

华泰联合证券有限责任公司关于 浙江欣兴工具股份有限公司首次公开发行股票并在创业板 上市之上市保荐书

深圳证券交易所：

作为浙江欣兴工具股份有限公司（以下简称发行人、公司）首次公开发行股票并在创业板上市的保荐人，华泰联合证券有限责任公司及其保荐代表人已根据《中华人民共和国公司法》（以下简称《公司法》）、《中华人民共和国证券法》（以下简称《证券法》）等法律法规和中国证券监督管理委员会（以下简称中国证监会）及贵所的有关规定，诚实守信，勤勉尽责，严格按照依法制定的业务规则和行业自律规范出具上市保荐书，并保证所出具文件真实、准确、完整。

现将有关情况报告如下：

一、发行人基本情况

（一）发行人概况

发行人名称：浙江欣兴工具股份有限公司

注册地址：浙江省嘉兴市海盐县澉浦镇六里集镇堰山路 699 号

注册时间：1994 年 6 月 28 日

联系方式：0573-8656 5818

（二）发行人的主营业务、核心技术和研发水平

1、发行人的主营业务

公司是国内领先的孔加工刀具生产企业，自设立以来始终聚焦于孔加工刀具中钻削刀具产品的研发、生产和销售业务，形成了环形钻削系列产品、实心钻削系列产品及相关配套产品。公司产品广泛应用于钢结构工程、轨道交通、造船业、能源装备、机械制造、石油工程等工程制造及数控加工领域，公司产品的终端客户覆盖国家铁路、中核建设、博世、泛音等国内外企业，被应用于秦山核电站、上海磁悬浮列车工程、东海大桥、美国旧金山海湾大桥、韩国釜山东大桥等国内

外知名工程建设。

依托多年在企业经营、技术研发及产品创新等方面的积累，公司获得了国家制造业单项冠军示范企业、国家火炬计划重点高新技术企业、浙江省“隐形冠军”企业、浙江省科技型中小企业及“省级制造业与互联网融合发展试点示范企业”等荣誉，设立了国家级博士后工作站，先后被认定为“全国示范性劳模创新工作室”、“省级企业研究院”、“省级企业技术中心”、“省级高新技术研究开发中心”、“省级优秀技能大师工作室”及“浙江省数字化车间”。公司“高效节能环形刀产业化”及“复合式高性能钢板钻产业化生产”项目分别获国家科技部授予的国家级国家火炬计划项目证书及星火计划项目证书；公司的“创恒”商标被国家工商总局认定为“中国驰名商标”。公司“多刃钢板钻”被国家五部委认定为“国家重点新产品”，并被列入“国家火炬计划”、“创新基金支持项目”等项目，根据中国机床工具工业协会工具分会出具的证明，在国内刀具生产企业中，公司钢板钻产品销售数量排名第一。

通过多年的人才、技术积累以及先进装备的引进和消化吸收，公司形成了切削力与切屑控制技术、精密磨削技术、精细热加工技术及精益生产与检测技术等4大核心技术，主导起草制定了“钢板钻”及“内冷却可换刀片式铲钻”2项国家行业标准，参与起草制定了“高速工具钢”国家行业标准，独立承担并完成省级重点研发计划项目及重大科技专项重点工业项目。

2、核心技术和研发水平

(1) 发行人主要核心技术

公司以提高切削加工生产力为目标，不断提高刀具的切削效率、切削稳定性、加工精度以及刀具寿命等方面的性能，经过30余年的创新积累，自主研发形成了包括切削力与切屑控制技术、精密磨削技术、精细热加工技术、精益生产与检测技术等在内的多项自主核心技术及子技术，应用于刀具设计、车铣加工、热处理、焊接、精密磨削、检测等生产环节应用，相关核心技术在生产环节的具体应用情况如下：

生产环节	核心技术	子技术名称
刀具设计	切削力与切屑控制技术	切削力平衡技术

生产环节	核心技术	子技术名称
		切屑成型控制技术
热处理	精细热加工技术	韧硬度平衡技术
		高效脱氧技术
		炉温控制技术
		高压气淬技术
焊接		自动钎焊技术
精密磨削	精密磨削技术	高效高精度磨削技术
		刃口钝化技术
车铣加工	精益生产与检测技术	自动化工序集成技术
检测		检测技术

公司依托相关核心技术的技术创新性以及先进性，对自身在产品结构设计、车铣加工、热处理、焊接、磨削以及检测等生产环节进行创新性改进与优化，实现产品的性能指标、生产效率、成本控制、质量稳定性等方面的提升，相关生产工序的先进性具体如下：

生产工序	先进性情况	具体体现
结构设计	1、建立精确仿真平台，通过数字化智能模拟刀具产品在不同结构下加工反馈，有效减少了产品研究及开发环节中的材料耗用，并可快速获取不同设计方案对应的切削力、切削热量等数据； 2、建立切削力测试与验证平台，对精确仿真平台获取的数据进行验证，实现了切削力设计与验证闭环，大幅度提高了设计的精度； 3、建立切屑成型仿真设计平台，展开排屑路径的研究与测试，可根据被加工材料，对切屑形状、尺寸进行设计，提高切屑形状的可控性； 4、建立了刀具设计数据库、刀具结构数据库及刀具应用数据库，可根据被加工材料的特性、钻削效率的要求以及加工工况，准确匹配技术数据，获得刀具设计方案。 依托上述平台及数据的建立，公司针对可转位钻头和深孔钻等典型非对称切削刃的孔加工刀具，形成了切削不平衡力数据模型和关系式；针对对称刀具，形成了切削受力模型与关系式。数据库随着时间的推移，数据量不断丰富，将更准确、更广泛为刀具设计提供核心的技术数据。	刀具产品使用寿命达到或超过国际竞争对手同类产品，并在部分应用于核电产品上实现了进口替代。
热处理	1、建立了碳饱和度与硬度的关系式，根据刀具应用需求，确定热处理工艺，获得基于材料批次性能的最优硬度与冲击韧性的综合性能； 2、自主建立了一套脱氧工艺标准，实现了用国产盐与氟化镁进行在线脱氧的工艺方案，无需特定温度，即可实现在线连续脱氧提高了生产效率，实现了高品质、高效率的热处理加工； 3、建立了低延时的温度监控、多点监控测温、炉温控制工艺	刀具产品使用寿命达到或超过国际竞争对手同类产品，并有效降低了生产过程中原材料的消耗，减少

生产工序	先进性情况	具体体现
	等控温技术工艺，保证了炉温均匀性与控温精度，并自主设计升温方案，保证了产品热处理的一致性，精准控制硬度范围； 4、建立了高压气淬工艺，根据材料的淬透性特性，建立相匹配的冷却气体压力，用气进行冷却，减少行业内普遍使用油作为冷却剂导致的有害气体排放问题。	了生产环节中污染物排放，实现绿色生产。
焊接	1、通过高频快速加热、自动定位、自动加焊料、自动加焊剂、自动温控、自动加压，自动分度等工艺实现复杂焊接动作的自动化，解决了行业内复杂结构需人工焊接的问题，在保证焊接质量及一致性前提下，提高生产效率； 2、选择低温高强度焊料，研发了加热速度可控的高频快速加热工艺，减少加热的时间，在保证焊接强度的情况下，克服焊接热量对刀体与刀片性能的不利影响，实现了高品质、高效大批量生产的技术能力；	焊接式刀具产品的焊接强度较日本竞争对手提升约 20%，同时有效提高了公司生产效率。
磨削	1、建立了滚筒抛光、轮刷抛光、硬砂喷抛，软砂射流抛光等刃口制备工艺，根据不同产品，对刀刃进行钝化加工，针对不同的加工需求，设计适用于特定加工过程的刀具刃口，能够满足各种尺寸、结构的刃口高精度加工； 2、建立了超硬磨具应用与选型方案、磨具效能的监控工艺、磨削精准冷却工艺等，在加工过程中准确判断磨具性能，有效控制磨削过程中的磨削热，在保障磨削效率的同时，控制磨削导致刀具表面的变质层及刀具内应力等指标，实现各种复杂刀具的高精度刃磨与高效刃磨。	有效提高了刀具产品的生产效率及生产稳定性，并降低产品的生产成本。
车铣加工	1、通过工艺创新，将车刀孔、车刀圆、车柄圆，铣排屑槽、铣螺旋槽等工序进行合并，减少了 60% 工序数量，大幅度减少了生产转序时间，除缩短生产周期外，亦有效降低了工序流转的装夹次数，显著提高产品精度； 2、建立了“工序转”、“小批转”、“分段转”的生产方式，借助 MES、APS、T100 等数字化管理平台，实现精准派工，逐步缩短在制时间与在制量，降低产品生产周期，并通过该模式，实现小批量产品的规模化生产，降低生产成本。	有效降低了刀具产品的生产工序并缩短了产品的生产周期，有效提高了刀具产品的生产效率，并降低产品不合格率。
检测	1、创新性形成与刀具性能具有高度敏感性的测量参数、形成了针对难检测参数的检测方案以及工序检测方案； 2、建立了基于刀具加工早期性能特征的检测方法，通过早期性能特征参数，判断产品的综合性能。	有效保障了产品性能稳定性；并通过检测方法的合理使用，提高公司新产品的研发能力。

公司重视知识产权及核心技术保护，积极进行了专利申请，截至 2025 年 6 月 30 日，公司目前共拥有 147 项专利，其中发明专利 33 项（含 2 项境外发明专利），实用新型专利 108 项，外观设计专利 6 项。

（2）发行人研发水平

自设立以来，公司始终聚焦于孔加工刀具中钻削刀具产品的研发、生产和销售业务，经过 30 余年的技术积累和人才培养，打造了一支老中青梯度合理、学科门类齐全、专业技能扎实的研发人才队伍，公司研发负责人姚红飞获享受国务

院特殊津贴专家、首批“大国工匠人才”、全国劳模、长三角大工匠、浙江工匠等荣誉，是典型的技术复合型人才，也是公司长期发展中培养的众多人才之一；截至**2025年6月末**，公司共有研发技术人员**96**人，占公司总人数的**15.24%**，同时，公司设有国家级博士后工作站，积极引进博士后，充分发挥产学研合作的积极作用。

依托多年在企业经营、技术研究、工艺开发及产品创新等方面的积累，公司获得了国家制造业单项冠军示范企业、国家火炬计划重点高新技术企业、“国家级博士后工作站”等荣誉。在相关细分领域，公司“多刃钢板钻”被国家五部委认定为“国家重点新产品”，并被列入“国家火炬计划”、“创新基金支持项目”等项目。通过多年的人才培养、技术积累以及先进装备的引进和消化吸收，公司形成了自身孔加工刀具产品的核心竞争力，主导起草制定了“钢板钻”及“内冷却可换刀片式铲钻”2项国家行业标准，参与起草制定了“高速工具钢”国家行业标准，独立承担并完成省级重点研发计划项目及重大科技专项重点工业项目。

（三）发行人主要经营和财务数据及指标

项目	2025.6.30/ 2025年1-6月	2024.12.31/ 2024年度	2023.12.31/ 2023年度	2022.12.31/ 2022年度
资产总额（万元）	140,929.14	133,494.23	114,306.12	93,049.47
归属于母公司所有者权益（万元）	124,932.72	115,087.05	103,539.77	85,765.13
资产负债率（母公司）（%）	11.35	13.79	9.42	7.83
营业收入（万元）	24,437.11	46,727.27	42,525.27	39,127.51
净利润（万元）	9,845.67	18,547.28	17,742.84	17,152.44
归属于母公司所有者的净利润（万元）	9,845.67	18,547.28	17,742.84	17,152.44
扣除非经常性损益后归属于母公司所有者的净利润（万元）	9,747.10	18,364.64	17,052.57	16,547.04
基本每股收益（元）	1.31	2.47	2.37	2.29
稀释每股收益（元）	1.31	2.47	2.37	2.29
加权平均净资产收益率	8.20%	16.70%	18.74%	21.30%
经营活动产生的现金流量净额（万元）	9,766.77	19,359.41	25,434.11	16,236.19
现金分红（万元）	-	7,000.00	-	4,000.00
研发投入占营业收入的比例（%）	4.82	4.90	5.15	5.21

（四）发行人存在的主要风险

1、经营风险

（1）市场竞争加剧的风险

公司自设立以来始终聚焦于孔加工刀具中钻削刀具产品的研发、生产和销售业务，通过多年的业务发展及技术积累，公司形成了环形钻削系列产品、实心钻削系列产品及相关配套产品。未来，随着同行业竞争对手提高对相关产品的研发投入并加大市场拓展力度，若公司不能保持持续的创新、较高的质量标准、稳定的产品品质，不能在未来的发展中继续扩大规模、提高品牌影响力，不能持续保持与客户良好的合作关系，公司可能面临由于市场竞争带来的市场占有率下降、盈利能力下降的风险。

（2）产品集中的风险

公司的刀具产品主要为孔加工刀具中的钻削刀具，公司主要产品包括钢板钻、孔钻在内的环形钻削系列产品以及包括铲钻在内的实心钻削系列产品，其中，报告期各期钢板钻产品实现的收入分别为 29,009.90 万元、31,072.84 万元、34,057.47 万元及 **17,553.13 万元**，占公司主营业务收入的比例分别为 74.72%、73.71%、73.44% 及 **72.28%**。钢板钻系公司的核心产品，除核心产品外的其它刀具产品目前整体销售规模较小，未来，若公司无法提高自身产能水平、除核心产品外的其它刀具产品无法快速提高销售规模，则将对公司未来经营规模的持续提高带来一定的不确定性。

未来，若由于下游市场需求饱和、竞争加剧导致产品售价下降等因素，导致公司所处单一细分市场的需求增长放缓以及毛利率水平下降，则将对公司业务规模的增长以及盈利能力造成一定不利影响。

（3）单一客户集中的风险

报告期内，公司前五大客户收入占营业收入比例分别为 40.13%、35.95%、35.83% 及 **36.46%**，其中，公司第一大客户三环进出口收入占营业收入比例分别为 29.26%、24.30%、23.62% 及 **25.96%**，占比较大。若未来三环进出口的经营状况、其与终端客户之间的合作关系发生重大不利变化或者三环进出口与公司的合作关系发生不利变化，则将对公司经营业绩产生不利影响。

(4) 税收优惠未能延续风险

公司是高新技术企业，于 2020 年 12 月 1 日取得高新技术企业证书，并于 2023 年 12 月 8 日重新取得高新技术企业证书。根据《中华人民共和国企业所得税法》《中华人民共和国企业所得税法实施条例》《高新技术企业认定管理办法》及《国家税务总局关于实施高新技术企业所得税优惠政策有关问题的公告》等相关规定，报告期内母公司适用 15% 的企业所得税优惠税率。如公司现行有效的高新技术企业证书到期后，未能被重新认定为高新技术企业，则可能对公司经营业绩产生一定负面影响。

(5) 上下游延伸导致竞争加剧的风险

在产业链中，上游原材料企业以及下游刀具应用企业均存在向刀具行业进行产业链延伸的情形，如山特维克、肯纳金属、厦门金鹭、株洲钻石等上游企业，依托集团公司资金实力以及自产材料的成本优势，在专注原材料相关业务同时，亦会形成刀具产品对外销售；如秦川机床等刀具应用企业，全资控股汉江工具有限责任公司，结合其刀具应用经验，生产刀具产品用于集团自用或对外出售。上游企业在向下游延伸时，主要围绕其专注的原材料类型，依托其自产材料在成本控制等方面的优势，展开刀具产品的开发生产及销售，下游企业在向上游延伸时，主要围绕其应用加工的细分领域，依托其在加工应用等方面的优势，生产刀具进行自用或部分对外销售。未来，若发行人主要产品所处细分领域的上下游企业对相关细分领域进行延伸发展，则将导致发行人所处细分竞争加剧，对发行人经营业绩持续增长造成不利影响。

2、技术风险

(1) 核心技术人才储备不足及人才流失的风险

孔加工刀具的研发设计与生产制造具有复杂性、专业性、多学科融合的特征；同时，由于刀具使用的过程是非稳态的高速运动，应用环境影响因素多且敏感，除专业学科人才外更需要拥有丰富现场经验的技术人员。技术人才是公司的核心资产之一。随着公司规模快速扩大，产品线不断丰富，公司需要进一步吸纳优秀的技术人才，丰富公司技术团队的覆盖领域，形成优势互补、相互协作的团队配置。若公司缺乏对人才的吸引力，或者未能建立起对人才的有效激励体

系，将难以引进更多的高端技术人才，甚至可能面临现有骨干技术人才流失的风险，进而对公司技术研发产生不利影响。

（2）核心技术泄密流失的风险

公司为技术创新型企业，自成立以来一直重视技术开拓、产品研发以及研发团队的建设，研发人员的稳定对公司的发展十分重要，公司与主要技术骨干签署了竞业禁止协议并在劳动合同中约定保密条款，但若出现核心技术人员和研发人才大量流失的情况，导致相关技术泄密，会对公司未来生产经营产生不利影响。

（3）持续创新发展的风险

在发行人所处行业内，企业以生产高精度、高效率、高使用寿命产品作为目标，以自动化、数字化以及多工序合并等生产管理作为方向，同时，结合下游市场整体采购的需求，要求企业通过拓展自身产品类型，逐步由刀具供应商转变为加工技术解决方案供应商。发行人若无法继续在产品性能提升、产品精益化生产管理以及产品类型拓展等加大在技术创新和工艺改进方面的投入，则可能对发行人未来在产品性能、成本控制以及产品系列化供应等方面造成不利影响，并进而影响发行人未来营业收入以及盈利水平的持续增长。

3、内控风险

（1）实际控制人控制不当的风险

本次发行前，实际控制人家族合计控制公司 92.65% 的股份，本次发行后，实际控制人家族合计控制公司股份的比例仍较高，处于绝对控制地位。朱冬伟现任公司董事长兼总经理、朱虎林现任公司董事、姚红飞现任公司董事、副总经理和董事会秘书、朱红梅和郁其娟现任公司副总经理，实际控制人家族对公司的经营决策具有较强影响力。

尽管公司已建立相应的内部控制和法人治理结构，但如果实际控制人利用其控制地位，通过行使表决权等方式对发行人的人事任免、经营决策等进行不当控制，发生包括但不限于滥用实际控制权、违规担保、资金占用等行为，将可能损害公司及中小股东的利益。

（2）经营规模扩张带来的管理风险

报告期内，公司业务及资产规模呈增长趋势，随着本次发行后募集资金到位，未来公司在资产、业务、人员等方面的规模都将进一步扩大，对公司在资源配置、经营管理、制度及流程建设、信息化支持等各方面管理能力都提出了更高的要求。如果公司的管理体系和管理水平不能很好地适应业务发展，无法及时完善管理体系或执行内部控制制度，将会对公司的未来发展带来一定的不利影响。

4、财务风险

（1）存货余额较大且存在跌价的风险

报告期各期末，公司存货账面价值分别为 18,634.42 万元、16,635.14 万元、21,115.30 万元及 **21,381.36 万元**，占当期末总资产的比例分别为 20.03%、14.55%、15.82% 及 **15.17%**，存货余额较大、占资产总额的比重较高。公司存货主要为原材料和库存商品等，存货的构成与公司的采购模式、生产模式、销售模式相匹配。报告期内，公司已经按照会计政策要求对存货合理计提了跌价准备，若未来市场环境发生变化或客户取消订单导致产品滞销、存货积压，将导致公司存货跌价风险提高，进而对公司的经营业绩产生不利影响。

（2）毛利率下降的风险

报告期内，公司综合毛利率分别为 58.06%、57.10%、56.49% 及 **55.97%**。未来若由于市场竞争加剧、技术更迭、新产品未能成功研发并实现销售、终端客户提高技术要求而公司研发能力无法同步提升、汇率波动等因素，使公司产品售价及毛利率下降，届时若公司不能有效抵消不利因素影响，则公司将存在毛利率下降的风险。

（3）汇率波动的风险

报告期内，公司直接外销占当期主营业务收入的比例分别为 18.15%、24.13%、30.97% 及 **29.52%**，公司外销产品主要以美元、欧元等货币计价；同时，公司在与主要客户三环进出口进行业务往来时，存在以美元、欧元等外币计价，人民币结算的情况。报告期内，公司汇兑损益分别为-199.10 万元、-11.11 万元、3.51 万元和 **-155.24 万元**。

若未来人民币出现大幅升值，则会导致公司汇兑损失增加，在外币销售价格不变的情况下，以人民币折算的销售收入减少，可能对公司经营业绩造成不利影响。

5、宏观经济波动的风险

公司主要产品广泛应用于钢结构工程、轨道交通、造船业、能源装备、机械制造、石油工程等工程制造及数控加工领域。当宏观经济发展良好的时候，下游市场需求增加，公司的业务发展得到促进；当宏观经济发展出现周期性波动时，则可能对公司的业务拓展及产品销售带来不利影响。如果未来宏观经济形势出现不利变化，将会对公司未来的市场开拓和业务发展产生不利影响。

6、原材料价格波动的风险

公司的主要原材料为合金工具钢、硬质合金刀片坯料等大宗金属材料，直接材料占公司主营业务成本的比例较高。合金工具钢及硬质合金刀片坯料的价格受经济周期波动影响较大，价格波动较为明显。若未来原材料价格上涨，而公司不能合理安排采购计划、控制原材料采购成本，**或基于特定产品的市场销售策略，无法及时调整产品价格，则将导致公司相关产品的毛利率下滑，进而对公司经营业绩造成不利影响。**

7、进出口政策变化的风险

报告期内，公司产品存在直接或间接向美国、欧洲、印度等海外客户进行销售的情况，硬质合金刀片坯料等部分原材料需从境外间接采购。

近年来部分国家和地区在国际贸易战略和进出口政策等方面有向保护主义、本国优先主义方向发展的趋势，多次宣布对中国商品加征进口关税。目前上述政策尚未对公司出口业务产生重大不利影响，但如果未来贸易摩擦升级，相关国家对公司的出口产品加征高额关税等，可能对公司的外销业务产生不利影响。为应对部分国家的关税保护主义，我国政府可能适时提高对相关国家的进口关税，进而提升发行人进口原材料采购成本。未来若因国际贸易摩擦或进出口政策进一步调整导致部分原料采购价格上升或采购受限，将会对公司的业务产生不利影响。

8、国际政治经济形势变动的风险

报告期内，公司直接外销占当期主营业务收入的比例分别为 18.15%、24.13%、30.97% 和 **29.52%**。同时，公司部分产品亦通过国内贸易商间接向美国、欧洲、印度等海外客户进行销售。全球经济存在一定的周期性波动，未来存在经济衰退的可能，全球经济放缓可能对行业客户及终端用户需求带来一定不利影响；同时，若未来国际地缘政治冲突持续加剧，叠加持续升级的贸易保护主义，可能迫使下游客户加速供应链“去全球化”重构，减少对我国产品的需求，进而影响公司业绩。

9、募集资金投资项目实施不达预期风险

公司的募集资金投资项目已经过慎重、充分的可行性研究论证，具有一定的市场基础，预计项目将取得较好的经济效益，上述结论是基于当前产业政策、市场环境和技术发展趋势等因素分析论证。由于募集资金投资项目涉及金额较大，建设周期较长，如果发生原材料供应不及时、行业竞争加剧或下游行业需求发生重大不利变化等不利情况，募集资金投资项目存在不达预期收益的风险。同时，本次募投项目拟投产的产品中，螺纹刀具产品属于螺纹加工刀具，与公司现有孔加工刀具产品存在一定差异，**虽然相关产品目前已实现一定销售，但报告期内整体销售规模较小**，若在募投项目实施过程中，新产品在研发、批量生产、市场开拓等方面不及预期，则将导致本次募投项目预计效益不达预期。

10、产能消化的风险

公司本次募投项目达产后，将新增 500 万件/年的螺纹刀具产能、100 万件/年的可换刀头式刀具产能、45 万件/年的整体硬质合金钻头产能以及 15 万件/年的夹具产能，本次募投项目的可行性是基于当前市场环境、行业发展趋势等因素作出的，但在项目实施的过程及后期经营中，可能面临市场环境和相关政策变化等不确定因素，同时，本次募投项目新增产品中，**螺纹刀具产品属于螺纹加工刀具，与公司现有孔加工刀具产品存在一定差异，且报告期内整体销售规模较小**。如果本次募投项目实施后市场环境发生重大变动，公司市场开拓不力、市场竞争加剧**或新产品市场推广进度不及预期**，将可能导致公司新增产能不能完全消化，从而导致本次募投项目无法实现预计效益，并对公司的生产经营产生不利影响。

11、净资产收益率下降的风险

本次发行后，公司净资产规模将大幅增加，由于募投项目的建设并实现经济效益需要一定的周期，在上述过程中募投项目并不能产生增量收入及利润，股东回报仍将主要通过现有主营业务实现。因此，公司的净资产收益率存在短期内下降的风险。

12、发行失败的风险

公司本次申请首次公开发行股票并在深圳证券交易所创业板上市，发行结果将受到公开发行人时二级市场整体环境、投资者对公司股票发行价格的认可程度及股价未来趋势判断等多种因素的影响，本次股票发行可能出现认购不足的情况，从而面临发行失败的风险。

二、申请上市股票的发行情况

(一) 本次发行的基本情况			
股票种类	人民币普通股 (A 股)		
每股面值	1.00 元		
发行股数	不超过 2,500 万股	占发行后总股本比例	不低于 25%
其中：发行新股数量	不超过 2,500 万股	占发行后总股本比例	不低于 25%
股东公开发售股份数量	无	占发行后总股本比例	无
发行后总股本	不超过 10,000 万股 (不含采用超额配售选择权发行的股票数量)		
每股发行价格	【】 元		
发行市盈率	【】 倍 (按扣除非经常性损益前后净利润的孰低额和发行后总股本全面摊薄计算)		
发行前每股净资产	【】 元	发行前每股收益	【】 元
发行后每股净资产	【】 元	发行后每股收益	【】 元
发行市净率	【】 倍 (按每股发行价格除以发行后每股净资产计算)		
发行方式	采用向战略投资者定向配售、或网下向符合条件的投资者询价配售和网上资金申购定价发行相结合的方式、或证券监管部门认可的其他发行方式		
发行对象	符合资格的战略投资者、询价对象以及已开立深圳证券交易所股票账户的境内自然人、法人等市场投资者，但法律、法规及深圳证券交易所业务规则等禁止参与者除外		
承销方式	余额包销		
募集资金总额	【】 万元		
募集资金净额	【】 万元		

募集资金投资项目	精密数控刀具夹具数字化工厂建设项目
发行费用概算	本次发行费用总额为【】万元，包括：承销及保荐费【】万元、审计及验资费【】万元、评估费【】万元、律师费【】万元、发行手续费【】万元
高级管理人员、员工拟参与战略配售情况	若公司决定实施高管及员工战略配售，则在本次公开发行股票注册后、发行前，履行内部程序审议该事项的具体方案并依法进行披露
(二) 本次发行上市的重要日期	
刊登发行公告日期	【】年【】月【】日
开始询价推介日期	【】年【】月【】日
刊登定价公告日期	【】年【】月【】日
申购日期和缴款日期	【】年【】月【】日
股票上市日期	【】年【】月【】日

三、保荐人工作人员及其保荐业务执业情况、联系方式

(一) 保荐代表人情况

本次具体负责推荐的保荐代表人为刘栋先生和陈嘉敏先生。其保荐业务执业情况如下：

刘栋先生：华泰联合证券投资银行业务线副总监，曾作为现场负责人或主要成员参与了新天地 IPO、上海拓璞 IPO、智业软件 IPO、恩捷股份重大资产重组、合力科技 2022 年度向特定对象发行股票等项目。

陈嘉敏先生：华泰联合证券投资银行业务线副总监，中国注册会计师协会非执业会员，拥有法律职业资格。曾负责或作为主要成员参与了傲拓科技 IPO、上海拓璞 IPO、杭州铁集 IPO、智业软件 IPO、恩捷股份重大资产重组等项目。

(二) 项目协办人情况

本次欣兴工具首次公开发行股票项目的协办人为王泽锟先生，其保荐业务执业情况如下：

王泽锟先生：华泰联合证券投资银行业务线经理，中国注册会计师协会非执业会员，曾作为主要成员参与了博菲电气 2023 年度向不特定对象发行可转换公司债券项目和多家企业 IPO 辅导改制工作。

（三）项目组其他成员情况

其他参与本次欣兴工具首次公开发行股票保荐工作的项目组成员还包括：张东、汪怡、吴军、吕瑜刚、牟晶、蒋霄羽、陆丹楠、赵均洪、姚雨田。

（四）联系方式

联系地址：上海市浦东新区东方路 18 号保利广场 E 座 20 楼

联系电话：021-3896 6590

四、保荐人及其关联方与发行人及其关联方之间是否存在关联关系情况说明

华泰联合证券作为发行人的上市保荐人，截至本上市保荐书出具日：

（一）保荐人或其控股股东、实际控制人、重要关联方持有或者通过参与本次发行战略配售持有发行人或其控股股东、实际控制人、重要关联方股份的情况：

发行人或本次发行若符合保荐人跟投要求的，保荐人将安排依法设立的另类投资子公司或实际控制本保荐人的证券公司依法设立的另类投资子公司（以下简称相关子公司）参与本次发行战略配售，具体按照深圳证券交易所相关规定执行。若相关子公司参与本次发行战略配售，相关子公司不参与询价过程并接受询价的最终结果，因此上述事项对本保荐人及保荐代表人公正履行保荐职责不存在影响。

除此之外，保荐人或其控股股东、实际控制人、重要关联方不存在持有发行人或其控股股东、实际控制人、重要关联方股份的情况。

（二）由于华泰联合证券控股股东华泰证券为上市公司，因此除可能存在的少量、正常二级市场证券投资外，发行人或其控股股东、实际控制人、重要关联方不存在持有保荐人或其控股股东、实际控制人、重要关联方股份的情况。

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

（四）保荐人的控股股东、实际控制人、重要关联方与发行人控股股东、实

际控制人、重要关联方不存在相互提供担保或者融资等情况；

(五) 保荐人与发行人之间不存在其他关联关系。

五、保荐人承诺事项

(一) 保荐人承诺已按照法律法规和中国证监会及深圳证券交易所的相关规定，对发行人及其控股股东、实际控制人进行了尽职调查、审慎核查，充分了解发行人经营状况及其面临的风险和问题，履行了相应的内部审核程序。

(二) 保荐人同意推荐浙江欣兴工具股份有限公司在深圳证券交易所创业板上市，相关结论具备相应的保荐工作底稿支持。

(三) 保荐人承诺，将遵守法律、行政法规和中国证监会、深圳证券交易所对推荐证券上市的规定，自愿接受深圳证券交易所的自律管理。

六、保荐人关于发行人是否已就本次证券发行上市履行了《公司法》《证券法》和中国证监会及深圳证券交易所规定的决策程序的说明

发行人就本次证券发行履行的内部决策程序如下：

1、2025年5月16日，发行人召开了第二届董事会第六次会议，该次会议应到董事7名，实际出席本次会议7名，就发行人本次发行的股票种类和数量、发行对象、定价方式、发行前滚存利润的分配方案、决议的有效期以及授权董事会办理本次发行上市具体事宜等事项进行审议，审议通过了《关于公司申请首次公开发行股票（A股）并在创业板上市的议案》《关于制定〈公司上市后未来三年股东分红回报规划〉的议案》《关于授权董事会办理公司发行股票和上市具体事宜的议案》等议案。

2、2025年6月10日，发行人召开了2024年年度股东会，出席会议股东代表持股总数7,500万股，占发行人股本总额的100%，审议通过了《关于公司申请首次公开发行股票（A股）并在创业板上市的议案》《关于制定〈公司上市后未来三年股东分红回报规划〉的议案》《关于授权董事会办理公司发行股票和上市具体事宜的议案》等议案。

依据《公司法》《证券法》《首次公开发行股票注册管理办法》《深圳证券交易所创业板股票上市规则》等法律法规及发行人《公司章程》的规定，发行人申请在境内首次公开发行股票并在创业板上市已履行了完备的内部决策程序。

七、保荐人针对发行人是否符合板块定位及国家产业政策的依据及核查情况

（一）发行人符合创业板定位的具体情况

1、发行人能够通过创新、创造、创意促进新质生产力发展的情况

自设立以来，公司始终聚焦于孔加工刀具中钻削刀具产品的研发、生产和销售业务，依托多年在企业经营、技术研究、工艺开发及产品创新等方面的积累，获得了国家制造业单项冠军示范企业、国家火炬计划重点高新技术企业、“国家级博士后工作站”等荣誉。在相关细分领域，公司“多刃钢板钻”被国家五部委认定为“国家重点新产品”，并被列入“国家火炬计划”、“创新基金支持项目”等项目。通过多年的人才培养、技术积累以及先进装备的引进和消化吸收，公司形成了自身孔加工刀具产品的核心竞争力，主导起草制定了“钢板钻”及“内冷却可换刀片式铲钻”2项国家行业标准，参与起草制定了“高速工具钢”国家行业标准，独立承担并完成省级重点研发计划项目及重大科技专项重点工业项目。公司不断推进自身新型工业化进程，助力中国新质生产力发展，并带动自身经营业绩的持续成长。

2、发行人的技术创新性及其表征

钻削刀具的生产制造过程横跨多个学科，涉及金属材料、粉末冶金、机械加工、工业工程、热处理、表面涂层、工业设计以及产品检测等不同学科领域，公司通过多年的生产工艺研发及技术创新形成了包括切削力与切屑控制技术、精密磨削技术、精细热加工技术及精益生产与检测技术等4大核心技术，公司依托相关核心技术，对结构设计、车铣加工、热处理、焊接、磨削以及检测等生产环节进行创新性改进与优化，实现产品的性能指标、生产效率、成本控制、质量稳定性等方面的提升。相关核心技术的创新性情况如下：

核心技术	子技术名称	创新性应用方向	创新性特点	创新性体现
切削力与切屑控制技术	切削力平衡技术	结构设计	对刀具产品的定心部件、切削刃排列、切削角度、槽型、排屑通道、刃口结构、刀具冷却孔位置以及外圆侧刃等结构进行创新性设计。	有效提高了刀具产品加工稳定性、加工精度、抗振性、排屑等核心性能，在有效满足下游客户加工需求的同时，大幅提升刀具产品使用寿命。
	切屑成型控制技术			
精细热加工技术	韧硬度平衡技术	热处理	创新性设计了包括连续脱氧、低延时的温度监控、多点监控测温、炉温控制、高压气淬等工艺。	提高刀具产品的硬度、耐磨性，降低公司生产成本，减少生产过程中的污染物排放。
	高效脱氧技术			
	炉温控制技术			
	高压气淬技术	焊接	创新性设计了快速加热工艺和自动化焊接工艺。	有效提高刀具产品的焊接强度，并有效提高公司焊接式刀具的生产效率。
精密磨削技术	高效高精度磨削技术	精密磨削	创新性地设计了磨具效能的监控、磨削精准冷却及多轴柔性磨削等工艺，对滚筒抛光、轮刷抛光、硬砂喷抛，软砂射流抛光等刃口制备工序创新，并创新性地形成了超硬磨具应用与选型方案。	对刀具刃口形貌进行有效控制，有效满足了刀具结构设计需求，实现刀具设计性能，并有效降低公司生产成本。
	刃口钝化技术			
精益生产与检测技术	自动化工序集成技术	车铣加工	对公司车铣工序进行了创新性集成，并形成了柔性生产的模式。	有效降低了公司刀具产品的生产工序，大幅提高生产效率。
	检测技术	检测	创新性形成与刀具性能具有高度敏感性的测量参数、形成了针对难检测参数的检测方案以及工序检测方案；同时，建立了基于刀具加工早期性能特征的检测方法。	有效保障产品质量，并有效提高公司新产品开发能力。

核心技术的创新性及先进性在公司产品性能、生产效率及质量稳定性的提高、生产成本的降低、绿色化生产水平的提高等方面得到体现，具体如下：

核心技术	核心技术子技术名称	创新点	指标说明	竞争对手情况/行业整体水平	公司技术水平	应用产品
切削力与切屑控制技术	切削力平衡技术	通过对切削刃在排列和切削角度的创新设计,有效控制刀具加工过程中的侧向力,提高加工时的切削速度,并实现刀具使用寿命的提升。	切削速度:刀具切削时最外侧的线速度,速度越高表示加工速度越快,加工效率越高 使用寿命:累计可钻孔长度	欧洲刀具品牌竞品在45#材料上线速度100m/min下寿命达到100m。	公司产品在45#材料上线速度120m/min下寿命达到140m。	整硬钻头
		通过对刀具产品中定心部件的创新设计,有效提高了刀具产品在高倍径加工时的切削稳定性,提高被加工孔精度以及刀具使用寿命。	孔径公差:被加工孔的实际尺寸偏离其设计尺寸的范围,一般使用公差等级(公差等级从IT01到IT18,数字越小精度越高)衡量 使用寿命:累计可钻孔长度	国内竞品产品孔径公差等级IT10 不锈钢材料加工时,寿命40米左右	公司产品孔径公差等级IT9 不锈钢材料加工时,寿命75米左右	S钻
	切屑成型控制技术	通过对刀具槽型、刃口、排屑通道的创新设计,有效控制刀具加工过程中的切屑形状与尺寸,实现低排屑阻力,提高了加工孔的整体质量。	加工精度:被加工孔精度与设计精度偏移值,加工精度值越低,代表偏移值越小,被加工孔质量越高	欧洲刀具品牌竞品加工孔精度 $\leq 0.04\text{mm}$	公司产品加工孔精度 $\leq 0.03\text{mm}$	深孔钻
		通过对刃口结构的创新设计,提高刃口强度,并提高了排屑性能,降低了刀具加工过程中的磨损宽度。	磨损宽度:量化刀具磨损程度的核心几何参数,特指刀具切削过程中,因摩擦、高温、化学作用导致刀刃或刀面材料流失后,形成的磨损区域的宽度尺寸 使用寿命:累计可钻孔长度	国内竞品在加工Q345B材料时,当使用寿命达到40m时,磨损宽度达到0.07m	公司产品在加工Q345B材料时,当使用寿命达到50m时,磨损宽度达到0.07m	S钻
		通过对刃口结构的创新设计,通过大圆弧齿隙结构控制切屑形状,有效控制刀具加工过程中切削振动力幅度。	切削振动力幅度:在切削过程中,切削力的上下波动区间,该幅度力范围越小则刀具加工过程中稳定性越强。	美国刀具品牌竞品加工过程中切削力振动范围达230N	公司产品加工过程中切削力振动范围为100N	整硬钻头
		通过对钢板钻几何刃口的创新	单孔用时:钻削相同厚度钢板相同规格所用时	在对厚度为25mm的Q345B材料进行加工	硬质合	

核心技术	核心技术子技术名称	创新点	指标说明	竞争对手情况/行业整体水平	公司技术水平	应用产品
		设计,优化了刀具加工过程中排屑及散热的问题,提高了加工效率。	间,时间越短代表加工效率越高。	时,钻削孔径为 $\Phi 20\text{mm}$ 单孔,单孔用时由创新设计前的25s降低至18s。		金钢板钻
精细热加工技术	初硬度平衡技术	公司根据不同刀具类型,提出材料的合金元素与碳含量的平衡标准,通过对元素值的精准计算,按产品类型得到材料性能发挥最佳的热处理工艺参数,提高刀具硬度均匀性水平。	硬度均匀性:指同一材料或工件不同位置(如表面不同区域,截面不同深度)测得的硬度值,测得的最达值与最小值的差及硬度均匀性,相关指标越小,刀具稳定性越强。	通过相关工艺创新,将公司主要产品的硬度均匀性由 $\leq 2.5\text{HRC}$ 降低至 $\leq 1.5\text{HRC}$ 。		各类高速钢板钻、丝锥等
	高效脱氧技术	创新设计连续脱氧工艺,保证盐浴含氧量平稳,规避了峰值出现,保证了热处理防脱碳性能的稳定,降低脱碳层厚度,减少了因为脱碳层而增加的磨槽工序;同时,通过对盐浴总量与氧化物含量的计算,自研形成脱氧剂,提高盐浴脱氧间隔时间。	盐浴脱氧间隔时间:是指再盐浴炉热处理过程中,两次脱氧操作之间的时间间隔。时间越长越好。	在使用外购脱氧剂时,盐浴脱氧间隔时间 ≤ 4 小时,使用自研脱氧剂后,盐浴脱氧间隔时间 ≥ 6 小时。	通过相关工艺创新,将公司主要产品的脱碳层厚度由 $\leq 0.05\text{mm}$ 降低至 $\leq 0.03\text{mm}$ 。	环形钻削系列产品
			脱碳层厚度:金属材料在加热或热处理过程中,表面的碳元素因与环境中的氧气、氧化物等发生反应而流失,形成的一层含碳量显著低于材料内部的组织层,该部分脱碳层约厚,对于刀具产品的稳定性影响越大。	以26*50规格常规高速钢板钻为例,磨削单件时间约2分52秒,1小时电耗10.5KW/H/台;工艺创新后,若相关产品适用相关工艺,磨槽工序无需进行。		
	炉温控制技术	创新设计炉温控制工艺,通过用高精度测温仪对炉子校温,设计升温曲线,保证热处理时参数准确性,保证了产品热处理的一致性,精准控制硬度范围,提高刀具产品使用寿命。	硬度范围(洛氏):指材料在特定的检测方法下,其硬度检测值所允许波动的上下区间;洛氏硬度是指通过测量压头在特定的载荷下压入材料表面的深度来确定材料硬度的检测方法,单位为HR+字母(分A\B\C不同标尺)	硬度范围:不同产品有不同的硬度范围,以高速钢为例,国内一般在 $\leq 2.5-1.5$ 个HRC之间	正常不超过1.5个HRC,特殊控制在1个HRC以内。	各类刀具类产品

核心技术	核心技术子技术名称	创新点	指标说明	竞争对手情况/行业整体水平	公司技术水平	应用产品
	高压气淬技术	创新高压气淬工艺，除可以对高速工具钢高效热处理外，还可对高强度合金钢进行真空热处理，大大的提高了生产效率并减少传统用油作为冷却剂导致的有害气体排放问题。	环保节约：是指在生产、生活等活动中，通过减少资源消耗，降低废弃物的排放，实现资源高效利用与生产环境保护相协调的理念和行为	一般常规合金钢油淬为主如 42crMo、40CrNiMo 等，后序需要清洗与喷砂，会产生一定的废水、废气等，需要再进行处理后排放	高压气淬介质氮气，无污染物排放	环形钻削系列产品及配件
			生产周期：是指产品的生产任务从正式启动到最终完成全部的生产工序，形成合格的产品并可以交付的全过程所耗费的总时间。这里指的是热处理工序的生产周期			
	自动钎焊技术	创新设计快速加热工艺，在保证焊接强度的情况下，克服焊接热量对刀杆与刀片性能的不利影响，通过对产品、刀片的形状，制定不同的感应加热器；，有效提高产品焊接强度。 创新设计自动化焊接工艺，通过高频快速加热、自动定位、自动加焊料、自动加焊剂、自动温控、自动加压，自动分度等工序的创新，实现复杂焊接动作的自动化。	钎焊强度：通过钎焊工艺连接的两个或多个工件（母材），在受到外力作用时，其焊接头所承受的最达破坏载荷；承受力越大，焊接强度越高。	检测对比国内竞品，硬质合金钢板钻一般在 160-250Mpa，孔钻一般在 150-200 Mpa	钢板钻、孔钻不低于 250Mpa 和 220Mpa	硬质合金钢板钻、孔钻
			人均机台数：在生产或工作场景中，由一位操作人员同时负责操作的同类或不同类的机器设备的数量。	工艺创新后，人均机台数由之前的 2-3 机台/人提升至 4-6 机台/人。		
			人均产量：是指在一定时间内（如时、日、月等），生产团队中单个生产人员平均完成的合格数量。	工艺创新后，在钎焊环节，人均产量由 300-800 件/日提升至 1,000-1,600 件/人		
精密磨削技术	刃口钝化技术	通过对滚筒抛光、轮刷抛光、硬砂喷抛，软砂射流抛光等刃口制备工序的创新，公司根据	刃口钝化圆弧半径均匀性：即刀具刃口圆角钝化后，出现的局部钝化最大值与钝化最小值的差，钝化圆弧半径均匀性越小越好。	通过工艺创新，公司将产品原有的刃口钝化圆弧半径均匀性由 $\leq 0.004\text{mm}$ 优化到 $\leq 0.002\text{mm}$ 。		整硬钻、S 钻、铲

核心技术	核心技术子技术名称	创新点	指标说明	竞争对手情况/行业整体水平	公司技术水平	应用产品
		不同产品对刀刃进行针对性钝化加工,针对不同的加工需求,公司创新设计了适用于特定加工过程的刀具刃口结构。	刃口粗糙度 Ra: 用于衡量刀具切削刃部位表面微观形貌复杂程度的数值,数值越小,粗糙度越好。	日本竞争对手同类产品刃口粗糙度 Ra 为 $\leq 1.6\text{mm}$	公司同类产品刃口粗糙度 Ra $\leq 0.6\text{mm}$ 。	钻、钢板钻、丝锥
	高效高精度磨削技术	通过对超硬磨具方案的创新,对关键部位的磨具,按磨削特征采用定制配方,有效提高刀具磨削精度并改善刀具表面粗糙度水平。	磨削精度公差等级 IT: IT 精度是衡量加工精度的国际标准,数值越小表示精度越高。 表面粗糙度 Ra: 产品表面粗糙度评定参数,指在取样长度内表面轮廓高度偏差的算术平均值,数值越小粗糙度越好。	行业内整体精度水平为 $\leq \text{IT}6$,通过加工方案创新,公司将产品原有的磨削精度公差等级由 $\leq \text{IT}6$ 优化到 $\leq \text{IT}5$ 。 行业内整体水平为表面粗糙度 $\leq \text{Ra}0.4$,通过加工方案创新,公司将产品原有的表面粗糙度 Ra 由 $\leq \text{Ra}0.4$ 优化到 $\leq \text{Ra}0.2$ 。		整硬钻、S 钻、丝锥;
		创新设计磨削精准冷却工艺,对磨削冷却展开了系统研究,通过冷却介质、冷却压力、冷却流量、冷切液喷嘴位置及喷嘴结构等方面提高冷却的可靠性,有效控制磨削过程中的磨削热,在提高磨削效率的同时,控制刀具产品的质量稳定性;	单件节拍:连续完成生产 2 个完全相同产品工序之间的时间间隔,即指完成 1 件产品工序所需的时间,节拍时间越短,效率越高,成本越低 CPK 过程能力指数:是衡量生产过程稳定性和满足产品规格能力的量化指标,反应生产过程稳定状态下,产品特性符合要求的上下限的能力,数值越大越好 (CPK ≥ 1.67 表示能力过剩, CPK: 1.33~1.67 表示能力充分, CPK1.0~1.33 表示能力一般, CPK < 1.0 表示能力不足)	通过工艺创新,公司将磨端齿的单件节拍减少了 13.3%,有效提高了加工效率。		整硬钻、S 钻、铲钻、钢板钻、丝锥
		结合设备的软件功能与设计信息化系统,通过对磨削工艺的创新设计,实施建立车间现场工艺标准,配合设备功能、车间物料提前配置等管理,实现复杂几何产品加工如: S 钻、整硬钻、非标铣刀等产品的小批快速磨削,具备快速生产能	生产周期:产品从原材料投入生产开始,直至成品入库或交付使用的全部日历时间,时间越短越好		通过生产方案创新,公司将生产周期由 29 天缩短至 14 天。	

核心技术	核心技术子技术名称	创新点	指标说明	竞争对手情况/行业整体水平	公司技术水平	应用产品
		力				
精益生产与检测技术	自动化工序集成技术	对工序的集成性创新，依托工艺改进及设备改造，对车刀孔、车刀圆、车柄圆，铣排屑槽、铣螺旋槽等工序进行合并，实现工序集成，减少了搬运、产品换批、工序检查等环节耗时	生产人时：生产人时是工业中用于量化投入时间的计量单位，一个工人持续工作一小时即为一个工时，用于衡量生产活动中的人力资源消耗量，若总工时下降，表明优化后减少人力浪费，人时越低越好 工序合并：通过设备升级改造将两个或多个工序合并成一个工序的操作，通过整合资源、优化流程来消除重复环节、提高效率。合并工序越多，工序数越少越好	通过工序集成性创新，平均单台机床的人时数据由 $\leq 2H/台$ 下降至 $\leq 1H/台$ 。		钢板 钻、孔 钻、钻 机零 件、铲 钻、
		创新性地采用柔性生产模式，由于刀具产品以系列化为主，不同批次产品的生产情况差异较大，公司根据历史各规格产品的生产数据，建立了“工序转”、“小批转”、“分段转”的生产方式，借助数字化管理平台，实现精准派工，逐步缩短在制时间与在制量，降低产品生产周期，并通过该模式，实现小批量产品的规模化生产，降低生产成本。	生产周期：产品从原材料投入生产开始，直至成品入库或交付使用的全部日历时间，时间越短越好	通过工序集成性创新，将生产工序由 19-21 序优化至 15-17 序。		钢板 钻、孔 钻、钻 机
	检测技术	创新性形成了工序检测方案——热处理环节低延时测温方案	热处理恒温控制：在刀具热处理过程中，恒温控制是核心工艺环节之一，指通过专业温控设备与技术手段，使刀具在热处理的关键阶段始终处于设定的目标温度区间内，且温度波动控制在一定	常规热电偶在测温过程中，由于保护套等原因，延时较长，导致温度控制精度	公司通过特殊的薄壁陶瓷管，自制温度传感器，实现了低延时测温功能，将炉温	所有刀具产品

核心技术	核心技术子技术名称	创新点	指标说明	竞争对手情况/行业整体水平	公司技术水平	应用产品
			范围。是保障刀具材料内部组织均匀转变(如晶粒细化、碳化物析出、马氏体转变),最终获得稳定、一致的力学性能(硬度、韧性、耐磨性、红硬性)的核心工序。	在±10摄氏度。	精度控制在±5度。	
		创新性形成了针对难检测参数的检测方案——定心力检测方案	韧性:衡量刀具性能的核心力学指标之一,指刀具在承受切削力、冲击载荷或振动时,抵抗断裂、崩刃(刃口小块脱落)或塑性变形的能力	行业内对于材料韧性的检测,普遍针对被加工棒材进行,但无法实现对产品的直接检测。	公司创新性地设计了压痕测试法,使用特殊的压头,自建标准,实现了对刀具韧性的直接检测。	
		创新性形成了针对难检测参数的检测方案——定心力检测方案	定心力:反映刀具加工稳定性的一个重要指标,指刀具在高速旋转、承受切削力时,轴线不偏移、不振动的能力,其对刀具产品使用寿命、加工精度有重要影响。	行业内对于定心力的测量方法,普遍通过定心钻角度、宽度等指标进行测量分析,但由于钻削的加工情况特殊,存在定心钻所有尺寸均在公差中,但其定心力无法满足设计需求的可能。	公司结合钻头直径、被加工材料与加工参数等参数,将定心力通过一定的公式方法转化为动态接触面积进行测量,实现了对刀具定心力的准确测量和控制。	

3、发行人属于现代产业体系及其表征

公司积极响应国家智能制造发展战略，自 2006 年起在生产、经营及管理方面向数字化、网络化、智能化方向转型，通过近 20 年的持续投入与建设，实现工业化与数字化、网络化、智能化的创新融合，构建起了完整的数字化、网络化、智能化生产运营体系。

在技术架构层面，公司采用虚拟化平台技术，实现服务器资源的高效整合与动态调配，显著提升资源利用率、系统扩展性及数据安全性；在系统建设方面，公司打造了覆盖全价值链的智能管理系统集群，包括：前端客户管理的 CRM 系统、企业资源规划的 ERP 系统、智能仓储管理的 WMS 系统、物流下单跟踪管理系统、高级计划排程 APS 系统、财税一体化的金税系统、电子发票档案系统、银企直联金融系统。通过系统间的深度集成，公司实现了跨系统数据实时共享与智能分析，构建起从客户订单到产品交付的全流程数字化管理闭环，满足了公司离散型、小批量、多品种的生产管理需求，有效缩短了产品的生产周期，实现了公司大规模、小批量、多品种订单快速接单发货，为客户提供了优质的服务体验。

公司的数字化转型成果获得行业高度认可，先后获得“浙江省数字化车间”示范项目、“省级制造业与互联网融合发展试点示范企业”、“国家智能制造优秀场景”等荣誉。

公司在核心技术产业化的过程中，“多刃钢板钻”及“高效节能环形刀产业化”项目获国家火炬计划项目证书，“复合式高性能钢板钻产业化生产”项目获国家星火计划项目证书；同时，通过独立承担并完成省级重点研发计划项目及重大科技专项重点工业项目形式，向下游核电领域客户成功交付深孔钻及金刚石薄壁钻产品，填补了国内相关领域的技术空白或实现进口替代。具体如下：

序号	奖项名称	级别	项目背景	对应产品	项目实施背景	具体情况
----	------	----	------	------	--------	------

序号	奖项名称	级别	项目背景	对应产品	项目实施背景	具体情况
1	火炬计划项目——“多刃钢板钻”	国家级	由科技部组织实施，旨在利用市场机制促进我国高新技术产业化，实施创新驱动发展战略，以市场为导向，强化企业技术创新主体地位，加快培育和发展战略性新兴产业。是国家科技计划体系中政策引导类计划的重要组成部分。	钢板钻	在传统麻花钻因钻孔效率低，定位精度差等原因，无法满足下游加工所需工程质量及进度的要求的背景下，自主研发生产“多刃钢板钻”，利用其钻孔阻力小、能耗少、效率高、使用灵活方便和性价比高等特点，满足下游行业加工需求。	主要技术创新点：1、环型结构以及特殊刃口设计，实现结构设计创新；2、实现原材料的国产化应用；3、优化焊接、磨削等生产工艺，降低生产成本、提高产品性能、提高性价比。 先进性：项目成功产业化后，钻孔效率较传统麻花钻效率提高 2-10 倍；大幅度降低加工时对于加工设备功率的要求；产品性能优于国内外同类产品，达到了国内同类产品的领先水平。
2	国家重点新产品——“多刃钢板钻”	国家级	由科技部、商务部、环境保护部、国家质量监督检验检疫总局共同实施的国家政策工具，旨在推动科技成果商品化与产业化发展。该计划重点支持符合国家产业发展政策、在国内首次开发成功并拥有自主知识产权的新产品，优先覆盖节能环保、新一代信息技术等战略性新兴产业领域。			
3	火炬计划项目——“高效节能型环形刀产业化”	国家级	同上	钢板钻、孔钻、铤钻	公司在“多刃钢板钻”的基础上研发新一代产品“高效节能型环形刀，进一步提高刀具使用寿命和工作效率，满足下游市场各类数控机床的高效钻孔加工、磁座钻机的现场钻孔加工的要求。	主要技术创新点：1、创新设计六刃切削结构，在刀头焊接硬质合金刀片，提高切削效率，实现高倍径加工；2、将刀片错位分布、排列，形成多阶切削，改善切削排屑性能，减小切屑振动与切屑阻力；3、每片刀片设置三组切削刃，可转换三次使用。 先进性：项目成功产业化后，显
4	科技型中小企业技术创新基金支持项目——“智能数控机床专用高性能多刃钢板钻”	国家级	系政府对科技型中小企业技术创新的资助手段，将以贷款贴息、无偿资助和投资补助等方式，通过支持成果转化和技术创新，培育和扶持科技型中小企业。			

序号	奖项名称	级别	项目背景	对应产品	项目实施背景	具体情况
						著提高产品切削效率、加工倍径等核心指标。
5	星火计划项目——“复合高性能钢板钻产业化生产”	国家级	党中央、国务院批准实施的依靠科技进步，振兴农村经济，普及科学技术、带动农民致富的指导性科技计划。	钢板钻	在现有产品基础上，通过原材料的进一步国产化、产品结构创新优化等措施，提高产品性能，降低产品生产成本，提高产品产量及性价比，提高产品在国内市场的产业化。	1、提高了产品的各项技术指标； 2、降低产品生产成本； 3、解决产品产能不足导致的供不应求问题。
6	重点研发计划项目——高端装备核心基础零部件及检测加工装备开发及应用——核级关键设备蒸发器加工用高精度高可靠性深孔钻项目	省级	由省科技厅组织实施，坚持市场主导、企业主体，聚焦关键核心技术和战略前沿技术，强化有组织科研，充分发挥省级有关部门、地方等在需求凝练、任务确定、组织实施等方面的协同联动作用，加快在重点关键领域形成核心竞争力，以高质量科技供给支撑新质生产力发展。	深孔钻	开展核电用蒸汽发生器管板钻孔刀具国产化研制及应用，着力解决影响核电工程核心基础零部件产品性能和稳定性的关键共性技术，突破核电核心基础零部件产业的国产化瓶颈。	相关产品填补了国内核电管板加工用BTA深孔钻空白，主要性能指标优于国外同类产品，达到国际领先水平
7	重大科技专项重点工业项目——核岛用高强度钢筋混凝土金刚石薄壁钻研制及产业化	省级	以提高自主创新能力为核心，以企业为主体，以市场为导向，产学研相结合，组织实施重大科技专项，并以此作为纽带培养一支产学研相结合的创新人才队伍，着力突破一批核心和关键技术，掌握一批产业化技术，开发一批具有市场竞争力的新产品	金刚石薄壁钻	为使我国的核电钻孔技术、工具选择不再受制于人，并大幅降低我国核电建设中钻孔成本，实现替代进口，公司对一直被国外品牌牵制的“核岛用高强度钢筋混凝土金刚石薄壁钻”项目进行自主研发。	公司产品性能优于进口产品，能够替代进口，满足在核电建设中用于核岛钢筋混凝土钻孔需求，实现了核电工程中又一项国产化。

依托核心技术实现核心产品的产业化，公司产品成功应用于秦山核电站、上海磁悬浮列车工程、东海大桥、美国旧金山海湾大桥、韩国釜山东大桥等国

内外知名工程建设，促进行业新质生产力发展，具体如下：

序号	工程/项目名称	使用单位	应用产品	使用的具体情况	科技项目验收反馈/用户反馈情况
1	上海磁悬浮列车工程	上海市安装工程有限公司磁悬浮快速列车工程制梁项目部	钢板钻	磁悬浮铁路导轨梁定位链接孔加工	公司产品技术性能具有较强优势，被加工工件质量均合格。
2	秦山核电站	中核工业	金刚石薄壁钻	核岛钢筋混凝土墙面孔加工	公司产品性能优于进口产品，能够替代进口，满足在核电建设中用于核岛钢筋混凝土钻孔需求，实现了核电工程中又一项国产化。
3			钢板钻	钢平台钢结构的孔加工	自1998年以来采购使用效果良好。
4	东海大桥	上海振华港口机械（集团）股份有限公司	钢板钻	主梁连接孔的加工	产品质量良好，为客户各类重大工程中快速钻孔作出贡献，提高了加工效率。
5	美国旧金山海湾大桥				
6	韩国釜山东大桥				
7	核岛主设备生产制造	上海电气核设备有限公司	深孔钻	核级关键设备蒸发器孔加工	产品可满足核电管板生产的需求，实现核电高端深孔钻刀具国产化研发的成功，突破核电蒸发器管板钻孔刀具被国外技术封锁的风险。填补了国内核电管板加工用BTA深孔钻空白，主要性能指标优于国外同类产品，达到国际领先水平。

4、发行人的成长性及其表征

国家产业政策支持引导，带动下游行业持续发展，助力公司业绩持续成长。下游钢结构工程、轨道交通、造船业、能源装备、机械制造、石油工程等行业，受到《关于促进钢铁工业高质量发展的指导意见》《关于推动城乡建设绿色发展的意见》《中华人民共和国国民经济和社会发展第十四个五年规划和2035年远景目标纲要》《关于加快建立健全绿色低碳循环发展经济体系的指导意见》等行业政策支持，相关下游市场未来均呈现持续快速发展的趋势。

凭借公司在产品创新、技术研发、产品质量、性能、品牌知名度等优势，公司经营规模持续增长。报告期内，公司分别实现营业收入39,127.51万元、42,525.27万元、46,727.27万元及**24,437.11万元**，扣非归母净利润分别为16,547.04万元、17,052.57万元、18,364.64万元及**9,747.10万元**，公司经营业绩和盈利能力持续增

长。2022-2024年，公司核心的环形钻削系列产品年复合增长率达9.53%，其中高速钢钢板钻及孔钻的年复合增长率分别为17.19%及20.02%，公司本次募集资金拟投资的实心钻削系列产品年复合增长率达19.76%，其中铲钻、S钻、深孔钻的年复合增长率分别为22.73%、42.87%及48.64%。

公司在行业内具有较强的市场地位、良好的品牌效应和覆盖全球的销售渠道。受下游市场需求增长影响，孔加工和螺纹加工刀具细分行业市场规模近年持续扩大，报告期内，公司主要产品的产能利用率及产销率分别为**94.81%**和**100.35%**，公司产能利用率已接近饱和，且始终保持较高的产销率，订单获取能力较强。为保证公司的长远发展需要，公司正在不断进行新产品的开发，而现有生产布局、设施和场地均不能满足公司进一步发展的需求，扩大产能成为公司进一步发展的迫切任务。因此，公司适时把握市场需求变化趋势，积极引进先进生产设备提升产能规模，公司结合未来生产计划、产品规划及下游市场情况，拟通过上市募集资金用于募投项目的建设。通过募集资金投资项目的实施，公司将扩建新生产基地，引进国内外先进生产设备，从而有效解决公司产能瓶颈，满足市场快速增长的需要，进一步增强公司的经营规模和盈利水平，为未来业绩成长性提供有力保障，公司业绩具有成长性并且可持续。

综上，公司通过不同学科技术的创新融合，实现核心技术的创新性发展和积累，通过数字技术赋能新型工业化进程，通过创新、创造、创意推进新型工业化落地，促进自身及行业新质生产力的发展；在我国产业政策的支持引导下，推动产业深度转型升级和新动能发展壮大，并实现自身经营业绩的持续成长。

5、发行人符合创业板行业领域及其依据

发行人是一家专注于孔加工刀具研发、生产和销售业务的高新技术企业，获得了国家制造业单项冠军示范企业、国家火炬计划重点高新技术企业、浙江省“隐形冠军”企业、浙江省科技型中小企业及“省级制造业与互联网融合发展试点示范企业”等荣誉。

根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），发行人属于“金属制品业（C33）”之“切削工具制造”（C3321）；

根据国家发展改革委发布的《产业结构调整指导目录（2024年本）》，发行人主

要产品属于鼓励类的第四十九大类“数控机床”中“高端数控机床用关键部件、附件及工量具：……硬质合金、超硬材料等切削刀具及工具系统……”，符合创业板支持的行业领域。

发行人主营业务不属于《深圳证券交易所创业板企业发行上市申报及推荐暂行规定（2024年修订）》第五条规定的行业，亦不属于产能过剩行业、《产业结构调整指导目录（2024年本）》中的淘汰类行业，以及从事学前教育、学科类培训、类金融业务的企业。

6、发行人符合创业板定位相关指标的情况

发行人符合《深圳证券交易所创业板企业发行上市申报及推荐暂行规定（2024年修订）》第四条的相关指标的计算依据如下：

创业板定位相关指标二	是否符合	指标情况
最近三年累计研发投入金额不低于 5,000 万元	符合	2022 年度、2023 年度及 2024 年度，公司累计研发投入为 6,518.21 万元，符合前述要求。
最近三年营业收入复合增长率不低于 25%	不适用	根据《深圳证券交易所创业板企业发行上市申报及推荐暂行规定（2024年修订）》，最近一年营业收入金额达到 3 亿元的企业，或者按照《关于开展创新企业境内发行股票或存托凭证试点的若干意见》等相关规则申报创业板的已境外上市红筹企业，不适用前款规定的营业收入复合增长率要求。 最近一年（2024 年度），公司营业收入为 46,727.27 万元，大于 3 亿元，不适用前款规定的营业收入复合增长率要求。

（二）发行人符合国家产业政策的具体情况

近年来，国家及行业协会陆续推出了《“十四五”原材料工业发展规划》《机械工业“十四五”发展纲要》《产业结构调整指导目录（2024年本）》等政策文件，积极推动我国先进制造技术及工具设备的快速发展。在国家政策的支持下，硬质合金及高速钢刀具行业正迎来战略发展机遇。作为高端制造和现代制造的基础，高端刀具产业规模将迅速扩大，未来国内产业竞争力也有望在国际市场中显著提升。

同时，包括钢结构工程、轨道交通、造船业、能源装备、机械制造、石油工程等下游行业，亦受到《关于促进钢铁工业高质量发展的指导意见》《关于推动城乡建设绿色发展的意见》《中华人民共和国国民经济和社会发展第十四个五年规划和 2035 年远景目标纲要》《关于加快建立健全绿色低碳循环发展经济体系的

指导意见》等行业政策支持，公司作为其上游具有先发优势的孔加工刀具生产企业，有望迎来业务的持续增长。

公司是国内领先的孔加工刀具生产企业，自设立以来始终聚焦于孔加工刀具中钻削刀具产品的研发、生产和销售业务，形成了包括钢板钻、孔钻在内的环形钻削系列产品以及包括铲钻、台阶钻在内的实心钻削系列产品等核心产品。公司主要产品广泛应用于钢结构工程、轨道交通、造船业、能源装备、机械制造、石油工程等工程制造及数控加工领域，公司产品的终端客户覆盖国家铁路、中核建设、博世、泛音等国内外企业，被应用于秦山核电站、上海磁悬浮列车工程、东海大桥、美国旧金山海湾大桥、韩国釜山东大桥等国内外知名工程建设。

依托多年在企业经营、技术研发及产品创新等方面的积累，公司获得了国家火炬计划重点高新技术企业、国家制造业单项冠军示范企业、浙江省“隐形冠军”企业、浙江省科技型中小企业及“省级制造业与互联网融合发展试点示范企业”等荣誉，设立了国家级博士后工作站，先后被认定为“全国示范性劳模创新工作室”、“省级企业研究院”、“省级企业技术中心”、“省级高新技术研究开发中心”、“省级优秀技能大师工作室”及“浙江省数字化车间”。公司“高效节能环形刀产业化”及“复合式高性能钢板钻产业化生产”项目分别获国家科技部授予的国家级国家火炬计划项目证书及星火计划项目证书；公司的“创恒”商标被国家工商总局认定为“中国驰名商标”。公司“多刃钢板钻”被国家五部委认定为“国家重点新产品”，并被列入“国家火炬计划”、“创新基金支持项目”等项目，根据中国机床工具工业协会工具分会出具的证明，在国内刀具生产企业中，公司钢板钻产品销售数量排名第一。公司主导起草制定了“钢板钻”及“内冷却可换刀片式铲钻”2项国家行业标准，**参与起草制定了“高速工具钢”国家行业标准**，独立承担并完成省级重点研发计划项目及重大科技专项重点工业项目。

公司的主要业务和产品符合国家产业政策及经济发展战略，受益于相关产业政策支持及广阔的国内外市场需求，公司业务取得了快速增长和长足发展。

（三）保荐人的核查程序

保荐人查阅了发行人所属行业相关法律法规、国家产业政策、行业数据及行业研究报告，了解发行人所处行业及下游行业的发展现状和发展趋势、行业的技

术水平及特点等；查阅了发行人财务报表及主要业务流程文件、项目资料；访谈了发行人高级管理人员、核心技术人员及相关业务人员；取得了发行人生产经营所需的各项资质、权利证书、荣誉、奖项、行业协会出具证明等；走访发行人主要客户及供应商；实地查看发行人的主要经营场所等。查阅主要竞争对手的公开披露资料，了解主要竞争对手的基本情况。

（四）关于发行人符合创业板定位、国家产业政策的结论性意见

经充分核查，保荐人认为发行人符合创业板定位、国家产业政策，推荐其在创业板发行上市。

八、保荐人关于发行人是否符合《深圳证券交易所创业板股票上市规则》规定的上市条件的说明

（一）符合《证券法》、中国证监会规定的发行条件

1、本次证券发行符合《证券法》规定的发行条件的说明

华泰联合证券依据《证券法》第十二条关于首次公开发行新股的条件，对发行人的情况进行逐项核查，并确认：

（1）发行人具备健全且运行良好的组织机构；

发行人已依据《公司法》、《证券法》等法律法规设立了股东会、董事会和监事会，在董事会下设置了相关专门委员会，并建立了独立董事制度和董事会秘书制度。根据经营管理的需要，发行人设立了职能部门和分支机构，明确了职能部门和分支机构的工作职责和岗位设置。发行人具备健全且运行良好的组织机构，符合《证券法》第十二条第（一）项的规定。

（2）发行人具有持续经营能力；

根据保荐人对发行人财务、税务等资料的核查，并结合天健会计师出具的无保留意见的《审计报告》，2022年、2023年、2024年和**2025年1-6月**，发行人营业收入分别为39,127.51万元、42,525.27万元、46,727.27万元及**24,437.11万元**，归属于公司普通股股东的净利润分别为17,152.44万元、17,742.84万元、18,547.28万元及**9,845.67万元**，扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润分别为16,547.04万元、17,052.57万元、18,364.64万元及**9,747.10万元**。

发行人财务状况良好，具有持续经营能力，符合《证券法》第十二条第（二）项之规定。

（3）发行人最近三年及财务会计报告被出具无保留意见审计报告；

根据保荐人对发行人最近三年审计报告结论的核查，天健会计师出具了无保留意见的《审计报告》，符合《证券法》第十二条第（三）项之规定。

（4）发行人及其控股股东、实际控制人最近三年不存在贪污、贿赂、侵占财产、挪用财产或者破坏社会主义市场经济秩序的刑事犯罪；

根据走访相关政府部门并结合其出具的证明，获取发行人控股股东、实际控制人调查表及对发行人主要管理人员的访谈，结合发行人律师出具的法律意见书及天健会计师出具的《审计报告》（天健审〔2025〕16463号）等文件，发行人及发行人控股股东、实际控制人最近三年不存在贪污、贿赂、侵占财产、挪用财产或者破坏社会主义市场经济秩序的刑事犯罪，符合《证券法》第十二条第（四）项之规定。

（5）经国务院批准的国务院证券监督管理机构规定的其他条件。

根据发行人的说明、天健会计师出具的《审计报告》、发行人律师出具的法律意见书及保荐人的核查，发行人符合经国务院批准的国务院证券监督管理机构规定的其他条件。

2、本次证券发行符合《首次公开发行股票注册管理办法》规定的发行条件的说明

（1）发行人是依法设立且持续经营三年以上的股份有限公司，具备健全且运行良好的组织机构，相关机构和人员能够依法履行职责。有限责任公司按原账面净资产值折股整体变更为股份有限公司的，持续经营时间可以从有限责任公司成立之日起计算。

查证过程及事实依据如下：

1) 保荐人取得了发行人设立时的营业执照、公司章程、发起人协议、创立大会文件、审计报告、验资报告、工商登记文件、评估报告等资料，发行人成立于1994年6月，于2021年11月召开股份有限公司创立大会完成股份制改造。

发行人为依法设立且合法存续的股份有限公司，发行人按欣兴有限账面净资产值折股整体变更为股份有限公司，自欣兴有限成立之日起计算，已持续经营三年以上。

2) 保荐人查阅了发行人《公司章程》《股东会议事规则》《董事会议事规则》《监事会议事规则》《总经理工作细则》《董事会秘书工作细则》及董事会各专门委员会的工作细则等发行人公司治理制度的相关文件，查阅发行人设立以来历次股东会、董事会、监事会等会议资料，查阅发行人组织结构图和部门职能说明。发行人已经依法建立健全股东会、董事会、监事会、独立董事、董事会秘书制度，相关机构和人员能够依法履行职责。

经核查，保荐人认为：发行人是依法设立且持续经营三年以上的股份有限公司，具备健全且运行良好的组织机构，相关机构和人员能够依法履行职责，符合《首次公开发行股票注册管理办法》第十条的规定。

(2) 发行人会计基础工作规范，财务报表的编制和披露符合企业会计准则和相关信息披露规则的规定，在所有重大方面公允地反映了发行人的财务状况、经营成果和现金流量，最近三年财务会计报告由注册会计师出具无保留意见的审计报告。发行人内部控制制度健全且被有效执行，能够合理保证公司运行效率、合法合规和财务报告的可靠性，并由注册会计师出具无保留结论的内部控制审计报告。

查证过程及事实依据如下：

1) 保荐人查阅了发行人的会计记录、记账凭证、内部控制制度、内部控制报告等资料；

2) 保荐人查阅了天健会计师事务所（特殊普通合伙）出具的《审计报告》（**天健审〔2025〕16463号**）和《内部控制审计报告》（**天健审〔2025〕16464号**）。

经核查，保荐人认为，发行人会计基础工作规范，财务报表的编制符合企业会计准则和相关会计制度的规定，在所有重大方面公允地反映了公司的财务状况、经营成果和现金流量，最近三年财务会计报告由天健会计师出具了无保留意见的审计报告。发行人内部控制制度健全且被有效执行，能够合理保证公司运行

效率、合法合规和财务报告的可靠性，天健会计师出具了无保留结论的内部控制审计报告。综上，符合《首次公开发行股票注册管理办法》第十一条的规定。

(3) 发行人业务完整，具有直接面向市场独立持续经营的能力：

1) 资产完整，业务及人员、财务、机构独立，与控股股东、实际控制人及其控制的其他企业间不存在对发行人构成重大不利影响的同业竞争，不存在严重影响独立性或者显失公平的关联交易；

2) 主营业务、控制权和管理团队稳定，首次公开发行股票并在创业板上市的，最近二年内主营业务和董事、高级管理人员均没有发生重大不利变化；

发行人的股份权属清晰，不存在导致控制权可能变更的重大权属纠纷，首次公开发行股票并在创业板上市的，最近二年实际控制人没有发生变更；

3) 不存在涉及主要资产、核心技术、商标等的重大权属纠纷，重大偿债风险，重大担保、诉讼、仲裁等或有事项，经营环境已经或者将要发生重大变化等对持续经营有重大不利影响的事项。

查证过程及事实依据如下：

1) 保荐人核查报告期内发行人拥有的与发行人经营相关的房产、土地使用权、商标、专利等，确认相关无形资产的权属、形成过程及使用情况；取得并核对发行人及主要关联方工商资料；对股东、董监高等相关人员进行访谈，取得并核对相关人员确认的调查表；对主要供应商、客户进行了函证和实地走访，确认是否与发行人存在关联关系；取得并核查报告期内关联交易所涉及的相关合同、资金流水、能够确认公允性的证明文件等，并逐项分析报告期内各项关联交易对于经营成果的影响。

经核查，保荐人认为：发行人资产完整，业务及人员、财务、机构独立，与控股股东、实际控制人及其控制的其他企业间不存在对发行人构成重大不利影响的同业竞争，不存在严重影响独立性或者显失公平的关联交易，符合《首次公开发行股票注册管理办法》第十二条的规定。

2) 保荐人查阅了发行人最近三年的员工花名册，查阅发行人报告期内选任或聘请董事、高级管理人员的三会文件，查阅发行人股东名册，了解发行人最近

二年内主营业务和董事、高级管理人员是否发生重大变化。查阅了发行人工商资料，并根据天健会计师事务所（特殊普通合伙）出具的《审计报告》和上海市锦天城律师事务所发表的有关法律意见，了解发行人股份权属是否清晰，是否存在导致控制权可能变更的重大权属纠纷，最近二年实际控制人是否发生变更。

经核查，保荐人认为：发行人最近二年内主营业务未发生重大变化；发行人最近二年内董事、高级管理人员未发生重大变化；发行人的股份权属清晰，不存在导致控制权可能变更的重大权属纠纷，发行人最近二年内的实际控制人未发生变更，符合《首次公开发行股票注册管理办法》第十二条的规定。

3) 保荐人核查了发行人财产清单、主要资产的权属证明文件等资料；查阅了发行人律师出具的法律意见书；查阅了发行人借款明细、发行人《企业信用报告》、主要借款合同、担保合同等文件资料；查阅了发行人正在履行中的部分重大业务合同；取得了发行人报告期内银行资金流水，发放、查阅银行询证函，核查公司是否存在逾期未偿还的银行借款；登录中国裁判文书网等网站检索涉及发行人的诉讼和仲裁情况；访谈了发行人董事长和财务总监，了解公司负债、担保、诉讼及仲裁等相关情况。

经核查，保荐人认为：发行人不存在涉及主要资产、核心技术、商标等的重大权属纠纷，不存在重大偿债风险，重大担保、诉讼、仲裁等或有事项，不存在经营环境已经或者将要发生重大变化等对持续经营有重大不利影响的事项，符合《首次公开发行股票注册管理办法》第十二条的规定。

(4) 发行人生产经营符合法律、行政法规的规定，符合国家产业政策。

最近三年内，发行人及其控股股东、实际控制人不存在贪污、贿赂、侵占财产、挪用财产或者破坏社会主义市场经济秩序的刑事犯罪，不存在欺诈发行、重大信息披露违法或者其他涉及国家安全、公共安全、生态安全、生产安全、公众健康安全等领域的重大违法行为。

董事、监事和高级管理人员不存在最近三年内受到中国证监会行政处罚，或者因涉嫌犯罪正在被司法机关立案侦查或者涉嫌违法违规正在被中国证监会立案调查且尚未有明确结论意见等情形。

查证过程及事实依据如下：

1) 保荐人查阅了发行人所属行业的基本法律法规和产业政策,取得相关政府部门出具的合规证明,通过公开渠道检索发行人、控股股东、实际控制人涉及的相关重大违法行为、行政处罚等情况;取得实际控制人的无违法犯罪证明文件。

经核查,保荐人认为:发行人生产经营符合法律、行政法规的规定,符合国家产业政策;最近三年内,发行人及其控股股东、实际控制人不存在贪污、贿赂、侵占财产、挪用财产或者破坏社会主义市场经济秩序的刑事犯罪,不存在欺诈发行、重大信息披露违法或者其他涉及国家安全、公共安全、生态安全、生产安全、公众健康安全等领域的重大违法行为。综上,符合《首次公开发行股票注册管理办法》第十三条的规定。

2) 保荐人取得并核查发行人董事、监事、高级管理人员的调查表;取得并核查发行人董事、监事、高级管理人员的无违法犯罪证明文件;通过公开渠道对发行人董事、监事和高级管理人员进行网络检索。

经核查,保荐人认为:发行人董事、监事和高级管理人员不存在最近三年内受到中国证监会行政处罚,或者因涉嫌犯罪正在被司法机关立案侦查或者涉嫌违法违规正在被中国证监会立案调查且尚未有明确结论意见等情形,符合《首次公开发行股票注册管理办法》第十三条的规定。

(二) 发行后股本总额不低于 3,000 万元

截至本报告出具日,发行人注册资本为 7,500 万元,发行后股本总额不低于 3,000 万元。综上,保荐人认为,发行人符合上述规定。

(三) 公开发行的股份达到公司股份总数的 25%以上;公司股本总额超过 4 亿元的,公开发行股份的比例为 10%以上

本次公开发行 2,500 万股,本次发行后股本总额 10,000 万元(未超过 4 亿元),公开发行股份的比例达到发行人股份总数的 25% 以上。综上,保荐人认为,发行人符合上述规定。

(四) 市值及财务指标符合《上市规则》规定的标准

发行人本次发行上市申请适用《深圳证券交易所创业板股票上市规则》第 2.1.2 条第(一)款规定的上市标准:最近两年净利润均为正,累计净利润不低

于 1 亿元，且最近一年净利润不低于 6,000 万元。

查证过程及事实依据如下：

保荐人查阅了发行人会计师出具的无保留意见《审计报告》（**天健审〔2025〕16463 号**），发行人 2023 年度及 2024 年度归属于母公司所有者的净利润（扣除非经常性损益前后孰低）分别为 17,052.57 万元和 18,364.64 万元，累计不低于 1 亿元，且最近一年（2024 年）净利润不低于 6,000 万元。

经核查，保荐人认为：发行人结合自身状况，选择适用《深圳证券交易所创业板股票上市规则》第 2.1.2 条第（一）款规定的上市标准：最近两年净利润均为正，累计净利润不低于 1 亿元，且最近一年净利润不低于 6,000 万元，符合上述规定。

九、保荐人关于发行人证券上市后持续督导工作的具体安排

持续督导事项	具体安排
1、总体职责和持续督导期	1、督导上市公司建立健全并有效执行公司治理制度、财务内部控制制度和信息披露制度，以及督导上市公司按照《上市规则》的规定履行信息披露及其他相关义务，审阅信息披露文件及其他相关文件，并保证制作、出具的文件真实、准确、完整，没有虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏。 2、保荐人和保荐代表人督导上市公司的控股股东、实际控制人、董事、监事和高级管理人员遵守《上市规则》及深圳证券交易所其他相关规定，并履行其所作出的承诺。 3、在股票上市结束当年的剩余时间以及以后 3 个完整会计年度内对上市公司进行持续督导。
2、审阅披露文件	保荐人在上市公司向深圳证券交易所报送信息披露文件及其他文件，或者履行信息披露义务后，完成对有关文件的审阅工作。发现信息披露文件存在问题的，及时督促公司更正或者补充。
3、督促公司在股票严重异常波动时履行信息披露义务	上市公司股票交易出现深圳证券交易所业务规则规定的严重异常波动情形的，保荐人、保荐代表人督促上市公司及时按照《上市规则》履行信息披露义务。
4、对重大事项、风险事项、核心竞争力面临重大风险情形等事项发表意见	1、重大事项：上市公司临时报告披露的信息涉及募集资金、关联交易、委托理财、提供担保、对外提供财务资助等重大事项的，保荐人按照中国证监会和深圳证券交易所相关规定发表意见。 2、风险事项：公司日常经营出现《上市规则》规定的风险事项的，保荐人就相关事项对公司日常经营的影响以及是否存在其他未披露重大风险发表意见并披露。 3、核心竞争力：公司出现《上市规则》规定的使公司的核心竞争力面临重大风险情形的，保荐人就相关事项对公司核心竞争力和日常经营的影响以及是否存在其他未披露重大风险发表意见并披露。

持续督导事项	具体安排
5、现场核查	1、公司出现下列情形之一的，保荐人和保荐代表人在知悉或者理应知悉之日起十五日内进行专项现场核查：（一）存在重大财务造假嫌疑；（二）控股股东、实际控制人、董事、监事或者高级管理人员涉嫌侵占公司利益；（三）可能存在重大违规担保；（四）资金往来或者现金流存在重大异常；（五）深圳证券交易所或者保荐人认为应当进行现场核查的其他事项。 2、告知公司现场核查结果及提请公司注意的事项，并在现场核查结束后十个交易日内披露现场核查报告。
6、持续督导跟踪报告	1、持续督导期内，自上市公司披露年度报告、半年度报告后十五个交易日内按照中国证监会和深圳证券交易所相关规定在符合条件媒体披露跟踪报告。 2、对上市公司进行必要的现场检查，以保证所发表的意见不存在虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏。
7、督促整改	1、在履行保荐职责期间有充分理由确信公司可能存在违反本规则规定的行为的，应当督促公司作出说明和限期纠正，并向深圳证券交易所报告。 2、保荐人按照有关规定对公司违法违规事项公开发表声明的，于披露前向深圳证券交易所书面报告，经深圳证券交易所审查后在符合条件媒体公告。
8、虚假记载处理	保荐人有充分理由确信相关证券服务机构及其签字人员出具的专业意见可能存在虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏等违法违规情形或者其他不当情形的，及时发表意见并向深圳证券交易所报告。
9、出具保荐总结报告书、完成持续督导期满后尚未完结的保荐工作	1、持续督导工作结束后，保荐人在上市公司年度报告披露之日起的十个交易日内披露保荐总结报告书。 2、持续督导期届满，上市公司募集资金尚未使用完毕的，保荐人继续履行募集资金相关的持续督导职责，并继续完成其他尚未完结的保荐工作。

十、其他说明事项

无。

十一、保荐人对发行人本次股票上市的保荐结论

保荐人华泰联合证券认为浙江欣兴工具股份有限公司申请其股票上市符合《证券法》《首次公开发行股票注册管理办法》《深圳证券交易所创业板股票上市规则》等法律、法规的有关规定，发行人股票具备在深圳证券交易所上市的条件。华泰联合证券愿意保荐发行人的股票上市交易，并承担相关保荐责任。

（以下无正文）

(本页无正文,为《华泰联合证券有限责任公司关于浙江欣兴工具股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市之上市保荐书》之签章页)

项目协办人: 王泽锴
王泽锴

保荐代表人: 刘栋
刘栋

陈嘉敏
陈嘉敏

内核负责人: 平长春
平长春

保荐业务负责人: 唐松华
唐松华

法定代表人
(或授权代表): 江禹
江禹

保荐人:

华泰联合证券有限责任公司

2025年9月26日

