

创业板投资风险提示

本次股票发行后拟在创业板市场上市，该市场具有较高的投资风险。创业板公司具有业绩不稳定、经营风险高、退市风险大等特点，投资者面临较大的市场风险。投资者应充分了解创业板市场的投资风险及本公司所披露的风险因素，审慎作出投资决定。

苏州斯莱克精密设备股份有限公司

(苏州市吴中区胥口镇石膏路 621 号)



首次公开发行股票并在创业板上市 招股说明书 (申报稿)

声明：本公司的发行申请尚未得到中国证监会的核准。本招股说明书（申报稿）不具有据以发行股票的法律效力，仅供预先披露之用。投资者应当以正式公告的招股说明书全文作为投资决定的依据。

保荐人（主承销商）



国信证券股份有限公司
GUOSEN SECURITIES CO., LTD.

(深圳市红岭中路1012号国信证券大厦16-26层)

本次发行基本情况

发行股票类型:	人民币普通股（A 股）	预计发行日期:	[]年[]月[]日
发行股数:	不超过 1539 万股	拟上市证券交易所:	深圳证券交易所
每股面值:	人民币 1.00 元	发行后总股本:	不超过 6139 万股
每股发行价格:	人民币[]元	保荐人、主承销商:	国信证券股份有限公司
本次发行前股东所持股份的流通限制、股东对所持股份自愿锁定的承诺:	本公司实际控制人安旭先生承诺：自本公司股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理其间接持有的本公司公开发行股票前已发行的股份，也不由本公司回购该部分股份；在上述锁定期满后，在任本公司的董事、监事或高级管理人员期间，每年转让的股份不超过上述所持有股份总数的百分之二十五，如离职，离职后半年内不转让其间接持有的本公司的股份。		
	本公司控股股东科莱思承诺：自本公司股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理其直接持有的本公司股份，也不由本公司回购该部分股份。本公司股东智高易达、瑞信众恒、新美特承诺：自本公司股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理其直接持有的本公司股份，也不由本公司回购该部分股份。本公司股东苏州高远、上海弘炜承诺：自本公司股票上市之日起十二个月内，不转让或者委托他人管理其直接持有的本公司股份，也不由本公司回购该部分股份。		
	通过持有智高易达、瑞信众恒、新美特的股份而间接持有本公司股份的王炳生先生、孟凡中先生、罗鸿钧先生、杨最林先生、魏徵然先生、高杰贞女士承诺：自本公司股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理其已间接持有的本公司公开发行股票前已发行的股份，也不由本公司回购该部分股份；在上述锁定期满后，在本公司任职期间，每年转让的股份不超过所间接持有本公司股份总数的百分之二十五，若离职，离职后半年内，不转让所间接持有的本公司股份。		
招股说明书签署日期：2012 年 3 月 28 日			

发行人声明

发行人及全体董事、监事、高级管理人员承诺招股说明书不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性、完整性承担个别和连带的法律责任。

公司负责人和主管会计工作的负责人、会计机构负责人保证招股说明书中财务会计资料真实、完整。

中国证监会、其他政府部门对本次发行所作的任何决定或意见，均不表明其对发行人股票的价值或投资者的收益作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。

根据《证券法》的规定，股票依法发行后，发行人经营与收益的变化，由发行人自行负责，由此变化引致的投资风险，由投资者自行负责。

重大事项提示

公司经营发展面临诸多风险。公司特别提请投资者注意，在作出投资决策之前，务必仔细阅读本招股说明书“风险因素”章节的全部内容，并特别关注以下重要事项及公司风险。

一、本次发行完成前滚存利润的分配计划及本次发行上市后的股利分配政策

（一）本次发行完成前滚存利润的分配计划

根据公司2011年第一次临时股东大会决议，若本次股票发行并上市成功，公司本次A股发行当年实现的利润以及以前年度经审计的剩余未分配利润，由发行后的公司新老股东依其所持股份比例共同享有。

（二）本次发行上市后的股利分配政策

根据本次公开发行股票并上市后将生效的《公司章程（草案）》，公司股利分配政策如下：

1、公司利润分配采取积极的现金或者股票方式；根据实际经营情况，公司可以进行中期分红。

2、公司制定利润分配政策时，应重视对投资者的合理投资回报，应保持连续性和稳定性。

3、在满足公司正常生产经营的资金需求情况下，如无重大投资计划或重大现金支出等事项发生，公司应当采取现金方式分配股利，且以现金方式分配的利润不少于当年实现的可分配利润的百分之二十。

上述重大投资计划或重大现金支出等事项指以下情形之一：

（1）公司未来十二个月内拟对外投资、收购资产或购买设备累计支出达到或超过公司最近一期经审计净资产的 50%，且超过 5,000 万元；

（2）公司未来十二个月内拟对外投资、收购资产或购买设备累计支出达到或超过公司最近一期经审计总资产的 30%。

4、公司当年盈利但未提出现金利润分配预案的，董事会应在当年的定期报

告中说明未进行现金分红的原因以及未用于现金分红的资金留存公司的用途，独立董事应当对此发表独立意见。

5、公司股东大会对利润分配方案作出决议后，公司董事会须在股东大会召开后两个月内完成股利（或股份）的派发事项。

6、公司需调整利润分配政策的，调整后的利润分配政策不得违反中国证监会和证券交易所的有关规定，有关调整利润分配政策的议案，应充分考虑独立董事、外部监事和公众投资者的意见，并需经公司董事会审议后提交公司股东大会批准。

本公司将保持股利分配政策的连续性、稳定性，如果变更股利分配政策，必须经过董事会、股东大会表决通过。

二、本公司股东所持股票自愿锁定的承诺

本公司实际控制人安旭先生承诺：自本公司股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理其间接持有的本公司公开发行股票前已发行的股份，也不由本公司回购该部分股份；在上述锁定期满后，在任本公司的董事、监事或高级管理人员期间，每年转让的股份不超过上述所持有股份总数的百分之二十五，如离职，离职后半年内不转让其间接持有的本公司的股份。

本公司控股股东科莱思承诺：自本公司股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理其直接持有的本公司股份，也不由本公司回购该部分股份。本公司股东智高易达、瑞信众恒、新美特承诺：自本公司股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理其直接持有的本公司股份，也不由本公司回购该部分股份。本公司股东苏州高远、上海弘炜承诺：自本公司股票上市之日起十二个月内，不转让或者委托他人管理其直接持有的本公司股份，也不由本公司回购该部分股份。

通过持有本公司股东智高易达、瑞信众恒、新美特的股份而间接持有本公司股份的王炳生先生、孟凡中先生、罗鸿钧先生、杨最林先生、魏徵然先生、高杰贞女士承诺：自本公司股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理已间接持有的本公司公开发行股票前已发行的股份，也不由本公司回购该部分股份；在上述锁定期满后，在本公司任职期间，每年转让的股份不超过所间接持有本公司股份总数的百分之二十五，若离职，离职后半年内，不转让

所间接持有的本公司股份。

三、本公司特别提醒投资者注意“风险因素”中的下列风险：

（一）产能扩大导致的产能消化风险

公司本次募集资金投资项目中涉及产能增加的项目包括易拉盖高速生产成套设备制造及系统改造项目、易拉盖生产设备零备件制造项目。

上述项目全部达产后，将新增年产3套易拉盖高速生产整线设备、8套易拉盖组合盖设备、4套易拉盖基础盖设备、12套易拉盖生产设备系统改造的生产能力，新增产能较目前实际产量有较大幅度增长。

若公司产品下游市场需求发生不利变动，或市场开拓措施没有得到较好的执行，公司可能面临新增产能难以消化的市场风险。

（二）毛利率变动风险

2009 年度、2010 年度及 2011 年度，发行人综合毛利率分别为 48.91%、59.98%和 51.85%，其中公司主导产品易拉盖高速生产设备毛利率分别为 48.27%、58.86%和 50.33%，有一定波动。目前全球易拉盖高速生产设备制造厂商较少，被少数几家厂商垄断，产品毛利率主要受产品售价的影响。虽然发行人未来几年遭遇行业恶性竞争的可能性较小，有能力继续保持较高的毛利率水平，但如果国外竞争对手在竞标过程中报价下降幅度大或者市场出现新的强大竞争对手，发行人的毛利率将面临下降风险，从而对发行人盈利能力产生不利影响。

（三）产品价格波动的风险

公司产品为非标定制化中大型专业机械设备，针对客户需求进行设计、研发、制造、装配调试。客户对设备的产能、冲床选择新旧程度、辅助设备及部件选择多少等要素的要求差异较大，公司产品售价确定则在成本、产能等因素的基础上通过合同谈判或投标确定产品的最终价格，因此公司产品非标定制化的特点决定产品销售价格差异较大。发行人报告期内产品销售价格区间为：整线生产设备在 1101万元—2312万元之间；组合盖生产设备在323万元—1268万元之间，其中多

数组组合盖设备价格区间在600万元—1000万元；基础盖生产设备在286万元—604万元之间；系统改造价格一般在300万元以下；零备件单价从几元的垫片到上万元的刻线刀，差异很大。另外主要竞争对手报价策略的变化、客户谈判能力的差异、客户重要性差异、行业景气度等各种因素，也均会对产品售价造成影响。

虽然发行人产品价格差异较大，但报告期内产品毛利率均维持在较高的水平。如果未来出现行业景气度低或行业竞争加剧的情况，则会对发行人产品的售价造成不利影响，从而影响发行人的盈利能力。

（四）出口业务变动风险

公司 2009 年、2010 年、2011 年产品出口销售收入分别为 5,311.26 万元、5,086.83 万元和 7,362.29 万元，占营业收入比例分别为 68.85%、58.40%和 42.41%。公司出口销售占总销售收入的比例较高，报告期内销售金额整体呈上升趋势。由于国内销售增长更快，国外销售占销售收入的比例则有所下降。2009 年、2010 年和 2011 年发行人收到出口退税分别为 196.55 万元、134.64 万元和 469.61 万元，主导产品成套设备的出口退税率报告期内没有发生变动。

如果发生国际经济危机、出口国社会经济动荡或者未来中国出口政策发生重大不利变化如降低出口退税率等情况，则可能对公司出口业务造成不利影响。

（五）与竞争对手 STOLLE 公司的美国诉讼风险

2010年4月22日竞争对手美国STOLLE公司向美国地区法院俄亥俄州南区代顿法院提起指控，被告为RAM公司（原为STOLLE加工机械零备件的公司）、肯·富尔茨（现RAM雇员，原STOLLE雇员）、安旭及斯莱克，其中认为实际控制人安旭、发行人斯莱克侵犯版权、合谋侵占商业秘密、侵权干涉潜在业务关系、不公平竞争、商业欺诈及非法侵占，并提出停止和STOLLE不正当竞争、停止使用其专有和机密信息、赔偿等诉讼请求。斯莱克及安旭于2010年6月向法院提出了《驳回诉讼动议》（以下称“《动议》”），该《动议》依据美国法律认为该法院对安旭及斯莱克无管辖权，同时反驳了STOLLE在诉状中的所有指控。

本案的第一、第二被告RAM公司和肯·富尔茨已于2010年11月与STOLLE签署了和解协议，STOLLE撤销了对上述被告的诉讼及各项指控。RAM的销售主管肯·富尔茨在其已与STOLLE和解后出具声明，确认其不存在与斯莱克及安旭合谋

侵犯第三方商业秘密的行为。

2011年12月14日，美国法院就安旭及发行人的驳回动议作出裁定，裁定该法院对该案有管辖权；裁定驳回了原告对安旭及发行人的不公平竞争和非法侵占的指控，不再进行审理；对于安旭及发行人提起的其他驳回动议则未予支持，该等指控将继续审理。

截至本招股书签署日，美国法院尚未就该案进行开庭审理。

保荐人和发行人律师经核查后认为本次诉讼案件不会对发行人生产经营造成重大影响，不会对本次发行构成实质性障碍。

尽管如此，如果发行人在本次诉讼中败诉，有可能对发行人的相关产品对美国市场的出口产生一定的影响。

关于本公司与 STOLLE 之间的诉讼事项详见“第十三节 其他重要事项”之“三、其他事项说明”。

目 录

第一节 释 义	12
一、常用词语释义	12
二、专用技术词语释义	13
第二节 概 览	15
一、发行人概况	15
二、控股股东及实际控制人简要情况	17
三、本次发行基本情况	17
四、募集资金主要用途	18
五、发行人的核心竞争优势	18
第三节 本次发行概况	22
一、发行人基本情况	22
二、本次发行基本情况	22
三、本次发行有关当事人	23
四、本次发行上市有关的重要日期	24
第四节 风险因素	26
一、成长型创新企业的创业风险	26
二、产能扩大导致的产能消化风险	26
三、创业团队核心成员的流失风险	27
四、人力资源风险	27
五、规模扩张引发的管理风险	27
六、市场竞争风险	27
七、毛利率变动风险	28
八、产品价格波动的风险	28
九、出口业务变动风险	29
十、外协加工风险	29
十一、部分关键部件从国外厂商采购的风险	29
十二、固定资产折旧大幅增加导致利润下滑的风险	30
十三、应收账款发生坏账的风险	30
十四、净资产收益率下降风险	31
十五、存货损失的风险	31

十六、汇率风险	31
十七、税收优惠变化的风险	32
十八、大股东控制风险	32
十九、与竞争对手STOLLE公司美国诉讼的风险	32
第五节 发行人基本情况	35
一、发行人改制重组及设立情况	35
二、发行人独立运营的情况	36
三、发行人重大资产重组情况	37
四、发行人的组织结构	38
五、控股子公司的情况	40
六、发起人、主要股东及实际控制人基本情况	42
七、股本情况	49
八、工会持股、职工持股会持股、信托持股、委托持股的情况	50
九、发行人的员工及其社会保障情况	51
十、主要股东及作为股东的董事、监事、高级管理人员的重要承诺及履行情况 ...	53
第六节 业务和技术	54
一、发行人主营业务、主要产品及设立以来的变化情况	54
二、发行人所处行业的基本情况	64
三、本公司在行业中的竞争地位	76
四、发行人主营业务的具体情况	78
五、与公司业务相关的主要固定资产与无形资产	97
六、公司技术情况	104
第七节 同业竞争与关联交易	114
一、关于同业竞争	114
二、关于关联交易	115
三、规范关联交易的制度安排	121
四、关联交易的执行情况	124
第八节 董事、监事、高级管理人员与其他核心人员	126
一、董事、监事、高级管理人员与其他核心人员简介	126
二、董事、监事、高级管理人员、其他核心人员及其近亲属持股情况	129
三、董事、监事、高级管理人员及其他核心技术人员其他对外投资情况	131
四、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员的薪酬情况	131
五、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员兼职情况	132

六、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员相互之间存在的亲属关系情况 ..	133
七、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员签订的协议及作出的承诺情况 ..	133
八、董事、监事、高级管理人员任职资格情况	134
九、近两年内董事、监事与高级管理人员的变动情况	134
第九节 公司治理	135
一、公司股东大会、董事会、监事会、独立董事、董事会秘书、审计委员会制度的建立健全及运行情况	135
二、报告期内是否存在违法违规行为	144
三、公司报告期内资金占用和对外担保情况	144
四、本公司管理层和注册会计师对公司内部控制制度的评价	145
五、公司对外投资、担保事项的制度安排及执行情况	145
第十节 财务会计信息与管理层分析	149
一、最近三年经审计的财务报表	149
二、财务报表的编制基础、合并财务报表范围及变化情况	154
三、主要会计政策和会计估计	155
四、税项及其减免情况	166
五、最近一年及一期的收购兼并情况	167
六、非经常性损益明细表	167
七、最近三年的主要财务指标	169
八、历次资产评估情况	172
九、历次验资情况	173
十、资产负债表日后事项、或有事项及其他重要事项	175
十一、财务状况分析	175
十二、盈利能力分析	198
十三、现金流量分析	224
十四、最近三年股利分配政策、实际股利分配情况以及发行后的股利分配政策 ..	227
十五、本次发行完成前滚存利润的分配安排	231
第十一节 募集资金运用	233
一、本次募集资金运用计划	233
二、本次募集资金拟投资项目介绍	234
第十二节 未来发展与规划	259
一、公司未来发展规划及发展目标	259
二、募集资金运用对未来发展的影响	261

三、拟定上述规划和目标所依据的假设条件	263
四、实施上述规划面临的主要困难和拟采用的措施	263
五、业务发展规划和目标与现有业务的关系	264
第十三节 其他重要事项	265
一、重大合同情况	265
二、发行人对外担保情况	273
三、其他事项说明	273
第十四节 有关声明	281
第十五节 附件	287
一、附件内容	287
二、查阅地点和时间	287

第一节 释 义

在本招股说明书中，除非另有说明，下列词汇具有如下含义：

一、常用词语释义

发行人、斯莱克、本公司、公司、股份公司	指	苏州斯莱克精密设备股份有限公司
斯莱克有限、有限公司	指	苏州斯莱克精密设备有限公司
股东大会	指	苏州斯莱克精密设备股份有限公司股东大会
董事会	指	苏州斯莱克精密设备股份有限公司董事会
监事会	指	苏州斯莱克精密设备股份有限公司监事会
科莱思	指	科莱思有限公司（CLAS Co., Limited）
苏州高远	指	苏州高远创业投资有限公司
智高易达	指	苏州智高易达投资管理咨询有限公司
瑞信众恒	指	苏州瑞信众恒投资管理咨询有限公司
上海弘炜	指	上海弘炜投资有限公司
新美特	指	新美特有限公司
昆山技术中心	指	清华科技园——斯莱克昆山精密模具及机械装备工程技术中心
斯莱克（美国）有限公司	指	SLAC USA LLC.
BVI 公司	指	SLAC International Packaging Machinery Group Company Limited
微米机械	指	苏州微米机械有限公司
安柯尔	指	苏州安柯尔计算机技术有限公司
太湖科技园	指	苏州太湖现代装备科技园发展有限公司
STOLLE	指	Stolle Machinery Company, LLC.
DRT	指	DRT Mfg. Co.
STI	指	Service Tool International, Inc.
RAM	指	RAM Precision Industries
国家发改委	指	中华人民共和国国家发展和改革委员会
财政部	指	中华人民共和国财政部
商务部	指	中华人民共和国商务部
中国证监会	指	中国证券监督管理委员会
苏州市工商局	指	苏州市工商行政管理局

元	指	人民币元
A 股	指	境内上市人民币普通股
本次发行与上市	指	公司首次公开发行 A 股并在创业板上市
报告期	指	2009 年、2010 年、2011 年
保荐人（主承销商）、国信证券	指	国信证券股份有限公司
公证天业、发行人会计师	指	江苏公证天业会计师事务所有限公司
竞天公诚、发行人律师	指	北京市竞天公诚律师事务所
《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》
《公司章程》或章程	指	苏州斯莱克精密设备股份有限公司章程
行业协会	指	中国包装联合会

二、专用技术词语释义

易拉罐	指	方便用户开启使用的金属密封包装罐，多用于食品、饮料包装
两片罐	指	用两片材料结合而成的易拉罐，包括罐身和易拉盖
三片罐	指	用三片材料结合而成的易拉罐，包括罐身、底盖和易拉盖
易拉盖	指	用于易拉罐上的带有易拉功能的盖子
组合盖	指	就是易拉盖，为了区分于基本盖，把已经完成易拉部分叫组合盖，也叫成品盖
基础盖	指	也称基本盖、光盖，用于加工成易拉盖的毛坯盖，不含易拉功能
解卷机	指	在组合盖生产系统中用于将成卷的拉环带料根据系统速度要求解开的设备
拉环带料	指	用于制造拉环的毛坯料
机械传动系统	指	组合盖生产系统或基础盖生产系统中用于精确送进成品坯料的机械系统
管路系统	指	用于易拉盖生产线上连接和协调自动生产工艺流程，输送工件从一个设备到另一个设备的工件输送系统
注胶机	指	用于在基本盖上密封部位注上密封胶的设备
烘干机	指	用于干燥基本盖上密封胶的设备
打包机	指	用于自动或半自动计数包装基本盖或易拉盖的设备
连续级进模	指	在一副模具上用两个或两个以上的工步，在冲床的一次行程中完成一系列的不同的冲压加工，成型一种零件
模具	指	以特定的结构形式通过一定方式使材料成型的一种工业产

		品,同时也是能成批生产出具有一定形状和尺寸要求的工业产品零部件的一种生产工具
刻线刀	指	在成品盖生产系统用于加工易拉盖开口部分的模具零件
过冲	指	在冲床上模具高度大于冲床设定的闭合高度
闷车	指	在冲压过程中由于有过冲,动力不足以让冲床滑块通过下死点而造成停机的现象
下死点	指	冲床滑块向下运动的最低点
FO	指	FO 是 FULL OPEN 的缩写,易拉盖开口整体可以打开,一般用于食品包装
SOT	指	SOT 是 STAY ON TAB 的缩写,指保留式拉环或环保型拉环,一般用于饮料包装
RPT	指	RPT 是 RING PULL TAB 的缩写,指传统拉片式拉环,一般用于饮料包装,许多国家已经禁止使用
211 盖型、206 盖型等	指	211 盖型指封罐直径为 $2\frac{11}{16}$ 英寸,206 盖型指封罐直径为 $2\frac{6}{16}$ 英寸,其他类推
系统效率	指	在约定测试时间段内设备正常运行时间占测试时间的比例
刻线残留值	指	易拉盖盖面 V 形刻痕剩余部分材料的厚度
ISO9000	指	质量管理体系标准,它不是指一个标准,而是一族标准的统称。ISO9000 是由 TC176 (TC176 指质量管理体系技术委员会) 制定的所有国际标准
RPM	指	冲床的每分钟冲次或冲床曲轴的每分钟转速

本招股说明书中若出现总计数与所列数值总和不符,均为四舍五入所致。

第二节 概 览

本概览仅对招股说明书全文做扼要提示。投资者作出投资决策前，应认真阅读招股说明书全文。

一、发行人概况

（一）发行人的简要情况

本公司系由斯莱克有限整体变更设立的外商投资股份有限公司。斯莱克有限成立于 2004 年 1 月 6 日，注册资本为 210 万美元。2009 年 6 月 22 日，经江苏省对外贸易经济合作厅《关于苏州斯莱克精密设备有限公司变更为股份有限公司的批复》（苏外经贸资【2009】477 号）批准，2009 年 6 月 25 日，公司领取了江苏省人民政府颁发的批准号为商外资苏府资字【2003】50316 号《中华人民共和国台港澳侨投资企业批准证书》。公司于 2009 年 7 月 28 日换领了注册号为 320500400018909 号《企业法人营业执照》，注册资本 4,600 万元，法定代表人安旭，公司住所苏州市吴中区胥口镇石胥路 621 号。

（二）发行人的主营业务

本公司主要从事高速易拉盖生产设备的研发、设计、生产、装配调试及相关精密模具、零备件的研发、加工制造，主要产品包括易拉盖高速生产成套设备、易拉盖生产设备系统改造、相关精密模具、零备件等。

（三）发行人的主要财务数据

根据公证天业出具的苏公 W(2012)A013 号《审计报告》，公司报告期内的主要财务数据及指标如下：

1、合并资产负债表主要数据

单位：元

项目	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
流动资产	213,444,587.71	146,272,754.77	93,655,792.61
非流动资产	46,736,837.42	32,078,284.76	27,805,898.34
资产总额	260,181,425.13	178,351,039.53	121,461,690.95
流动负债	127,558,388.46	86,245,785.44	67,723,240.15
非流动负债	3,350,000.00	5,710,000.00	4,000,000.00
负债总额	130,908,388.46	91,955,785.44	71,723,240.15
归属于母公司股东权益合计	129,186,693.42	86,320,420.41	49,652,780.21
股东权益合计	129,273,036.67	86,395,254.09	49,738,450.80

2、合并利润表主要数据

单位：元

项目	2011 年度	2010 年度	2009 年度
营业收入	173,599,933.43	87,099,076.01	77,141,206.51
营业成本	83,585,718.17	34,860,533.90	39,413,221.42
营业利润	66,855,420.01	38,865,655.97	28,539,294.25
利润总额	69,754,178.43	41,948,827.89	28,512,570.75
净利润	60,877,782.58	36,656,803.29	26,666,126.69
归属母公司所有者的净利润	60,866,273.01	36,667,640.20	26,706,627.14
扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润	58,295,447.56	33,945,860.92	25,732,945.35

3、合并现金流量表主要数据

单位：元

项目	2011 年度	2010 年度	2009 年度
经营活动产生的现金流量净额	25,233,593.68	21,703,250.46	34,107,371.73
投资活动产生的现金流量净额	-21,717,916.62	-5,162,643.75	-8,135,294.65
筹资活动产生的现金流量净额	-2,927,852.07	-7,510,127.94	3,008,732.73
现金及现金等价物净增加额	-77,191.56	9,117,445.06	28,985,580.38

4、主要财务指标

主要财务指标	2011-12-31/ 2011 年度	2010-12-31/ 2010 年度	2009-12-31/ 2009 年度
流动比率	1.67	1.70	1.38
速动比率	1.09	1.13	0.83
资产负债率（母公司）	49.57%	48.96%	59.08%
应收账款周转率（次/年）	11.11	9.43	8.48
存货周转率（次/年）	1.35	0.81	1.12
息税折旧摊销前利润（万元）	7,333.00	4,436.29	3,012.27

归属于发行人股东的净利润（万元）	6,086.63	3,666.76	2,670.66
归属于发行人股东扣除非经常性损益后的净利润（万元）	5,829.54	3,394.59	2,573.29
利息保障倍数	71.09	81.10	87.27
每股经营活动产生的现金流量（元/股）	0.55	0.47	0.74
每股净现金流量（元/股）	-0.00	0.20	0.63
归属于发行人股东的每股净资产（元/股）	2.81	1.88	1.08
无形资产（扣除土地使用权、水面养殖权和采矿权等后）占净资产的比例（%）	0.00	0.00	0.00
净资产收益率（加权平均，%）	56.49	53.93	70.74
基本每股收益（元/股）	1.32	0.80	0.58

二、控股股东及实际控制人简要情况

（一）控股股东的简要情况

公司的控股股东为科莱思（CLAS Co., Limited），持有本公司股份4,133.02万股，占本次发行前总股本的89.85%。科莱思成立于2008年9月9日，注册地址为Unit G, BLOCK 12 2/F, CITY GARDEN NORTH POINT, H.K, 注册资本10,000元港币，实收资本10,000元港币。

（二）实际控制人的简要情况

公司的实际控制人为安旭先生，英文姓名SHU AN，男，48岁，美国国籍，护照号码为4838350**，持有科莱思100%的股权。科莱思持有本公司89.85%的股份。

安旭简要情况详见“第八节 董事、监事、高级管理人员与其他核心人员”部分。

三、本次发行基本情况

股票种类	人民币普通股（A 股）
每股面值	1.00 元
发行股数	不超过 1539 万股
每股发行价格	通过向询价对象初步询价确定发行价格区间，并根据初步询价结果和市场情况确定发行价格

发行方式	网下向询价对象配售和网上资金申购定价发行相结合
发行对象	符合国家法律法规和监管机构规定条件的询价对象和已开立深圳证券交易所创业板股票交易帐户的境内自然人、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）
承销方式	主承销商余额包销
预计募集资金	约 亿元（扣除发行费用后）

四、募集资金主要用途

本次发行募集资金将全部投入以下项目：

单位：万元

序号	项目名称	项目资金需求合计
1	易拉盖高速生产成套设备制造及系统改造项目	14,135.71
2	易拉盖高速生产设备零备件制造项目	6,432.31
3	企业技术中心建设项目	2,542.55
4	其他与主营业务相关的营运资金	-

本次发行募集资金将按以上项目排列顺序安排实施，若实际募集资金不能满足上述项目投资需要，资金缺口由公司自筹解决；本次募集资金到位前，公司将用自筹资金先行实施项目投资；待募集资金到位后，公司将以募集资金置换已投入的自筹资金。

五、发行人的核心竞争优势

本公司解决了我国易拉盖高速生产设备长期以来依赖进口的问题，并是世界四家具有高速易拉盖组合盖生产设备成熟生产技术的企业之一。公司主导产品易拉盖组合盖生产设备目前国内新增市场已占据领先地位，并广泛应用于王老吉、可口可乐、百事可乐、椰树椰汁、旺仔牛奶、露露杏仁露、娃哈哈八宝粥、银鹭八宝粥等产品的易拉罐包装生产上。在易拉盖组合盖高速生产线国内市场已逐渐占据主导地位的基础上，公司大力拓展海外市场，出口销售金额整体呈增长趋势，产品已出口到泰国、马来西亚、韩国、越南、波兰、香港特别行政区、墨西哥、日本、保加利亚、哥斯达黎加、阿联酋、印度尼西亚等国家和地区。

公司凭借与客户共赢的经营理念、高质量的产品、优质的服务和产品突出的性价比优势，赢得了客户的广泛认同和信任，在业内建立了良好的口碑。老客户

一般在新项目的建设中将公司作为首选的合作伙伴，公司业务也因此快速发展壮大，目前已经形成一批核心客户群，如广东柏华容器有限公司（国内单厂产能最大的易拉盖生产企业，王老吉易拉盖的主要供应商）、太仓仲英金属制盖有限公司（国内最大的八宝粥易拉盖供应商）、中粮包装(镇江)制盖有限公司（其母公司中粮包装控股有限公司是香港上市公司，国内最大金属包装企业）、浙江明旺乳业有限公司、泰国的 Lohakij Rung Chareon Sub Company Limited（泰国最大的铁全开盖生产企业）、马来西亚 Kian Joo（马来西亚占垄断地位的罐盖生产企业）、哥斯达黎加 Envases Comeca S.A.（中美洲最大的制盖企业）、印度尼西亚 UCC（印度尼西亚最大的制盖企业）等。在此基础上，公司凭借技术优势、服务和价格优势，以及不断上升的企业口碑，正在不断开拓新的市场及客户，努力在 3 至 5 年内成为全球市场领先者。

公司自 2004 年成立以来，经过不断的技术创新与工艺研发，产品技术填补国内空白，目前已达到国际先进水平，并建立起了国际一流的研发设计团队。公司易拉盖高速冲压生产设备于 2006 年获得江苏省高新技术产品认证，同年成为科技部科技型中小企业技术创新基金支持项目。2006 年江苏省科学技术厅组织的科技成果鉴定认为公司的易拉盖高速冲压设备填补了国内易拉盖生产设备技术的空白，技术性能和整体水平达到了国际先进水平。2007 年 12 月 26 日，本公司被江苏省科学技术厅评定为“高新技术企业”；2008 年 10 月 21 日，根据科技部、财政部和国家税务总局于 2008 年 4 月颁布的《高新技术企业认定管理办法》及其配套的《高新技术企业认定管理工作指引》，经全国高新技术企业认定管理工作领导小组办公室公示和备案，本公司被江苏省科技厅、财政厅、国税局及地税局联合认定为江苏省 2008 年度高新技术企业，有效期三年。2011 年 9 月公司通过了高新技术企业复审。2009 年，公司获得了江苏省重大科技成果转化专项资金项目支持。公司产品“易拉盖刻线深度及形状激光测量仪”、“铁易拉盖刻线高速自动补涂机”、“易拉盖高速在线视觉检测系统”、“易拉盖 SOT（环保）拉环省料模具系统”被江苏省科学技术厅评定为“2009 年江苏省第三批高新技术产品”；“新型卷料易拉盖基础盖高速多模生产系统”被江苏省科学技术厅评定为“2009 年江苏省第四批高新技术产品”；“易拉盖高速冲压生产设备”被江苏省科学技术厅评定为“2009 年江苏省第二批重点新产品计划项目”。2010 年 5 月，公司产品“易拉盖高速冲压生产设备”被科学技术部、环

境保护部、商务部和国家质检总局认定为“国家重点新产品”。2011年12月被苏州市人民政府确认为2011年苏州市创新先锋企业。

经过多年的发展，公司在自主创新能力、综合服务、成本等方面已经建立起了自身的优势，具体体现如下：

（一）技术创新能力优势

公司拥有由58名研发技术人员组成的技术团队，组成稳定，相关领域经验丰富，研发能力强大，和同行业其他企业相比具有明显优势；公司通过多最近几年的研发，产品技术飞速提升，组合盖生产设备生产速度从最初2004年的600-700盖/分钟上升到现在的3,000盖/分钟；公司利用有限元分析技术，大大提高了材料利用率，为客户节约了生产成本。公司目前多项技术已达到国际先进水平，并具有强大的持续创新能力。

（二）综合服务优势

凭借强大的研发支持，公司可以为客户提供定制化的易拉盖高速生产系统设计及系统改造服务，能很好地满足客户的各项需求。在提供完善服务的同时，公司提供服务的费用明显低于国外厂商，因此，和国外公司相比，公司在提供整体服务方面具有综合性优势。以往客户建造一条易拉盖高速生产线需要从5-8家供应商采购设备，而斯莱克能够提供易拉盖高速生产线的整套设备，如高速基本盖（卷料和片料送进）生产冲床设备系统、铁盖刻线补涂系统、自动包装系统等，并且这些系统的主要技术指标均已经达到世界先进水平，因而深受客户欢迎。而国外厂商不从事易拉盖高速生产线中某些部分如管路系统、图像检测设备等的生产，致使下游客户还需要从其他供应商采购该部分产品，增加了生产线调试、后续维修等方面的成本，而公司能为客户提供最完整的易拉盖高速生产线和解决方案。

（三）成本优势

和国外同行竞争对手相比，公司具有明显的成本优势。首先是人力资源成本，公司在这方面特别是知识型人力资源成本相比国外同类企业具有巨大优势，而公司所处行业具有一定的技术密集型特征，知识型人力资源成本对总生产成

本的影响较大；其次，材料成本也具备一定优势，本公司国内采购部分的成本比竞争对手低。随着公司精密零备件加工项目的实施和产能扩大，这种优势将进一步加大；最后，公司成套设备中自制设备所占比例最大，除冲床和注胶机、烘干机等辅助设备外及冲床等部件外，其他设备均可自主设计生产。成本优势使公司在产品定价方面相比国外同行具有更大的空间，目前公司所生产成套设备售价一般比国外同类产品价格低 20%—40%，零备件价格较国外同类产品低 50%左右，但产品技术水平相当，因此成本、价格竞争优势比较明显。

（四）地域优势

公司地处全球市场增长最快的大中华区，邻近东南亚地区，无论在服务的及时性，还是客户沟通方面都有独特的天然优势，有利于分享该地区经济快速增长的成果。

第三节 本次发行概况

一、发行人基本情况

中文名称：苏州斯莱克精密设备股份有限公司
英文名称：Suzhou SLAC Precision Equipment Co.,Ltd.
注册资本：人民币 4,600 万元
实收资本：人民币 4,600 万元
法定代表人：安旭
有限公司成立日期：2004 年 1 月 6 日
股份公司成立日期：2009 年 7 月 28 日
公司住所：苏州市吴中区胥口镇石胥路 621 号
邮政编码：215156
电话号码：0512-66590361
传真号码：0512-66248543
互联网网址：<http://www.slac.com.cn>
电子信箱：stock@slac.com.cn
负责信息披露和投资者关系的部门：董事会办公室
该部门负责人（董事会秘书）：孟凡中先生
联系电话：0512-66590361

二、本次发行基本情况

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 1,539 万股
每股发行价格：	通过向询价对象初步询价确定发行价格区间，并根据初步询价结果和市场情况确定发行价格
市盈率：	【】倍（每股收益按照2011年度经审计的扣除非经常性

损益前后孰低的净利润除以本次发行后总股本计算)

发行前每股净资产: 2.81 元/股 (按照 2011 年 12 月 31 日经审计的净资产除以本次发行前总股本计算)

发行后每股净资产: 【】 (按照2011年12月31日经审计的净资产加上本次发行筹资净额之和除以本次发行后总股本计算)

市净率: 【】 倍 (按照发行价格除以发行后每股净资产计算)

发行方式: 网下向询价对象配售和网上资金申购定价发行相结合

发行对象: 符合国家法律法规和监管机构规定条件的询价对象和已开立深圳证券交易所创业板股票交易帐户的境内自然人、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)

承销方式: 主承销商余额包销

募集资金总额: 【】 万元

募集资金净额: 【】 万元

发行费用概算:

承销保荐费用	【】 万元
审计费用	【】 万元
评估费用	【】 万元
律师费用	【】 万元
发行手续费用	【】 万元

三、本次发行有关当事人

(一) 保荐人(主承销商): 国信证券股份有限公司

法定代表人: 何 如

住所: 深圳市红岭中路 1012 号国信证券大厦 16-26 层

电话: 021-60933191

传真: 021-60936933

保荐代表人: 王中东 钮蓟京

项目协办人: 赵少斌

- (二) 律师事务所: 北京市竞天公诚律师事务所
负责人: 赵洋
住所: 北京市朝阳区建国路 77 号华贸中心 3 号写字楼
34 层
经办律师: 帅天龙 倪婷
电话: 010-58091000
传真: 010-58091100
- (三) 会计师事务所: 江苏公证天业会计师事务所有限公司
法定代表人: 张彩斌
住所: 无锡市新区开发区旺庄路生活区
经办注册会计师: 刘勇 滕飞
电话: 0512-65260880
传真: 0512-65186030
- (四) 资产评估机构: 江苏中天资产评估事务所有限公司
法定代表人: 何宜华
住所: 常州市天宁区博爱路 72 号
经办注册资产评估师: 谢顺龙 刘明
电话: 0512-65183136
传真: 0512-65183135
- (五) 股票登记机构: 中国证券登记结算有限责任公司深圳分公司
住所: 深圳市深南路 1093 号中信大厦 18 楼
电话: 0755-25938000
传真: 0755-25988122
- (六) 保荐人收款银行: 中国工商银行股份有限公司深圳市分行深港支行
收款人户名: 国信证券股份有限公司
账号: 4000029119200021817

发行人与本次发行有关的保荐人（主承销商）、证券服务机构及其负责人、高级管理人员、经办人员之间不存在直接或间接的股权关系或其他权益关系。

四、本次发行上市有关的重要日期

- (一) 刊登发行公告的日期: 【】年【】月【】日
- (二) 开始询价推介的日期: 【】年【】月【】日~【】年【】月【】日
- (三) 刊登定价公告的日期: 【】年【】月【】日
- (四) 申购日期和缴款日期: 【】年【】月【】日
- (五) 股票上市日期: 【】年【】月【】日

第四节 风险因素

投资者在评价公司本次发行的股票时，除本招股说明书提供的其他各项资料外，应特别认真地考虑下述各项风险因素。下述风险因素是根据重要性原则或可能影响投资决策的程度大小排序，并不表示会依次发生。本公司存在的主要风险如下：

一、成长型创新企业的创业风险

发行人是2004年成立的“年轻”企业，一直处于高速发展状态。2009年、2010年、2011年发行人分别实现营业收入7,714.12万元、8,709.91万元和17,359.99万元，2010年较2009年增长12.91%，2011年较2010年增长99.31%。2009年、2010年和2011年，发行人分别实现归属于母公司股东的净利润2,670.66万元、3,666.76万元和6,086.63万元。2010年归属于母公司股东的净利润较2009年增长37.30%、2011年较2010年增长65.99%。发行人快速成长的主要原因是技术创新能力优势、高性价比的产品优势、服务优势以及易拉盖生产设备行业的需求不断增长。

但公司尚未经历完整的企业成长周期，如企业规模快速扩张过程中常会面临管理、市场开拓、技术开发与人才瓶颈等问题。另外随着公司规模的不不断扩大，增长速度有可能放慢，保持目前增长速度的难度将增加。

二、产能扩大导致的产能消化风险

公司本次募集资金投资项目中涉及产能增加的项目包括易拉盖高速生产成套设备制造及系统改造项目、易拉盖生产设备零备件制造项目。

上述项目全部达产后，将新增年产3套易拉盖高速生产整线设备、8套易拉盖组合盖设备、4套易拉盖基础盖设备、12套易拉盖生产设备系统改造的生产能力，新增产能较目前实际产量有较大幅度增长。

若公司产品下游市场需求发生不利变动，或市场开拓措施没有得到较好的执行，公司可能面临新增产能难以消化的市场风险。

三、创业团队核心成员的流失风险

公司自成立以来保持长期高速增长，依赖于公司拥有一支专业化的核心创业团队。公司的高中层领导大部分都是专业技术出身，具有多年从业经历，在专业技术和企业管理方面积累了丰富的经验。此外公司尊重知识、重视人才，造就了一批学有所长、务实进取的专业化人才队伍，对公司产品技术创新和业务经营发展起着关键作用。但如果出现上述核心成员流失的情形，将会对公司可持续发展造成不利影响。

为了加强公司核心成员的稳定性，公司在2009年初就通过让创业团队核心成员持有智高易达、瑞信众恒的股权而间接持股斯莱克来达到稳定创业团队的作用。

四、人力资源风险

公司所从事的业务需要一大批掌握精密机械技术、自动化控制技术、光电检测技术的人才，也需要一大批对客户需求、下游行业生产工艺以及产品特征深入了解，并具备丰富项目实施经验的的项目管理人才和市场营销人才。

伴随着自动化领域高新技术的不断更新和市场竞争的不断加剧，行业内企业对优秀技术人才和管理人才的需求也日益强烈。本次发行后公司资产和经营规模将迅速扩张，必然带来人力资源的新需求，公司将可能面临技术、项目管理和市场营销人才不足的风险。

五、规模扩张引发的管理风险

自成立以来的快速发展过程中，公司积累了一定的管理经验并培养了一批中高级管理人员。但是，随着公司规模扩大，尤其是本次发行上市后，公司资产、业务、人员等方面的规模将显著扩大，新产品开发、市场开拓、内部管理的压力将增大。如果公司的经营管理水平和组织管理体系不能满足公司资产和经营规模扩大后的要求，将对公司经营目标的实现产生不利影响。

六、市场竞争风险

公司所处行业的行业集中度高，目前拥有能生产易拉盖组合盖高速生产设备的成熟技术主要为美国三家公司STOLLE、DRT、STI以及斯莱克，其中STOLLE在综合实力及市场占有率方面在行业内均处于领先地位。相比美国三家公司均有接近50年的发展历史，本公司成立时间短，市场积累尚不充分，因此在全球市场所占市场份额较小，而美国三家公司尤其是STOLLE凭借先发优势以及综合实力占据了国际制盖易拉盖高速生产设备市场的大部分市场份额。

虽然目前本公司易拉盖高速生产设备方面的技术已与主要竞争对手不存在明显差距，但由于公司成立时间较短，在市场知名度、资产规模等方面与主要竞争对手相比还有较大差距，如果公司不能在短时间迅速扩大经营规模，增强资本实力，增加市场份额，将可能面临一定的市场竞争风险。

七、毛利率变动风险

2009年度、2010年度及2011年度，发行人综合毛利率分别为48.91%、59.98%和51.85%，其中公司主导产品易拉盖高速生产设备毛利率分别为48.27%、58.86%和50.33%，有一定波动。目前全球易拉盖高速生产设备制造厂商较少，被少数几家厂商垄断，产品毛利率主要受产品售价的影响。虽然发行人未来几年遭遇行业恶性竞争的可能性较小，有能力继续保持较高的毛利率水平，但如果国外竞争对手在竞标过程中报价下降幅度大或者市场出现新的强大竞争对手，发行人的毛利率将面临下降风险，从而对发行人的盈利能力产生不利影响。

八、产品价格波动的风险

公司产品为非标定制化中大型专业机械设备，针对客户需求进行设计、研发、制造、装配调试。客户对设备的产能、冲床选择新旧程度、辅助设备及部件选择多少等要素的要求差异较大，公司产品售价确定则在成本、产能等因素的基础上通过合同谈判或投标确定产品的最终价格，因此公司产品非标定制化的特点决定产品销售价格差异较大。发行人报告期内产品销售价格区间为：整线生产设备在1101万元—2312万元之间；组合盖生产设备在323万元—1268万元之间，其中多数组合盖设备价格区间在600万元—1000万元；基础盖生产设备在286万元—604万元之间；系统改造价格一般在300万元以下；零备件单价从几元的垫片到上万

元的刻线刀，差异很大。另外主要竞争对手报价策略的变化、客户谈判能力的差异、客户重要性差异、行业景气度等各种因素，也均会对产品售价造成影响。

虽然发行人产品价格差异较大，但报告期内产品毛利率均维持在较高的水平。如果未来出现行业景气度低或行业竞争加剧的情况，则会对发行人产品的售价造成不利影响，从而影响发行人的盈利能力。

九、出口业务变动风险

公司2009年、2010年、2011年产品出口销售收入分别为5,311.26万元、5,086.83万元和7,362.29万元，占营业收入比例分别为68.85%、58.40%和42.41%。公司出口销售占总销售收入的比例较高，报告期内销售金额整体呈上升趋势。由于国内销售增长更快，国外销售占销售收入的比例则有所下降。2009年、2010年和2011年发行人收到出口退税分别为196.55万元、134.64万元和469.61万元，主导产品成套设备的出口退税率报告期内没有发生变动。

如果发生国际经济危机、出口国社会经济动荡或者未来中国出口政策发生重大不利变化如降低出口退税率等情况，则可能对公司出口业务造成不利影响。

十、外协加工风险

为了发挥专业分工和协作配套的优势，公司在生产加工环节上采取自制加工与部分零部件委托其他企业外协加工相结合的方式。2009年、2010年及2011年，公司通过外协加工的采购金额分别为575.01万元、721.99万元和1,160.58万元，占公司同期采购总额的比例分别为15.89%、21.01%和11.24%。虽然随着公司零备件业务的不断扩大及自制产零备件比例的不提高，外协加工的比例整体呈下降趋势，但是仍然存在如果外协企业的供应质量、价格发生较大变化，尤其是不能按时足额交货，将影响公司生产计划的完成的风险。另请参见本招股说明书第六节“四、发行人主营业务的具体情况”之“（五）主要产品的原材料、能源及其供应情况”的相关内容。

十一、部分关键部件从国外厂商采购的风险

受我国相关产业发展滞后制约，为了保证产品质量，公司所需的冲床等部分部件需要从国外厂商采购或者由国外厂商在国内的代理机构提供。

发行人报告期内外购关键部件主要为冲床，2009年、2010年和2011年发行人冲床采购额分别为1,417.88万元、1,867.17万元和4,286.62万元，占同期采购总额的比例分别为39.19%、54.33%和41.52%。

虽然公司从国外进口及从国外厂商在国内的代理机构采购部件的比例较高，但公司外购的关键部件主要为冲床等通用部件，且处于买方市场，不存在对某一外方供应商的产品依赖的情形。但如果采购的部件不能按期到货，则将影响公司项目的实施进度。另请参见本招股说明书第六节“四、发行人主营业务的具体情况”之“（五）主要产品的原材料、能源及其供应情况”的相关内容。

十二、固定资产折旧大幅增加导致利润下滑的风险

截至2011年12月31日，公司固定资产原值为3,146.96万元，账面价值为2,472.58万元。本次募集资金项目完成后，将增加固定资产约14,879.83万元。项目达产后，正常年生产经营新增营业收入为26,500万元，经营成本中新增折旧为1,108.70万元，预期新增税后利润约为7,228.86万元。

因此，如果募集资金项目建成后不能如期产生效益或实际收益大幅低于预期的收益，公司将面临因固定资产折旧增加而导致的短期内利润下滑的风险。

十三、应收账款发生坏账的风险

截至2011年12月31日，公司应收账款账面余额为2,368.50万元，净额为2,245.60万元，应收账款净额占期末流动资产的比例为10.52%；从账龄结构来看，一年以内的应收账款账面余额为2,341.56万元，占应收账款的比重为98.86%；一至两年的应收账款账面余额为19.12万元，占应收账款的比重为0.81%；两至三年的应收账款账面余额为7.81万元，占应收账款的比重为0.33%；三年以上的应收账款账面余额为0万元。

公司已遵循谨慎性原则，提取了较为充分的坏账准备，但是公司应收账款仍存在发生坏账的风险。

十四、净资产收益率下降风险

公司2009年、2010年和2011年的加权平均净资产收益率（扣除非经常性损益后）分别为68.16%、49.93%和54.10%。本次公开发行股票后，公司净资产将大幅增长，由于募股资金投资项目的实施需要一定时间，在项目建成投产后才能产生效益。因此，短期内公司存在净资产收益率大幅度下降的风险。

十五、存货损失的风险

2009年末、2010年末及2011年末，公司存货分别为3,733.26万元、4,910.20万元和7,463.44万元，存货较大且逐年增长。存货余额较大是由于公司大部分产品是定制设备，生产周期较长，一般项目生产周期为6-11个月，较长的生产周期导致期末的在产品存货较多。另外，公司对承担安装调试义务的生产设备，安装调试时间一般约1-3个月，部分项目超过3个月，因此公司存货中的发出商品金额也较大，2010年末发出商品账面价值3,275.68万元，2011年末发出商品账面价值3,944.62万元。

如果客户违约，导致合同变更或终止，将会形成公司资产损失，对公司经营业绩产生不利影响。

十六、汇率风险

本公司2009年、2010年和2011年外销比例分别为68.85%、58.40%和42.41%。主要市场为东南亚、中东、南美、欧洲等国家和地区，出口产品以外汇结算。虽然公司的原材料国外采购部分抵消了外汇波动的风险，但是，整体上来说，外汇汇率的波动，尤其是人民币的升值趋势仍将会对本公司的出口产品盈利造成一定影响。公司报告期内各期汇兑损益金额及占公司同期净利润的比例如下表所示：

单位：万元

	2011年度	2010年度	2009年度
汇兑损益	-66.50	8.70	0.48
汇兑损益占当期净利润比例	-1.09%	0.24%	0.02%

注：上表中汇兑损益为负表示汇兑净损失。

十七、税收优惠变化的风险

报告期内，公司按国家有关规定享受所得税税率优惠政策如下：

根据苏州市吴中区国家税务局第六税务分局于2008年6月4日签发的《关于苏州斯莱克精密设备有限公司企业所得税减免的批复》（(2008)吴中国税六（减免）字003号），公司可享受“两免三减半”的优惠政策：2007年、2008年免征外商投资企业所得税，2009年、2010年、2011年减半征收外商投资企业所得税；2008年10月21日，本公司被江苏省科技厅、财政厅、国税局及地税局联合认定为江苏省2008年度高新技术企业，有效期三年。按照新税法的规定，2008年、2009年、2010年公司减按15%的税率征收企业所得税。

根据上述税法规定，2009年、2010年公司既可享受减半征收优惠，也可享受按15%的优惠税率缴纳企业所得税。2009年、2010年、2011年公司选择最优惠的税率执行，即按25%的税率计算的应纳税额实行减半征税。

公司作为外商投资企业所享受的税收优惠将于2011年底到期，因此公司从2012年起将不能继续享受12.50%的优惠税率。公司已通过高新技术企业复审，并获得江苏省科技厅、江苏省财政厅、江苏省国家税务局及地方税务局颁发的高新技术企业证书（证书编号：GF201132000471），发证时间为2011年9月30日，有效期三年。因此预期公司2012年起将适用15%的优惠税率，比目前的税率略有提高，但提高幅度很小，不会对发行人净利润造成重大影响；此外，如果未来国家对上述所得税的税收优惠政策作出调整，将对公司的经营业绩和利润水平产生一定程度的影响。

十八、大股东控制风险

本次发行前，大股东科莱思持有公司89.85%的股份。本次发行后，预计科莱思将持有公司67.32%的股份。虽然本次发行后科莱思所持有公司股份比例将大幅下降，但其仍为公司的控股股东，不能排除科莱思利用其控股股东地位，通过行使表决权或使用其它方式对公司的经营决策、利润分配、对外投资等产生重大影响，损害公司其他股东利益的可能性。

十九、与竞争对手STOLLE公司美国诉讼的风险

（一）基本情况

2010年4月22日同行业竞争对手美国STOLLE公司向美国地区法院俄亥俄州南区代顿法院提起指控，被告为RAM公司（原为STOLLE加工机械零备件的公司）、肯·富尔茨（现RAM雇员，原STOLLE雇员）、安旭及斯莱克，其中认为实际控制人安旭、发行人斯莱克侵犯版权、合谋侵占商业秘密、侵权干涉潜在业务关系、不公平竞争、商业欺诈及非法侵占，并提出停止和STOLLE不正当竞争、停止使用其专有和机密信息、赔偿等诉讼请求。安旭及斯莱克于2010年6月向法院提出了《驳回诉讼动议》（以下称“《动议》”），该《动议》依据美国法律认为该法院对安旭及斯莱克无管辖权，同时驳回了STOLLE在诉状中的所有指控。

本案的第一、第二被告RAM公司和肯·富尔茨已于2010年11月与STOLLE签署了和解协议，STOLLE撤销了对上述被告的诉讼及各项指控。RAM的销售主管肯·富尔茨在其已与STOLLE和解后出具声明，确认其不存在与斯莱克及安旭合谋侵犯第三方商业秘密的行为。

2011年12月14日，美国法院就安旭及发行人的驳回动议作出裁定，裁定该法院对该案有管辖权；裁定驳回了对安旭及发行人的不公平竞争和非法侵占的指控，不再进行审理；对于安旭及发行人提起的其他驳回动议则未予支持，该等指控将继续审理。

截至本招股书签署日，美国法院尚未就该案进行开庭审理。

（二）本案对公司生产经营可能产生的影响

（1）经核查，该案对发行人目前的正常生产经营未产生不利影响，发行人对美国市场的出口及进口也未受到限制。

（2）2011年12月美国法院对安旭及发行人于2010年6月提起的驳回动议出具了裁定。裁定生效后诉讼工作的全面展开需要较长的时间，根据美国律师的意见，由于美国诉讼的程序较为复杂，本诉讼可能需要4-5年甚至更长的时间才能有最终的法院判决。

（3）根据美国律师的意见，安旭和斯莱克在该案中处于有利的地位，同时基于目前所有的证据，安旭及发行人将有极大机会最终获得被告胜诉的判决。

（4）即使发行人败诉，美国法院作出的判决，除可能影响发行人在美国市

场业务的拓展外，不会对发行人的生产经营构成重大影响，具体如下：

1) 由于中国与美国没有签署民事司法协助协议、没有缔结或者共同参加国际条约、也没有互惠关系，根据中国有关规定，人民法院对美国法院判决不予承认和执行，STOLLE 须向人民法院起诉，由有管辖权的人民法院作出判决，方可予以执行。依据香港律师法律意见，美国法院的判决不可在香港立即执行，需在香港法院再行起诉，方可执行。因此，美国法院判决在中国（包括中国香港）不会被承认和执行，STOLLE 须在中国（包括中国香港）另行起诉。根据美国律师意见，依据美国司法部信息，美国与其他任何国家之间均不存在任何相互承认和执行民事判决的条约或协议。

2) 由于发行人最终出口到美国的货物，2009 年、2010 年、2011 年分别仅为人民币 35.08 万元、52.97 万元、30.38 万元，即使败诉也不会对发行人的出口产生重大影响。此外，发行人在美国市场有部分通用产品的采购，根据美国律师意见，即使本案败诉也不会影响发行人在美国采购产品或服务以及销售与本案无关产品的权利。

3) 根据美国律师意见，发行人即使败诉，其赔偿金额是有限的且也不会太大。发行人实际控制人安旭已作出承诺，安旭将承担发行人在本案中的全部诉讼费用（包括但不限于律师费、诉讼费、取证费用等），如因本案导致发行人须支付任何侵权损害赔偿，实际控制人将对发行人的一切损失以现金方式予以全额补偿。

保荐人和发行人律师经核查后认为本次诉讼案件不会对发行人生产经营造成重大影响，不会对本次发行构成实质性障碍。尽管如此，如果发行人在本次诉讼中败诉，有可能对发行人的相关产品对美国市场的出口产生一定的影响。

关于本公司与 STOLLE 之间的诉讼事项详见“第十三节 其他重要事项”之“三、其他事项说明”。

第五节 发行人基本情况

一、发行人改制重组及设立情况

（一）设立方式

本公司是经江苏省对外贸易经济合作厅《关于苏州斯莱克精密设备有限公司变更为股份有限公司的批复》（苏外经贸资[2009]477 号）批准，由斯莱克有限经审计的 2009 年 2 月 28 日账面净资产 4,832.01 万元，按 1:0.952 的比例折为 4600 万股，整体变更设立的股份有限公司。公证天业对发起人出资进行了审验，并出具了“苏公 S[2009]B016 号”《验资报告》。2009 年 7 月 28 日，公司在苏州市工商行政管理局办理了股份公司成立的工商登记，取得了注册号为 320500400018909 的企业法人营业执照。

（二）发起人

本公司发起人为科莱思、苏州高远、智高易达、瑞信众恒、上海弘炜、新美特。其具体情况见本节“五、发起人、主要股东及实际控制人基本情况”。

（三）发行人成立前后，主要发起人拥有的主要资产和实际从事的主要业务

科莱思有限公司为本公司主要发起人。公司变更设立前，科莱思主要从事投资管理业务，拥有的主要资产为斯莱克 89.85% 的股权。公司变更设立后，科莱思的主要资产、实际从事的主要业务未发生变化。

（四）发行人成立时拥有的主要资产和从事的主要业务

本公司 2009 年 7 月 28 日成立时所拥有的资产系承继苏州斯莱克精密设备有限公司的整体资产。股份公司成立前后公司的主要业务未发生变化，均为专业从事

高速易拉盖生产设备及相关模具、零备件的研发、生产与销售。

（五）改制前原企业的业务流程、改制后发行人的业务流程，以及原企业和发行人业务流程间的联系

改制前原企业的业务流程和改制后发行人的业务流程不变。具体业务流程参见本招股说明书第六节之“四、（二）主要产品的业务及工艺流程”。

（六）发行人成立以来，在生产经营方面与主要发起人的关联关系和演变情况

本公司成立以来在生产经营方面与主要发起人科莱思有限公司不存在关联关系。

（七）发起人出资资产的产权变更手续办理情况

因本公司系由有限公司整体变更设立，股份公司设立后，原有限公司的全部资产和负债均由股份公司承继，发行人的资产均已变更至股份公司名称下。

二、发行人独立运营的情况

本公司在业务、资产、人员、机构、财务等方面与控股股东、实际控制人控制的其他企业之间相互独立，具有独立完整的业务体系及面向市场自主经营的能力。

（一）业务独立情况

本公司在业务上与控股股东、实际控制人及其控制的其他企业不存在竞争关系，在采购、生产、销售和研发上不依赖股东和其他任何企业或个人。公司主营业务突出，拥有独立完整的经营管理体系，具有面向市场独立开展业务的能力。

（二）资产完整情况

本公司是采用整体变更方式设立的股份公司，承继了有限公司全部债权债务，拥有独立完整的资产。变更设立后，公司依法办理了相关资产的变更登记，完整拥有房产、办公设备等资产。本公司没有以资产、权益或信誉为股东债务提供担保，公司对所属资产具有完全的控制支配权，不存在资产、资金被股东占用而损害公司利益的情况。

（三）人员独立情况

本公司具有独立的劳动、人事、工资等管理体系及独立的员工队伍，员工工资发放、福利支出与股东及其关联人严格分离。董事、监事、高级管理人员严格按照《公司法》、《公司章程》等有关规定产生，董事长、总经理、副总经理、董事会秘书等高级管理人员均在公司领薪，不存在有关法律、法规禁止的兼职情况。

（四）机构独立情况

本公司下设人事行政部、财务部、精密制造一部、精密制造二部、技术中心、采购部、品保部、生产部、客户服务部、内部审计部及董事会办公室。公司的生产经营和办公机构与股东单位及其他关联方完全分开，不存在混合经营、合署办公的情形，不存在股东单位和其他关联单位或个人干预股份公司机构设置的情况。股东单位各职能部门与公司各职能部门之间不存在任何上下级关系，不存在股东单位直接干预股份公司生产经营活动的情况。

（五）财务独立情况

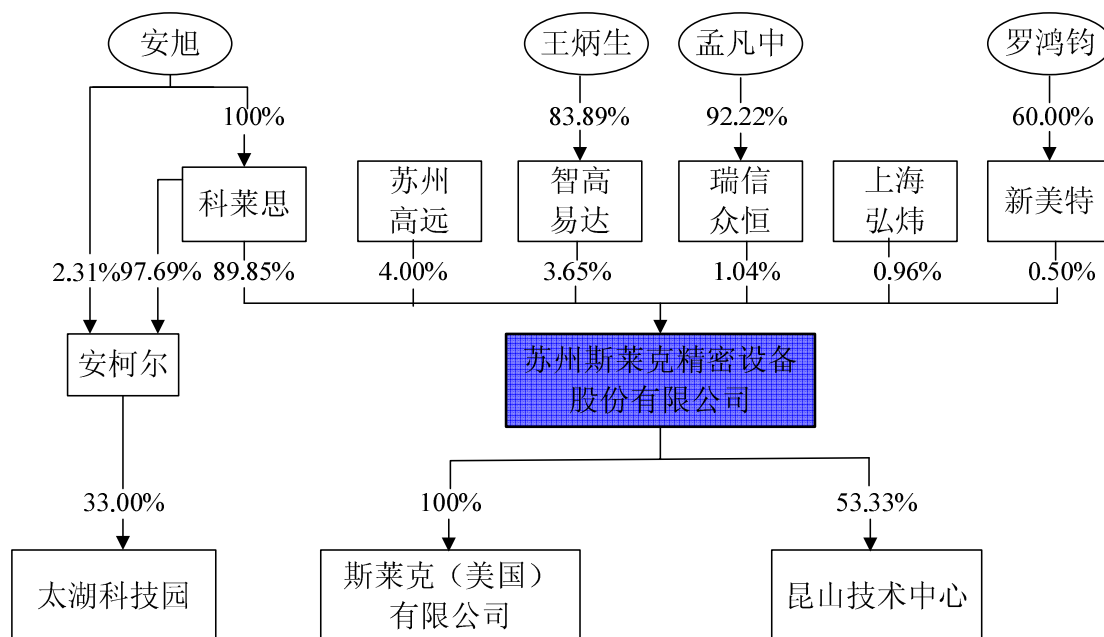
本公司设立独立的财务部门，建立独立的财务核算体系，开设独立的银行账号，独立运营资金，并对各子公司实施严格的财务内控制度；公司及各子公司均独立纳税，与股东单位无混合纳税现象。财务负责人及其他财务人员均未在股东单位及股东单位控制的其他企业中兼职。

三、发行人重大资产重组情况

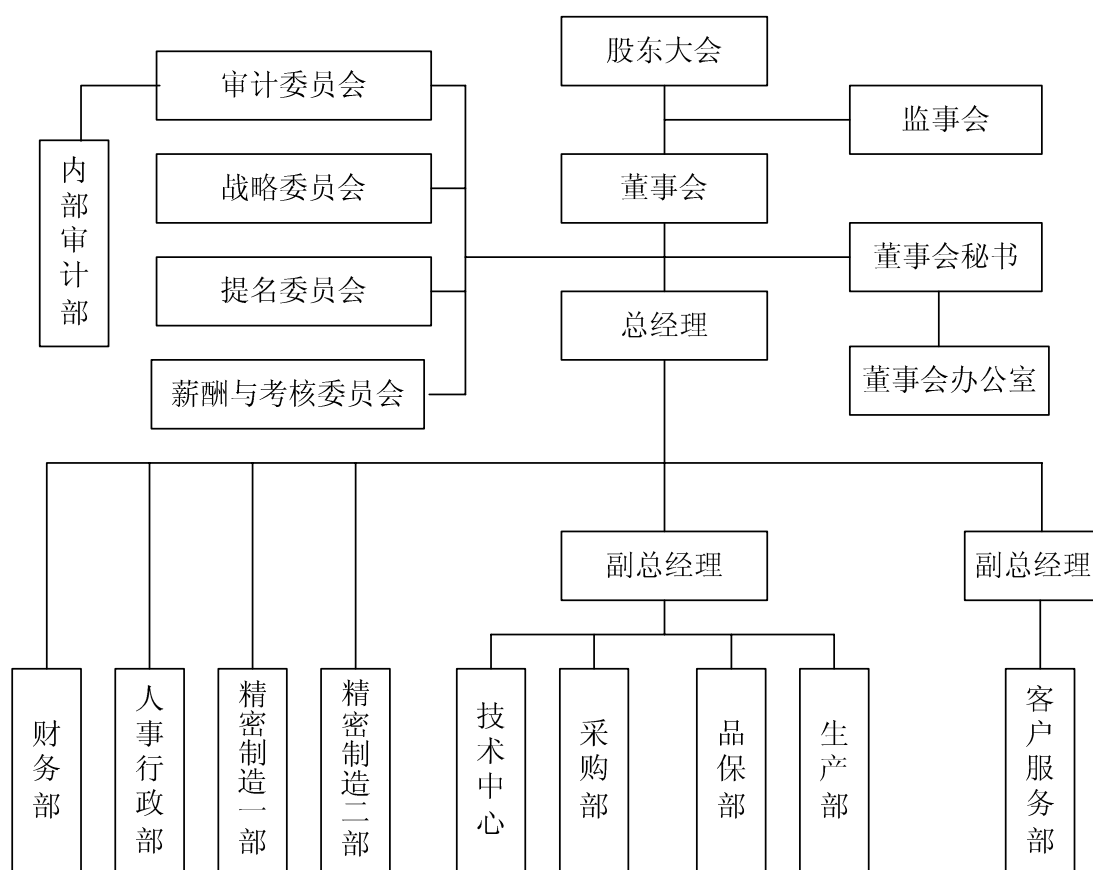
发行人在发行前未进行任何重大资产重组。

四、发行人的组织结构

（一）股权结构图



（二）组织结构图



本公司职能部门设置情况如下：

部门名称	主要职能
财务部	对公司的经营活动进行会计核算并编制财务报表；对公司的经营成果进行分析,为领导决策提供依据；制订财务计划；合理安排公司资金的运用。
人事行政部	建立人力资源管理制度；负责员工招聘、培训、薪资福利、绩效考核以及员工关系等工作；建立和完善各项行政管理制度并监督执行；负责公司基础设施管理、计算机及辅助设备的管理、车辆管理、公司档案管理等日常行政管理工作。
精密制造一部	系统模具零备件、其他机械精密零件的制造加工。
精密制造二部	公司项目配套件及其它机械加工件的制造加工。
技术中心	产品开发；公司所有项目的设计；客户技术方案的设计和数据分析；公司员工和客户的技术培训。
采购部	采购计划管理、采购决策、组织实施采购活动。
品保部	进料检验、成品检验以及实施质量管理体系。
生产部	生产计划的制定；模具、管路、传动等部分的装配、调试；冲床的维修；生产设备的日常保养以及外出服务。
客户服务部	项目计划的制定、检查并监督执行；客户关系管理和销售数据的统计和分析、参与产品或项目销售合同的谈判、合同评审；客户满意度的调查分析以及其他与销售有关的售后服务工作；公司的宣传推广、品牌建设、公司网站的建设和维护、市场活动的举办以及其他市场工作。
内部审计部	严格执行内部审计法规；拟定审计计划并实施；实施内部监督；对公司单

	项经济活动或一定期间经营活动的经济效益进行审计；检查和评估内部控制制度的健全性、有效性和执行情况；参加有关的会议，为公司决策、改进管理、提高经济效益提供咨询意见；指导、检查和监督内审业务，组织内审人员进行业务学习、培训和总结交流内审工作经验。
董事会办公室	负责与证券监管机构、证券服务机构、媒体等的信息沟通和联络，负责公司信息披露事务和投资者关系管理，负责董事会及股东大会会议的筹备、会议材料制作、相关文件的保管。

五、控股子公司的情况

本公司目前有两家控股子公司：

（一）昆山技术中心

昆山技术中心是一家具备民办非企业单位法人资格的非营利性科研机构。昆山技术中心成立于 2008 年 4 月 18 日，持有昆山市民政局颁发的“苏昆民证字 010116 号”民办非企业单位登记证书，法定代表人为王炳生，开办资金 30 万元。住所为江苏省昆山市苇城南路 1666 号，主营业务是为机械制造企业进行检测等技术服务。该机构开办资金结构如下：

序号	举办者名称	开办资金(万元)	比例
1	斯莱克	16	53.33%
2	昆山启迪科技园发展有限公司	14	46.67%
合计		30	100.00%

昆山技术中心的另一个举办者昆山启迪科技园发展有限公司（清华科技园昆山分园）为一家于 2006 年 6 月 15 日设立的有限责任公司，其股权结构为：江苏启迪科技园发展有限公司出资 14,752.65 万元，昆山阳澄湖科技园有限公司出资 500.00 万元。江苏启迪科技园发展有限公司控股股东为启迪控股股份有限公司。启迪控股股份有限公司全面承担整个清华科技园的开发、建设、经营与管理，其控股股东为清华控股有限公司。

设立昆山技术中心的主要目的为：将清华大学等院校、科研机构的科研优势，发行人在精密机械制造方面的先进技术与研发力量，以及昆山启迪科技园发展有限公司在技术转移、成果转化方面的先进管理水平与成功经验三个方面的优势资源进行整合，通过开发技术项目、研究课题等形式，将院校、科研机构的成果优先在昆山技术中心进行转化；为昆山及周边城市制造业企业提供技术开发、技术

应用、设计检测、管理咨询、产品开拓等服务。

昆山技术中心实行理事会领导下的主任负责制，理事会成员由清华大学专家和举办者委派人员组成。目前主要业务是为机械制造企业提供检测服务，现有在册员工三名，另有举办者双方各派驻一名管理或技术人员。研发资金目前主要来源于昆山技术中心的开办资金，昆山技术中心受昆山启迪科技园发展有限公司委托管理其检测及研发设备，并使用该等设备开展对外检测等业务。昆山技术中心目前对发行人生产经营未有较大作用。

在未经发行人董事会及股东大会依据《公司章程》、《对外投资管理制度》等管理制度权限和程序作出有效批准前，发行人不会向昆山技术中心进行提供借款、担保或追加投资，以及其他增加发行人现有义务的行为。昆山技术中心经费必须用于章程规定的业务范围和事业的发展，盈余不得分红。因此，其经营状况和财务状况对发行人不会产生重大影响。

截至 2011 年 12 月 31 日，昆山技术中心资产总额为 18.69 万元，净资产 18.50 万元，2011 年度实现净利润 2.47 万元。（以上数据业经江苏公证天业会计师事务所有限公司审计）

（二）斯莱克（美国）有限公司

斯莱克（美国）有限公司（SLAC USA LLC.）是本公司的全资子公司，设立在美国密歇根州兰辛市，成立于 2009 年 4 月 3 日，投资总额为 200 万美元。主营业务为销售易拉盖高速生产设备及零配件、产品研发、提供技术服务、技术信息咨询等。

2009 年 6 月 10 日，国家外汇管理局苏州市中心支局出具《关于投资设立 SLAC USA LLC. 外汇资金来源审查的批复》（苏苏汇复[2009]36 号），同意发行人使用自有外汇 200 万美元进行投资。

2009 年 6 月 22 日，商务部出具《企业境外投资证书》（商境外投资证第 3200200900057 号）。

发行人已依法办理了境外投资外汇登记手续，并于 2009 年 7 月 21 日取得国家外汇管理局苏州市中心支局出具的资本项目外汇核准件，核准件编号为 FH3205002009000108。

本公司设立美国子公司主要为了拓展海外业务，在美国建立销售服务基地，为美国客户提供设备验收、设备装配、设备调试等技术服务，同时便于发行人采购国外零配件等设备。

目前美国子公司尚未开始进行销售服务的具体业务，主要为发行人采购国外零配件及出口提供便利。美国子公司的业务经营合法合规，不存在违反当地法律法规的情形。

根据纳税申报文件，以及美国 Gu & Associates, PLLC 律师事务所的法律意见，美国子公司已按照规定申报纳税，由于成立至今尚处于亏损无需缴纳相关税款。

截至 2011 年 12 月 31 日，斯莱克（美国）有限公司资产总额为 2,398.93 万元，净资产 1,110.81 万元，2011 年度实现净利润-122.02 万元（以上数据业经江苏公证天业会计师事务所有限公司审计）。

六、发起人、主要股东及实际控制人基本情况

（一）发起人基本情况

1、科莱思

科莱思是一家在香港注册登记的有限公司，注册地址为：Unit G, BLOCK 12 2/F, CITY GARDEN NORTH POINT, H.K，成立于 2008 年 9 月 9 日，注册资本 10,000 元港币，实收资本 10,000 元港币，执行董事安旭。安旭持有科莱思 100% 的股权，是科莱思的实际控制人。科莱思的经营范围是投资管理。

科莱思为发行人控股股东，其执行董事和实际控制人均为安旭。

除上述关系外，科莱思与其他董事、监事、高级管理人员、重要客户和供应商不存在关联关系。

科莱思持有斯莱克 89.85% 的股份。

截至 2011 年 12 月 31 日，科莱思资产总额 5,386.61 万元港币，净资产 5,377.32 万元港币，2011 年度实现净利润为 1,924.05 万元港币。（以上数据经香港嘉达会计师事务所有限公司审计）

2、苏州高远

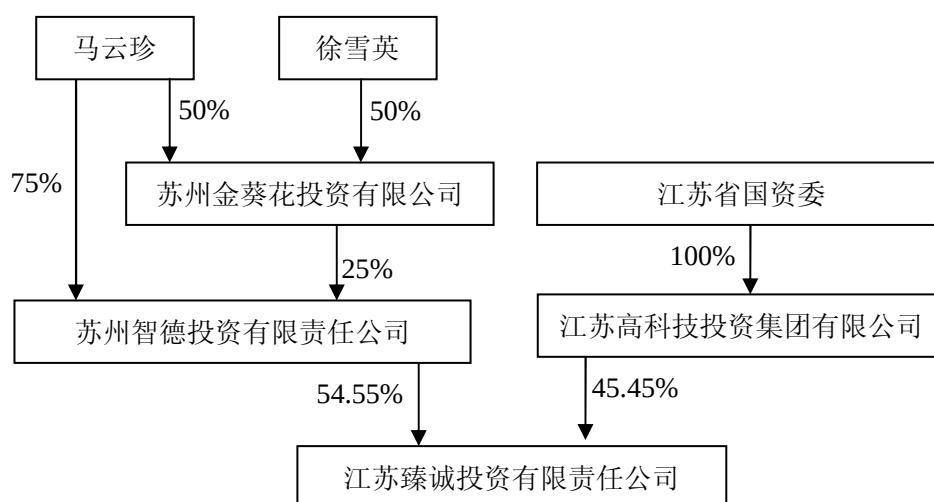
苏州高远成立于 2007 年 3 月 12 日，法定代表人为应文禄，注册资本 13,200

万元，实收资本为 13,200 万元，注册地址为苏州高新区狮山路 199 号 1 幢 2608 室，经营范围：创业投资；企业策划、投资及管理咨询；资产经营管理。股权结构如下表所示：

序号	股东名称	认缴出资 (万元)	实际出资 (万元)	持股比例
1	江苏臻诚投资有限责任公司	4,620.00	4,620.00	35.00%
2	苏州高新创业投资集团有限公司	4,000.00	4,000.00	30.30%
3	银环控股集团有限公司	3,000.00	3,000.00	22.73%
4	江苏高科技投资集团有限公司	1,450.00	1,450.00	10.98%
5	苏州高投创业投资管理有限公司	130.00	130.00	0.98%
合计		13,200.00	13,200.00	100.00%

截至 2011 年 12 月 31 日，苏州高远资产总额为 12,295.55 万元，净资产 13,545.55 万元，2011 年度实现净利润为 349.62 万元。（以上数据未经审计）

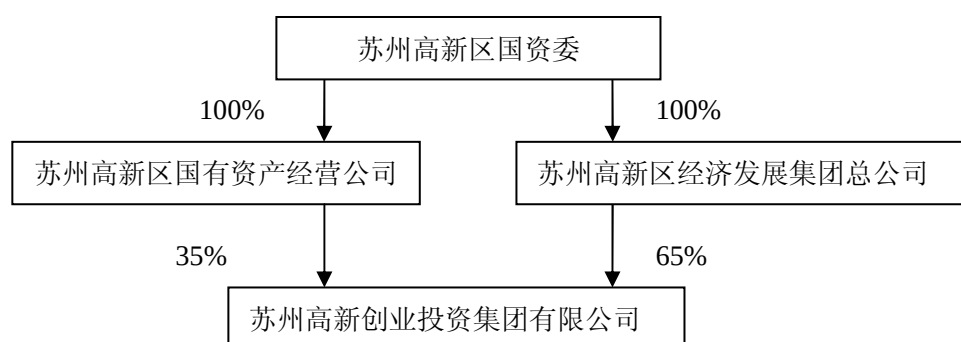
江苏臻诚投资有限责任公司成立于 2009 年 12 月 29 日，注册资本 8,800 万元人民币，主营业务：实业投资，资本管理，投资管理等。截止 2011 年 12 月 31 日，江苏臻诚投资有限责任公司资产总额为 20,362.85 万元，净资产 9,708.95 万元，2011 年度实现营业收入 0 元，净利润-0.58 万元。江苏臻诚投资有限责任公司的实际控制人为自然人马云珍，股权结构如下：



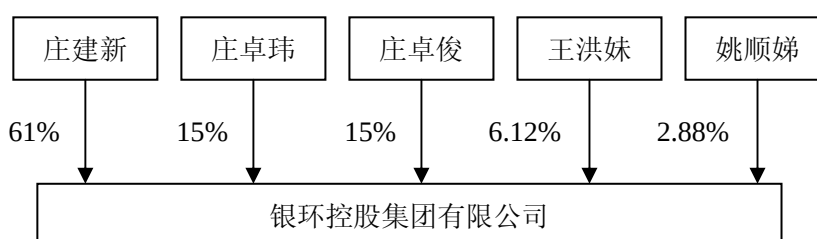
江苏高科技投资集团有限公司成立于 1992 年 7 月 30 日，注册资本 15 亿元人民币，主营业务：发起和设立创业投资公司，遴选创业投资管理公司，投资和投资管理，投资咨询等。截至 2011 年 12 月 31 日，江苏高科技投资集团有限公司资产总额为 682,621.72 万元，净资产 441,670.22 万元，2011 年度实现营业收入 17,266.68 万元，净利润 11,058.46 万元。江苏省国有资产监督管理委员会

持有江苏高科技投资集团有限公司 100%的股权。

苏州高新创业投资集团有限公司成立于 2008 年 7 月 30 日，注册资本 6 亿元人民币，主营业务：引导设立创业投资基金、从事创业投资及创业投资管理服务。截至 2011 年 12 月 31 日，苏州高新创业投资集团有限公司资产总额为 114,501.20 万元，净资产 75,975.08 万元，2011 年度实现营业收入 4,378.58 万元，净利润 476.62 万元。苏州高新创业投资集团有限公司的实际控制人为苏州高新区国有资产监督管理委员会，股权结构如下：



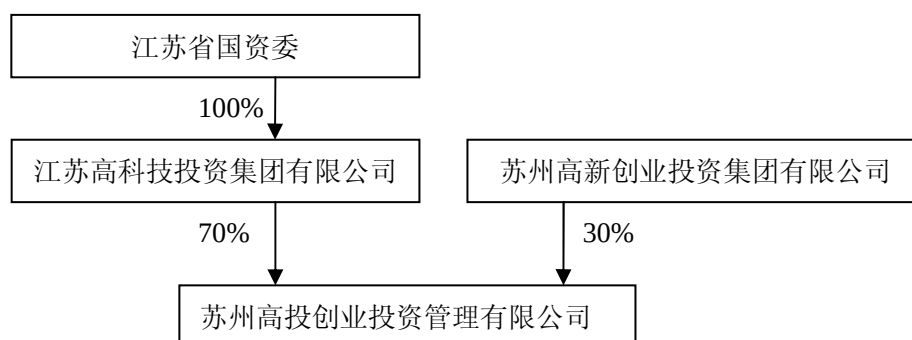
银环控股集团有限公司成立于 2007 年 3 月 7 日，注册资本 20,800 万元人民币，主营业务为利用自有资产进行对外投资。截至 2011 年 12 月 31 日，银环控股集团有限公司资产总额为 62,192.76 万元，净资产 42,149.60 万元，2011 年度实现营业收入 0 元，净利润 675.57 万元。银环控股集团有限公司的股权结构如下：



银环控股集团有限公司的实际控制人为庄建新家族，上述股东中庄卓玮为庄建新之女，庄卓俊为庄建新之子，王洪妹为庄建新之妻，姚顺娣为庄建新之母。

苏州高投创业投资管理有限公司成立于 2007 年 1 月 31 日，注册资本 278 万元人民币，主营业务为创业投资管理。截至 2011 年 12 月 31 日，苏州高投创业投资管理有限公司资产总额为 319.72 万元，净资产 258.21 万元，2011 年度实现营业收入 211.46 万元，净利润-59.25 万元。苏州高投创业投资管理有限公司的实

际控制人为江苏省国有资产监督管理委员会，股权结构如下：



苏州高远无实际控制人。

苏州高远持有斯莱克 4.00% 的股份。

除上述关系外，苏州高远与发行人实际控制人、董事、监事、高级管理人员、重要客户和供应商不存在关联关系。

3、智高易达

智高易达成立于 2008 年 11 月 18 日，法定代表人为王炳生，注册资本 64.45 万元，实收资本为 64.45 万元，注册地址为苏州市吴中经济开发区商城大街 17 号 37 幢 501 室。智高易达的经营范围：投资管理；企业管理咨询；企业营销策划；商务信息咨询。

智高易达持有斯莱克 3.65% 的股份，其股权结构如下表所示：

序号	股东名称	股东背景	认缴出资 (万元)	实际出资 (万元)	持股比例
1	王炳生	发行人董事、副总经理	54.07	54.07	83.89%
2	张宗宇	发行人员工	3.51	3.51	5.45%
3	熊鹰	发行人员工	0.86	0.86	1.33%
4	万红	原发行人员工，已离职	0.78	0.78	1.20%
5	杨最林	发行人监事会主席	0.77	0.77	1.19%
6	孙龙成	发行人员工	0.77	0.77	1.19%
7	丁乐平	发行人员工	0.58	0.58	0.89%
8	朱丽萍	发行人员工	0.38	0.38	0.60%
9	刘忠利	发行人员工	0.38	0.38	0.60%
10	邹峰	发行人员工	0.38	0.38	0.60%
11	魏徵然	发行人监事	0.31	0.31	0.48%
12	颜海峰	发行人员工	0.19	0.19	0.30%
13	卢敏	原发行人员工，已离职	0.19	0.19	0.30%

14	石月琴	原发行人员工，已离职	0.19	0.19	0.30%
15	王从亮	发行人员工	0.18	0.18	0.27%
16	汪玮	发行人员工	0.17	0.17	0.26%
17	熊康	发行人员工	0.09	0.09	0.14%
18	周霞	发行人员工	0.08	0.08	0.12%
19	彭济飞	发行人员工	0.08	0.08	0.12%
20	许国锋	原发行人员工，已离职	0.08	0.08	0.12%
21	冯建忠	发行人员工	0.08	0.08	0.12%
22	朱海牛	发行人员工	0.08	0.08	0.12%
23	董魏丽	原发行人员工，已离职	0.08	0.08	0.12%
24	朱敏桦	发行人员工	0.04	0.04	0.06%
25	孔令光	发行人员工	0.04	0.04	0.06%
26	王维鹏	发行人员工	0.04	0.04	0.06%
27	冯芳	原发行人员工，已离职	0.04	0.04	0.06%
28	张童辉	原发行人员工，已离职	0.04	0.04	0.06%
合计			64.45	64.45	100.00%

上述股东中万红、卢敏、石月琴、许国锋、董魏丽、冯芳、张童辉已因个人原因先后离职。

截至 2011 年 12 月 31 日，智高易达资产总额为 210.16 万元，净资产 196.05 万元，2011 年度实现净利润为 6.09 万元。（以上数据未经审计）

4、瑞信众恒

瑞信众恒成立于 2008 年 11 月 13 日，法定代表人为孟凡中，注册资本 16.63 万元，实收资本为 16.63 万元，注册地址为苏州市吴中区胥口镇茅蓬路 338 号。瑞信众恒的经营范围：投资管理；企业管理咨询；商务信息咨询；企业营销策划。

瑞信众恒持有斯莱克 1.04% 的股份，其股权结构如下表所示：

序号	股东名称	股东背景	认缴出资 (万元)	实际出资 (万元)	持股比例
1	孟凡中	发行人副总经理、董事会秘书	15.34	15.34	92.22%
2	彭济明	发行人员工	0.43	0.43	2.56%
3	张建华	发行人员工	0.35	0.35	2.08%
4	武文治	发行人员工	0.23	0.23	1.38%
5	吴文军	发行人员工	0.11	0.11	0.64%
6	丁邦建	发行人员工	0.08	0.08	0.48%
7	李军	发行人员工	0.05	0.05	0.32%
8	高杰贞	发行人财务负责人	0.05	0.05	0.32%

合计	16.63	16.63	100.00%
----	-------	-------	---------

截至 2011 年 12 月 31 日，瑞信众恒资产总额为 18.99 万元，净资产 18.99 万元，2011 年度实现净利润为-6.27 万元。（以上数据未经审计）

5、上海弘炜

上海弘炜成立于 2007 年 12 月 17 日，法定代表人为饶振勇，注册资本 3,000 万元，实收资本为 600 万元，注册地址为浦东新区耀华路 215 号 2 号楼 607 室，实际控制人为饶振勇。经营范围：实业投资，企业管理咨询，商务咨询。

上海弘炜持有斯莱克 0.96%的股份，其股权结构如下表所示：

序号	股东名称	认缴出资 (万元)	实际出资 (万元)	持股比例
1	饶振勇	2,940	588	98.00%
2	陈雪娟	60	12	2.00%
合计		3,000	600	100.00%

截至 2011 年 12 月 31 日，上海弘炜资产总额为 620.22 万元，净资产 552.95 万元，2011 年度实现净利润为-5.69 万元。（以上数据未经过审计）

6、新美特

新美特是一家在香港注册登记的有限公司，注册地址为：12/F, At Tower, No.180 Electric Road, North Point, H.K，成立于 2009 年 1 月 12 日，注册资本为 10,000 元港币，实收资本 10,000 元港币，执行董事和实际控制人为罗鸿钧，罗鸿钧原为公司副总经理，已于 2011 年 1 月从公司离职。经营范围是投资管理。

新美特持有斯莱克 0.50%的股份，其股权结构如下表所示：

序号	股东名称	认缴出资 (港元)	实际出资 (港元)	持股比例
1	罗鸿钧	6,000	6,000	60.00%
2	刘畋宏	4,000	4,000	40.00%
合计		10,000	10,000	100.00%

截至 2011 年 12 月 31 日，新美特资产总额 104.66 万元港币，净资产 20.01 万元港币，2011 年度实现净利润为 9.73 万元港币。（以上数据未经审计）

（二）主要股东情况

本公司自股份公司成立之日起，股东未发生变更，公司主要股东情况详见

“发起人基本情况”。

（三）实际控制人及其控制的其他企业

安旭先生通过科莱思间接持有本公司 89.85%的股份，为本公司的实际控制人。安旭先生简要情况请见本招股书“第八节 董事、监事、高级管理人员与其他核心人员”。

实际控制人安旭控制的其他企业——安柯尔情况如下：

苏州安柯尔计算机有限公司（原安柯尔机电技术（苏州）有限公司）成立于 2003 年 1 月 27 日，法定代表人为安旭，现注册资本 300 万美元，实收资本 300 万美元，注册地址为苏州市吴中区胥口镇东欣路 2-2 号，经营范围：研发、设计、制造专业计算机应用系统设备，销售公司自产产品。科莱思持有安柯尔 97.69%的股权，安旭持有安柯尔 2.31%的股权。

截至 2011 年 12 月 31 日，安柯尔资产总额为 3,779.52 万元，净资产 1,861.29 万元，2011 年度实现净利润-69.36 万元。（2011 年度数据未经审计）

2012 年 1 月，苏州市吴中区商务局、环境保护局、地税局、国税局、质量技术监督局、安全生产监督管理局、发展与改革局、苏州海关缉私分局、苏州工商行政管理局、国家外汇管理局苏州市中心支局出具确认文件或证明，确认安柯尔不存在违反相关法律法规的情形。

原安柯尔机电技术（苏州）有限公司的经营范围为：开发、研究、生产精密冲模、精密机械直线运动件、精密机械圆周运动装置；销售自产产品并提供相关技术服务。安柯尔原来从事的业务与发行人存在一定的同业竞争的情况。

报告期内，安柯尔生产规模很小。2009 年度安柯尔实现主营业务收入 1.59 万元；2010 年度安柯尔实现主营业务收入为 0.47 万元；2011 年度安柯尔实现主营业务收入为 0.00 万元。

实际控制人安旭为了彻底地解决同业竞争问题，将高速易拉盖生产设备相关业务放入上市主体，2009 年 3 月，安柯尔机电技术（苏州）有限公司将公司名称变更为苏州安柯尔计算机技术有限公司，并且经营范围变更为：研发、设计、制造专业计算机应用系统设备，销售自产产品。上述变更均履行了必要的法定程序。同时安柯尔将机械方面的设备出售给斯莱克，不再从事与易拉盖行

业相关的业务。

实际控制人安旭先生持有科莱思的股权不存在质押或其他有争议的情况，控股股东科莱思持有本公司的股权不存在质押或其他有争议的情况。

七、股本情况

（一）本次发行前后股本情况

本次发行前的总股本为 4,600 万股，本次拟发行不超过 1,539 万股，发行前后公司股权结构如下（按发行 1,539 万股计算）：

项目	股东姓名或名称	发行前股本结构		发行后股本结构	
		持股数量 (万股)	比例	持股数量 (万股)	比例
有 限 售 条 件 的 股 份	科莱思有限公司 (CLAS Co. Limited)	4,133.02	89.85%	4,133.02	67.32%
	苏州高远创业投资有限公司	184.00	4.00%	184.00	3.00%
	苏州智高易达投资管理咨询有限公司	167.83	3.65%	167.83	2.73%
	苏州瑞信众恒投资管理咨询有限公司	47.99	1.04%	47.99	0.78%
	上海弘炜投资有限公司	44.16	0.96%	44.16	0.72%
	新美特有限公司	23.00	0.50%	23.00	0.37%
本次发行股份		—	—	1,539.00	25.07%
合计		4,600.00	100.00%	6,139.00	100.00%

注：1、科莱思和新美特为外资股东，上述外资股份经江苏省对外贸易经济合作厅《关于苏州斯莱克精密设备有限公司变更为股份有限公司的批复》（苏外经贸资[2009]477 号）批准。

2、2010 年 12 月 29 日，财政部出具了《财政部关于豁免苏州高远创业投资有限公司国有股转持义务有关问题的批复》（财企[2010]401 号），同意豁免苏州高远创业投资有限公司的国有股转持义务。

（二）前十名股东

本次发行前，本公司共有六名股东，均为发起人，具体情况见前文介绍。

（三）前十名自然人股东及其在发行人处担任的职务

本公司目前六名股东全为法人股东，无自然人股东。

（四）最近一年发行人新增股东情况

最近一年，发行人无新增股东。

（五）本次发行前各股东间的关联关系

发行人各股东之间不存在关联关系。

（六）本次发行前所持股份的限售安排和自愿锁定股份的承诺

本公司实际控制人安旭先生承诺：自本公司股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理其间接持有的本公司公开发行股票前已发行的股份，也不由本公司回购该部分股份；在上述锁定期满后，在任本公司的董事、监事或高级管理人员期间，每年转让的股份不超过上述所持有股份总数的百分之二十五，如离职，离职后半年内不转让其间接持有的本公司的股份。

本公司控股股东科莱思承诺：自本公司股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理其直接持有的本公司股份，也不由本公司回购该部分股份。本公司股东智高易达、瑞信众恒、新美特承诺：自本公司股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理其直接持有的本公司股份，也不由本公司回购该部分股份。本公司股东苏州高远、上海弘炜承诺：自本公司股票上市之日起十二个月内，不转让或者委托他人管理其直接持有的本公司股份，也不由本公司回购该部分股份。

通过持有本公司股东智高易达、瑞信众恒、新美特的股份而间接持有本公司股份的王炳生先生、孟凡中先生、罗鸿钧先生、杨最林先生、魏徵然先生、高杰贞女士承诺：自本公司股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理已间接持有的本公司公开发行股票前已发行的股份，也不由本公司回购该部分股份；在上述锁定期满后，在本公司任职期间，每年转让的股份不超过所间接持有本公司股份总数的百分之二十五，若离职，离职后半年内，不转让所间接持有的本公司股份。

八、工会持股、职工持股会持股、信托持股、委托持股的情况

发行人未曾有过工会持股、职工持股会持股、信托持股、委托持股及股东数量超过二百人的情况。

九、发行人的员工及其社会保障情况

（一）员工人数及变化情况

近年来，随着公司业务规模的扩大，员工人数逐年增加。变化情况如下表所示：

项目	2011 年末	2010 年末	2009 年末
员工人数	195	156	138

（二）员工专业结构

项 目	人数（人）	占总人数比例（%）
技术人员	58	29.74
生产人员	110	56.41
营销人员	8	4.10
管理人员	19	9.74
合计	195	100.00

（三）员工受教育程度

项 目	人数（人）	占总人数比例（%）
本科及本科以上	48	24.62
大专学历	65	33.33
高中及中专学历	68	34.87
高中及中专以下学历	14	7.18
合计	195	100.00

（四）员工年龄分布

项 目	人数（人）	占总人数比例（%）
30 岁以下（含 30 岁）	150	76.92
31 至 40 岁（含 40 岁）	35	17.95
41 岁至 50 岁（含 50 岁）	8	4.10
51 岁以上	2	1.03
合计	195	100.00

（五）发行人执行社会保障情况

发行人实行劳动合同制，按照《中华人民共和国劳动合同法》和国家及地方其他有关劳动法律、法规的规定，与员工签订劳动合同。发行人及其下属子公司按照国家和地方有关社会保障的法律法规规定，为员工提供了必要的社会保障计划，并参加了社会养老、失业、医疗、工伤及生育保险共5个险种，公司同时按规定缴纳住房公积金。

发行人已为全体员工按规定办理了社会保险费和住房公积金缴纳手续。

发行人从成立期初即为员工办理并缴纳各种保险费用及住房公积金，报告期内发行人缴纳各种保险费用及住房公积金的具体情况如下：

单位：万元

时间	社保累积缴费金额	社保缴费标准（基数）	养老保险		医疗保险		
			公司 20%	个人 8%	公司 9%	公司 8%	个人 2%
2009 年度	84.14	191.51	38.30	15.32	0.81	14.60	3.83
2010 年度	114.41	261.09	52.22	20.89	-	20.87	5.22
2011 年度	199.53	453.20	90.64	36.26	-	36.26	9.06
总 计	398.08	905.8	181.16	72.47	72.54		18.11

单位：万元

时间	补充医疗保险 1%（公司）	医疗共济金 个人	失业保险		工伤保险		生育保险
			公司 2%	个人 1%	公司 1%	公司 0.5%	公司 1%
2009 年度	1.92	0.69	3.83	1.92	0.09	0.91	1.92
2010 年度	2.61	0.86	5.22	2.61	-	1.31	2.61
2011 年度	4.53	1.10	9.06	4.53	2.57	0.98	4.53
总 计	9.06	2.65	18.11	9.06	5.86		9.06

注：根据《苏州市政府办公室转发关于调整苏州市区城镇职工医疗保险和工伤保险用人单位征缴费率的意见》（苏府办〔2008〕236号），自2009年1月起下调职工医疗保险和工伤保险公司缴纳部分的费率，分别由9%和1%下调到8%和0.5%。2011年7月起工伤保险缴纳费率恢复为1%。

单位：万元

时间	公积金累积缴费金额	公积金缴费标准（基数）	住房公积金	
			公司 12%	个人 12%
2009 年度	41.65	173.53	20.82	20.82
2010 年度	64.60	269.17	32.30	32.30

2011 年度	113.32	472.16	56.66	56.66
总 计	219.57	914.86	109.78	109.78

2012年1月5日，苏州市吴中区人力资源与社会保障局出具《社会保险情况证明》，证明公司自设立至2011年12月31日，公司一直依法按时、足额缴纳社会保险费用，不存在延迟缴纳的情况，未曾违反过社会保险相应法律，也未曾因违反上述法律而受到处罚。

十、主要股东及作为股东的董事、监事、高级管理人员的重要承诺及履行情况

本公司控股股东科莱思和实际控制人安旭关于避免同业竞争的承诺请见第七节“一、关于同业竞争”之“（二）控股股东、实际控制人作出的避免同业竞争的承诺”。

本公司控股股东科莱思和董事长、实际控制人安旭关于不占用资金与避免和减少关联交易的承诺请见第七节“二、关于关联交易”相关内容。

本公司实际控制人安旭关于承担发行人因美国诉讼产生的费用和补偿发行人因美国诉讼遭受的损失承诺请见第四节“十九、与竞争对手 STOLLE 公司美国诉讼的风险”和第十三节“三、其他事项说明”相关内容。

本公司董事、监事、高级管理人员于 2012 年 1 月出具了《承诺函》：本人、本人关系密切的家庭成员，不存在自营或与他人经营与斯莱克相同或类似业务的情形，不存在与斯莱克利益发生冲突的对外投资。

本公司股东于 2012 年 1 月分别作出承诺：截至本承诺函签署之日，本公司不存在尚未了结的或可预见的重大诉讼、仲裁和行政处罚；本公司所持有苏州斯莱克精密设备股份有限公司的股份不存在质押、被司法冻结、权属争议等其他限制转让的情形。

本次发行前股东所持股份的限售安排和自愿锁定股份的承诺，请见本节之“七、股本情况”之“（六）本次发行前股东所持股份的限售安排和自愿锁定股份的承诺”。

截至招股说明书签署日，上述股东履行了以上承诺。

第六节 业务和技术

一、发行人主营业务、主要产品及设立以来的变化情况

（一）发行人的主营业务及其变化情况

本公司主要从事高速易拉盖生产设备的研发、设计、生产、装配调试及相关精密模具、零备件的研发、加工制造，主要产品包括易拉盖高速生产成套设备、易拉盖生产设备系统改造、相关精密模具、零备件等。公司通过专业化的研发、设计、生产组织体系及以客户为中心的营销服务体系，致力于为客户提供优质的定制化的高速易拉盖生产设备。

公司自2004年成立以来，经过不断的技术创新与工艺研发，主导产品易拉盖高速生产设备填补国内空白，技术达到国际先进水平，是行业内可提供易拉盖高速生产技术全面解决方案和最完整易拉盖生产线的设备制造商。易拉盖组合盖高速生产设备是易拉罐制造中的尖端装备，公司所生产的该类设备具有精度高、材料省、产能大三大特征，解决了我国易拉盖行业长期以来依赖进口装备的问题。

公司自设立以来，主营业务没有发生变更，结构稳定且业绩持续增长。

（二）发行人的主营业务发展历程

本公司成立于2004年1月，公司创立伊始便以应用现代化高新技术和创新理念进行产品的开发，定位于面向全球市场的易拉盖生产高端专用设备的研发设计和生产。

2004-2005年，公司主要是为客户提供易拉盖组合盖生产设备部件，初期未能提供完整的成套设备，后期可生产低速成套易拉盖生产设备，系统速度为300-350冲次/分钟，产能为600-700盖/分钟。公司生产的组合盖生产设备技术尚未能达到国际先进水平，但此技术的应用已填补了国内的空白，改变了我国长期以来依赖国外设备的局面。另外，这一阶段，公司也为客户提供易拉盖生产设备的系统改造服务。

2005-2007 年，公司的快速成长阶段，是公司提升核心竞争能力和形成经营理念的阶段。公司的研发设计迈上了一个新的台阶，通过在理论、应用、技术、工艺和结构等学科方面的创新，完成了速度更高的系统开发研制，系统速度达到 650 冲次/分钟，产能达到 1,000-2,600 盖/分钟。这一阶段，公司已为国内多家企业提供完整的易拉盖高速组合盖生产设备，并销往马来西亚、泰国、中国香港等国家和地区。2006 年，公司获科技部“科技型中小企业技术创新基金”项目支持，易拉盖高速冲压生产设备获得江苏省高新技术产品认证；2007 年 12 月，公司被认定为江苏省高新技术企业。另外，2006 年，公司成功研制生产了 SOT 新型环保型易拉盖拉环模具并在国内首次应用。

2007 年至今，公司的快速发展阶段，是公司提高市场占有率和提升企业声誉的阶段。易拉盖高速生产线系统的速度和效率的技术性能指标达到了国际先进水平，系统速度达到 750 冲次/分钟，组合盖生产设备系统产能最高达到 3,000 盖/分钟，系统的效率达到 85%以上。这一阶段，公司已能生产包括高速易拉盖组合盖生产设备和易拉盖基础盖生产设备的完整成套设备，其中基础盖生产设备的速度达到 600 次/分，产能最高达到 4,800 盖/分，刻线补涂设备速度每通道达到 500 盖/分钟，同时针对国外客户劳动力资源和成本存在的问题，公司研发成功了全自动易拉盖打包机。公司产品的业务量大幅度提高，产品的销售区域进一步扩大，远销波兰、哥斯达黎加、俄罗斯、墨西哥、印度尼西亚、泰国、阿联酋、越南、韩国、保加利亚等国家。2008 年 10 月，公司“高新技术企业”资质通过了江苏省科技厅、财政厅、国税局、地税局等四部门的重新认定，并于 2011 年 9 月通过了高新技术企业复审。

2008 年下半年，公司引进国外高速加工中心等尖端加工设备，选用国外优质模具材料，研究热处理及加工工艺，开始自制易拉盖生产设备用零备件。除配套于自产设备及其售后零备件供应外，还逐步应用于国外厂商设备的售后零备件供应。

2010 年 5 月，公司产品“易拉盖高速冲压生产设备”被科学技术部、环境保护部、商务部和国家质检总局认定为“国家重点新产品”。

公司通过多年的自主研究开发，易拉盖高速生产设备的技术性能和整体水平已达到了国际先进水平。

（三）发行人主营业务技术体现了现代先进机械制造的特点

我国机械制造技术水平与发达国家相比还非常低，从食品金属包装机械行业来看，总体上国内与国外同行相比存在着技术水平低、产品质量差、研究开发能力不足等方面的差距。易拉盖高速生产成套设备属于定制化大中型专用装备，是较为复杂的系统，其研发设计是一项专业面广、技术要求高、工作量较大的技术工作。它涉及机械、自动控制、光电检测等多学科领域技术的综合运用，同时还需要丰富的行业应用经验，其对整个系统及其部件的精度、可靠性和使用寿命都提出了很高要求，甚至要求把现有机电技术应用到极限状态，该技术长期被国外少数企业所垄断。公司自成立伊始即注重以现代化高新技术和创新理念进行产品的开发，始终以技术为立足之本，坚持研发投入，不断创新，建立了行业一流的研发设计团队，技术日臻成熟并达到国际先进水平，弥补了国内在高速易拉盖生产设备方面的空白，推动了我国食品包装机械技术的发展。

与传统机械制造企业不同，公司作为典型的现代先进机械制造企业，其生产技术具有如下特点：

1、精密制造

易拉盖主要用于食品、饮料包装，关系到消费者的身体健康，因此安全要求高，对于设备的精密度提出了很高的要求，比如要求在高速状态下对易拉盖 0.21mm 左右厚度的材料在进行超过 8 步连续拉伸、挤压等成型工序以及易拉盖刻线后，仅几微米厚的保护膜不能在任何位置出现破损。另一方面，易拉盖不断的节材轻量化要求也对设备运行过程中的精度提出了要求。公司所生产设备具有如下精密制造特点：

（1）普通金属材料的精密制造：平面、孔、异型凸起等面型精度 $\pm 0.003\text{mm}$ （普通精密加工技术只能保证： $\pm 0.01\text{mm}$ ），在 $800\text{mm} \times 1200\text{mm}$ 范围内的位置精度达 $\pm 0.005\text{mm}$ （普通精密加工技术只能保证 $\pm 0.02\text{mm}$ ），平面度和平行度 0.015mm 范围以内（普通精密加工技术只能保证在 0.05mm 以内）；

（2）硬质合金等特殊材料的精密制造：由于易拉盖拉开口对刻线深度和形状的严格要求，需要对刻线刀刀刃宽度的加工精度在 0.002mm 以内（普通加工技术无法加工）；

（3）柔性橡胶制品（柔性同步带）的精密性：采用公司自行研发的精密加

工设备，可以做到尺寸精度 $\pm 0.1\text{mm}$ （传统加工技术只能做到 $\pm 0.3\text{mm}$ ），孔位置度 $\pm 0.075\text{mm}$ （传统加工技术只能做到 $\pm 0.2\text{mm}$ ）；

（4）部分成型零件表面精度：光洁度 $Ra0.1$ ，达到镜面要求（普通加工技术只能保证 $Ra0.4$ ）；

（5）冲压精密性：刻线残留值需控制在 0.005mm 以内（普通冲压深度精度在 0.1mm 左右）。

2、高效自动化

公司所生产易拉盖高速生产设备属于典型的机电一体化产品，自动化程度高，在线自动检测技术和自动控制技术要求高，以保证整条生产线的高效性、产品的高合格率和系统的高安全性：

（1）生产系统运行自动保护：采用自动监控、自动报警、自动停机，保证设备使用效率最大化；

（2）生产系统运行自动化：进行自动在线检测、自动剔除缺陷产品、自动集盖、自动计数、自动打包，保证生产效率最大化；

（3）对模具高度自动控制：高速状态下可以对模具闭合高度进行自动调节，最大限度降低模具高度变化而产生产品不稳定的风险，保证产品的高合格率；

（4）废料排除自动化：在生产过程中产生的废料通过真空装置进行自动排除和处理；

（5）对操作人员保护：各区域采用全自动安全保护系统，保证操作人员安全。

3、特种加工技术

公司所生产的易拉盖高速生产设备需要在高速、高精度和高强度的状态下运行，因而对于模具材料的选择具有特殊要求，公司所生产的模具零备件的材料选用高级别的合金工具钢，加工难度大。同时公司所生产模具零备件的形状也很复杂，具有薄壁异型的显著特点，比如有小孔、深孔、型孔、窄缝、弯孔和型腔等。用通常的金属切削加工方法来加工这些零件已十分困难，有的就无法加工，因此需要用到新的特种加工工艺方法：

（1）对刻线刀的特殊材质进行公司自行研发的特种加工技术，从而保证其高精度和高寿命（一般加工技术无法加工）；

(2) 柔性同步带采用公司具有专利的耐磨型柔性同步输送带加工技术，保证其精度、寿命最大化（精度比传统工艺提高 150%以上，寿命比传统工艺提高 30%）；

(3) 复杂异型曲面的特殊加工技术，保证易拉盖表面特殊形状的成型可行性（普通加工技术无法加工）；

(4) 保证零件高效互换性的特种加工技术（普通加工技术无法实现高效互换）。

通过公司特殊加工技术的运用，可以保证模具零备件的使用寿命在 3,000 万次-5,000 万次，部分零件可以达到 1 亿次。（普通加工技术只能达到 1,000 万次-2,000 万次）。

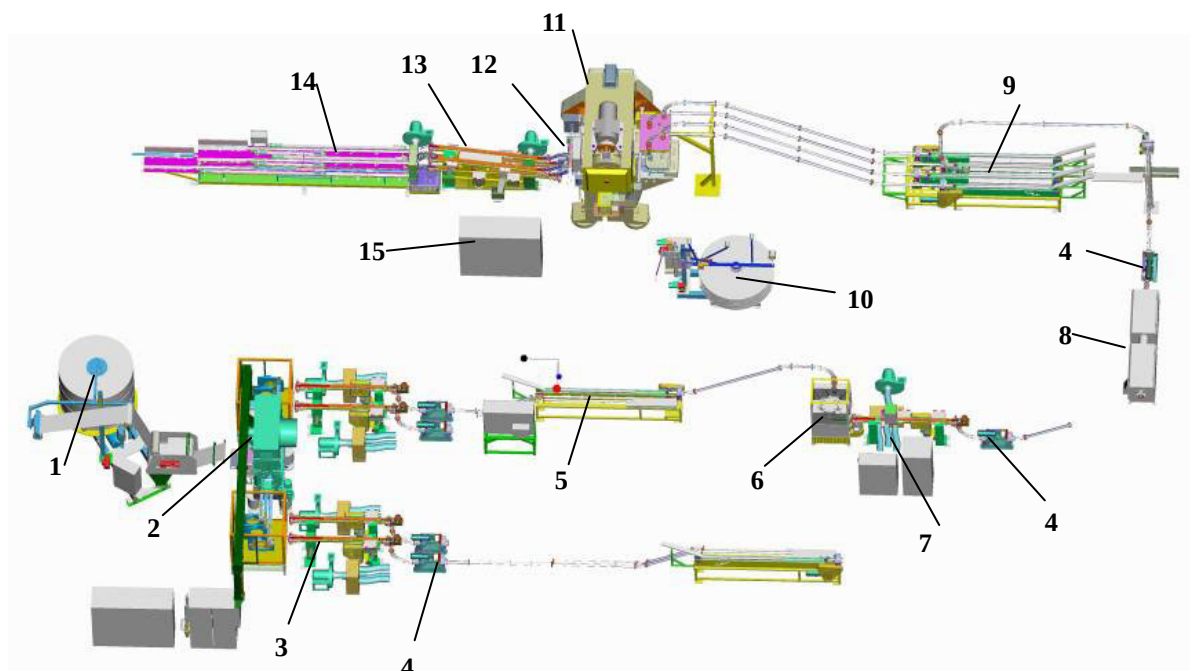
（四） 发行人的主要产品

本公司的主要产品包括高速易拉盖生产设备（包括易拉盖高速生产整线设备、易拉盖组合盖高速生产设备、易拉盖基础盖高速生产设备）、易拉盖生产设备系统改造、易拉盖生产设备相关模具、零备件等。

易拉盖生产设备的整条生产线主要包括如下设备：基础盖进料设备、基础盖冲压设备、卷边设备、注胶设备、注胶检测设备、注胶烘干设备、拉环带料开卷设备、易拉盖组合冲床、漏盖检验设备、刻线补涂设备（铁盖）、计数自动包装设备以及连接这些设备的送料系统等。发行人设计和制造的设备和部件主要包括：拉环成型连续级进模具、盖成型连续级进模具、多模基本盖成型模具、盖送进机构、基本盖卷料送进机构、拉环带料送进机构、下盖机构、在线漏光检测和排盖设备、在线基本盖图像检测和排盖设备、刻线深度和形状检测设备、基本盖卷边机、拉环带料开卷机、刻线补涂设备、同步传动机构、基本盖卷料开卷机、基本盖气压成型控制箱、自动计数包装机、整条生产线的盖输送设备、整条生产线中所有的单机和连线电器控制等。

发行人外购的设备主要包括：冲床裸机（不含电气控制）、标准件（通用机械件、电子元器件）等部件或零件以及注胶机、注胶烘干机等辅助设备；发行人外协的零件包括：少量模具零备件（主要为模架、字模零件等）和其他机械加工件（主要为管路系统零件、机械传动辅助零件），均为非标准件。

典型的高速易拉盖整线生产系统示意图如下：



上述组成部分为：1、基础盖解卷机；2、基础盖冲压系统；3、平皮带输送系统；4、推盖器；5、注胶前人工转换台；6、注胶机；7、在线图像检测系统；8、烘干机；9、注胶后人工转换台；10、拉环带料解卷机；11、成品盖组合冲压系统；12、在线漏光监测系统；13、组合冲后平皮带输送系统；14、成品盖打包机；15、电气控制柜。其中1、2、3、4、5、6、7、8组成基础盖生产设备系统，4、9、10、11、12、13、14、15组成组合盖生产设备系统。

1、高速易拉盖生产设备

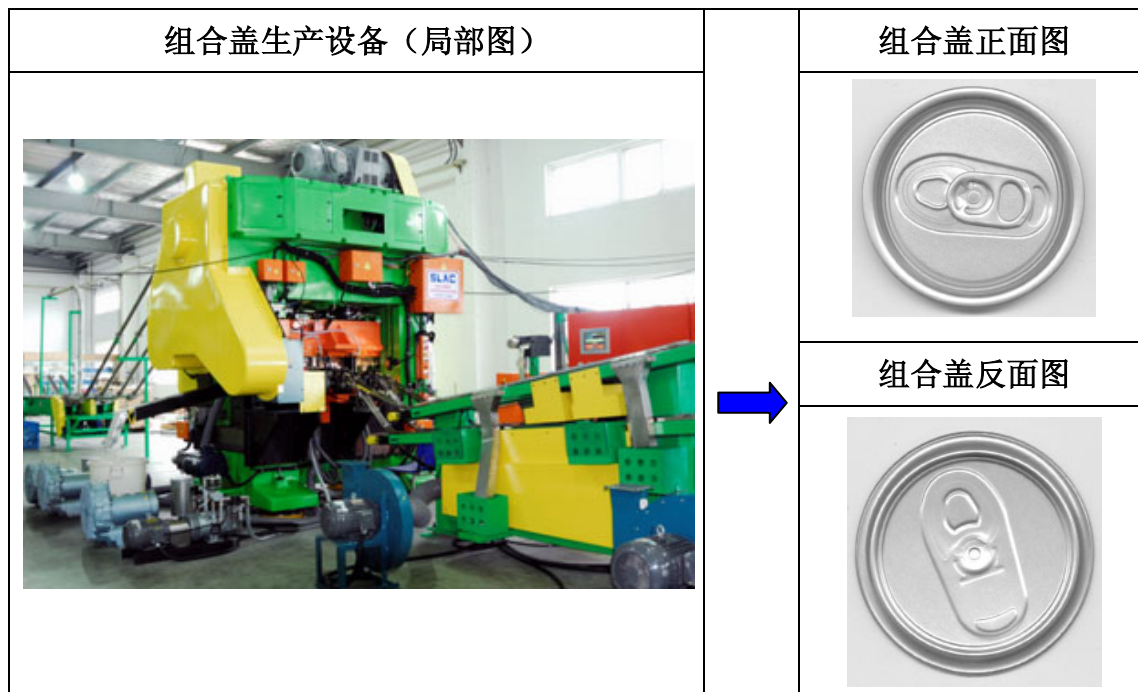
（1）高速易拉盖组合盖生产设备

易拉盖组合盖生产设备是在基础盖的基础上生产成品组合盖的整套生产设备，需要生产拉环并对基础盖进行刻线等加工，然后将基础盖和拉环组合形成成品组合盖，是易拉罐、盖制造设备中技术含量最高的部分。公司通过自主研发，在精密连续级进模、金属材料成形、全自动控制及高速在线实时检测等精密机电领域进行了多项集成创新，目前为国际先进的高速易拉盖组合盖设备生产商。

易拉盖组合盖生产设备是根据客户需求定制生产和销售的产品。客户可以仅选购满足组合盖基本生产条件的主要部件，也可选购相应的辅助设备组成完整的功能完备的易拉盖组合盖设备系统。公司供应产品的同时还根据客户需求

为客户提供系统方案的设计、产品的安装调试、人员的培训及售后维修等配套服务。

公司可提供多通道多盖型组合盖生产设备，生产设备最大冲次为 750 次/分钟，以 4 通道为例，产能可达 3000 盖/分钟。

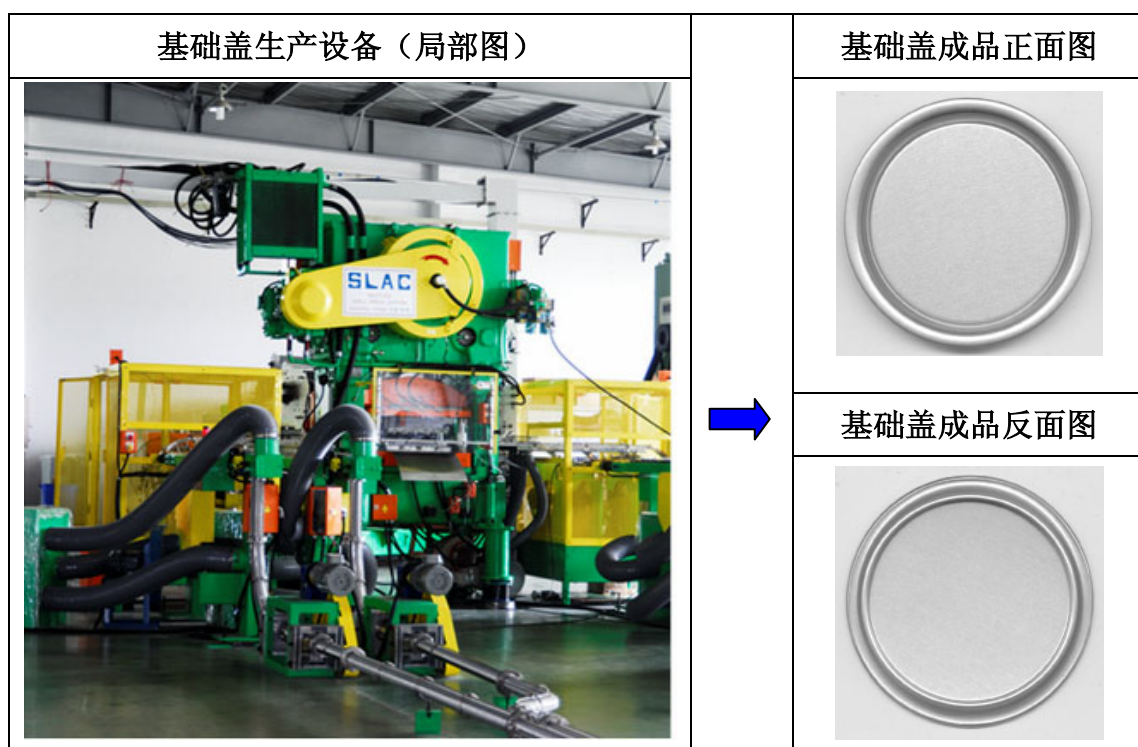


（2）高速易拉盖基础盖生产设备

易拉盖基础盖生产设备所生产的基础盖是易拉盖成品盖所需的前道工序产品。2007 年以后，公司充分利用现有的研发技能，开始设计制造易拉盖基础盖生产设备。公司 2008 年和 2009 年销售的易拉盖整线设备中包含了基础盖生产设备。

易拉盖基础盖生产设备也根据客户需求定制生产和销售，客户可以仅选购满足其基本生产需要的主要部件，也可选购相应的辅助设备购买完整的易拉盖基础盖生产设备。

公司可提供高速卷材和高速片材两种形式基础盖生产设备，其中高速卷材基础盖生产设备最大冲次为 600 次/分钟，以 8 模为例，产能可达 4800 盖/分钟；高速片材基础盖生产设备最大冲次为 250 次/分钟，以 14 模为例，产能可达 3500 盖/分钟。

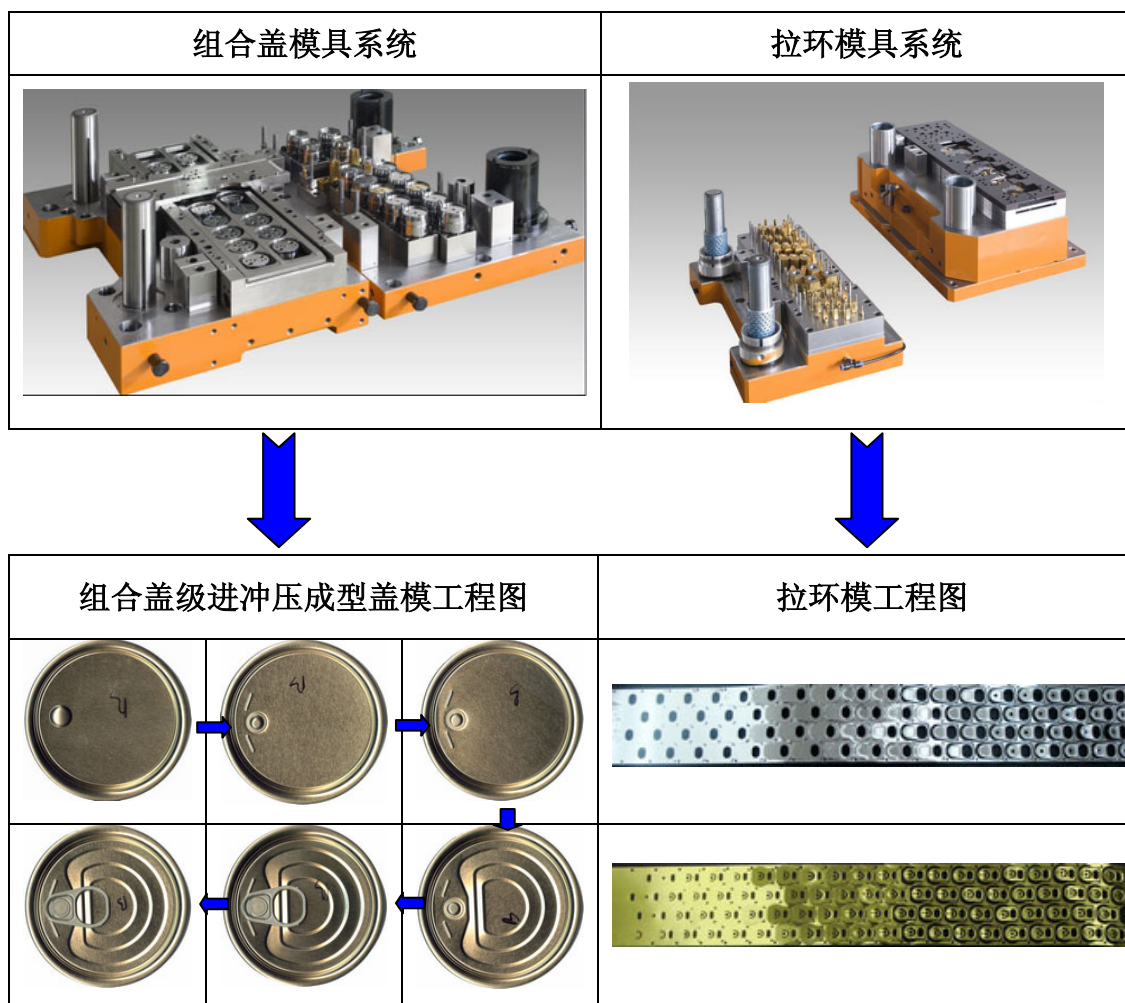


（3）易拉盖整线设备

易拉盖整线设备主要由上述易拉盖组合盖生产设备和易拉盖基础盖生产设备组合而成。

2、易拉盖生产设备系统改造

易拉盖生产设备系统改造主要包括：根据客户的要求，在客户已有的易拉盖生产设备系统上，更换成套模具及相关机械传动设备，生产新的盖型；根据客户要求为其提供成套模具用于在其已有生产设备上更换；对客户原有的生产设备进行重新设计、改造设备结构，以提高生产效率；在客户原有生产设备中设计、安装辅助设备，使之增加对产品进行在线漏光检测、在线图像检测等功能，增强生产系统功能，提高产品成品率等。



3、易拉盖生产设备零备件

易拉盖高速生产系统速度高、产量大，一般 24 小时开机连续生产，其中基础盖生产速度 2,000-8,000 盖/分钟，组合盖生产速度达到 3,000 盖/分钟，如此高强度的作业使模具系统中部分关键的精密部件会有比较固定的损耗率，因而需要经常更换易损件。由于易拉盖高速生产系统要求模具零件精密度、光洁度和使用寿命等性能非常高，使用寿命要求达到 3,000 万-5,000 万次，因而在加工设备、零件材料、加工工艺、热处理工艺等方面都提出了非常高的要求。公司已引进国外高速加工中心等尖端加工设备，选用国外优质模具材料，研究热处理及加工工艺，自主研发生产易拉盖生产设备用零备件。

盖模模具易损件	基本盖盖模易损件
	
刻线刀	拉环模具易损件
	

发行人主要产品工作内容表

产品	分类	组成部分	工作内容
高速易拉盖生产设备	高速易拉盖组合盖生产设备	冲床	发行人选型外购
		盖成型模具及拉环成型模具	发行人设计，绝大部分零件自制
		机械传动及管路系统	发行人设计，部分高精度零件自制，低精度零件外协加工；标准件外购
		电气控制系统	发行人设计，元器件、线路板外购及机箱外协加工，发行人自行编程
		拉环带料解卷机	发行人设计，大部分零件外协加工
		在线漏光检测系统	发行人设计，电子元器件选型外购、机械零件外协加工，发行人自行编程
		刻线深度检测仪	发行人设计，电子元器件选型外购、机械零件外协加工，发行人自行编程
		自动打包机	发行人设计，机械手、气缸等标准件选型外购，机械零件外协加工，发行人自行编程
	高速易拉盖基础盖生产设备	注胶机、烘干机、冲床	发行人选型外购
		基础盖模具	发行人设计，绝大部分零件自制
		机械传动及管路系统	发行人设计，部分高精度零件自制，低

			精度零件外协加工；标准件外购
		卷边机	发行人设计，零件外协加工
		电气控制系统	发行人设计，电子元器件选型外购，机械零件外协加工，发行人自行编程
		在线图像检测系统	发行人设计，电子元器件选型外购，机械零件外协加工，发行人自行编程
易拉盖生产设备系统改造	易拉盖生产设备换型	组合盖或基础盖成套模具换型	发行人设计，绝大部分零件自制
		机械传动系统	发行人设计，部分高精度零件自制，低精度零件外协加工
	为客户原生产系统增添辅助设备	高速在线在线漏光检测系统、高速在线图像检测系统、刻线残留值检测仪等	发行人设计，电子元器件选型外购，机械零件外协加工，发行人自行编程
		解卷机、自动打包机等	发行人设计，相关零件部分自制、部分外协加工
易拉盖生产设备零备件	模具零备件		发行人设计，绝大部分发行人自制
	其他机械零件		发行人设计，部分自制，部分外协加工

二、发行人所处行业的基本情况

（一）行业管理体制和产业政策

根据中国证监会 2001 年发布的《上市公司行业分类指引》，本公司所处的行业属于 C73 “专用设备制造业”中的 C7350 “其他专用设备制造业”小类。从细分行业来看，本公司属于金属包装机械行业。

1、行业主管部门与行业监管体制

金属包装机械行业由国家发展和改革委员会承担宏观管理职能，主要负责制订产业政策，指导技术改造、提出优化产业结构、所有制结构和企业组织结构的政策建议，监督产业政策落实情况，提出国家鼓励、限制和淘汰的生产能力、工艺和产品的指导目录等。行业引导和服务职能由中国包装联合会承担，主要负责产业及市场研究、对会员企业提供服务、行业自律管理以及代表会员企业向政府部门提出产业发展建议和意见等。

2、产业政策

金属包装机械行业是国家重点鼓励支持的行业之一。

（1）装备制造业调整和振兴规划

国务院于 2009 年 2 月出台了《装备制造业调整和振兴规划》（2009～2011 年），《规划》指出：“通过加大技术改造投入，增强企业自主创新能力，大幅度提高基础配套件和基础工艺水平；提高基础件技术水平，开发特种原材料，扭转基础配套产品主要依赖进口的局面；引导专业化零部件生产企业向“专、精、特”方向发展”。在《装备制造业调整和振兴规划》确定的主要任务中提到：“重点发展大型精密型腔模具、精密冲压模具、高档模具标准件，高效、高性能、精密复杂刀具，高精度、智能化、数字化量仪，高档精密磨料磨具等。”公司所生产的精密模具符合上述描述，属于国家鼓励重点发展的装备制造业之一。

（2）国务院关于加快培育和发展战略性新兴产业的决定

国务院于 2010 年 10 月出台了《国务院关于加快培育和发展战略性新兴产业的决定》，在“三、立足国情，努力实现重点领域快速健康发展”之“（四）高端装备制造产业”中明确提出，要“强化基础配套能力，积极发展以数字化、柔性化及系统集成技术为核心的智能制造装备”。

（3）产业结构调整指导目录（2011 年本）

国家发改委于 2011 年 3 月 27 日发布了《产业结构调整指导目录（2011 年本）》，其鼓励类中与公司产品密切相关的部分包括：“十四、机械”之“31、大型（下底板半周长度冲压模>2500 毫米，下底板半周长度型腔模>1400 毫米）、精密（冲压模精度 0.02 毫米，型腔模精度 0.05 毫米）模具”和“十九、轻工”之“15、高速食品饮料罐制造生产线及配套设备；高速金属薄板覆膜设备及覆膜铁食品饮料罐加工设备”以及“十四、机械”之“4、数字化、智能化、网络化工业自动检测仪表与传感器”。

（4）当前优先发展的高技术产业化重点领域指南

2011 年 6 月国家发改委、科技部、商务部、国家知识产权局等四部委联合颁发《当前优先发展的高技术产业化重点领域指南（2011 年度）》，公司产品属于“七、先进制造”之“98、精密高效和成形设备”，是今后国家 130 个高技术产业化重点方向之一。

（5）外商投资产业指导目录（2011 年修订）

2011 年 12 月，国家发改委、商务部发布《外商投资产业指导目录（2011 年修订）》，与公司相关的属于鼓励外商投资的有“十八、专用设备制造业”之“18. 金属制品模具（如铜、铝、钛、锆的管、棒、型材挤压模具）设计、制造”及“21. 精密模具（冲压模具精度高于 0.02 毫米、型腔模具精度高于 0.05 毫米）设计与制造”。

（二）行业竞争情况

1、行业竞争格局和市场化程度

易拉盖制盖设备迄今已有近五十年的发展历史，美国作为易拉罐的最大生产国和消费国，之前垄断了易拉盖组合盖生产设备的经营。在本公司成立之前，我国的易拉盖高速生产设备一直依赖进口。

（1）全球市场竞争格局

由于高速制盖设备特别是组合盖设备的生产销售，有较高的技术及市场壁垒，近 50 年来，随着技术的进步，一些无法跟上技术进步步伐及经营能力较弱的企业逐步被淘汰或被兼并，市场呈现生产厂家逐步减少并趋于集中的趋势。易拉盖制盖设备技术发展方向主要是下游包装材料轻量化、高速高效，技术的进步给下游客户带来的效益是非常巨大的，因此一些跟不上技术进步步伐的企业就很快被淘汰。而新进入这个行业也就同样存在技术水平的巨大壁垒。因此，近 20 年来，基本稳定集中由 3 家美国公司 STOLLE、DRT 和 STI 垄断，除本公司外，基本没有新的竞争者进入该市场。其中 STOLLE 在综合实力及市场占有率方面在行业内均处于领先地位。

三家美国公司均有近 50 年的易拉盖设备生产历史，它们凭借先发优势及综合实力占据了国际高速制盖设备市场的大部分市场份额。本公司作为国内唯一拥有成熟技术的高速易拉盖组合盖生产设备供应商，设备的技术性能和整体水平目前已经达到国际先进水平。凭借高质量、相对优惠的价格，公司产品已销往泰国、波兰、马来西亚、韩国、哥斯达黎加等国家，打破了国际高速制盖设备市场没有中国产品的竞争格局。

具体就区域来看，美日等发达国家和地区由于易拉罐的使用历史较长，其使用已经进入稳定阶段，年增长率比较低，与此相对应地，这些国家和地区新增设备的需求较少，主要市场需求来自于现有生产线系统的设备更替、系统改造和模

具零备件等。这些国家和地区的市场份额主要由美国竞争对手所占据，发行人虽然与发达国家和地区的跨国巨头制盖企业的接触逐渐增多，但是已经发生的业务往来还不多。

新兴经济体国家和地区是易拉盖高速生产设备新增需求的主要市场，由于宏观经济的快速增长带动了人均消费能力，无论饮料还是食品易拉盖，都处于高速发展阶段，易拉盖高速生产设备市场广阔。在这些国家和地区，美国竞争对手虽然凭借其悠久的历史具有较好的口碑，但是在市场占有率方面并不处于绝对领先地位。另外由于这些国家和地区对于成本的关注度比较高，发行人与美国竞争对手相比具有明显的价格竞争优势，因此在该市场中也占有一定的份额，并且市场口碑也已经逐步建立起来，正在不断挤占竞争对手的市场份额。

（2）国内市场竞争格局

本公司是国内唯一专业提供高速易拉盖组合盖设备的生产商，目前国内除有个别厂家可生产低速易拉盖生产设备外，尚无在技术水平、产品性能上与公司接近的竞争对手。自成立以来，凭借国际先进的技术和明显的价格比较优势，国内市场占有率稳步提升，报告期内在新增组合盖设备市场已占据领先地位。随着本公司规模的扩大，技术水平的进一步提高，国内市场占有率将会进一步提升。

发行人主要竞争对手为美国三家企业，即 STOLLE、DRT、STI，三家公司目前还不是上市公司。

自上世纪 80 年代起，可口可乐、百事可乐等国外知名饮料品牌进入中国，带动了国内易拉罐、盖设备的需求，国外主要制盖厂商如皇冠、波尔等纷纷在国内设立制盖厂，主要从 STOLLE 和 DRT 进口设备。随着近十年国内饮料品牌如王老吉凉茶、娃哈哈八宝粥、银鹭八宝粥、旺仔牛奶、露露杏仁露、椰树椰汁等的崛起以及可口可乐、百事可乐、红牛以及各啤酒等易拉罐消费量的增加，带动了广东柏华、太仓仲英、中粮包装、福建鼎立、太仓兴达、浙江明旺、福建恒兴等一批国内或合资制盖厂商的发展，特别是 2004 年本公司成立以后，以较低的设备价格和优良的服务，降低了制盖行业的进入门槛，客观上为这些新兴的制盖厂商的顺利发展创造了条件。报告期内，本公司占据了国内增量市场的大部分。而从设备存量上看，目前以 STOLLE 为代表的国外设备仍占据大部分市场份额，但比例在逐步下降。从饮料品牌的使用情况上看，以可口可乐、百事可乐为代表的老牌国际饮料品牌，大部分由波尔、皇冠等厂商在公司成立前购买的 STOLLE

或 DRT 设备生产，小部分由广东柏华、中粮包装、太仓兴达等厂家购买的本公司设备生产。而王老吉、娃哈哈八宝粥、银鹭八宝粥、旺仔牛奶、椰树椰汁等新兴国内品牌，则大部分由本公司设备生产。

在成套设备上 DRT 和 STI 最近几年在国内没有进行新增设备的销售。STOLLE 是发行人在国内市场的主要竞争对手。在零备件方面，国内市场相对分散，除发行人和三家美国公司外，还有一些国内外的其他供应商。相对而言，STOLLE 零备件销售额最大，发行人次之，其他较为分散。

目前，美国上述三家公司并没有公开披露明确的扩建、扩产计划，也没有公开披露在国内市场和公司竞争的计划。虽然国内有少量企业能生产低速易拉盖生产设备，但不能生产技术要求更高的高速易拉盖生产设备，总体来说，不会给公司带来竞争压力。

2、进入本市场的主要障碍

（1）技术壁垒

易拉盖高速生产成套设备属于定制化大中型专用装备，包括冲压系统、精密模具系统、在线检测系统、机械传动及管路输送系统、自动化控制系统等组成，是一个复杂的系统，其研发设计是一项专业面广、技术要求高、工作量较大的技术工作。它涉及机械、自动控制、光电检测等多学科领域技术的综合运用，其对整个系统及其部件的精度、可靠性和使用寿命都提出了很高要求，甚至要求把现有机电技术应用到极限状态。作为复杂的系统，生产商即使能达到其中部分生产条件，但如果其他方面没有跟上，仍旧难以生产。系统整合的能力在易拉盖高速生产设备的生产过程中十分重要。而系统整合的能力不仅仅是对机械、自动控制、光电检测等多学科领域技术的全面掌握，还需要有在该行业通过不断实践而全面积累的丰富专业经验、及时的客户需求输入以及对产品整体设计的主动掌控能力，单纯的模仿不会有生存的机会。即使在全球范围内，具备上述条件的专业人才团队也是非常有限的。因此，一般公司欲进入高速制盖设备行业，从技术和专业技能上讲存在较大的障碍。

另外，易拉盖制盖设备技术发展方向主要是轻量化、高速高效，技术的进步给下游客户带来的效益是非常巨大的，因此一些跟不上技术进步步伐的企业就很快被淘汰，能否持续技术创新也构成了行业进入的技术壁垒。

（2）客户的认同度

由于制盖行业的规模经济特征明显，新上的生产线一般产能较大，对应的就是投资规模大，而制盖生产线的设计、制造和调试具有很强的技术性，客户在购买设备后需要设备供应商在长达十几年的设备生命周期中提供售后服务，因此制盖设备企业的市场地位、经济实力、研发和技术实力和综合服务能力就成为客户选择的重要考虑因素。对于新进入的企业即使具备了一定的技术，但缺乏整体实力和客户的认同将阻碍其业务的拓展。

（3）国际范围内的营销能力要求

易拉盖高速生产设备的需求取决于下游易拉罐生产行业，虽然易拉罐被世界各地广泛使用，年消耗量超过 4,000 亿罐，但现在单套易拉盖高速制盖设备生产能力很高。因此，为了达到一定的经营规模和效益，易拉盖设备生产商需要将其产品在多个国家或地区进行营销，而不是局限于单一地区，从而对其国际化营销能力提出了较高的要求。

3、行业发展概况

易拉罐作为包装有以下的优点：一是具有优良的阻隔性能。对光、气、水的阻隔性好，防潮性、保香性等性能大大超过了塑料、纸等其他类型的包装材料，可长期有效地保护内装物，适合包装的多重要求。二是具有优良的机械性能，金属强度高，机械性能优良，耐高温、耐湿度变化、耐压、耐虫害、耐有害物质的侵蚀方面表现好于其他包装材料。三是不易破损，携带方便，适应现代社会快节奏的生活。四是表面装饰性好，可以提高包装物体的美感和档次，刺激消费，促进销售。五是可以回炉再生循环使用。因此，易拉罐广泛应用于食品、罐头、饮料等行业的包装服务上。另一方面，由于易拉罐的成本相对玻璃瓶、PET 塑料瓶包装略高，因此在经济较不发达地区其普及程度较低，一般随着经济的发展、人民生活水平的提高，其使用率会大大增加。

从人均消费量来看，中国易拉罐包装市场尚有很大潜力。全世界每年约生产各种易拉罐超过 4,000 亿罐。中国易拉罐人均消费约 24 罐，而美国的人均消费约 460 罐。从人均消费量分析，国内还存在较大发展空间。（资料来源：《易拉盖制盖设备现状及趋势》，《金属包装》2009 年第三期）

易拉罐包装具有巨大的市场空间，自然要求高品质的易拉盖高速生产设备与之相配套，为本公司所处行业提供了良好的市场机遇。易拉盖生产行业在国内从 80 年代开始，盖生产企业所使用的易拉盖高速生产设备一直依赖于欧美国家进

口。本公司的成立填补了国内在该行业领域的空白，在技术目前已经达到国际先进水平的前提下，公司利用其竞争优势迅速占领了原本由国外企业所占领的易拉盖高速生产设备国内市场。

在国际市场上，欧美、日本等发达国家的饮料易拉盖生产量比较稳定，对设备的需求主要是设备的更新换代，新设备的需求量不会有大的突破。但在食品全开易拉盖生产领域，高速生产设备的市场前景仍然十分看好。

在新兴经济体国家和地区，如东南亚、中东、南美洲地区，由于宏观经济的快速增长带动了人均消费能力，无论饮料还是食品易拉盖，都处于高速发展阶段，易拉盖高速生产设备市场广阔。

4、市场供求状况及变动原因

（1）国际市场容量

易拉盖高速生产设备的市场需求增长取决于易拉罐消费量的增长。根据中国包装联合会金属容器委员会有关统计数据，自 2002 年以来，全球易拉罐消费每年以 6% 左右的速度增长，2008 年全球易拉罐消费超过 4,000 亿罐，估计 2011 年上升到 5,050 亿罐左右。根据《The Canmaker》有关资料，得益于新兴经济体国家和地区的强劲增长，虽然在 2010 年易拉罐的主要消费国美国的消费略有下滑，但是全球易拉罐消费仍保持了 5.9% 的增长。

2009 年初全球易拉盖高速生产设备保有量为 800 套左右，按全球易拉盖每年增速为 6%，平均每套易拉盖生产设备年产能可生产 5 亿只盖计算，估计以后三年每年平均约需新建制盖生产线 45 条。另外，按易拉盖制盖设备正常平均使用寿命 15 年-20 年计算，全球每年平均需要淘汰旧设备并更新的制盖生产线为 45 条左右，每年还有相当多的现有生产线进行局部技术升级或改造，2011 年全球新增制盖设备及改造市场约 3.2 亿美元。此外，根据易拉盖生产企业运营情况，每条生产线每年损耗零部件更换及售后服务约需 40 万美元，2011 年零部件及售后服务市场约为 3.6 亿美元（资料来源：《金属包装》2009 年第三期）。

（2）国内市场容量

相对于发达国家，我国人均易拉罐的消费量还很低，2008 年只有 24 罐/人，而美国约 460 罐/人，中国人均消费量仅为美国的二十分之一。随着国内消费水平的提高，环保意识、健康意识的增强，消费者对于食品包装的安全性、防护

性提出了更高的要求，我国的易拉罐消费有着巨大的发展空间。

2006 年—2010 年，中国的易拉盖生产量分别为 190 亿只、231 亿只、275 亿只、300 亿只和 324 亿只，年均增长率为 14.4%。2011 年—2015 年，中国的易拉盖生产量预期分别为 385 亿只、443 亿只、496 亿只、555 亿只和 610 亿只，仍将保持两位数的增长（数据来源：《金属包装》2011 年第三期）。预计国内未来几年对于易拉盖制盖设备仍有比较旺盛的需求，并且随着制盖设备保有量的不断增加，对于易拉盖制盖设备系统改造和零备件的需求将不断增加。

5、行业利润水平的变动趋势及变动原因

易拉盖生产设备行业在美国已有近 50 年的发展历史，经过多年的竞争淘汰后，整个行业目前处于成熟稳定阶段，其利润率相对比较稳定。

斯莱克在国内新增组合盖设备市场已占据领先地位。相比美国三个国外竞争对手而言，斯莱克具有明显的成本、服务等优势，因此，从行业角度出发，由竞争对手发起长期性的价格恶性竞争的可能性较小，斯莱克有能力在较长时期内保持接近目前的利润率水平。另一方面，虽然在欧美日等发达国家易拉罐市场进一步提升的空间比较有限，但是在新兴经济体国家的发展空间还很大，有利于整个易拉盖生产设备行业保持较高的利润率水平。

（三）影响行业发展的有利因素和不利因素

1、有利因素

（1）国家和地方产业政策的支持

详见本节“产业政策”部分的描述。

（2）下游行业快速发展

由于易拉罐阻隔性好、保质期长、不易破损、回收性好、可降解无污染、外观印刷美观等诸多优点，成为食品饮料的最重要包装物之一。随着人们生活 and 收入水平的提高和环保意识的加强，使得易拉罐的需求不断提高，从而带动了制罐、制盖设备的需求提升。特别是新兴经济体国家和地区，如中国、东南亚、南美洲等，存在巨大的市场发展空间。

（3）现有设备需要更新

随着制盖生产技术向高速、节省材料消耗及稳定高效的方向在不断进步，以

及现有设备的老化，现有设备或系统存在进行系统升级改造或淘汰旧设备，购置新设备的市场需求，从而形成比较稳定的设备更新需求，有利于本行业的稳定发展。

（4）国内产品成本优势

易拉盖高速生产设备的生产过程具有劳动密集型和技术密集型的特征，人力成本在总成本中所占比重较大，而国内人力成本明显低于国外同行，加上国内部分原材料成本也较低，因此与美国同行相比，国内生产易拉盖设备具有明显的成本优势，有利于提升国内企业在行业内的竞争力。本公司作为国内高速易拉盖组合盖生产设备的唯一供应商，产品在技术水平上已经基本和国外同行相当甚至在部分指标或性能超过同行，而价格上与国外同行相比明显较低，成套设备价格一般低于国外同行20%—40%，零备件价格较国外同类产品低50%左右，具有很高的性价比优势，在国内外正逐步挤占国外竞争对手的市场份额。

2、不利因素

虽然易拉罐消费属于基本食品饮料消费，经济周期对其影响不大，从而减轻了对本行业的影响。但在宏观经济不景气的情况下，下游企业可能会由于资金周转或投资信心不足等方面的影响，而推迟或取消购置设备的计划，因此本行业一定程度上会受到经济周期性波动的影响。

（四）行业技术及行业特征

1、高速易拉盖生产设备的技术特点

（1）高速：易拉罐属于大量使用的日常生活用品，单件利润率低，易拉盖生产企业需要通过规模效益获得正常的生产利润，因此为了获得正常的利润需要机器设备的生产效率高，设备运行速度快，如目前的高速易拉盖生产设备每分钟的产量可达 3,000 个，相应的冲压系统速度最高达到 750 冲次/分钟左右，检测系统要求也很高；

（2）高自动化：易拉盖高速生产设备属于典型的机电一体化产品，自动化程度高，在线自动检测技术和自动控制技术要求高，主要包括在高速、高精度度状态下，对系统进行自动监控，对易拉盖进行自动在线检测、自动剔除、自动集盖、自动打包等，从而保证整条生产线的高效性、产品的高合格率和高安

全性；

(3) 高精度：易拉盖主要用于食品包装，关系到消费者的身体健康，因此安全要求高，对于设备的精密度、光洁度、密封性提出了很高的要求，如刻线刀在易拉盖上的刻线深度要精确到微米级，以避免刻线过深导致罐内液体泄漏、受污染，刻线过浅则拉环很难顺利拉开，另外还要求在高速状态下对易拉盖 0.21mm 左右厚度的材料在进行超过 8 步连续拉伸、挤压等成型工序后，不会造成任何位置仅几微米厚的保护膜的破损，易拉盖在生产线上长达 30 米不断转换姿势的输送过程中，任何位置都不能出现保护膜的破损。在设备运行上，要求在高速状态下，每次冲压时左右误差 0.005mm、上下误差 0.005mm；

(4) 检测要求高：由于易拉盖设备生产速度很快，产品无法人工全检，对机器设备的自身精度和稳定性以及附带检测设备提出了较高要求；

(5) 高利用率：易拉盖属于大量生产的产品，原材料的利用效率要求很高，单件耗用材料略微减少积累起来就能影响生产商较多利润，因此设备性能上一向向易拉盖轻量化、减量化方向发展，从而对易拉盖高速生产设备的精密度提出了进一步的要求；

(6) 高加工难度：易拉盖高速生产设备一般需要连续运行很长时间甚至 24 小时不间断运行，待机时间短，使用强度大，对设备零部件的使用寿命有很高的要求，从而在加工设备、零件材料、加工工艺、热处理工艺等方面都提出了非常高的要求。

2、行业现有的技术水平

易拉盖由美国人发明，制盖设备迄今已有近 50 年的发展历史，经过行业内多年的整合，目前行业内主要企业为美国的三家公司和斯莱克。从技术上看，易拉盖制盖设备技术一直在向提高材料利用率、材料减量化设计和设备高速、高效方向发展。目前，易拉盖铝材的厚度由开始的 0.39mm 下降到 0.24mm，罐盖直径也有所缩小，由原来的 211 盖型不断改为 206 盖型、202 盖型，罐盖重量不断减少，从而大大降低单只易拉罐的耗材量以降低成本。同时，制盖速度大幅度提高，20 世纪 70 年代，每分钟只能生产 650—1,000 盖，目前组合盖设备系统速度应在每分钟 500 冲次以上的水平，产能每分钟已经达到 2,000 盖以上最高到达 3,000 盖的水平，而低速设备则由于不适应规模化生产的市场需求逐渐被市场所

淘汰。

斯莱克自 2004 年成立以来一直坚持应用现代化高新技术和创新理念进行产品的开发，定位于面向全球市场的高端专用设备的设计制造。公司集研发、设计、生产为一体，制盖设备在技术性能和整体性能上已达到国际先进水平。

（五）行业特有的经营模式及周期性、区域性

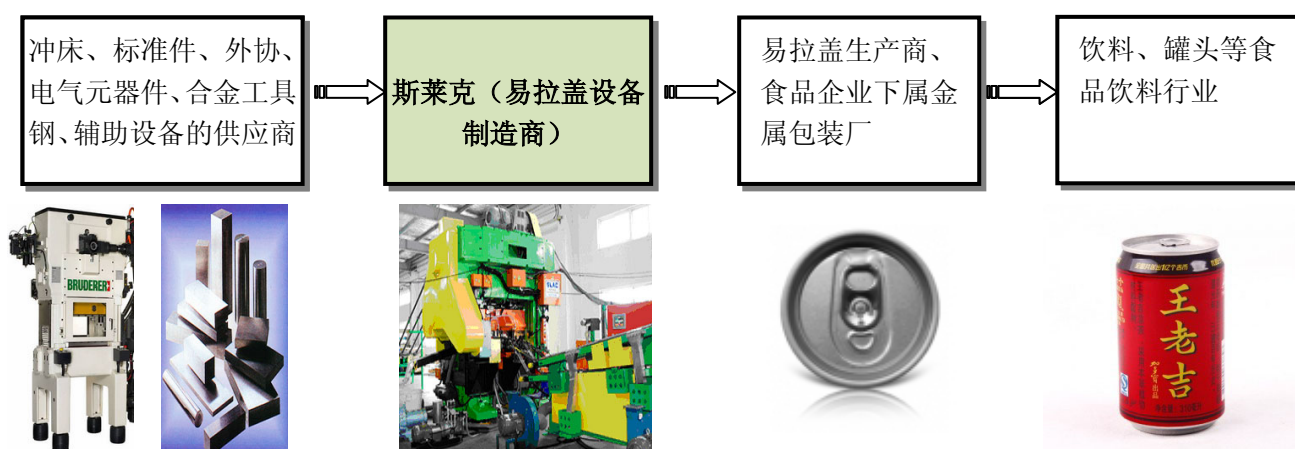
由于不同制盖生产企业对制盖设备的性能指标、产品规格型号、设备配置及平面布局往往有不同的要求，因而高速制盖设备属于非标准产品，需要根据客户的要求进行定制式研发设计。所以，本公司生产环节基本按照客户的订单来展开，生产部门根据“以销定产”原则制定生产作业计划，进行生产调度、管理和控制，及时处理订单在执行过程中的相关问题，确保生产计划能够顺利完成。

从周期性上看，虽然下游易拉罐消费属于基本食品饮料消费，经济周期对其影响不大，但在宏观经济不景气的情况下，下游制盖企业可能会由于资金周转或投资信心不足等方面影响，而推迟或取消购置设备的计划，因此公司生产经营会受到经济景气度的影响。

从区域性上看，下游易拉罐消费量主要受不同区域整体消费水平高低、消费习惯等影响，除此以外，公司所处行业没有明显的区域性。

（六）与上、下游行业之间的关联性及其未来影响

公司所处的行业上下游关系如图：



1、与上游行业的关联性及其影响

本公司产品的主要原材料及外购设备为冲床、外购机械加工件、电气元器件、配套辅助设备、合金工具钢等。因此，上游行业主要包括机械行业、电气元器件行业、钢材行业，这些行业与本行业的关联性主要体现在其价格的变动直接影响本行业的产品成本。

公司所用的进口合金工具钢作为特种钢存在一定的技术垄断因素，并且相对于普通钢材价格波动较小，价格中短期内将基本保持高位运行，在报告期内呈整体上升趋势。由于钢材在整体生产成本中所占比例很低，因此对行业内生产成本的影响程度并不大。

由于公司采购的合金工具钢、配套辅助设备、冲床等主要来自国外，其价格相比国内产品刚性较大，因此价格变动幅度相对较小，而汇率变动会一定程度上影响公司成本。

2、与下游行业的关联性及其影响

公司产品主要用于易拉罐的生产，而易拉罐则主要用于饮料、食品的包装，因此易拉罐包装饮料、罐头食品行业的发展通过影响易拉罐生产行业间接影响本行业的发展，两者之间存在较强的关联性。

易拉罐的成本相对玻璃瓶、PET 塑料瓶包装略高，但是却有安全、环保、美观、携带方便、方便回收利用等优点，一般随着经济的发展、人民生活水平的提高其使用率会大大增加。我国饮料、食品行业目前仍处在快速发展阶段，随着人们生活水平逐步提高，易拉罐的使用将有较大的发展空间。从国际上看，东南亚、中东、南美等新兴经济体国家易拉罐的使用也存在较大发展空间。

（七）进口国的贸易政策对公司出口业务的影响

2009年度、2010年度和2011年度，公司出口业务收入占营业收入的比例分别为68.85%、58.40%和42.41%，出口业务在公司业务中比重较大。本公司产品出口的主要地区是东南亚，其次是中东、欧洲、南美等地区，公司出口产品符合当地对于产品质量的要求，目前尚未发现相关各国与我国在易拉盖高速生产设备领域有过任何贸易争端，或对于易拉盖高速生产设备的进口有任何特别的限制性贸易政策。

三、本公司在行业中的竞争地位

（一）本公司的竞争优势

1、技术创新能力优势

公司拥有由 58 名研发技术人员组成的技术团队，组成稳定，相关领域经验丰富，研发能力强大，和同行业其他企业相比具有明显优势；公司通过最近几年的研发，产品技术快速提升，产品产能从 2004 年的 600-700 盖/分钟上升到现在的 3,000 盖/分钟；公司利用有限元分析技术，大大提高了材料利用率，为客户节约了生产成本。公司目前多项技术已达到国际先进水平，并具有强大的持续创新能力。

2、综合服务优势

凭借强大的研发支持，公司可以为客户提供定制化的易拉盖高速生产系统设计及系统改造服务，能很好地满足客户的各项需求。在提供完善服务的同时，公司提供服务的费用明显低于国外厂商，因此，和国外公司相比，公司在提供整体服务方面具有综合性优势。

另一方面，国外厂商不从事易拉盖高速生产线中某些部分的生产如管路系统，致使下游厂商还需要从其他供应商采购该部分产品，增加了生产线调试、后续维修等方面的成本，而公司能为客户提供最完整的易拉盖高速生产线和解决方案。

3、成本优势

和美国同行相比，公司具有明显的成本优势。首先是人力资源成本，公司在这方面特别是知识型人力资源成本相比国外同类企业具有明显优势，而公司所处行业具有一定的劳动密集型和技术密集型特征，人力成本对总生产成本的影响较大；其次，材料成本也具备一定优势，本公司国内采购部分的成本比竞争对手低，随着公司精密零备件加工项目的实施和产能扩大，这种优势将进一步加大；最后，公司成套设备中自制设备所占比例最大，除冲床和注胶机、烘干机等辅助设备外，其他设备均可自主设计生产。成本优势使公司在产品定价方面相比国外同行具有更大的空间，目前公司所生产设备价格一般比国外同类产品价格低 20%—40%，而产品技术水平相当，竞争优势比较明显。

4、地域优势

在新兴经济体国家和地区，如东南亚、中东、南美洲地区，由于宏观经济的快速增长带动了人均消费能力，消费能力的增长带动了易拉罐装食品和饮料的快速增长，无论饮料还是食品易拉盖，都处于高速发展阶段，易拉盖高速生产设备市场广阔。在这些地区，市场容量不断增长，市场空间巨大，这部分地区的市场基本属于较新的市场，美国同行并没有在这些区域建立起牢固的市场地位，因此，斯莱克的价格优势在市场竞争中占据了非常有利的地位。公司地处全球市场增长最快的大中华区，邻近东南亚地区，无论在服务的及时性，还是客户沟通方面都有独特的天然优势，有利于分享该地区经济快速增长的成果。

（二）本公司产品的市场占有情况

公司所处行业的行业集中度高，全球主要有美国三家公司 STOLLE、DRT 和 STI 以及斯莱克拥有能生产高速易拉盖组合盖生产设备的成熟技术，其中 STOLLE 在综合实力及市场占有率方面在行业内均处于领先地位。相比美国三家公司均有接近 50 年的发展历史，本公司成立时间短，市场积累尚不充分，因此在全球市场所占市场份额较小，约在 4% 左右（根据行业有关公开资料测算），而美国三家公司尤其是 STOLLE 凭借先发优势以及综合实力占据了国际高速制盖设备市场的大部分市场份额。

从国内市场来看，本公司通过不断的技术创新与工艺研发，技术填补国内空白，产品已经达到国际先进水平，因此市场份额逐年提高，目前已经在国内新增组合盖设备市场占据了领先地位。

（三）主要竞争对手简介

本公司产品定位于金属包装机械中的高端产品，国内无产品及技术水平接近的竞争对手，目前本公司的主要竞争对手为美国三家企业，具体如下所述（有关资料来自相关公司网站及有关公司新闻报道）：

STOLLE：全球易拉盖高速生产设备的主导生产商。在美国俄亥俄州设有制盖设备生产基地。其制盖设备广泛应用于食品、饮料的金属包装企业，无论市场占有率，还是技术水平在行业内均处于前列。近年来年营业额 3 亿美元左

右，零备件及售后服务收入约占一半。

DRT: 易拉盖生产系统的发明者，是全球高速制盖设备及零备件的主要生产商之一，其总部及生产基地位于美国俄亥俄州，在美国南加州和德国设有零备件加工和售后服务基地，拥有生产加工设备 200 余台，230 余名员工，近年来营业额 5,000 万美元左右，零备件销售占一半以上。

STI: 位于美国芝加哥附近，其系统主要用于铁盖生产，2008 年营业额约为 1,500 万美元，零备件收入占比超过 70%。据悉其已于 2010 年被金属包装国际领先企业 IMPRESS 公司收购。

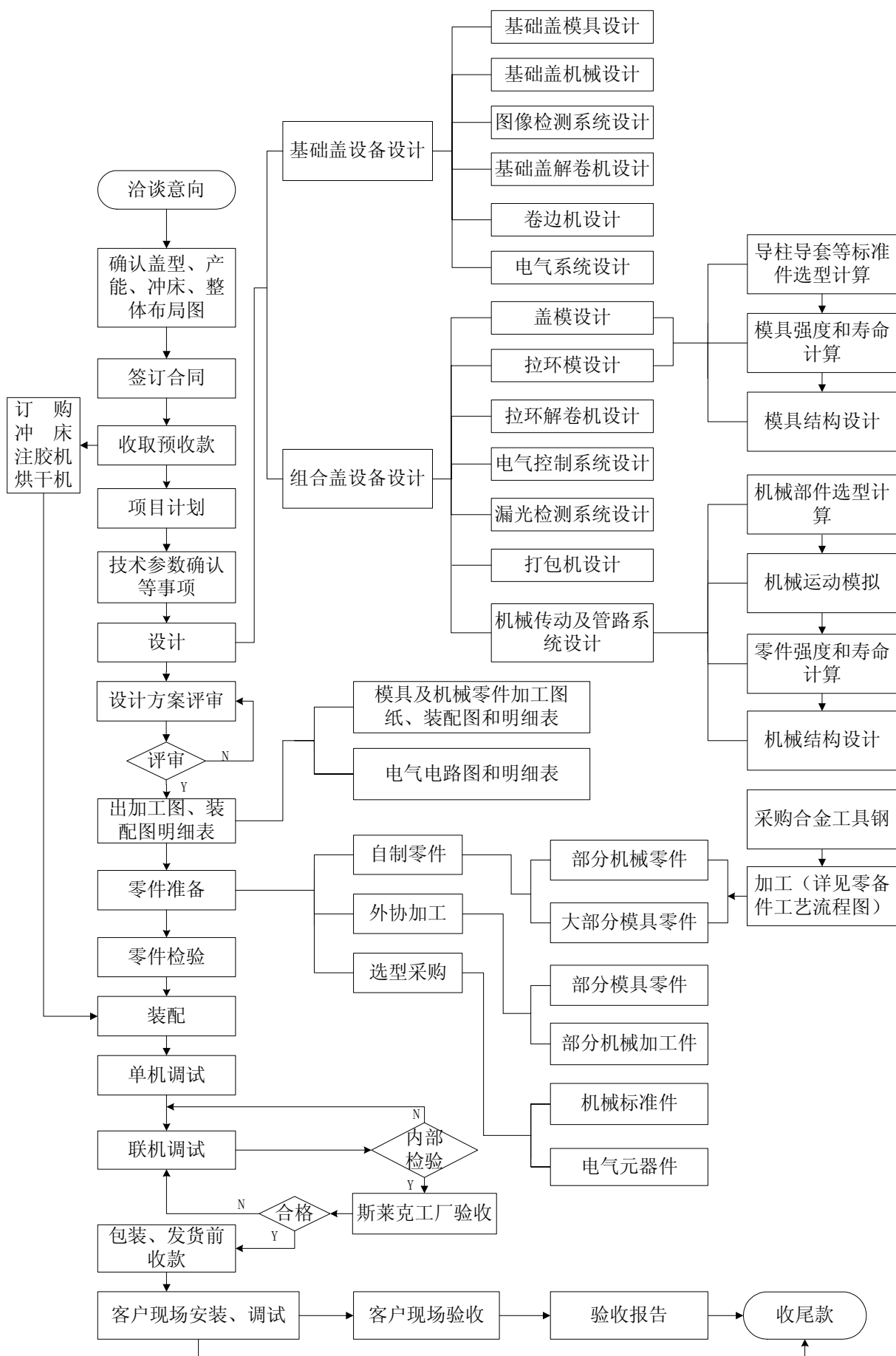
四、发行人主营业务的具体情况

（一）主要产品的用途

本公司主要产品包括易拉盖高速生产成套设备、易拉盖生产设备系统改造、相关模具、零备件等，主要用作下游厂商生产易拉盖的生产设备。易拉盖一般作为主要组成部件用于生产易拉罐，易拉罐一般分为两片罐和三片罐，两片罐包括罐身和易拉盖，三片罐包括罐身、底盖和易拉盖。

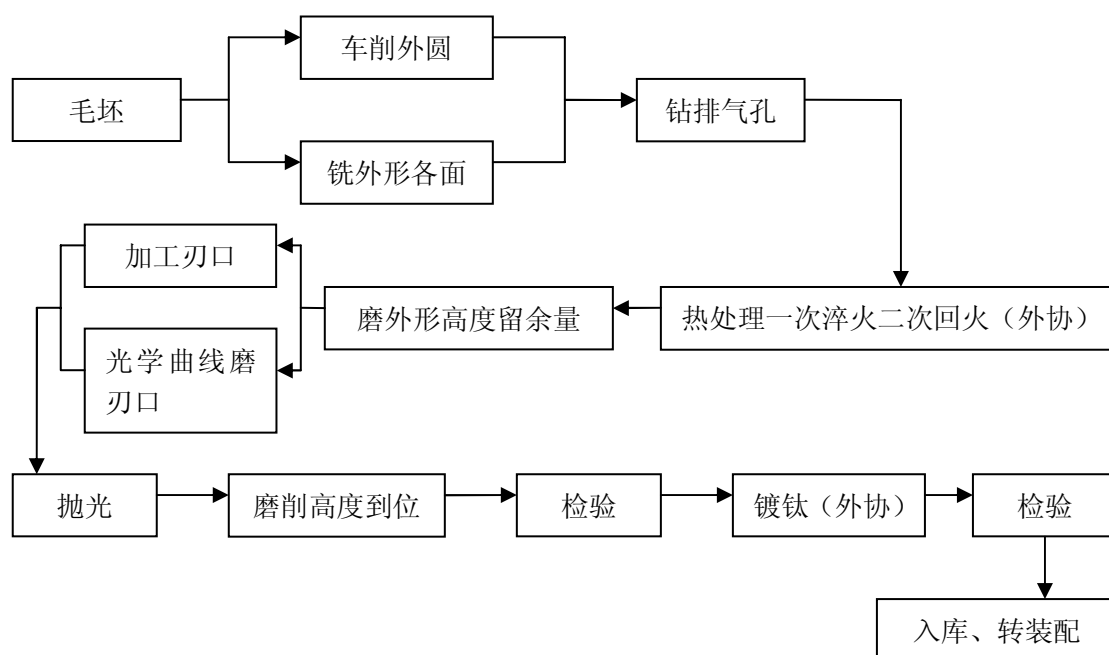
（二）主要产品的业务及工艺流程

1、易拉盖高速生产成套设备的业务及工艺流程图如下：

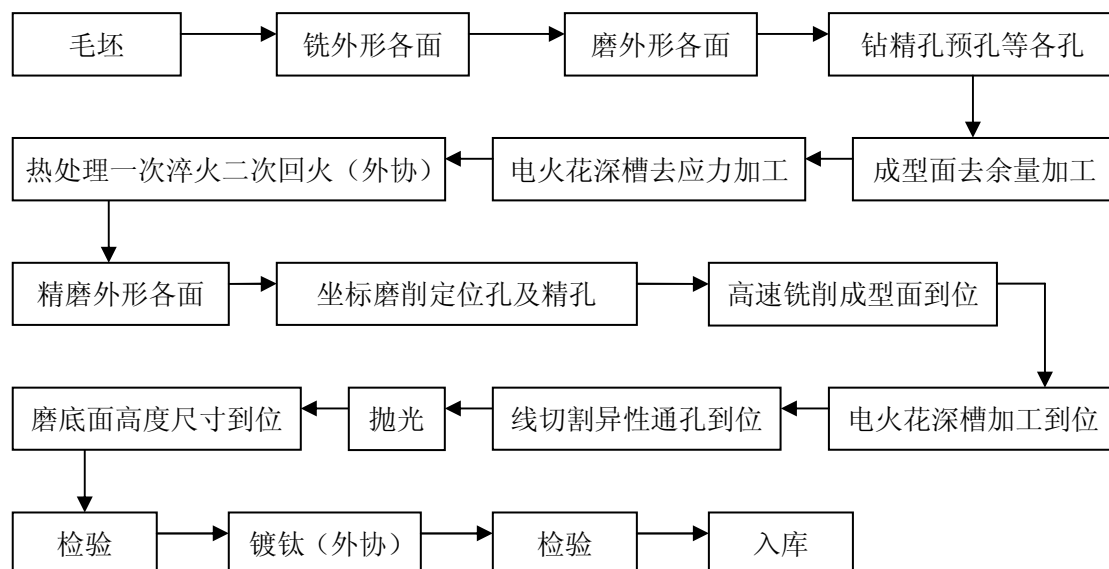


2、部分零备件的工艺流程图如下：

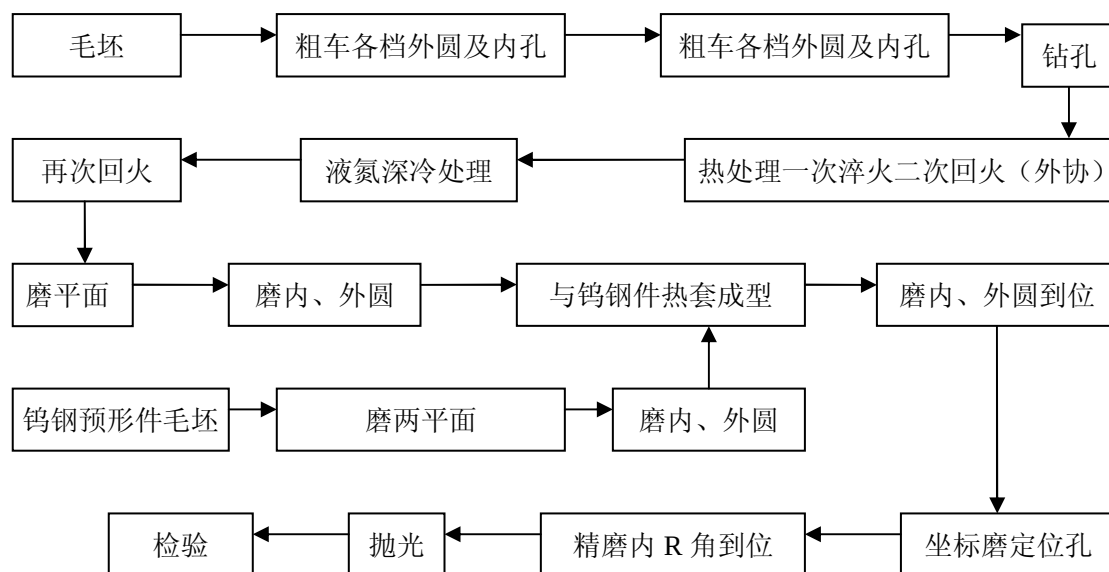
(1) 拉环模异形冲头工艺流程



(2) 拉环模卷曲凹模工艺流程图



(3) 基本盖盖模工艺流程



3、设备制造所需要的设备及其加工要求

发行人的产品属于先进机械制造，生产过程中所需要的制造设备主要为机械加工设备。由于零件精度和使用寿命的要求很高，除了一般机械加工需要的设备外还需要许多高精度的模具加工和检测设备。

(1) 设备制造所需要的普通加工设备包括：

车床、铣床、平面磨床、内外圆磨床，普通加工中心、慢走丝线切割机、普通电火花成型机等，这些设备主要用于生产技术要求较低的零件。发行人为了生产配套的方便配备了部分该类设备。由于这些零件属于普通加工，市场供应非常充分，同时也不影响公司关键技术的保密，发行人将这些要求不高的零件主要通过外购或外协加工的方式生产，发行人自身则集中精力于高精度的零件加工。加工精度要求为：平面度、平行度要求 0.05mm/100mm，尺寸精度 0.05mm，位置度 0.1mm，光洁度 Ra 1.6。

(2) 特殊加工设备包括如下：

①平面加工设备，主要为数控平面磨床。发行人需要加工的模架尺寸相对较大，精度要求很高，因此需要用加工范围大，精度高的平面磨床来加工，如平行度 0.02mm/1200mm；另外小规格的平面磨床的要求同样很高，由于零件工序很多，需要在不同的设备上多次装夹加工，每次装夹都会产生误差，为了避免误差，就需要在磨削时有很高的精度，为：直角度 0.002mm，平行度 0.002mm，

平面度 0.002mm。

②定位孔加工设备，主要为高精度的数控坐标磨床。由于发行人的模具系统属于连续级进模具，即被加工的零件是通过多个工位多次模具成型完成的，工位之间的位置要求很高，为了保证各组模具装配后位置的精度，要求模具的定位孔非常精准，另外由于模具结构紧凑，模具维修拆卸很不方便，如果定位孔精度不够，会给模具的拆卸带来很大的麻烦，严重影响设备的开机效率，再有了为了提高设备的开机效率，零件的互换性要求很高，高精度的定位孔是提高互换性最基本的要求，如孔径和空位精度分别为 0.005mm 和 $\pm 0.005\text{mm}$ 。另外为了提高零件的使用寿命和使用方便安全性，采用了磨削加工的方式。

③异型冲切零件的磨削设备，主要包括光学曲线磨床、半径磨床、数控内外圆磨床和数控坐标磨床等。在易拉盖模具中有许多冲切零件，通常的线切割无法加工，还有如冲切凹模，为了节约客户的原材料或考虑零件的刚性等原因，形状复杂，需要带有数控异型曲线的加工能力，精度同样很高，技术要求面形度 $\pm 0.005\text{mm}$ 、尺寸精度 0.005mm，表面光洁度 Ra0.4。

④异型成型零件加工设备，主要为主轴高速和高精度的铣加工中心。易拉盖的拉环有外观和最少材料消耗下的机械强度要求，因此设计的形状复杂，成型零件加工很特别，由于零件的使用寿命的要求，所用零件均先做硬化处理，后进行加工，材料硬度很高，需要加工的地方尺寸小，要用很小的道具才能加工。如直径 1mm，为了达到铣削的道具旋转的线速度，机床主轴转速必须很高，精度同样很高，技术要求面形度 $\pm 0.005\text{mm}$ 、尺寸精度 0.005mm，表面光洁度 Ra 0.2。

⑤硬质合金的加工设备，主要为用于硬质合金的高精度电火花机床。为了提高模具的使用寿命或提高成品质量，发行人生产零备件过程中普遍性地使用硬质合金材料，由于硬质合金材料的加工难度大，对加工设备有些特殊的要求，为了在电火花机床上加工硬质合金，设备的电源是特制的，精度要求在电火花加工完后的零件达到面形度 $\pm 0.005\text{mm}$ 、尺寸精度 0.005mm，表面光洁度 Ra 0.2。

4、检测调试所需的检测设备及技术要求

发行人检测调试所需的检测设备主要包括如下：通用量具（游标卡尺、千分尺、深度尺、平面度和平行度检测平台、块规、光洁度样板等）、三坐标检

测仪、光学投影仪、轮廓仪、高度仪、专用塞规、80~200 倍的显微镜、硬度计、高速摄相机、刻线深度和形状检测仪、精度最高 0.002mm、1000KPa 的耐压检测仪、缺陷电流测试仪、拉环强度检测仪、飞舌和气爆检测仪等，检测精度需要达到 0.002mm。

（三）经营模式

1、采购模式

本公司产品的主要原材料及外购设备为冲床、外购机械加工件、电气元器件、配套辅助设备、合金工具钢等。公司生产经营所需原材料、设备及其他物资均由公司采购部集中统一采购。由于不同制盖生产企业对制盖设备的性能指标、产品规格型号、设备配置及平面布局往往有不同的要求，因而高速制盖设备属于非标准产品，需要根据客户的要求进行定制式研发设计，主要包括成套设备的研发设计、系统改造的研发设计及成套模具的研发设计。设计部根据客户服务部提出的产品需求制定产品开发计划，进行研发设计，采购部根据设计部提供的零件明细表、生产部生产物资的需求、项目单等编制采购合同，经由公司主管领导审批后实施采购或外协加工。

为了既能稳定长期合作关系，又能采购低价高质的原材料，公司选择与信誉好、有竞争力的供应商建立长期的合作关系，并对供货方的基本情况、资质、产品质量、设备能力、价格、供货期等进行动态评估并记录，及时淘汰不合格的供应商。

对少量国内加工比较困难、质量、精密度以及材料特性尚无法保证的零部件（主要为分度间歇机构、齿轮箱、模芯、模架导向件及部分电气元器件），公司从美国、日本进行采购，或者通过国外公司在国内的经销商采购其生产的零部件。这种全球化解决方案保证了系统质量的稳定性和可靠性。

公司在生产及服务所需物料的采购方面按照 ISO9001 质量管理体系要求建立了一套严格的管理程序，主要包括采购控制程序、过程和产品的测量控制程序等。其中，采购控制程序主要用于选择、评估、认可及管理向本公司提供产品和服务的供应商；过程和产品的测量控制程序在采购方面规定了采购产品的质量验证的流程。

2、生产模式

（1）设备及系统改造生产模式

易拉盖种类较多，一般分为FO型、SOT型、RPT型三种，不同种类之间对于生产设备要求不同，特别是模具系统差异明显。另外即使是同一类型的易拉盖，由于下游饮料、食品生产企业的包装需求的不同以及用于不同品牌产品的易拉盖在盖的直径大小、拉环的形状、刻线的处理方式、开启的方式上的明显差别，决定了易拉盖的生产设备大多需要定制化生产。本公司大部分产品需要根据项目的特殊要求进行设计、开发和生产，产品性能要求较高，属于非标准件产品，只能进行单件生产，无法采取类似自动化生产线的生产方式。公司在接到订单后，成立项目组组织项目实施。

由于高速制盖设备属于非标准件产品，本公司的生产组织模式大多为严格的“以销定产”模式，即根据客户要求来安排、组织生产。合同签订后收取预付款，根据客户合同约定的冲床要求，订购冲床；公司制订项目计划并组织实施，公司根据合同约定或与客户协商，确定主要技术参数，据此由设计部组织设计；设计主要包括模具系统设计、电气控制系统设计和机械传动及管路输送系统设计三大部分，设计输出体现为所有零件的零件图、电气电路图、装配图及零件明细表；之后根据设计图纸及零件明细表进行自制零部件、外协加工机械加工件、选型采购标准机械件和电器元件；在公司厂房进行制造、装配、调试；由客户来公司试机验收确认后发货；在客户工厂现场安装调试。按照客户订单实行以销定产，使得公司可以根据生产计划来制定原材料采购计划，能有效控制原材料的库存量和采购价格，减少资金占用，最大限度提高公司的经营效率。

另外由于公司的产品大多为成套设备，涉及的工艺流程较为复杂，所以在生产过程中需要公司研发设计和生产部门的紧密配合。

（2）零备件生产模式

公司主要产品是高度机电一体化的精密高速设备，专业的设计和精密制造是保证产品质量和技术水平的关键。产品设计包括机械设计和自动控制系统的的设计，这些关键技术全部由公司掌握。在公司发展初期，由于生产能力不足等因素，公司主要通过外购零备件或者委托外协厂商加工零备件，每个外协厂商只加工其中的某部分零件，而非加工整体模具或整个主要部件，模具及主要部件的组装都

是在本公司完成，模具及部件组装的图纸和工艺公司严格保密，一方面保证了生产经营的顺利进行，另一方面比较有效地避免了公司技术的外泄。公司对于关键零部件和关键生产过程具有良好的控制能力。从2008年下半年开始，公司开始自己生产部分模具零备件，既拓展了利润来源也进一步保证了公司技术的保密性。目前绝大部分的模具零件和部分其他机械加工作件由公司自制。

目前公司外协的部件包括少量模具零备件（主要为模架、字模零件等）和其他机械加工作件（主要为管路系统零件、机械传动辅助零件），均为非标准件。外协部件的技术、质量要求为：模具零备件部分基本接近发行人本部模具零备件生产的技术要求，其技术、质量要求为：平面度、平行度要求 0.002mm/100mm、尺寸精度 0.005mm、轮廓度 0.005mm、位置度 0.01mm、光洁度最高 Ra0.1。外协部件中的其他机械加工作件的技术质量要求略低，为：平面度、平行度最高要求 0.05mm/100mm；尺寸精度要求 0.05mm；轮廓度要求 0.1mm；位置度要求 0.1mm；光洁度最高需要达到 Ra1.6。

3、销售模式

由于本公司主营产品属于非标准大型机械设备，客户针对性强，客户主要为国内外易拉盖生产企业，公司采用直销为主的销售模式，销售网络由公司自己的客户服务部、海外子公司组成。

（1）销售渠道

①直销：由公司销售人员、海外子公司直接与客户洽谈销售；

②展会：公司会参加每届全球性的最具权威性的金属包装或制罐行业展会，如 CANNEX 展会（每年轮流在欧洲、美洲和亚洲举办）及其高峰论坛、德国 METPACK 展会等，同时会有选择性地参加洲级的行业展会。

（2）产品定价

发行人主导产品易拉盖生产设备价格及系统改造均为非标准、定制化产品，其定价主要采用竞争导向方式，在参照竞争对手定价及过去产品市场价格基础上，附加一定程度的行业合理利润，最终通过合同谈判或投标确定产品的最终价格。

4、盈利模式

从产业上看，公司属于装备制造业，其主要产品是定制化的大中型专用装备，

技术含量高。

公司盈利来源主要是所生产的产品销售收入和生产成本之间的差额。另外与一般制造业不同的是，作为大中型专用装备的生产者，公司采用统一的预收款模式以保证初步的成本投入，产品交付后客户需要公司继续提供维修服务、以及模具系统的更换等长期合作保证了后续尾款的收取。

公司在给客户提供设备的同时实际上是公司为客户提供了生产线装备及技术上的整套解决方案，提供给客户的不仅仅是产品，更重要的是产品包含的技术和提供的服务。新项目是从客户化研发设计工作开始，并且研发设计工作贯穿于项目始终，研发设计工程师与客户充分沟通项目方案，提出建议，并进行大量的创造性设计工作，这部分工作为公司所生产的设备创造了较高的价值，保证了公司产品的毛利率比一般制造业要高。

本公司的服务工程师要在客户工厂对设备进行调试，使之处于最佳生产状态。同时，还会对客户工程师进行技术培训和指导。因此，除了整套装备中全部的“硬件”之外，如何进行控制操作，使用“硬件”等方面的“软件”，是公司销售产品的重要组成部分。这一点与一般概念上的传统制造业有着较大区别。

（四） 发行人主要产品的生产和销售情况

1、公司主要产品的产能、产量和销售情况

产品名称	年份	年产能	产量	销量
易拉盖组合盖生产设备（套）	2011 年	12	12	15
	2010 年	10	10	7
	2009 年	8	8	6
易拉盖基础盖生产设备（套）	2011 年	5	5	5
	2010 年	2	2	1
	2009 年	2	2	2
易拉盖生产设备系统改造（套） *注（1）	2011 年	14	12	13
	2010 年	13	13	11
	2009 年	13	13	13
零备件（件） *注（2）	2011 年	14,500	15,813	4,541
	2010 年	13,000	13,012	4,109
	2009 年	8,600	8,282	3,937

注：

（1）公司承接的易拉盖生产设备系统改造业务不同项目之间差异很大，该业务产能主要受员工工时等因素制约，产能数系按普通业务规模下所能实施的系统改造套数计算得出。

（2）零备件栏目有关数字仅统计公司生产的零备件有关情况，不包括公司外购外协零

备件然后出售的部分。零备件销量小于产量是因为生产的零备件有一部分用于生产成套设备或系统改造，若考虑此因素产销率为 100%。

(3) 由于易拉盖整线生产设备通常由一套基础盖设备、一套组合盖设备加上其他辅助设备及管路等组成，上表中整线设备已分解为一套基础盖设备和一套组合盖设备。2009 年至 2011 年整线销量分别为 2 套、1 套、1 套。

(4) 本公司的产品都是按照客户订单生产，各期的产成品出货率基本为 100%，上表中设备及系统改造销量和产量不一致的原因是由于销量按产品安装调试完毕且完成验收的标准计算，两者差额和发出商品数量相对应。

2、主要产品的销售收入

主要产品	2011 年度		2010 年度		2009 年度	
	金额 (万元)	比例 (%)	金额 (万元)	比例 (%)	金额 (万元)	比例 (%)
易拉盖整线生产设备	2,311.60	13.32	2,049.69	23.53	2,929.80	37.98
易拉盖组合盖设备	10,857.89	62.55	4,150.76	47.66	2,586.18	33.53
易拉盖基础盖设备	1,672.09	9.63	0.00	0.00	0.00	0.00
易拉盖生产设备系统改造	1,159.36	6.68	1,270.24	14.58	942.26	12.21
零备件及其他	1,359.06	7.83	1,239.22	14.23	1,255.88	16.28
合计	17,359.99	100.00	8,709.91	100.00	7,714.12	100.00

3、销售价格的变动情况

公司产品属于定制化设备，根据客户需求进行研发设计、生产和销售，各产品之间差异较大，比如在成套设备方面客户可以仅选购满足基本生产需要的主要部件，也可以选购相应的辅助设备购买完整的易拉盖生产线，而主要部件冲床也可能是由客户自己提供，因此即使是同一类产品，各产品之间价格差异也很大。发行人报告期内产品销售价格区间为：整线生产设备在1101万元—2312万元之间，报告期内共销售4套；组合盖生产设备在323万元—1268万元之间，其中多数组合盖设备价格区间在600万元—1000万元，报告期内共销售24套；基础盖生产设备在286万元—604万元之间，报告期内共销售4套；系统改造价格一般在300万元以下；零备件单价从几元的垫片到上万元的刻线刀，差异很大。

报告期内公司产品价格区间（销售收入100万元以上项目）见下表：

年份	项目类别	价格区间（万元）	项目数
2009 年	整线设备	1,100.92-1,824.14	2

	组合盖设备	412.82-862.21	4
	基础盖设备	-	0
	系统改造	136.75-209.40	4
2010 年	整线设备	2,049.69	1
	组合盖设备	323.42-982.91	6
	基础盖设备	-	0
	系统改造	102.56-326.37	7
2011 年	整线设备	2,311.60	1
	组合盖设备	356.65-1268.19	14
	基础盖设备	286.32-603.72	4
	系统改造	141.88-287.18	5

由于发行人的生产特点，较难从每套产品销售价格变化上判断整体价格变动趋势。

整体来说，公司主要产品销售价格行业内仍具有较大的优势，公司主要产品的销售价格基本保持稳定。在保持较大价格优势的情况下，公司在短期内也没有必要大幅降低价格来进行市场拓展。

4、公司前十名客户销售情况

报告期内，本公司向前十大客户销售的具体情况如下：

单位：万元

年度	序号	客户名称	销售金额	占总销售比例
2011 年度	1	浙江明旺乳业有限公司	2,466.17	14.21%
	2	太仓仲英金属制盖有限公司	2,287.31	13.18%
	3	广东柏华容器有限公司	1,398.02	8.05%
	4	IGM EMBALLAGENTECHNIK AUSTRIA	1,268.19	7.31%
	5	太仓兴达制罐有限公司	1,182.97	6.81%
	6	恒兴(福建)易拉盖工业有限公司	937.95	5.40%
	7	Crown Cans Industry	907.42	5.23%
	8	Big Waterfall Trading LLC	826.14	4.76%
	9	PT. United Can Company Limited	766.72	4.42%
	10	SHIN-SUNG PRECISIONG CO.,LTD	751.67	4.33%
	小计	-	12,792.56	73.69%
2010 年度	1	PT. United Can Company Limited	2,049.69	23.53%
	2	中粮包装(镇江)制盖有限公司	1,247.20	14.32%
	3	太仓仲英金属制盖有限公司	1,121.69	12.88%
	4	ENVASESCOMECA S.A	973.78	11.18%
	5	Lohakij Rung Chareon Sub Co.,Ltd	598.69	6.87%

	6	佛山市南海柏华容器有限公司	483.17	5.55%
	7	ooo "Gestetara"	368.92	4.24%
	8	DNI INTERNATIONAL INC	326.37	3.75%
	9	汕头市联达包装材料有限公司	325.50	3.74%
	10	TECHNOENDS S.A	234.89	2.70%
	小计	-	7,729.90	88.75%
2009 年度	1	REXAM A.B.M Stock Company	2,936.34	38.06%
	2	ENVASES COMECA S.A	1,069.46	13.86%
	3	Lohakij Rung Chareon Sub Co.,Ltd	891.72	11.56%
	4	佛山市南海柏华容器有限公司	758.21	9.83%
	5	太仓仲英金属制盖有限公司	708.29	9.18%
	6	恒兴(福建)易拉盖工业有限公司	593.44	7.69%
	7	PT. United Can Company Limited	163.72	2.12%
	8	Crown Cans Industry	93.68	1.21%
	9	福建标新易开盖集团有限公司	74.55	0.97%
	10	中粮包装(镇江)制盖有限公司	66.51	0.86%
	小计	-	7,355.92	95.36%

注：1、2011 年 4 月“佛山市南海柏华容器有限公司”更名为“广东柏华容器有限公司”。

公司董事、监事、高级管理人员和其他核心人员，主要关联方或持有公司 5%以上股份的股东没有在前十名客户中占有权益。

5、公司海外市场业务情况

报告期内，公司营业收入按地区划分的具体情况如下：

单位：万元

区域	2011 年度		2010 年度		2009 年度	
	金额	占比	金额	占比	金额	占比
国内销售	9,997.70	57.59%	3,623.08	41.60%	2,402.86	31.15%
国外销售	7,362.29	42.41%	5,086.83	58.40%	5,311.26	68.85%
其中：东南亚及东亚	3,814.84	21.97%	3,749.01	43.04%	4,070.08	52.76%
南美洲	95.85	0.55%	1208.67	13.88%	1,075.07	13.94%
欧洲	1,687.67	9.72%	76.18	0.87%	37.35	0.48%
中东	1,733.55	9.99%	0	0.00%	93.68	1.21%
美国	30.38	0.18%	52.97	0.61%	35.08	0.45%
合计	17,359.99	100.00%	8,709.91	100.00%	7,714.12	100.00%

（五）主要产品的原材料、能源及其供应情况

1、原材料和能源供应及价格变动趋势

公司生产产品的主要原材料及外购设备为冲床、外购机械加工件、电气元器件、配套辅助设备、合金工具钢等。公司生产过程中主要的能源供应为电、水。

总体来讲，采购的原材料价格是比较稳定的，具体情况如下：

（1）冲床

冲床是为薄片加工、冲压、模压、压纹等强迫金属进入模具的活动部分，作为工业基础装备的重要组成部分之一，在航空航天、汽车制造、交通运输、冶金化工、机械制造等重要工业部门得到广泛应用，市场规模大。冲床是用于易拉盖成型所必需的冲压设备，易拉盖基本盖生产设备和组合盖生产设备都需要一台冲床作为设备的重要组成部分。公司产品中整线生产设备则由于生产速度的配比因素可能包含基本盖生产设备和组合盖生产设备各一套或一套基本盖生产设备加两套组合盖生产设备，因此一条整线生产设备可能用到 2 到 3 台冲床。本公司选用的是冲床行业中的高档产品，其技术要求为：速度最高 750RPM，吨位 45 吨—125 吨，可以承受闷车。在这些高档冲床没有研发出来以前易拉盖的生产水平停留在一个比较低的水平，易拉盖设备的发展需求促进了冲床的进步，而冲床技术的发展反过来使得易拉盖设备的生产水平有了很大的提高，事实上现在仍有使用普通冲床做易拉盖设备的事例，由于产能低、稳定性差、质量不好，用的非常少。

这些冲床由于易拉盖设备的需求，质量得到很大的提升，同时质量提升后的这些冲床同样也应用于其他行业，如汽车零件冲压、电机定转子的高速冲压，电子产品的高速冲压等，因此属于通用部件，也不需要特别的专门设计。冲床由于具有工业基础装备的重要性，存在广阔的市场和发展前景。

公司生产所用冲床的主要生产商为美国 MINSTER 及瑞士 BRUDERER。冲床在各行业中有广泛应用，金融危机对这类高精度专业工业品的生产销售具有一定的影响，在金融危机最严重的两个季度，订单数量有明显下降，2009 年度冲床生产企业业务量有所下降，冲床价格略有下降。这些企业作为重要工业基础装备的生产商，并且具有一定的垄断地位，市场竞争不太激烈，随着经济的逐步复苏，这些企业的生产经营也在逐步好转，不存在经营困难的情况，2010 年后新冲床需求逐渐好转，其价格报告期内也整体呈上升趋势。

上述两个品牌的冲床属于高端产品，除此以外也有大量的中高端的冲床品

牌，具有一定的可替代性，但是在精度、生产速度等技术指标上存在一定的差距。如果使用替代产品，可能会对发行人产品的系统性能指标有所影响，客户对设备的可靠性信心也会受到影响。从目前的高端可替代产品来说，德国已有设备开始进入使用，效果还需要用时间来验证，随着中国装备技术的发展，在不远的将来也可能有可以用于易拉盖冲压的冲床出现。

价格方面，公司购买的冲床主要为美国MINSTER及瑞士BRUDERER这两种品牌，吨位从45吨到125吨不等。所购冲床部分为二手冲床，各二手冲床之间价格差异较大，主要由成新率、保养情况以及价格谈判等因素造成。另外虽然公司有着丰富的购买冲床经验，与上游供应商保持着比较好的合作关系，但是随着公司业务的不间断扩大，二手冲床的供应逐渐减少，因此，二手冲床价格总体略有上升。

随着高端客户的不断增多和公司生产规模的扩大，客户要求使用新冲床的比例逐年增加。

（2）机械加工件

发行人生产过程中外购或外协的机械加工件包括少量模具零备件、机械传动零部件、机械标准件等，在本公司原材料采购中所占比例较大。其中外购机械加工件为机械标准件，外协机械加工件包括少量模具零备件（主要为模架、字模零件等）和其他机械加工件（主要为管路系统零件、机械传动辅助零件），均为非标准件。发行人采购的大部分机械加工件需要达到如下技术要求：平面度、平行度最高要求0.05mm/100mm；尺寸精度要求0.05mm；轮廓度要求0.1mm；位置度要求0.1mm；光洁度最高需要达到Ra 1.6。机械加工件中的分度间歇机构则需要达到速度最高750RPM，每个停顿的角度误差小于0.03度，寿命每天24小时10年的技术质量要求。

该类物料的原材料主要有型材、不锈钢材料、合金钢等。由于外购机械加工件的精度要求高，附加值大，因此加工费在外购机械加工件成本构成中所占比重较大，而钢材价格波动对外购机械加工件的影响相对较小。公司上游加工制造业属于成熟行业，供应商众多，材料供应充分。因此，在钢材等金属材料价格波动不是太大的情况下，本公司外购机械加工件的价格波动较小。经过多年发展，公司已经与上游供应商形成了良好的合作关系，国内供应商随着对公司供应量的增加及自身生产工艺的不断成熟，其加工成本下降，因而发行人采购价格在报告期

内略有下降。国外机械加工件由于国外人工成本的上升，外币采购价格报告期内略有上升，综合考虑人民币升值的影响，采购成本基本保持不变。

（3）电气元器件

电气元器件主要是电子元器件、气动与液压元器件。发行人采购的电气元器件均为标准元器件，其质量、技术符合国家、行业标准；满足有关认证的要求；满足设计功能的要求；满足设备高速的要求；满足设备工作环境恶劣的要求；满足设备可靠性的要求。

公司所采购的该类产品绝大部分是进口品牌，公司主要通过国外公司在国内的经销商采购此类元器件，采购价格整体较为稳定，波动不大。

（4）配套辅助设备

配套辅助设备主要是指注胶机、烘干机等，要求与设计整线的产能匹配、效果达到发行人与客户签订的技术要求。由于本公司具备易拉盖整条生产线设备的设计、安装、调试及售后技术咨询、服务的能力，部分客户要求本公司承接整条生产线的合同。生产线中非本公司生产的配套设备，客户往往指定设备品牌或采用本公司建议的设备品牌，由本公司采购，并在采购价的基础上增加相应费用报价给客户。因此，该类产品的价格波动对本公司影响较小。

由于发行人与配套辅助设备供应商合作的不断增多，每批采购数量不断增大，采购价格报告期内整体略有下降。

（5）合金工具钢

合金工具钢主要用于生产零备件，由于零备件加工精度高，附加值大，合金工具钢在零备件生产成本中占比很小，其价格变动对公司成本的影响较小。为了保证产品性能，公司生产零备件所用合金工具钢全部进口，其价格较高，并且相对于普通钢材价格波动较小，价格中短期内将基本保持高位运行，在报告期内呈整体上升趋势。

（6）能源供应

近年来，由于能源紧张，电力和水的价格总体呈缓慢上升趋势。由于能源成本在本公司生产成本中所占比重较小，因此影响不大。

2、报告期内主要原材料及能源占营业成本的比重

类别	2011 年度		2010 年度		2009 年度	
	金额	占比	金额	占比	金额	占比

	(万元)	(%)	(万元)	(%)	(万元)	(%)
冲床	3,302.40	39.51	786.05	22.55	832.36	21.12
机械加工件	1,604.54	19.20	1,067.85	30.63	1,267.40	32.16
电气元器件	472.33	5.65	255.05	7.32	216.59	5.50
辅助设备	341.37	4.08	384.13	11.02	530.03	13.45
合金工具钢	152.85	1.83	72.90	2.09	17.79	0.45
电	68.65	0.82	49.44	1.42	46.40	1.18
水	2.46	0.03	1.40	0.04	1.21	0.03
合计	5,944.60	71.12	2,616.82	75.07	2,911.77	73.88

由于公司生产设备中使用冲床的新旧程度不同（新旧冲床之间的价格相差很大）、部分项目冲床由客户提供以及系统改造（一般不含冲床）占营业收入的比例不同等因素，冲床占营业成本的比重在报告期内变动较大。

3、前十名供应商采购情况

2011年度			
排名	供应商名称	采购额（万元）	占当期采购总额比例（%）
1	The Minster Machine Company	4,157.45	40.27
2	Industrial Motion Control, LLC	561.01	5.43
3	Custom Machining Corporation	544.43	5.27
4	YASDA PRECISION TOOLS K.K.	528.54	5.12
5	博瑞达机械（苏州）有限公司	293.75	2.85
6	AMJ Industries Inc	291.77	2.83
7	苏州市统胜精密机械有限公司	265.86	2.58
8	上海慧桥电气自动化有限公司	263.57	2.55
9	CARNAUDME TALBOX ENGINEER LTD	255.21	2.47
10	Nordson Corp. PSD	171.16	1.66
合计		7,332.75	71.02
2010年度			
排名	供应商名称	采购额（万元）	占当期采购总额比例（%）
1	The Minster Machine Company	1,089.14	31.69
2	Wing Hang Tai International Trading Co., Ltd	367.88	10.70
3	Custom Machining Corporation	200.60	5.84
4	YASDA PRECISION TOOLS K.K.	195.58	5.69
5	Perfection Machinery Sales Inc.	159.10	4.63
6	苏州市统胜精密机械有限公司	126.21	3.67
7	Industrial Motion Control, LLC	78.92	2.30

8	上海慧桥电气自动化有限公司	56.68	1.65
9	重村钢模机械工业（苏州）有限公司	53.93	1.57
10	上海五同同步带有限公司	51.74	1.51
合计		2,379.78	69.24
2009年度			
排名	供应商名称	采购额（万元）	占当期采购总额比例（%）
1	BRUDERER AG	534.73	14.78
2	The Minster Machine Company	463.69	12.82
3	Custom Machining Corporation	291.57	8.06
4	博瑞达机械（苏州）有限公司	159.61	4.41
5	Network D Coporation	157.20	4.34
6	苏州微米机械有限公司	138.40	3.83
7	Chernomorskaya Igrushka Open Joint-Stock	136.69	3.78
8	苏州市统胜精密机械有限公司	128.04	3.54
9	上海慧桥电气自动化有限公司	77.28	2.14
10	Industrial Motion Control,LLC	68.54	1.89
合计		2,155.75	59.58

上述主要供应商中，苏州微米机械有限公司是发行人实际控制人安旭所控制的公司（已于2009年11月注销，有关情况参见“第七节 同业竞争与关联交易”之“二、关于关联交易”）。经核查，公司董事、监事、高级管理人员和其他核心人员，主要关联方或持有公司5%以上股份的股东没有在上述除微米机械外的其他供应商中占有权益，发行人与上述供应商不存在关联关系。

（六）公司质量控制情况

1、质量控制标准

为确保产品和服务质量满足客户的要求，公司在ISO9001-2008质量管理体系基础上，融合国际上先进质量管理模式，建立了一套全员参与的质量管理体系。公司于2008年5月5日通过了法国国际质量认证有限公司ISO9001-2008质量管理体系认证，注册号为272219，并于2011年4月12日通过复评审核，证书号为320025-US。

与公司产品相关的国家标准主要包括：《铝易开盖三片罐》（GB/T 17590—2008）、《包装容器 铝易开盖两片罐》（GB/T 9106—2001）、《包装机械安全要求》（JB 7233—94）、《机械安全 机械电气设备 第一部分：通用技术条件》

(GB 5226.1—2002/IEC 60204—1:2000)等。目前公司正在积极会同中国包装联合会及相关单位进行200型易拉盖两片罐国家标准申报的准备工作。另外,由于公司产品多为填补国内空白,很多尚无国家标准,为满足客户需求,保证产品质量,公司根据国家《标准化法》的要求制定了企业标准,并在苏州市吴中区质量技术监督局作了备案,这些标准主要包括:《易拉盖高速在线漏光检测仪》(Q/320506 FBX02—2012)、《卷料易拉盖基础盖高速多模生产系统》(Q/320506 FBX07—2012)、《铁易拉盖刻线高速自动补涂机》(Q/320506 FBX04—2012)、《易拉盖刻线深度及形状激光测量仪》(Q/320506 FBX05—2012)、《易拉盖高速在线视觉检测系统》(Q/320506 FBX03—2012)、《易拉盖SOT(环保)拉环省料模具系统》(Q/320506 FBX06—2012)、《易拉盖高速冲压生产线系统》(Q/320506 FBX01—2010)等。

2、质量控制措施

本公司根据现代企业管理要求,对质量控制职能进行合理分配,各部门互相合作互相监督,建立了覆盖各生产基地的质量管理体系,并形成文件化管理;按照ISO9001-2000《质量管理体系—要求》编制了质量手册、程序文件、操作规程等,确保采购、生产和销售各个环节都严格按照规定执行。

公司按ISO国际质量标准要求,建立有效的质量体系,实施全面质量管理。公司在生产经营管理活动中按上述ISO管理体系标准的要求,从采购、生产、检验、储存、防护、销售和运输等方面实施全面质量管理,并按标准要求从文件记录、安全、环境、信息交流、数据分析等各方面规范控制,使质量管理体系、环境管理体系得以充分、有效地运行。主要措施如下:

(1) 管理职责分配: 总经理及公司管理层负责识别和确定客户的需求和标准,在此基础上制定质量方针、质量目标,在质量控制过程中负责管理评审。质量目标分解到各部门后,形成部门质量目标,各部门每季度收集信息及资料进行分析,统计本部门质量目标完成情况,并报管理层。管理层对各部门统计结果汇总后向总经理汇报。

(2) 客户要求控制: 客服部负责与客户沟通,识别客户的需求和期望;设计部负责对客户技术要求进行评审,使其转化为对产品的要求;品保部负责对产品质量要求的检测。

(3) 产品实现控制: 生产部负责生产的组织实施和过程控制,设计部负责

相应的工艺文件的制定，各部门按产品实现策划和质量计划的要求进行实施，生产副总负责对各部门质量策划的实施情况进行监督检查。

（4）过程和产品的监视和测量：品保部对质量形成的关键过程进行监视和测量，以确定需要采取纠正或预防措施时机。

（5）不合格品控制：对不合格品进行识别和控制，防止不合格品的非预期使用或交付。品保部负责不合格品的识别、标识，并跟踪不合格品的处理结果，责任部门负责对不合格品采取纠正措施。

（6）质量改进控制：品保部负责当过程或产品出现不合格时调查原因并提出纠正措施，并跟踪验证，以消除不合格原因，防止不合格现象再次发生。

3、质量纠纷

由于公司较完善的质量管理体系及对每一过程均严格按技术标准实施，各种产品与服务均符合国家和行业颁布的有关产品技术标准，未出现因违反有关产品及服务质量和技术监督方面的法律、法规而被处罚的情况，也未出现过重大质量纠纷。公司产品质量稳定可靠，报告期内不存在因产品的质量而引起的重大诉讼、仲裁或行政处罚。截至本招股说明书签署之日，公司未发生因产品质量问题而导致的纠纷。

苏州市吴中质量技术监督局于2009年10月9日、2010年1月4日、2011年1月6日、2011年7月4日及2012年1月5日出具证明文件，证明在设立至今的生产经营过程中，公司一直遵守产品质量和技术监督方面的法律法规，不存在违反有关产品质量和技术监督方面的法律法规而受到处罚的情形，产品符合有关产品质量和技术监督标准。

（七）安全生产与环保情况

1、安全生产

公司自成立以来，一直将安全生产放在第一位。公司将安全生产管理纳入统一管理，安全责任到人，并加强了预防性检测。对新招的人员进行安全教育，对在岗工人的安全教育做到经常化，制定严格的安全生产操作规程等。公司建立了完善的消防设施和管理体系，有专用的消防水管，厂区道路、车间、仓库等均按行业规范要求设置消防栓和灭火器材，各厂房、公用辅助设施都设有四氯化碳灭火器具。厂房及其他建筑物均设置避雷针；电气设备均安装有短路、过流、过压、

接地等安全保护措施。

截至本招股说明书签署日，公司未发生重大安全事故。2009年10月9日、2010年1月4日、2011年1月5日、2011年7月1日及2012年1月5日，苏州市吴中区安全生产监督管理局出具证明，认定公司在设立至今的生产经营活动遵守安全生产法律法规，未发生生产安全事故，没有因违反安全生产法律而受到处罚。

2、环境保护

公司一直奉行“绿色生产”的环保理念，在产品的设计、材料选择、制造工艺、生产过程整个工艺流程中，力求将对生态环境的不利影响降至最小。公司生产过程主要是零备件的加工、部件的加工组装、设备的调试检测等，不存在严重环境污染情况。公司根据中华人民共和国环境保护法等有关法规，对生产过程中排出的污染物及产生的噪音采取了必要的措施，使之达到国家规定的标准。

2009年10月13日、2010年1月4日、2011年1月4日、2011年7月1日及2012年1月6日，苏州市吴中区环境保护局出具证明，认定公司设立至今的生产经营活动符合国家和地方有关环境保护的法律法规和规章的要求，没有受到环境保护方面的行政处罚。

五、与公司业务相关的主要固定资产与无形资产

（一）主要固定资产

公司主要固定资产为房屋建筑物，产品研发、生产、检测使用的仪器设备，办公设备，运输设备等。截至2011年12月31日，公司固定资产及累计折旧情况如下：

资产项目	原值（万元）	累计折旧（万元）	净值（万元）	成新率（%）
房屋建筑物	887.54	160.33	727.21	81.94
机器设备	1,762.22	329.81	1,432.41	81.28
运输设备	300.12	86.43	213.69	71.20
电子及其他设备	197.08	97.81	99.27	50.37
合 计	3,146.96	674.38	2,472.58	78.57

（二）房屋、建筑物情况

截至2011年12月31日，本公司拥有4份《房屋所有权证》，具体情况如下：

权利人	房产证号	座落位置	用途	建筑面积(m ²)
斯莱克	苏房权证吴中字第00143531号	苏州市吴中区胥口镇石胥路621号4幢	非居住	4,492.67
斯莱克	苏房权证吴中字第00139120号	苏州市吴中区胥口镇石胥路621号1幢	非居住	3,377.27
斯莱克	苏房权证吴中字第00139118号	苏州市吴中区胥口镇石胥路621号3幢	非居住	30.99
斯莱克	苏房权证吴中字第00139119号	苏州市吴中区胥口镇石胥路621号2幢	非居住	91.28

(三) 主要生产设备

公司生产经营使用的主要生产设备情况如下：

序号	生产设备名称	数量	取得方式
1	数控镗铣加工中心	2	购买
2	激光测厚仪	3	资本投入/购买
3	坐标磨床	11	购买
4	数控电火花成型机	2	购买
5	缺陷电流值半自动检测仪	1	资本投入
6	立式加工中心	2	购买
7	空压机	1	购买
8	平皮带冲孔机	1	购买
9	三坐标测量仪	2	购买
10	起重机	1	购买
11	平面磨床	5	购买
12	螺杆式空压机	1	购买
13	车床	3	购买
14	摇臂钻床	1	购买
15	线切割机床	1	购买
16	铣床	4	购买
17	线切割机	2	购买
18	液压机	1	购买
19	炮塔式铣床	2	购买
20	稳变一体机	1	购买
21	电火花机	2	购买
22	液压磨床	1	购买

23	高速数控车床	1	购买
24	超高速数码相机	1	购买
25	微细坐标镗铣床	1	购买
26	精密数控慢走丝切割机床	1	购买
27	数控电火花线切割机	1	购买
28	数控坐标镗床	1	购买

截至 2011 年 12 月 31 日，公司主要生产设备成新率较高，均处于良好状态，可以满足公司目前生产经营活动的需要。

（四）公司拥有无形资产情况

1、土地使用权

截至 2011 年 12 月 31 日，本公司通过出让方式取得工业用途的土地使用权 2 宗，土地使用权账面价值为 848.78 万元。土地使用权具体情况如下：

所有者	证号编号	位置	面积（平方米）	终止日期	他项权利情况
斯莱克	吴国用（2010）第 06100067 号	苏州市吴中区胥口镇石胥路 621 号	11,887.50	2055 年 11 月 24 日	无
斯莱克	吴国用（2010）第 06100104 号	苏州市吴中区胥口镇胥香路北侧	22,896.20	2059 年 10 月 22 日	无

（1）关于吴国用（2005）第 20752 号土地使用权事项

①取得吴国用（2005）第 20752 号土地使用权的程序、价格、时间及目前使用情况

2003 年 12 月 11 日，苏州市吴中区人民政府向藏书镇人民政府作出《关于同意建办独资企业“苏州莱斯克精密设备有限公司”的批复》（吴政外复[2003]197 号），同意安世德在藏书镇建办独资企业苏州莱斯克精密设备有限公司（该名称待工商部门核准），独资公司所需建厂用地可向区国土局办理土地使用权有偿出让手续。

苏州市国土资源局于 2005 年 11 月 9 日出具《关于同意苏州斯莱克精密设备有限公司受让吴中区藏书镇土地的批复》（苏吴地让复（2005）105 号），同意将苏国土资地函（2004）553 号通知批准征用地位于藏书镇藏南村，面积为 11,887.5 平方米的土地使用权，出让给斯莱克有限，该宗地出让用途为工业，

出让年限为 50 年，出让价格每平方米不低于 145 元。

斯莱克有限（乙方）与苏州市国土资源局吴中分局（甲方）于 2005 年 11 月 25 日签署《苏州市吴中区国有土地使用权出让合同》（吴地让合(2005)第 97 号），甲方出让给乙方的地块位于藏书镇藏南村，面积为 11,887.5 平方米，出让年限为 50 年，使用年限从 2005 年 11 月 25 日至 2055 年 11 月 24 日，土地性质为国有出让，该地块的土地使用权出让价款为每平方米 145 元，总额为 172.3688 万元。

2005 年 12 月 24 日，斯莱克有限取得苏州市国土资源局吴中分局颁发的《国有土地使用证》（吴国用 2005 第 20752 号），土地用途为工业用地，使用权类型为出让，土地坐落于苏州市吴中区藏书镇藏南村，面积 11,887.5 平方米，土地使用权期限至 2055 年 11 月 24 日。

因斯莱克有限整体变更为股份有限公司，发行人取得苏州市人民政府 2010 年 1 月 25 日换发的《国有土地使用证》（吴国用 2010 第 06100067 号）。因 2006 年吴中区撤销藏书镇建制，原藏书镇行政区域部分划归胥口镇，部分划归木渎镇。由于上述行政规划调整，原吴国用 2005 第 20752 号土地座落地址已变更为苏州市吴中区胥口镇石胥路 621 号。发行人目前使用该土地作为主要生产经营场所。

②以协议出让方式取得国有土地使用权的政策依据

国土资源部于 2003 年 6 月 11 日发布《协议出让国有土地使用权规定》，对协议出让国有土地使用权的程序和有关要求予以规定，该规定于 2003 年 8 月 1 日起施行。

2006 年 8 月 31 日，国务院下发《关于加强土地调控有关问题的通知》（国发[2006]31 号），规定工业用地必须以招标拍卖方式出让，该通知同时要求各有关部委尽快制定实施通知规定的配套文件。

斯莱克有限取得吴国用 2005 第 20752 号工业用地的时间为 2005 年，在《关于加强土地调控有关问题的通知》（国发[2006]31 号）发布之前，可以采用协议出让方式取得土地使用权。

（2）关于苏吴国土 2009-G-23 号土地使用权事项

①取得苏吴国土 2009-G-23 号土地使用权的程序、价格及时间

2009 年 9 月 23 日，苏州市国土资源局发布《苏州市国土资源局国有建设用地使用权挂牌出让公告》（2009 年挂第 8 号），根据该公告，编号苏吴国土 2009-G-023 号土地位于胥口镇胥香路北侧，面积为 22,896.2 平方米，用途为工业，出让年限为 50 年，产业类型为机械制造，评估价为 336 元/平方米，起报价为 336 元/平方米，保证金为 160 万元。该土地挂牌时间为自 2009 年 9 月 23 日上午 9 点起至 2009 年 10 月 20 日下午 5 点整止（工作日内）。

发行人根据公告要求向苏州市土地交易中心办理报名应价登记，并于 2009 年 10 月 12 日，向苏州市国土资源局吴中分局缴纳招拍挂保证金 160 万元。

根据发行人与苏州市国土资源局签署的《国有建设用地使用权挂牌竞价成交确认书》（编号：苏吴国土 2009-G-023 号），发行人于 2009 年 10 月 21 日在苏州市国土资源局举办的苏州市国有建设用地使用权挂牌竞价会上，经过公开竞价，以 7,693,123 元的应价成交，竞得编号为苏吴国土 2009-G-023 号的土地。

2009 年 10 月 22 日，发行人向苏州市国土资源局吴中分局缴纳 6,093,123 元，合计缴付土地出让金 7,693,123 元。

2009 年 10 月 23 日，发行人与苏州市国土资源局签署《国有建设用地使用权出让合同》。

2010 年 2 月 5 日，发行人取得苏州市人民政府核发的《国有土地使用证》（吴国用 2010 第 06100104 号），土地用途为工业用地，使用权类型为出让，土地坐落于苏州市吴中区胥口镇胥香路北侧，面积 22,896.2 平方米，土地使用权期限至 2059 年 10 月 22 日。

②苏吴国土 2009-G-023 号土地与发行人房屋产权对应关系

发行人正在苏吴国土 2009-G-023 号土地上建设房屋，尚未取得房产证。

发行人已拥有的房屋产权均位于吴国用 2005 第 20752 号土地。2006 年吴中区撤销藏书镇建制，原藏书镇行政区域部分划归胥口镇，部分划归木渎镇，因上述行政规划调整，原吴国用 2005 第 20752 号土地的地址已变更为苏州市吴中区胥口镇石胥路 621 号。苏州市人民政府 2010 年 1 月 25 日换发的《国有土地使用证》（吴国用 2010 第 06100067 号）已将该土地的地址变更为苏州市吴中区胥口镇石胥路 621 号。

（3）关于上述土地出让价格的情况

①关于吴国用 2005 第 20752 号土地

《协议出让国有土地使用权规范》规定，协议出让最低价不得低于新增建设用地的土地有偿使用费、征地（拆迁）补偿费用以及按照国家规定应当缴纳的有关税费之和；有基准地价的地区，协议出让最低价不得低于出让地块所在级别基准地价的 70%。

根据江苏省人民政府文件《省政府批转省国土资源厅省物价局关于公布全省协议出让国有土地使用权最低价的请示的通知》（苏政发[2002]44 号），苏州市吴中区的城区土地协议出让最低价为 190 元/平方米，其他乡镇为 130-160 元/平方米。

根据斯莱克有限与苏州市国土资源局吴中分局于 2005 年 11 月 25 日签署《苏州市吴中区国有土地使用权出让合同》，双方约定的出让价格为每平方米 145 元。

根据 2010 年 4 月 20 日苏州市吴中区人民政府及苏州市吴中区胥口镇人民政府出具的情况说明，由于该出让地块属于生地尚未平整配套，已由斯莱克有限承担了土地平整、土方回填等费用合计 77.4548 万元，吴中区人民政府及原藏书镇人民政府同意将该部分费用从土地出让金中予以核减，核减后土地出让金总额为 94.914 万元。经核查，斯莱克有限已缴纳吴国用 2005 第 20752 号土地的土地出让金 94.914 万元。

2011 年 1 月 6 日，发行人实际控制人安旭出具承诺书，如果由于发行人未足额缴纳土地出让金而导致发行人受到处罚或承担相关损失，安旭承诺承担全部费用或损失，并保证发行人利益不会因上述事项遭受任何损失。

②关于苏吴国土 2009-G-23 号土地

2006 年 12 月 23 日，国土资源部下发《关于发布实施<全国工业用地出让最低价标准>的通知》（国土资发[2006]307 号），该通知明确规定，工业用地必须采用招标拍卖挂牌方式出让，其出让底价和成交价格均不得低于所在地土地级别相对应的最低价标准。

根据 2007 年 3 月 7 日江苏省人民政府办公厅《关于印发江苏省工业用地出让价标准的通知》（苏政办发[2007]21 号），《江苏省工业用地出让最低价标准》中苏州市吴中区区域等级为六，最低价标准为 336 元/平方米。

发行人通过招拍挂出让方式取得所属苏州市吴中区的苏吴国土 2009-G-23 号土地使用权，按照 336 元/平方米支付了全额土地出让金，土地面积 22,896.2 平方米，共计支付 7,693,123 元人民币。

保荐人和发行人律师经核查后认为，发行人以协议出让方式取得吴国用 2005 第 20752 号工业用地，经有权部门批准，符合《协议出让国有土地使用权规定》的要求。发行人按照核减后的价格缴纳土地出让金取得了苏州市吴中区政府同意，且发行人已取得土地证，该宗土地不存在权属争议纠纷，并且发行人实际控制人安旭已承诺愿意承担发行人未足额缴纳土地出让金而发生的费用或经济损失。因此，上述问题对本次发行上市不构成实质性障碍。发行人以招拍挂方式取得苏吴国土 2009-G-23 号工业用地，并已足额缴纳土地出让金，取得土地权属证书，土地出让手续完备，符合《招标拍卖挂牌出让国有土地使用权规定》的要求，程序合法合规，符合国家关于土地出让最低价格保护相关规定。

2、商标

序号	商标样式	申请号	授权期限	类别	所处阶段
1		5929532	2009.11.07—2019.11.06	7	已获得
2		5929531	2009.12.14—2019.12.13	9	已获得

3、专利证书

序号	专利名称	专利类型	授权期限	取得方式	专利号
1	耐气压型金属易拉盖	发明专利	自 2006 年 5 月 27 日起 20 年	自主研发	ZL200610085892.5
2	新型全开易拉盖	实用新型	自 2003 年 12 月 17 日起 10 年	无偿受让	ZL200320123405.1
3	多层组合模体偏心定位销式定位结构	实用新型	自 2005 年 2 月 7 日起 10 年	自主研发	ZL200520069077.0
4	多工位连续级进模的工件输送装置	实用新型	自 2005 年 4 月 29 日起 10 年	自主研发	ZL200520071525.0
5	易拉盖拉环铝带的排料布局结构	实用新型	自 2008 年 6 月 6 日起 10 年	自主研发	ZL200820038036.9
6	耐磨型柔性同步输送带	实用新型	自 2009 年 8 月 10 日起 10 年	自主研发	ZL200920230554.5

7	耐压型易拉盖	实用新型	自 2009 年 8 月 10 日起 10 年	自主研发	ZL200920230553.0
8	一种耐压底盖	实用新型	自 2010 年 8 月 2 日起 10 年	自主研发	ZL201020284578.1
9	视觉检测系统	实用新型	自 2010 年 8 月 12 日起 10 年	自主研发	ZL201020289592.0
10	在线漏光检测仪	实用新型	自 2010 年 9 月 14 日起 10 年	自主研发	ZL201020527727.2

其中第 2 项专利“新型全开易拉盖”原专利权人为安柯尔，于 2008 年 5 月 30 日变更为斯莱克有限，已在国家知识产权局办理了有关变更手续。

（五）境外资产情况

公司全资子公司斯莱克（美国）有限公司有关情况参见“第五节 发行人基本情况”。

六、公司技术情况

（一）公司主要产品的核心技术

1、发行人生产过程中的技术关键

由于易拉盖生产设备的高精密度、高速度、高加工难度等特点，以及下游行业的特殊要求，发行人的生产技术关键如下：

（1）掌握易拉盖生产行业的苛刻的要求和各项技术参数，设备制造中如何实现这些要求，如苛刻的残留值公差 0.005mm，客户苛刻的材料利用率要求以及设备开机效率 90%以上的要求；掌握模具结构、机械结构的设计技术和精密模具零件的制造技术；

（2）整合机械、液压、模具、电器控制等很多领域中的国际先进技术，如轴承、齿轮箱、静压轴承、伺服控制、光子检测等；

（3）先进的设计软件和分析软件，如三维设计、有限元分析；

（4）掌握易拉盖生产设备中需要用到的一些部件的技术参数和全球市场供应状况，有些特殊部件需要自己研发，如输送同步带；

（5）分析计算和长期积累有关技术参数，如每个工序的冲压力、惯量、冲量、平衡、零部件使用寿命等参数；

(6) 掌握与其他行业相比更先进、更可靠、更接近极限的机械传动、模具设计理念，如高安全系数下的连续运行稳定性；

(7) 掌握冲压技术在易拉盖生产设备中的应用，对冲压设备各部分的参数与易拉盖冲压的需求充分理解和应用，如震动和闷车。

2、核心技术来源、先进程度

公司易拉盖高速生产成套设备整线在精密连续级进模、高速同步运动机构、高速精密冲压设备、高速在线光电检测、材料成形等方面具有多项关键技术，技术内容及有关情况如下：

序号	技术名称	技术内容	技术应用范围	技术来源	技术水平	备注
1	易拉盖组合冲压系统整合技术	虽然同样属于级进模具的范围，但是易拉盖行业的模具是与冲床通过一整套同步机械传动结构整合成一体，是属于一个完整的系统，除了通常的级进模具外还有两个零件分别用两副模具冲压成型后，在同一台冲床内部高速完成装配。主要技术包含：1、高速连续级进模具技术。2、同步分度间歇送进传动技术。3、电器状态检测技术。	易拉盖组合盖系统	自主研发	国际先进、填补国内空白	集成创新
2	冲压过冲原理的运用	通常情况下冲床运行时最小闭合高度小于模具总高度时，会出现闷车现象，即冲床的曲轴由于在下死点受到一个很大的阻力，不能通过而造成停机，由于易拉盖的某些深度尺寸要求很高，如刻线残留要求 $\pm 0.005\text{mm}$ ，为了这个要求，用特殊的进口冲床，利用冲床的过冲（闷车）来控制深度尺寸的高精度。	易拉盖模具系统	自主研发	国际先进	集成创新
3	利用热胀冷缩原理调整深度尺寸	在易拉盖生产系统使用过程中，刻线残留值会因环境和模具温度的变化而改变，由于模具系统很复杂，调整模具需要比较长的时间，在换模具的时间内状况又有改变，因此严重影响设备的开机效率，尤其是对刻线残留敏感的铁易拉盖系统，利用热胀冷缩原理，在模具的关键部位用电加热方法对深度尺寸进行在线不停机调	易拉盖模具系统	自主研发	国际先进	集成创新

		整。				
4	真空技术在连续级进模具中的应用	通常连续级进模具中工件是以带料的形式输送的，在易拉盖模具系统中，盖是独立一个地送进的，为了保证盖子从一个工位输送到下一个工位时不会转动，采取了特殊的真空吸附（配套相应的机械机构）。	易拉盖模具系统	自主研发	国际先进、填补国内空白	集成创新
5	刻线刀制作技术	在易拉盖模具中由于设备对产品质量稳定性的要求，对零件有很高的要求，尤其是加工易拉开口的刻线刀零件，要求刻线刀的使用寿命3000万次以上，且质量可靠，国内以前有过尝试都没有成功，或质量与国外差距很大，档次很低，公司通过近一年的开发试验，质量已近达到国际水平，有些方面超过进口。	易拉盖模具系统	自主研发	国际先进	集成创新
6	柔性同步带的精密加工技术	柔性同步带是在易拉盖冲压系统中，在速度和质量稳定性上起到重要作用的一个零件，需要精确的机械加工。由于同步带属于橡胶制品，精确加工通常很难，公司技术水平现在可以做到尺寸精度 $\pm 0.1\text{mm}$ ，孔位置度 $\phi 0.15\text{mm}$ 。	易拉盖组合盖系统	自主研发	国际先进、填补国内空白	集成创新
7	有限元分析技术在易拉盖行业的运用	由于易拉盖行业是一个大批量生产的行业，因此客户对材料利用率要求很高，单个零件微小的节料成果，对一个公司来说是巨大的，利用有限元分析技术，使得节料设计工作快速有效。	易拉盖设计	技术应用	国际先进	集成创新
8	非圆形下料刀口的设计	由于易拉盖用的材料是压延片料，材料制造过程中有纹向，材料的拉伸性能在不同的纹向上是有区别的，本技术利用前期刀口尺寸修正，一是保证拉伸尺寸均匀，同时还有利于节约材料。	基本盖模具系统	自主研发	国际先进	集成创新
9	气压控制型基本盖模具系统	随着易拉盖省料设计的发展，基本盖的拉伸比增加，传统的弹簧式模具成型原理不能满足要求，本技术用气压控制原理达到调节方便，使用寿命长的效果，并且尺寸稳定性也大大提高。	基本盖模具系统	自主研发	国际先进	集成创新
10	漏光检测技术	易拉盖生产设备在生产过程中由于材料、工艺参数调整或模	易拉盖组合盖	自主研发	国际先进、填补国内	集成创新

		具磨损的原因会造成微漏，这在易拉盖使用中是绝对不允许的，由于设备产量大，不可能也不允许全检，本技术利用光子探测技术，在易拉盖生产线上安装在线漏光检测设备，对漏盖进行100%的检测，同时通过数码化控制技术将问题盖直接排出。	系统		空白	
11	高速图像检测技术	在基本盖的制造过程中速度很快，对制造缺陷不可能用人工的方式全检，本技术在生产线上安装高速图像检测技术（2000盖/分钟），对缺陷盖进行100%的检测，同时将问题盖直接排出。	基本盖系统	自主研发	国际先进、填补国内空白	集成创新

3、主要产品核心技术的成熟程度

通过近几年的研究开发，公司的易拉盖成套设备生产技术已经成熟，处于批量生产的阶段；模具系统及有关零备件的设计加工技术也已经比较成熟，目前已处于批量生产的阶段。

公司主要产品核心技术成熟，可以在发行人现有产品生产和募投项目中大量应用和推广。

4、核心技术产品收入占营业收入的比例

除公司外购并直接销售给客户的零备件及其他一些辅助材料以外，公司主要产品的生产过程中均应用了公司的核心技术，报告期内，核心技术产品收入占营业收入的比例情况如下：

类别	2011 年度	2010 年度	2009 年度
核心技术产品收入（万元）	17,241.39	8,642.04	6,939.44
营业收入（万元）	17,359.99	8,709.91	7,714.12
占营业收入比例	99.32%	99.22%	89.96%

5、发行人与国外竞争对手的技术比较

发行人与国外竞争对手主要技术性能指标对比如下表所示：

项目	斯莱克	美国 STOLLE	美国 DRT	美国 STI
产品范围	制盖整线	制盖整线	组合盖系统	组合盖系统
是否柔性送进	是	是	是	无
应用图像检测	系统自带	外配	外配	外配

应用微漏光检测	系统自带	系统自带	外配	无
刻线深度及形状检测	激光式	光学式	无	无
最多通道数（组合盖）	4	4	4	4
组合盖每分钟最高产量	3,000	3,000	2,800	2,400
管路系统	系统自带	外配	外配	外配
解卷机	系统自带	外配	外配	外配

资料来源：公司统计资料。

由上可见，虽然由于公司历史较短，研发时间和验证的时间还不长，但整体上看技术水平已经接近 STOLLE，部分环节甚至超过 STOLLE，与 DRT、STI 相比则具有较明显的技术优势。另一方面，与国外竞争对手相比，公司成套设备中自制设备所占比例最大，除冲床和注胶机、烘干机等辅助设备外，其他设备均可自主设计生产。

（二）发行人技术创新机制

公司最近几年的快速发展主要依靠公司通过研发不断完善改进产品性能，研发能力作为公司核心竞争力为公司近几年的快速发展提供了强大的支撑。

1、研发机构设置

斯莱克与主营业务有关的研发工作全部在公司本部完成，研发机构为技术中心，主要由机械设计部和电气设计部两部分组成，由副总经理直接领导。公司控股子公司昆山技术中心为非营利性科研机构，目前主营业务是进行检测等技术服务，不承担与斯莱克主营业务有关的研发工作。

技术中心各部门工作方向如下：

（1）机械设计部

①新产品开发工作

主要包括中长远研发任务以及日常工作中理论分析及计算工作。

②拉环模具设计

根据客户要求完成SOT、RPT、全开或客户特殊要求拉环的设计；对客户反馈的问题进行技术分析改进；研发新型拉环样式。

③盖模模具设计

根据客户要求完成饮料、食品或客户特殊要求盖模模具的设计；对客户反馈的问题进行技术分析改进。

④机械传动设计

根据客户要求完成系统机械传动的设计；对客户反馈的问题进行技术分析改进。

⑤基本盖模具的设计

根据客户要求完成基本盖模具、卷边机模具的设计；对客户反馈的问题进行技术分析改进；基本盖新盖型的设计。

⑥管路设计

根据客户要求完成系统输送管路的设计；对客户反馈的问题进行技术分析改进；研发全自动无人操作管路系统。

⑦其他机械

进行易拉盖生产设备中其他辅助设备的研发工作。

（2）电气设计部

①新产品开发工作

主要从事中长远研发任务，同时在日常工作中进行理论分析工作。

②设备电气设计

根据客户要求完成系统电气的设计和调试；对客户反馈的问题进行技术分析改进。

③其他机械

辅助设备的电气设计和调试工作。

④车间电气装配

负责电气设备的现场安装和调试。

2、研发模式

技术创新是公司立足之本，也是公司突破和持续、快速成长的关键。经过多年的积累，公司形成能够持续激发技术创新动机并把它转化成为成果的各种相互作用的影响因素构成的研发模式，成为公司持续创新能力的重要保障。

本公司研发分为根据订单的研发项目和自身计划的研发项目。

（1）根据订单的研发项目

由于不同制盖生产企业对制盖设备的性能指标、产品规格型号、设备配置

及平面布局往往有不同的要求，因而高速制盖设备属于非标准产品，需要根据客户的要求进行定制式研发设计，主要包括整线成套设备的研发设计、系统改造的研发设计及成套模具的研发设计。

（2）自身计划的研发项目

该类研发项目是在没有订单的情况下，公司根据对市场需求的判断及公司发展需要，主动进行的研发，或因承担国家及地方科技计划而进行的研发工作。首先由研发部门编制立项报告，内容包括项目背景、研发目标、研发内容及方法、预期研发成果、计划及组织安排等，由公司对立项报告进行评审，并由研发部门组织实施。

随着实力的逐步增强、研发投入的逐步增加以及承担国家及地方科技计划的增多，公司将加大该类研发项目的数量和比重，以更好地适应市场的需求，增强实效性、主动性和超前性。

3、研发技术人员情况

（1）研发技术人员概况

研发技术人员学历	人数	占技术人员总人数比例	占员工总数比例
本科以下	28	48.28%	14.36%
本科	24	41.38%	12.31%
硕士及以上	6	10.34%	3.08%
合计	58	100.00%	29.74%

（2）核心技术人员情况

公司核心技术人员主要包括：安旭、王炳生、张宗宇、熊鹰，核心技术人员有关情况详见“第八节 董事、监事、高级管理人员及其他核心人员”有关内容。

4、研发投入占营业收入的比重

项目	2011年度	2010年度	2009年度
研发投入（万元）	988.26	867.10	732.60
营业收入（万元）	17,359.99	8,709.91	7,714.12
所占比例	5.69%	9.96%	9.50%

5、技术创新激励机制

为保持持续研发能力，发行人除了以上研发机构的设置外，还做了以下安排：

（1）公司将继续加大研发经费的投入。

根据江苏公证天业会计师事务所有限公司出具的苏公 S[2011]E4004 号《审核报告》，公司 2009、2010 年研发经费投入分别为 732.60 万元和 867.10 万元，呈逐年提高的态势，占销售收入的比重也保持在 9%以上的较高水平。2011 年研发投入为 988.26 万元，占销售收入的比重超过 5%。2009 年公司“超薄金属板精密成形高速全自动成套设备关键技术研发及产业化”项目获江苏省重大科技成果转化专项资金 1,125 万元支持，项目为期三年，其中研发费用支出 2,458 万元（含企业自筹），该项目的实施也将大大提高公司研发经费的投入。本次募集资金投资项目中的 2,542.55 万元将用于企业技术中心的建设，这将使公司的持续创新能力提升到一个新的水平。

（2）股权安排，实际控制人安旭以较优惠的价格通过员工持股公司转让部分股权给主要技术人员，使其共享企业发展成果，稳定基本研发团队。

（3）为激励公司技术研发人员积极创新，公司颁布了《绩效管理方案》，对技术研发人员的研发、设计工作制订了明确的激励措施，从而有效激发了员工进行技术创新的热情。

（4）加强技术创新人才队伍的建设，制订人才引进和培训计划，加速培养一批中青年技术骨干。同时公司建立的稳定有效的研发流程也有助于研发人员的培养和相关技术人员的培训。如项目评审制度，每个项目的研发设计过程中都有几次的设计评审，参加人员较多，一方面对设计是否完善进行检查，另外对参与人员是一个学习过程。又如每个项目结束后都有一个总结会议，对项目过程中发生的问题以及项目完成后客户的意见进行总结，将重要内容写入具体的项目检查表，便于其他项目的改进。

（5）引进高水平人才，做好基础理论研究，从而给具体设计人员提供方向性或具体的设计参数，以提高研发成功率，同时也增强研发的实效性、主动性和超前性。

（三）正在从事的研发项目及进展

公司的技术研发是实现未来盈利和健康发展的重要保证。目前，在研项目进展情况如下所示：

序号	项目名称	研发内容及目标	进展情况
----	------	---------	------

1	易拉罐冲杯机技术研究	冲杯机是易拉罐生产的第一道工序,以模具技术为主。目标是冲杯机设备的开发。	前期理论研究已经基本完成,需要经过实际使用来验证。
2	新型图像检测系统开发	采用 VC++ 构建新的图像检测平台,采用更加先进的图像识别算法,对光源和处理器等硬件进行升级。研发出速度满足 3000 盖/分钟的新型图像检测系统。	已经完成软件基本构架,正在进行算法、兼容性及速度优化。
3	伺服驱动型铁盖刻线补涂机的研发	针对以前机械 Index 刻线补涂机机构复杂笨重、振动大、换型不变等缺陷,研发高性能伺服控制系统实现高速分度间歇运动的新型刻线补涂机。目标是研发单通道 500 盖/分钟的新型刻线补涂机。	目前样机已经完成测试,改进样机正在制造。
4	全自动包装码垛机的研发	在经济发达国家,人工成本高,加之易拉盖打包劳动强度大,对全自动打包机的需求非常强烈。该项目目标是研发完全代替人工打包的全自动易拉盖包装码垛机,速度可以满足四个通道,每个通道 500 盖/分钟的产能要求。	样机 2011 年 5 月交付客户,改进型样机正在制造。
5	两片易拉罐罐体拉伸机研发	拉伸机是制罐流程的第二道主体工艺设备,主要是将冲杯机冲出的浅杯拉伸成设计高度的罐体。通过理论研究、仿真分析和工艺试制等方法,研发出速度达到 400 盖/分钟的高速拉伸机,打破国外一两家公司垄断的局面,填补国内空白。	正在进行理论研究和前期调研,2011 年 8 月初立项,计划 2012 年研发出样机。
6	两片易拉罐罐体切边机研发	切边机是制罐流程的第三道主体工艺设备,主要是将拉伸成型的罐体进行罐口切边处理。通过理论研究、仿真分析和工艺试制等方法,研发出速度达到 400 盖/分钟的高速切边机,打破国外一两家公司垄断的局面,填补国内空白。	正在进行理论研究和前期调研,2011 年 8 月初立项,计划 2013 年研发出样机。
7	易拉罐空罐自动堆垛机研发	易拉罐空罐自动堆垛机是典型的机电一体化集成产品,是易拉罐生产线中重要的一环。通过理论研究、仿真分析和工艺试制等方法,研发一套全自动空罐码垛机。	正在进行理论研究和前期调研,2011 年 8 月初立项,计划 2013 年研发出样机。
8	设备远程监控及故障诊断系统研发	我们的客户遍布世界各地,客户现场设备的运行状态及各种故障如果由我们的技术人员到现场去处理,需要大量人员,消耗大量时间。该项目通过理论和实验研究,研发出一套能够通过远程 Internet 网络对现场设备进行实时监控和故障诊断的系统,通过远程主站将客户现场设备的运行状况实时地传输到	正在进行理论和实验研究,2011 年 8 月初立项,计划 2012 年完成。

		公司内部的中心主站,进行分析和处理后做出及时反应和处理。	
--	--	------------------------------	--

第七节 同业竞争与关联交易

一、关于同业竞争

（一）本公司目前不存在同业竞争情况

本公司控股股东科莱思主要资产为斯莱克的股权，无经营性资产，不从事实际经营业务，故科莱思与本公司不存在同业竞争情况。

本公司实际控制人安旭除控制本公司外，还控制苏州安柯尔计算机技术有限公司。

原安柯尔机电技术（苏州）有限公司，经营范围为：开发、研究、生产精冲模、精密机械直线运动件、精密机械圆周运动装置；销售自产产品并提供相关技术服务。2009年3月，安柯尔机电技术（苏州）有限公司将公司名称变更为苏州安柯尔计算机技术有限公司，并且经营范围变更为：研发、设计、制造专业计算机应用系统设备，销售自产产品。上述变更均履行了必要的法定程序。同时安柯尔将精密机械方面的设备出售给斯莱克，具体情况见本节“二、（二）2、偶发性的关联交易”相关内容。2009年10月18日，实际控制人安旭作出了避免同业竞争的承诺，具体内容见本节“一、（二）控股股东、实际控制人作出的避免同业竞争的承诺”相关内容。因此，安柯尔与本公司目前不存在同业竞争情况。

综上，本公司不存在与控股股东、实际控制人及其控制的其他企业从事相同、相似业务的情况。

（二）控股股东、实际控制人作出的避免同业竞争的承诺

2009年10月18日，发行人控股股东科莱思签署了《关于避免同业竞争的承诺函》，承诺：

1、截止本承诺函签署之日，本公司及控制的其他企业，未生产开发任何与斯莱克生产的产品构成竞争或可能构成竞争的产品，未直接或间接经营任何与斯莱克经营的业务构成竞争或可能构成竞争的业务，也未参与投资于任何与斯莱克生产或经营的业务构成竞争或可能构成竞争的企业。

2、在持有斯莱克股份期间，本公司及控制的其他企业保证不会在中国境内或境外，以任何方式（包括但不限于单独经营、通过合资经营或拥有另一公司或企业的股份或其他权益），直接或间接参与与斯莱克构成竞争的任何业务或活动，亦不生产、开发任何与斯莱克生产的产品构成竞争或可能构成竞争的产品。

2009年10月18日，发行人实际控制人安旭签署了《关于避免同业竞争的承诺函》，承诺：

1、截止本承诺函签署之日，本人及控制的其他企业，未生产开发任何与斯莱克生产的产品构成竞争或可能构成竞争的产品，未直接或间接经营任何与斯莱克经营的业务构成竞争或可能构成竞争的业务，也未参与投资于任何与斯莱克生产或经营的业务构成竞争或可能构成竞争的企业。

2、在间接持有斯莱克股份期间，本人及控制的其他企业保证不会在中国境内或境外，以任何方式（包括但不限于单独经营、通过合资经营或拥有另一公司或企业的股份或其他权益），直接或间接参与与斯莱克构成竞争的任何业务或活动，亦不生产、开发任何与斯莱克生产的产品构成竞争或可能构成竞争的产品。

二、关于关联交易

（一）关联方及关联关系

1、控股股东和实际控制人

关联方名称	与本公司关系
科莱思	本公司控股股东，持有本公司 89.85%的股份。
安旭	本公司实际控制人、董事长、总经理，通过科莱思间接持有本公司 89.85%的股份。

2、控股子公司

关联方名称	与本公司关系
昆山技术中心	本公司控制的民办非企业单位法人，本公司占有其 53.33%的出资额。
斯莱克（美国）有限公司	控股子公司，本公司持有其 100%的股权。

3、控股股东、实际控制人控制的其他企业

关联方名称	与本公司关系
安柯尔	本公司实际控制人安旭直接和间接持有其 100%的股权。
微米机械	本公司实际控制人安旭直接持有其 100%的股权，目前已注销。
BVI 公司	本公司实际控制人安旭直接持有其 95.00%的股权，副总经理王炳生持有 5.00%的股权，目前已从 BVI 公司登记册中剔除。

微米机械成立于2007年2月15日，注册资本为13.5万美元，经营范围：机械零部件加工及设备修理。安旭持有其100%的股权。微米机械已于2009年11月17日注销工商登记。

微米机械原从事机械零部件加工业务，已于2009年11月17日注销工商登记。截至2007年12月31日，微米机械资产总额为179.57万元，净资产6.71万元，2007年度实现净利润为-14.05万元；截至2008年12月31日，微米机械资产总额为300.79万元，净资产68.62万元，2008年度实现净利润为-15.39万元。（2007年、2008年财务数据业经苏州天安会计师事务所审计）

2010年，苏州市吴中区商务局、环境保护局、地税局、国税局、质量技术监督局、安全生产监督管理局、发展与改革局、苏州海关缉私分局、苏州工商行政管理局、国家外汇管理局苏州市中心支局、苏州市住房公积金管理中心吴中管理部出具确认文件或证明，确认微米机械不存在违反相关法律法规的情形。

BVI公司于2006年11月24日在英属维尔京群岛注册成立，股本为50,000美元。BVI公司已于2009年5月1日自英属维尔京群岛的公司登记册中剔除（Struck off），剔除后即不能继续正常生产经营，除非恢复注册登记，根据有关法律，在上述状态持续10年后，BVI公司将正式注销。BVI公司股东安旭、王炳生已出具承诺函，承诺在BVI公司自公司登记册中剔除后的10年内，将不会恢复BVI公司的注册登记，直至BVI公司正式注销（Dissolve）。

BVI公司是在英属维尔京群岛注册成立的公司，报告期内未编制财务报表。

2011年1月6日，BVI公司股东安旭、王炳生出具《确认函》，确认公司自设立至其从BVI公司登记册中剔除，不存在产品质量事故、安全生产事故或环境保护事故，不存在违反法律法规的情形。

根据2011年1月27日HARNEY WESTWOOD & RIEGELS出具的法律意见书，BVI公司在其合法存续期间有权从事其业务经营，不存在未决诉讼，不存在环保、安全、质量事故。

经核查，保荐人及发行人律师认为：BVI公司现处于英属维尔京群岛公司

登记册剔除状态，不存在对发行人构成重大不利影响情形。

4、董事、监事和高级管理人员及其关系密切的家庭成员

公司的董事、监事、高级管理人员的情况详见本招股说明书第八节“董事、监事、高级管理人员与其他核心人员”有关内容；与董事、监事、高级管理人员关系密切的家庭成员也是公司的关联方。

5、董事、监事、高级管理人员控制的公司

关联方名称	与本公司关系
智高易达	由本公司董事、副总经理王炳生控制。
瑞信众恒	由本公司副总经理、董事会秘书孟凡中控制。

6、实际控制人实施重大影响的公司

关联方名称	与本公司关系
太湖科技园	由本公司实际控制人安旭通过安柯尔间接持股 33%并担任董事长，本公司董事、副总经理王炳生担任董事。

太湖科技园成立于2009年11月16日，法定代表人为安旭，注册资本为10,000万元，实收资本为2,000万元。经营范围：科技园内基础设施及市政建设的投资、开发、实业投资、企业孵化、物业管理；知识产权转让咨询、商务信息咨询、企业管理咨询、环境保护咨询。安柯尔持有其33%股权，苏州市吴中区胥口镇集体资产经营公司持有其33%股权，苏州德马实业有限公司持有其13%股权，朱海鹤持有其15%股权，深圳市利厚投资管理有限公司持有其6%股权。

2011年1月6日，安旭出具确认书，确认太湖科技园除安柯尔外其他股东苏州市吴中区胥口镇集体资产经营公司、苏州德马实业有限公司、朱海鹤和深圳市利厚投资管理有限公司与安旭除共同控制太湖科技园外没有其他关联关系。

太湖科技园实收资本2,000万元，其中安柯尔货币出资990万元、苏州市吴中区胥口镇集体资产经营公司货币出资300万元、朱海鹤货币出资510万元、深圳市利厚投资管理有限公司货币出资200万元。苏州市吴中区胥口镇集体资产经营公司和深圳市利厚投资管理有限公司的首期出资资金来源均为自有资金，朱海鹤首期出资资金来源也为自有资金，来源于其个人积蓄和投资收益（朱海鹤持有浙江永固制罐有限公司65.25%的股权，该公司2009年度所有者权益3,903.56万元，其中未分配利润1,297.30万元）。安柯尔的首期出资资金来源为：安柯尔为安旭直接及间接持有100%股权的公司。2009年12月，科莱思对安柯尔增资293

万美元，安柯尔的注册资本增加到 300 万美元，实缴注册资本增加到 151.90 万美元，从而安柯尔拥有足够的资金对太湖科技园缴纳出资。科莱思增资安柯尔的资金来源主要是安旭及科莱思从斯莱克获得的分红。根据 2007 年度及 2008 年度利润分配方案，安旭从斯莱克一共应得分红 2,817.15 万元，目前该分红已经全部发放完毕。

上述关联方的具体情况另请参考本招股说明书第五节“发行人基本情况”相关内容。

（二）关联交易

1、经常性的关联交易

报告期内，本公司与关联方之间发生的经常性的关联交易情况如下：

时间	交易方名称	交易内容	交易金额 (万元)	占当期营 业成本的 比例	占当期采 购总额的 比例	定价方法
2009 年度	微米机械	材料采购	138.40	3.51%	5.75%	市场价格

本公司与微米机械发生的采购主要为零备件采购。由于行业特点，公司所需零备件都为非标件，且种类众多。零备件市场通行的做法是：零备件加工企业根据客户提供的图纸，确认加工工艺，估计每种加工工艺的加工时间，计算总的加工费用，再与制造零备件所需的原材料价格相加确定总价。制造零备件所需原材料和每道工序的加工费用都有透明的市场价格。公司与微米机械的采购也遵循这种通行做法，因此交易价格是公允的。

2、偶发性的关联交易

报告期内，本公司与关联方之间发生的偶发性的关联交易情况如下：

时间	交易方名称	交易内容	交易金额 (万元)	定价方法
2009 年	安柯尔	生产设备	15.72	经审计的固定资产净值
	微米机械	生产设备	39.24	经审计的固定资产净值

安柯尔与本公司发生的偶发性的关联交易主要是安柯尔变更营业范围后向本公司出售的精密机械方面的设备；微米机械与本公司发生的偶发性的关联交易主要是微米机械注销前出售给本公司的一些设备。

3、关联方报告期资金往来款项情况

报告期内各期末发行人对关联方应收（预付）款项余额为0，报告期初存在对关联方的应收（预付）款项，具体为：

单位：万元

关联方	2008-12-31
安柯尔	88.22
微米机械	178.89
BVI 公司	235.88

报告期内发行人与上述关联方之间发生的资金往来及关联交易明细如下：

（1）报告期内与安柯尔之间的资金往来及关联交易明细

单位：万元

日期	摘要	借方	贷方	余额
	期初余额			88.22
2009.4.24	收回安柯尔款项		40.00	48.22
2009.5.23	购买安柯尔磨床等		12.06	36.16
2009.5.31	收回安柯尔款项		36.16	0.00
2009.8.25	购买安柯尔电脑等		0.51	-0.51
2009.9.17	购买安柯尔汽车		3.15	-3.66
2009.9.21	支付安柯尔款项	3.66		0.00
	合计	3.66	91.88	

发行人报告期内未向安柯尔借出资金，安柯尔报告期初欠发行人的款项已于2009年9月清理完毕，2009年10月起发行人与安柯尔之间不再发生关联交易及资金往来。

（2）报告期内与微米机械之间的资金往来及关联交易明细

单位：万元

日期	摘要	借方	贷方	余额
	期初余额			178.89
2009.1.16	购买零备件		3.78	175.10
2009.5.23	购买零备件		80.01	95.10
2009.7.31	购买零备件		78.14	16.96
2009.7.31	购买旧设备		34.86	-17.91
2009.8.25	购买微米机械汽车		4.38	-22.29
2009.8.28	支付微米机械款项	22.29		0.00
	合计	22.29	201.18	

注：上表中购买零备件支付款项为含税金额。

发行人报告期内未向微米机械借出资金，微米机械报告期初欠发行人的款项已于2009年8月清理完毕，2009年9月起发行人与微米机械之间不再发生关联交易及资金往来。

(3) 报告期内与 BVI 公司之间的资金往来及关联交易明细

单位：万元

日期	摘要	借方	贷方	余额
	期初余额			235.88
2009.4.21	收回 BVI 公司款项		228.88	7.00
2009.9.30	收回 BVI 公司款项		7.04	-0.04
2009.9.30	结转汇兑损益	0.04		0.00
	合计	0.04	235.92	

发行人报告期内未向 BVI 公司借出资金，BVI 公司报告期初欠发行人的款项已于 2009 年 9 月清理完毕，2009 年 10 月起发行人与 BVI 公司之间不再发生关联交易及资金往来。

(4) 关联方占用资金情况

根据上述过程，报告期内关联方占用发行人资金的情况如下（根据加权平均计算）：

单位：元

公司名称	2011 年度	2010 年度	2009 年度
安柯尔	0.00	0.00	260,313.55
微米机械	0.00	0.00	727,248.68
斯莱克 BVI	0.00	0.00	619,268.76
合计	0.00	0.00	1,656,708.28

发行人向安柯尔与微米机械拆出资金均系为了满足企业间临时性的资金余缺调剂而发生，未收取资金占用费；发行人与 BVI 之间资金往来系发行人原拟通过 BVI 公司采购零部件而产生的预付款项，后因故取消采购造成，外汇进出均经过外汇管理部门审批。

截止 2009 年 9 月，各关联方已将所有资金往来余额归还完毕，2009 年 10 月以后发行人与上述关联方之间不再发生资金往来。

4、关联交易对公司财务状况和经营成果的影响及保荐人、发行人律师和申报会计师意见

本公司具有独立的采购、研发、销售系统。报告期内，本公司与关联方发生的关联交易数额较少，不存在损害公司及其他非关联方股东利益的情况，对公司的财务状况和经营成果未产生重大影响。

为了杜绝不规范的关联交易，公司实际控制人安旭和控股股东科莱思于

2009 年 10 月 18 日出具以下承诺函：

《关于不占用资金的承诺函》：自本承诺函出具之日起，本人（本公司）及其控制的其他公司不占用苏州斯莱克精密设备股份有限公司及其控股子公司的资金，若违背上述承诺，将以占用资金金额的 20%向苏州斯莱克精密设备股份有限公司支付违约金。

《避免和减少关联交易的承诺函》：本人（本公司）以及所控制的其他关联公司将避免和减少与斯莱克之间的关联交易，如发生不可避免的关联交易，将严格遵循市场规则，本着平等互利、等价有偿的一般商业原则，公平合理的进行。本公司保证不通过关联交易取得任何不当的利益或使斯莱克承担任何不当的责任和义务，否则愿意承担相应法律责任。

保荐人、发行人律师及申报会计师经核查后认为：上述关联方占用发行人资金的情形，不符合《贷款通则》等相关法律法规的规定，但对发行人正常生产经营没有造成实质性影响，不属于《首次公开发行股票并在创业板上市管理暂行办法》第二十六条第一款规定的损害投资者合法权益和社会公共利益的重大违法行为。发行人已对上述资金占用情况进行了清理和规范，清理过程合法合规，不存在任何纠纷、争议或潜在的纠纷、争议；同时，发行人已按照上市公司规范治理的要求建立了禁止控股股东及关联方占用资金的相关制度和措施，发行人控股股东及实际控制人出具了不占用发行人资金款项的承诺，因此，上述关联方占用发行人资金的行为，对本次发行上市不构成实质性障碍。

三、规范关联交易的制度安排

（一）公司章程中有关关联交易的制度安排

第三十七条 公司的控股股东、实际控制人员不得利用其关联关系损害公司利益。违反规定的，给公司造成损失的，应当承担赔偿责任。

公司控股股东及实际控制人对公司和公司社会公众股股东负有诚信义务。控股股东应严格依法行使出资人的权利，控股股东不得利用利润分配、资产重组、对外投资、资金占用、借款担保等方式损害公司和社会公众股股东的合法权益，不得利用其控制地位损害公司和社会公众股股东的利益。

第七十七条 股东大会审议有关关联交易事项时，关联股东不应当参与投票

表决，其所代表的有表决权的股份数不计入有效表决总数；股东大会决议应当详细记载非关联股东的表决情况。

第一百二十四条 董事与董事会会议决议事项所涉及的企业有关联关系的，不得对该项决议行使表决权，也不得代理其他董事行使表决权。该董事会会议由过半数的无关联关系董事出席即可举行，董事会会议所作决议须经无关联关系董事过半数通过。出席董事会的无关联董事人数不足 3 人的，应将该事项提交股东大会审议。

（二）董事会议事规则中的有关关联交易的制度安排

第二十二条 董事会应当确定对外投资、收购出售资产、资产抵押、对外担保事项、委托理财、关联交易的权限，建立严格的审查和决策程序；重大投资项目应当组织有关专家进行评审，并报股东大会审批。

第三十九条 委托和受托出席董事会会议应当遵循以下原则：

（1）在审议关联交易事项时，非关联董事不得委托关联董事代为出席；关联董事也不得接受非关联董事的委托；

（2）独立董事不得委托非独立董事代为出席，非独立董事也不得接受独立董事的委托；

（3）董事不得在未说明其本人对提案的个人意见和表决意向的情况下全权委托其他董事代为出席，有关董事也不得接受全权委托和授权不明确的委托；

（4）一名董事不得接受超过两名董事的委托，董事也不得委托已经接受两名其他董事委托的董事代为出席。

第四十条 出现下述情形的，董事应当对有关提案回避表决：

（1）《公司法》等法律、行政法规、部门规章等规定董事应当回避的情形；

（2）董事本人认为应当回避的情形；

（3）《公司章程》规定的因董事与会提案所涉及的企业有关联关系而须回避的其他情形。

在董事回避表决的情况下，有关董事会会议由过半数的无关联关系董事出席即可举行，董事会会议所作决议须经无关联关系董事过半数通过。出席董事会的无关联董事人数不足 3 人的，应将该事项提交股东大会审议。

（三）独立董事工作制度中的有关关联交易的制度安排

第十四条 为了充分发挥独立董事的作用，独立董事除应当具有公司法和其他相关法律、法规赋予董事的职权外，公司还赋予独立董事以下特别职权：

（1）重大关联交易（指公司拟与关联人达成的总额高于 300 万元或高于公司最近经审计净资产值的 5%的关联交易）应由独立董事认可后，提交董事会讨论；独立董事作出判断前，可以聘请中介机构出具独立财务顾问报告，作为其判断的依据。

- （2）向董事会提议聘用或解聘会计师事务所；
- （3）向董事会提请召开临时股东大会；
- （4）提议召开董事会；
- （5）独立聘请外部审计机构和咨询机构；
- （6）可以在股东大会召开前公开向股东征集投票权。

（四）关联交易决策制度关于关联交易的主要制度安排

第十八条 公司与关联自然人发生的交易金额在 30 万元人民币以上的关联交易，应当及时披露。

公司不得直接或者通过子公司向董事、监事、高级管理人员提供借款。

第十九条 公司与关联法人发生的交易金额在 100 万元人民币以上，且占公司最近一期经审计净资产绝对值 0.5%以上的关联交易，应当及时披露。

第二十条 公司与关联人发生的交易（公司提供担保、受赠现金资产除外）金额在 1000 万元人民币以上，且占公司最近一期经审计净资产绝对值 5%以上的关联交易，除应当及时披露外，还应当聘请具有执行证券、期货相关业务资格的中介机构，对交易标的进行审计或者评估，并将该交易提交股东大会审议。

第二十六条 公司与关联人进行本制度第五条第（11）项至第（14）项所列的与日常经营相关的关联交易事项时，按照下述规定进行披露和履行相关审议程序：

（1）对于首次发生的日常关联交易，公司应当与关联人订立书面协议并及时披露，根据协议涉及的交易金额分别适用第十八条、第十九条或者第二十条的规定提交董事会或者股东大会审议；协议没有具体交易金额的，应当提交股东大会

会审议。

(2) 已经公司董事会或者股东大会审议通过且正在执行的日常关联交易协议,如果执行过程中主要条款未发生重大变化的,公司应当在定期报告中按要求披露相关协议的实际履行情况,并说明是否符合协议的规定;如果协议在执行过程中主要条款发生重大变化或者协议期满需要续签的,公司应当将新修订或者续签的日常关联交易协议,根据协议涉及的交易金额分别适用第十八条、第十九条或者第二十条的规定提交董事会或者股东大会审议;协议没有具体交易金额的,应当提交股东大会审议。

(3) 对于每年发生的数量众多的日常关联交易,因需要经常订立新的日常关联交易协议而难以按照本条第(一)项规定将每份协议提交董事会或者股东大会审议的,公司可以在披露上一年度报告之前,对公司当年度将发生的日常关联交易总金额进行合理预计,根据预计金额分别适用第十八条、第十九条或者第二十条的规定提交董事会或者股东大会审议并披露;对于预计范围内的日常关联交易,公司应当在年度报告和中期报告中予以披露。如果在实际执行中日常关联交易金额超过预计总金额的,公司应当根据超出金额分别适用第十八条、第十九条或者第二十条的规定重新提交董事会或者股东大会审议并披露。

第二十七条 日常关联交易协议的内容应当至少包括定价原则和依据、交易价格、交易总量或其确定方法、付款时间和方式等主要条款。

协议未确定具体交易价格而仅说明参考市场价格的,公司在按照前条规定履行披露义务时,应当同时披露实际交易价格、市场价格及其确定方法、两种价格存在差异的原因。

四、关联交易的执行情况

本公司第一届董事会第三次会议和2009年第二次临时股东大会审议通过了《关于公司最近三年及一期关联交易事项的议案》,对本公司最近三年及一期的关联交易事项进行了审议确认,该等关联交易不存在损害公司和全体股东利益的情形。

发行人的独立董事尤政、张月红、罗正英于2009年10月18日出具了《独立董事关于关联交易事项的确认函》,认为发行人在2006年度、2007年度、2008年度及2009年1-9月期间与关联方之间的关联交易遵循了公平合理的原则,关联

交易价格公允合理，不存在损害公司和全体股东利益的情形；关联交易的审议及执行程序符合相关法律、法规及公司章程的有关规定。2009年10月至今，公司未发生新的关联交易。

第八节 董事、监事、高级管理人员与其他核心人员

一、董事、监事、高级管理人员与其他核心人员简介

2009年7月16日，公司创立大会暨第一次股东大会决议通过公司第一届董事会董事人选方案。第一届董事会由7名成员组成，其中3名为独立董事，任期为3年。

（一）董事会成员

安旭，英文姓名SHU AN，男，48岁，美国国籍，清华大学精密仪器系机械制造工艺设备及自动化专业研究生学历，美国辛辛那提大学研究生学历。1992年-2003年1月任职于美国铝业公司，主要在其子公司斯多里机器公司（Stolle Machinery Inc.）工作，历任研发工程师、项目工程师、机械工程经理等；曾任微米机械执行董事、BVI公司董事；2004年创办本公司，现任本公司董事长、总经理、安柯尔执行董事、太湖科技园董事长、中国包装联合会金属容器委员会副主任委员、技术专家组专家。

王炳生，男，48岁，中国国籍，无境外居留权，清华大学精密仪器系机械制造工艺设备及自动化专业工学学士学位。1986年进入苏州照相机总厂，历任模具设计技术员、工程师、模具车间副主任、主任、模具分厂厂长、注塑分厂厂长、压铸分厂厂长等职务；1996年进入苏州幸达光电科技有限公司工作，历任设计工程师、工程部主任；曾任BVI公司董事；2004年参与创办本公司，现任本公司董事、副总经理、太湖科技园董事、智高易达执行董事。

张琦，英文姓名ANGELA ZHANGQIAN，女，48岁，美国国籍，内蒙古工学院本科学历，工程师。曾任中国石化设备公司工程师职务、美国辛辛那提大学数据库程序员职务、美国Color and Composit Technology公司研发工程师职务；2004年参与创办本公司，现任本公司董事、斯莱克（美国）有限公司总经理。

朱晓虹，女，39岁，中国国籍，无境外居留权，南京大学学士学位，工商管理硕士（EMBA）。曾任江苏高科技投资集团投资经理助理、投资经理、苏高新风险投资股份有限公司投资经理、投资部部门经理；2007年加入苏州高投创

业投资管理有限公司，任投资部经理，现任苏州高投创业投资管理有限公司总经理、苏州高远创业投资有限公司董事、江苏天瑞仪器股份有限公司董事、徐州斯尔克差别化纤维科技有限公司董事、苏州工业园区科逸卫浴设备有限公司董事、本公司董事。

尤政，男，48岁，中国国籍，无境外居留权，华中科技大学博士学位，清华大学博士后学历，中共党员。1993年至2002年在美国、英国、日本、韩国、香港等大学做访问教授、客座教授；2000年至2004年任教育部长江学者、清华大学特聘教授；现任清华大学机械工程学院院长、中国仪器仪表学会副理事长、中国纳米微米学会副理事长兼秘书长、总装备部科技委兼职委员、微米纳米技术专业组组长、卫星技术专业组特邀专家、国家纳米技术与工程研究院副院长、精密测试技术及仪器国家重点实验室副主任、国防科技大学、华中科技大学、吉林大学、重庆大学等大学兼职教授、本公司独立董事。

张月红，女，52岁，中国国籍，无境外居留权，本科学历，中共党员。曾任中国包装联合会金属容器委员会秘书、主任、常务副秘书长；现任中共中国包装联合会党委委员、中国包装联合会常务理事、金属容器委员会秘书长、《金属包装》刊物主任、本公司独立董事。

罗正英，女，54岁，中国国籍，无境外居留权，西南大学会计系专业毕业，中共党员。曾任重庆建筑大学管理学院副教授，北京大学光华管理学院高级访问学者，并特聘为北京大学国际会计与财务研究中心研究员；曾于2000年赴英国NAPIER大学访问研究；现任苏州大学商学院教授、博士生导师、苏州大学商学院财务与会计研究所所长、江苏飞力达国际物流股份有限公司独立董事、苏州安洁科技股份有限公司独立董事、苏州路之遥科技股份有限公司独立董事、南通科技投资集团股份有限公司独立董事、本公司独立董事。

（二）监事会成员

2009年7月16日，公司创立大会暨第一次股东大会决议通过公司第一届监事会监事人选方案。第一届监事会由3名成员组成，其中2名为股东代表监事和1名职工代表监事，监事任期为3年。股东代表监事由股东大会选举产生，职工代表监事由职工代表大会选举产生。

杨最林，男，43岁，中国国籍，无境外居留权，中技学历。曾任苏州照相机

总厂、飞利浦机械（苏州）有限公司和PTE模塑公司的模具技工、安特（苏州）精密机械有限公司主管；2007年加入本公司，现任本公司精密制造一部经理、监事会主席。

陈作章，男，52岁，中国国籍，无境外居留权，日本国立福岛大学硕士研究生，博士学历。曾就职于中国工商银行；曾在日本国立福岛大学从事博士后研究工作；现任苏州大学商学院金融系副教授、本公司监事。

魏微然，男，47岁，中国国籍，无境外居留权，本科学历。曾任苏州照相机总厂、广东东莞合一电子厂、苏州甬直兴中塑胶制品公司、宁波三鑫模具公司的模具工程师；2005年加入本公司，现任本公司工程师、监事。

（三）高级管理人员

根据本公司《公司章程》规定，公司高级管理人员是指总经理、副总经理、财务总监和董事会秘书。2009年7月16日，本公司第一届董事会第一次会议聘任安旭先生为公司总经理，王炳生先生、罗鸿钧先生为副总经理，孟凡中先生为副总经理、董事会秘书，高杰贞女士为财务负责人，任期三年。2011年1月13日，经公司董事会审议通过，罗鸿钧先生辞去本公司副总经理职务。

安旭，本公司总经理。简历参见本节“一、（一）董事会成员”。

王炳生，本公司副总经理。简历参见本节“一、（一）董事会成员”。

孟凡中，男，47岁，中国国籍，无境外居留权，清华大学精密仪器系机械制造工艺设备及自动化专业工学学士学位，中国人民大学经济学硕士学位。曾任中国大通电子有限公司总经理助理、北京嘉恒泰实业有限公司副总经理、北京奇正力合总经理、紫光股份事业部副总经理、火箭股份子公司副总经理；2007年加入本公司，现任本公司副总经理、董事会秘书、昆山技术中心主任、瑞信众恒执行董事。

高杰贞，女，35岁，中国国籍，无境外居留权，学士学位。曾任富力盾化工涂料（广州）有限公司成本会计师、友讯科技（苏州）有限公司财务经理、苏州东瑞会计师事务所有限公司注册会计师；2009年加入本公司，现任本公司财务负责人。

（四）其他核心人员

张宗宇，男，45岁，中国国籍，无境外居留权，学士学位。曾任苏州三川换压器厂模具设计工程师、安特（苏州）精密机械有限公司模具设计工程师、苏州胜利冲压模具有限公司模具设计及技术管理工程师、苏州马培德办公用品制造有限公司冲压项目主管；2005年加入本公司，现任本公司模具设计工程师。

熊鹰，男，34岁，中国国籍，无境外居留权，学士学位。曾任苏州幸达光学科技有限公司工程师、苏州安柯尔机电技术有限公司设计工程师；2006年加入本公司，现任本公司设计工程师。

（五）董事、监事的选聘程序

1、公司董事的提名和选聘情况

2009年7月16日，公司召开创立大会暨第一次股东大会，由发起人科莱思有限公司提名，选举安旭先生、张琦女士为董事；由发起人苏州智高易达投资管理咨询有限公司提名，选举王炳生先生为董事；由发起人苏州高远创业投资有限公司提名，选举朱晓虹女士为董事。上述四名董事组成股份公司第一届董事会董事，由发起人科莱思有限公司提名，分别选举尤政先生、张月红女士、罗正英女士为股份公司第一届独立董事。同日，公司第一届董事会召开第一次会议，选举安旭先生为董事长。

2、公司监事的提名和选聘情况

2009年7月16日，公司召开创立大会暨第一次股东大会，由发起人科莱思有限公司、苏州高远创业投资有限公司提名，选举陈作章、魏徵然为监事，与公司职工代表大会选举出的监事杨最林组成第一届监事会。同日，公司第一届监事会召开第一次会议，选举杨最林为监事会主席。

二、董事、监事、高级管理人员、其他核心人员及其近亲属持股情况

（一）实际控制人安旭先生在报告期内的直接、间接持股变动情况

截至本招股说明书签署日，公司董事安旭先生通过持有公司股东科莱思有限公司100%的股权间接持有公司89.85%的股权，最近三年其对公司直接或间接

持股的增减变动情况如下表所示：

职位	姓名	2011-12-31		2010-12-31		2009-12-31	
		数量 (万股)	比例	数量 (万股)	比例	金额 (万股)	比例
董事长 总经理	安旭	4,133.02	89.85%	4,133.02	89.85%	4,133.02	89.85%

2009年2月9日，有限公司第一届董事会第四次会议通过决议，苏州高远以货币出资 1,339.20 万元人民币，增加公司注册资本 8.84 万美元，其余部分进入资本公积。此次增资后，安旭直接持有公司 95.04%的股权，苏州高远持有公司 4.00%的股权，上海弘炜持有公司 0.96%的股权。

2009年2月11日，有限公司第一届董事会第五次会议通过，原股东安旭将其持有 89.85%的股权、0.50%的股权、3.65%的股权和 1.04%的股权分别转让给科莱思有限公司、新美特有限公司、苏州智高易达投资管理咨询有限公司和苏州瑞信众恒投资管理咨询有限公司，其中科莱思有限公司为安旭 100%控股的公司。

（二）董事、监事、高级管理人员、其他核心人员及其近亲属的间接持股情况

公司股东智高易达和瑞信众恒分别于 2009 年 10 月 20 日和 11 月 2 日召开股东会审议通过增资事项，并分别于 2009 年 11 月 5 日和 11 月 12 日完成工商变更。经过增资后，虽然智高易达和瑞信众恒持有公司股份没有发生变化，但是公司董事、监事、高级管理人员、其他核心人员通过持有智高易达和瑞信众恒而间接持有公司的股份发生了变化，具体情况如下：

1、增资前间接持股情况：

名称	职务	持有本公司股东的股权		间接持有本公司的股权	
		股东名称及该股东持有本公司股权比例	持股比例（%）	间接持股数量（万股）	间接持股比例（%）
王炳生	董事、 副总经理	智高易达（3.65%）	98.31	164.99	3.5867
魏徵然	监事		0.37	0.62	0.0135
熊鹰	其他核心人员		0.14	0.23	0.0050
张宗宇	其他核心人员		0.09	0.15	0.0033
孟凡中	董事会秘书、 副总经理	瑞信众恒（1.04%）	95.85	46.00	1.0000

2、增资后间接持股情况：

名称	职务	持有本公司股东的股权		间接持有本公司的股权	
		股东名称及该股东持有本公司股权比例	持股比例（%）	间接持股数量（万股）	间接持股比例（%）
王炳生	董事、副总经理	智高易达（3.65%）	83.89	140.79	3.0607
张宗宇	其他核心人员		5.45	9.15	0.1988
熊鹰	其他核心人员		1.33	2.23	0.0485
杨最林	监事会主席		1.19	2.00	0.0434
魏徵然	监事		0.48	0.81	0.0175
孟凡中	董事会秘书、副总经理	瑞信众恒（1.04%）	92.22	44.26	0.9621

2011年2月，发行人财务负责人高杰贞受让葛峰所持瑞信众恒0.05万元股权，从而间接持有发行人0.15万股，间接持股比例为0.003%。

本公司董事、监事、高级管理人员与其他核心人员及其近亲属直接或间接持有本公司的股份不存在质押或冻结情况，亦不存在其他有争议的情况。

三、董事、监事、高级管理人员及其他核心技术人员其他对外投资情况

姓名	被投资企业	持股数量（出资额）	持股比例（出资比例）	与本公司的关系	是否存在利益冲突
安旭	科莱思	1 万港元	100%	控股股东	不存在
	安柯尔*注(1)	300 万美元	100%	关联关系	不存在
	太湖科技园*注(2)	3300 万元	33.00%	关联关系	不存在
王炳生	智高易达	54.07 万元	83.89%	公司股东	不存在
孟凡中	瑞信众恒	15.34 万元	92.22%	公司股东	不存在
魏徵然	智高易达	0.31 万元	0.48%	公司股东	不存在
熊鹰	智高易达	0.86 万元	1.33%	公司股东	不存在
张宗宇	智高易达	3.51 万元	5.45%	公司股东	不存在
杨最林	智高易达	0.77 万元	1.19%	公司股东	不存在
高杰贞	瑞信众恒	0.05 万元	0.32%	公司股东	不存在

注：(1) 安旭系通过科莱思间接持有安柯尔 97.69%的股权，直接持有其 2.31%的股权。

(2) 安旭系通过安柯尔间接持有太湖科技园的股权。

四、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员的薪酬情况

2011 年度，本公司的董事、监事、高级管理人员及其他核心人员的薪酬情

况如下：

姓名	职 务	2011 年度年薪 (元)	是否在公司 专职领薪
安旭	董事长、总经理	180,000	是
王炳生	董事、副总经理	141,300	是
张琦	董事	48,000	是
朱晓虹	董事	-	否
杨最林	监事会主席	109,700	是
陈作章	监事	-	否
魏徵然	监事、设计工程师	136,500	是
孟凡中	董事会秘书、副总经理	135,900	是
高杰贞	财务负责人	136,000	是
熊鹰	设计工程师	100,100	是
张宗宇	设计工程师	131,300	是

上述人员除董事朱晓虹、监事陈作章外均在本公司领取任职薪酬。2009年7月16日，公司召开的创立大会暨第一次股东大会会议决议通过尤政、张月红、罗正英为独立董事。2009年度第一次临时股东大会会议通过独立董事年津贴为税前3.6万元，2011年度第二次临时股东大会会议通过将独立董事年津贴调整为税前5万元。本公司独立董事除领取独立董事津贴外，不享有其他福利待遇。

公司董事、监事、高级管理人员及其他核心人员未在公司关联企业领取收入，也未享受其他待遇或退休金计划。

五、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员兼职情况

姓 名	本公司职务	在其他单位任职情况		与发行人关 联关系
		任职单位	职务	
安旭	董事长	科莱思	执行董事	控股股东
		安柯尔	执行董事	关联关系
		昆山技术中心	理事长	子公司
		太湖科技园	董事长	关联关系
王炳生	董事、副总经理	昆山技术中心	法人代表	子公司
		智高易达	执行董事	公司股东
		太湖科技园	董事	关联关系
张琦	董事	斯莱克（美国）有限公司	总经理	子公司
朱晓虹	董事	苏州高远	董事	公司股东
		苏州高投创业投资有限公司	总经理	无关联关系

		江苏天瑞仪器股份有限公司	董事	无关联关系
		徐州斯尔克差别化纤维科技有限公司	董事	无关联关系
		苏州工业园区科逸卫浴设备有限公司	董事	无关联关系
尤政	独立董事	清华大学机械工程学院	院长	无关联关系
张月红	独立董事	中国包装协会金属容器委员会	秘书长	无关联关系
罗正英	独立董事	苏州大学商学院	教授	无关联关系
		南通科技投资集团股份有限公司	独立董事	无关联关系
		苏州安洁科技股份有限公司	独立董事	无关联关系
		苏州路之遥科技股份有限公司	独立董事	无关联关系
		江苏飞力达国际物流股份有限公司	独立董事	无关联关系
陈作章	监事	苏州大学商学院	副教授	无关联关系
		太湖科技园	监事	关联关系
魏徵然	工程师、监事	智高易达	监事	公司股东
孟凡中	副总经理、董事会秘书	昆山技术中心	主任	子公司
		瑞信众恒	执行董事	公司股东

六、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员相互之间存在的亲属关系情况

截至本招股说明书签署日，本公司除董事长安旭和董事张琦是配偶关系外，其他董事、监事、高级管理人员与其他核心人员之间均不存在配偶关系、三代以内直系或旁系亲属关系。

七、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员签订的协议及作出的承诺情况

（一）签订协议的情况

公司与在公司任职的董事、监事、高级管理人员和其他核心人员签订了《全日制劳动合同书》、《竞业禁止协议书》和《保密协议》，对上述人员的诚信义务，特别是商业秘密、知识产权等方面的保密义务作了严格的规定。

截至本招股书签署之日，上述合同履行正常，不存在违约情形。

（二）作出的承诺情况

公司董事安旭先生和王炳生先生、副总经理孟凡中先生、监事杨最林先生、魏徵然先生和财务负责人高杰贞女士对所持公司股份的自愿锁定承诺请参见本招股说明书“第五节 发行人基本情况”之“七、（六）本次发行前所持股份的限售安排和自愿锁定股份的承诺”。

八、董事、监事、高级管理人员任职资格情况

截至本招股说明书签署日，公司董事、监事、高级管理人员的任职资格均符合《公司法》及《公司章程》的有关规定。

九、近两年内董事、监事与高级管理人员的变动情况

截至本招股说明书签署之日，公司历次董事、监事及高级管理人员变动均履行了《公司章程》所规定的程序并达到了公司法及公司章程规定。近两年内，公司董事、监事没有发生变动，高级管理人员的变动情况如下：

2011年1月13日，经公司董事会审议通过，同意罗鸿钧因个人原因辞去本公司副总经理职务。

公司上述人员变化事宜符合有关法律、法规、规范性文件和公司章程的规定，并已经履行必要的法律程序。公司董事、监事和高级管理人员最近两年内未发生重大变化，保证了公司的正常稳定运营。

第九节 公司治理

本公司按照《公司法》、《证券法》等相关法律法规及规范性文件的要求，已建立了由公司股东大会、董事会、监事会、管理层组成的治理结构，形成了权力机构、决策机构、监督机构、经营层之间权责明确、运作规范、相互协调制衡的运行机制。

一、公司股东大会、董事会、监事会、独立董事、董事会秘书、审计委员会制度的建立健全及运行情况

公司自成立以来，股东大会、董事会、监事会、独立董事和董事会秘书制度逐步建立健全，公司已建立比较科学规范的法人治理结构。

本公司于 2009 年 7 月 16 日召开创立大会暨第一次股东大会，通过了《公司章程》及三会议事规则、《独立董事工作制度》、《关联交易决策制度》，选举产生了公司第一届董事会、监事会成员，董事会中设立了独立董事。

2009 年 9 月 8 日召开的第一届第二次董事会及 2009 年 9 月 25 日召开的 2009 年度第一次临时股东大会，通过了《总经理工作细则》、《董事会秘书工作细则》、《内部控制制度》、《对外投资制度》、《对外担保制度》、《信息披露管理制度》、《投资者关系管理制度》、《募集资金管理制度》等多项具体制度，并通过了设立董事会专门委员会的议案。

2009 年 11 月 2 日公司召开的 2009 年度第二次临时股东大会，通过了《苏州斯莱克精密设备股份有限公司章程（草案）》。2011 年 12 月 14 日公司召开的 2011 年度第二次临时股东大会，通过了《关于修订公司章程（草案）的议案》。上述制度的制定和实施使公司初步建立起了符合上市公司要求的公司治理结构。

（一）股东大会制度的建立健全及运行情况

1、股东的权利与义务

公司应当依法建立股东名册，股东名册是证明股东持有公司股份的充分证据。股东按其所持有股份的种类享有权利，承担义务；持有同一种类股份的股东，

享有同等权利，承担同种义务。

《公司章程》中的规定，股东享有下列权利：（1）依照其所持有的股份份额获得股利和其他形式的利益分配；（2）依法请求、召集、主持、参加或者委派股东代理人参加股东大会，并行使相应的表决权；（3）对公司的经营进行监督，提出建议或者质询；（4）依照法律、行政法规及本章程的规定转让、赠与或质押其所持有的股份；（5）查阅本章程、股东名册、公司债券存根、股东大会会议记录、董事会会议决议、监事会会议决议、财务会计报告；（6）公司终止或者清算时，按其所持有的股份份额参加公司剩余财产的分配；（7）对股东大会作出的公司合并、分立决议持异议的股东，要求公司收购其股份；（8）法律、行政法规、部门规章或本章程规定的其他权利。

《公司章程》中的规定，股东承担下列义务：（1）遵守法律、行政法规和本章程；（2）依其所认购的股份和入股方式缴纳股金；（3）除法律、法规规定的情形外，不得退股；（4）不得滥用股东权利损害公司或者其他股东的利益；不得滥用公司法人独立地位和股东有限责任损害公司债权人的利益；公司股东滥用股东权利给公司或者其他股东造成损失的，应当依法承担赔偿责任。公司股东滥用公司法人独立地位和股东有限责任，逃避债务，严重损害公司债权人利益的，应当对公司债务承担连带责任；（5）法律、行政法规及本章程规定应当承担的其他义务。

2、股东大会的职责

根据《公司章程》规定，股东大会是公司的权力机构，依法行使下列职权：（1）决定公司的经营方针和投资计划；（2）选举和更换非由职工代表担任的董事、监事，决定有关董事、监事的报酬事项；（3）审议批准董事会报告；（4）审议批准监事会报告；（5）审议批准公司的年度财务预算方案、决算方案；（6）审议批准公司的利润分配方案和弥补亏损方案；（7）对公司增加或者减少注册资本作出决议；（8）对发行公司债券作出决议；（9）对公司合并、分立、解散、清算或者变更公司形式作出决议；（10）修改本章程；（11）对公司聘用、解聘会计师事务所作出决议；（12）审议批准第三十九条规定的担保事项；（13）审议公司在一年内购买、出售重大资产超过公司最近一期经审计总资产 30%的事项；（14）审议批准变更募集资金用途事项；（15）审议股权激励计划；（16）审议法律、行政法规、部门规章或本章程规定应当由股东大会决定的其他事项。

3、股东大会的议事规则

（1）会议的召开和举行

股东大会分为年度股东大会和临时股东大会。年度股东大会每年召开 1 次，应当于上一会计年度结束后的 6 个月内举行。临时股东大会不定期召开，出现《公司法》第一百零一条和《公司章程》规定的应当召开临时股东大会的下列情形时，临时股东大会应当在 2 个月内召开：董事人数不足《公司法》规定人数或者《公司章程》所定人数的三分之二时；公司未弥补的亏损达实收股本总额三分之一时；单独或者合计持有公司百分之十以上股份（持股股数按股东提出书面要求日计算）的股东请求时；董事会认为必要时；监事会提议召开时；独立董事提议召开时；法律、行政法规、部门规章或《公司章程》规定的其他情形。

召集人将在年度股东大会召开 20 日前以《公司章程》规定的方式通知各股东，临时股东大会将于会议召开 15 日前以《公司章程》规定的方式通知各股东。发出股东大会通知后，无正当理由，股东大会不得延期或取消，股东大会通知中列明的提案不得取消。一旦出现延期或取消的情形，召集人应当在原定召开日前至少 2 个工作日公告并说明原因。

（2）会议提案与表决

公司召开股东大会，董事会、监事会以及单独或者合计持有公司 3%以上股份的股东，有权向公司提出提案。单独或者合计持有公司 3%以上股份的股东，可以在股东大会召开 10 日前提出临时提案并书面提交召集人；召集人应当在收到提案后 2 日内发出股东大会补充通知，公告临时提案的内容。除前款规定外，召集人在发出股东大会通知后，不得修改股东大会通知中已列明的提案或增加新的提案。股东大会通知中未列明或不符合本规则第十九条规定的提案，股东大会不得进行表决并作出决议。

提案的内容应当属于股东大会职权范围，有明确议题和具体决议事项，并且符合法律、行政法规和《公司章程》的有关规定。

股东大会决议分为普通决议和特别决议。股东大会作出普通决议，应当由出席股东大会的股东（包括股东代理人）所持表决权的 1/2 以上通过；股东大会作出特别决议，应当由出席股东大会的股东（包括股东代理人）所持表决权的 2/3 以上通过。

4、股东大会履行职责情况

公司股东大会一直严格依照有关法律、法规和公司章程的规定规范有效地运作，股东大会履行职责情况良好。

（二）董事会制度的建立健全及运行情况

1、董事会的构成

公司设董事会，对股东大会负责。董事会由 7 名成员组成，设董事长 1 名，独立董事 3 名。根据《公司章程》，公司董事会任期三年，本届董事会成员的任职期限为 2009 年 7 月 28 日至 2012 年 7 月 28 日。董事任期届满，连选可以连任。

2、董事会的职责

董事会行使下列职权：（1）召集股东大会，并向股东大会报告工作；（2）执行股东大会的决议；（3）决定公司的经营计划和投资方案；（4）制订公司的年度财务预算方案、决算方案；（5）制订公司的利润分配方案和弥补亏损方案；（6）制订公司增加或者减少注册资本、发行债券或其他证券及上市方案；（7）拟订公司重大收购、收购本公司股票或者合并、分立、解散及变更公司形式的方案；（8）在股东大会授权范围内，决定公司对外投资、收购出售资产、资产抵押、对外担保事项、委托理财、关联交易等事项；（9）决定公司内部管理机构的设置；（10）聘任或者解聘公司总经理、董事会秘书；根据总经理的提名，聘任或者解聘公司副总经理、财务负责人等高级管理人员，并决定其报酬事项和奖惩事项；（11）制订公司的基本管理制度；（12）制订本章程的修改方案；（13）管理公司信息披露事项；（14）向股东大会提请聘请或更换为公司审计的会计师事务所；（15）听取公司总经理的工作汇报并检查总经理的工作；（16）法律、行政法规、部门规章、本章程或股东大会授予的其他职权。

3、董事会议事规则

董事会会议分为定期会议和临时会议。董事会每年应当至少在上下两个半年度各召开一次由全体董事出席的定期会议，由董事长召集，于会议召开 10 日以前书面通知全体董事和监事。代表 1/10 以上表决权的股东、1/3 以上董事或者监事会，可以提议召开董事会临时会议。董事长应当自接到提议后 10 日内，召集和主持董事会会议。董事会召开临时董事会会议的，应于会议召开前五日前以书面方式通知全体董事和监事。

董事会会议由董事长召集和主持。董事长不能履行职务或者不履行职务的，

由半数以上董事共同推举一名董事履行职务。

董事会会议应有过半数的董事出席方可举行。董事会做出普通决议，必须经全体董事会成员的过半数通过；特殊决议，必须经全体董事会成员的三分之二以上通过。

董事会决议表决方式为：举手表决或投票表决。董事会临时会议在保障董事充分表达意见的前提下，可以用通讯表决方式进行并作出决议，并由参会董事签字。

董事会会议，应当由董事本人出席；董事因故不能出席，可以书面委托其他董事代为出席，委托书中应载明代理人的姓名，代理事项、授权范围和有效期限，并由委托人签名或盖章。代为出席会议的董事应当在授权范围内行使董事的权利。董事未出席董事会会议的，亦未委托代表出席的，视为放弃在该次会议上的投票权。

4、董事会履行职责情况

公司董事会一直严格依照有关法律、法规和公司章程的规定规范有效地运作，董事会履行职责情况良好。

（三）监事会制度的建立健全及运行情况

1、监事会的构成

根据《公司章程》规定，公司设监事会，监事会由三名监事组成，应当包括股东代表和适当比例的公司职工代表，其中职工代表的比例不低于三分之一。监事会设主席一人。监事会主席由全体监事过半数选举产生。公司监事会任期三年，任期届满，可连选连任。本届监事会成员的任职期限为 2009 年 7 月 28 日至 2012 年 7 月 28 日。

2、监事会的职责

监事会行使下列职权：（1）应当对董事会编制的公司定期报告进行审核并提出书面审核意见；（2）检查公司财务；（3）对董事、高级管理人员执行公司职务的行为进行监督，对违反法律、行政法规、本章程或者股东大会决议的董事、高级管理人员提出罢免的建议；（4）当董事、高级管理人员的行为损害公司的利益时，要求董事、高级管理人员予以纠正；（5）提议召开临时股东大会，在董事会不履行《公司法》规定的召集和主持股东大会职责时召集和主持股东大会；

(6) 向股东大会提出提案；(7) 依照《公司法》第一百五十二条的规定，对董事、高级管理人员提起诉讼；(8) 发现公司经营情况异常，可以进行调查；必要时，可以聘请会计师事务所、律师事务所等专业机构协助其工作，费用由公司承担。

3、监事会议事规则

监事会每 6 个月至少召开一次会议。监事可以提议召开临时监事会会议。监事会决议应当经半数以上监事通过。

监事会主席召集和主持监事会会议；监事会主席不能履行职务或者不履行职务的，由半数以上监事共同推举一名监事召集和主持监事会会议。

4、监事会履行职责情况

公司监事会一直严格依照有关法律、法规和公司章程的规定规范有效地运作，监事会履行职责情况良好。

(四) 独立董事制度的建立健全及运行情况

1、独立董事的人员构成

董事会、监事会、单独或者合并持有公司已发行股份1%以上的股东有权提出独立董事候选人，并经股东大会选举产生。董事会成员中应当有三分之一以上独立董事，其中至少有一名会计专业人士；独立董事出现不符合独立性条件或其他不适宜履行独立董事职责的情形，由此造成公司独立董事达不到规定条件时，公司应按规定补足独立董事人数。

公司根据实际情况，充分考虑独立董事候选人专业和特长，聘请尤政先生、张月红女士、罗正英女士 3 人任公司的独立董事。

2、独立董事的职权

独立董事除应当具有公司法和其他相关法律、法规赋予董事的职权外，公司赋予独立董事以下特别职权：(1) 重大关联交易（指公司拟与关联人达成的总额高于 300 万元或高于公司最近经审计净资产值的 5%的关联交易）应由独立董事认可后，提交董事会讨论；独立董事作出判断前，可以聘请中介机构出具独立财务顾问报告，作为其判断的依据；(2) 向董事会提议聘用或解聘会计师事务所；(3) 向董事会提请召开临时股东大会；(4) 提议召开董事会；(5) 独立聘请外部审计机构和咨询机构；(6) 可以在股东大会召开前公开向股东征集投票权。

独立董事除履行上述职责外，还应对以下事项向董事会或股东大会发表独立意见：（1）提名、任免董事；（2）聘任或解聘高级管理人员；（3）公司董事、高级管理人员的薪酬；（4）公司的股东、实际控制人及其关联企业对公司现有或新发生的总额高于 300 万元或高于公司最近经审计净资产值的 5% 的借款或其他资金往来，以及公司是否采取有效措施回收欠款；（5）独立董事认为可能损害中小股东权益的事项；（6）法律、法规及《公司章程》规定的其他事项。

公司应当保证独立董事享有与其他董事同等的知情权。凡须经董事会决策的事项，公司必须按法定的时间提前通知独立董事并同时提供足够的资料，独立董事认为资料不充分的，可以要求补充。当 2 名或 2 名以上独立董事认为资料不充分或论证不明确时，可联名书面向董事会提出延期召开董事会会议或延期审议该事项，董事会应予以采纳。独立董事行使职权时，公司有关人员应当积极配合，不得拒绝、阻碍或隐瞒，不得干预其独立行使职权。独立董事聘请中介机构的费用及其他行使职权时所需的费用由公司承担。公司应当给予独立董事适当的津贴。津贴的标准由董事会负责制定，股东大会审议通过。除上述津贴外，独立董事不应从公司及其主要股东或有利害关系的机构和人员取得额外的、未予披露的其他利益。

3、独立董事实际发挥作用的情况

本公司独立董事任职以来，认真履行职权，保障了董事会决策科学性，维护了中小股东的权益。

本公司独立董事就公司的关联交易发表了独立意见：认为发行人在 2006 年度、2007 年度、2008 年度及 2009 年 1-9 月期间与关联方之间的关联交易遵循了公平合理的原则，关联交易价格公允合理，不存在损害公司和全体股东的利益的情形；关联交易的审议及执行程序符合相关法律、法规及公司章程的有关规定。

（五）董事会秘书制度的建立健全及运行情况

1、董事会秘书制度的建立及职责

董事会设董事会秘书，是公司高级管理人员，对公司和董事会负责。

公司制定了《董事会秘书工作细则》，董事会秘书履行如下职责：负责公司和相关当事人与交易所及其他证券监管机构之间的沟通和联络，保证交易所可以随时与其取得工作联系；负责公司信息披露事务，协调公司信息披露工作，组织

制订公司信息披露事务管理制度，督促公司及相关信息披露义务人遵守信息披露相关规定，并按照规定向交易所办理定期报告和临时报告的披露工作；负责公司投资者关系管理和股东资料管理工作，协调公司与证券监管机构、股东及实际控制人、证券服务机构、媒体等之间的信息沟通；组织筹备董事会会议和股东大会，参加股东大会、董事会会议、监事会会议及高级管理人员相关会议，负责董事会会议记录工作并签字确认；负责公司信息披露的保密工作，在未公开重大信息出现泄漏时，及时向交易所报告并公告；关注公共媒体报道并主动求证真实情况，督促董事会及时回复交易所所有问询；组织董事、监事和高级管理人员进行证券法律法规、《上市规则》及交易所其他相关规定的培训，协助前述人员了解各自在信息披露中的权利和义务；督促董事、监事和高级管理人员遵守证券法律法规、《上市规则》、交易所其他相关规定及《公司章程》，切实履行其所作出的承诺；在知悉公司作出或者可能作出违反有关规定的决议时，应当予以提醒并立即如实向交易所报告；《公司法》、《证券法》、中国证监会和交易所要求履行的其他职责。

2、董事会秘书履行职责的情况

公司董事会秘书自聘任以来，有效履行了《公司章程》及《董事会秘书工作细则》规定的相关职责，为公司法人治理结构的完善、董事、监事、高管人员的系统培训、与中介机构的配合协调、与监管部门的积极沟通、公司重大生产经营决策、主要管理制度的制定、重大项目的投向等事宜发挥了高效作用。

（六）审计委员会制度的建立健全及运行情况

公司制定了《审计委员会工作细则》，董事会下设审计委员会。审计委员会委员为罗正英、张月红和王炳生，其中罗正英为召集人。

1、审计委员会的组成

审计委员会成员由三名董事组成，其中独立董事两名，委员中至少有一名独立董事为专业会计人士。审计委员会委员由董事长、二分之一以上独立董事或者全体董事的三分之一提名，并由董事会选举产生。

2、审计委员会的职责

审计委员会的主要职责是：（1）提议聘请或更换外部审计机构；（2）监督公司的内部审计制度及其实施；（3）负责内部审计与外部审计之间的沟通；（4）

审核公司的财务信息及其披露；（5）审查公司内控制度，对重大关联交易进行审计；（6）公司董事会授予的其他事宜。

3、审计委员会议事规则

审计委员会会议分为例会和临时会议，例会每年至少召开四次，每季度召开一次，临时会议由审计委员会委员提议召开。会议由召集人主持，召集人不能出席时可委托其他一名委员（独立董事）主持。

例会召开十天以前应将书面通知以专人送出、邮件或者传真方式通知全体委员，临时会议召开五天以前应将书面通知以专人送出、邮件或者传真方式全体委员。但在特殊或紧急情况下以现场会议、电话或传真等方式召开临时会议的除外。

审计委员会会议应由三分之二以上的委员出席方可举行；每一名委员有一票的表决权；会议做出的决议，必须经全体委员的过半数通过。审计委员会会议表决方式为举手表决或投票表决；临时会议可以采取通讯表决的方式召开。

审计工作组成员可列席审计委员会会议，必要时亦可邀请公司董事、监事及其他高级管理人员列席会议。

如有必要，审计委员会可以聘请中介机构为其决策提供专业意见，费用由公司支付。

审计委员会会议的召开程序、表决方式和会议通过的议案必须遵循有关法律、法规、《公司章程》及本细则的规定。

审计委员会会议应当有记录，出席会议的委员应当在会议记录上签名；会议记录由公司董事会秘书保存。

审计委员会会议通过的议案及表决结果，应以书面形式报公司董事会。

出席会议的委员均对会议所议事项有保密义务，不得擅自披露有关信息。

4、审计委员会职责履行情况

2009年10月18日，召开了审计委员会2009年第一次会议，会议对发行人报告期内的关联交易作了确认，并通过了内部审计工作计划。

2010年5月20日，召开了审计委员会2010年第一次会议，会议通过了《公司2009年度财务决算报告》、《公司2010年度财务预算报告》、《关于续聘江苏公证天业会计师事务所担任公司审计师的议案》等，并提交公司董事会审议。

2011年5月24日，召开了审计委员会2011年第一次会议，会议通过了《公

司 2010 年度财务决算报告》、《公司 2011 年度财务预算报告》、《关于续聘江苏公证天业会计师事务所担任公司审计师的议案》、《关于 2010 年度利润分配方案及上市前未分配利润的议案》等，并提交公司董事会审议。

2012 年 1 月 18 日，召开了审计委员会 2012 年第一次会议，会议通过了《公司 2011 年度财务决算报告》、《公司 2012 年度财务预算报告》、《关于续聘江苏公证天业会计师事务所担任公司审计师的议案》、《关于 2011 年度利润分配方案的议案》等，并提交公司董事会审议。

审计委员会成立以来，严格按照《公司章程》和《审计委员会工作细则》的有关规定开展工作，较好地履行了其职责。

二、报告期内是否存在违法违规行为

公司报告期内不存在违法违规行为。

三、公司报告期内资金占用和对外担保情况

（一）资金占用情况

发行人制定了《苏州斯莱克精密设备股份有限公司内部控制制度》，对现金、银行存款及其他货币资金的管理作了详细规定。具体内容包括现金的使用范围、收支凭证审核、盘点及银行存款的日常管理等。

本公司已建立严格的资金管理制度，报告期末，不存在资金被控股股东、实际控制人及其控制的其他企业以借款、代偿债务、代垫款项或者其他方式占用的情形。

在 2009 年，本公司实际控制人安旭及其控制的微米机械和苏州安柯尔计算机技术有限公司曾存在占用本公司资金情形，具体情况参见“第七节 同业竞争与关联交易”之“二、关于关联交易”之“（二）关联交易”之“3、关联方期末资金往来款项情况”。

发行人与关联方的资金往来为临时性零星资金占用，数额不高，占用时间比较短。同时，上述资金占用发生在公司改制为股份有限公司前并于改制当年陆续收回，截至 2009 年 12 月 31 日，关联方借款已全部偿还。发行人与关联企业之间发生的该等资金往来未对发行人正常经营造成影响。

发行人自股份公司成立后，建立健全了以股东大会、董事会、监事会为核心的现代公司治理架构，制定了《关联交易决策制度》、《董事会审计委员会工作细则》等一系列与之相关的制度，公司治理水平大幅提高。为了进一步杜绝资金占用行为，公司控股股东科莱思有限公司及实际控制人安旭先生于2009年10月18日出具了《关于不占用资金的承诺函》，承诺本公司（本人）及本公司（本人）直接或间接控制的其他公司不占用苏州斯莱克精密设备股份有限公司及其控股子公司的资金，若违背上承诺，将以占用资金金额的20%向苏州斯莱克精密设备股份有限公司支付违约金。

（二）对外担保情况

本公司的《公司章程》中已明确对外担保的审批权限和审议程序。报告期内，本公司不存在为控股股东、实际控制人及其控制的其他企业进行担保的情况。

四、本公司管理层和注册会计师对公司内部控制制度的评价

（一）公司管理层的自我评价

本公司管理层认为：公司建立了较为完善的法人治理结构，内部控制体系已涵盖了经营及管理的各个层面和各环节，具有规范性、合法性和有效性，能够较好地预防、发现和纠正公司在经营管理运作中出现的问题和风险。公司内部控制体系健全有效，在所有重大方面合理保证了公司经营合法、资产安全及财务相关信息真实完整。公司将继续强化内部控制，进一步健全和完善内控体系，使内控检查监督方法、评价标准更加科学。

（二）注册会计师对内控制度的评价

公证天业于2012年1月18日出具了苏公W[2012]E1016号《内部控制鉴证报告》，认为：斯莱克按照《企业内部控制基本规范》及相关规范于2011年12月31日在所有重大方面保持了有效的内部控制。

五、公司对外投资、担保事项的制度安排及执行情况

（一）对外投资制度安排及执行情况

公司制定了《对外投资管理制度》，就公司对外投资相关事宜做了具体的规定。

与对外投资相关的发行人内控制度表述为：“进行短期投资时每一会计年度内累计不超过公司最近一期经审计净资产 10%以下的对外投资事项由董事会核准，超过公司最近一期经审计净资产 10%以上的对外投资事项需经公司股东大会核准”。此项制度为 2009 年 9 月通过。

公司对外投资的审批应严格按照《公司法》、《深圳证券交易所创业板股票上市规则》和中国证券监督管理委员会的有关法律、法规及《公司章程》以及《股东大会议事规则》、《董事会议事规则》等规定的权限履行审批程序：

董事会负责审批公司每一会计年度累计不超过公司最近一期经审计净资产值50%的对外投资事项，但委托理财、证券投资等风险投资事项为每一会计年度累计不超过公司最近一期经审计净资产值的10%；

股东大会负责审批公司每一会计年度累计超过公司最近一期经审计净资产值 50%的对外投资事项，但委托理财、证券投资等风险投资事项为每一会计年度累计超过公司最近一期经审计净资产值的 10%。

股份公司成立以来，公司未发生对外投资行为。

（二）对外担保制度安排及执行情况

公司制定了《对外担保管理制度》，就公司对外投资相关事宜做了具体的规定。

公司对外担保的最高决策机构为公司股东大会，董事会根据《公司章程》有关董事会对外担保审批权限的规定，行使对外担保的决策权。超过《公司章程》规定的董事会的审批权限的，董事会应当提出预案，并报股东大会批准。董事会组织管理和实施经股东大会通过的对外担保事项。

应由股东大会审批的对外担保，必须经董事会审议通过后，方可提交股东大会审批。公司下列对外担保行为，须经股东大会审议通过：

- 1、本公司及本公司控股子公司的对外担保总额，达到或超过最近一期经审计净资产的50%以后提供的任何担保；
- 2、公司的对外担保总额，达到或超过最近一期经审计总资产的30%以后提供的任何担保；

- 3、为资产负债率超过70%的担保对象提供的担保；
- 4、单笔担保额超过最近一期经审计净资产10%的担保；
- 5、对股东、实际控制人及其关联方提供的担保；
- 6、连续十二个月内担保金额超过公司最近一期经审计总资产的30%；
- 7、连续十二个月内担保金额超过公司最近一期经审计净资产的50%且绝对金额超过3000万元人民币。

股东大会在审议为股东、实际控制人及其关联方提供的担保议案时，该股东或受该实际控制人支配的股东，不得参与该项表决，该项表决由出席股东大会的其他股东所持表决权的半数以上通过。其中，对于公司在一年内担保金额超过公司最近一期经审计总资产的30%的，应当由股东大会做出决议，并经出席会议的股东所持表决权的三分之二以上通过。

对于董事会权限范围内的担保事项，还应当经出席董事会的三分之二以上董事签署同意。

股份公司成立以来，公司未发生对外担保行为。

六、投资者权益保护的情况

发行人通过建立和完善信息披露制度、股利分配制度、董事会、股东会选举及投票制度，关联交易决策及程序等措施来规范公司运营，保护投资者权益。

1、发行人关联交易决策及程序

为了避免和消除可能出现的大股东利用其地位在有关商业交易中影响本公司，从而做出对控股大股东有利但可能会损害中、小股东利益的情况，发行人通过《公司章程》、《董事会议事规则》、《独立董事工作制度》、《关联交易决策制度》明确了关联交易公允决策的程序，体现了保护中小股东利益的原则。详情见本招股说明书“第七节 三、发行人规范和减少关联交易的制度性安排”。

2、发行人信息披露制度

发行人为完善信息披露制度，按照中国证监会的有关规定，建立了信息披露制度，规定发行人须严格按照法律、法规和《公司章程》规定的信息披露的内容和格式要求，真实、准确、完整、及时地报送及披露信息。发行人信息披露体现公开、公正、公平对待所有股东的原则。

发行人设置了董事会秘书，负责信息披露事务及投资者关系工作，包括与中

国证监会、证券交易所、有关证券经营机构、新闻机构等联系；通过信息披露与交流，加强与投资者及潜在投资者之间的沟通，增进投资者对公司的了解和认同，提升公司治理水平。

3、发行人股利分配政策

根据《公司章程》，公司股票全部为普通股，同股同权，按各股东持有股份的比例派发股利。分配方案经股东大会批准后，公司董事会在股东大会结束后两个月内完成股利派发事项。公司可以采取现金或者股票方式分配股利。

4、发行人保护投资者权益的其他措施

根据《公司章程》，公司股东大会就选举董事、监事进行表决时，根据公司章程的规定或者股东大会的决议，实行累积投票制。

第十节 财务会计信息与管理层分析

江苏公证天业会计师事务所有限公司审计了公司 2009 年 12 月 31 日、2010 年 12 月 31 日、2011 年 12 月 31 日的资产负债表，2009 年度、2010 年度、2011 年度的利润表、现金流量表、所有者权益变动表以及财务报表附注，并出具了标准无保留意见的“苏公 W(2012)A013 号”审计报告。

本节的财务会计数据及有关分析引用的财务数据，非经特别说明，均引自经审计的合并财务报表（本节所引用的财务数据除非另有说明，单位均为人民币元）。投资人欲对本公司更进一步的了解，应当认真阅读本招股说明书备查文件之财务报表及审计报告。

一、最近三年经审计的财务报表

（一）合并资产负债表

项目	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
流动资产：			
货币资金	63,701,758.23	53,745,888.72	41,662,558.29
交易性金融资产	-	-	-
应收票据	7,462,000.00	1,500,000.00	-
应收账款	22,455,997.83	8,088,734.72	9,075,997.29
预付款项	44,895,325.05	33,271,719.85	5,086,944.53
其他应收款	295,083.60	564,374.98	497,663.43
存货	74,634,423.00	49,102,036.50	37,332,629.07
其他流动资产	-	-	-
流动资产合计	213,444,587.71	146,272,754.77	93,655,792.61
非流动资产：			
固定资产	24,725,782.69	18,673,567.46	15,926,575.48
在建工程	13,369,802.47	-	-
无形资产	8,487,805.72	8,666,805.52	8,845,805.32
递延所得税资产	153,446.54	4,737,911.78	3,033,517.54
非流动资产合计	46,736,837.42	32,078,284.76	27,805,898.34
资产总计	260,181,425.13	178,351,039.53	121,461,690.95

（二）合并资产负债表（续）

项目	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
流动负债：			
短期借款	26,067,295.00	10,000,000.00	10,000,000.00

应付账款	11,128,453.01	10,279,816.49	2,838,174.62
预收款项	88,264,395.63	59,082,013.20	45,423,876.98
应付职工薪酬	3,199,235.49	2,130,162.93	1,948,728.32
应交税费	-1,101,259.77	4,748,959.32	472,235.88
应付股利	-	-	6,986,413.36
其他应付款	269.10	4,833.50	53,810.99
流动负债合计	127,558,388.46	86,245,785.44	67,723,240.15
非流动负债：			
专项应付款	-	-	4,000,000.00
其他非流动负债	3,350,000.00	5,710,000.00	-
非流动负债合计	3,350,000.00	5,710,000.00	4,000,000.00
负债合计	130,908,388.46	91,955,785.44	71,723,240.15
股东权益：			
股本	46,000,000.00	46,000,000.00	46,000,000.00
资本公积	2,320,102.49	2,320,102.49	2,320,102.49
盈余公积	10,159,172.14	3,951,835.43	187,778.58
未分配利润	70,707,418.79	34,048,482.49	1,144,899.14
归属于母公司股东权益合计	129,186,693.42	86,320,420.41	49,652,780.21
少数股东权益	86,343.25	74,833.68	85,670.59
股东权益合计	129,273,036.67	86,395,254.09	49,738,450.80
负债和股东权益合计	260,181,425.13	178,351,039.53	121,461,690.95

(三) 合并利润表

项 目	2011 年度	2010 年度	2009 年度
一、营业总收入	173,599,933.43	87,099,076.01	77,141,206.51
其中:营业收入	173,599,933.43	87,099,076.01	77,141,206.51
二、营业总成本	106,744,513.42	48,233,420.04	49,737,736.02
其中:营业成本	83,585,718.17	34,860,533.90	39,413,221.42
营业税金及附加	1,018,397.10	71,401.35	142,769.91
销售费用	3,804,131.15	2,780,858.27	1,769,720.72
管理费用	16,216,663.25	9,935,466.40	8,274,574.96
财务费用	1,617,642.37	322,408.51	117,257.74
资产减值损失	501,961.38	262,751.61	20,191.27
投资收益（损失以“-”号填列）	-	-	1,135,823.76
三、营业利润（亏损以“-”号填列）	66,855,420.01	38,865,655.97	28,539,294.25
加:营业外收入	2,968,212.42	3,172,648.32	-
减:营业外支出	69,454.00	89,476.40	26,723.50
四、利润总额（亏损总额以“-”号填列）	69,754,178.43	41,948,827.89	28,512,570.75
减:所得税费用	8,876,395.85	5,292,024.60	1,846,444.06
五、净利润（净亏损以“-”号填列）	60,877,782.58	36,656,803.29	26,666,126.69
归属于母公司所有者的净利润	60,866,273.01	36,667,640.20	26,706,627.14
少数股东损益	11,509.57	-10,836.91	-40,500.45
六、每股收益：			

(一) 基本每股收益	1.32	0.80	0.58
(二) 稀释每股收益	1.32	0.80	0.58
七、其他综合收益	-	-	-
八、综合收益总额	60,877,782.58	36,656,803.29	26,666,126.69
归属于母公司所有者的综合收益总额	60,866,273.01	36,667,640.20	26,706,627.14
少数股东的综合收益总额	11,509.57	-10,836.91	-40,500.45

(四) 合并现金流量表

项 目	2011 年度	2010 年度	2009 年度
一、经营活动产生的现金流量：			
销售商品、提供劳务收到的现金	199,837,844.97	107,958,312.21	73,184,214.77
收到的税费返还	4,696,096.82	1,408,337.33	1,903,577.51
收到的其他与经营活动有关的现金	1,268,993.49	5,631,323.22	8,198,034.82
经营活动现金流入小计	205,802,935.28	114,997,972.76	83,285,827.10
购买商品、接受劳务支付的现金	122,953,267.85	63,711,882.64	28,566,573.51
支付给职工以及为职工支付的现金	15,319,643.74	9,673,179.02	7,901,540.91
支付的各项税费	20,298,900.90	8,730,351.86	7,267,105.25
支付的其他与经营活动有关的现金	21,997,529.11	11,179,308.78	5,443,235.70
经营活动现金流出小计	180,569,341.60	93,294,722.30	49,178,455.37
经营活动产生的现金流量净额	25,233,593.68	21,703,250.46	34,107,371.73
二、投资活动产生的现金流量：			
收回投资所收到的现金	-	-	2,000,000.00
取得投资收益收到的现金	-	-	1,135,823.76
投资活动现金流入小计	-	-	3,135,823.76
购建固定资产、无形资产和其他长期资产所支付的现金	21,717,916.62	5,162,643.75	11,271,118.41
投资支付的现金	-	-	-
投资活动现金流出小计	21,717,916.62	5,162,643.75	11,271,118.41
投资活动产生的现金流量净额	-21,717,916.62	-5,162,643.75	-8,135,294.65
三、筹资活动产生的现金流量：			
吸收投资收到的现金	-	-	13,392,000.00
其中：子公司吸收少数股东投资收到的现金	-	-	-
取得借款收到的现金	26,067,295.00	10,000,000.00	10,000,000.00
筹资活动现金流入小计	26,067,295.00	10,000,000.00	23,392,000.00
偿还债务支付的现金	10,000,000.00	10,000,000.00	4,000,000.00
分配股利、利润或偿付利息支付的现金	18,995,147.07	7,510,127.94	16,383,267.27
筹资活动现金流出小计	28,995,147.07	17,510,127.94	20,383,267.27
筹资活动产生的现金流量净额	-2,927,852.07	-7,510,127.94	3,008,732.73
四、汇率变动对现金及现金等价物的影响	-665,016.55	86,966.29	4,770.57
五、现金及现金等价物净增加额	-77,191.56	9,117,445.06	28,985,580.38

加：期初现金及现金等价物余额	50,260,003.35	41,142,558.29	12,156,977.91
六、期末现金及现金等价物余额	50,182,811.79	50,260,003.35	41,142,558.29

（五）母公司资产负债表

项目	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
流动资产：			
货币资金	60,292,760.76	50,037,213.29	36,578,254.42
交易性金融资产	-	-	-
应收票据	7,462,000.00	1,500,000.00	-
应收账款	22,429,478.58	7,980,836.28	9,075,997.29
预付款项	35,703,994.08	16,807,870.41	4,121,076.59
其他应收款	295,033.60	564,098.98	497,663.43
存货	74,634,423.00	49,102,036.50	37,332,629.07
其他流动资产	-	-	-
流动资产合计	200,817,690.02	125,992,055.46	87,605,620.80
非流动资产：			
长期股权投资	13,819,000.00	13,819,000.00	6,991,900.00
固定资产	24,725,782.69	18,673,567.46	15,926,575.48
在建工程	13,369,802.47	-	-
无形资产	8,487,805.72	8,666,805.52	8,845,805.32
递延所得税资产	153,446.54	4,737,911.78	3,033,517.54
非流动资产合计	60,555,837.42	45,897,284.76	34,797,798.34
资产总计	261,373,527.44	171,889,340.22	122,403,419.14

（六）母公司资产负债表（续）

项目	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
流动负债：			
短期借款	26,067,295.00	10,000,000.00	10,000,000.00
应付账款	11,093,098.66	10,279,816.49	3,434,783.07
预收款项	86,967,792.78	51,289,386.75	45,423,876.98
应付职工薪酬	3,199,235.49	2,130,162.93	1,948,728.32
应交税费	-1,103,124.31	4,749,546.93	472,235.88
应付股利	-	-	6,986,413.36
其他应付款	269.10	4,833.50	52,356.45
流动负债合计	126,224,566.72	78,453,746.60	68,318,394.06
非流动负债：			
专项应付款	-	-	4,000,000.00
其他非流动负债	3,350,000.00	5,710,000.00	
非流动负债合计	3,350,000.00	5,710,000.00	4,000,000.00
负债合计	129,574,566.72	84,163,746.60	72,318,394.06
股东权益：			

股本	46,000,000.00	46,000,000.00	46,000,000.00
资本公积	2,320,102.49	2,320,102.49	2,320,102.49
盈余公积	10,159,172.14	3,951,835.43	187,778.58
未分配利润	73,319,686.09	35,453,655.70	1,577,144.01
股东权益合计	131,798,960.72	87,725,593.62	50,085,025.08
负债和股东权益合计	261,373,527.44	171,889,340.22	122,403,419.14

(七) 母公司利润表

项 目	2011 年度	2010 年度	2009 年度
一、营业收入	173,255,404.53	86,709,495.08	77,083,145.98
减：营业成本	83,441,447.35	34,526,799.57	39,380,927.50
营业税金及附加	1,008,973.36	67,068.60	142,769.91
销售费用	3,717,375.72	2,724,659.87	1,698,387.65
管理费用	15,615,871.35	9,221,794.68	7,854,687.05
财务费用	915,091.34	62,678.40	125,771.31
资产减值损失	506,194.50	257,072.74	20,191.27
投资收益（损失以“-”号填列）	-	-	1,135,823.76
二、营业利润（亏损以“-”号填列）	68,050,450.91	39,849,421.22	28,996,235.05
加：营业外收入	2,968,212.42	3,172,648.32	-
减：营业外支出	69,454.00	89,476.40	26,723.50
三、利润总额（亏损总额以“-”号填列）	70,949,209.33	42,932,593.14	28,969,511.55
减：所得税费用	8,875,842.23	5,292,024.60	1,846,444.06
四、净利润（净亏损以“-”号填列）	62,073,367.10	37,640,568.54	27,123,067.49
五、每股收益：			
（一）基本每股收益	1.35	0.82	0.59
（二）稀释每股收益	1.35	0.82	0.59
六、其他综合收益	-	-	-
七、综合收益总额	62,073,367.10	37,640,568.54	27,123,067.49

(八) 母公司现金流量表

项 目	2011 年度	2010 年度	2009 年度
一、经营活动产生的现金流量：			
销售商品、提供劳务收到的现金	199,407,653.76	107,682,308.59	73,126,154.24
收到的税费返还	4,696,096.82	1,408,337.33	1,903,577.51
收到的其他与经营活动有关的现金	1,261,070.26	5,614,509.47	8,180,664.94

经营活动现金流入小计	205,364,820.84	114,705,155.39	83,210,396.69
购买商品、接受劳务支付的现金	123,620,846.25	56,269,401.71	26,971,803.20
支付给职工以及为职工支付的现金	14,911,120.94	9,349,157.38	7,684,331.94
支付的各项税费	20,290,772.59	8,725,325.50	7,267,019.25
支付的其他与经营活动有关的现金	21,706,404.40	10,726,869.88	5,165,630.41
经营活动现金流出小计	180,529,144.18	85,070,754.47	47,088,784.80
经营活动产生的现金流量净额	24,835,676.66	29,634,400.92	36,121,611.89
二、投资活动产生的现金流量：			
收回投资所收到的现金	-	-	2,000,000.00
取得投资收益收到的现金	-	-	1,135,823.76
投资活动现金流入小计	-	-	3,135,823.76
购建固定资产、无形资产和其他长期资产所支付的现金	21,717,916.62	5,162,643.75	11,271,118.41
投资支付的现金	-	6,827,100.00	6,831,900.00
投资活动现金流出小计	21,717,916.62	11,989,743.75	18,103,018.41
投资活动产生的现金流量净额	-21,717,916.62	-11,989,743.75	-14,967,194.65
三、筹资活动产生的现金流量：			
吸收投资收到的现金	-	-	13,392,000.00
取得借款收到的现金	26,067,295.00	10,000,000.00	10,000,000.00
筹资活动现金流入小计	26,067,295.00	10,000,000.00	23,392,000.00
偿还债务支付的现金	10,000,000.00	10,000,000.00	4,000,000.00
分配股利、利润或偿付利息支付的现金	18,995,147.07	7,510,127.94	16,383,267.27
筹资活动现金流出小计	28,995,147.07	17,510,127.94	20,383,267.27
筹资活动产生的现金流量净额	-2,927,852.07	-7,510,127.94	3,008,732.73
四、汇率变动对现金及现金等价物的影响	32,578.43	358,544.27	8,611.65
五、现金及现金等价物净增加额	222,486.40	10,493,073.50	24,171,761.62
加：期初现金及现金等价物余额	46,551,327.92	36,058,254.42	11,886,492.80
六、期末现金及现金等价物余额	46,773,814.32	46,551,327.92	36,058,254.42

二、财务报表的编制基础、合并财务报表范围及变化情况

（一）财务报表的编制基础

本财务报表以持续经营假设为基础，根据本公司实际发生的交易和事项，按照财政部于 2006 年 2 月 15 日颁布的《企业会计准则——基本准则》、《企业会计准则第 1 号——存货》等 38 项准则，以及《企业会计准则——应用指南》的规定进行确认和计量，并基于本公司制定的各项会计政策和会计估计进行编制。

（二）合并财务报表范围及变化情况

1、纳入合并报表范围的子公司基本情况

控股子公司名称	注册地	注册资本	经济性质	持股比例	合并期间
昆山技术中心	江苏省昆山市	30 万人民币	非企业单位	53.33%	2009 年、2010 年、2011 年
斯莱克（美国）有限公司	美国密歇根州兰辛市	200 万美元	有限责任公司	100%	2009 年、2010 年、2011 年

2、合并报表范围的变化情况

（1）昆山技术中心

昆山技术中心于 2008 年 4 月 18 日成立，开办资金为人民币 30 万元。本公司占有其 53.33% 的出资额。本公司于 2008 年 4 月将其纳入合并范围。

（2）斯莱克（美国）有限公司

斯莱克（美国）有限公司于 2009 年 4 月 3 日成立，投资总额 200 万美元。本公司拥有其 100% 的股权。本公司于 2009 年 4 月将其纳入合并范围。

三、主要会计政策和会计估计

（一）收入确认及成本结转的方法

公司的营业收入主要为销售商品收入。

1、销售商品

根据《企业会计准则》和公司会计政策，发行人严格按照销售商品收入条件予以收入确认。对已将商品所有权上的主要风险或报酬转移给购货方，不再对该商品实施继续管理权和实际控制权，收入的金额能够可靠计量，相关经济利益很可能流入本公司，相关的、已发生的或将发生的成本能够可靠计量，确认营业收入的实现。

公司销售收入确认时点如下：成套设备及系统改造项目在客户现场安装调试完毕并达到验收标准后确认收入，零备件项目及无需承担安装调试义务的系统改造项目在完成内部检测并发货到客户指定现场后确认收入。

公司按合同或订单组织产品的生产，成套设备在公司生产完成后，客户来本公司对设备进行验收（验收内容包括：易拉盖产品质量、连续运行时间及运行效率、运行速度、产品合格率等）并出具验收报告，然后公司安排发货。货到买方

现场后，公司委派技术人员到现场进行安装调试完毕后，公司不再保留通常与所有权相联系的继续管理权，也没有对已售出的商品实施有效控制。

公司产品销售价格在本公司与客户的销售合同、协议或订单中已明确约定，最终的销售价格按照销售合同、协议或订单中约定的价格执行，收入的金额能够可靠地计量。根据公司与客户签订的销售合同付款方式条款，成套设备发货前收款一般占合同价款的 70%—90%左右，安装调试完成后收取尾款。发行人自设立至今，货款回收情况良好，因此可以确认本公司销售产品于安装完成后相关的经济利益很可能流入公司。

公司设备在客户现场安装调试完成后，公司合同履行义务即已完成，不再产生其他费用，因此本公司产品安装调试完成后与所销售设备相关的已发生或将发生的成本能够可靠地计量。

综上所述，公司成套设备及系统改造在完成客户现场安装调试并达到验收标准后确认收入符合企业会计准则的收入确认条件。

2、提供劳务

劳务总收入和总成本能够可靠地计量，与交易相关的经济利益很可能流入企业，对同一会计年度内开始并完成的劳务，公司在完成劳务时确认收入；对劳务的开始和完成分属不同的会计年度，在提供劳务交易的结果能够可靠估计的情况下，公司在资产负债表日按完工百分比法确认收入。

3、让渡资产使用权

与资产使用权让渡相关的经济利益能够流入及收入的金额能够可靠地计量时，公司确认让渡资产使用权收入的实现。

4、成本结转过程

成本采用个别计价法，按每个项目分别归集原材料，工资及制造费用按工时进行分配。每月根据发货情况，确认收入的同时结转成本。

（二）金融工具的核算方法

1、金融资产和金融负债的分类与计量

本公司按投资目的和经济实质将拥有的金融资产分为交易性金融资产、可供出售金融资产、应收款项、持有至到期投资四类。其中：交易性金融资产以公允价值计量，公允价值变动计入当期损益；可供出售金融资产以公允价值计量，公

允价值变动计入股东权益；应收款项及持有至到期投资以摊余成本计量。

本公司按经济实质将承担的金融负债分为以公允价值计量且其变动计入当期损益的金融负债和以摊余成本计量的其他金融负债两类。

交易性金融资产的确认依据为：（1）取得该金融资产的目的，主要是为了近期内出售或回购；（2）属于进行集中管理的可辨认金融工具组合的一部分，且有客观证据表明企业近期采用短期获利方式对该组合进行管理；（3）属于衍生工具。

2、金融资产和金融负债公允价值的确定

（1）存在活跃市场的，本公司已持有的金融资产或拟承担的金融负债，采用活跃市场中的现行出价，本公司拟购入的金融资产或已承担的金融负债采用活跃市场中的现行要价，没有现行出价或要价，采用最近交易的市场报价或经调整的最近交易的市场报价，除非存在明确的证据表明该市场报价不是公允价值。

（2）不存在活跃市场的，本公司采用估值技术确定公允价值，估值技术包括参考熟悉情况并自愿交易的各方最近进行的市场交易中使用的价格、参照实质上相同的其他金融工具的当前公允价值、现金流量折现法和期权定价模型等。

3、金融资产转移的确认与计量

本公司将金融资产让与或交付给该金融资产发行方以外的另一方为金融资产转移，转移金融资产可以是金融资产的全部，也可以是一部分。包括两种形式：

（1）将收取金融资产现金流量的权利转移给另一方；

（2）将金融资产转移给另一方，但保留收取金融资产现金流量的权利，并承担将收取的现金流量支付给最终收款方的义务。

本公司已将全部或部分金融资产所有权上几乎所有的风险和报酬转移给转入方时，终止确认该全部或部分金融资产，收到的对价与所转移金融资产账面价值的差额确认为损益，同时将原在所有者权益中确认的金融资产累计利得或损失转入损益；保留了所有权上几乎所有的风险和报酬时，继续确认该全部或部分金融资产，收到的对价确认为金融负债。

对于本公司既没有转移也没有保留金融资产所有权上几乎所有的风险和报酬，但未放弃对该金融资产控制的，按照其继续涉入所转移金融资产的程度确认有关金融资产，并相应确认有关负债。

4、金融资产和金融负债终止确认

满足下列条件之一的公司金融资产将被终止确认：

- （1）收取该金融资产现金流量的合同权利终止。
- （2）该金融资产已转移，且符合《企业会计准则第 23 号——金融资产转移》规定的金融资产终止确认条件。

公司金融负债的现时义务全部或部分已经解除的，才能终止确认该金融负债或其一部分。

5、金融资产减值

公司在资产负债表日对除交易性金融资产以外的金融资产账面价值进行检查，有客观证据表明金融资产发生减值的，计提减值准备。对单项重大的金融资产需单独进行减值测试，如有客观证据证明其已发生了减值，确认减值损失，计入当期损益。对于单独金额不重大的和单独测试未发生减值的金融资产，公司根据客户的信用程度及历年发生坏账的实际情况，按信用组合进行减值测试，以确认减值损失。

金融资产发生减值的客观证据是指金融资产初始确认后实际发生的、对该金融资产的预计未来现金流量有影响，且企业能够对该影响进行可靠计量的事项。

金融资产发生减值的客观证据，包括下列各项：

- ①发行方或债务人发生严重财务困难；
- ②债务人违反了合同条款，如偿付利息或本金发生违约或逾期等；
- ③债权人出于经济或法律等方面因素的考虑，对发生财务困难的债务人发生让步；
- ④债务人很可能倒闭或进行其他财务重组；
- ⑤因发行方发生重大财务困难，该金融资产无法在活跃市场继续交易；
- ⑥无法辨认一组金融资产中的某项资产的现金流量是否已经减少，但根据公开的数据对其进行总体评价后发现，该金融资产自初始确认以来的预计未来现金流量确已减少且可计量，如该组金融资产的债务人支付能力逐步恶化，或债务人所在国家或地区失业率提高、担保物在其所在地区的价格明显下降、所处行业不景气等；
- ⑦债务人经营所处的技术、市场、经济或法律环境等发生重大不利变化，使权益工具投资人可能无法收回投资成本；
- ⑧权益工具投资的公允价值发生严重或非暂时性下跌；

⑨其他表明金融资产发生减值的客观证据。

以摊余成本计量的金融资产发生减值时，减值损失按账面价值与按原实际利率折现的预计未来现金流量的现值之间的差额计算。

对以摊余成本计量的金融资产确认减值损失后，如有客观证据表明该金融资产价值已恢复，且客观上与确认该损失后发生的事项有关，原确认的减值损失予以转回，计入当期损益。但是转回后的账面价值不超过假定不计提减值准备情况下该金融资产在转回日的摊余成本。

可供出售金融资产发生减值时，原直接计入所有者权益的因公允价值下降形成的累计损失，予以转出计入当期损益。

（三）应收款项的核算方法

1、单项金额重大并单项计提坏账的应收款项

单项金额重大的判断依据或金额标准	金额 100 万元以上（含）的应收款项
单项金额重大并单项计提坏账准备的计提方法	单独进行减值测试，根据其预计未来现金流量现值低于其账面价值的差额，计提坏账准备。经减值测试后，预计未来现金流量净值不低于其账面价值的，则按账龄分析法计提坏账准备

2、按组合计提坏账准备应收款项

确定组合的依据	
账龄组合	以应收款项的账龄为信用风险特征划分组合
合并范围内母子公司之间的应收款项	以是否为合并报表范围内母子公司之间的应收款项划分组合
按组合计提坏账准备的计提方法	
账龄组合	按账龄分析法计提坏账准备
合并范围内母子公司之间的应收款项	经单独测试后未减值的不计提坏账准备

组合中，采用账龄分析法计提坏账准备的

账龄	应收账款计提比例（%）	其他应收款计提比例（%）
1 年以内	5	5
1-2 年	10	10
2-3 年	50	50

3 年以上	100	100
-------	-----	-----

3、单项金额虽不重大但单项计提坏账准备的应收款项

单项计提坏账准备的理由	单项金额不重大且按照账龄分析法计提坏账准备不能反映其风险特征的应收款项
坏账准备的计提方法	根据其未来现金流量现值低于其账面价值的差额，计提坏账准备

（四）存货核算方法

公司的存货包括在生产经营过程中为销售或耗用而储备的原材料、在产品、产成品、低值易耗品等。

存货盘存制度采用永续盘存制。存货按成本进行初始计量，由于产品特性，原材料、产成品发出时采用个别计价法计价；低值易耗品采用领用时一次摊销法核算。

公司期末对存货按照成本与可变现净值孰低计量，（可变现净值是指公司在正常生产经营过程中，以预计售价减去至完工以及销售所必须的预计费用后的价值）。对存货成本高于其可变现净值的部分，计提存货跌价准备，计入当期损益。计提时，按单个存货项目的成本与可变现净值的差额确认存货跌价准备。如已计提跌价准备的存货价值得以恢复的，则按恢复增加的数额（其增加数应以原计提的金额有限）调整存货跌价准备及当期收益。

（五）长期股权投资的核算方法

1、初始投资成本的确认

（1）同一控制下的企业合并，合并方以支付现金、转让非现金资产或承担债务方式作为合并对价的，应当在合并日按照取得被合并方所有者权益账面价值的份额作为长期股权投资的初始投资成本。

（2）非同一控制下的企业合并，购买方在购买日为取得对被购买方的控制权而付出的资产、发生或承担的负债以及发行的权益性证券的公允价值作为长期股权投资的初始投资成本。

（3）其他除企业合并而形成的长期股权投资，其初始投资成本包括实际支付的购买价款以及与取得长期股权投资直接相关的费用、税金及其他必要支出。

2、后续计量

公司能够对被投资单位实施控制的长期股权投资，以及公司对被投资单位不具有共同控制或重大影响，并且在活跃市场中没有报价、公允价值不能可靠计量的长期股权投资，采用成本法核算；公司对被投资单位具有共同控制或重大影响的长期股权投资，采用权益法核算。

（六）固定资产计价和折旧

固定资产是指为生产商品、提供劳务、出租或经营管理而持有的并且使用寿命超过一个会计年度的有形资产。

1、固定资产确认条件

固定资产同时满足下列条件的，才能予以确认：与该固定资产有关的经济利益很可能流入企业；该固定资产的成本能够可靠地计量。

2、各类固定资产的折旧方法

固定资产类别	折旧年限（年）	残值率（%）	年折旧率（%）
房屋及建筑物	20	6-10	4.5-4.7
机器设备	10	10	9
运输设备	5	10	18
电子设备及其他	5-10	10	9-18

3、固定资产的减值测试方法、减值准备计提方法

公司在资产负债表日对固定资产进行检查，如发现存在减值迹象，则对其进行减值测试，计算可收回金额，按照可收回金额低于账面价值的金额，计提固定资产减值准备。

固定资产减值准备按单项资产计提，难以对单项资产的可收回金额进行估计的，按该资产所属的资产组为基础计提。

4、融资租入的固定资产，能够合理确定租赁期届满时将会取得租赁资产所有权的，在租赁资产尚可使用年限内计提折旧；无法合理确定租赁期届满时能够取得租赁资产所有权的，在租赁期与租赁资产尚可使用年限两者中较短的期间内计提折旧。

（七）在建工程的核算方法

在建工程指兴建中的厂房、设备及其他设施，由建造该项资产达到预定可使用状态前所发生的必要支出构成。

在建工程按照实际发生的支出入账。自营在建工程成本包括材料成本、直接

人工、直接机械施工费以及间接费用；发包在建工程成本包括建筑工程支出、安装工程支出以及需要分摊计入的各项待摊支出。符合资本化条件的借款费用按照《企业会计准则第 17 号——借款费用》的有关规定进行处理。

所建造的固定资产达到预定可使用状态时的在建工程，在达到预定可使用状态时结转固定资产，未办理竣工决算的，按照估计价值确定其成本并计提折旧，待办理竣工决算手续后再按实际成本调整原来的暂估价值，但不调整原已计提的折旧。

公司在资产负债表日对在建工程进行检查，如发现存在减值迹象，则对其进行减值测试，计算可收回金额，按照可收回金额低于账面价值的金额，计提在建工程减值准备。

在建工程减值准备按单项资产计提，难以对单项资产的可收回金额进行估计的，按该资产所属的资产组为基础计提。

（八）无形资产计价和摊销方法

1、无形资产的计价

无形资产按照成本进行初始计量：

（1）外购的无形资产的成本，包括购买价款、相关税费以及直接归属于使该项资产达到预定用途所发生的其他支出。

（2）自行开发的无形资产，其成本包括满足资产确认条件并同时满足下列条件后至达到预定用途前所发生的支出总额，但不包括前期已经费用化的支出。

①完成该无形资产以使其能够使用或出售在技术上具有可行性；

②具有完成该无形资产并使用或出售的意图；

③无形资产产生经济利益的方式，包括能够证明运用该无形资产生产的产品存在市场或无形资产自身存在市场，无形资产将在内部使用的，应当证明其有用性；

④有足够的技术、财务资源和其他资源支持，以完成该无形资产的开发，并有能力使用或出售该无形资产；

⑤归属于该无形资产开发阶段的支出能够可靠地计量。

（3）投资者投入无形资产的成本，按照投资合同或协议约定的价值确定。

（4）非货币性资产交换、债务重组、政府补助和企业合并取得的无形资产

的成本，应当分别按照《企业会计准则第 7 号—非货币性资产交换》、《企业会计准则第 12 号—债务重组》、《企业会计准则第 16 号—政府补助》和《企业会计准则第 20 号—企业合并》确定。

2、无形资产摊销

(1) 使用寿命有限的无形资产自可供使用时起在使用寿命内采用直线法平均摊销，计入当期损益，公司至少于每年年度终了，对使用寿命有限的无形资产的使用寿命及摊销方法进行复核，发现使用寿命及摊销方法与以前估计不同的，应当改变摊销年限和摊销方法；

(2) 使用寿命不确定的无形资产不摊销，但公司在每个会计期间对使用寿命不确定的无形资产的使用寿命进行复核，如果有证据表明无形资产的使用寿命是有限的，应估计其使用寿命并按上述(1)方法进行摊销。

(3) 本公司的土地使用权按 50 年摊销。

3、无形资产减值准备

公司在资产负债表日对无形资产进行检查，如发现存在减值迹象，则对其进行减值测试，计算可收回金额，按照可收回金额低于账面价值的金额，计提无形资产减值准备。

无形资产减值准备按单项资产计提，难以对单项资产的可收回金额进行估计的，按该资产所属的资产组为基础计提。

(九) 外币业务的核算

公司年度内发生的外币业务，采用与交易发生日即期汇率（即中国人民银行公布的当日人民币外汇牌价的中间价），折合人民币记账，发生的外币兑换业务或涉及外币兑换的交易事项按照交易实际采用的汇率（即银行买入价或卖出价）折算，在资产负债表日，按照下列规定对外币货币性项目和外汇非货币性项目进行处理：

1、对于外汇货币性项目（包括库存现金、银行存款、应收账款、其他应收款、长期应收款、短期借款、应付账款、其他应付款、长期借款、应付债券、长期应付款等）采用资产负债表日的即期汇率折算，因结算或采用资产负债表日的即期汇率折算而产生的汇兑差额计入当期损益，同时调增或调减外币货币性项目的记账本位币金额。

2、对于以历史成本计量的外汇非货币性项目（货币性项目以外的项目）在资产负债表日不改变其原记账本位币金额。

3、对于以公允价值计量的外汇非货币性项目采用公允价值确定日的即期汇率折算，折算后的记账本位币金额与原记账本位币金额的差额，作为公允价值变动（含汇率变动）处理，记入当期损益。

（十）递延所得税资产及负债的计量方法

递延所得税资产和递延所得税负债根据资产和负债的计税基础与其账面价值的差额（暂时性差异）计算确认。对于按照税法规定能够于以后年度抵减应纳税所得额的可抵扣亏损和税款抵减，视同暂时性差异确认相应的递延所得税资产。对于商誉的初始确认产生的暂时性差异，不确认相应的递延所得税负债。

递延所得税资产和递延所得税负债在资产负债表日，按照预期收回该资产或清偿该负债期间的适用税率计量。

递延所得税资产的确认以本公司很可能取得用来抵扣可抵扣暂时性差异、可抵扣亏损和税款抵减的应纳税所得额为限。

确认递延所得税资产时，其暂时性差异在可预见的未来能够转回的判断依据：确认由可抵扣暂时性差异产生的递延所得税资产，以未来期间很可能取得用以抵扣可抵扣暂时性差异的应纳税所得额为限，未来期间很可能取得的应纳税所得额包括未来期间正常生产经营活动实现的应纳税所得额，以及在可抵扣暂时性差异转回期间因应纳税暂时性差异的转回而增加的应纳税所得额。

（十一）政府补助

公司将收到的财政拨款、财政贴息、即征即退返还的税款等按照《企业会计准则第 16 号——政府补助》的有关要求进行核算。公司将取得的用于购建或以其他方式形成长期资产的政府补助通过递延收益科目进行核算，自相关资产达到预定可使用状态时起，在使用寿命期内平均分配到各期损益。

公司取得的与收益相关的政府补助，按以下原则核算：用于补偿公司以后期间的相关费用或损失的，取得时作为递延收益，在确认相关费用时转入当期损益；用于补偿公司已经发生的相关费用或损失的，取得时直接计入当期损益。

（十二）职工薪酬

1、职工薪酬的范围

职工薪酬，是指公司为获得职工提供的服务而给予各种形式的报酬以及其他相关支出。职工薪酬包括职工工资、奖金、津贴和补贴、职工福利费、医疗保险费、养老保险费、失业保险费、工伤保险费和生育保险费等社会保险费；住房公积金、工会经费和职工教育经费、非货币性福利、解除劳动关系给予的补偿金等；其他为获得职工提供服务的相关支出。

2、职工薪酬的确认与计量

（1）在职工为公司提供服务的会计期间，将应付的职工薪酬确认为负债，除因解除与职工的劳动关系给予的补偿外，根据职工提供服务的受益对象，分别下列情况处理：

①由生产产品、提供劳务负担的职工薪酬，计入存货成本或劳务成本。

②由在建工程、无形资产负担的职工薪酬，计入建造固定资产或无形资产成本。

③除上述之外的其他职工薪酬，确认为当期费用。

（2）公司为职工缴纳的医疗保险费、养老保险费、失业保险费、工伤保险费、生育保险费等社会保险费和住房公积金，在职工为公司提供服务的会计期间，根据工资总额的一定比例计算，并根据职工提供服务的受益对象计入相关成本、费用。

（十三）合并财务报表的编制方法

合并财务报表，是指反映本公司和子公司形成的企业集团整体财务状况、经营成果和现金流量的财务报表。

本公司从取得子公司的实际控制权之日起，开始将其合并；从丧失实际控制权之日起停止合并。集团内所有重大往来余额、交易及未实现利润在合并财务报表编制时予以抵销。子公司的股东权益中不属于本公司所拥有的部分作为少数股东权益在合并财务报表中股东权益项下单独列示。

子公司与本公司采用的会计政策或会计期间不一致的，在编制合并财务报表时，按照本公司的会计政策或会计期间对子公司财务报表进行调整后合并。

对于因非同一控制下企业合并取得的子公司，在编制合并财务报表时，以购买日可辨认净资产公允价值为基础对其个别财务报表进行调整；对于因同一控制

下企业合并取得的子公司，在编制合并财务报表时，视同该参与合并各方在最终控制方开始实施控制时即以目前的状态存在。

四、税项及其减免情况

（一）公司适用的主要税种、税率

税种	税率
增值税	17%
营业税	5%
教育费附加	5%，2010 年度以前，母公司按流转税额及出口货物增值税免抵税额的 1% 计缴教育费附加，子公司昆山技术中心按流转税额的 4% 计缴教育费附加；2011 年度起，母公司按流转税额的 5% 及出口货物增值税免抵税额的 1% 计缴教育费附加，子公司昆山技术中心按流转税额的 5% 计缴教育费附加
城建税	5%，母公司 2010 年度以前无需缴纳城建税，2011 年度起适用 5% 的城建税率，子公司昆山技术中心适用 5% 的城建税率
企业所得税	2009 年至 2011 年度按照正常税率 25% 减半征收
	子公司昆山技术中心为 25%
	斯莱克(美国)有限公司的联邦税率为 15%-39% 分级税率，州税率为 4.95%

（二）公司享受的税收优惠政策

公司系生产型外商投资企业，经营年限计划在10年以上。根据《中华人民共和国外商投资企业和外国企业所得税法》、《中华人民共和国外商投资企业和外国企业所得税法实施细则》、《关于实施企业所得税过渡优惠政策的通知》（国发(2007)第39号）以及《江苏省外商投资企业免征、减征地方所得税规定》，苏州市吴中区国家税务局第六税务分局于2008年6月4日签发了《关于苏州斯莱克精密设备有限公司企业所得税减免的批复》（(2008)吴中国税六（减免）字003号），同意公司享受“两免三减半”的优惠政策：2007年、2008年免征外商投资企业所得税，2009年、2010年、2011年减半征收外商投资企业所得税；免征两免三减半期间（2007年——2011年）的地方所得税。

2007年12月26日，本公司被江苏省科学技术厅评定为“高新技术企业”；2008年10月21日，根据科技部、财政部和国家税务总局于2008年4月颁布的《高新技术企业认定管理办法》及其配套的《高新技术企业认定管理工作指引》，经全国高新技术企业认定管理工作领导小组办公室公示和备案，本公司被江苏省科技厅、财政厅、国税局及地税局联合认定为江苏省2008年度高新技术企业，有效期三年，2011年9月已通过高新技术企业复审，并已获得江苏省科技厅、江苏省财政厅、江苏省国家税务局及地方税务局颁发的高新技术企业证书（证书编号：

GF201132000471)，发证时间为2011年9月30日，有效期三年。按照新税法的规定，2009年、2010年、2011年公司减按15%的税率征收企业所得税。

根据上述税法规定，2009年、2010年、2011年公司既可享受减半征收优惠，也可享受按15%的优惠税率缴纳企业所得税。2009年、2010年、2011年公司选择最优惠的税率执行，即按25%的税率计算的应纳税额实行减半征税。

（三）出口退税率

根据国务院令[1993]第134号《中华人民共和国增值税暂行条例》和财政部、国家税务总局财税发[2002]7号《财政部、国家税务总局关于进一步推进出口货物实行免抵退办法的通知》文件的规定：从2002年1月1日起，生产企业自营或委托外贸企业代理出口自产货物，除另行规定外，增值税一律实行免、抵、退税管理办法。发行人报告期内主要出口设备退税率均为17%，零备件出口退税率均为5%，模具、皮带报告期内出口退税率分别为5%-13%不等，报告期内发行人各产品出口退税率如下表所示：

项目	2008年12月1日起实施	2009年6月1日起实施至今
成套设备	17%	17%
模具	11%	13%
皮带	9%	9%
钢铁制零件	5%	5%

由于模具在出口收入中所占比重很小，所以其出口退税率在报告期内的变化对发行人经营业绩影响不大。2009年、2010年和2011年发行人收到出口退税分别为196.55万元、134.64万元和469.61万元。

五、最近一年及一期的收购兼并情况

最近一年及一期，公司未发生收购兼并情况。

六、非经常性损益明细表

按照中国证券监督管理委员会《公开发行证券的公司信息披露解释性公告第1号——非经常性损益（2008）》的规定，经江苏公证天业会计师事务所有限公司审核的公司最近三年非经常性损益情况如下：

单位：万元

项目	2011年度	2010年度	2009年度
----	--------	--------	--------

计入当期损益的政府补助,但与公司正常经营业务密切相关,符合国家政策规定、按照一定标准定额或定量持续享受的政府补助除外	292.00	316.67	-
除同公司正常经营业务相关的有效套期保值业务外,持有交易性金融资产、交易性金融负债产生的公允价值变动损益,以及处置交易性金融资产、交易性金融负债和可供出售金融资产取得的投资收益	-	-	113.58
除上述各项之外的其他营业外收入和支出	2.17	-4.83	-2.29
税前非经常性损益合计	294.17	311.84	111.29
减: 所得税	37.09	39.66	13.93
少数股东损益	-	-	-
扣除所得税和少数股东当期损益后的非经常性损益	257.08	272.18	97.37
归属于母公司股东的净利润	6,086.63	3,666.76	2,670.66
扣除非经常性损益后归属于母公司股东的净利润	5,829.54	3,394.58	2,573.29

本公司的非经常性损益主要包括两部分:

1、计入当期损益的政府补助:

(1) 公司“易拉盖高速冲压生产设备”项目获科技部中小企业技术创新基金无偿资助,收到专项资金 49 万元,项目于 2008 年度完成,转入补贴收入;项目于 2009 年度验收后,2010 年度获得验收资金 21 万元,确认为补贴收入。

(2) 根据苏州市吴中区科技局吴科技[2010]第 20 号和苏州市吴中区财政局吴财科(2010)第 21 号联合文件,公司“卷料易拉盖基础盖高速多模生产系统”等项目获 2010 年度吴中区第一批科技发展计划项目经费,收到补贴资金 35 万元,确认为补贴收入。

(3) 公司 2010 年度收到 2009 年度吴中区纳税大户及科技创新奖 10 万元、吴中区人才发展奖 10 万元、吴中区 2009 年开放型经济奖励扶持资金 5 万元、吴中区 2009 年外贸企业扩大生产稳定就业奖励资金 3.86 万元、吴中区 2009 年外贸出口增长奖励 2.81 万元,均确认为补贴收入。

(4) 公司“超薄金属板精密成形高速全自动成套设备关键技术开发及产业化”项目获得 2009 年江苏省省级科技创新与成果转化专项资金资助,受资助总额为 1,125 万元,其中:省级补助 600 万元,贷款贴息 150 万元,地方配套 375 万元。到账情况为:省级补助 600 万元,分别于 2009 年 12 月 28 日到账 400 万元,2010 年 12 月 27 日到账 200 万元,根据相关合同,其中 210 万元为研发设备补助,390 万元为研发费用补助;地方配套部分于 2010 年 8 月 24 日到账 200

万元，为研发费用补助。与上述补助相关的主要研发设备于 2010 年 4 月购买，5 月份计提折旧，折旧年限 10 年，因此将资本性补助 210 万元转入递延收益，自 2010 年 5 月起分 10 年摊销，2010 年度摊销 14 万元，2011 年度摊销 21 万元。另外，该产业化项目的完成期为 2012 年 9 月，因此将费用性补助 590 万元转入递延收益，按项目期进行摊销，2010 年度摊销 215 万元，2011 年度摊销 215 万元。

(5) 公司 2011 年度收到 2010 年度吴中区纳税大户奖金 3 万元、2010 年度胥口镇商务发展专项基金 3 万元、2011 年度吴中区科技发展计划经费 10 万元、2011 年度中小企业发展专项资金 20 万元、2011 年度苏州市自主创新专项资金 20 万元，均确认为补贴收入。

2、除同公司正常经营业务相关的有效套期保值业务外，持有交易性金融资产、交易性金融负债产生的公允价值变动损益，以及处置交易性金融资产、交易性金融负债和可供出售金融资产取得的投资收益：主要为公司基金产品的投资收益。2009 年的投资收益为 2008 年底购入基金产品 200.00 万元，2009 年赎回，实现收益 113.58 万元。

公司非经常性损益占当期净利润的比重不超过 10%，对经营业绩无重大影响。

七、最近三年的主要财务指标

(一) 主要财务指标

主要财务指标	2011-12-31/ 2011 年度	2010-12-31 / 2010 年度	2009-12-31 / 2009 年度
流动比率	1.67	1.70	1.38
速动比率	1.09	1.13	0.83
资产负债率（母公司）（%）	49.57	48.96	59.08
应收账款周转率（次/年）	11.11	9.43	8.48
存货周转率（次/年）	1.35	0.81	1.12
息税折旧摊销前利润（万元）	7,333.00	4,436.29	3,012.27
归属于发行人股东的净利润（万元）	6,086.63	3,666.76	2,670.66
归属于发行人股东扣除非经常性损益后的净利润（万元）	5,829.54	3,394.59	2,573.29
利息保障倍数	71.09	81.10	87.27
每股经营活动产生的现金流量（元/股）	0.55	0.47	0.74
每股净现金流量（元/股）	-0.00	0.20	0.63
归属于发行人股东的每股净资产（元/股）	2.81	1.88	1.08

无形资产（扣除土地使用权、水面养殖权和采矿权等后）占净资产的比例（%）	0.00	0.00	0.00
-------------------------------------	------	------	------

主要财务指标计算说明：

流动比率 = 流动资产 / 流动负债

速动比率 = (流动资产 - 存货) / 流动负债

资产负债率 = (负债总额 / 资产总额) × 100% (以母公司数据为基础)

应收账款周转率 = 产品销售收入 / 应收账款平均余额

存货周转率 = 产品销售成本 / 存货平均余额

息税折旧摊销前利润 = 利润总额 + 利息支出 + 计提折旧 + 摊销

利息保障倍数 = (利润总额 + 利息支出) / 利息支出

每股经营活动产生的现金流量 = 经营活动产生的现金流量净额 / 期末股本总额

每股净现金流量 = 现金流量净额 / 期末股本总额

归属于发行人股东的每股净资产 = 归属于母公司股东权益数 / 期末股本总额

无形资产（扣除土地使用权、水面养殖权和采矿权等后）占净资产的比例
= 无形资产（扣除土地使用权、水面养殖权和采矿权等后）/ 净资产

上述指标除资产负债率以母公司财务报表的数据为基础计算外，其余指标均以合并财务报表的数据为基础计算。

为了增加可比性，在计算每股经营活动产生的现金流量、每股净现金流量、归属于发行人股东的每股净资产等指标时，近三年均以 4,600 万股作为期末股本总额。

（二）净资产收益率及每股收益

按照证监会《公开发行证券公司信息披露编报规则第 9 号——净资产收益率和每股收益的计算及披露（2010 年修订）》要求计算如下：

1、2011年度

报告期利润	加权平均净资产收益率（%）	每股收益	
		基本每股收益（元）	稀释每股收益（元）
归属于公司普通股股东的净利润	56.49	1.32	1.32
扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润	54.10	1.27	1.27

2、2010年度

报告期利润	加权平均净资产收益率 (%)	每股收益	
		基本每股收益 (元)	稀释每股收益 (元)
归属于公司普通股股东的净利润	53.93	0.80	0.80
扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润	49.93	0.74	0.74

3、2009年度

报告期利润	加权平均净资产收益率 (%)	每股收益	
		基本每股收益 (元)	稀释每股收益 (元)
归属于公司普通股股东的净利润	70.74	0.58	0.58
扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润	68.16	0.56	0.56

计算公式如下：

(1) 加权平均净资产收益率

加权平均净资产收益率=

$$P0 / (E0 + NP \div 2 + Ei \times Mi \div M0 - Ej \times Mj \div M0 \pm Ek \times Mk \div M0)$$

其中：P0 分别对应于归属于公司普通股股东的净利润、扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润；NP 为归属于公司普通股股东的净利润；E0 为归属于公司普通股股东的期初净资产；Ei 为报告期发行新股或债转股等新增的、归属于公司普通股股东的净资产；Ej 为报告期回购或现金分红等减少的、归属于公司普通股股东的净资产；M0 为报告期月份数；Mi 为新增净资产次月起至报告期期末的累计月数；Mj 为减少净资产次月起至报告期期末的累计月数；Ek 为因其他交易或事项引起的、归属于公司普通股股东的净资产增减变动；Mk 为发生其他净资产增减变动次月起至报告期期末的累计月数。

(2) 基本每股收益

基本每股收益 = $P0 \div S$

$$S = S0 + S1 + Si \times Mi \div M0 - Sj \times Mj \div M0 - Sk$$

其中：P0 为归属于公司普通股股东的净利润或扣除非经常性损益后归属于普通股股东的净利润；S 为发行在外的普通股加权平均数；S0 为期初股份总数；S1 为报告期因公积金转增股本或股票股利分配等增加股份数；Si 为报告期因发行新股或债转股等增加股份数；Sj 为报告期因回购等减少股份数；Sk 为报告期缩股数；

M0为报告期月份数；Mi为增加股份次月起至报告期期末的累计月数；Mj为减少股份次月起至报告期期末的累计月数。

公司于 2009 年度进行股份制改造，因此每期均按 4,600 万股计算每股收益。

（3）稀释每股收益

稀释每股收益 = $P1 / (S0 + S1 + Si \times Mi \div M0 - Sj \times Mj \div M0 - Sk + \text{认股权证、股份期权、可转换债券等增加的普通股加权平均数})$ 。

其中，P1 为归属于公司普通股股东的净利润或扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润，并考虑稀释性潜在普通股对其影响，按《企业会计准则》及有关规定进行调整。公司在计算稀释每股收益时，应考虑所有稀释性潜在普通股对归属于公司普通股股东的净利润或扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润和加权平均股数的影响，按照其稀释程度从大到小的顺序计入稀释每股收益，直至稀释每股收益达到最小值。

报告期公司不存在稀释性潜在普通股，稀释每股收益与基本每股收益相同。

八、历次资产评估情况

（一）设备出资时的资产评估情况

江苏公证会计师事务所（现已更名为江苏公证天业会计师事务所）以 2007 年 11 月 30 日为评估基准日，对苏州斯莱克精密设备有限公司拟接受投资的 2 台进口设备进行了评估，并出具了“苏公会评报字（2007）第 2204 号”评估报告。评估方法采用成本法。评估结果如下：

名称	账面值（人民币元）	评估现值（人民币元）	评估现值（折合美元）
检测仪器	1,550,750.00	1,472,500.00	199,000.00

（二）股份公司设立时的资产评估情况

江苏中天资产评估事务所以 2009 年 2 月 28 日为评估基准日，对苏州斯莱克精密设备有限公司的资产负债情况进行了整体评估，并出具了“苏中资评报字（2009）第 2062 号”评估报告书。本次评估未调账。本次评估方法采用资产基础法（成本法）。具体评估结果如下：

资产评估结果汇总表

单位：万元

项 目		账面价值	调整后账面值	评估价值	增减值	增值率
		A	B	C	D=C-B	E=D/B×100%
流动资产	1	8,881.92	8,881.92	9,900.02	1,018.10	11.46%
非流动资产	2	1,449.49	1,449.49	1,873.92	424.43	29.28%
其中：可供出售金融资产	3	-	-	-	-	
持有至到期投资	4	-	-	-	-	
长期股权投资	5	16.00	16.00	14.42	-1.58	-9.88%
投资性房地产	6	-	-	-	-	
固定资产	7	990.71	990.71	1,110.03	119.32	12.04%
在建工程	8	338.66	338.66	338.66	-	-
无形资产	9	95.04	95.04	401.73	306.69	322.70%
商誉	10	-	-	-	-	
长期待摊费用	11	-	-	-	-	
递延所得税资产	12	9.08	9.08	9.08	-	-
资产总计	13	10,331.41	10,331.41	11,773.94	1,442.53	13.96%
流动负债	14	5,499.40	5,499.40	5,499.40	-	-
非流动负债	15	-	-	-	-	
负债总计	16	5,499.40	5,499.40	5,499.40	-	-
净 资 产	17	4,832.01	4,832.01	6,274.54	1,442.53	29.85%

其中，无形资产评估增值较大，主要系公司所持土地的较大增值。

九、历次验资情况

有限公司设立以来，共进行过七次验资，具体情况如下：

（一）2004 年 4 月第一期注册资本缴纳时的验资

有限公司设立之初，根据有关协议、合同和章程规定，注册资本金为 210 万美元，由安世德（安旭之父）出资组建。

2004 年 4 月 22 日，江苏华星会计师事务所有限公司对第一期货币出资进行了审验并出具“华星会验字[2004]0218 号”《验资报告》：“截至 2004 年 3 月 26 日止，贵公司已收到投资方缴纳的注册资本合计 319,558.64 美元，均为货币资金，占注册资本总额的 15.22%”。

（二）2006 年 7 月第二期注册资本缴纳时的验资

2006 年 7 月 5 日，苏州市对外贸易经济合作局吴中区分局吴外资[2006]字第 365 号批复，安世德将所持公司股份（已出资 319,558.64 美元）无偿转让给安旭。

2006 年 7 月 27 日，江苏华星会计师事务所有限公司对第二期货币出资进行

了审验并出具“华星会验字[2006]257号”《验资报告》：“截至2006年7月27日止，贵公司已收到投资方安旭第二期缴纳的注册资本合计680,408.00美元，占注册资本总额的32.40%，全部为货币资金出资。连同第一期出资，实缴注册资本999,966.64美元，占注册资本总额的47.62%”。

（三）2006年12月第三期注册资本缴纳时的验资

2006年12月2日，江苏华星会计师事务所有限公司对第三期货币出资进行了审验并出具“华星会验字[2006]385号”《验资报告》：“截至2006年11月16日止，贵公司已收到投资方安旭第三期缴纳的注册资本合计400,033.36美元，占注册资本总额的19.05%，全部为货币资金出资。连同前二期出资，实缴注册资本1,400,000.00美元，占注册资本总额66.67%”。

（四）2008年1月第四期注册资本缴纳时的验资

2008年1月7日，江苏公证会计师事务所对第四期出资进行了审验出具“苏公S[2008]B001号”《验资报告》：“截至2007年12月26日止，贵公司已收到股东美国客商安旭先生缴纳的第四期出资，即本期实收注册资本70万美元，贵公司新增实收资本70万美元。股东以货币出资504,632.00美元，以实物出资195,368.00美元。连同前3期出资，实缴注册资本2,100,000.00美元，占注册资本总额100%”。

（五）2008年9月上海弘炜对公司增资时的验资

2008年9月16日，江苏公证会计师事务所对上海弘炜增资斯莱克事宜进行了审验并出具“苏公S[2008]B015号”《验资报告》：“截至2008年9月16日止，贵公司已收到上海弘炜投资有限公司缴纳本期实收资本21,212美元，贵公司新增实收资本21,212美元，全部以货币出资。连同前期出资，累计实缴注册资本2,121,212美元，占已登记注册资本总额100%”。

（六）2009年2月苏州高远对公司增资时的验资

2009年2月17日，江苏公证会计师事务所对苏州高远增资斯莱克事宜进行了审验并出具“苏公S[2009]B004号”《验资报告》：“截至2009年2月17日止，贵公司已收到苏州高远创业投资有限公司缴纳本期实收注册资本88,384美

元，贵公司新增实收资本 88,384 美元，全部以货币出资。连同前期出资，累计实缴注册资本 2,209,596 美元，占已登记注册资本额的 100%”。

（七）2009 年 7 月股份公司设立时的验资

2009 年 7 月 15 日，江苏公证天业会计师事务所有限公司对股份公司设立登记的注册资本实收情况进行了审验并出具苏公 S[2009]B016 号《验资报告》：“截至 2009 年 7 月 15 日止，苏州斯莱克精密设备有限公司截至 2009 年 2 月 28 日的净资产 48,320,102.49 元折合股份 4,600 万股，每股面值 1 元，其中人民币 4,600 万元作为注册资本（股本），其余 2,320,102.49 元作为资本公积（股本溢价）”。

十、资产负债表日后事项、或有事项及其他重要事项

（一）日后事项

截至本招股说明书签署之日，本公司不存在需要披露的日后事项。

（二）或有事项

截至本招股说明书签署之日，本公司不存在需要披露的或有事项。

（三）其他重要事项

截至本招股说明书签署之日，本公司不存在除“第十三节 其他重要事项”所披露的诉讼事项以外的其他重要事项。

十一、财务状况分析

（一）资产分析

1、资产结构分析

报告期内发行人的资产结构如下表所示：

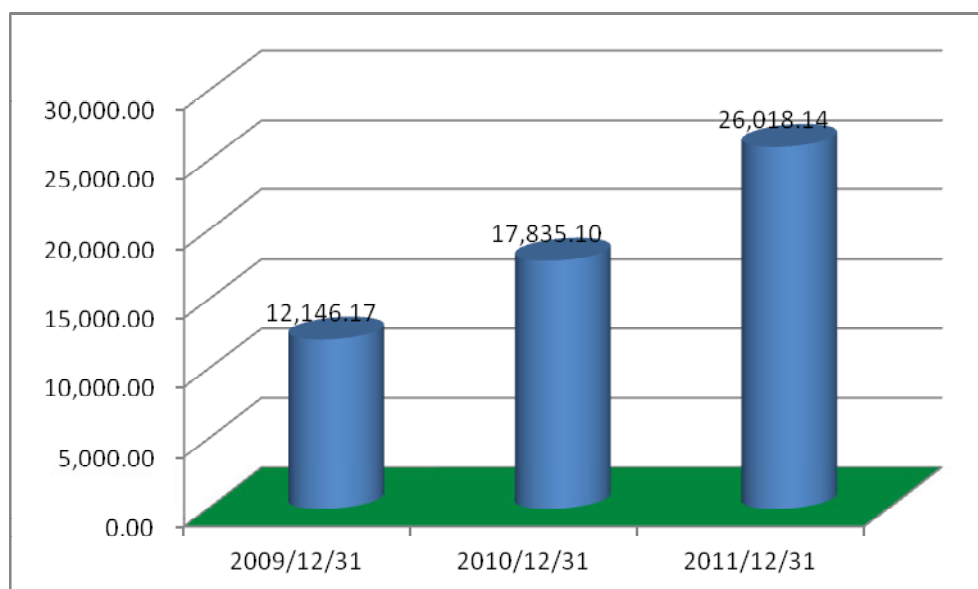
单位：万元

项 目	2011-12-31		2010-12-31		2009-12-31	
	金额	占比	金额	占比	金额	占比
货币资金	6,370.18	24.48%	5,374.59	30.13%	4,166.26	34.30%

交易性金融资产	-	-	-	-	-	-
应收票据	746.20	2.87%	150.00	0.84%	-	-
应收账款	2,245.60	8.63%	808.87	4.54%	907.60	7.47%
预付款项	4,489.53	17.26%	3,327.17	18.66%	508.69	4.19%
其他应收款	29.51	0.11%	56.44	0.32%	49.77	0.41%
存 货	7,463.44	28.69%	4,910.20	27.53%	3,733.26	30.74%
其他流动资产	-	-	-	-	-	-
流动资产合计	21,344.46	82.04%	14,627.28	82.01%	9,365.58	77.11%
固定资产	2,472.58	9.50%	1,867.36	10.47%	1,592.66	13.11%
在建工程	1,336.98	5.14%	-	-	-	-
无形资产	848.78	3.26%	866.68	4.86%	884.58	7.28%
递延所得税资产	15.34	0.06%	473.79	2.66%	303.35	2.50%
非流动资产合计	4,673.68	17.96%	3,207.83	17.99%	2,780.59	22.89%
资产总计	26,018.14	100.00%	17,835.10	100.00%	12,146.17	100.00%

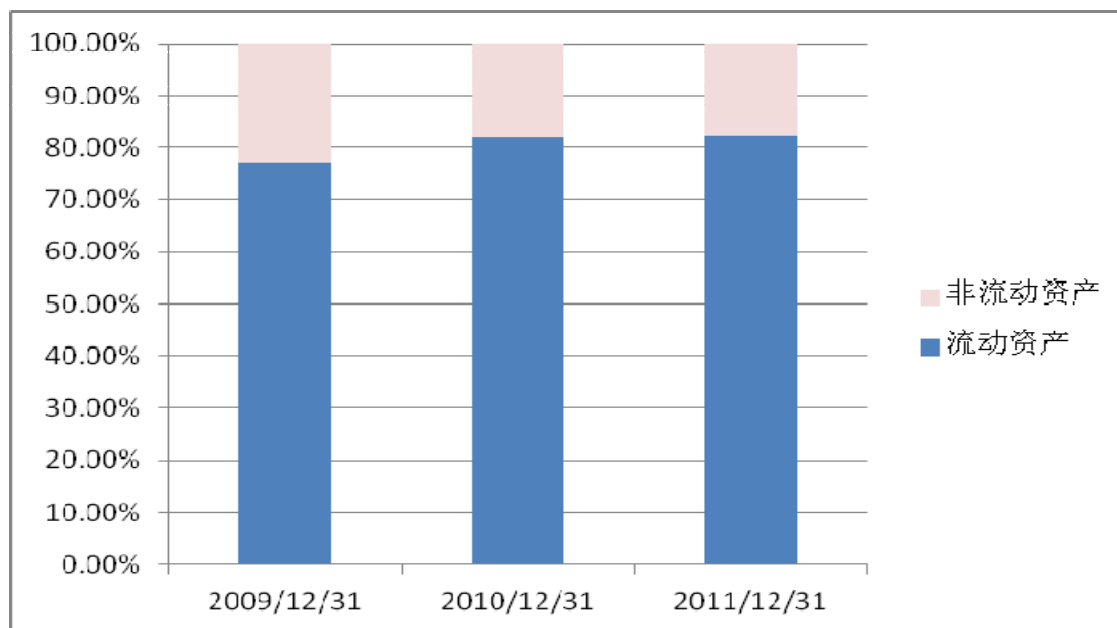
报告期内，资产总额随公司主营业务的扩张而快速增长。本公司 2009 年末、2010 年末、2011 年末，资产总额分别为 12,146.17 万元、17,835.10 万元、26,018.14 万元。2010 年末、2011 年末资产规模分别较上年末增长 46.84%、45.88%。具体情况如下图所示：

单位：万元



公司的流动资产主要包括货币资金、应收账款、预付款项和存货等；非流动资产主要包括固定资产、无形资产等。公司的资产结构基本与公司发展状况相匹

配，三年一期的流动资产占总资产的比例都在 80%左右，公司资产流动性较强。流动资产和非流动资产的配比关系如下图所示：



2、公司资产减值准备提取情况

报告期内，公司资产减值损失的具体情况如下：

单位：万元

项目	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
坏账准备：	50.20	26.28	2.02
合计	50.20	26.28	2.02

本公司制定了具体可行的资产减值准备计提政策，并按照资产减值准备政策的规定以及各项资产的实际情况，足额地计提了各项资产减值准备。

报告期内，本公司根据期末应收账款余额和期末其它应收款余额按照账龄分析法计提坏账准备，本公司的存货、固定资产、在建工程、无形资产、长期投资等都不存在资产减值情况，未计提减值准备。本公司的资产减值准备计提政策稳健，能够保障公司的资本安全和持续经营能力。

(二) 负债分析

报告期内负债结构如下表所示：

项目	2011-12-31		2010-12-31		2009-12-31	
	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比	金额 (万元)	占比
短期借款	2,606.73	19.91%	1,000.00	10.87%	1,000.00	13.94%

应付账款	1,112.85	8.50%	1,027.98	11.18%	283.82	3.96%
预收款项	8,826.44	67.42%	5,908.20	64.25%	4,542.39	63.33%
应付职工薪酬	319.92	2.44%	213.02	2.32%	194.87	2.72%
应交税费	-110.13	-0.84%	474.9	5.16%	47.22	0.66%
应付股利	-	-			698.64	9.74%
其他应付款	0.03	0.00%	0.48	0.01%	5.38	0.08%
流动负债合计	12,755.84	97.44%	8,624.58	93.79%	6,772.32	94.42%
专项应付款	-	-	-	-	400.00	5.58%
其他非流动负债	335.00	2.56%	571.00	6.21%	-	-
非流动负债合计	335.00	2.56%	571.00	6.21%	400.00	5.58%
负债合计	13,090.84	100.00%	9,195.58	100.00%	7,172.32	100.00%

截至 2011 年 12 月 31 日，本公司的负债总额为 13,090.84 万元，其中流动负债 12,755.84 万元，主要包括短期借款、应付账款、预收款项、应付职工薪酬、应付股利等；非流动负债 335.00 万元，全为其他非流动负债，包括科技创新与成果转化专项资金资本性补助 175.00 万元、科技创新与成果转化专项资金费用性补助 160.00 万元。

（三）偿债能力分析

1、本公司偿债能力分析

报告期内，公司的流动比率、速动比率、资产负债率、息税折旧摊销前利润及利息保障倍数有关数据如下：

主要财务指标	2011-12-31/ 2011 年度	2010-12-31 / 2010 年度	2009-12-31 / 2009 年度
流动比率	1.67	1.70	1.38
速动比率	1.09	1.13	0.83
母公司资产负债率	49.57%	48.96%	59.08%
息税折旧摊销前利润（万元）	7,333.00	4,436.29	3,012.27
利息保障倍数	71.09	81.10	87.27

报告期内，公司流动比率偏低，速动比率处于正常水平，主要原因为：虽然公司资产总额中流动资产占80%左右，流动资产较多，但同时由于发行人业务的特点和收入确认的方式，报表中发行人向客户所收取的预收款项很大，导致流动负债很高。由于预收款项属于发行人可以支配且预期能转化为收入的资金，因此实际上发行人的短期偿债能力较高。

2010年12月31日的流动比率和速动比率较2009年12月31日有较大上升，一方面是由于公司业务规模的增长带动流动资产中货币资金、预付款项和存货的大幅

增长，其中货币资金增长1,208.33万元、预付款项增长2,818.48万元、存货增长1,176.94万元；另一方面是由于流动负债总金额虽然也呈现大幅增长，但相对流动资产的增长较低。2011年12月31日的流动比率和速动比率较2010年12月31日相比基本不变。

2009年度、2010年度和2011年度母公司资产负债率分别为59.08%、48.96%和49.57%。公司的资产负债率比较合理，长期偿债能力较强。

报告期内，公司息税折旧摊销前利润及利息保障倍数均很高，可以足额偿还借款利息。主要由于公司自设立以来银行借款规模都较小，故利息支出也较低。

报告期内公司每年都有正的经营活动现金流量，可以保证公司按期足额偿还利息。同时，本公司在开户的主要银行中信誉度较高，可以根据经营需要增减银行贷款额。此外，公司不存在对正常生产经营活动有重大影响的、需特别披露的或有负债，亦不存在表外融资的情况。综合上述考虑，公司负债水平合理，资产流动性较强，且经营性现金流量较好，银行资信状况良好，具有较强的偿债能力。

2、偿债能力的相近行业比较

目前中国包装机械行业的上市公司有广州达意隆包装机械股份有限公司，其主要产品为灌装生产线（包括全自动高速 PET 瓶灌装生产线、PET/PC 桶装水灌装生产线等）、全自动高速 PET 瓶吹瓶机、二次包装设备等。本公司的主要产品是高速易拉盖生产设备，两者主营业务差别较大。两者偿债能力方面的财务指标比较如下：

主要财务指标		本公司	达意隆
流动比率	2011 年末	1.67	1.51
	2010 年末	1.70	1.63
	2009 年末	1.38	1.20
速动比率	2011 年末	1.09	0.95
	2010 年末	1.13	0.98
	2009 年末	0.83	0.80
母公司资产负债率 (%)	2011 年末	49.57	43.70
	2010 年末	48.96	42.37
	2009 年末	59.08	55.78

注：达意隆数据摘自该公司定期报告，其中达意隆 2011 年年报尚未披露，故采用 2011 年三季报数据。

从上表可以看出，公司的各项偿债能力指标和达意隆都比较接近。

（四）资产周转能力分析

本公司资产周转方面财务指标如下：

主要财务指标	2011 年度	2010 年度	2009 年度
应收账款周转率（次/年）	11.11	9.43	8.48
存货周转率（次/年）	1.35	0.81	1.12
流动资产周转率（次/年）	0.97	0.73	0.88
总资产周转率（次/年）	0.79	0.58	0.71

1、应收账款周转能力分析

2009 年度、2010 年度、2011 年度应收账款周转率分别为 8.48 次/年、9.43 次/年和 11.11 次/年。报告期内，公司应收账款周转速度较快，且呈现逐步上升的趋势，主要原因系报告期内营业收入增长较快，但是应收账款增长却较慢。客户在提货前，一般需支付合同总价款的 70%-90%，安装调试完成后，款项基本支付完毕，因此项目确认收入后应收账款较小，应收账款的周转速度较快。

2、存货周转能力分析

2009年度、2010年度和2011年度，本公司的存货周转率分别为1.12次/年、0.81次/年和1.35次/年，总体来说存货周转速度较慢，这主要是因为本公司主要产品属于大型机械设备，生产周期较长。

报告期内2010年度存货周转率相比其余两年较小主要是因为从2010年开始公司新接订单增长很快，由于生产周期较长，2010年度营业收入及对应成本尚未反映公司业务的增长，而存货已随着业务规模同步增长较多。

本公司产品大部分为易拉盖生产设备行业的高端产品，附加值较高，属于非标定制化产品，需要根据客户的特定要求进行设计和生产，无法采取自动化生产线的生产模式。这使得本公司产品的生产周期相对较长，一般为6-11个月，再加上安装调试时间，与较慢的存货周转速度相对应。

发行人的主要产品分为三大类：易拉盖高速生产设备、易拉盖高速生产设备系统改造、易拉盖生产设备零备件及其他。

（1）不同产品的生产数量及生产周期

不同产品的生产数量、生产周期均有较大差别，具体如下：

①申报期间内三类产品的本期开工投入项目数、产出情况数量如下表列示：

单位：套

类 别	2011 年度			
	期初数量	本期投入	本期完工	期末数量
易拉盖高速生产设备	11	19	20	10
易拉盖高速生产设备系统改造	5	11	13	3
易拉盖生产设备零备件及其他	176	556	468	264
合 计	192	586	501	277

类 别	2010 年度			
	期初数量	本期投入	本期完工	期末数量
易拉盖高速生产设备	5	17	11	11
易拉盖高速生产设备系统改造	9	9	13	5
易拉盖生产设备零备件及其他	96	493	413	176
合 计	110	519	437	192

类 别	2009 年度			
	期初数量	本期投入	本期完工	期末数量
易拉盖高速生产设备	11	2	8	5
易拉盖高速生产设备系统改造	8	14	13	9
易拉盖生产设备零备件及其他	16	366	286	96
合 计	35	382	307	110

②申报期间内三类产品的投入、产出情况

申报期间内三类产品的投入、产出情况金额及周转率（周转率=完工转销售成本/期初期末平均余额）如下表所示：

单位：万元

类 别	2011 年度				
	期初数	本期投入	完工转销售成本	期末数	周转率
易拉盖高速生产设备	3,734.76	9,652.93	7,371.94	6,141.65	1.49
易拉盖高速生产设备系统改造	268.35	294.09	356.85	205.59	1.51
易拉盖生产设备零备件及其他	212.93	978.01	629.78	435.27	1.94
合 计	4,216.04	10,925.03	8,358.57	6,782.51	1.52

单位：万元

类 别	2010 年度				
	期初数	本期投入	完工转销售成本	期末数	周转率
易拉盖高速生产设备	2,456.36	3,829.45	2,551.05	3,734.76	0.82
易拉盖高速生产设备系统改造	332.03	268.96	332.64	268.35	1.11
易拉盖生产设备零备件及其他	221.60	593.69	602.36	212.93	2.77
合 计	3,009.99	4,692.10	3,486.05	4,216.04	0.96

单位：万元

类 别	2009 年度				
	期初数	本期投入	完工转销售成本	期末数	周转率
易拉盖高速生产设备	3,023.79	2,285.79	2,853.22	2,456.36	1.04
易拉盖高速生产设备系统改造	43.88	646.72	358.57	332.03	1.91
易拉盖生产设备零备件及其他	132.24	818.89	729.53	221.60	4.12
合 计	3,199.91	3,751.40	3,941.32	3,009.99	1.27

一类产品的生产周期较长（一般为 6-11 个月左右），单价较高，数量较少；三类产品的生产周期较短（一般为 2-10 周），单价较低，数量很大；二类产品的单价、数量均介于一、三类之间，生产周期与一类相近。

（2）在产品的完工进度和确认依据

申报各期末易拉盖高速生产设备完工进度如下表所列示（一类金额较大，以一类为例说明），预计进度按项目期末金额占预计总成本的比例计算得出：

名称	2011 年度				
	合同签订时间	投产时间	交货时间	期末金额（万元）	预计进度
SHKT	2010-12	2011-03	2012-06	1,271	66%
浙江明旺	2011-07	2011-07	2012-05	267	37%
汕头英联	2011-08	2011-09	2012-01	138	55%
福建祥达	2011-08	2011-11	2012-04	78	22%
Asia Packaging Industries (API), Vietnam Ltd	2011-09	2011-11	2012-10	12	1%
汕头英联	2011-10	2011-11	2012-06	15	2%
广东柏华	2011-11	2011-12	2012-09	0	0%
中粮包装	2011-12	2011-12	2012-07	0	0%
上海联合	2011-12	2011-12	2012-07	367	34%
P.T. Citra Buana Unggul	2011-12	2011-12	2012-07	0	0%
名称	2010 年度				
	合同签订时间	投产时间	交货时间	期末金额（万元）	预计进度
太仓仲英	2010-04	2010-11	2011-07	2	2%
KJM ALUMINIUM CAN SDN.BHD.	2010-05	2010-10	2011-04	14	5%
Dongwon Systems	2010-07	2010-10	2011-07	61	5%
PT.United Can Company Ltd	2010-08	2010-11	2011-05	12	5%
福建和进	2010-08	2010-10	2011-03	33	25%
IGM EMBALLAGENTECHNIK	2010-08	2010-06	2011-04	464	95%

GMBH					
南海柏华	2010-09	2011-01	2011-06	0	0%
Lohakij Rung Chareon Sub Co.,Ltd	2010-10	2011-01	2011-04	0	0%
山东金帝	2010-11	2011-01	2011-07	0	0%
Big Waterfall Trading LLC	2010-11	2011-03	2011-07	0	0%
SHKT	2010-12	2011-03	2011-11	0	0%
名称	2009 年度				
	合同签订时间	投产时间	交货时间	期末金额 (万元)	预计进度
Crown Cans	2007-08	2008-07	2010-06	220	80%
PT.United Can Company Ltd	2008-07	2008-11	2010-02	160	99%
太仓仲英	2008-11	2008-12	2010-05	188	95%
浙江明旺	2009-12	2010-01	2010-09	0	0%
太仓仲英	2009-12	2010-02	2010-09	0	0%

注：1、上表中期末金额为 0 万元系低于 5000 元经过四舍五入所致。

2、完工进度（预计进度）根据投入比例确定，由于投入不均衡，因此完工进度与时间不同步。

3、资产周转能力的相近行业比较分析

主要财务指标		本公司	达意隆
应收账款周转率	2011 年度	11.11	1.48
	2010 年度	9.43	3.03
	2009 年度	8.48	3.51
存货周转率	2011 年度	1.35	1.18
	2010 年度	0.81	2.19
	2009 年度	1.12	1.97

注：达意隆数据摘自该公司定期报告，其中达意隆 2011 年年报尚未披露，故采用 2011 年半年报数据。

从上表可以看出，报告期内，公司的应收账款周转率远高于达意隆，存货周转率整体来说低于达意隆。

（五）资产主要科目分析

1、货币资金

2009 年末、2010 年末、2011 年末，公司货币资金分别为 4,166.26 万元、5,374.59 万元和 6,370.18 万元，占总资产的比例分别为 34.30%、30.13%和 24.48%。2010 年末、2011 年末余额均比上年有所增长，与发行人业务规模增长相适应。

2011 年末货币资金中有 1,351.89 万元为使用受限的保证金存款，其中包括 1,151.39 万元信用保证金存款及 200.51 万元的诉讼保证金存款。

2、交易性金融资产

2008 年底公司有 200 万元的交易性金融资产，占总资产比例较低。2008 年底的 200 万元可交易性金融资产为公司于 2008 年年底购入的基金产品，2009 年 4 月赎回，实现投资收益 113.58 万元。

发行人 2008 年底购入上述指数型基金的购入目的即为随时可能出售以赚取收益，且该理财产品随时可以赎回，符合交易性金融资产的确认条件。

2009 年 5 月后公司不存在持有交易性金融资产的情况。公司未来也未有从事证券投资、委托理财或进行以股票、利率、汇率和商品为基础的期货、期权、权证等衍生产品的投资计划。

3、存货

报告期内，存货明细如下：

单位：万元

项目	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
原材料	680.93	694.16	723.27
在产品	2,837.89	940.37	1,121.99
发出商品	3,944.62	3,275.68	1,888.00
合计	7,463.44	4,910.20	3,733.26

2009-2011 年末，公司存货分别为 3,733.26 万元、4,910.20 万元和 7,463.44 万元，占总资产的比例分别为 30.74%、27.53%和 28.69%。

由于不同制盖生产企业对制盖设备的性能指标、产品规格型号、设备配置及平面布局往往有不同的要求，高速易拉盖生产设备属于非标准产品，从而导致公司采购的大部分零件也是非标件，公司一般在设计完成并进入生产阶段才采购这些非标件。这一特点决定了公司的原材料存货中零备件金额很小。原材料中冲床由于在销售合同中即已明确，因此大多在项目启动后进行采购，但由于新冲床从订购到货物到达发行人仓库一般需要 7-10 个月，到货后很快就成为在产品，而二手冲床单位价值较小，公司会根据需要随时采购二手冲床作为备用或者生产使用，因此，原材料中的冲床主要是作为储备的一些二手冲床和少量新冲床。2009 年末-2011 年末，原材料分别为 723.27 万元、694.16 万元和 680.93 万元，金额较小且变动不大。

由于公司主要产品易拉盖生产设备的生产周期较长,在产品占存货的比例相对较高。2009 年末-2011 年末,在产品分别为 1,121.99 万元、940.37 万元和 2,837.89 万元, 2011 年末在产品较 2010 年末有较大幅度的增长,系公司业务快速增长所致。

2010 年、2011 年末在产品明细如下(50 万元以上项目):

单位: 万元

2011 年末		2010 年末	
单位	在产品余额	单位	在产品余额
SHKT	1,270.59	IGM EMBALLAGENTECHNIK GMBH	464.49
上海联合制罐有限公司	367.19	太仓仲英金属制盖有限公司	79.96
浙江明旺乳业有限公司	267.44	浙江明旺乳业有限公司	70.78
汕头市英联易拉盖有限公司	137.73	DONGWON SYSTEMS	62.50
太仓仲英金属制盖有限公司	110.46	DONGWON SYSTEMS	60.52
福建祥达进出口有限公司	78.03		
Lohakij Rung Chareon SUB Co.,Ltd	55.14		
合计金额	2,286.59	合计金额	738.25
占在产品总额比例	80.57%	占在产品总额比例	78.51%

发出商品系发行人已发货但尚未完成安装调试及验收的设备。随着发行人业务规模的不断增长,发出商品的金额呈现快速增长的趋势。

2010 年、2011 年末发出商品(按项目)情况如下:

单位: 万元

2011 年末		2010 年末	
单位	发出商品余额	单位	发出商品余额
DONGWON SYSTEMS	2,092.30	浙江明旺乳业有限公司	1,234.10
山东金帝包装材料有限公司	1,083.00	SHIN-SUNG PRECISIONG CO.,LTD	515.94
广东柏华容器有限公司	581.82	WING FAT TOP WELD PACKING(HK) LIMITED	381.93
山东高森包装容器有限公司	97.16	CROWN CANS INDUSTRY	285.42
佛山市南海金达金包装材料有限公司	90.35	太仓仲英金属制盖有限公司	250.21
		Big Waterfall Trading LLC	229.74
		BULMETAL	189.43
		太仓仲英金属制盖有限公司	97.28

		Lohakij Rung Chareon Sub Co.,Ltd	63.03
		广东柏华容器有限公司	28.61
合计	3,944.62	合计	3,275.69

报告期内发行人的产品销售情况良好，未发生已发出商品退货的情形，2010年末发出商品在2011年均已确认收入。

报告期末，存货质量良好，未计提存货跌价准备。报告期末存货的账龄情况如下：

单位：万元

账龄	1年以内	1-2年	2-3年	3年以上	合计
原材料	490.87	162.03	28.03	-	680.93
在产品	2,832.22	5.67	-	-	2,837.89
发出商品	3,944.62	-	-	-	3,944.62
合计	7,267.71	167.70	28.03	-	7,463.44

上述存货中，账龄1年以上的原材料主要为储备的旧冲床151.39万元，其他主要系项目发货后剩余的少量备用零备件，这部分零备件情况良好，在合适时候可以用于生产设备或加工后出售。发行人账龄1年以上的在产品主要系一些尚未完成项目的备用零备件。

4、应收票据

报告期内，应收票据明细如下：

单位：万元

项目	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
银行承兑汇票	746.20	150.00	-
合计	746.20	150.00	-

随着公司业务的增长，采用银行承兑汇票的客户也在增长。由于是银行承兑汇票，不存在不能承兑的风险。

5、应收账款

发行人高速易拉盖生产设备和易拉盖生产设备系统改造业务的结算方式通常为：签订合同后，公司在收到客户预付款（一般占合同额 10%-30%）后，开始启动设计生产工作；发货前，按合同要求客户再支付一部分价款，达到合同总价款的 70%-90%；除少部分项目会在合同中约定 10%左右款项作为质保金待验收完成一年后支付外，大部分项目的剩余款项在设备完成安装调试后支付完毕。对于易拉盖生产设备零备件业务，除少部分新客户会在发货前收取 50%左右的预

收款外，一般在发货后 1-3 个月内收回全部货款。

(1) 按账龄分析

应收账款主要采用账龄分析法计提坏账准备，具体政策为：账龄在1年以内，计提比例为5%；账龄在1-2年，计提比例为10%；账龄在2-3年，计提比例为50%；账龄在3年以上，计提比例为100%。2009年末、2010年末、2011年末按照账龄分析法计提坏账准备情况如下：

单位：万元

账龄	2011-12-31				2010-12-31			
	账面原值	比例(%)	坏账准备	账面净值	账面原值	比例(%)	坏账准备	账面净值
1年以内	2,341.56	98.86	117.08	2,224.48	805.04	91.52	40.25	764.78
1至2年	19.12	0.81	1.91	17.21	23.01	2.62	2.30	20.71
2至3年	7.81	0.33	3.91	3.91	46.75	5.32	23.38	23.38
3年以上	0.00	0.00	0.00	0.00	4.76	0.54	4.76	0.00
合 计	2,368.50	100	122.90	2,245.60	879.56	100	70.69	808.87

账龄	2009-12-31			
	账面原值	比例(%)	坏账准备	账面净值
1年以内	782.95	80.94	39.15	743.80
1至2年	179.47	18.55	17.95	161.52
2至3年	4.54	0.47	2.27	2.27
3年以上	0.31	0.03	0.31	0.00
合 计	967.27	100	59.68	907.60

报告期内，应收账款主要以短期为主，2009 年末、2010 年末及 2011 年末，账龄在一年以内的应收账款所占比例分别为 80.94%、91.52%、98.86%，发生坏账损失的风险较小。

(2) 按信用风险特征分析

本公司对应收款项单项金额重大的标准确定在 100 万元以上。对单项金额重大的应收款项（包括应收账款和其他应收款）进行单独减值测试，根据其预计未来现金流量现值低于其账面价值的差额，计提坏账准备。经减值测试后，预计未来现金流量净值不低于其账面价值的，则按账龄分析法计提坏账准备。

对单项金额重大（100万元以上）的应收账款，本公司单独进行了减值测试，因无客观证据表明其可能发生减值会大于按账龄分析法计提的坏账准备，因此仍按账龄分析法对其计提了坏账准备。

(3) 按客户分析

2011年12月31日应收账款前五名欠款单位情况如下：

名称	金额 (万元)	账龄	占应收账款 总额比例
太仓兴达制罐有限公司	554.95	1 年以内	23.43%
太仓仲英金属制盖有限公司	517.99	1 年以内	21.87%
浙江明旺乳业有限公司	308.74	1 年以内	13.04%
恒兴(福建)易拉盖工业有限公司	171.21	1 年以内	7.23%
IGM EMBALLAGENTECHNIK AUSTRIA	129.78	1 年以内	5.48%
合计	1,682.66		71.04%

前五名欠款单位信誉良好，应收账款发生坏账的可能性很低。

(4) 币种分析

外币	2011-12-31			2010-12-31		
	原币(万元)	汇率	折合人民币 (万元)	原币 (万元)	汇率	折合人民币 (万元)
美元	84.94	6.3009	535.19	59.94	6.6227	396.96
欧元	15.90	8.1625	129.78	-	-	-
合计	-	-	664.98	-	-	396.96
占应收账款 余额的比例	-	-	28.08%	-	-	45.13%

外币	2009-12-31		
	原币(万元)	汇率	折合人民币 (万元)
美元	70.70	6.8282	482.78
合计	-	-	482.78
占应收账款 余额的比例	-	-	49.91%

2009年末、2010年末和2011年末，公司分别有70.70万美元、59.94万美元和84.94万美元的外币应收账款，2011年末还有15.90万欧元的外币应收账款。外币应收账款折合人民币后分别占当期应收账款余额的比例分别为49.91%、45.13%和28.08%。公司一部分合同就汇率风险跟客户进行了约定，双方各承担一部分汇率风险；大部分合同未就汇率风险与客户约定，主要原因是：本行业的主要竞争对手都在美国，他们不存在应收账款的汇率风险，斯莱克出于市场竞争的需要，与客户之间也遵行了行业的通行做法，未与客户约定汇率风险的承担，故大部分应收账款的汇率风险由斯莱克承担。公司有较大的预收款项，和应收账款的汇率

风险相抵消。

(5) 变动原因分析

报告期内，公司应收账款净额与总资产、销售收入的比例如下：

项目	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
应收账款净额（万元）	2,245.60	808.87	907.60
占总资产的比例	8.63%	4.54%	7.47%
占销售收入的比例	12.94%	9.29%	11.77%

发行人报告期内应收账款占销售收入的比例较小，主要原因是：1）客户在提货前，一般需支付合同总价款的 70%-90%，安装调试完成后，款项基本支付完毕，因此项目确认收入后应收账款较小，所占销售收入比例也较小。2）本公司在客户信用评估及应收账款催收方面有着严格而有效的管理制度；同时，由于本公司和客户之间是长期合作的关系，客户购买发行人设备后更换别的厂家维护以及生产模具易损件的成本较高，发行人产品质量的不断提升也进一步降低了客户因产品质量问题而终止与发行人业务往来的可能性，因此，应收账款的回收情况良好。

2010 年末本公司应收账款净额较上期末减少 10.88%，主要原因是 2010 年确认销售收入的大单项目集中在上半年，到年底该部分大单项目的应收账款大多已收回。

2011 年末较 2010 年末应收账款净额增加 177.62%，一方面是由于 2011 年营业收入较 2010 年增长 99.31%，另一方面由于 2011 年下半年确认收入远大于上半年，因此部分下半年确认收入项目收款的滞后导致应收账款增加较多。

2010 年、2011 年应收账款（所有 50 万元以上的应收账款）具体变动情况如下：

单位：万元

单位名称	2011 年末余额	2010 年末余额	2011 年度确认收入金额	2011 年应收账款占确认收入比例
太仓兴达制罐有限公司	554.95	58.89	1,182.97	46.91%
太仓仲英金属制盖有限公司	517.99		2,287.31	22.65%
浙江明旺乳业有限公司	308.74		2,466.17	12.52%
恒兴(福建)易拉盖工业有限公司	171.21		937.95	18.25%

IGM EMBALLAGENTECHNIK GMBH	129.78		1,268.19	10.23%
SHIN-SUNG PRECISIONG CO.,LTD	108.72		751.67	14.46%
Crown Cans Industry	94.56		907.42	10.42%
United Can Company Ltd	90.88		766.72	11.85%
Big Waterfall Trading LLC	81.91		826.14	9.91%
WING FAT TOP WELD PACKING(HK) LIMITED	62.13		657.51	9.45%
TECHNOENDS S.A.	71.33	178.26		
中粮包装(镇江)制盖有限公司	0	304.14		
ENVASES COMECA S.A	0	83.31		
合 计	2,192.19	624.61		
50 万以上应收合计数占年末总额比例	92.67%	71.94%		

公司对部分核心客户时根据谈判情况会放宽收款比例和期限，如太仓兴达和太仓仲英。另外公司在招投标时遇到的金额偏大的项目，考虑到客户的资信能力及竞争对手的因素，也会放宽收款比例和期限，来争取客户，如浙江明旺项目。其他项目应收账款一般为剩余的 10%项目尾款，一般一年内会收回。

整体来说，报告期内发行人的货款回收情况良好，应收账款占用发行人的营运资金较少。

6、预付款项

本公司的预付款项主要是冲床等设备、外购辅助设备及零备件的预付款。冲床中二手冲床采取预付款项的方式很少，而新冲床的采购从订单确认到货物到达发行人仓库一般需要 7-10 个月，付款方式通常为发出订单后 90 天内支付 70%左右价款，货物装船发运前支付剩余尾款，因此随着发行人业务规模扩大，生产中使用新冲床不断增多，预付款项的增加较大。

预付款项账龄情况如下：

账龄	2011-12-31		2010-12-31		2009-12-31	
	金额 (万元)	比例 (%)	金额 (万元)	比例 (%)	金额 (万元)	比例 (%)
1年以内	4,462.46	99.40	3,108.77	93.44	424.42	83.43
1至2年	27.07	0.60	169.62	5.10	81.32	15.99
2至3年	0.00	0.00	48.79	1.47	0.10	0.02
3年以上	0.00	0.00	-	0.00	2.86	0.56
合 计	4,489.53	100.00	3,327.17	100.00	508.69	100.00

报告期内账龄一年以上的预付款项主要为境外采购款，由于预付款项对方和公司业务往来正常，未计提坏账准备。

报告期内预付款项逐年增加，主要是因为随着发行人业务规模的增长，新冲

床采购增加所致。2010 年末余额较 2009 年末增加 2,818.48 万元，增幅 554.06%，主要原因为 2010 年起公司的业务量在迅速增大，预订新冲床数量大增。2011 年为了应对业务规模的增长，公司新冲床采购增长很快。截至报告期末，尚有预订的价格合计 722 万美元的新冲床尚未到货，导致预付款项继续增长。

2011 年 12 月 31 日预付款项前五名单位名单如下：

单 位	与本公司关系	金额（万元）	账龄	占预付款项 总额比例
The Minster Machine Company	冲床供应商	2,867.75	1 年以内	63.88%
Custom Machining Corporation	配件供应商	146.53	1 年以内	3.26%
库卡自动化设备（上海）有限公司	配件供应商	139.05	1 年以内	3.10%
Industrial MotionControl,LLC	配件供应商	125.85	1 年以内	2.80%
Bruderer AG	冲床供应商	123.34	1 年以内	2.75%
合 计		3,402.52		75.79%

7、其他应收款

报告期内，其它应收款的情况如下：

项目	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
其他应收款总额（万元）	31.19	88.51	66.58
其他应收款净额（万元）	29.51	56.44	49.77

发行人 2009 年末其他应收款主要分为以下几类：

- （1）应收出口退税 61,971.03 元；
- （2）员工借支类，共计 8 人，合计 80,796.96 元，为员工日常工作暂支款；
- （3）单位日常往来类，共计 6 户，合计 223,537.55 元，为日常业务中与其他单位的经营性往来。如东吴广播电视管理中心 30,000.00 元为制作宣传品结算款，北京保盛航空服务有限公司 32,595.55 元为机票结算款。

（4）预计可能产生坏账的预付款转入 299,466.35 元（USD43,857.29）。该余额系 2007 年度形成，主要为发行人委托 Alfons Haar 公司购买配件的预付款结算余额。

2010 年末其他应收款主要分为以下几类：

- （1）员工借支类，共计 13 人，合计 24,096.85 元，为员工日常工作暂支款；
- （2）押金类，共 2 户，合计 570,259.97 元，其中吴中区海关保证金 569,059.97 元，公司间往来押金 1,200.00 元；

（3）预计可能产生坏账的预付款转入，1 户，290,453.67 元（USD43,857.29），为预付 Alfons Haar 公司款项，与上年差额为汇率调整。由于 2010 年度该公司提

起诉讼，考虑到谨慎原则，本年度已全额计提坏账准备。

2011 年末其他应收款主要分为以下几类：

- (1) 员工借支类，共计 28 人，合计 310,561.69 元，为员工日常工作暂支款；
- (2) 剩余为公司间往来押金，共 2 户，合计 1300 元。

8、固定资产

公司的固定资产主要为房屋及建筑物、机器设备、运输工具、电子设备等，具体情况如下表：

单位：万元

项目	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
固定资产原值：			-
房屋及建筑物	887.54	887.54	887.54
机器设备	1,762.22	1,083.43	717.83
运输工具	300.12	152.71	123.41
电子设备及其它	197.08	177.88	126.95
合 计	3,146.96	2,301.57	1,855.73
累计折旧：			-
房屋及建筑物	160.33	119.32	78.30
机器设备	329.81	191.66	109.02
运输工具	86.43	56.62	35.69
电子设备及其它	97.81	66.61	40.05
合 计	674.38	434.21	263.07
固定资产净值：			-
房屋及建筑物	727.21	768.23	809.24
机器设备	1,432.41	891.77	608.81
运输工具	213.69	96.09	87.72
电子设备及其它	99.27	111.27	86.89
合 计	2,472.58	1,867.36	1,592.66
成新率	78.57%	81.13%	85.82%

报告期内，固定资产成新率均较高，规模逐年增长，主要是由于一期、二期厂房的陆续完工转入固定资产及机器设备的增加。

报告期内，本公司固定资产使用情况良好，不存在固定资产账面价值低于可收回金额的情况，未计提固定资产减值准备。

9、在建工程

报告期内，本公司的在建工程情况如下表：

项目	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
在建工程（万元）	1,336.98	0.00	0.00
占总资产的比例	5.14%	0.00%	0.00%

2011年末在建工程为募投项目土地上新建厂房。

本报告期内在建工程未发生减值的情形，故未计提资产减值准备。

10、无形资产

公司的无形资产主要为土地使用权，具体情况如下表：

单位：万元

项目	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
无形资产原值：			
土地使用权	895.00	895.00	895.00
PRO/E 软件	0.00	0.00	21.60
合 计	895.00	895.00	916.60
累计摊销金额：			
土地使用权	46.22	28.32	10.42
PRO/E 软件	0.00	0.00	21.60
合 计	46.22	28.32	32.02
无形资产资产净值：			
土地使用权	848.78	866.68	884.58
PRO/E 软件	0.00	0.00	0.00
合 计	848.78	866.68	884.58

报告期内，本公司无形资产使用情况良好，不存在无形资产账面价值低于可收回金额的情况，未计提无形资产减值准备。

11、递延所得税资产

2010 年末、2011 年末，公司递延所得税资产分别为 473.79 万元、15.34 万元。递延所得税资产系销售确认的时间性差异及计提坏账准备形成的可抵扣暂时性差异，按 12.5% 的所得税税率计算得出。

（六）负债主要科目分析

1、短期借款

2009 年末、2010 年末、2011 年末，本公司短期借款总体呈增长趋势，分别为 1,000.00 万元、1,000.00 万元、2,606.73 万元，占流动负债的比例分别为 14.77%、11.59%、20.44%。

截至目前，公司未发生过逾期归还银行贷款的情况。

2、应付账款

发行人与供应商的结算方式为：对新冲床等大型部件及部分国外辅助设备和配件采用预付款的形式；对国内外购外协机械加工件、电气元器件、配套辅助设备、合金工具钢等一般采用月结或若干个月后结算的方式。

本公司的应付账款主要是为购买机械加工件、电气元器件、配套辅助设备、合金工具钢等的货款。2009 年末、2010 年末、2011 年末，本公司的应付账款余额分别为 283.82 万元、1,027.98 万元、1,112.85 万元。由于冲床等大额采购多采用支付预付款的方式，故应付账款的金额较小。2010 年末应付账款余额有较大幅度增加，主要原因为 2010 年起公司的业务量在迅速增大，采购量亦增加较多。应付账款期末余额中无持有本公司 5%（含 5%）以上股份的股东单位及关联公司的欠款，且无账龄超过一年的大额应付未付款项。

3、预收款项

报告期内，公司预收款项具体情况如下：

项目	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
预收款项（万元）	8,826.44	5,908.20	4,542.39
增长率	49.39%	30.07%	-

销售额占公司绝大部分营业收入的高速易拉盖生产设备业务的收款方式一般为：公司在收到客户预付款（一般占合同额 10%-30%）后，才开始启动设计生产工作，发货时一般合计收到合同金额 70%-90%的货款，这部分款项在设备安装调试完成前一直作为预收款项反映，基于公司的业务特点和收入确认方法，预收款项较大。预收款项的增加一定程度上反映了公司正在执行的合同订单的数量，目前公司正在执行的合同订单超过 3.7 亿元，发行人预收款项的逐年增加与其业务规模的增长相吻合。

2010年末、2011年末预收款项余额分别较上年末增加1,365.81万元和2,918.24万元，增加比例分别为30.07%和49.39%，主要原因为自2010年起公司的业务量不断增大，预收款项亦相应不断增加。

2010 年、2011 年预收款项情况具体如下（100 万元以上）：

单位：万元

单位	2011 年末 余额	单位	2010 年末 余额
山东金帝包装材料有限公司	1,838.41	Crown Cans Industry	793.64
DONGWON SYSTEMS	1,091.82	浙江明旺乳业有限公司	548.50
SHKT	980.48	山东金帝包装材料有限公司	520.00
山东美多集团有限公司	955.00	WING FAT TOP WELD PACKING(HK) LIMITED	468.87
广东柏华容器有限公司	776.16	Big Waterfall Trading LLC	450.33
ASIA PACKAGING INDUSTRIES(VIETNAM)CO.,L	733.42	太仓仲英金属制盖有限公司	429.46

TD			
汕头市英联易拉盖有限公司	564.58	广东柏华容器有限公司	368.10
厦门皓沣贸易有限公司	300.00	BULMETAL	364.91
上海联合制罐有限公司	246.96	IGM EMBALLAGENTECHNIK GMBH	359.91
P.T. Citra Buana Unggul	214.23	Lohakij Rung Chareon SUB	351.02
福建祥达进出口有限公司	385.00	United Can Company Ltd	251.81
佛山市南海金达金包装材料有限公司	200.00	KJM ALUMINIUM CAN SDN.BHD.	232.08
中粮包装(镇江)制盖有限公司	110.11	福建和进食品制罐工业有限公司	160.50
Alfons Haar Maschinenbau Gmbh	145.96	Alfons Haar Maschinenbau Gmbh	156.49
		SHIN-SUNG PRECISIONG CO.,LTD	152.30
合 计	8,542.13	合 计	5,607.93
占预收款项总额比例	98.22%	占预收款项总额比例	94.97%

注 1：厦门皓沣贸易有限公司项目已确定订购意向，具体合同条款正在落实中。

2：与 Alfons Haar Maschinenbau Gmbh 诉讼正在二审中，2010 年和 2011 年余额不一致系汇兑损益调整。

由于新增合同较多，因此 2011 年预收款项较上年增加较大。

4、应付职工薪酬

报告期内，公司应付职工薪酬的具体情况如下：

项目	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
应付职工薪酬（万元）	319.92	213.02	194.87
增长率	50.18%	9.31%	-

公司实行当月工资次月发放的政策，年末的应付职工薪酬就是当年12月份的工资和预提的年终奖金、职工奖励及福利基金、工会经费和职工教育经费等。2011 年增长较大的原因是人数增加和工资水平提高，使得该项增加。

5、应交税费

报告期内，公司应交税费的具体情况如下：

单位：万元

税种	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
增值税	36.95	18.47	-53.83
企业所得税	-150.15	450.70	93.68
其他	3.07	5.72	7.37
应交税费合计	-110.13	474.89	47.22

公司是外商投资企业，享受“两免三减半”的优惠政策。2007年、2008年

免税，2009年开始适用12.50%的税率，2009年末、2010年末、2011年末应交企业所得税分别为93.68万元、450.70万元和-150.15万元。2009年末应交增值税为负系当期进项税额大于销项税额所致。

报告期内公司能够及时交税，应交税费占负债的比例较低。

6、应付股利

2009年末、2010年末、2011年末应付股利分别为698.64万元、0.00万元和0.00万元，分别占负债的9.74%、0.00%和0.00%。上述应付股利均已支付完毕。

7、专项应付款及其他非流动负债

2009年末、2010年末、2011年末专项应付款分别为400.00万元、0.00万元、0.00万元，分别占负债的5.58%、0.00%、0.00%。

2009年末、2010年末、2011年末其他非流动负债分别为0.00万元、571.00万元、335.00万元，分别占负债的0.00%、6.21%、2.56%。

2009年末的专项应付款情况如下：

根据2009年9月11日江苏省科学技术厅苏科计[2009]320号和江苏省财政厅苏财教[2009]141号联合文件，公司“超薄金属板精密成形高速全自动成套设备关键技术开发及产业化”项目获得2009年江苏省省级科技创新与成果转化专项资金资助，受资助总额为1,125.00万元，2009年度到位400.00万元。

2010年和2011年专项应付款结转为其他非流动负债和营业外收入。

上述政府补助金额到位及使用情况如下：

根据2009年9月11日江苏省科学技术厅苏科计[2009]320号和江苏省财政厅苏财教[2009]141号联合文件，公司“超薄金属板精密成形高速全自动成套设备关键技术开发及产业化”项目获得2009年江苏省省级科技创新与成果转化专项资金资助，受资助总额为1,125万元。其中：省级补助600万元，贷款贴息150万元，地方配套375万元。

省级补助600万元，分别于2009年12月28日到账400万元，2010年12月27日到账200万元，根据相关合同，其中210万元为研发设备补助，390万元为研发费用补助；市级补助于2010年8月24日到账200万元，为研发费用补助。

与此补助相关的主要研发设备于2010年4月购买，5月份计提折旧，折旧年限

10年,因此将资本性补助210万元转入递延收益,自2010年5月起分10年摊销,2010年度摊销14万元,2011年度摊销21万元。

上述产业化项目的完成期为2012年9月,因此将费用性补助590万元转入递延收益,按项目期进行摊销,2010年度摊销215万元,2011年度摊销215万元。

(七) 所有者权益分析

报告期内,公司所有者权益科目的具体情况如下:

单位:万元

项目	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
股本	4,600.00	4,600.00	4,600.00
资本公积	232.01	232.01	232.01
盈余公积	1,015.92	395.18	18.78
未分配利润	7,070.74	3,404.85	114.49
归属于母公司所有者权益合计	12,918.67	8,632.04	4,965.28
少数股东权益	8.63	7.48	8.57
所有者权益(或股东权益)合计	12,927.30	8,639.53	4,973.85

公司所有者权益科目主要包括股本、资本公积、盈余公积和未分配利润。2009年末、2010年末、2011年末,归属于母公司所有者权益数分别为4,965.28万元、8,632.04万元、12,918.67万元,2010年末、2011年末较上年末分别增长73.85%、49.66%,上升较快,主要系公司历年股东分配完利润后留存在公司的未分配利润的积累。

1、股本

2008年1月公司注册资本和实收资本均为210万美元,2008年10月,引进上海弘炜,增加注册资本2.12万美元,2008年末实收资本变为212.12万美元,折合人民币1,665.34万元;2009年7月,以截至2009年2月28日的经审计的净资产4,832.01万元,按1:0.952的折股比例折合为股本4,600万股,整体变更为股份有限公司。

2、资本公积

报告期内,公司资本公积的具体情况如下:

单位:万元

资本公积	2011-12-31	2010-12-31	2009-12-31
股本(资本)溢价	232.01	232.01	232.01
其他资本公积	0.00	0.00	0.00
合计	232.01	232.01	232.01

2009年末、2010年末、2011年末资本公积均为232.01万元，系本公司整体变更为股份有限公司时以净资产折股所致。

3、盈余公积

报告期内，公司盈余公积的具体情况如下：

单位：万元

盈余公积	2011 年度	2010 年度	2009 年度
期初余额	395.18	18.78	362.21
其中：储备基金	0.00	0.00	362.21
法定公积金	395.18	18.78	0.00
本期增加	620.73	376.41	18.78
其中：储备基金	0.00	0.00	0.00
法定公积金	620.73	376.41	18.78
本期减少	0.00	0.00	362.21
其中：储备基金	0.00	0.00	362.21
法定公积金	0.00	0.00	0.00
期末余额	1,015.92	395.18	18.78
其中：储备基金	0.00	0.00	0.00
法定公积金	1,015.92	395.18	18.78

报告期内盈余公积的增加数为各期利润按分配转入的储备基金和法定公积金。

2009 年储备基金减少的 362.21 万元，系本公司整体变更为股份有限公司时以净资产折股所致。

4、未分配利润

报告期内，公司未分配利润的具体情况如下：

单位：万元

项目	2011 年度	2010 年度	2009 年度
上年期末余额	3,404.85	114.49	973.70
加：会计政策变更追溯调整	0.00	0.00	0.00
本年期初金额	3,404.85	114.49	973.70
加：本年净利润	6,086.63	3,666.76	2,670.66
减：提取储备基金	0.00	0.00	0.00
提取职工奖励福利基金	0.00	0.00	11.29
提取法定公积金	620.73	376.41	18.78
应付普通股股利	1,800.00	0.00	2,200.00
转作股本的普通股股利	0.00	0.00	1,299.81
本年期末余额	7,070.74	3,404.85	114.49

十二、盈利能力分析

（一）营业收入构成分析

1、按业务划分营业收入

报告期内，本公司营业收入按业务分类如下：

单位：万元

产品	2011 年度		2010 年度		2009 年度	
	金额	占比	金额	占比	金额	占比
高速易拉盖生产设备	14,841.58	85.49%	6,200.45	71.19%	5,515.98	71.50%
易拉盖生产设备系统改造	1,159.36	6.68%	1,270.24	14.58%	942.26	12.21%
易拉盖生产设备零备件及其他	1,359.06	7.83%	1,239.22	14.23%	1,255.88	16.28%
合计	17,359.99	100.00%	8,709.91	100.00%	7,714.12	100.00%

报告期内，公司从事高速易拉盖生产设备及其相关模具、零备件的研发、生产与销售，公司的主要产品为高速易拉盖生产设备、易拉盖生产设备系统改造、易拉盖生产设备零备件及其他。

报告期内，公司主要产品的收入变化趋势如下：

（1）高速易拉盖生产设备

2009 年、2010 年、2011 年，高速易拉盖生产设备销售收入占营业收入的比例分别为 71.50%、71.19%、85.49%。高速易拉盖生产设备单位价值较高，由于受金融危机的影响，下游客户对高价值的固定资产投资相对谨慎，因此 2009 年、2010 年高速易拉盖生产设备销售收入占营业收入的比例基本没有增长。2011 年由于金融危机影响的逐渐消除，高速易拉盖生产设备销售收入占营业收入的比例增长较大。

高速易拉盖生产设备又分成高速易拉盖组合盖生产设备、高速易拉盖基础盖生产设备、易拉盖整线设备。

①高速易拉盖组合盖生产设备

高速易拉盖组合盖生产设备是在基础盖的基础上生产成品组合盖的整套生产设备，需要生产拉环并对基础盖进行刻线等加工，然后将基础盖和拉环组合形成成品组合盖，是易拉罐、盖制造设备中技术含量最高的部分，其价格区间通常在 500 万元—1300 万元之间。自公司成立至今，组合盖生产设备是公司营业收入的主要来源，是公司的核心产品。特别是 2006 年成功研制出单机产能 2600 盖/分钟的四通道高速设备，各项技术性能指标达到国际先进水平，公司的技术能力和产

品质量得到了业内的广泛认可，奠定了公司发展的基础。在此基础上公司于 2008 年成功研制了易拉盖整线设备和高速基础盖生产设备。报告期内，公司组合盖生产设备的技术不断提升和完善，单机产能已达到 3000 盖/分钟，处于国际先进水平。高速易拉盖组合盖生产设备在 2009 年、2010 年、2011 年的销售收入分别为 2,586.18 万元、4,150.76 万元、10,857.89 万元，占当期营业收入比例分别为 33.53%、47.66%、62.55%。报告期内，该类设备销售收入整体呈快速增长的趋势。其主要原因是：（1）国内外市场需求持续增长，特别是国内市场需求呈现高速增长；（2）公司与竞争对手相比仍保持明显的竞争优势；（3）产品及服务的不断进步和完善，为客户带来了良好的经济效益，树立了良好的口碑，老客户稳定积累，新客户不断增加。

②高速易拉盖基础盖生产设备

易拉盖基础盖生产设备是指生产基础盖的设备。受组合盖生产设备销售的带动，有客户希望公司在提供组合盖生产设备的同时也提供基础盖生产设备（即提供完整的整线设备）。另外也为了拓展盈利来源，公司从 2007 年开始研发高速易拉盖基础盖生产设备，并于 2008 年研制成功，单机产能可达 4200 盖/分钟，其售价区间一般为 300 万元—700 万元。在市场竞争方面与组合盖生产设备不同的是，除几家国外厂商生产高速基础盖设备外，也有国内及中国台湾地区少数厂家可生产低速基础盖生产设备（单机产能 1000 盖/分钟左右），由于价格较低，在部分应用领域也占据一定的市场。2011 年发行人共有 4 套基本盖设备实现销售。除此以外，报告期内有 4 套基础盖生产设备与高速易拉盖组合盖生产设备一起作为整线设备的一部分销售，销售收入计入易拉盖整线设备。作为易拉盖整线设备的配套和公司盈利来源的补充，随着市场需求的增长，该产品的收入也将逐步增长。

③易拉盖整线设备

易拉盖整线设备是上述易拉盖组合盖生产设备和易拉盖基础盖生产设备的结合。客户从经济性和兼容性等方面考虑，倾向于向同一生产商采购易拉盖基础盖和成品盖生产线。特别是在易拉盖需求快速增长的新兴经济体国家，会有较多新的制盖厂家投资设厂进入制盖行业，或者现有制盖厂商建设新厂来扩大产能，这部分客户更倾向于从同一生产厂家采购整线设备。随着 2008 年高速易拉盖基础盖生产设备的研制成功，公司具有了提供易拉盖整线设备的能力，相对于竞争

对手，公司在整线设备中自制设备所占比例最大，除冲床和注胶机、烘干机等辅助设备外，其他设备均可自主设计生产，竞争优势更加明显。该类设备在 2009 年、2010 年、2011 年的销售收入分别为 2,929.80 万元、2,049.69 万元、2,311.60 万元，占当期营业收入比例分别为 37.98%、23.53%、13.32%。该类设备的价格区间通常在 1500 万元—2500 万元之间。另外 2011 年下半年已发货但尚未确认收入的整线设备有 2 套。在新兴经济体国家易拉盖需求快速增长的形势下，凭借在整线设备中的优势，公司整线设备的销售将呈现总体上升的趋势。

（2）易拉盖生产设备系统改造

食品、饮料金属包装种类的不断发展和变化，对易拉盖盖型、拉环、设备通道等提出了新的要求，现有的高速易拉盖生产设备就需要进行改造或更新。易拉盖生产设备系统改造业务指：为满足对易拉盖盖型、拉环、设备通道数等改型要求，对易拉盖生产设备的盖模、拉环模、机械传动系统、工件输送系统等部分进行改型设计并生产制造。由于系统改造不提供冲床，其售价通常在 300 万元以内。

与上述三类产品不同，易拉盖生产设备系统改造服务是对已有易拉盖生产设备进行改造，少则改造系统的一两个设备，多则改造绝大部分设备。公司成立伊始，就为客户提供系统改造服务。由于公司从 2006 年才开始销售成套易拉盖生产设备，国内存量易拉盖生产设备大部分是国外竞争对手提供的，故该业务主要是对国外竞争对手提供的易拉盖成套设备进行改造。系统改造业务的成功为斯莱克赢得了声誉，也为成套易拉盖生产设备业务奠定了扎实的技术基础和客户基础。该类产品在 2009 年、2010 年和 2011 年的销售收入分别为 942.26 万元、1,270.24 万元和 1,159.36 万元，占当期营业收入比例分别为 12.21%、14.58%和 6.68%，2011 年系统改造所占收入比例下降，主要是因为随着经济形势的好转，更多的下游客户的投资偏好从系统改造向新生产线转变。

（3）易拉盖生产设备零备件及其他

易拉盖生产设备零备件及其他主要包括模具零备件（主要包括刻线刀、拉环模具易损件、盖模模具易损件、基本盖盖模易损件）、机械传动系统零备件、电子元器件、润滑油等。由于易拉盖生产系统速度快、产量大，一般 24 小时开机连续生产，如此高强度的作业使生产设备中的精密部件特别是模具零备件有较大的损耗率，需要经常更换易损件。国外竞争对手该类产品的销售收入占营业收入的比例可达到 50%以上。报告期内，该类产品在 2009 年、2010 年和 2011 年的

销售收入分别为 1,255.88 万元、1,239.22 万元和 1,359.06 万元，占当期营业收入比例分别为 16.28%、14.23%和 7.83%。与国外竞争对手相比，公司易拉盖生产设备零配件占营业收入的比例还很低，具有很大的发展潜力。

2008 年 7 月之前，公司的易拉盖生产设备部分零备件从国外进口，国外零备件价格高，交货期长；部分零备件委托其他企业加工，零件质量往往达不到要求。易拉盖生产设备零备件市场抗周期能力强、需求相对稳定；若提供的零备件使客户满意，还促进成套设备销售；此外，易拉盖生产设备零配件本身效益很可观。综合上述考虑，公司于 2008 年 7 月成立精密制造一部，主攻刻线刀、拉环模具易损件、盖模模具易损件、基本盖盖模易损件等关键零备件的研发，同时兼顾其他零备件。到目前为止，公司可提供除螺丝等标准件、大型模架外的所有模具零备件，产品各项指标达到国际先进水平。发行人所提供零备件单价从几元的垫片到上万元的刻线刀，差异很大。公司陆续购置了二十余台精密零备件生产设备，以扩大产能满足客户需求。目前，由于精密制造一部产能仍不能跟上订单的快速增长，公司自制的零件优先用于生产成套设备，因此单独销售的零备件销售收入增长不大。随着公司零备件生产产能的不断扩大，易拉盖生产设备零备件将成为公司新的利润增长点。

2、按销售区域划分营业收入

（1）报告期内，公司营业收入按地区划分的具体情况

公司报告期内出口和内销情况及出口区域情况参见“第六节 业务和技术”之“四、发行人主营业务的具体情况”之“（四）发行人主要产品的生产和销售情况”之“5、公司海外市场业务情况”。

公司出口销售占总销售收入的比例较高，2009 年、2010 年、2011 年分别为 68.85%、58.40%和 42.41%，虽然销售金额整体呈上升趋势，但是国外销售占销售收入的比例逐年下降，主要是因为国内易拉盖生产厂家从 2010 年起投资需求旺盛，发行人的国内销售订单增长很快，超过了国外订单的增长。由于语言、文化、地理位置等天然的优势，发行人对东南亚及东亚地区报告期内出口销售金额很高，2009 年为 4,070.08 万元，2010 年为 3,749.01 万元，2011 年则为 3,814.84 万元。

（2）报告期内产品出口主要客户国家分布情况如下：

2011 年度						
国家		客户名称	销售金额 (万元)	销售 方式	交货路径	结算 方式
主要客户	马来西亚	KJM ALUMINIUM CAN SDN.BHD.	703.27	直销	直接发给客户	TT
	泰国	Lohakij Rung Chareon SUB Co.,Ltd	599.16	直销	直接发给客户	L/C
	印尼	PT.UnitedCanCompanyLimited	766.72	直销	直接发给客户	TT
	韩国	SHIN-SUNG PRECISIONG CO.,LTD	751.67	直销	直接发给客户	TT
		DONGWON SYSTEMS	220.25	直销	直接发给客户	TT
	香港	WING FAT TOP WELD PACKING(HK) LIMITED	657.51	直销	直接发给客户	TT
	阿联酋	Crown Cans Industry	907.42	直销	直接发给客户	TT 和 L/C
		Big Waterfall Trading LLC	826.14	直销	直接发给最终用户	TT
	奥地利	IGM EMBALLAGENTECHNIK GMBH	1,268.19	直销	直接发给最终用户	TT
	保加利亚	BULMETAL	356.65	直销	直接发给客户	TT
其他小额客户（10 户）			305.32	直销	直接发给客户	TT
合计			7,362.29			
2010 年度						
主要客户	泰国	Lohakij Rung Chareon SUB Co.,Ltd	598.69	直销	直接发给客户	L/C
	印尼	PT.UnitedCanCompanyLimited	2,049.69	直销	直接发给客户	TT
	香港	DNI INTERNATIONAL	326.37	直销	直接发给最终用户	TT
	俄罗斯	ooo "Gestetara"	368.92	直销	直接发给客户	TT
	哥斯达黎加	TECHNOENDS S.A	234.89	直销	直接发给客户	TT
		ENVASES COMECA S.A	973.78	直销	直接发给客户	TT
其他小额客户（15 户）			534.49	直销	直接发给客户	TT
合计			5,086.83			
2009 年度						
主要客户	泰国	Lohakij Rung Chareon SUB Co.,Ltd	891.72	直销	直接发给客户	TT 和 L/C
	越南	REXAM A.B.M Stock Company	2,936.34	直销	直接发给客户	TT 和 L/C
	哥斯达黎加	ENVASES COMECA S.A	1,069.46	直销	直接发给客户	TT 和 L/C
其他小额客户（12 户）			413.76	直销	直接发给客户	TT
合计			5,311.26			

注：TT 指电汇付款方式，L/C 指信用证付款方式。

上表中主要客户均系报告期内与发行人签署了 100 万元以上的成套设备或系统改造项目合同/订单的客户，除 2011 年的 KJM ALUMINIUM CAN SDN.BHD. 项目和 2010 年的 TECHNOENDS S.A 项目系订单外，其他均签署了合同。其他客户系零备件客户及少量金额较小的系统改造客户，通常采取订单方式，结算都

采用电汇方式。

报告期内除 Big Waterfall Trading LLC、DNI INTERNATIONAL 和 IGM EMBALLAGENTECHNIK 为贸易商外，其他主要客户均为下游生产商。成套设备销售给贸易商时通常会将设备直接发给最终用户。零备件客户除 2 个客户为发行人皮带产品经销商外，其他均为下游生产商。

（3）发行人出口业务的资金结算流程与会计核算流程

发行人出口业务的资金结算流程一般为：对于高速易拉盖生产设备和易拉盖生产设备系统改造业务，签订合同后，公司在收到客户预付款（一般占合同额 10%-30%）后，开始启动设计生产工作；发货前，按合同要求客户再支付一部分价款，达到合同总价款的 70%-90%；除少部分项目会在合同中约定 10%左右款项作为质保金待验收完成一年后支付外，大部分项目的剩余款项在设备完成安装调试后支付完毕。对于易拉盖生产设备零备件业务，除少部分新客户会在发货前收取 50%左右的预收款外，一般在发货后 1-3 个月内收回全部货款。

发行人出口业务的会计核算流程为：对于成套设备和系统改造业务，发行人产品在客户现场完成安装调试前，客户预付款均计入预收款项科目，生产过程中产生的成本则计入在产品或发出商品科目；安装调试完成后，确认收入的同时结转成本，尚未收回的款项则计入应收账款科目。对于易拉盖生产设备零备件业务，发行人在发货前，客户预付款均计入预收款项科目，生产过程中产生的成本则计入在产品科目；发货后，确认收入的同时结转成本，尚未收回的款项则计入应收账款科目。

经核查，保荐人、发行人律师、发行人会计师认为发行人的出口业务不存在通过关联方或其他第三方代收货款情况，经常项目业务符合外汇管理有关法律法规的规定。

3、按客户结构划分营业收入

报告期内前十名客户销售情况参见“第六节 业务和技术”之“四、发行人主营业务的具体情况”之“（四）发行人主要产品的生产和销售情况”之“4、公司前十名客户销售情况”。

2009 年、2010 年、2011 年本公司向前十大客户销售额占总销售额的比例较高，分别为 95.36%、88.06%和 73.69%，主要系公司高速易拉盖组合盖生产设备、易拉盖整线设备等主要产品单位价值较大，对少数客户不存在重大依赖。经过多

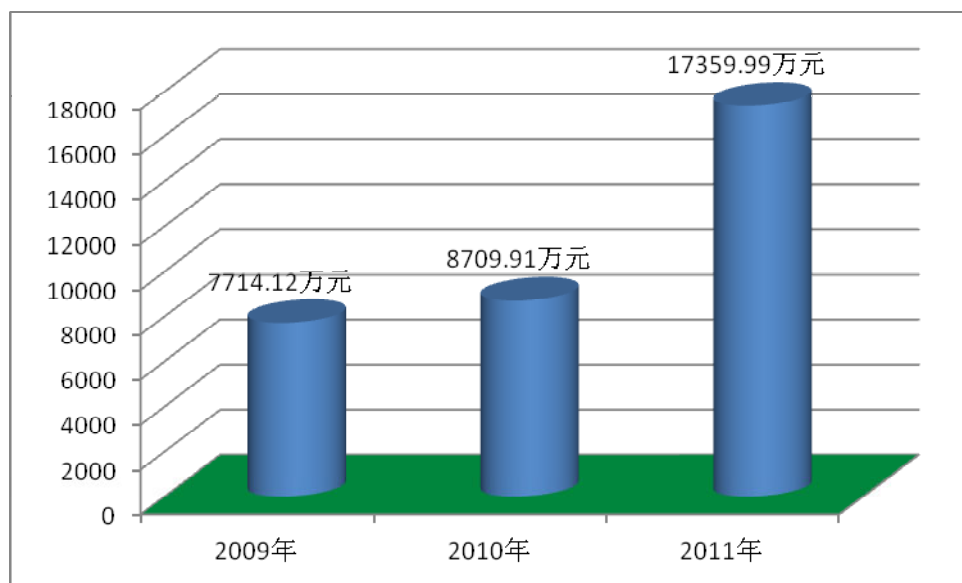
年的经营，公司逐渐发展和积累了一些核心客户，如广东柏华容器有限公司（国内单厂产能最大的易拉盖生产企业，王老吉易拉盖的主要供应商）、太仓仲英金属制盖有限公司（国内最大的八宝粥易拉盖供应商）、中粮包装(镇江)制盖有限公司（其母公司中粮包装控股有限公司是香港上市公司，国内最大金属包装企业）、浙江明旺乳业有限公司、泰国的 Lohakij Rung Chareon Sub Company Limited（泰国最大的铁全开盖生产企业）、Kian Joo 集团（马来西亚占垄断地位的罐盖生产企业）等。公司将不断提升技术水平和增强服务能力，进一步稳固和发展与核心客户的合作关系，并不断开拓新客户，进一步提升公司销售收入水平。

（二）营业收入变化情况分析

1、报告期内营业收入变化情况

报告期内，公司营业收入快速增长。2009 年至 2011 年，本公司分别实现营业收入 7,714.12 万元、8,709.91 万元、17,359.99 万元，2010 年较 2009 年增长 12.91%，2011 年较 2010 年增长 99.31%。

报告期内，公司营业收入增长趋势如下图：



据统计发行人 2009 年、2010 年、2011 年签订的 100 万元以上的合同/订单数量分别为 10 份、22 份、25 份，从签订的订单数目上看，报告期内一直保持着持续增长的趋势。

公司 2011 年度收入较 2010 年度上涨 99.31%，主要系下游制盖企业对设备的采购需求旺盛。随着金融危机影响的逐渐消除，2010 年 2 季度以后，公司大

额合同数量出现爆发性增长，2010 年公司全年签订合同（合同金额 100 万元以上）总金额约 21,490.88 万元，较 2009 年公司签订合同（合同金额 100 万元以上）的总金额 5479.03 万元，增长 292.24%。由于公司产品属大型非标准定制化机械设备，生产和安装调试周期均比较长，因此 2010 年新签订的合同多数在 2011 年度实现销售收入，从而 2011 年度销售收入大幅增长。

2、2011 年已确认收入及正在履行的合同情况

（1）2011 年度确认收入的 100 万元以上的合同情况如下：

序号	客户名称	合同签订时间	合同金额	发货时间	收入确认时间	收入（万元）	期末收款比例
1	CROWN CANS INDUSTRY	2007-8	美元 139 万元	2010-7	2011-6	899.55	90%
2	太仓仲英金属制盖有限公司	2008-11	人民币 235 万元	2010-11	2011-9	200.85	85%
3	太仓仲英金属制盖有限公司	2009-4	人民币 200 万元	2011-10	2011-12	170.94	70%
4	浙江明旺乳业有限公司	2009-12	美元 146.50 万元，人民币 1,600 万元	2010-11	2011-7	2,311.60	美元 100%，人民币 90%
5	太仓仲英金属制盖有限公司	2010-4	人民币 335 万元	2011-10	2011-12	286.32	65%
6	福建和进食品制罐工业有限公司	2010-8	人民币 535 万元	2011-3	2011-3	457.26	91%
7	广东柏华容器有限公司	2010-9	人民币 1,080 万元	2011-1	2011-7	923.08	100%
8	太仓仲英金属制盖有限公司	2011-1	人民币 1,225 万元	2011-10	2011-11	1,047.01	80%
9	恒兴(福建)易拉盖工业有限公司	2011-7	人民币 1,000 万元	2011-7	2011-9	854.70	90%
10	汕头市英联易拉盖有限公司	2011-4	人民币 655 万元	2011-9	2011-10	559.83	90%
11	太仓兴达制罐有限公司	2011-3	人民币 1,300 万元	2011-9	2011-12	1,111.11	60%
12	BULMETAL	2008-7	美元 55 万元	2010-2	2011-5	356.65	100%
13	IGM EMBALLAGENTECHNIK GMBH	2010-8	EUR138.25 万元	2011-5	2011-9	1,268.19	89%
14	SHIN-SUNG PRECISION CO.,LTD	2010-4	美元 115 万元	2010-12	2011-5	749.75	85%
15	WING FAT TOP WELD PACKING(HK) LIMITED	2010-5	美元 101.60 万元	2010-12	2011-6	657.51	90%
16	Big Waterfall Trading LLC	2010-6	美元 130 万元	2010-12	2011-10	826.14	90%
17	KJM ALUMINIUM CAN SDN.BHD.	2010-5	美元 95 万元	2011-4	2011-7	603.72	100%
18	United Can Company Ltd	2010-8	美元 102.80 万元	2011-9	2011-12	651.27	80%
19	Lohakij Rung Chareon SUB	2010-10	美元 76.30 万元	2010-12	2011-4	495.84	70%
20	椰树集团海口罐头厂有限公司	2011-7	人民币 480 万元	2011-11	2011-12	410.26	90%
21	太仓仲英金属制盖有限公司	2010-3	人民币 200 万元	2010-12	2011-8	170.94	90%
22	广东柏华容器有限公司	2010-9	人民币 270 万元	2010-12	2011-6	230.77	90%

23	太仓仲英金属制盖有限公司	2011-2	人民币 336 万元	2011-7	2011-7	287.18	90%
24	DONGWON SYSTEMS	2010-5	美元 34 万元	2011-4	2011-9	217.12	40%
25	浙江明旺乳业有限公司	2010-7	人民币 166 万元	2011-11	2011-12	141.88	50%
	合计					15,889.47	
	占营业收入比例					91.53%	

发行人的大额业务均有完整的合同支持，除个别项目外，合同均在正常的时间内履行完成。

(2) 2011 年末公司已完工发货，尚未安装完成，未确认收入合同情况：

客户名称	合同金额	合同签订时间	发货时间	报告期末收款比例
DONGWON SYSTEMS	美元 690 万元	2010/7	2011/7	28.99%
山东金帝包装材料有限公司	人民币 2,600 万元	2010/10	2011/10	82.23%
山东高森包装容器有限公司	人民币 195 万元	2011/4	2011/11	50.00%
广东柏华容器有限公司	人民币 1,350 万元	2011/4	2011/11	74.07%
佛山市南海金达金包装材料有限公司	人民币 200 万元	2011/7	2011/12	100%

(3) 2011 年末公司已投产或尚未投产的大额订单情况：

客户名称	合同金额	合同签订时间	预计发货时间	期末完工进度	报告期末收款比例
太仓仲英金属制盖有限公司	人民币 195 万元	2010/5	2012/2	95.00%	90%
SHKT	日元 60,446.39 万元	2010/12	2012/4	65.83%	20%
浙江明旺乳业有限公司	美元 100 万元加 人民币 848 万元	2011/7	2012/4	37.14%	美元部分 20%
福建祥达进出口有限公司	4 个合同共计人民币 962.50 万元	2011/8	2012/5	21.99%	40%
汕头市英联易拉盖有限公司	人民币 650 万元	2011/8	2012/1 已发货	55.09%	40%
广东柏华容器有限公司	人民币 280 万元	2011/8	2012/1 已发货	42.07%	43%
Asia Packaging Industries (API), Vietnam Ltd	美元 388 万元	2011/9	2012/10	0.93%	30%
Lohakij Rung Chareon SUB	美元 70.30 万元	2011/9	2012/3	31.15%	30%
汕头市英联易拉盖有限公司	人民币 1,488 万元	2011/10	2012/6	2.35%	25%
广东柏华容器有限公司	人民币 1,300 万元	2011/11	2012/9	0.02%	0%
广东柏华容器有限公司	人民币 100 万元	2011/11	2012/4	0.04%	0%
中粮包装（镇江）制盖有限公司	人民币 1,295.60 万元	2011/12	2012/8	0.03%	30%
上海联合制罐有限公司	人民币	2011/12	2012/6	34.16%	15%

司	2,100 万元				
P.T. Citra Buana Unggul	美元 85 万元	2011/12	2012/7	0.04%	40%
广东柏华容器有限公司	人民币 198 万元	2011/11	2012/4	0.00%	40%
广东柏华容器有限公司	人民币 1,100 万元	2011/11	2012/9	0.00%	9%

3、发行人未来出口业务变动趋势

(1) 发行人截至目前已签订并正在履行的金额 100 万元以上的成套设备及系统改造项目合同如全部实现，按现行汇率计算能产生 3.41 亿元左右的销售收入，其中出口销售收入约 1.44 亿元，所占比例为 42.23%。整体来说，由于近期国内易拉盖设备投资需求旺盛，尽管未来 2-3 年发行人出口销售金额保持上升趋势，但其所占销售收入比例将基本稳定在目前水平，上下略有波动。

(2) 全球易拉罐消费市场仍保持每年 6%左右的较快增长。公司目前主要的目标客户地区东南亚、中东、南美洲等新兴经济体国家和地区易拉罐消费市场发展尤其迅速。根据《The Canmaker》统计资料，2010 年中东地区易拉罐需求增长率达到 27.20%、亚太地区增长率达到 11.10%。以上因素为公司出口业务的继续拓展提供了较大空间；

(3) 公司在技术创新能力、产品性价比及地域等方面的竞争优势依然较为明显，但随着发行人业务的不断增加，国际市场知名度也在稳步增长。公司的总体发展战略目标是成为全球金属包装成套装备领域的领先企业，公司在保持东南亚、中东地区良好销售势头的基础上，努力开拓南美、南亚等潜力市场及对皇冠、波尔等大客户的营销。发行人出口销售金额将整体呈上升趋势。

(4) 主要竞争对手美国 STOLLE 公司被日本东洋制罐收购后，此事将有利于本公司的国外市场开拓，特别是有利于对与东洋制罐同为大型国际制盖集团的皇冠、波尔等客户的营销。

4、公司营业收入快速增长的原因分析如下：

(1) 易拉盖生产设备行业的增长给企业带来了巨大的发展机遇

近年来，全球易拉罐产量快速增长，以中国、东南亚为代表的亚洲地区易拉罐消费市场发展尤其迅速，易拉罐消费的增长必然带来易拉盖需求的大量增长，从而带动高速易拉盖成套生产设备的需求，这为公司发展创造了良好的市场环境。易拉罐制盖行业市场分析具体见本招股说明书“第六节 二、(二) 行业竞

争情况”。

（2）与竞争对手相比，高性价比优势明显

在产品性能方面：经江苏省科技成果鉴定，发行人设备整体技术性能达到国际先进水平，部分性能已经超过国外竞争对手，如公司目前拥有的一项专利技术，通过对下料排布的优化设计和模具系统的改进，一条普通易拉盖生产线每年可为客户节约原材料 150-200 万人民币左右。斯莱克与国际其它竞争对手主要技术性能指标对比如下表所示：

项目	斯莱克	美国 STOLLE	美国 DRT	美国 STI
产品范围	制盖整线	制盖整线	组合盖系统	组合盖系统
是否柔性送进	是	是	是	无
应用图像检测	系统自带	外配	外配	外配
应用微漏光检测	系统自带	系统自带	外配	无
刻线深度及形状检测	激光式	光学式	无	无
最多通道数（组合盖）	4	4	4	4
组合盖每分钟最高产量	3,000	3,000	2,800	2,400
管路系统	系统自带	外配	外配	外配
解卷机	系统自带	外配	外配	外配

在产品价格方面：公司所生产易拉盖生产设备的售价比竞争对手低 20%-40% 左右。首先，这主要源于国内外知识型人力资源成本的较大差异。易拉盖生产设备行业是知识密集型行业，人力资源成本在总成本中所占比重较大；其次，斯莱克部分零备件在国内采购，零备件采购成本也具备相对优势。特别是随着公司精密零部件加工项目的实施，这一优势将更为明显；最后，成套设备的自制配套比例较大，除个别辅助设备外，全部为公司自行研制，从而有效降低了成本。

高性价比的优势是近年来公司迅速抢占市场、增长速度大大高于行业增长速度的主要原因。这种优势在未来几年内不会发生重大变化，为公司今后几年的持续快速成长提供了有力的保障。

（3）服务优势

1) 斯莱克可以向客户提供全方位的增值服务，包括客户培训、客户全程参与从设计评审到装配调试的各过程，形成了良好的客户服务平台。

2) 国外竞争对手的售后服务多是收费的，并且费用较高；斯莱克的售后服务一般只收取成本价。此外，斯莱克可以利用自己配备的精密模具加工设备，为客户提供加急零件。

（4）顺应行业发展趋势，推出新产品

易拉盖整线设备由高速易拉盖基础盖生产线和高速易拉盖组合盖生产线组成，其中高速易拉盖组合盖生产线是公司报告期内的主要产品，也是易拉罐盖行业中最尖端的技术。客户从经济性和兼容性等方面考虑，倾向于向同一生产商采购基础盖和组合盖生产线。为了满足客户的这种需求，公司加大了对高速易拉盖基础盖生产线的研发，于 2008 年研制成功了高速卷料送进基础盖生产设备，2010 年又研制成功了高速片料送进基础盖生产设备，成为新的业绩增长点。

公司于 2008 年 7 月成立精密制造一部，主攻刻线刀、拉环模具易损件、盖模模具易损件、基本盖盖模易损件等关键模具零备件的研制生产，除配套于自产设备及其售后零备件供应外，还逐步应用于国外厂商设备的售后零备件供应。

公司计划利用易拉罐制盖行业已形成的技术创新优势和客户资源，进一步拓展业务空间，计划未来向二片易拉罐制罐设备等其他高附加值业务延伸。募投资金的到位将加快该业务的拓展。

（5）出口销售额增加

近三年，本公司在国内市场已逐渐占据领先地位的基础上，大力拓展海外市场，出口销售额整体呈增长趋势。2009 年出口销售额 5,311.26 万元，2010 年出口销售额 5,086.83 万元，2011 年出口销售额增长到 7,362.29 万元。出口业务的扩张促进公司销售收入的增长。

（6）不断加大客户拓展力度

目前，公司在点对点销售方式的基础上，积极参加各种展会、技术论坛和研讨会，展示自己的技术水平。如公司会参加每届全球性的最具权威性的金属包装或制罐行业展会，如 CANNEX 展会（每年轮流在欧洲、美洲和亚洲举办）及其高峰论坛、德国 METPACK 展会等，同时会有选择性地参加洲级的行业展会。另外，公司产品美誉度的不断提升也为公司带来大量新的客户。

（三）营业成本分析

2009 年、2010 年、2011 年，本公司的营业成本分别为 3,941.32 万元、3,486.05 万元、8,358.57 万元，营业成本整体呈上升趋势，和公司业务规模的扩大相对应。

报告期内，本公司营业成本按业务分类如下表：

单位：万元

按业务分类	2011 年度	2010 年度	2009 年度
-------	---------	---------	---------

	成本	占比	成本	占比	成本	占比
高速易拉盖生产设备	7,371.94	88.20%	2,551.05	73.18%	2,853.22	72.39%
易拉盖生产设备系统改造	356.85	4.27%	332.64	9.54%	358.57	9.10%
易拉盖生产设备零备件及其他	629.78	7.53%	602.36	17.28%	729.53	18.51%
合计	8,358.57	100.00%	3,486.05	100.00%	3,941.32	100.00%

报告期内，高速易拉盖生产设备是公司的主要业务，在公司销售额中占有大部分的比重，也是本公司最主要的成本构成，2009 年、2010 年、2011 年分别占总成本的 72.39%、73.18%、88.20%。

1、外购关键部件的成本情况

发行人报告期内外购关键部件主要为冲床。报告期内各年结转成本的冲床情况如下：2009 年使用了 7 台冲床，其中 5 台为二手冲床。2010 年使用了 7 台冲床，其中 5 台为二手冲床。2011 年生产过程中使用了 15 台冲床，其中 6 台为二手冲床。由于新旧冲床之间价格差异巨大，二手冲床之间由于新旧程度不同价格差异也很大，因此报告期内冲床平均单价变动较大。

发行人报告期内冲床成本情况如下：

种类	年度	使用数量 (台/套)	平均单价 (万元)	金额 (万元)	占营业成本 比例
冲床	2011 年度	15	220.16	3,302.40	39.51%
	2010 年度	7	112.29	786.05	22.55%
	2009 年度	7	118.91	832.36	21.12%

随着高端客户的不断增多和公司生产规模的扩大，客户要求使用新冲床的比例整体呈增加趋势。发行人 2009 年、2010 年、2011 年使用新冲床台数占使用冲床总台数的比例分别为：29%、29%、60%，报告期内使用新冲床比例整体呈增加趋势，成本中冲床成本占营业成本比例也呈逐年上升趋势。

冲床的主要供应商包括 BRUDERER AG、The Minster Machine Company、博瑞达机械（苏州）有限公司、Network D Coporation、AMJ Industries Inc（具体交易金额参见发行人前五大供应商有关数据）等。经核查，公司董事、监事、高级管理人员和其他核心人员，主要关联方或持有公司 5%以上股份的股东没有在上述供应商中占有权益。

2、发行人外协的成本情况

发行人将一些生产难度较小的非标准件通过外协的方式获得，这部分非标准件包括：少量模具零备件（主要为模架、字模零件等）和其他机械加工作件（主要为管路系统零件、机械传动辅助零件）。外协的方式主要由发行人提供图纸或者技术参数，外协生产商生产后出售给发行人。外协的非标准件均为零部件，种类和数量较多，单价一般较小，难以一一统计，所以主要就外协总金额有关数据进行分析。

发行人报告期内营业成本中外协部分情况如下：

单位：万元

种类	2011 年度		2010 年度		2009 年度	
	金额	占营业成本比例	金额	占营业成本比例	金额	占营业成本比例
模具零备件	259.54	3.11%	367.72	10.55%	439.99	11.16%
其他机械零部件	315.11	3.77%	139.16	3.99%	144.35	3.66%
合计	574.65	6.87%	506.88	14.54%	584.34	14.83%

发行人从 2008 年下半年起开始自主生产模具零备件，随着自主生产零备件的比例不断增加，与之相对应，外协部分成本占营业成本比重也逐年下降。

报告期内前十名外协供应商如下：

2011 年度	供应商名称	金额（万元）	占采购总额比例
1	苏州市统胜精密机械有限公司	265.86	2.58%
2	苏州润宇精密机械有限公司	154.22	1.49%
3	重村钢模机械工业（苏州）有限公司	150.75	1.46%
4	苏州保德利精密机械有限公司	79.02	0.77%
5	无锡市凯隆精密机械有限公司	66.18	0.64%
6	上海进日金属制品有限公司	59.96	0.58%
7	中阪贸易（上海）有限公司	50.54	0.49%
8	深圳市中准科技有限公司	42.01	0.41%
9	苏州卡茗特自动化设备有限公司	35.68	0.35%
10	苏州国润自动化科技有限公司	35.02	0.34%
	合计	939.24	9.10%

2010 年度	供应商名称	金额（万元）	占采购总额比例
1	苏州市统胜精密机械有限公司	126.21	3.67%
2	重村钢模机械工业（苏州）有限公司	53.93	1.57%
3	上海五同同步带有限公司	51.74	1.51%
4	上海进日金属制品有限公司	41.01	1.19%
5	苏州上达热处理模具有限公司	35.10	1.02%
6	苏州润宇精密机械有限公司	28.29	0.82%

7	无锡金田精密模具有限公司	25.64	0.75%
8	无锡市凯隆精密机械有限公司	23.66	0.69%
9	无锡微研有限公司	19.27	0.56%
10	无锡国盛精密模具有限公司	18.89	0.55%
	合计	423.74	12.33%

2009 年度	供应商名称	金额（万元）	占采购总额比例
1	苏州微米机械有限公司	138.40	3.83%
2	苏州市统胜精密机械有限公司	128.04	3.54%
3	无锡微研有限公司	67.81	1.87%
4	无锡国盛精密模具有限公司	39.53	1.09%
5	重村钢模机械工业（苏州）有限公司	32.15	0.89%
6	APEX Tool Work Inc	27.38	0.76%
7	中阪贸易（上海）有限公司	16.60	0.46%
8	Oberg Industries, Inc	16.47	0.46%
9	无锡金田精密模具有限公司	15.90	0.44%
10	深圳市中准科技有限公司	13.16	0.36%
	合计	495.44	11.22%

上述主要外协供应商中，苏州微米机械有限公司是发行人实际控制人安旭所控制的公司（已于 2009 年 11 月注销，有关情况参见“第七节 同业竞争与关联交易”之“二、关于关联交易”）。经核查，公司董事、监事、高级管理人员和其他核心人员，主要关联方或持有公司 5%以上股份的股东没有在上述除微米机械外的其他供应商中占有权益。发行人的外协供应商绝大部分为长三角地区的机械加工能力较强的厂商，并通过长年的经营往来培养起了比较固定的商业合作伙伴关系，正常的生产经营需要得到了良好的保障。

（四）毛利率变化趋势及原因分析

1、主营业务毛利的构成

报告期内，公司各种产品的毛利及占毛利总额的比重如下表：

按业务分类	2011 年度		2010 年度		2009 年度	
	毛利（万元）	占比	毛利（万元）	占比	毛利（万元）	占比
高速易拉盖生产设备	7,469.64	82.98%	3,649.40	69.86%	2,662.76	70.58%
易拉盖生产设备系统改造	802.51	8.92%	937.59	17.95%	583.69	15.47%
易拉盖生产设备零备件及其他	729.28	8.10%	636.86	12.19%	526.35	13.95%
合计	9,001.42	100.00%	5,223.85	100.00%	3,772.80	100.00%

报告期内，高速易拉盖生产设备对毛利总额的贡献较大，2009 年、2010 年、2011 年分别占毛利总额的 70.58%、69.86%、82.98%。

2、发行人业务发展过程对经营业绩的影响

发行人业务内容主要为易拉盖成套设备生产线各组成部分的生产制造。发行人成立之初并不能提供完整的成套设备，到 2005 年才开始生产低速成套易拉盖冲压生产设备；2005 年之后开始生产易拉盖高速组合盖生产设备，这时能够生产易拉盖生产线中的大部分设备，但是其中的精密模具零备件需要通过国外及国内的外购及外协生产；2008 年下半年开始公司自主生产模具零备件，逐步替代外购和外协生产零备件，并成为全世界能为客户提供最完整的易拉盖生产线和解决方案的公司。从经营业绩上看，成套设备的生产具有毛利率高的特点，但是订单具有一定或然性，而作为易损件的模具零备件的生产虽然毛利率相对较低，但是由于行业特点，其市场需求相对稳定，能够为生产商提供比较稳定的营业收入。在客户采购成套设备的保有量达到一定量，两者的市场规模大致相当。从长远看，发行人从只生产成套设备到生产成套设备并兼顾零备件的方向的转变，产品结构的调整变化会影响综合毛利率的波动。

3、综合毛利率的变动趋势分析

报告期内，公司的综合毛利率和分产品的毛利率的具体情况如下：

产品分类	2011 年度		2010 年度		2009 年度	
	毛利率	对综合毛利的贡献	毛利率	对综合毛利的贡献	毛利率	对综合毛利的贡献
易拉盖高速生产设备	50.33%	43.03%	58.86%	41.90%	48.27%	34.52%
易拉盖高速生产设备系统改造	69.22%	4.62%	73.81%	10.76%	61.95%	7.57%
易拉盖生产设备零备件及其他	53.66%	4.20%	51.39%	7.31%	41.91%	6.82%
综合毛利率	51.85%	51.85%	59.98%	59.98%	48.91%	48.91%

注：对综合毛利的贡献=毛利率×各产品收入占主营业务收入比重

2009 年、2010 年、2011 年，本公司的综合毛利率分别为 48.91%、59.98%、51.85%。本公司所处行业为高端专用设备制造业，整体毛利率水平高于普通机械制造业。本公司毛利率较高原因：首先，公司提供产品为非标定制化大型成套机械设备，根据客户需求提供研发、设计、制造、安装调试，其中研发、设计及安装调试环节经济附加值高，此点不同于一般机械制造行业。其次，近 20 年来，

易拉盖生产设备行业基本由 3 家美国公司 STOLLE、DRT 和 STI 垄断，该市场为典型的寡头垄断市场。第三，本行业存在较高的行业进入壁垒，即技术壁垒、客户的认同度和国际范围内的营销能力方面形成的市场壁垒。目前本公司没有国内的竞争对手，行业内也基本没有强有力的竞争者新进入该市场。

公司定价主要采用竞争导向方式，在参照竞争对手定价及过去产品市场价格基础上，以及产品功能多少、冲床选择新旧程度等因素通过合同谈判或投标确定产品的最终价格，公司产品属于定制化产品价格波动较大，因此公司毛利率波动也较大。

下游客户虽购买的设备单价较高，但投资回收期一般为两年左右时间，能够消化和接受现有设备报价。

易拉盖生产设备系统改造业务是对客户已有生产设备进行改造或更新；易拉盖生产设备零备件业务是指由于生产设备的损耗从而需要经常为客户更换模具零备件等精密部件，故高速易拉盖生产设备业务是易拉盖生产设备系统改造业务和易拉盖生产设备零备件业务的基础；易拉盖生产设备系统改造业务和易拉盖生产设备零备件业务的成功反过来也能促进易拉盖生产设备的销售，三者之间是相辅相成的关系。三者毛利率高低有所不同，且报告期内三者收入结构也存在变化，因此综合毛利率的波动受产品收入结构变化影响，具体趋势变化分析如下：

（1）2010 年较 2009 年综合毛利率分析

2010 年公司综合毛利率有较大提高，较 2009 年提高 11.07 个百分点，其中：高速易拉盖生产设备贡献提高了 7.39 个百分点，系统改造贡献提高 3.2 个百分点。主要原因是：占收入比重最大的成套设备的毛利率从 48.27%上升到了 58.86%，对综合毛利率的提升起到了很大的贡献；毛利率最高的系统改造项目毛利率从 61.95%提高到了 73.81%，且其在营业收入中所占比例也从 12.21%上升到了 14.58%，也为综合毛利率的提升起到了较大贡献。

（2）2011 年较 2010 年综合毛利率分析

2011 年综合毛利率较 2010 年有较大下降，下降 8.13 个百分点，主要系受到高毛利的系统改造收入结构占比下降因素影响，其在营业收入中所占比例从 14.58%下降到了 6.68%，系统改造对综合毛利率变动的贡献为-6.14 个百分点。另外收入占比最高的成套设备毛利率也有较大下降，从 2010 年度的 58.86%下降到了 2011 年度 50.33%。

4、公司各产品毛利率分析

(1) 高速易拉盖生产设备

高速易拉盖生产设备包括易拉盖组合盖生产设备、易拉盖基础盖生产设备和易拉盖整线设备，易拉盖整线设备由易拉盖组合盖生产设备和易拉盖基础盖生产设备组成。报告期内，三者的销售情况如下表所示：

产品名称	年份	产量	销量
易拉盖整线生产设备（套）	2011 年	2	1
	2010 年	1	1
	2009 年	2	2
易拉盖组合盖生产设备（套）	2011 年	9	14
	2010 年	9	6
	2009 年	6	4
易拉盖基础盖生产设备（套）	2011 年	3	4
	2010 年	1	0
	2009 年	0	0

注：本公司的产品都是按照客户订单生产，各期的产成品出货率基本为 100%，上表中设备及系统改造销量和产量不一致的原因是由于销量按产品安装调试完毕且完成验收的标准计算，两者差额和发出商品数量相对应。

易拉盖组合盖生产设备、易拉盖基础盖生产设备和易拉盖整线设备三者的生产过程和毛利率影响因素具有相似性。2009 年、2010 年、2011 年高速易拉盖生产设备的毛利率分别是 48.27%、58.86%、50.33%，毛利率整体较高。

1) 毛利率2010年较高原因主要是：

高速易拉盖生产设备毛利率由 2009 年度的 48.27%提高到 2010 年度的 58.86%，主要原因系：

①部分项目定价较高

由于发行人主导产品易拉盖生产设备价格及系统改造均为非标准、定制化产品，定价主要采用竞争导向方式，在参照竞争对手定价及过去产品市场价格基础上，附加一定程度的行业合理利润，最终通过合同谈判或投标确定产品的最终价格。因此由于主要竞争对手报价策略的变化、客户谈判能力的差异、客户重要性差异、行业景气度等各种因素，均会对产品售价形成影响。不同年度个别项目产品售价偏高或偏低，直接导致年度毛利率波动较大。2010年有部分高速易拉盖生产设备项目毛利率较高。此类项目技术及服务要求高、设计难度大，公司据此提出了较高的价格，亦得到了客户的认可，因此毛利率较高。

②使用自产零备件比例增加

2008年下半年，公司引进国外高速加工中心等尖端加工设备，选用国外优质模具材料，研究热处理及加工工艺，开始自主生产易拉盖生产设备用零备件，逐步替代外协加工零备件，其中使用自产零备件比例由2009年的10.81%提高到2010年的41.41%。2010年较多零备件由外购变为自产，有效降低了成本。

2) 2011年毛利率下降原因主要是：

2011年高速易拉盖生产设备的毛利率较2010年有所回落，与2009年相比仍有提高。与2010年相比毛利率降低的主要原因系：①2011年项目毛利率都在正常范围内，没有类似2010年度毛利率很高的项目。②2011年使用新冲床比例增加。2009年、2010年销售设备中使用新冲床台数占使用冲床台数比例都为29%，2011年该比例上升到60%。相应地，冲床占营业成本的比例也由2009年、2010年的20%左右上升到了2011年的39.51%。由于二手冲床相对于新冲床价格降低很多，通常情况下使用二手冲床的设备毛利率要高于使用新冲床的设备毛利率。③2011年第一大客户浙江明旺为新开拓的重要客户，发行人为了争取其业务而给予了价格优惠导致该项目毛利率较低，拉低了易拉盖生产设备的毛利率。

(2) 易拉盖生产设备系统改造

报告期内，该类产品的销售情况如下表所示：

产品名称	年份	产量	销量
易拉盖生产设备系统改造（套）	2011年	12	13
	2010年	13	11
	2009年	13	13

2009年、2010年、2011年，该产品毛利率分别为61.95%、73.81%、69.22%，报告期内毛利率较稳定且高于高速易拉盖生产设备的毛利率，主要原因系易拉盖生产设备系统改造一般无需提供金额较大但毛利率很低的冲床部分。

2010年易拉盖生产设备系统改造毛利率大幅增加的主要原因之一是大多数零备件由外购变为自产，使用自产零备件比例由2009年的23.30%提高到71.97%，有效降低了成本。另外2010年部分系统改造项目由于技术含量较高、工期紧张等原因毛利率较高。

2011年系统改造项目的毛利率相比2010年度略有下降，但下降幅度不大，在系统改造项目价格变动的正常范围内。

(3) 易拉盖生产设备零备件及其他

2009 年、2010 年、2011 年，易拉盖生产设备零备件及其他的毛利率分别是 41.91%、51.39%、53.66%，上升趋势较为明显，主要原因是：2008 年之前，易拉盖设备关键零备件制造技术一直被美国少数几家公司垄断，造成易拉盖行业长期依赖进口的零备件，存在价格高、交货期长的问题。斯莱克提供的易拉盖设备关键零备件也是从国外进口再销售给客户，毛利率较低；部分技术含量低的零备件委托外协厂加工，外协厂分取了该类零件一定的毛利；2008 年下半年，公司引进国外高速加工中心等尖端加工设备，选用国外优质模具材料，研究热处理及加工工艺，开始自主研发生产易拉盖生产设备零备件。到目前为止，公司可提供除螺丝等标准件、大型模架外的所有模具零备件，产品各项指标达到国际先进水平。2009 年，公司自产零备件的毛利率为 62.45%，外购零备件的毛利率为 29.15%，随着自产零备件比例的升高，2009 年毛利率增加较快。目前公司大多数零备件由外购变为自产，有效降低了成本。2010 年自产零备件的毛利率为 62.25%，基本与 2009 年持平。外购零备件毛利率为 38.79%，较 2009 年提高了 9.64%，主要系 2010 年毛利率较高的输送皮带销售占比较 2009 年有较大提高所致。2010 年零备件毛利率大幅提高的主要原因系 2010 年零备件销售中自产零备件比例从 2009 年的 38.32%提高到了 53.73%所致。

2011 年随着自产零备件所占比例的进一步提高，零备件销售毛利率也随之略有提高。

5、本公司综合毛利率与同行业公司比较

本公司综合毛利率与达意隆比较如下：

公司名称	2011 年度	2010 年度	2009 年度
本公司	51.85%	59.98%	48.91%
达意隆	29.30%	29.42%	28.59%

注：达意隆数据摘自该公司定期报告，由于达意隆 2011 年报尚未披露，2011 年度采用了三季报数据作为比较。

从上表可知，报告期内，本公司的毛利率均大大高于达意隆。主要原因是：本公司的产品主要是高速易拉盖生产设备，而达意隆的主要产品为灌装生产线（包括全自动高速 PET 瓶灌装生产线、PET/PC 桶装水灌装生产线等）、全自动高速 PET 瓶吹瓶机、二次包装设备等。两者主营业务差别较大，综合毛利率可比性不强。本公司是江苏省高新技术企业，是国内唯一、全世界仅有的几家拥有成熟技术的高速组合盖设备的生产企业之一，产品附加值较高，毛利率也较高。

（五）期间费用分析

单位：万元

费用种类	2011 年度		2010 年度		2009 年度	
	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
销售费用	380.41	2.19%	278.09	3.19%	176.97	2.29%
管理费用	1,621.67	9.34%	993.55	11.41%	827.46	10.73%
财务费用	161.76	0.93%	32.24	0.37%	11.73	0.15%
合计	2,163.84	12.46%	1,303.88	14.97%	1,016.16	13.17%

2009 年、2010 年、2011 年，公司发生的期间费用分别为 1,016.16 万元、1,303.88 万元、2,163.84 万元，占当期营业收入的比例分别为 13.17%、14.97%和 12.46%。随着公司规模壮大，业务量增加，期间费用与生产规模和营业收入呈正相关关系。

整体来说，报告期内期间费用得到了较好地控制，有利于改善公司的盈利状况。

1、销售费用

报告期内销售费用如下：

单位：万元

项 目	2011 年度	2010 年度	2009 年度
境外佣金	100.69	75.34	16.19
运输费	77.87	50.36	83.76
差旅及办公	93.82	58.26	20.12
职工薪酬	59.54	39.81	33.02
其他	48.48	54.31	23.89
合 计	380.41	278.09	176.97

销售费用主要包括销售商品过程中发生的运输费、销售人员的工资、差旅费、境外佣金等费用。2009 年、2010 年、2011 年，公司的销售费用分别为 176.97 万元、278.09 万元、380.41 万元，分别占营业收入的 2.29%、3.19%、2.19%，对公司经营业绩的影响较小。

2、管理费用

报告期内管理费用如下：

单位：万元

项 目	2011 年度	2010 年度	2009 年度
职工薪酬	676.91	408.86	371.72
差旅及办公	288.74	231.57	216.11

技术开发费	526.48	228.76	163.30
折旧及摊销	51.22	48.98	26.59
其他	78.32	75.38	49.74
合 计	1,621.67	993.55	827.46

管理费用主要包括董事会和行政管理部门在企业的经营管理中发生的经费（包括行政管理部门职工工资及福利费、办公费和差旅费等）、折旧及摊销、技术开发费等费用。2009 年、2010 年、2011 年，公司的管理费用分别为 827.46 万元、993.55 万元、1,621.67 万元，分别占营业收入的 10.73%、11.41%、9.34%。与公司业务收入的增长相对应，管理费用 2011 年增长较大。

3、财务费用

报告期内财务费用如下：

单位：万元

项 目	2011 年度	2010 年度	2009 年度
利息支出	99.51	52.37	33.05
减：利息收入	32.12	22.87	26.55
汇兑损益	66.50	-8.70	-0.48
手续费	27.86	11.43	5.70
合 计	161.76	32.24	11.73

财务费用主要包括利息支出（减利息收入）、汇兑损益以及相关手续费等费用。2009 年、2010 年、2011 年，公司的财务费用分别为 11.73 万元、32.24 万元、161.76 万元，占营业收入的比重较低，分别为 0.15%、0.37%、0.93%，对公司经营业绩的影响很小。2011 年财务费用相对较高主要是因为 2011 年贷款较往年增加较大，利息支出有较大上升，同时期间产生了汇兑损失 66.50 万元，也较往年增加较大费用。

（六）净利润分析

1、报告期公司净利润变化情况

2009 年至 2011 年公司净利润变化情况见下表：

项目	2011 年度		2010 年度		2009 年度
	金额(万元)	同比增长	金额(万元)	同比增长	金额(万元)
净利润	6,087.78	66.08%	3,665.68	37.47%	2,666.61
归属于母公司净利润	6,086.63	65.99%	3,666.76	37.30%	2,670.66
扣除非经常性损益	5,829.54	71.73%	3,394.58	31.92%	2,573.29

后归属于母公司净利润					
------------	--	--	--	--	--

2、净利润变化原因分析

报告期内，公司利润表主要项目的变动情况如下：

项目	2011 年度		2010 年度		2009 年度
	金额 (万元)	同比 增减率	金额 (万元)	同比 增减率	金额 (万元)
营业收入	17,359.99	99.31%	8,709.91	12.91%	7,714.12
减：营业成本	8,358.57	139.77%	3,486.05	-11.55%	3,941.32
营业税金及附加	101.84	1,326.33%	7.14	-49.99%	14.28
期间费用合计	2,163.84	65.96%	1,303.87	28.31%	1,016.16
资产减值损失	50.20	91.02%	26.28	1201.31%	2.02
加：投资收益	-	-	-	-	113.58
营业利润	6,685.54	72.02%	3,886.57	36.18%	2,853.93
加：营业外收入	296.82	-6.44%	317.26	-	-
减：营业外支出	6.95	-22.35%	8.95	234.82%	2.67
利润总额	6,975.42	66.28%	4,194.88	47.12%	2,851.26
净利润	6,087.78	66.08%	3,665.68	37.47%	2,666.61
归属于母公司股东的净利润	6,086.63	65.99%	3,666.76	37.30%	2,670.66

(1) 营业收入的影响

2009 年、2010 年、2011 年，本公司分别实现营业收入 7,714.12 万元、8,709.91 万元、17,359.99 万元，2010 年较 2009 年增长 12.91%，2011 年较 2010 年增长 99.31%。未来几年，易拉盖生产设备行业的快速增长和公司产品的高性价比等优势，是公司营业收入持续发展的保证。而易拉盖生产设备零备件等新兴业务的发展将为公司的发展提供更广阔的空间。

(2) 营业成本的影响

2009 年、2010 年、2011 年，本公司的营业成本分别为 3,941.32 万元、3,486.05 万元、8,358.57 万元，2010 年较 2009 年增长了 -11.55%，2011 年较 2010 年增长了 139.77%。2010 年营业成本增长率低于营业收入的增长率主要是因为部分项目价格较高，另外 2010 年大多数模具零备件由外协加工变为自制，有效降低了成本。2011 年营业成本的增长率高于营业收入的增长率是因为 2011 年项目的毛利率处于正常范围内，没有与 2010 年类似的毛利率较高的项目。

(3) 期间费用的影响

2009 年、2010 年、2011 年，本公司的期间费用分别为 1,016.16 万元、1,303.87 万元、2,163.84 万元，2010 年较 2009 年增长了 28.31%，2011 年较 2010 年增长

了 65.96%。

(4) 营业外收入

单位：万元

项 目	2011 年度	2010 年度	2009 年度
补贴收入	292.00	316.67	-
其 他	4.82	0.60	-
合计	296.82	317.26	-

(5) 所得税的影响

2009 年-2011 年公司处于“两免三减半”的减半期，适用 12.5% 的所得税税率。所得税优惠政策对公司的净利润产生了一定的影响。

(七) 非经常性损益和合并报表范围以外的投资收益分析

2009 年、2010 年、2011 年非经常性损益分别为 97.37 万元、272.18 万元、257.08 万元，非经常性损益净额占各期归属母公司净利润的比例分别为 3.65%、7.42%、4.22%，不构成公司盈利的主要来源，对公司盈利能力的持续性和稳定性影响较小。

2009 年确认的合并报表范围以外的投资收益为 113.58 万元，系公司购买基金产品的投资收益。公司未来未有从事证券投资、委托理财或进行以股票、利率、汇率和商品为基础的期货、期权、权证等衍生产品投资计划。同时，公司已制定严格的决策程序、报告制度和监控措施，并根据公司的风险承受能力，限定公司的委托理财或衍生产品投资规模。

2010 年公司非经常性损益净额为 272.18 万元，主要是公司在 2010 年度获得计入当期损益的政府补助 316.67 万元，2010 年度公司不存在合并报表范围以外的投资收益。2011 年公司非经常性损益净额为 257.08 万元，主要是公司在 2011 年获得计入当期损益的政府补助 292.00 万元。

(八) 税项

1、主要税项

报告期内，公司的主要税项如下：

单位：万元

项目	2011 年度	2010 年度	2009 年度
一、营业税金及附加：			

营业税	0.86	0.40	1.84
教育费附加	57.89	6.72	12.44
城建税	43.09	0.02	0.00
小计	101.84	7.14	14.28
二、增值税：	876.85	557.08	414.64
三、所得税费用：	887.64	529.20	184.64

2、所得税费用与会计利润

报告期内所得税费用与会计利润的关系如下表所示：

单位：万元

项目	2011 年度	2010 年度	2009 年度
会计利润总额	6,975.42	4,194.88	2,851.26
加：应纳税所得额调整数	-3,541.77	33.37	7.91
应纳税所得额	3,433.65	4,228.25	2,859.17
当期所得税费用	429.19	699.64	482.36
递延所得税费用	458.45	-170.44	-297.72
其中：递延所得税资产增减变动额	458.45	-170.44	-297.72
递延所得税负债增减变动额	0	0	0
所得税费用合计	887.64	529.20	184.64
所得税费用占利润总额的比例	12.73%	12.62%	6.48%

公司 2008 年免税，2009 年、2010 年、2011 年所得税费用占税前利润总额比例分别为 6.48%、12.62%、12.73%。

由于存在收入确认的时间性差异，税务部门认定属于 2008 年度的部分收入在 2009 年度体现，此项“收入确认的暂时性差异”由于 2008 年度免税的原因，未在 2008 年底确认为递延所得税资产，因此在 2009 年度体现为当期递延所得税资产增加较多，导致 2009 年度所得税费用占税前利润比例较低。

2010、2011 年度所得税费用占税前利润比例与公司适用的 12.50%的企业所得税税率基本一致。

（九）汇率变动对盈利能力的影响分析

本公司2009年、2010年及2011年外销比例分别为68.85%、58.40%和42.41%，外销的主要市场为东南亚、中东、南美、欧洲等国家和地区，出口产品以外汇结算。汇率变动对发行人的影响主要表现在两方面：

1、汇兑损益

发行人出口采用现汇结算，汇率波动可能导致发行人出现汇兑损益。发行人报告期内各期汇兑损益金额及占同期净利润的比例如下表所示：

单位：万元

	2011年度	2010年度	2009年度
汇兑损益	-66.50	8.70	0.48
汇兑损益占当期净利润比例	-1.09%	0.24%	0.02%

由上可见，报告期内汇兑损益对发行人业绩影响很小。

2、对产品售价、采购价格等方面的影响

发行人出口产品以外汇结算，人民币的升值会影响到公司经营业绩，由于发行人成本中有40%左右为进口件，抵消了部分汇率变动对公司业绩的影响。另外发行人产品价格明显低于竞争对手，而发行人技术水平和国外竞争对手基本相当、所提供服务优于竞争对手，因此随着发行人业内口碑的不断上升，产品的议价能力增强。发行人在报告期内根据人民币升值情况适当地提高了部分出口产品的价格，报告期内综合毛利率水平整体呈现上升趋势，人民币的升值没有对发行人经营业绩造成重大影响。

十三、现金流量分析

报告期内，本公司现金流量简表如下：

单位：万元

项目	2011 年度	2010 年度	2009 年度
经营活动产生的现金流量净额	2,523.36	2,170.33	3,410.74
投资活动产生的现金流量净额	-2,171.79	-516.26	-813.53
筹资活动产生的现金流量净额	-292.79	-751.01	300.87
汇率变动对现金及现金等价物的影响	-66.50	8.70	0.48
现金及现金等价物净增加额	-7.72	911.74	2,898.56
期末现金及现金等价物余额	5,018.28	5,026.00	4,114.26

（一）经营活动产生的现金流量分析

报告期内，从公司的经营活动产生的现金流量净额来看，2009 年、2010 年、2011 年经营活动产生的现金流量净额分别是 3,410.74 万元、2,170.33 万元、2,523.36 万元，分别占对应期间实现净利润的 127.91%、59.21%、41.45%，报告期内经营活动产生的现金流量较充足。

发行人净利润与经营性现金流的变动关系如下表所示：

单位：万元

净利润变更为经营性现金流	2011 年度	2010 年度	2009 年度
净利润	6,087.78	3,665.68	2,666.61

加：计提的资产减值准备	50.20	26.28	2.02
固定资产折旧	240.17	171.14	115.29
无形资产摊销	17.90	17.90	12.67
财务费用	166.0, 2	43.67	32.57
投资损失	0.00	0.00	-113.58
递延所得税资产减少	458.45	-170.44	-297.72
存货的变动对现金流的影响	-2,553.24	-1,176.94	-414.72
应收、预收账款变动对现金流的影响	833.11	1,303.53	-963.71
应付、预付账款变动对现金流的影响	-1,077.50	-2,074.31	1,471.94
其他往来变动对现金流的影响	-1,699.52	363.82	899.37
经营活动产生的现金流量净额	2,523.36	2,170.33	3,410.74

发行人 2009 年度经营性现金流大于净利润，主要原因为：

（1）存货略有减少，2008 年预定的冲床陆续到货使原材料有所增加，但是由于金融危机等影响在产品金额减少较多，总体上存货略微减少。

（2）应收增加、预收减少造成的影响被预付减少抵销了一部分。

（3）收回部分其他应收款，主要系清理了关联方借款。

（4）收到 400 万政府补贴。

发行人 2010 年度经营性现金流小于净利润，主要原因为：

（1）由于生产形势的好转导致采购量增大，使存货及预付款净增加较大。

（2）预收款的净增加及本年新收到政府补贴金额远不足以弥补上述的负面因素。

发行人 2011 年度经营性现金流小于净利润，主要原因为：

（1）本期在制品、发出商品均大量增加，导致存货增量较大。

（2）由于采购量的增大，预付款净额有一定的增加。

（3）本期支付了较大金额的信用证保证金及 2010 年末已提未付的企业所得税款。

（4）预收款虽然有一定增加，但远不足弥补上述的负面因素。

（二）投资活动产生的现金流量分析

报告期内，本公司投资活动产生的现金流量净额均为负数，主要是公司购建房产、机器设备等，不断扩大生产规模所致：

单位：万元

项目	2011 年度	2010 年度	2009 年度
收回投资所收到的现金	0.00	0.00	200.00
取得投资收益收到的现金	0.00	0.00	113.58
投资活动现金流入小计	0.00	0.00	313.58
购建固定资产、无形资产和其他长期资产所支付的现金	2,171.79	516.26	1,127.11
投资支付的现金	0.00	0.00	0.00
投资活动现金流出小计	2,171.79	516.26	1,127.11
投资活动产生的现金流量净额	-2,171.79	- 516.26	-813.53

报告期内，收回投资所收到的现金为出售基金产品所收到的现金。

（三）筹资活动产生的现金流量分析

2009 年筹资活动产生的现金流量净额为 300.87 万元，主要系增资扩股募集资金 1,339.20 万元，取得银行借款收到 1,000 万元；偿还债务支付 400 万元，分配股利及偿还利息支付 1,638.33 万元。

2010 年筹资活动产生的现金流量净额为-751.01 万元，主要系取得借款收到的现金 1,000 万元；偿还债务支付的现金 1,000 万元，分配股利、利润或偿付利息支付的现金 751.01 万元。

2011 年筹资活动产生的现金流量净额为-292.79 万元，主要系取得借款收到的现金 2,606.73 万元；偿还债务支付的现金 1,000 万元，分配股利、利润或偿付利息支付的现金 1,899.51 万元。

报告期内，本公司的生产经营规模迅速扩大，对资金的需求也相应地不断增加，除经营活动产生的现金流入外，公司还依靠股权融资和银行借款方式筹集营运资金。

（四）重大资本性支出情况

2009 年、2010 年、2011 年，公司购建固定资产、无形资产和其他长期资产支出分别为 1,127.11 万元、516.26 万元、2,171.79 万元。

（五）未来可预见的重大资本性支出计划及资金需要量

公司未来可预见的重大资本性支出主要为本次发行股票募集资金拟投资的三个项目，项目新增建设投资约 1.72 亿元。在募集资金到位后，公司将按拟定的投资计划分期进行投资，具体情况详见本招股说明书“第十一节 募集资金运用一、本次募集资金运用计划”。

十四、最近三年股利分配政策、实际股利分配情况以及发行后的股利分配政策

（一）最近三年股利分配政策

斯莱克有限《公司章程》关于利润分配的相关规定如下：

公司按照中国税法规定缴纳企业所得税后的利润，应提取储备基金和职工奖励及福利基金。储备基金的提取比例不得低于当年税后利润的10%；职工奖励及福利基金的提取比例由公司根据经营情况确定。

公司以往会计年度的亏损未弥补前不得分配利润。以往会计年度未分配的利润可以与本会计年度可供分配的利润一并分配。

股份公司于2009年7月16日召开创立大会暨第一次股东大会，通过了《公司章程》，关于利润分配的相关规定如下：

公司分配当年税后利润时，应当提取利润的 10%列入公司法定公积金。公司法定公积金累计额为公司注册资本的 50%以上的，可以不再提取。

公司的法定公积金不足以弥补以前年度亏损的，在依照前款规定提取法定公积金之前，应当先用当年利润弥补亏损。

公司从税后利润中提取法定公积金后，经股东大会决议，还可以从税后利润中提取任意公积金。

公司弥补亏损和提取公积金后所余税后利润，按照股东持有的股份比例分配，但本章程规定不按持股比例分配的除外。

股东大会违反前款规定，在公司弥补亏损和提取法定公积金之前向股东分配利润的，股东必须将违反规定分配的利润退还公司。

公司持有的公司股份不参与分配利润。

（二）实际股利分配情况

截至目前，发行人共有三次股利分配，具体情况如下：

1、2007 年度股利分配及缴纳税款情况

根据 2007 年度执行董事决议,通过 2007 年度利润分配方案,分配股利 841.19 万元。该股利分四次向安旭支付,发行人分别于 2008 年 7 月 11 日、2008 年 8 月 4 日、2008 年 8 月 18 日、2009 年 3 月 16 日向安旭支付 137.18 万元、429.12 万元、170.97 万元、103.91 万元。

《财政部 国家税务总局关于个人所得税若干政策问题的通知》(财税字[1994]020 号)第二条规定,外籍个人从外商投资企业取得的股息、红利所得,暂免征收个人所得税。故此次股利分配无需缴税。

2、2008 年度股利分配及缴纳税款情况

根据 2008 年度董事会决议,通过 2008 年度利润分配方案,分配股利 2,200.0 万元。其中应付科莱思股利 1,976.67 万元,应付苏州高远股利 88.00 万元,应付智高易达股利 80.26 万元,应付瑞信众恒股利 22.95 万元,应付上海弘炜股利 21.12 万元,应付新美特股利 11.00 万元。

发行人分别于 2009 年 9 月 30 日、2009 年 10 月 20 日、2009 年 12 月 4 日、2010 年 3 月 17 日,向科莱思有限公司支付 100.39 万元、989.30 万元、197.67 万元、689.30 万元。发行人向科莱思股利已支付完毕。

发行人于 2009 年 8 月 14 日向苏州高远、智高易达、瑞信众恒分别支付股利 88.00 万元、80.26 万元、22.95 万元;发行人于 2009 年 8 月 25 日,向上海弘炜支付股利 21.12 万元。发行人向上述四家股东的股利已支付完毕。

发行人分别于 2009 年 9 月 27 日、2009 年 12 月 4 日、2010 年 3 月 18 日,向新美特有限公司支付 0.56 万元、1.10 万元、9.34 万元。发行人向新美特股利已支付完毕。

根据《中华人民共和国企业所得税法》及其实施条例,居民企业直接投资于其他居民企业取得的投资收益为免税收入。故苏州高远、智高易达、瑞信众恒、上海弘炜从发行人分得的股利免缴税款。

《中华人民共和国企业所得税法实施条例》第九十一条规定:“非居民企业取得企业所得税法第二十七条第(五)项规定的所得,减按 10%的税率征收企业所得税”。故科莱思、新美特分得的股利需按 10%的税率缴税,分别需缴税 197.67 万元、1.10 万元。

发行人已于 2009 年 12 月 7 日分别扣缴科莱思、新美特预提所得税 197.67

万元、1.10 万元。

3、2010 年度股利分配及缴纳税款情况

根据第一届董事会第十一次会议及 2010 年度股东大会决议，通过 2010 年度利润分配方案，分配股利 1,800.00 万元。其中应付科莱思股利 1,617.27 万元，应付苏州高远股利 72.00 万元，应付智高易达股利 65.67 万元，应付瑞信众恒股利 18.78 万元，应付上海弘炜股利 17.28 万元，应付新美特股利 9.00 万元。

截至 2011 年 6 月 30 日，发行人已代扣代缴科莱思、新美特应缴所得税合计 162.63 万元。其他应付股利于 2011 年 8 月支付完毕。

4、2011 年度股利分配及缴纳税款情况

根据第一届董事会第十七次会议及 2011 年度股东大会决议，决议通过 2011 年度利润暂不进行分配。

（三）发行后的股利分配政策

根据本次公开发行股票并上市后将生效的《公司章程（草案）》，公司股利分配政策另增加如下公司利润分配政策：

1、公司利润分配采取积极的现金或者股票方式；根据实际经营情况，公司可以进行中期分红。

2、公司制定利润分配政策时，应重视对投资者的合理投资回报，应保持连续性和稳定性。

3、在满足公司正常生产经营的资金需求情况下，如无重大投资计划或重大现金支出等事项发生，公司应当采取现金方式分配股利，且以现金方式分配的利润不少于当年实现的可分配利润的百分之二十。

上述重大投资计划或重大现金支出等事项指以下情形之一：

（1）公司未来十二个月内拟对外投资、收购资产或购买设备累计支出达到或超过公司最近一期经审计净资产的 50%，且超过 5,000 万元；

（2）公司未来十二个月内拟对外投资、收购资产或购买设备累计支出达到或超过公司最近一期经审计总资产的 30%。

4、公司当年盈利但未提出现金利润分配预案的，董事会应在当年的定期报告中说明未进行现金分红的原因以及未用于现金分红的资金留存公司的用途，独立董事应当对此发表独立意见。

5、公司股东大会对利润分配方案作出决议后，公司董事会须在股东大会召开后两个月内完成股利（或股份）的派发事项。

6、公司需调整利润分配政策的，调整后的利润分配政策不得违反中国证监会和证券交易所的有关规定，有关调整利润分配政策的议案，应充分考虑独立董事、外部监事和公众投资者的意见，并需经公司董事会审议后提交公司股东大会批准。

本公司将保持股利分配政策的连续性、稳定性，如果变更股利分配政策，必须经过董事会、股东大会表决通过。

（四）本次发行上市后的利润分配规划和计划

为了明确本次发行后对新老股东合理权益的回报，进一步细化《公司章程（草案）》中关于股利分配政策的条款，增加股利分配决策透明度和可操作性，便于股东对公司经营和利润分配进行监督，发行人董事会制定了《苏州斯莱克精密设备股份有限公司股东未来分红回报规划（2011-2015）》，具体内容如下：

（1）股东回报规划制定考虑因素：公司着眼于长远的和可持续的发展，在此基础上，重视对投资者的合理投资回报，保持利润分配的连续性和稳定性。

（2）股东回报规划制定原则：公司股东回报规划充分考虑和听取股东（特别是公众投资者）、独立董事和外部监事的意见，坚持现金分红为主这一基本原则，每年以现金方式分配的利润不少于当年实现的可分配利润的百分之二十。

（3）股东回报规划制定周期和相关决策机制：公司至少每五年重新审阅一次《股东分红回报规划》，根据股东（特别是公众投资者）、独立董事和外部监事的意见对公司正在实施的股利分配政策作出适当且必要的修改，确定该时段的股东回报计划。但公司保证调整后的股东回报计划不违反以下原则：即在满足公司正常生产经营的资金需求情况下，如无重大投资计划或重大现金支出发生，公司应当采取现金方式分配股利，每年以现金方式分配的利润不少于当年实现的可分配利润的百分之二十。公司董事会结合具体经营数据，充分考虑公司盈利规模、现金流量状况、发展阶段及当期资金需求，并结合股东（特别是公众投资者）、独立董事和外部监事的意见，制定年度或中期分红方案，并经公司股东大会表决通过后实施。

（4）2011-2015 年股东分红回报计划：公司在足额预留法定公积金、盈余公

积金以后，每年以现金方式分配的利润不少于当年实现的可分配利润的百分之二十。在确保足额现金股利分配的前提下，公司可以另行增加股票股利分配。公司在每个会计年度结束后，由公司董事会提出分红议案，并提交股东大会通过网络投票的形式进行表决。公司接受所有股东、独立董事、监事和公众投资者对公司分红的建议和监督。

（5）未分配利润的用途：公司留存未分配利润主要用于对外投资、收购资产、购买设备等重大投资及现金支出，以逐步实现公司制定的中长期发展规划目标，进一步提升公司在国内外的市场份额，增强公司可持续发展能力和盈利能力，促进公司快速发展，最终实现股东利益最大化。

（五）本次发行上市后的利润分配决策程序

公司董事会应于年度报告或半年度报告公布后两个月内，根据公司的利润分配规划和计划，结合公司当年的生产经营状况、现金流量状况、未来的业务发展规划和资金使用需求、以前年度亏损弥补状况等因素，以实现股东合理回报为出发点，制订公司当年的利润分配预案，并事先征求独立董事和监事会的意见。公司独立董事和监事会未对利润分配预案提出异议的，经公司董事会审议，全体董事过半数以上表决通过后提交股东大会表决通过后实施。

公司股东大会对利润分配方案作出决议后，公司董事会须在股东大会召开后两个月内完成股利（或股份）的派发事项。

（六）保荐人、发行人律师和申报注册会计师的意见

保荐人、发行人律师和申报注册会计师经核查后认为：发行人的股利分配政策注重对投资者合理、持续、稳定的回报，提高了股利分配政策的透明度，有利于保护投资者的合法权益；发行人《公司章程（草案）》、未来分红回报规划及招股说明书对股利分配事项的规定及信息披露符合有关法律、法规、规范性文件的规定；发行人股利分配决策机制健全、有效并有利于保护公众股东利益，明确了股利分配政策制订、修改和股利分配方案的决策程序，决策程序符合有关法律、法规、规范性文件的规定，并能够保障公司股利分配政策得到切实履行和遵守。

十五、本次发行完成前滚存利润的分配安排

根据公司 2011 年第一次临时股东大会决议，若本次股票发行并上市成功，

公司本次 A 股发行当年实现的利润以及以前年度经审计的剩余未分配利润，由发行后的公司新老股东依其所持股份比例共同享有。

第十一节 募集资金运用

本公司拟通过上市募集资金，投资易拉盖高速生产成套设备制造及系统改造项目、易拉盖高速生产设备零备件制造项目、企业技术中心建设三个项目及用于主营业务发展所需的营运资金。上述项目均与公司现有主营业务相关，一方面有利于提升公司的生产能力和核心竞争力，另一方面又加大对研发的投入，引进科研设备和人员，增强公司的研发实力，进一步提高公司自主创新能力。

一、本次募集资金运用计划

（一）本次发行募集资金总额

经本公司2011年第二次临时股东大会审议通过，本公司拟向社会公开发行不超过1,539万股新股，预计募集资金总额【 】万元（含发行费用）。

（二）募集资金的专户存储安排

公司依照《深圳证券交易所上市公司募集资金管理办法》等法律法规，并结合公司实际情况制定出《苏州斯莱克精密设备股份有限公司募集资金管理制度》，该制度规定“公司募集资金应当存放于董事会决定的专项帐户（以下简称“专户”）集中管理，募集资金专户数量（包括公司的子公司或公司控制的其他企业设置的专户）原则上不得超过募投项目的个数”。公司将严格按照上述制度要求使用募集资金，以确保募集资金的安全。

（三）募集资金具体用途及审批情况

2009年11月2日，公司2009年第二次临时股东大会审议通过了《关于募集资金投资项目的议案》。

本次募集资金投资项目的审批情况如下：

单位：万元

序号	项目名称	核准金额	项目核准机关	项目核准文号
1	易拉盖高速生产成套设备制造及系统改造项目	14,135.71	苏州市吴中区发展和改革委员会	吴发改外资[2009]181号
2	易拉盖高速生产设备零备件制造项目	6,432.31	苏州市吴中区发展和改革委员会	吴发改外资[2009]182号

3	企业技术中心建设项目	2,542.55	苏州市吴中区发展和改革委员会	吴发改外资[2009]180号
4	其他与主营业务相关的营运资金	-		

（四）实际到位募集资金与项目资金需求差异的安排

如本次实际募集资金（扣除发行费用后）不能满足以上项目的投资需要，不足部分由公司通过银行贷款或自有资金等方式解决；在募集资金到位前，本公司若已使用了银行贷款和自有资金进行了募投项目的投资运作，在募集资金到位后，募集资金将用于置换预先投入的自筹资金。

（五）募集资金投资进度

如未发生重大不可预测的市场变化，本次公开发行募集资金根据项目轻重缓急依次按以下顺序进行投资，本次募集资金投资项目投资进度安排如下：

单位：万元

序号	项目名称	项目总投资	预计投入时间进度			
			第一年	第二年	第三年	第四年
1	易拉盖高速生产成套设备制造及系统改造项目	14,135.71	5,401.50	4,648.23	2,176.26	1,909.72
2	易拉盖高速生产设备零备件制造项目	6,432.31	3,467.37	2,509.70	189.75	265.49
3	企业技术中心建设项目	2,542.55	2,442.55	100.00		
4	其他与主营业务相关的营运资金	-	-	-	-	-

易拉盖高速生产成套设备制造及系统改造项目、易拉盖高速生产设备零备件制造项目两个项目建设期均为 1.5 年，企业技术中心建设项目建设期 1 年。

截止本招股说明书签署日，发行人募投项目的部分建筑已封顶，并已购买少部分设备在现有厂区投入使用。

二、本次募集资金拟投资项目介绍

（一）易拉盖高速生产成套设备制造及系统改造项目

1、项目背景及必要性

（1）背景

公司主要从事易拉盖高速生产设备的研发制造，其速度快、精度高、产能大，是易拉罐制造中的尖端关键装备。主要产品“易拉盖高速冲压生产设备”技术填

补国内空白，达到国际先进水平，解决了我国易拉盖行业长期以来依赖进口装备的问题。

公司所处的金属包装行业市场环境趋好，存在巨大的潜力和成长空间。我国拥有 13 亿人口的庞大消费群体，拥有丰富的工业产品、农产品及出口商品资源，除迅速发展食品、饮料行业外，化学、化妆品和医药等新产业的发展也为金属包装提供了巨大的增长空间。目前，中国人均包装产品消费水平与人均 GDP 的关系与国际相差较大，中国的金属包装产业潜力巨大，特别是随着中国经济的发展，企业竞争必将从价格竞争转向品牌竞争、服务竞争、规模实力的竞争。这为中国包装行业的发展带来一个新的成长机遇。

国内市场方面，公司的技术水平及产品质量已得到用户的广泛认可。其中，主导产品高速整线设备和组合盖生产设备及其系统改造项目均占据明显的竞争优势，新增设备的国内市场已占据领先地位。随着国内易拉盖市场需求的快速扩张和竞争优势的扩大，公司在国内市场仍将保持快速增长的势头。

公司在全球范围内开展营销，重点在新兴经济体国家和地区，如东南亚、中东、东欧、中南美洲、韩国等，该部分地区易拉盖生产设备空间巨大且增长迅速。特别是在东南亚和中东地区，公司的竞争力日益稳固，获得了一批当地实力强、发展快的优质客户的信任，如马来西亚 KJ、泰国 LHK、印尼 UCC、阿联酋 Waterfall 等，形成了与国外竞争对手相抗衡的竞争格局。在东欧、中南美洲和韩国，市场拓展工作已初见成效。随着市场营销力度的加大和在业内的声誉初步提高，公司的竞争优势将逐步体现，有望在上述地区和国家取得市场领先的地位。在美国和西欧市场，设备需求的主要特点是存量小、增量小，目前还主要由国外竞争对手所垄断。全球前五大制盖厂商包括英国 REXAM、美国 CROWNCORK、美国 BALL、日本 TOYO SEIKAN 和法国 IMPRESS，公司正积极与这些客户开展推广宣传和技术交流工作，增强交流、增进互信。目前，公司已与上述部分客户开始合作和提供服务。

发行人 2009 年、2010 年、2011 年签订的 100 万元以上的合同/订单分别为 10 份、22 份和 25 份，2010 年随着金融危机影响的逐渐消除，公司订单数量呈现大幅增长的局面。截至本招股说明书签署日公司正在执行的合同订单超过 3.7 亿元，同时单笔订单金额、大单数量、高端客户的数量以及区域市场的拓展都呈

现质的飞跃，充分体现了公司竞争优势的不断增强和在业内声誉的快速提升。

随着国内易拉盖市场的快速发展、在新兴经济体国家和地区市场地位的提升以及对欧美市场的不断渗透，公司销售将保持快速发展，足够消化募集资金投资项目的新增产能。

（2）必要性

斯莱克经过几年的发展，目前已进入快速发展的关键时期。在此阶段，公司发展所面临的瓶颈问题也日益突出：

① 公司存在产能瓶颈，无法满足市场需求

目前斯莱克受生产场地的限制，如遇到几个项目需联机调试时，无法同时展开，导致生产周期延长；另外部分零备件的生产加工需要委托加工，会导致产品的质量不稳定，国外加工零备件交货周期长等。本项目的实施将有效缓解公司产品供需矛盾，能基本满足客户需求，提高客户订单如期交货率；建设本项目有利于解决公司发展所面临的产能瓶颈，实现公司向更高层次的发展。

② 委托外协加工导致公司的技术难以保密

由于易拉盖高速生产设备及系统改造过程中涉及较多的设计图纸，但是受斯莱克自有生产能力的限制，部分零备件需要委托加工，设计图纸需要提供给委托加工单位，导致公司的技术保密工作难以真正实施，制约了公司长远发展。

③ 公司现有利润盈余无法支撑企业快速发展的需要

易拉盖高速生产设备及生产设备的系统改造项目市场前景看好，市场需求量持续增长。目前斯莱克受生产装备的限制，即便生产设备超负荷运转，也仍不能满足市场需求，扩大产能已成为公司发展的必然选择。但公司利润盈余不足以满足扩大生产能力的需要，通过本次资金募集，可补充公司建设短缺资金，促进公司的快速发展。

2、产能扩张与市场前景

（1）市场发展状况和趋势

根据项目产品市场现状，公司实施本项目后，主要市场定位在新建制盖企业以及既有制盖企业新增生产线和旧线改造工程，产品销售区域遍及全球。目前全球高速制盖成套设备保有量为 800 条线左右。按全球易拉盖消费量 6% 的增速，未来 3 年每年平均需新建制盖生产线 45 条，同时随着老旧设备的淘汰或升级每年平均约 45 条制盖生产线需进行更新，另外每年还有相当多的现有生产线需要

进行局部技术升级或改造。而国内未来 3 年每年平均需新建或技改升级制盖生产线 8-10 条。

（2）产能扩张情况

本项目建成后的主要产品包括易拉盖高速生产成套设备、易拉盖组合盖高速设备、易拉盖基础盖高速设备以及易拉盖高速生产设备系统改造，其中代表产品是根据产品的技术水平、特点、生产工艺、产量、劳动量等因素确定的，产品生产大纲详见表：

产品生产大纲表

序号	代表产品名称	单位	产量
1	易拉盖高速生产成套设备	套	3
2	易拉盖组合盖高速设备	套	8
3	易拉盖基础盖高速设备	套	4
4	易拉盖高速生产设备系统改造	套	12
合计		套	27

（3）主要竞争对手等情况

参考本招股说明书“第六节、业务与技术”相关部分。

3、投资概括

本项目总投资由建设投资、建设期利息和流动资金组成，其中建设投资为 9,002.50 万元，建设期利息为 0 万元，流动资金为 5,133.21 万元，合计为 14,135.71 万元。

项目总投资构成见下表：

项目总投资构成表

单位：万元

序号	构成	金额	占比（%）
1	建设投资	9,002.50	63.69
	其中：可抵扣进项税额	806.49	
2	建设期利息	0.00	0.00
3	流动资金	5,133.21	36.31
合 计		14,135.71	100.00

建设投资构成表

序号	建设投资构成	金额 (万元)	占比 (%)
1	建筑工程费	1,989.43	22.10
2	设备购置费	5,421.15	60.22
3	安装工程费	306.16	3.40
4	工程建设其它费用	776.18	8.60
	其中：土地费用	384.16	4.30
5	预备费	509.58	5.70
合 计		9,002.50	100.00
其中：可抵扣进项税额		806.49	

本项目采用分项详细估算法计算流动资金的需要量。项目达产后共需流动资金 5,133.21 万元（其中铺底流动资金 1,539.96 万元）。

4、产品技术方案

（1）产品的质量标准

本项目产品参照执行的有关主要标准详见下表：

项目产品执行标准表

序号	标准名称	标准号
1	包装容器：铝易开盖两片罐	GB/T 9106-2001
2	铝易开盖三片罐	GB/T 17590-2008
3	包装术语 金属容器	GB 13040-91
4	包装术语 机械	GB/T 4122.2-1996
5	机械电气设备通用技术条件	GB 5226.1-2002/IEC 60204-1:2000
6	冲模验收技术条件	GB/T14662-93
7	包装机械安全要求	JB 7233—94
8	零件及技术条件	JB/T7642-7652
9	冲模用钢及其热处理技术条件	JB/T6058-92
10	冲模模架技术条件	JB/T8050-95
11	冲模模架精度检查	JB/T8071-95
12	卷料易拉盖基础盖高速多模生产系统	Q/320506 FBX07-2008
13	易拉盖高速冲压生产线系统	Q/320506 FBX01-2006
14	易拉盖 SOT（环保）拉环省料模架系统	Q/320506 FBX06-2008
15	易拉盖高速在线视觉检测系统	Q/320506 FBX03-2008
16	易拉盖高速在线漏光检测仪	Q/320506 FBX02-2008
17	铁易拉盖刻线高速自动补涂机	Q/320506 FBX04-2008

（2）技术水平和工艺流程

本项目产品技术来源均为企业自主研发并已通过有关部门的鉴定和产品质量检测，属成熟产品。项目产品获江苏省“高新技术产品”称号。斯莱克自 2004 年成立以来，经过不断的技术创新与工艺研发，其技术填补国内空白，产品达到国际先进水平。

①易拉盖高速生产成套设备

易拉盖生产过程及生产设备主要由两部分组成，即基础盖生产及相应的生产系统和组合盖生产及相应的生产系统。前者主要是将盖原材料（片料或卷料）下料并初步成形，后者则分别通过盖模和拉环模两组连续级进模对基础盖和拉环进行成形，并铆接。具体来说，盖模需在基础盖上进行制作 Panel、制作铆钉、刻线、铆接、刻字等一系列成形工作，而拉环模则需要对拉环带料进行十余步成形并铆接在盖上。

易拉盖高速生产成套设备是易拉盖的完整生产线，可完成从解卷开料直至成品易拉盖的全部生产工序，其构成主要包括基础盖解卷机、基础盖冲床系统、圆边机、注胶机、图像检测仪、烘干机、组合盖（也称“成品盖”）冲床系统、拉环带料解卷机、易拉盖集盖打包机、激光扫描刻线残余厚度测量系统、各设备之间的工件输送系统。

易拉盖高速生产成套设备在精密连续级进模、高速同步运动机构、高速精密冲压设备、图形图像检测、材料成形等方面具有多项关键技术集成应用和创新，其关键技术内容及创新点如下：

A、多尺寸的高精度成形

易拉盖产品对刻线残余量、封口尺寸等有非常高的精度要求，如刻线残余量精度要达到微米级，不能破坏仅 3-5 微米厚的涂膜层等。

使用连续级进精密冷冲模具系统，把对尺寸精度要求很高的部分分解，分步成型，每步只完成一个高精度尺寸，从而实现高精度冲压；突破以往二步或三步成型工艺，开发了铆钉四步成型工艺，减少成形过程中的最大变形率，进而降低了涂层破裂的可能性。

突破了传统冲床应用的“闷车”理论，通过精确测量和计算曲轴或机械冲床的轴承间隙以及连杆曲轴的弹性变形量，在冲床下死点的位置附近，用等高挡块把上滑块托住。实现了滑块下死点位置的高精度控制，从而精确控制刻线残余量。

利用材料微观变形过程中的残余应力应变及微裂纹，达到被冲压产品成型后对机械特性指标的精密控制，使得启破力大小能精确控制。

运用伺服电机对高精度冲压成形系统的闭合高度进行微调，使精度更有保证。该技术如用于集成电路端子生产将使其精度大幅提高。

B、高速柔性送进系统

传统的刚性送进系统因高速多冲次的冲击，使用寿命很短，系统运行不稳定。

而本项目产品采用的高速柔性送进系统具有精确的同步运动技术。选用高速分度间歇机构，实现极短时间间歇的动停运动，是保证加工精度的高速送进的核心部件。送进和定位一改以往的金属材质的输送部件，采用了合成橡胶类的柔性传送部件，减少金属对工件的刮伤，保证了部件精度和系统的可靠性。在每一个级进模工位上，都要由上模的定位杯与真空吸附完成对工件定位的“交接棒”，保证工件在任何时刻都没有自由状态，而是处于一种牢靠强制的定位状态中。

C、系统安全可靠性及高速在线检测

卡盖、双盖、空盖、盖反置送进、材料断带、系统油/气压力等的全自动实时监控装置。如有异常，系统会在 1/10 秒内自动停机，以避免对模具系统等造成损毁。

成功开发了高速在线视觉检测系统和微漏光检测系统，可快速检测出易拉盖在生产过程中任何裂纹、微孔、污点等质量缺陷并自动将不良品剔除。易拉盖高速在线视觉检测系统是针对易拉盖产品在高速生产过程中可能出现的缺边，注胶不均或者无注胶，表面有油污等问题而开发的检测仪器，它能进行在线检测并在线排除缺陷盖。国外只有少数企业能研制此仪器，这一技术在国内还是一个空白，所以长期以来只能依靠进口。该系统主要有三个部分组成：控制柜、光源箱和不良品剔除控制单元。该装置的核心技术在于高速运动状态下电脑的数据采集（通过摄像机抓拍）和图像对比分析。也就是通过软件建立数学模型，把比较标准（样盖的图像）存储在电脑中，在盖子通过的一瞬间抓拍它的图像。异常盖和正常盖子的图片像素会有区别。该系统以机器视觉代替了人工检测，大大提高了盖面检测的速度和准确度。并且一套图像检测装置能控制多个摄像头，可实现多通道产品的检测，检测速度可达单通道 2200 盖/分钟，检测准确度达 100%。本项技术填补了国内空白。

易拉盖刻线深度及形状是易拉盖成品的一项重要技术指标，刻线深度过深或过浅、角度过大或过小都会直接影响启破力的大小，进而影响盖产品的质量。传统的测量方法采用光学测量，通过目测计算得到刻线残余厚度。但误差较大，不能达到刻线检验 $\pm 5\mu$ 的精度要求，并且无法反映刻线形状。生产线上采用易拉盖刻线深度及形状激光测量仪该装置的核心技术是激光扫描和数据的采集分析，也就是采用双扫描法（使用振荡器）测量盖表面轮廓上的两点间高度差。即利用 $2\mu\text{m}$

宽度的激光光束，对易拉盖表面和刻线槽底面进行扫描，通过反射原理得到被测区域各点在竖直方向上的数值。点越接近激光头，该点的数值越大（即越高），再利用微积分的原理将其绘制成扫描的轮廓曲线输出。具体对易拉盖的刻线深度便是通过最大值与最小值之间的相对差值来测量的。由于每次扫描输出的数据都会变化，最后的数值是通过概率统计的原理得到的。

测量精度单可达单面 $1\mu\text{m}$ ，整体 $2\mu\text{m}$ ；除了可测量刻线深度，还可测量刻线形状；整个测量过程都是自动扫描，电脑输出，避免了人为误差及其它环境因素影响。

易拉盖高速生产成套设备主要技术参数和指标：

A、基本盖高速设备部分

设备产量最少 4200 盖/分钟；系统效率 85%以上；成品率 100%。

B、组合盖高速设备部分

通道数最大 4 个，单通道产量达 750 盖/分钟，设备产量达 3000 盖/分钟；

系统效率 85%以上；

刻线残余厚度精度 $<0.01\text{mm}$ ；

成品烘拉/水煮后开启试验正常，成品率 100%。

C、管路部分

产品输送顺畅、无划伤、系统效率达 90%以上。

②易拉盖组合盖高速设备

易拉盖组合盖高速设备属于易拉盖高速生产成套设备其中的一个构成部分，可根据客户要求单独完成拉环与基础盖组合而形成易拉盖的生产，其构成主要包括易拉盖冲床系统、拉环带料解卷机、易拉盖集盖打包机。

易拉盖组合盖高速设备分别通过盖模和拉环模两组连续级进模对基础盖和拉环进行成形，并铆接。盖模需在基础盖上进行制作 Panel、制作铆钉、刻线、铆接、刻字等一系列成形工作，而拉环模则需要对拉环带料进行十余步成形并铆接在盖上。

关键技术内容及创新点：

A、作为易拉盖高速生产成套设备的重要组成部分，易拉盖组合盖高速设备所具有的部分关键技术内容及创新点如“多尺寸的高精度成形”、“高速柔性送进系统”等已包含在易拉盖高速生产成套设备中加以描述，详见前述内容。

B、易拉盖漏光在线检测装置：拉环和盖的原材料在生产过程中，以及盖在加工过程中都可能导致表面受创产生微细孔。该装置通过识别盖面是否漏光来判断易拉盖的好坏，并在线排除缺陷盖。目前只有国外少数几家公司拥有此项设计和制造技术。该装置是利用高性能光电转换装置在密封环境下来鉴别盖面上有无孔隙，利用光电感应的高速高强震运动状态下制造密闭环境进行有效检测，把光电转换装置和自主研发的遮光防震结构结合应用于盖面孔隙损坏的检测。

该装置填补了易拉盖漏光在线检测的国内空白，灵敏度高，可检测到单一光子量级的漏光，且单套检测仪检测速度可达到 700 盖/分钟，检测准确率达到 100%。

C、材料减量化：对用户而言，材料成本占到总成本 90%。材料利用率是生产设备的重要指标。通过对拉环材料下料排布的优化设计及模具系统的相应改进，在不影响产品性能和外观的前提下，将拉环材料使用率提高了 9%。该项技术已申请专利。

易拉盖组合盖高速设备主要技术参数和指标：

通道数最大为 4 个，单通道产量达 750 盖/分钟，设备产量高达 3000 盖/分钟；
系统效率 85%以上；

刻线残余厚度精度 $<0.01\text{mm}$ ；

成品烘拉/水煮后开启试验正常，成品率 100%。

③易拉盖基础盖高速设备

易拉盖基础盖高速设备属于易拉盖高速生产成套设备其中的一个构成部分，可根据客户要求单独完成易拉盖基础盖的生产，其构成主要包括基础盖解卷机、基础盖冲床系统。

关键技术内容及创新点：

易拉盖基础盖高速设备具有高速、高效和品质高度稳定的特点。该系统采用目前世界最成熟先进的单动反向气压成型模具，模具设计简单，多种结构的系统满足多种基本盖生产的需求，包括片料和卷料。生产的盖子具有很高的稳定性。

卷料系统采用专用高速冲床系统和卷料双滚轮分度间隙送进的方式，高速下送料精度高。

片料系统采用先进的伺服送进系统，使得盖型更换变得十分方便简单，并能在片料和卷料之间方便快捷的转换。

与基础盖系统相配的高速稳定的圆边机使得生产的盖子具有最大的卷缘圆整度；采用非圆的下料刀口，使得材料得到充分的利用；采用气动输送将盖从模具传送到高速圆边机；系统中的吨位检测、模具电子保护装置使得系统在高速运行条件下具有很高的安全可靠，并且系统的安全防护级别达到欧洲水平。

多模具尺寸具有一致性，并在高速冲压中具有高寿命。

采用气动成型的原理，使生产时铝材上的涂膜不易破裂，生产的盖子尺寸稳定性更好，使用时易调整控制。

高速易拉盖基本盖设备主要技术参数和指标：

出模数 7~22 模,高速冲床系统冲次 600 次/分钟，产量最少为 4200 盖/分钟（7 模）

系统效率 85%以上；

成品率 100%；

零件使用寿命 5000 万次以上。

④易拉盖高速生产设备系统改造

随着食品、饮料金属包装种类的不断发展和变化，对于市场现有的以及将来新增的易拉盖高速生产设备都需进行改造或更新，以满足市场的需要。但由于易拉盖高速生产设备系统的研制需要很强的专业性和技术性，不仅需要具备精密模具、电气自动化控制、机械传动、冲压工艺、光电检测设备等方面完整的开发、生产和调试能力，还需要具备在该行业丰富的专业经验。所以易拉盖高速生产设备系统改造就是由于易拉盖盖型、拉环、设备通道数等的改型要求，对盖模、拉环模、机械传动系统、工件输送系统等部分进行改型设计并生产制造，以满足客户要求。

（3）主要设备选择

①设备选型原则

为满足生产纲领要求，确保产品的先进性、稳定性和可靠性，满足生产技术的需要，增强生产工艺的可操作手段，本建设项目的设备选择遵循以下原则：

A、主要设备的配置应与产品的生产技术工艺及生产规模相适应。

B、设备选型满足技术先进、性能可靠、经济适用的要求。

C、标准通用设备采用市场择优选购。

②设备配置方案

本项目对产品的加工精度、粗糙度和使用寿命等性能要求非常高，从而对加工设备提出了非常高的要求。考虑到本项目关键工艺及工序的加工要求，通过对主要设备的选型、比较并分析可以看出，国产数控设备近几年虽然取得了较大的进步，但与国外同类产品相比，还存在不少差距，主要表现在产品水平、加工技术、可靠性、交货期等几个方面存在差距。

A、高速铣、镗加工设备

选择数控高速铣加工中心等设备完成各类模具的成型面及复杂曲面高速铣削加工及孔系的加工。高速铣削加工采用的切削速度可达到 500m/min 以上，主轴转速可达 20000rpm，这在减少加工时间和研制时间的同时提高了尺寸公差和表面一致性。主要设备采用了国际先进坐标级加工中心，该设备的主轴转速为 20000rpm，定位精度和重复定位精度都在 1 μ m 以内，是精密模具加工的超精密机床，适于高精密零部件加工。

B、磨削加工设备

选择数控坐标磨床磨削产品的定位孔和高精度孔，磨削刻线刀刃形状；选择半径磨床磨削拉伸凹凸模具圆角，磨工件圆角半径时，砂轮绕 C 轴摆动，摆动轨迹为真圆，比数控加工的插补法加工的圆角半径精度大大提高；选用光学曲线磨床完成异形冲头的异形面精密磨削；选择数控内外圆磨床完成零件的内外圆的精密加工；选择数控平面磨床完成零件的平面精密磨削。

C、电火花线切割加工设备

选择数控慢走丝线切割机床完成零件的异形通孔以及常规加工中很难得到的尖角、窄缝等复杂形状的加工，此外用于难于加工或无法加工的高硬度、高强度材料的零件。

选择电火花加工机床完成硬质合金零件的深槽去余量加工以及精度沉孔加工。

D、车削设备

选择数控车床完成轴类零件的磨削前精密车削加工。

本项目新增设备明细详见下表。

项目新增进口设备明细表

序号	设备名称	规格型号	单位	数量
1	数控高速铣加工中心	YASDA-640V3	台	3

2	数控坐标磨床	MOORE1280	台	1
3	数控坐标磨床	MOORE500	台	1
4	数控慢走丝线切割机床	AgieCharmilles240	台	1
5	数控慢走丝线切割机床	AgieCharmilles440	台	1
6	立式加工中心	MAZAK FJV50-80	台	1
7	半径磨床	OVERBECK IRD400	台	1
8	数控三坐标检测机	Mitutoyo0.002mm	台	1
9	数控平面磨床	OKAMOTO1200*800	台	1
10	数控内外圆磨床	OKAMOTO、OSG-UST	台	1
11	数控车床	DMG NEF400	台	1
12	光学曲线磨床	WASINO GLS-720	台	1
合计				14

项目新增国产设备明细表

序号	设备名称	规格型号	单位	数量
1	电火花加工机床	AM45LS	台	2
2	高度仪	Mitutoyo	台	1
3	精密花岗岩平台	Mitutoyo	台	1
合计				4

5、主要原材料、辅助材料及能源的供应情况

(1) 主要原材料

本项目产品所需的原材料主要有 DC53、XW-10、CPMREXM4 等牌号模具钢和 CD650、RD30、VF12 等牌号的硬质合金钢以及结构钢等金属原材料。

(2) 辅助材料

辅助材料主要有机油、刀具。

(3) 外购、外协件

本项目外购外协件主要有冲床、成套外购件（包括注胶机、烘干机、标准件、通用件等）、机械加工件（模具及机械零件）、电气元器件。

6、投资项目的竣工时间、产量

本项目建设期拟定为1.5年，项目计算期第二年开始小批量投产，第四年开始满负荷生产。第二年至第四年的生产负荷安排详见下表。

项目计算期第二年至第四年生产计划表

序号	产品名称	单位	第二年	第三年	第四年
1	易拉盖高速生产成套设备	套	1	2	3
2	易拉盖组合盖设备	套	2	4	8
3	易拉盖基础盖设备	套	1	2	4
4	易拉盖生产设备系统改造	套	4	8	12
合计		套	8	16	27

7、投资项目环评情况

2009年11月4日，苏州市吴中区环境保护局出具《关于对苏州斯莱克精密设备股份有限公司易拉盖高速生产成套设备制造及系统改造项目环境影响报告表的审批意见》（吴环综[2009]274号），认为从环保角度考虑，该项目可行。

8、投资项目的土地情况

本次募投项目地处苏州市胥口镇胥香路以北胥江工业园内，和利塑胶公司以东，裕达维他食品科技公司以西，胥香路以北、香山以南。项目占地面积为22,896.20平方米。

公司已于2009年10月21日通过公开竞价以769.31万元竞得上述地块（“苏吴国土2009-G-023”），土地用途为工业。目前已与苏州市国土资源局签署《国有建设用地使用权出让合同》。

9、项目的组织方式、项目的实施进展情况

本项目建设实施进度取决于资金到位的时间，场地及厂房建设、所购买设备制造进度。拟在项目核准、资金到位后1.5年内完成。

序号	内容	双月进度								
		1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	项目前期工作	△	△	△						
2	初步设计、施工设计			△	△	△				
3	土建工程、非标设备设计				△	△	△	△		
4	设备（含委托制造）签订合同				△	△	△			
5	设备到货检验							△	△	
6	设备安装、调试								△	△
7	职工培训								△	△
8	试运行									△
9	竣工									△

10、项目的投资效益分析

根据江苏省工程咨询中心编制的项目可行性研究报告，本项目建成达产后，预计正常年营业收入18,600.00万元，预计所得税后的项目投资财务内部收益率（FIRR）为34.06%，投资回收期4.86年。

（二）易拉盖高速生产设备零备件制造项目

1、项目背景和必要性

（1）提高斯莱克在易拉盖行业竞争力的需要

易拉盖冲压产品的生产过程也是模具的损耗过程，特别是金属冷冲模的损耗更大。易拉盖模具系统中部分关键的精密易损零部件，因系统速度快、产量大，要求模具零件精度、光洁度和使用寿命等性能非常高，如刻线刀，最低使用寿命要求达到3000万—5000万次。要达到这样的性能，需要在加工设备、零件材料、加工工艺、热处理工艺等方面都提出了非常高要求，目前国内厂家根本无法生产。公司及国内制盖厂家目前从国外采购加工这些零件生产周期长达3—4个月，价格也非常昂贵。

零备件是易拉盖生产设备不可或缺的组成成分，而零备件的制造能力是承接易拉盖生产成套设备的重要保证。斯莱克通过实施易拉盖高速生产设备零备件制造项目，可以从多方面提升公司在易拉盖行业竞争力：使公司生产的零备件技术指标达到国际先进水平，实现进口替代；可以提高斯莱克易拉盖生产成套设备制造能力；同时价格只有进口零备件50%—70%，交货期短，有利于提高市场份额；提升斯莱克为客户提供长期维护升级服务能力。项目实施后，公司易拉盖生产成套设备生产成本可以得到压缩，新产品的开发能力得到质的飞跃，极大地有利于企业产业链的上下游延伸，有利于企业内部专业化分工协作水平的提高，有利于企业在全世界易拉盖生产设备行业中竞争力的提升，为公司进一步做大做强奠定了扎实的基础。

（2）符合公司发展规划

随市场斯莱克设备保有量的提高，相关的零配件需求也随之扩大，公司未来发展规划中将零部件的自制率提高。通过本项目的建设，可以提升斯莱克的易拉盖生产设备零备件设计、制造能力，延伸斯莱克的研发、设计、系统集成、成套制造、工程服务、销售等业务链，完善公司的服务范围，更有利于产品的成本控制和质量控制，有利于提升公司的综合能力。

08年以前公司模具零部件生产以外协为主、自制为辅。存在关键零部件技术外泄风险、质量稳定性差、交货周期长、难以有效控制产品成本等问题。本项目的实施将有效缓解公司产品部分委外加工的局面，保证产品的质量，有效控制产品成本；另一方面，可有效补充公司建设短缺资金，生产工艺及设备将得到进一步改善和提升，工艺装备水平的提高，将有利于提高生产效率，提升产品质量，从而更好的参与市场竞争。

2、产能扩张与市场前景

（1）市场发展状况和趋势

目前全球高速制盖成套设备保有量为 800 条线左右。按全球易拉盖消费量 6%的增速，每条生产线每年损耗零部件更换约需 40 万美元，未来 3 年每年零备件及售后服务市场约为 3.20—3.60 亿美元。

2008 年斯莱克零备件销售额 488.58 万元人民币，所占市场份额为不到 0.3%。本募投项目达产后的目标是 8900 万元，仅占全球年需求量的 3.62%（每条线，国外每年提供零备件价值 40 万美元，斯莱克提供同样的零备件，价格只有 20 余万美元。考虑到斯莱克的价格为国外的一半左右，则占全球比例为 7.24%）。斯莱克的零备件不仅用于自己生产的成套设备的备件供应，也用于其他厂家生产的设备。如刻线刀预计全球每年需求 12000 件，斯莱克计划的达产年产量 1500 件/年，只占当年需求的 12.50%，尚未考虑行业还有预计每年 6%的发展。另外，易拉盖生产设备机械传动系统备件中的柔性同步输送带是易拉盖生产设备的核心零部件之一。2010 年全世界的市场容量约 1200 条/年，斯莱克在 2010 年的销售量约 300 条，为市场总额的 25%。

随着斯莱克易拉盖制造成套设备的发展，零备件的需求数量也开始增加；而且由于客户使用效果好，价格低，客户也在从其他易拉盖成套设备供应商提供的生产线上采用斯莱克的零备件。

（2）产能扩张情况

本项目产品包括刻线刀、拉环模具易损件、盖模模具易损件、基本盖盖模易损件以及易拉盖生产设备机械传动系统备件，产品生产大纲详见表：

产品生产大纲表

序号	产品名称	单位	产量
1	刻线刀	件	1500
2	拉环模具易损件	件	15000
3	盖模模具易损件	件	8000
4	基本盖盖模易损件	件	2000
5	易拉盖生产设备机械传动系统备件	件	20000
	（包括同步带、带轮、下盖器、推盖轮等）		
合计		件	46500

3、投资概括

本项目总投资估算合计为 6,432.31 万元，其中：建设投资 5,778.95 万元，补充项目流动资金 653.36 万元。详见下表：

建设投资构成表

序号	建设投资构成	金额 (万元)	占比 (%)
1	建筑工程费	435.88	7.54
2	设备购置费	4,133.92	71.53
3	安装工程费	218.40	3.78
4	工程建设其它费用	663.65	11.48
	其中：土地费用	384.16	6.65
5	预备费	327.11	5.66
合 计		5,778.95	100
其中：可抵扣进项税额		617.70	

项目总投资构成表

序号	构成	金额 (万元)	占比 (%)
1	建设投资	5,778.95	89.80
	其中：可抵扣进项税额	617.70	9.60
2	建设期利息	0.00	0.00
3	流动资金	653.36	10.20
合 计		6,432.31	100.00

4、产品技术方案

(1) 产品的质量标准的

本项目产品参照执行的主要有关标准详见下表：

项目产品执行标准表

序号	标准名称	标准号
1	冲模验收技术条件	GB/T14662-93
2	零件及技术条件	JB/T7642-7652
3	冲模用钢及其热处理技术条件	JB/T6058-92
4	冲模模架技术条件	JB/T8050-95
5	冲模模架精度检查	JB/T8071-95

(2) 产品特点

①刻线刀

刻线刀模具用以形成易拉盖拉环刻痕，刀刃宽度为 0.05mm,最低不到 0.01mm（钨钢），形状为异形。冷冲模具的工作部位是刃口，凸模在冲裁和从板材中拔出时，受到强烈的摩擦。因此，对冲载模的要求是刃口表面要有很好耐磨性。表面采用 PVD 真空镀膜涂层（镀钛），涂层为 TiN、TiCN 或 TiAlN。涂层后的模具的耐磨性、硬度、抗热稳定性、脱模性等使用性都有大幅度的提高，并可极大的延长其寿命。

精度要求：主刻线与辅刻线平行度 $<0.005\text{mm}$ ；轮廓度 $<0.005\text{mm}$ ；

尺寸精度 $<0.001\text{mm}$ ；表面粗糙度 $\text{Ra}0.1\mu\text{m}$ ；

最低使用寿命要求达到 3000 万~5000 万冲次。

②拉环模具易损件

产品异形面多，要求具有互换性，精度要求高，加工工艺复杂，表面采用 PVD 真空镀膜涂层（镀钛），涂层为 TiN、TiCN 或 TiAlN。涂层后的模具的耐磨性、硬度、抗热稳定性、脱模性等使用性都有大幅度的提高，并可极大的延长其寿命。

精度要求：轮廓度 $<0.005\text{mm}$ ；垂直度 $<0.002\text{mm}$ ；表面粗糙度 $\text{Ra}0.1\mu\text{m}$ ；

最低使用寿命要求达到 6000 万~7000 万冲次。

③盖模模具易损件

产品异形面较多，要求具有互换性，精度要求高，加工工艺复杂。

精度要求：轮廓度 $<0.005\text{mm}$ ；垂直度 $<0.002\text{mm}$ ；表面粗糙度 $\text{Ra}0.1\mu\text{m}$ ；

最低使用寿命要求达到 6000 万~7000 万冲次。

④基本盖盖模易损件

采用钨钢（硬质合金）与模具钢热套组合成型。

精度要求：轮廓度 $<0.005\text{mm}$ ；垂直度 $<0.002\text{mm}$ ；表面粗糙度 $\text{Ra}0.1\mu\text{m}$ ；

最低使用寿命要求达到 6000 万~7000 万冲次。

⑤易拉盖生产设备机械传动系统备件

机械传动系统橡胶齿形同步带是高速柔性送进系统的核心部件，为保证同步精度及防跑偏等工作要求，相对于柔性材料加工精度要求高，专用性强，并且具有动态屈挠性能优良，抗龟裂、耐老化、耐热、耐油、耐磨损等特点。

精度要求：平行度和直线度 0.1mm ；孔相对于基准的位置度 0.1mm

易拉盖生产设备机械传动系统备件还包括同步带轮、下盖器、推盖轮等。

（3）技术水平

产品的加工精度和表面质量直接影响到模具的使用寿命，如凹模的电火花线切割加工工艺，凸模的刃口磨削工艺，热处理工艺，凹凸模间隙的合理选择等很大程度上影响模具的最终使用寿命。本项目产品的技术特点是加工工艺要求高，工艺路线长且复杂。因易拉盖模具系统速度高、产量大，对关键零备件的加工精度、粗糙度和使用寿命等性能要求非常高，如形成易拉盖拉环刻痕的刻线刀模具，

刀刃宽度为 0.025mm,最低不到 0.01mm (钨钢), 形状为异形, 同时要保证刃口是夹角, 精度达到 0.005mm,最低使用寿命要求达到 3000 万~5000 万次。要达到这样的性能, 从而对材料、机械加工工艺、热处理工艺和加工设备等方面都提出了非常高的要求。

本公司具有很强的技术自主研发和工艺技术水平, 无论在材料、加工工艺还是在加工设备等方面都具有自己的关键技术和技术优势, 目前国内其他厂家尚无能力进行此类产品的生产制造。

(4) 主要生产工艺流程

本项目产品属易拉盖生产成套专用设备零备件的生产制造, 产品的机械加工均在公司内完成, 同时坚持现代工业生产的工艺专业化协作的原则, 产品的锻件和硬质合金毛坯以及热处理和表面处理等特种工艺均采用通过专业生产企业外部协作的方式, 可保证产品质量, 节约项目建设投资, 缩短建设周期, 降低生产成本, 减少污染源。

项目代表产品的生产工艺流程具有代表性和典型性。

(5) 主要设备选择

①高速铣、镗加工设备

选择数控高速铣加工中心等设备完成各类模具的成型面及复杂曲面高速铣削加工及孔系的加工。高速铣削加工采用的切削速度可达到500m/min以上, 主轴转速可达20000rpm, 这在减少加工时间和研制时间的同时提高了尺寸公差和表面一致性。主要设备采用了国际先进坐标级加工中心, 该设备的主轴转速为20000rpm, 定位精度和重复定位精度都在1μ以内, 是精密模具加工的超精密机床, 适于高精密零部件加工。

②磨削加工设备

选择数控坐标磨床磨削产品的定位孔和高精度孔, 磨削刻线刀刃形状; 选择半径磨床磨削拉伸凹凸模具圆角, 磨工件圆角半径时, 砂轮绕C轴摆动, 摆动轨迹为真圆, 比数控加工的插补法加工的圆角半径精度大大提高; 选用光学曲线磨床完成异形冲头的异形面精密磨削; 选择数控内外圆磨床完成零件的内外圆的精密加工; 选择无心磨床完成顶杆、导柱、导套等小型轴类零件的加工; 选择平面磨床完成零件的平面精密磨削。

③电火花、线切割加工设备

选择数控慢走丝线切割机床完成零件的异形通孔以及常规加工中很难得到的尖角、窄缝等复杂形状的加工，此外用于难于加工或无法加工的高硬度、高强度材料的零件。

选择电火花加工机床完成硬质合金零件的深槽去余量加工以及精度沉孔加工。

④车削设备

选择数控车床完成轴类零件的磨削前精密车削加工。

本项目新增设备明细详见下表：

项目新增进口设备明细表

序号	设备名称	规格型号	数量	设备来源	总安装容量（千瓦）
1	高速铣加工中心	MAKINO V33i	4	进口	152
2	数控坐标磨床	MOORE500	1	进口	15
3	数控慢走丝线切割机床	AgieCharmilles440	1	进口	20
4	数控慢走丝线切割机床	AgieCharmilles640	1	进口	25
5	数控平面磨床	OKAMOTO84DX	1	进口	20
6	数控车床	DMG NEF400	1	进口	30
7	光学曲线磨床	WASINO GLS-720	1	进口	30
8	数控内外圆磨床	OKAMOTO OSG-UST	2	进口	20
9	数控三坐标检测机	Mitutoyo0.002mm	1	进口	5
10	轮廓仪	Mitutoyo	1	进口	0
合计			14		317

项目新增国产设备明细表

序号	设备名称	规格型号	数量	设备来源	总安装容量（千瓦）
1	平面磨床	500X250	20	国产	100
2	铣床	快捷	7	国产	35
3	车床	沈阳	6	国产	60
4	无心磨床	-	1	国产	20
5	高度仪	Mitutoyo	1	国产	0
6	电火花加工机床	AM45LS	4	国产	60
合计			39		275

5、主要原材料、辅助材料及能源的供应情况

本项目产品所需的原材料主要有 DC53、XW-10、CPMREXM4 等牌号模具钢和 CD650、RD30、VF12 等牌号的硬质合金钢以及 45#结构钢等金属原材料。

项目所需进口钢材产地及公司包括日本大同、瑞典壹胜百、美国肯纳、日本

戈德威、日本富士等，上述国外公司在国内均有代理商，网点较多，可提供有效服务。其他原材料在当地及周边地区均有稳定可靠的货源，公司与供货商有长期、稳定的协作关系，本项目产品所需主要原辅材料的供应及质量均有可靠保证。

6、投资项目的竣工时间、产量

项目计算期第二年开始小批量投产，生产负荷为 20%，第三年生产负荷达 60%，第四年开始满负荷生产。

序号	产品名称	单位	年产量
1	刻线刀	件	1500
2	拉环模具易损件	件	15000
3	盖模模具易损件	件	8000
4	基本盖盖模易损件	件	2000
5	易拉盖设备机械传动系统备件	件	20000
合计		件	46500

7、投资项目环评情况

2009年11月4日，苏州市吴中区环境保护局出具《关于对苏州斯莱克精密设备股份有限公司易拉盖高速生产设备零备件制造项目环境影响报告表的审批意见》（吴环综[2009]273号），认为从环保角度考虑，该项目可行。

8、投资项目的土地情况

请参照本节“易拉盖高速生产成套设备制造及系统改造项目”相应部分。

9、项目的组织方式、项目的实施进展情况

本项目建设期拟定为 1.5 年。项目进度计划内容包括项目前期准备、建筑工程、设备采购、设备安装调试、试车投产等。具体进度见下表：

项目实施进度表

序号	内容	月 进 度																	
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
1	项目前期工作	△	△																
2	初步设计、施工图设计			△	△	△													
3	土建工程					△	△	△	△	△	△	△							
4	设备（含委托制造）订货					△	△	△											
5	设备到货检验										△	△							
6	设备安装、调试												△	△	△	△			

7	职工培训															△	△			
8	试运行																	△	△	
9	竣工																			△

10、项目的投资效益分析

根据江苏省工程咨询中心编制的项目可行性研究报告，本项目建成达产后，预计正常年营业收入7,900.00万元，预计所得税后的项目投资财务内部收益率（FIRR）为34.63%，投资回收期4.49年。

（三）企业技术中心建设项目

1、项目背景和必要性

（1）背景

装备制造业是为国民经济发展提供技术装备的基础性产业。《国家“十一五”科学技术发展规划》指出：“推进制造业信息化，以装备制造为突破口，提升制造业自主设计、制造和集成能力”。2006年6月，国务院发布了《关于加快振兴装备制造业的若干意见》（国发〔2006〕8号），其中强调“重点支持系统成套技术、自动化控制技术以及关键共性制造技术、基础性技术和原创性技术的研究开发”，并且鼓励符合条件的装备制造企业通过上市融资、发行企业债券等方式筹集资金。长期以来，我国先进装备制造业，特别是高效高精度的高端装备，由于技术落后，多数依赖于进口，在金属包装设备领域尤为突出。

《国家中长期科学和技术发展规划纲要》（2006-2020 年）及国家发改委、科技部、商务部联合编制的《当前优先发展的高技术产业化重点领域指南（2007年度）》等产业政策都将金属包装行业列为鼓励发展的产业。国家发改委还从发展我国具有自主知识产权高技术产业的战略高度出发，计划经过“十一五”期间高端金属包装技术产业化实施，使国产高端金属包装技术及产品的比重从目前的5%提高到30%，使国产高端金属包装技术及产品的国内市场占有率从目前的不到5%上升到25%，以彻底改变我国自主创新能力较低和自主知识产权匮乏的局面。国家发布的《鼓励和支持大型企业和企业公司建立技术中心暂行办法》明确指出：鼓励和支持具有技术研究和开发工作基础的企业技术中心的建立，加强企业技术中心建设，建立企业自主创新的基础支撑平台。

（2）必要性

自上世纪60年代易拉罐发明以来，其生产设备的技术在不断进步，其间相当

部分欧美厂家因为未能跟上技术发展的步伐，而被市场淘汰或被竞争对手兼并。以制盖设备为例，其技术已逐步集中到三家美国企业。上世纪90年代我国曾有单位试图研制高速易拉盖生产设备，但未能成功。2004年斯莱克成立后，成功研制了高速易拉盖生产设备，技术达到国际先进水平，填补了国内空白，打破了国外企业的垄断，并获得了用户的广泛好评和信任。目前，该领域的技术趋势是向提高材料利用率、材料减量化设计和设备高速高效的方向发展，公司在上述领域已具备较好技术基础，技术已达国际先进水平，在部分指标上已取得国际领先。公司正在研制的200盖型，将比国内现广泛使用的206盖型节省材料20%—30%，目前全球每年用于易拉盖的材料达到数百万吨，价值近百亿美元，公司节材技术如研制并推广应用成功，将产生巨大的经济效益和社会效益，也将进一步增强企业的竞争优势和持续发展的能力。

易拉盖高速制盖设备是集精密机械、精密模具、自动化控制、光电检测的多领域高端技术于一体的高技术产品，也需要多学科的技术人员才能完成。斯莱克成立以来，始终以技术为企业参与市场竞争的核心和企业发展的基础，重视企业的研发投入，建立起了强大的研发技术团队，取得了一批具有国际先进水平的技术成果，获得了国家部委及省市级的多项嘉奖或项目支持。为进一步增强企业自主创新能力和核心竞争力，公司仍需进一步引进高层次的技术人才，提高和完善现有的技术。

公司还将通过技术中心的建设，在现有技术的基础上，延伸技术开发，研发两片罐制罐设备及其他行业的精密成形设备或模具等新产品，增加新的利润增长点和可持续发展能力。易拉罐罐身生产设备和易拉盖生产设备由同一家企业生产是目前乃至未来制罐设备行业发展的趋势，一方面是制罐、盖企业的客观要求，另一方面也是设备制造厂家完善产品链、全面发展的需要。竞争对手还可以此牵制客户，从而限制公司现有的制盖业务。因此公司研发罐身设备，还可促进现有制盖设备的发展，起到相辅相承、相互促进的效果。

综上所述，企业技术中心的建设有利于现有制盖设备技术水平的提高、有利于新产品的研发、有利于引进高层次技术人才的引进，必将极大提高企业的自主创新能力和持续发展的动力，创造良好的经济效益和社会效益

2、研发课题

（1）近期

详见“第六节 业务和技术 六、公司技术情况（三）正在从事的研发项目及进展”。

（2）中远期

①逐步向制罐领域发展，最终实现整个易拉罐罐身生产线替代进口。

②运用相同的技术基础，研发其它相关新型精密机械设备（精密成型模具，如集成电路端子高速生产线中闭合高度在线主动调节模具系统）等。

3、主要设备选择

为满足技术中心产品研发和中试要求，本建设项目的设备选择遵循以下原则：

- （1）主要设备的配置应与产品的研发工艺及试制要求相适应。
- （2）设备选型满足技术先进、性能可靠、经济适用的要求。
- （3）标准通用设备采用市场择优选购。

具体设备配置见下表：

进口设备明细表

序号	设备名称	数量（台）	单价（万美元）	金额（万美元）	总装机功率（kW）
1	冲床	1	52	52	50
2	数控外圆磨床	1	43.3	43.3	20
合计		2		95.3	70

国产设备明细表

序号	设备名称	数量（台）	单价（万元）	金额（万元）	总装机功率（kW）
1	电脑	30	1.5	45	15
2	HP 打印机	2	1.5	3	1
合 计		32		39	16

软件明细表

序号	软件名称	数量（套）	单价（万元）	金额（万元）
1	PRO-E	20	6	120
2	有限元	2	120	240
3	设计网络管理	1	240	240
合 计		23		600

4、投资概算

本项目总投资2,542.55万元，其中：建设投资估算合计为2,442.55万元，流动资金100.00万元。

项目投资投资构成见下表：

建设投资构成表

序号	建设投资构成	金额（万元）	占比（%）	其中用汇（万美元）
1	建筑工程费	483.84	19.81	-
2	设备购置费	978.89	40.08	97.72
3	安装工程费	66.94	2.74	-
4	工程建设其它费用	690.82	28.28	-
5	预备费	222.05	9.09	-
合 计		2,442.55	100	-
其中：进项税抵扣额		151.66	6.21	-

5、投资项目环评情况

2009年11月4日，苏州市吴中区环境保护局出具《关于对苏州斯莱克精密设备股份有限公司企业技术中心项目环境影响报告表的审批意见》（吴环综[2009]275号），认为从环保角度考虑，该项目可行。

6、投资项目的土地情况

请参照本节“易拉盖高速生产成套设备制造及系统改造项目”相应部分。

7、项目的组织方式、项目的实施进展情况

本项目建设实施进度取决于资金到位的时间，土建工程、设备购置进度，拟在项目备案、资金到位后1年内完成。

具体进度安排见下表：

项目实施进度计划表

序号	内 容	月 进 度											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	项目前期工作	△	△	△									
2	初步设计、施工设计			△	△	△							
3	土建工程				△	△	△	△	△	△			
4	设备购置				△	△	△	△	△	△			
5	设备安装、调试										△	△	
6	职工培训										△	△	△
7	试运行												△
8	竣工												△

注：本节数据来源江苏工程咨询中心编制的《可行性研究报告》

（四）其他用于主营业务的营运资金

1、增加营运资金的必要性

公司的主营业务是从事易拉盖高速生产成套设备、易拉盖生产设备系统改造、相关精密模具、零备件等研发、生产和销售，属于较大型机械设备的制造商。

作为较大型机械设备制造商，对营运资金的需求较大，其存货的周转速度偏低，占用资金较大。近年来发行人业务增长迅速，相应的生产投入增长很快，进一步增加了营运资金方面的压力；另一方面，随着发行人业内影响力的不断增长，为了争取更多的高端客户，公司销售收款约定近年来略有放宽，营运资金压力有所加大。

2、增加营运资金对公司的影响

增加营运资金一方面可以缓解发行人的营运资金压力，同时发行人还可以根据中长期发展规划增加研发投入，为业务和产品的升级做好储备，另外在员工培训、品牌建设等方面也可以增加投入以增强发行人在业内的影响力，进一步提高市场占有率，保持发行人良好的成长性。

3、营运资金的管理

公司将严格执行深圳证券交易所、中国证监会有关募集资金使用的规定，根据业务发展的需要使用该项营运资金，并按照《募集资金管理制度》对营运资金进行管理。公司实行募集资金的专户存储制度，公司募集资金存放于董事会决定的专项账户集中管理。

第十二节 未来发展与规划

发行人声明：发行人承诺在上市后将通过定期报告持续公告规划实施和目标实现的情况。

一、公司未来发展规划及发展目标

（一）公司未来三年发展规划

公司将专心致力于精密成形制造设备的经营，秉承“行胜于言”的企业精神，充分利用公司已有的生产技术的先进性、产品的成熟性等各项竞争优势，加大技术投入，积极创新，研发生产高端领域中的稳定、高速、高效、节材等高附加值、高可靠性、高科技含量的产品，以期把公司打造成国际金属包装设备行业的领先企业。

公司在积极探索和创新国际金属包装成套设备市场的开拓模式，促进公司产品市场销售规模的进一步扩大，将公司发展成为具有持续自主技术创新能力和高效市场拓展能力的国际一流金属包装专用设备产品供应商。

（二）公司未来三年的发展目标

公司的总体发展战略目标是成为全球金属包装成套装备领域的领先企业，为了有效实现这一发展目标，公司未来三年具体业务目标为：

1、积极发展核心业务，本公司的核心业务是易拉盖高速生产成套设备制造及其系统改造。公司将持续不断加大研发投入，持续不断进行技术创新，使易拉盖成套设备的开机效率提升至 90%以上，最终技术水平达到国际行业领先水平。同时，大力拓展国内外易拉盖高速生产成套设备的市场，进一步增加市场占有率，使本公司易拉盖成套设备的销售收入达到 3 亿。

2、积极开拓新兴业务，本公司的新兴业务是模具零备件制造。零备件的制造能力是承接易拉盖成套设备的重要保证，公司通过引进国际先进的模具设计软件和生产设备，提升针对目标用户进行定制化设计的水平，促进业务发展，使公司朝着专业化、规模化、标准化的方向转变。

3、积极储备候选业务，本公司的候选业务是在近三年内加快研制易拉罐制罐设备。公司计划启动研发技术中心的建设，对国内外高新技术与先进工艺进行消化吸收并自主创新，从而使盖型材料消耗降低30%，并实现制罐设备替代国外进口，保持企业的竞争优势和可持续发展。

（三）发行人拟采取的措施

1、积极谋划上市融资，突破资金约束

受资金等客观条件限制，公司的生产要素投入不足，现有的场地和厂房面积较小，设备装备调试场地严重不足，限制了规模扩张和产能的提高。为解决公司快速发展的资金瓶颈，公司计划上市融资，募集资金将用于现有业务的产能扩张和企业技术中心建设，增加公司综合实力。

2、技术开发与创新计划

公司坚持“务实创新、精益求精、为客户提供满意的产品和服务”的质量方针，进一步加大研发投入，巩固和提升公司产品技术含量，增强公司自主创新能力。公司在未来三年内的技术开发与创新计划的具体方案：公司以技术创新作为制高点，开发科技含量高的、适合企业发展的新产品，提出技术创新目标，倡导和组织科技攻关，形成企业的拳头产品；公司技术创新以主导产品带动相关产品，即选择科技含量高、市场前景好，产品相互关联度大的高新技术产品进行扶持和培育，形成主导产品，用主导产品带动关联产品；将技术创新与科学管理相结合，形成相互联动、组合创新的机制，实现管理科学化和标准化；将技术创新与科研院校合作相结合，形成引进、吸收、创新的同步推进机制，并围绕新产品、新技术、新工艺等开展技术创新活动，除依靠自身的科技力量外，充分利用科研院校的力量，与科研单位、高等院校密切合作，实行科技交流和分工合作。

3、员工队伍建设计划

公司将以建设一流研发技术团队为技术创新的基础，形成促进企业不断发展的动力机制。公司拟在未来3年内，根据产品技术及创新计划、产品开发计划、营销网络建设计划要求重点扩充中高级研发类岗位和管理岗位的人才，进一步增强公司的技术人才优势和管理优势，提升技术开发和创新能力。

公司的员工队伍建设的具体措施包括：注重加强科研机构建设，在资金、人员、试验条件等方面增加投入，企业按销售收入提取技术开发费，并逐年适当增

加,为科研人员更好发挥作用创造较好的环境和条件,使其为不断提高产品质量、技术开发方面作出努力;强化科研人员的激励机制。激励手段主要是工资、奖金、福利和精神鼓励,对技术骨干采用股权激励机制;通过完善分配制度,加大对科研人员开发的奖励力度,鼓励科技人员开发新产品;对重大的科技成果及时申报评审和奖励,激励科技人员多出优秀成果,确保骨干队伍和优秀人才的稳定;根据科技人员的职称,结合自身工作能力、工作实绩,进行绩效考核;营造“尊重知识,尊重人才”的企业氛围,注重引进人才,充实科研队伍。

4、品牌营销计划

根据对行业特征和自身特点的分析,公司采用口碑营销和现代营销有效结合的销售策略,有计划、有步骤地开展营销和宣传,做到全方位、立体化传播,以期达到最佳效果。通过客户的有效传播公司确立良好声誉,通过展会、杂志和广告等宣传方式扩大知名度,逐步塑造行业领先的品牌形象。同时利用本次发行机会,进一步提高公司产品在行业的知名度及品牌影响力,将极大地壮大公司实力和信誉度,增强公司的竞争力,最终实现成为全球金属包装成套装备领域领先企业的发展目标。

5、收购兼并及对外扩张计划

随着业务的发展,公司不仅通过自身积累实现规模扩张,还可能通过行业并购来加快发展步伐。公司上市后,在条件成熟的情况下,以有利于掌握核心技术、有利于扩大销售规模、有利于完善产品结构为目的,在国内外选择符合条件的金属包装设备企业进行收购兼并或股权投资,快速实现公司的低成本扩张和跨越性发展,从而扩大市场份额,完善公司生产品种,增强市场竞争力。

在上述发展目标指导下,公司将从实际情况出发,依据优势互补原则,寻求产品经营与资本经营相结合的发展模式,整合行业资源,进一步壮大公司综合实力,未来三年力争实现营业收入年均增长不低于 30%的目标。

二、募集资金运用对未来发展的影响

本次募集资金运用将进一步增强公司成长性和自主创新能力,极大促进公司上述发展战略和目标的实现。

(一) 对增强持续成长能力和自主创新能力的影

1、新建生产基地，扩大产能规模

公司目前的厂区占地面积11,887.50 m²，其中厂房6,980 m²，易拉盖生产成套设备的年生产能力为10台套/年。面对市场发展的良好形势，公司装配调试厂房空间严重不足，如遇到几个项目需联机调试时，无法同时展开，导致生产周期延长。公司计划力争三年后年销售收入达到3亿元，以目前的场地规模来看，如果不建设新的生产基地，前述销售目标难以实现。

2009年10月，公司以出让方式获得土地。未来形成年产能易拉盖生产设备及系统改造27台套/年。

2、引进先进设备，提高生产效率

通过有效运用本次募集资金，公司拟引进国内外更精密、更高效、更先进的生产设备及配套设备，形成年新增易拉盖生产成套设备及系统改造27套的生产能力和年新增易拉盖生产设备零备件46,500件的生产能力。

3、调整产品结构，改善产品质量及降低制造成本

通过有效运用本次募集资金，公司拟投资建设易拉盖生产设备零备件制造项目，是公司向主营业务产品的上游零备件市场的拓展。零备件的生产加工工艺要求高、工艺路线长且复杂，而目前由于零备件产品外协加工，关键技术外泄、质量稳定性差、交货周期长、控制性较差和工艺成本高等因素限制了公司的快速发展。该项目的投资建成，将进一步增强易拉盖生产成套设备的核心技术保密性和品质保证，同时进一步降低产品的生产成本；随着公司在零备件制造研发上的持续投入，零备件产品的加工精度、光滑度和使用寿命等性能不断提高，并逐步扩大对外销售。零备件产品的制造，标志着公司开始从终端成套设备制造向上游核心零备件研发延伸，公司的产品结构更趋合理。

4、提升创新能力、增强核心竞争能力

通过有效运用本次募集资金，公司拟建立技术中心，开展金属包装机械方面有市场前景的高新技术研究，以及新产品、新技术、新工艺的开发；开展将科技成果转化成为生产技术和商品的中间试验，推出技术含量高、性能价格比高、符合市场需求的金属包装成套装备，将夯实公司持续快速成长的基础，使公司竞争优势进一步增强。

（二）对加强管理和技术团队建设的影响

公司上市成功，将有利于增加员工的荣誉感和自豪感，提高员工队伍稳定性；同时，可以利用股票期权等方式实现对员工和管理层的有效激励，有助于公司吸引优秀人才，激发员工的工作热情，从而增强企业的发展潜力和后劲。

（三）改善财务结构

募集资金的运用会极大改善公司的财务结构，公司的净资产将大幅增加，资产规模的大幅度扩大，进一步降低资产负债率，增强公司的整体抗风险能力。

三、拟定上述规划和目标所依据的假设条件

- 1、公司所遵循的有关国家现行法律、法规、政策无重大变化；
- 2、公司业务所在国家和地区的宏观经济、政治、法律和社会环境无重大变化；
- 3、公司主要提供的服务、管理、销售等业务的市场无重大变化；
- 4、公司所需原材料及销售的产品价格在合理范围内波动；
- 5、国家对公司所处行业的产业政策不发生重大改变；
- 6、公司此次募集资金到位，投资项目建设计划能如期进行；
- 7、本公司生产经营涉及的信贷利率、外汇汇率无重大变化；
- 8、无其他不可抗力因素造成的重大不利影响。

四、实施上述规划面临的主要困难和拟采用的措施

（一）实施上述规划面临的主要困难

1、资金方面

本公司未来发展计划的实现，需要大量的资金投入作保障。如果为维持公司快速发展所需的资金来源得不到充分保障，将影响到上述目标的实现。

2、技术方面

本公司属于技术密集型企业，技术的研发与创新是公司发展的源动力。如果公司的科研开发、技术升级和工艺改进不能及时的更新，将会对公司的发展造成不利的影响。同时，本公司的核心竞争力是核心技术，如果核心技术人员流失，将会给公司的生产经营带来一定的影响。

为了防止专有技术的流失与泄密，公司已经与核心人员签订《知识产权协议》

和《保密协议》。

3、人才方面

随着企业的上市和研发中心的建立，公司对综合性人才的需求将大量的增加，特别是高端技术人才。为保持企业的持续稳定发展能力、持续的管理创新与技术创新能力，巩固、提升在行业中的优势地位，公司需要引进与储备大量的优秀人才，因此本公司面临着人力资源保障的压力。

（二）确保实现上述规划拟采用的措施

1、利用好募集资金

如果本次公开发行A股成功，将为公司实现上述业务目标提供资金支持，公司将依据募集资金投资项目的设计方案，认真组织实施，促进公司生产规模的扩大和研发技术水平的提高，增强公司在金属包装成套设备领域的综合竞争力。

2、进一步完善公司的法人治理结构

公司将严格按照《公司法》、《证券法》等法律法规对上市公司的要求规范运作，进一步完善公司的法人治理结构，强化各项决策的科学性和透明度，促进公司的机制创新和管理升级。

五、业务发展规划和目标与现有业务的关系

上述业务发展规划和目标，是在充分发挥公司现有优势的基础上，对公司现有业务的规模扩张和延伸发展。因此，现有业务是公司未来几年发展规划的基础，发展规划与现有业务密切相关并具有很强的连贯性。

第十三节 其他重要事项

一、重大合同情况

截至本招股说明书签署之日，发行人已签署、正在履行的重大合同如下：

（一）借款合同

1、2011 年 6 月 1 日，公司与中信银行签订编号为（2011）苏银贷字第 WZ000650 号的《人民币流动资金借款合同》。根据该合同，公司向中信银行股份有限公司苏州分行借款人民币 500 万元，用于科技成果转化项目、补充流动资金、支付贷款及经营费用，贷款期限 9 个月，即从 2011 年 6 月 1 日至 2012 年 3 月 1 日；贷款利率以贷款实际提款日的中国人民银行同期同档次贷款基准利率上浮 10%。

2、2011 年 6 月 7 日，公司与中信银行签订编号为（2011）苏银贷字第 WZ000655 号的《人民币借款合同》。根据该合同，公司向中信银行股份有限公司苏州分行借款人民币 500 万元，用于科技成果转化项目、补充流动资金、支付贷款及经营费用，贷款期限 9 个月，即从 2011 年 6 月 7 日至 2012 年 3 月 7 日；贷款利率以贷款实际提款日的中国人民银行同期同档次贷款基准利率上浮 10%。

3、2011 年 12 月 5 日，公司与中信银行签订编号为（2011）苏银贷字第 WZ000709 号的《外币流动资金借款合同》。根据该合同，公司向中信银行股份有限公司苏州分行借款人民币 100 万美元，用于支付贷款及经营费用，贷款期限 6 个月，即从 2011 年 12 月 5 日至 2012 年 6 月 5 日；贷款利率为 5.2472%。

4、2012 年 1 月 19 日，公司与中信银行签订编号为（2012）苏银贷字第 WZ000729 号的《外币流动资金借款合同》。根据该合同，公司向中信银行股份有限公司苏州分行借款人民币 155 万美元，用于支付贷款及经营费用，贷款期限 6 个月，即从 2011 年 1 月 19 日至 2012 年 7 月 19 日；贷款利率为 5.2928%。

（二）销售合同

发行人正在执行的 300 万元以上的销售合同如下：

1、国内销售合同

(1) 2010 年 11 月 13 日, 斯莱克与山东金帝包装材料有限公司 (以下简称“买方”) 签订了合同编号为“QP010605-3”合同。根据该合同, 公司为买方设计并制造一套全新四通道 RPT206 易拉盖生产线, 合同总价为 2600 万元 (含税); 合同签订时 (第一阶段), 买方预付 20%, 2011 年 3 月 15 日前 (第二阶段), 买方支付 30%, 在公司工厂试机生产后, 发运前 (第三阶段), 买方支付 30%, 项目设备在买方工厂调试合格, 正常运行 10 天内 (第四阶段), 买方支付 10%, 项目验收合格后 (第五阶段) 12 个月内, 买方支付余款 10%。此外, 双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前, 该合同正在执行中。

(2) 2011 年 4 月 27 日, 斯莱克与佛山市南海柏华容器有限公司 (以下简称“买方”) 签订了合同编号为“NH11-0420”合同, 根据该合同, 买方向公司采购一台易拉盖生产设备, 合同总价为 1350 万元人民币 (含税); 合同签订后从 2011 年 5 月至 8 月每月付款 100 万元, 2011 年 9 月至 12 月每月付款 200 万元, 在买方工厂生产一个月验收合格后, 买方支付余款 150 万元。此外, 双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前, 该合同正在执行中。

(3) 2011 年 7 月 28 日, 斯莱克与浙江明旺乳业有限公司 (以下简称“买方”) 签订机械设备购销安装合同。根据该合同, 公司为买方设计并制造易拉盖生产设备, 合同总价为国内部分 848 万元 (含税), 国外部分 100 万美元。国内部分付款方式: 设备在买方工厂安装调试完毕, 验收合格后一个月内付款 90%, 余款 10% 等 1 年保修期满后且达到验收标准后支付; 国外部分付款方式: 合同签订凭银行保函支付 20%, 出货后支付 30%, 买方签收后 10 个工作日内支付 30%, 剩余 20% 验收合格后支付。此外, 双方就争议解决办法等事项作了具体的约定。目前, 该合同正在执行中。

(4) 2011 年 8 月 8 日, 斯莱克与汕头市英联易拉盖有限公司 (以下简称“买方”) 签订了报价单号为“QP110277-B”合同, 根据该合同, 公司为买方设计并制造易拉盖生产设备, 合同总价为 650 万元人民币 (含税); 合同签订时买方预付定金 10%, 合同签订一个月内买方支付 30%, 设备在卖方工厂验收后发货前, 买方支付 40%, 在买方工厂调试完成后六个月后买方支付余款 20%。此外, 双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前, 该合同正在执行中。

(5) 2011 年 10 月 28 日, 斯莱克与汕头市英联易拉盖有限公司 (以下简称“买方”) 签订了报价单号为“QP110584-B”合同, 根据该合同, 公司为买方

设计并制造易拉盖生产设备，合同总价为 1488 万元人民币（含税）；合同签订时买方预付定金 10%，2011 年 12 月 30 日前买方支付 30%，设备在卖方工厂验收后发货前，买方支付 50%，在买方工厂生产六个月后买方支付余款 10%。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（6）2011 年 12 月 8 日，斯莱克与中粮包装（镇江）制盖有限公司（以下简称“买方”）签订了合同编号为“ZJ20110907”合同，根据该合同，公司为买方设计并制造易拉盖生产设备，合同总价为 1295.6 万元人民币（含税）；合同签订后 10 个工作日内买方支付预付款 30%，设备在卖方工厂验收后发货前，买方支付 50%，在买方工厂验收合格后 3 个月内买方支付 10%，12 个月内支付尾款 10%。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（7）2011 年 12 月 19 日，斯莱克与上海联合制罐有限公司（以下简称“买方”）签订了合同编号为“QP0110695-3”合同，根据该合同，公司为买方设计并制造易拉盖生产设备，合同总价为 2100 万元人民币（含税）；合同签订后买方支付预付款 40%，设备在卖方工厂试机生产后发货前，买方支付 50%，在买方工厂调试合格后设备正常运行 25 天内支付尾款 10%。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（8）2011 年 11 月 30 日，斯莱克与广东柏华容器有限公司（以下简称“买方”）签订了合同编号为“NH11-1125”合同。根据该合同，公司为买方设计并制造易拉盖生产设备，合同总价为 1100 万元人民币（含税）；合同签订后从 2011 年 12 月至交货前，每月付人民币 100 万元，发货前付足合同总金额的 80%，在买方工厂生产一个月验收合格后三个月内付完余款。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（9）2011 年 11 月 30 日，斯莱克与广东柏华容器有限公司（以下简称“买方”）签订了合同编号为“NH11-1124”合同。根据该合同，公司为买方设计并制造易拉盖生产设备，合同总价为 1300 万元人民币（含税）；合同签订后从 2011 年 12 月至交货前，每月付人民币 100 万元，发货前付足合同总金额的 80%，在买方工厂生产一个月验收合格后三个月内付完余款。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（10）2012 年 2 月 7 日，斯莱克与山东美多集团有限公司（以下简称“买方”）签订了合同编号为“QP0110572-3”合同。根据该合同，公司为买方设计并

制造易拉盖生产设备，合同总价为 2200 万元人民币（含税）；合同签订后买方预付合同金额 25%，预验收后完成付款 85%，安装调试合格 10 天后付 5%，验收合格 12 个月内付尾款 10%。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（11）2012 年 2 月 7 日，斯莱克与山东美多集团有限公司（以下简称“买方”）签订了合同编号为“QP0110571-3”合同。根据该合同，公司为买方设计并制造易拉盖生产设备，合同总价为 2700 万元人民币（含税）；合同签订后买方预付合同金额 15%，发货前完成付款 85%，安装调试合格 10 天后付 5%，验收合格 9 个月内付尾款 10%。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（12）2012 年 2 月 17 日，斯莱克与太仓仲英金属制盖有限公司（以下简称“买方”）签订了合同编号为“QP0120097-2”合同。根据该合同，公司为买方设计并制造易拉盖生产设备，合同总价为 1320 万元人民币（含税）；合同签订时预付合同金额的 40%，预验收后发货前付合同金额的 50%，在买方工厂正式生产一个月后付余款 10%。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（13）2012 年 2 月 17 日，斯莱克与太仓仲英金属制盖有限公司（以下简称“买方”）签订了合同编号为“QP0120098-1”合同。根据该合同，公司为买方设计并制造易拉盖生产设备，合同总价为 1345 万元人民币（含税）；合同签订时预付合同金额的 40%，预验收后发货前付合同金额的 50%，在买方工厂正式生产一个月后付余款 10%。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（14）2012 年 2 月 10 日，斯莱克与汕头市英联易拉盖有限公司（以下简称“买方”）签订了报价单号为“QP110795-D”合同。根据该合同，公司为买方设计并制造易拉盖生产设备，合同总价为 1358 万元人民币（含税）；合同签订时预付合同金额的 10%，2012 年 2 月 29 日前支付 30%，预验收后发货前付合同金额的 50%，在买方工厂生产一个月后付余款 10%。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（15）2012 年 2 月 28 日，斯莱克与汕头市英联易拉盖有限公司（以下简称“买方”）签订了报价单号为“QP120049-B”合同。根据该合同，公司为买方设

计并制造易拉盖生产设备，合同总价为 1595 万元人民币（含税）；合同签订时预付合同金额的 10%，设备交货前三个月时支付 30%，预验收后发货前付合同金额的 50%，在买方工厂生产四个月时付余款 10%。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（16）2012 年 2 月 28 日，斯莱克与汕头市英联易拉盖有限公司（以下简称“买方”）签订了报价单号为“QP120048-B”合同。根据该合同，公司为买方设计并制造易拉盖生产设备，合同总价为 1605 万元人民币（含税）；合同签订时预付合同金额的 10%，设备交货前六个月时支付 30%，预验收后发货前付合同金额的 50%，在买方工厂生产一个月后付余款 10%。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（17）2012 年 3 月 7 日，斯莱克与山东华冠实业发展有限公司（以下简称“买方”）签订了合同编号为“QP0120195~197”合同。根据该合同，公司为买方设计并制造易拉盖生产设备，合同总价为 2750 万元人民币（含税）；合同签订后预付合同金额的 50%，设备预验收后发货前付合同金额的 40%，在买方工厂调试合格后正常运行 30 天内付余款 10%。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（18）2012 年 3 月 7 日，斯莱克与山东华冠实业发展有限公司（以下简称“买方”）签订了合同编号为“QP0120202~204”合同。根据该合同，公司为买方设计并制造易拉盖生产设备，合同总价为 2960 万元人民币（含税）；合同签订后预付合同金额的 50%，设备预验收后发货前付合同金额的 40%，在买方工厂调试合格后正常运行 30 天内付余款 10%。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（19）2012 年 3 月 12 日，斯莱克与厦门保沣实业有限公司（以下简称“买方”）签订了合同编号为“SLAC-BF-QP110365-1”合同。根据该合同，公司为买方设计并制造易拉盖生产设备，合同总价为 2802 万元人民币（含税）；合同签订后 10 天内预付合同金额的 10%，合同签订后 4.5 个月内预付合同金额的 15%，设备预验收后发货前付合同金额的 25%，项目效率达到验收标准后 6 个月内付余款 50%。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（20）2012 年 3 月 12 日，斯莱克与厦门保沣实业有限公司（以下简称“买

方”)签订了合同编号为“SLAC-BF-QP120034-F”合同。根据该合同,公司为买方设计并制造易拉盖生产设备,合同总价为 3116 万元人民币(含税);合同签订后 10 天内预付合同金额的 10%,合同签订后 4.5 个月内预付合同金额的 15%,设备预验收后发货前付合同金额的,25%,项目效率达到验收标准后 6 个月内付余款 50%。此外,双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前,该合同正在执行中。

(21) 2012 年 3 月 12 日,斯莱克与厦门保沣实业有限公司(以下简称“买方”)签订了合同编号为“SLAC-BF-QP120033-F”合同。根据该合同,公司为买方设计并制造易拉盖生产设备,合同总价为 1248 万元人民币(含税);合同签订后 10 天内预付合同金额的 10%,合同签订后 4.5 个月内预付合同金额的 15%,设备预验收后发货前付合同金额的,25%,项目效率达到验收标准后 6 个月内付余款 50%。此外,双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前,该合同正在执行中。

(22) 2012 年 3 月 12 日,斯莱克与厦门保沣实业有限公司(以下简称“买方”)签订了合同编号为“SLAC-BF-QP110730-I”合同。根据该合同,公司为买方设计并制造易拉盖生产设备,合同总价为 2802 万元人民币(含税);合同签订后 10 天内预付合同金额的 10%,合同签订后 4.5 个月内预付合同金额的 15%,设备预验收后发货前付合同金额的,25%,项目效率达到验收标准后 6 个月内付余款 50%。此外,双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前,该合同正在执行中。

(23) 2012 年 3 月 12 日,斯莱克与厦门保沣实业有限公司(以下简称“买方”)签订了合同编号为“SLAC-BF-QP120034-F”合同。根据该合同,买方向公司购买设备,合同总价为 486 万元人民币(含税);合同签订后 10 天内预付合同金额的 10%,合同签订后 4.5 个月内预付合同金额的 15%,设备预验收后发货前付合同金额的,25%,项目效率达到验收标准后 6 个月内付余款 50%。此外,双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前,该合同正在执行中。

(24) 2012 年 3 月 12 日,斯莱克与厦门保沣实业有限公司(以下简称“买方”)签订了合同编号为“SLAC-BF-QP110729-I”合同。根据该合同,公司为买方设计并制造易拉盖生产设备,合同总价为 3116 万元人民币(含税);合同签订后 10 天内预付合同金额的 10%,合同签订后 4.5 个月内预付合同金额的 15%,

设备预验收后发货前付合同金额的,25%,项目效率达到验收标准后 6 个月内付余款 50%。此外,双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前,该合同正在执行中。

(25) 2012 年 3 月 12 日,斯莱克与厦门保沣实业有限公司(以下简称“买方”)签订了合同编号为“SLAC-BF-QP120040-F”合同。根据该合同,公司为买方设计并制造易拉盖生产设备,合同总价为 1248 万元人民币(含税);合同签订后 10 天内预付合同金额的 10%,合同签订后 4.5 个月内预付合同金额的 15%,设备预验收后发货前付合同金额的,25%,项目效率达到验收标准后 6 个月内付余款 50%。此外,双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前,该合同正在执行中。

2、海外销售合同

(1) 2010 年 7 月 29 日,斯莱克与韩国 Dongwon Systems Corp.(以下简称“买方”)签订了设备采购与销售协议,根据协议,公司为买方设计制造包含基础盖铁盖生产设备、四通道铁盖组合易拉盖生产系统、注胶机、漏光检测设备、在线检测设备及全自动机器人打包机在内的整条生产线,协议总价为 690 万美元;生产线在卖方处验收后发运前(第一阶段)支付 200 万美元,生产线在买方工厂安装及运行达到测试要求(第二阶段),10 天内买方支付 421 万美元,买方按照协议中规定的验收要求同意验收,买方支付余款 69 万美元。此外,双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前,该合同正在执行中。

(2) 2010 年 12 月 10 日,斯莱克与中东 SHKT 公司(以下简称“买方”)签订合同编号为“STI-SLAC-001”合同,根据合同,公司为买方设计制造一套易拉盖生产设备,合同总价为 604,463,874.00 日元;合同签订时(第一阶段),买方支付 20%,见到完整的发运文件的信用证(第二阶段)时,买方支付 60%,生产线在买方处完成安装(第三阶段),买方支付 10%,自买方收到合同设备 3-6 个月内或者买方在其工厂对设备验收认可,买方支付余款 10%。此外,双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前,该合同正在执行中。

(3) 2011 年 9 月 17 日,斯莱克与越南 Asia Packaging Industries,Vietnam Ltd 公司(以下简称“买方”)签订合同编号为“110526-API/SLAC”合同,根据合同,公司为买方设计制造一套易拉盖生产设备,合同总价为 388 万美元;合同签订时(第一阶段),买方支付 30%,发货装船前,买方支付 50%,生产线在买方

处安装完成成功运转（第三阶段），买方支付 10%，完成安装 2 个月后，买方支付余款 10%。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（4）2011 年 9 月 18 日，斯莱克与泰国 Lohakij Rung Chareon Sub Company Limited（以下简称“买方”）签订合同编号为“LHK-SLAC003”合同，根据合同，公司为客户制造一套易拉盖生产设备，合同总价为 70.3 万美元。买方见汇票及发票（第一阶段）即电汇支付 30%即 21.09 万美元，买方见不可撤销的信用证即付 40%即 28.12 万美元，设备在买方处安装完毕、运行正常并验收同意后，买方电汇支付余款 30%即 21.09 万美元。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（5）2011 年 12 月 9 日，斯莱克与印尼 P.T. Citra Buana Unggul（以下简称“买方”）签订销售合同，根据合同，公司为客户制造一套易拉盖生产设备，合同总价为 85 万美元。电汇预付款 40%，装船前电汇支付 50%，设备在买方处安装完毕、运行正常并验收同意后，买方电汇支付尾款 10%。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（6）2011 年 12 月 23 日，斯莱克与印尼 P.T. SINAR DJAJA CAN（以下简称“买方”）签订销售合同，根据合同，公司为客户制造一套易拉盖生产设备，合同总价为 145 万美元。电汇预付款 20%，装船前电汇支付 50%，设备在买方处安装完毕、运行正常并验收同意后，买方电汇支付 15%，剩余 15%货款在发货后一年内支付。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（7）2011 年 12 月 28 日，斯莱克与泰国 Lohakij Rung Chareon Sub Company Limited（以下简称“买方”）签订销售合同，根据合同，公司为客户制造一套易拉盖生产设备，合同总价为 146 万美元。电汇预付款 30%，买方见不可撤销的信用证即付 40%，设备在买方处安装完毕、运行正常并验收同意后，买方电汇支付 30%。此外，双方就争议解决办法等事项做了具体的约定。目前，该合同正在执行中。

（三）采购合同

发行人的新冲床采购采取订单方式购买。截止本招股说明书签署日，发行人

正在执行中的冲床采购订单总金额为 722 万美元，供应商均为 The Minster Machine Company。根据订单，Minster 公司在订单确认 22-26 周后发货，发行人分别在订单确认后 15 天内和 90 天内支付部分货款，剩余尾款在货物装船前支付。

二、发行人对外担保情况

截至本招股说明书签署日，发行人不存在对外担保情况。

三、其他事项说明

（一）与德国 Alfons Haar 公司诉讼情况

1、与德国 Alfons Haar 公司之间的加工承揽合同纠纷

Alfons Haar 机械制造有限两合公司于 2009 年 5 月 6 日向江苏省苏州市中级人民法院提交《民事起诉状》，向发行人提起诉讼。2010 年 3 月 15 日江苏省苏州市中级人民法院向发行人出具《应诉通知书》（（2010）苏中商外初字第 0015 号），告知发行人已受理该诉讼，并通知有关应诉事项。Alfons Haar 机械制造有限两合公司提出如下诉讼请求：①判令解除 Alfons Haar 机械制造有限两合公司与发行人签订的订单号为 EB06031393 的《加工承揽合同》，②判令发行人立即将原告所有的冲压机和调控机交付原告，③判令发行人向原告返还预付款 199,800 美元，④判令发行人承担 Alfons Haar 机械制造有限两合公司为本案所花公证认证费 1,000 欧元，翻译费 10,000 元人民币，预付律师费 100,000 元人民币，⑤判令发行人承担本案全部诉讼费。

根据德国 Alfons Haar 公司向发行人发出的订单（订单号 EB06031393），德国 Alfons Haar 公司向发行人订购 Minster PM3-100 冲床、组合冲床系统模具、漏光检测系统、解卷机、送盖管路等设备；合同总价款为 702,800 美元；交货时间为 Minster 冲床最晚 2007 年 1 月 26 日，模具最晚 2007 年 2 月 15 日；付款条件为：30%为预付款，60%在供应方厂内验收成功后，交货前付款；10%在德国 Alfons Haar 公司收到设备并安装结束后付款。

德国 Alfons Haar 公司在 2007 年 4 月初步验收中认为设备不完全符合质量标准，存在部分未决事项，要求发行人消除质量瑕疵。关于设备的质量标准，双方在订单中并未明确约定设备的质量标准和验收合格标准，而发行人在此前已经为德国 Alfons Haar 公司设计制造过两台同类设备，均按照行业标准设计制造，德

国 Alfons Haar 公司均收货并正常使用，而且获得客户的好评，本次设备的质量标准与前两台相同，都是行业标准，德国 Alfons Haar 以质量不符合要求为理由不予验收并不按照约定支付货款，没有合理依据。此后于 2007 年 10 月，德国 Alfons Haar 公司再次组织验收，但此次验收不是按照行业惯例进行正常项目的检验，德国 Alfons Haar 公司提出了新的要求，并认为设备验收不合格，拒绝支付货款。2007 年 11 月，在发行人的要求下，德国 Alfons Haar 公司对设备再次进行验收，本次验收后未对设备提出未决问题，发行人要求德国 Alfons Haar 公司立刻按约定支付 60% 价款以便发货，但德国 Alfons Haar 公司仍未付款。

2010 年 4 月 8 日，双方进行了第一次法院质证；2010 年 9 月 21 日，双方在法院的主持下进行了法院听证。

2011 年 1 月 25 日，Alfons Haar 的代表律师就加工承揽合同纠纷向法院提交调解方案，要求在合议庭主持下与被告达成调解协议，原告提出的调解方案如下：①被告返还原告预付款 199,800 美元，②被告将全新的 Mikroguide MK05 型调控机包括起诉状附件一所列示的交付给被告的所有零部件交付给原告，③将原告使用过的 PM3-100-48 高型直线型冲压机的价值的一半折现成美元 40,771 美元且考虑将该冲压机的所有权按现状由原告转移给被告，④被告承担原告已支付的诉讼费，已经花费的公证认证费及翻译费各一半，⑤法院调解协议达成后，不论是原告或被告均不得主张与本案加工承揽合同有关的任何权利和要求，⑥法院调解协议是可为原被告双方撤销的，并且该调解协议应是可立即对原告或被告的财产具有执行力的。发行人未同意上述调解协议。

苏州市中级人民法院于 2011 年 5 月 29 日作出《民事判决书》（2010 苏中商外初字第 0015 号），法院认为，由于斯莱克公司拒绝向 Alfons Haar 公司履行交付委托加工设备的义务，构成了根本违约，Alfons Haar 公司有权要求解除双方合同、返还相应的设备及零部件、返还所支付的预付款并赔偿相应的利息及为本案诉讼所支付的费用。依照《中华人民共和国合同法》第六十条、第九十四条第（三）、（四）项、第九十七条、第一百二十六条第一款之规定，判决如下：一、解除原告 Alfons Haar 公司与被告斯莱克公司于 2006 年 8 月签订的编号为 EB06031393 加工承揽合同。二、被告斯莱克公司于本判决生效后三十日内向 Alfons Haar 公司返还以下设备及零部件：1、使用过的 PM3-100-48 高速直线型冲压机（货号 25743）一台。2、全新的 Mikroguide MK05 型调控机一台。3、设

备零部件。三、被告斯莱克公司与本判决生效后十日内返还 Alfons Haar 公司预付款 199,800 美元，并赔偿该款自 2008 年 6 月 28 日起至给付之日，按中国银行 2008 年 6 月 28 日美元贷款利率计算的利息。四、被告斯莱克公司于本判决生效后十日内赔偿原告 Alfons Haar 公司翻译费人民币 6,800 元、公证认证费 546.8 欧元。

发行人不服上述判决，已于 2011 年 7 月 19 日，就上述判决向江苏省高级人民法院提起上诉。根据江苏省高级人民法院于 2011 年 11 月 17 日作出的《受理上诉及告知合议庭组成通知书》（2011 苏商外终字第 69 号），江苏省高级人民法院受理该案。

发行人实际控制人安旭已承诺其将补偿发行人因上述诉讼而遭受的一切损失。

保荐人经核查后认为，上述诉讼不会对发行人生产经营产生重大不利影响。

2、发行人起诉 Alfons Haar 公司专利侵权

发行人于 2010 年 5 月 26 日向苏州市中级人民法院提出民事诉状，起诉 Alfons Haar 机械制造有限两合公司侵犯其实用新型专利权，并要求判令被告赔偿经济损失人民币 100 万元。

根据该民事诉状，基本案情如下：原告拥有专利号为 200320123405.1 的一种名称为新型全开易拉盖的实用新型专利权，该专利至今有效。被告未经原告许可，多次在国内权威杂志《金属包装》及国外权威杂志《The Canmaker》上做虚假广告，称该公司能够生产原告享有专利权的产品。2008 年被告在德国柏林展会上将原告专利产品的相关工艺流程在其展位上公开展示，称其可以生产原告已申请专利的产品。原告认为被告的上述行为已构成侵权。

江苏省苏州市中级人民法院于 2010 年 8 月 27 日作出《受理案件通知书》（2010 苏中知民初字第 0304 号），决定立案受理。江苏省苏州市中级人民法院于 2010 年 10 月 9 日作出《案件移送函》（2010 苏中知民初字第 0304 号），决定将该案移送至北京市朝阳区人民法院。

目前，本案尚未开庭审理。

（二）与竞争对手美国 STOLLE 之间的诉讼情况

1、STOLLE 的指控请求

竞争对手美国 STOLLE 于 2010 年 4 月 22 日在美国地区法院俄亥俄州南区代顿法院提起指控，被告为 RAM、肯·富尔茨、安旭及斯莱克，原告认为安旭、斯莱克侵犯版权、合谋侵占商业秘密、侵权干涉潜在业务关系、不公平竞争、商业欺诈及非法侵占。STOLLE 要求法院作出以下判决：

(1) 对被告判处初步和永久性禁令，禁止被告进行以下行为：①以任何方式保留、使用或继续泄露 STOLLE 的专有和机密信息；②招揽 STOLLE 的客户购买被告的机械设备、模具、零部件和诉状所述的其他产品；③以任何方式和 STOLLE 在机械设备、模具、零部件和其他产品的研发、设计、生产、销售和市场推广方面进行竞争；④向任何第三方陈述被告拥有或拥有诉状所述的技术和/或商业秘密和专有信息的所有权。

(2) 要求被告给予总额超过 75,000 美元的赔偿，包括实际损失、三倍赔偿、罚金、赔偿金和杂项赔偿金、利润损失、律师费和成本、判决前和判决后的利息以及法院认为公证合理的其他救济措施。

2、本案的进展情况

(1) STOLLE 律师在本案被告之一的安旭在美国履行公务时已通过中介服务机构将诉状送达安旭，作为被告之一的发行人至今尚未收到通过正常法律程序送达的诉状。尽管诉状未按照相关国际公约的规定送达发行人，但发行人与安旭仍采取了积极的应诉行动。安旭及发行人于 2010 年 6 月向法院提出了《驳回诉讼动议》（以下称“《动议》”），该《动议》依据美国法律认为该法院对安旭及发行人无管辖权，同时要求驳回 STOLLE 在诉状中对发行人与安旭的所有指控。

2011 年 12 月 14 日，美国法院就安旭和发行人的动议作出裁定，裁定主要内容如下：1) 安旭及发行人驳回诉状中第七项指控（不公平竞争）和第九项指控（非法侵占）的动议获得法院支持，该两项指控分别因所宣称事实不足以证明不公平竞争和诉讼时效被驳回；2) 拒绝安旭及发行人关于因管辖权异议而要求驳回诉讼的动议；3) 拒绝安旭及发行人关于驳回第一项（侵犯版权）、第三项（合谋侵占商业秘密）、第四项（侵权干涉潜在业务关系），第八项（商业欺诈）指控的动议；4) 拒绝安旭及发行人关于驳回诉状第十项中禁令救济的动议。该裁定只是意味着这个案子会在俄亥俄州继续，法庭对原告的不公平竞争和非法侵

占两个指控将不会再进行审理，而诉讼会就剩余的指控继续进行。本案仍处在诉讼的早期阶段。

截止本招股书签署日，美国法院尚未就该案进行开庭审理。

(2) 根据法院文件显示，本案的第一、第二被告 RAM 和肯·富尔茨在向法院提交答辩意见中否认并反驳原告的相关指控。RAM 和肯·富尔茨已于 2010 年 11 月与 STOLLE 签署了和解协议，STOLLE 已撤销对该两名被告的诉讼及各项指控。RAM 的销售主管肯·富尔茨在其已与 STOLLE 和解后出具声明，确认其不存在与斯莱克及安旭合谋侵犯第三方商业秘密的行为。法院就动议作出裁定时，该声明尚未提交给法院。

(3) 发行人及安旭就美国诉讼所涉及的事项作出如下声明与保证：发行人及安旭不存在侵犯 STOLLE 的版权、合谋侵占 STOLLE 商业秘密、侵犯 STOLLE 的潜在业务关系、与 STOLLE 不公平竞争、商业欺诈及侵占的行为；发行人目前所使用的技术均为其自主研发所取得，发行人拥有完全的所有权。

(4) 2012 年 1 月 15 日，发行人委托中国社会科学院知识产权中心就美国诉讼相关事宜出具了《关于苏州斯莱克精密设备股份有限公司在美国诉讼中涉及知识产权事项的论证意见书》，该意见书认为，STOLLE 有关侵犯商业秘密和版权的指控很难获得美国法院的支持；即使获得美国法院的支持，其效力也仅限于美国的主权范围，不会影响到安旭和发行人在中国和其他国家的商业活动。

3、本案对公司生产经营可能产生的影响

(1) 经核查，美国诉讼对发行人目前的正常生产经营未产生不利影响，发行人对美国市场的出口及进口也未受到限制。

(2) 2011 年 12 月美国法院对安旭和发行人于 2010 年 6 月提起的动议出具了裁定。裁定生效后诉讼工作的全面展开依然需要较长的时间，根据美国律师的意见，由于美国诉讼的程序较为复杂，本诉讼可能需要 4-5 年甚至更长的时间才能有最终的法院判决。

(3) STOLLE 虽然对被告提出了多项指控，但该等大多数项指控源于或与侵占版权、合谋侵占商业秘密的指控相关。根据美国律师的意见，基于诉讼时效和 STOLLE 提供证据的情况，在总体上，美国律师确信安旭和斯莱克在本诉讼中处于有利的地位，同时基于目前所有的证据安旭及发行人将有极大机会最终获

得被告胜诉的判决。

美国如本案的竞争对手之间的诉讼经常发生。在一方试图保护自己的商业秘密和信息的正常案件中，原告会通常要求加快诉讼的处理。通常，原告会提出临时动议或者诉前禁令，以防止机密信息的丢失和散播。基于 STOLLE 的拖延及其他行为，有理由相信 STOLLE 向安旭和发行人提出诉讼的目的就在于干扰安旭及发行人的事业，给他们的业务发展设置障碍。

(4) 即使发行人败诉，美国法院作出的判决，除可能影响发行人在美国市场业务的拓展外，不会对发行人的生产经营构成重大影响，具体分析如下：

1) 由于中国与美国没有签署民事司法协助协议、没有缔结或者共同参加国际条约、也没有互惠关系，根据中国有关规定，人民法院对美国法院判决不予承认和执行，STOLLE 须向人民法院起诉，由有管辖权的人民法院作出判决，方可予以执行。针对美国诉讼判决在香港执行的问题，香港庄重庆律师事务所认为：根据香港相关法律的规定，美国法院的判决不可在香港立即执行，该判决需在香港法院再行起诉，方可执行。因此，美国法院判决在中国(包括中国香港)不会被承认和执行，STOLLE 须在中国(包括中国香港)另行起诉。根据美国律师意见，依据美国司法部信息，美国与其他任何国家之间均不存在任何相互承认和执行民事判决的条约或协议，其他国家没有义务执行美国法院的判决。

2) 由于发行人最终出口到美国的货物，2009 年、2010 年、2011 年分别仅为人民币 35.08 万元、52.97 万元、30.38 万元，即使败诉也不会对发行人的出口产生重大影响。此外，发行人在美国市场有部分通用产品的采购，根据美国律师意见，即使本案败诉也不会影响发行人在美国采购产品或服务以及销售与本案无关产品的权利。

3) 根据美国律师意见，发行人即使败诉，其赔偿金额是有限的且也不会太大。发行人实际控制人安旭已作出承诺，安旭将承担发行人在本案中的全部诉讼费用（包括但不限于律师费、诉讼费、取证费用等），如因本案导致发行人须支付任何侵权损害赔偿，实际控制人将对发行人的一切损失以现金方式予以全额补偿。

保荐人和发行人律师核查后认为，本次诉讼案件不会对发行人生产经营造成重大影响，不会对本次发行构成实质性障碍。

（三）广州斯多里德诺机械设备有限公司申请发行人专利无效案

发行人于 2011 年 1 月 21 日向广东省广州市中级人民法院提交民事起诉状，诉被告广州斯多里德诺机械设备有限公司（美国 STOLLE 在中国的代理商）侵犯原告的实用新型专利权。发行人于 2011 年 10 月 14 日向广东省广州市中级人民法院提出该案撤诉申请，广东省广州市中级人民法院于 2011 年 10 月 17 日作出《民事裁定书》（2011 穗中法民三初字第 101 号），准许发行人撤诉。

上述案件被告广州斯多里德诺机械设备有限公司于 2011 年 5 月 9 日向国家知识产权局专利复审委员会对发行人“多工位连续级进模的工件输送装置”专利权提出了无效宣告请求。国家知识产权局已受理该申请，并对该专利进行审查。发行人已于 2011 年 6 月 21 日向国家知识产权局专利复审委员会提交了陈述意见。2011 年 8 月 16 日国家知识产权局专利复审委员会进行了口审。

2011 年 8 月 19 日，广州斯多里德诺机械设备有限公司又向国家知识产权局专利复审委员会提交了一份对发行人涉诉专利的无效宣告请求，国家知识产权局专利复审委员会已受理该申请并于 2011 年 10 月 31 日作出《无效宣告请求口头审理通知书》。该专利权无效宣告请求于 2012 年 1 月 10 日由国家知识产权局专利复审委员会进行口头审理，目前尚未出具审查决定。

（四）发行人诉 STOLLE、太仓兴达侵权案

发行人于 2011 年 6 月 7 日向江苏省苏州市中级人民法院提交民事起诉状，起诉美国 STOLLE 公司、太仓兴达制罐有限公司侵犯实用新型专利权。同时，发行人于 2011 年 6 月 7 日向法院提出证据保全申请，请求法院对被控侵权产品实物以及相关技术资料等材料进行保全，并提交了中信银行苏州分行出具的 200 万元人民币的诉讼保函作为证据保全的担保。此外，发行人已申请海关扣留太仓兴达制罐有限公司 2011 年 5 月 11 日向海关申报的从美国进口的涉嫌侵犯上述专利权的数控冲床一台，并缴付担保金 1178 万元人民币。上海海关已于 2011 年 6 月 17 日作出《扣留侵权嫌疑货物通知书》（沪关知字[2011]第 089 号），对上述设备进行扣留。扣留货物时间已经超过 20 个工作日，由于人民法院尚未作出协助执行有关裁定的通知，海关已放行货物，并退回担保金 1178 万元人民币。

根据发行人提出的起诉状，基本案情如下：原告发现被告使用、进口、销售、许诺销售产品，侵犯原告实用新型专利权“多工位连续级进模的工件输送装置”

(专利号为 ZL200520071525.0)，原告已于 2011 年 5 月 30 日向上海海关申请查封并扣押了被告涉嫌侵权的产品。原告认为被告未经许可实施原告专利，侵犯了原告的专利权，其行为违反了我国《专利法》第 11 条的规定，应承担侵权的民事责任。原告提出以下诉讼请求：(1) 判令被告立即停止侵犯专利权的行为；(2) 判令被告立即销毁侵权产品，销毁涉及侵犯原告专利权产品的宣传资料，并删除其网站上涉及侵犯原告专利权的相关资料；(3) 判令被告在《金属包装》一版位置上，公开向原告赔礼道歉，并保证今后不再侵犯原告的专利权；(4) 判令被告赔偿损失，共计人民币 600 万元，包括原告为制止侵权行为的合理费用支出；(5) 判令被告承担本案诉讼费。

根据江苏省苏州市中级人民法院 2011 年 6 月 13 日作出的《受理案件通知书》(2011 苏中知民初字第 0146 号)，该案已被法院立案受理。

除上述诉讼案件外，截至本招股说明书签署之日，本公司无任何对财务状况、经营成果、声誉、业务活动、未来前景等可能产生较大影响的诉讼或仲裁事项。

除上述诉讼案件外，截至本招股说明书签署之日，本公司控股股东及控股子公司、本公司董事、监事、高级管理人员和其他核心人员，均没有作为一方当事人的较大诉讼或仲裁事项。

截至本招股说明书签署之日，控股股东、实际控制人最近三年内不存在重大违法行为。

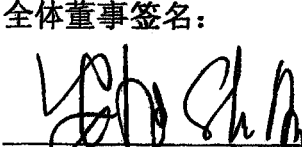
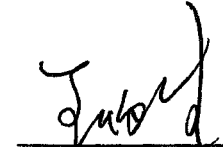
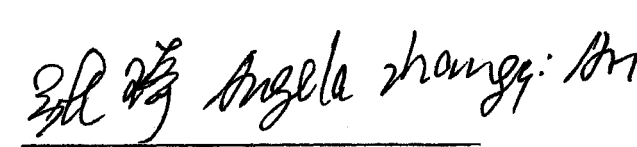
截至本招股说明书签署之日，本公司董事、监事、高级管理人员和其他核心人员未曾有受到刑事诉讼的情况。

第十四节 有关声明

发行人全体董事、监事、高级管理人员声明

本公司全体董事、监事、高级管理人员承诺本招股说明书不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性、完整性承担个别和连带的法律责任。

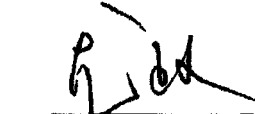
全体董事签名：

安 旭 (SHU AN)

王炳生

张 琦 (ANGELA ZHANGQI AN)

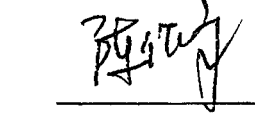
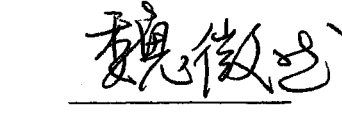
朱晓虹

尤 政

张月红

罗正英

全体监事签名：

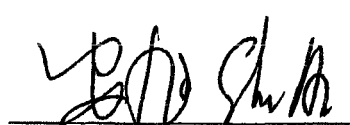
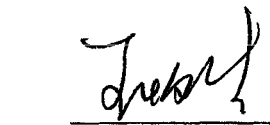
  

杨最林

陈作章

魏徵然

全体高级管理人员签名：

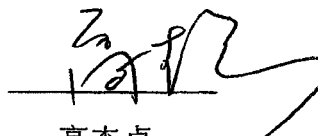
 

安 旭 (SHU AN)

王炳生



孟凡中



高杰贞



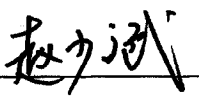
苏州斯莱克精密设备股份有限公司

2012年3月28日

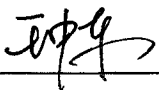
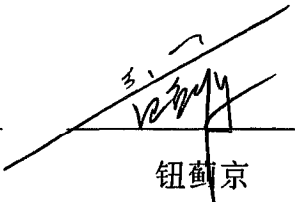
保荐人(主承销商)声明

本公司已对招股说明书进行了核查,确认不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏,并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

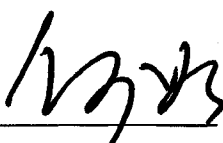
项目协办人:


赵少斌

保荐代表人:

 
王中东 钮蓓京

法定代表人:


何 如

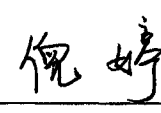


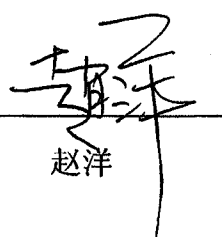
国信证券股份有限公司

2012年3月28日

发行人律师声明

本所及经办律师已阅读招股说明书，确认招股说明书与本所出具的法律意见书和律师工作报告无矛盾之处。本所及经办律师对发行人在招股说明书中引用的法律意见书和律师工作报告的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

经办律师签字：  
帅天龙 倪婷

律师事务所负责人签字： 
赵洋



会计师事务所声明

本所及签字注册会计师已阅读招股说明书，确认招股说明书与本所出具的审计报告、内部控制鉴证报告及经本所核验的非经常性损益明细表无矛盾之处。本所及签字注册会计师对发行人在招股说明书中引用的审计报告、内部控制鉴证报告及经本所核验的非经常性损益明细表的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

签字注册会计师： 刘 勇 滕 飞
刘 勇 滕 飞

会计师事务所负责人： 张彩斌
张彩斌



资产评估机构声明

本机构及签字注册资产评估师已阅读招股说明书，确认招股说明书与本机构出具的资产评估报告无矛盾之处。本机构及签字注册资产评估师对发行人在招股说明书中引用的资产评估报告的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

签字注册资产评估师：

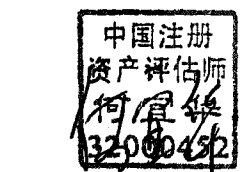


谢顺龙



刘明

资产评估机构负责人：



何宜华

江苏中天资产评估事务所有限公司



2014 年 3 月 28 日

验资机构声明

本机构及签字注册会计师已阅读招股说明书，确认招股说明书与本机构出具的验资报告无矛盾之处。本机构及签字注册会计师对发行人在招股说明书中引用的验资报告的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

签字注册会计师： 刘 勇 滕 飞
刘 勇 滕 飞

验资机构负责人： 张彩斌
张彩斌



第十五节 附件

一、附件内容

以下文件是与本次公开发行有关的所有正式法律文件，除在指定网站(巨潮资讯网<http://www.cninfo.com.cn>)上披露外，并存放在发行人和保荐人(主承销商)的办公地点，以备投资者查阅：

- (一) 发行保荐书（附：发行人成长性专项意见）及发行保荐工作报告；
- (二) 发行人关于公司设立以来股本演变情况的说明及其董事、监事、高级管理人员的确认意见；
- (三) 发行人控股股东、实际控制人对招股说明书的确认意见；
- (四) 财务报表及审计报告；
- (五) 内部控制鉴证报告；
- (六) 经注册会计师核验的非经常性损益明细表；
- (七) 法律意见书及律师工作报告；
- (八) 公司章程（草案）；
- (九) 中国证监会核准本次发行的文件；
- (十) 其他与本次发行有关的重要文件。

二、查阅地点和时间

1、苏州斯莱克精密设备股份有限公司董事会办公室

地址：苏州市吴中区胥口镇石胥路621号
联系人：孟凡中
电话：0512-66590361
查阅时间：工作日上午9：00—12：00，下午1：00—5：00

2、国信证券股份有限公司投资银行部

地址：上海市浦东新区民生路1199弄1号楼15层
联系人：王中东、钮蓓京、赵少斌、秦龙
电话：021-60933187
查阅时间：工作日上午9：00—12：00，下午1：00—5：00