyo Roki)、玛弗罗(Mafrow)、莱克斯诺(Rexnord)、索格菲(Sogefi)、电装(Denso)、埃斯创(Estra)、思美(SMA)、TGK、采埃孚(ZF)、空调国际(AI)、哈金森(Hutchinson)、康斯博格(Kongsberg)、邦迪(TI)等。公司通过与众多全球知名的大型跨国汽车零部件供应商的密切合作,积累了深厚的研发、生产和管理经验,在参与产品先期研发、样件试制、小批量试产、量产、交付客户直至为客户提供售后服务,不断巩固与客户的战略合作关系。

优质的客户资源对于公司发展具有重要意义,一方面为公司提供了长期稳定的订单和现金流;另一方面进一步提升了公司的市场开拓能力,有利于公司新产品的开发和销售。

较高的客户认证壁垒为公司提供了长期竞争优势,新客户的开发为未来销售收入提供了新的增长点。未来公司将进一步深化与核心客户的合作,并不断扩展客户资源,促进业绩持续增长。

3)强大的工装设计制造能力和协同开发设计能力

公司长期专注于汽车热管理系统零部件的生产,积累了丰富的工装开发经验,具备完整的夹具、模具设计开发能力和模具制造能力,并通过设立全资子公司众捷精密技术(苏州)有限公司大幅提升了自身夹具制造能力。公司生产的绝大多数产品所需要的专用夹具、模具均由公司自主设计与开发。公司现有研发团队能够熟练使用建模软件、制图软件等专业化软件,通过内部的共享资料库,公司积累了大量工装设计的成功案例和经验数据,极大降低了前期工装设计环节的试错成本。公司拥有中走丝线切割机、立式铣床加工中心、车铣复合加工设备、平面磨床、锯床等模具、夹具制造所需的机器设备,能够自主完成大部分弯管模具、冲切模具和专用夹具的精密制造,大型模具和刀具等其余工装则由公司与供应商合作进行可行性分析、图纸设计及开发制作。经过多年工装设计、开发与制造经验的积累,公司掌握了双工作台夹具、成型铣刀、多工位级进模、小弯曲半径弯管模等工装开发技术,出色的设计、开发和制造能力能缩短工装制造周期、降低工装制造成本,同时保障公司产品生产效率、加工精度、合格率和使用寿命。

凭借高水准的工装设计开发能力和门类齐全的技术工艺,公司形成了强大的新产品工艺研发和协同开发设计能力。公司

股份数量合计不足扣除最终战略配售数量后本次公开发行股票数量的 70%时,发行人和保荐人(主承销商)将中止本次新股发行,并就中止发行的原因和后续安排进行信息披露。

12、提供有效报价的网下投资者若未参与网下申购或者未足额申购,或者获得初步配售的网下投资者未按照最终确定的发行价格与获配数量及时足额缴纳认购资金的,将被视为违约并应承担违约责任,保荐人(主承销商)将违约情况报中国证券业协会备案。网下投资者或其管理的配售对象在证券交易所各市场板块相关项目的违规次数合并计算。配售对象被列入限制名单期间,该配售对象不得参与证券交易所各市场板块相关项目的网下询价和配售业务。网下投资者被列入限制名单期间,其所管理的配售对象均不得参与证券交易所各市场板块相关项目的网下询价和配售业务。

网上投资者连续 12 个月内累计出现 3 次中签后未足额缴款的情形时,自结算参与人最近一次申报其放弃认购的次日起 6 个月(按 180 个自然日计算,含次日)内不得参与新股、存托凭证、可转换公司债券、可交换公司债券网上申购。放弃认购的次数按照投资者实际放弃认购新股、存托凭证、可转换公司债券与可交换公司债券的次数合并计算。

13、每一配售对象只能选择网下发行或者网上发行中的一种方式进行申购。凡参与本次初步询价的配售对象,无论是否为有效报价,均不得参与网上申购。

14、网下、网上申购结束后,发行人和保荐人(主承销商)将根据总体申购的情况确定是否启用回拨机制,对网下、网上的发行数量进行调节。

15、本次发行结束后,需经深交所批准后,方能在深交所公开挂牌交易。如果未能获得批准,本次发行股份将无法上市,发行人会按照发行价并加算银行同期存款利息返还给参与网上申购的投资者。

16、本次发行前的股份有限售期,有关限售承诺及限售期安排详见《招股意向书》。上述股份限售安排系相关股东基于发行人治理需要及经营管理的稳定性,根据相关法律、法规做出的自愿承诺。

17、中国证监会、深交所、其他政府部门对本次发行所做的任何决定或意见,均不表明其对发行人的盈利能力、投资价值或对投资者的收益做出实质性判断或者保证。任何与之相反的声明均属虚假不实陈述。请投资者关注投资风险,审慎研判发行定价的合理性,理性做出投资决策。

18、请投资者务必关注风险,当出现以下情况时,发行人及保荐人(主承销商)将协商采取中止发行措施:

(1)网下申购总量小于网下初始发行数量的;

(2)若网上申购不足,申购不足部分向网下回拨后,网下投资者未能足额申购的;

(3)网下和网上投资者缴款认购的股份数量合计不足扣除最终战略配售数量后本次公开发行股票数量的 70%;

(4)发行人在发行过程中发生重大会后事项影响本次发行的;

(5)根据《管理办法》第五十六条和《业务实施细则》第七十一条,中国证监会和深交所发现证券发行承销过程存在涉嫌违法违规或者存在异常情形的,可责令发行人和承销商暂停或中止发行,深交所将对相关事项进行调查,并上报中国证监会。

如发生以上情形,发行人和保荐人(主承销商)将及时公告中止发行原因、恢复发行安排等事宜。投资者已缴纳认购款的,发行人、保荐人(主承销商)、深交所和中国结算深圳分公司将尽快安排已经缴款投资者的退款事宜。中止发行后,在中国证监会同意注册的有效期内,且满足会后事项监管要求的前提下,经向深交所备案后,发行人和保荐人(主承销商)将择机重启发行。

19、拟参与本次发行申购的投资者,须认真阅读 2025 年 4 月 3 日(T-7 日)披露的《招股意向书》全文。发行人和保荐人(主承销商)在此提请投资者特别关注《招股意向书》中“重大事项提示”和“风险因素”章节,充分了解发行人的各项风险因素,自行判断其经营状况及投资价值,并审慎做出投资决策。发行人受政治、经济、行业及经营管理水平的影响,经营状况可能会发生变化,由此可能导致的投资风险由投资者自行承担。

20、本投资风险提示特别公告并不保证揭示本次发行的全部投资风险,提示和建议投资者充分深入了解证券市场的特点及蕴含的各项风险,理性评估自身风险承受能力,并根据自身经济实力和投资经验独立做出是否参与本次发行申购的决定。

发行人:苏州众捷汽车零部件股份有限公司  
保荐人(主承销商):天风证券股份有限公司  
2025 年 4 月 14 日