



# 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的上市审核委员会审议意见的落实函的回复

保荐人（主承销商）



（深圳市前海深港合作区南山街道桂湾五路 128 号前海深港基金小镇 B7 栋 401）

**深圳证券交易所：**

浙江欣兴工具股份有限公司（以下简称“公司”、“发行人”或“欣兴工具”）收到贵所于 2026 年 3 月 31 日下发的《关于上市审核委员会审议意见的落实函》（以下简称“《落实函》”），公司已会同华泰联合证券有限责任公司（以下简称“华泰联合证券”、“保荐人”）进行了认真研究和落实，并按照落实函的要求对所涉及的事项进行了资料补充和问题回复，现提交贵所，请予以审核。

除非文义另有所指，本落实函回复中的简称与《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招股说明书（上会稿）》（以下简称“招股说明书”）中的释义具有相同涵义。

本落实函回复的字体说明如下：

落实函所列问题	黑体
对落实函所列问题的回复	宋体
对招股说明书的修改	楷体

本落实函回复部分表格中单项数据加总数与表格合计数可能存在微小差异，均因计算过程中的四舍五入所形成。

# 目 录

目 录 .....	2
请发行人结合主要产品市场规模及变动趋势、原材料价格波动等情况，说明发行人业绩是否可持续增长，是否存在下滑风险。请保荐人发表明确意见。 .....	3
保荐人总体意见 .....	23

请发行人结合主要产品市场规模及变动趋势、原材料价格波动等情况，说明发行人业绩是否可持续增长，是否存在下滑风险。请保荐人发表明确意见。

## 【回复】

### 一、发行人说明

#### （一）主要产品市场规模及变动情况

##### 1、下游市场需求持续增长

（1）刀具消费规模与工业增加值呈正相关性，在我国及全球工业增长值持续增长背景下，刀具消费规模将同步增长

根据国投证券于 2026 年 3 月发布的《刀具行业深度分析：短期看好原料价格传导释放利润弹性、中长期看好国产替代&出海持续演绎》中指出：“刀具产品具有显著的消费属性，其需求量与加工品本身的数量呈正相关关系，因此消费额表现稳定。……，从 2005 年以来的数据观察，刀具消费与工业增加值呈显著的正相关性”。

根据国家统计局发布的《中华人民共和国 2025 年国民经济和社会发展统计公报》，2022 年至 2025 年，我国全部工业增加值分别为 388,652 亿元、392,183 亿元、404,519 亿元及 416,826 亿元，较上年度增加比例分别为 2.3%、3.8%、5.5% 及 5.8%；根据 United Nations Industrial Development Organization（联合国工业发展组织）发布的《International Yearbook of Industrial Statistics 2025》（2025 版工业统计年鉴），2022 年至 2025 年，全球工业增加值（按照制造业、采矿业及公用事业合并口径）分别为 17.0 万亿美元、17.5 万亿美元、17.9 万亿美元及 18.4 万亿美元（预测值），较上年度增加比例分别为 3.1%、2.9%、2.5% 及 2.4%（预测），我国及全球的工业增长值保持持续增长。

整体而言，我国及全球工业增加值逐年的持续提升，为刀具产品下游市场需求的稳定增加提供了稳定保障。

（2）公司主要产品面向下游市场需求持续稳定增长，为公司产品下游市场需求提供了有力保障

公司主要产品下游市场主要包括钢结构工程、造船业、汽车制造业、能源装备、轨道交通等，2022年至2025年期间，公司产品所处下游市场需求持续增长，且未来仍将继续保持增长态势，具体情况如下：

下游行业	需求增长情况	最新发展以及需求变化情况
钢结构工程	根据行业研究报告统计，2022年、2023年以及2024年，全球钢结构工程服务（即以钢结构为主体材料，为建筑、工业厂房等各类工程项目提供设计、制造到安装的一体化解决方案，包括钢结构加工、构件制造、现场安装等环节）市场规模分别为1,493亿美元、1,539亿美元及1,775亿美元，年复合增长率达9.03%，预计2025年全年的市场规模约1,869亿美元，较2024年增长约5.30%。	中国钢结构协会发布的《钢结构行业“十四五”规划及2035年远景目标》提出，钢结构行业“十四五”期间发展目标：到2025年底，全国钢结构用量达到1.4亿吨左右，占全国粗钢产量比例15%以上，钢结构建筑占新建建筑面积比例达到15%以上，到2035年，我国钢结构建筑应用达到中等发达国家水平，钢结构用量达到每年2亿吨以上，占粗钢产量25%以上，钢结构建筑占新建建筑面积比例逐步达到40%左右，基本实现钢结构建造智能化。 根据QY Research预测，2031年，全球钢结构工程服务的市场规模有望达到2,547.9亿美元，预计2025年至2031年的年复合增长率为5.3%。
造船业	根据工信部统计数据，2022年、2023年、2024年及2025年，我国造船完工量分别为3,786万吨载重、4,232万吨载重、4,818万吨载重及5,369万吨载重，新接订单量分别为4,552万吨载重、7,120万吨载重、11,305万吨载重以及10,782万吨载重，手持订单量分别为10,557万吨载重、13,939万吨载重、20,872万吨载重以及27,442万吨载重。2022年至2025年，我国造船完工量、新接订单量以及手持订单量三大指标的年复合增长率分别为12.35%、33.30%、37.50%。	根据中信证券研究所预测，2024年开始全球新造船市场将进入“量价齐升”阶段，新船订单价值量将迎来持续增长，预测2024-2034年间新造船投资需求约2.27万亿美元，平均每年新船订单需求达2,064亿美元（2009-2020年行业周期下行阶段平均每年新船订单为840亿美元，2021-2023年平均每年新船订单为1,230亿美元），其中约60%由船队更新需求推动。测算2024-2032年新造船市场将出现持续的供需缺口，造船业景气上升趋势明确。
汽车制造业	根据中国汽车工业协会（CAAM）数据，2022年、2023年、2024年及2025年，我国汽车产量分别为2,702.1万辆、3,016.1万辆、3,128.2万辆以及3,453.1万辆，我国汽车销量分别为2,686.4万辆、3,009.4万辆、3,143.6万辆以及3,440万辆。2022年至2025年，我国汽车产量以及销量的年复合增长率分别为8.52%以及8.59%。	2024年以来，国家政府部门积极施策，及时出台“两新”政策，汽车产业转型步伐加快，高质量发展扎实推进，成为拉动经济增长的重要引擎。根据中国汽车工业协会发布的数据，新能源汽车和出口是支撑汽车市场增长的重要力量，2024年中国汽车市场总销量达到3,143.6万辆，同比增长4.5%，其中新能源汽车国内销量达到1,158.2万辆，同比增长39.7%；汽车出口量达到585.9万辆，同比增长19.3%。 根据研究机构EVTank联合伊维经济研究院共同发布的《中国新能源汽车行业发展白皮书（2025年）》，展望2025年和2030年，预计全球新能源汽车销量将分别达到

		2,239.70 万辆和 4,405.0 万辆。
轨道交通	<p>根据《铁道统计公报》2022 年、2023 年及 2024 年，我国铁路运营里程分别为 15.5 万公里、15.9 万公里以及 16.2 万公里，其中高铁运营里程分别为 4.2 万公里、4.5 万公里以及 4.8 万公里。2022 年至 2024 年，我国铁路运营里程的年复合增长率为 2.23%。</p> <p>根据《中华人民共和国 2025 年国民经济和社会发展统计公报》，2025 年，我国新增铁路投产里程 3,109 公里，其中高速铁路新增里程为 2,862 公里，呈持续稳定增长态势。</p>	<p>国务院发布的《新时代交通强国铁路先行规划纲要》提出，到 2035 年，我国将建成现代化铁路网，20 万人口以上城市实现铁路覆盖，其中 50 万人口以上城市高铁通达；新型城镇化建设需求助推我国“四网融合”（干线铁路网、城际铁路网、市域铁路网、城市轨道交通网）快速发展建设。此外，随着“一带一路”沿线国家和地区合作领域不断扩大、合作内容持续深化，更多国家推进跨区域合作的信心进一步坚定。高铁作为“一带一路”合作的重点推介项目，沿线各国的深化合作将对轨道交通的基础建设产生较大需求。</p> <p>根据《加快建设交通强国五年行动计划（2023—2027 年）》（以下简称《计划》）印发实施，《计划》提出至 2027 年全国铁路营业里程将达到 17 万公里，其中高铁 5.3 万公里，普速铁路 11.7 万公里。根据国家铁路局数据，截至 2022 年底，全国铁路营业里程为 15.49 万公里，其中高铁 4.2 万公里，由此推算，2023—2027 年规划新增铁路营业里程 1.5 万公里，年均新增 3,000 公里。其中新增高铁 1.1 万公里，占总新增里程的 73%，年均新增 2,200 公里，较 2022 年提高 18.2%。</p>
能源装备	<p>根据 GWEC 的统计，2022 年、2023 年及 2024 年，全球风电累计装机容量分别为 906GW、1,021GW 以及 1,136GW，年复合增长率达 11.98%。同时，根据 GWEC 于 2025 年 12 月发布的《Global Wind Market Outlook Update Q3 2025》，其预测 2025 年全球风电装机容量将达到 150GW，累计装机容量预计将达到 1,286GW，较 2024 年增长 13.20%。</p> <p>根据国家核安全局统计数据，2022 年、2023 年、2024 年及 2025 年，我国境内在运、在建和核准待建核电机组合计数分别为 83 台、93 台、102 台以及 112 台，年复合增长率达 10.50%。</p> <p>根据《中华人民共和国 2025 年国民经济和社会发展统计公报》，2025 年末全国发电装机容量 389,134 万千瓦，比上年末增长 16.1%，其中，核电装机容量 6,248 万千瓦，增长 2.7%；风电装机容量 64,001 万千瓦，增长 22.9%</p>	<p>根据 GWEC 的市场预测，2025-2030 年，全球新增风电装机容量将保持 8.8%的复合增长率，平均每年新增风电装机容量 163.7GW，六年间总新增风电装机将突破 982GW。全球累计风电装机将于 2030 年末达到 2,118GW。</p> <p>根据中国核能行业协会预测，预计到 2025 年，我国核电在运装机规模将达到 7,000 万千瓦左右，在建装机规模接近 4,000 万千瓦；到 2035 年，我国核电在运和在建装机容量将达 2 亿千瓦左右，发电量约占全国发电量的 10%左右。2025 年至 2025 年，我国在运和在建装机容量的年复合增长率约 6.16%。</p>

2022年至2025年，在我国及全球包括钢结构工程服务、造船业、汽车制造业、能源装备、轨道交通等细分领域市场规模稳步增长的背景下，公司主要产品的下游市场空间呈稳步增长趋势。

## 2、刀具产品及公司主要产品市场规模持续稳定增长

(1) 刀具市场规模在工业制造需求持续稳定带动下，呈稳步增长趋势

2020年至2024年全球刀具市场规模、我国刀具市场规模以及我国孔加工刀具市场规模情况如下：

市场	2020年	2021年	2022年	2023年	2024年	年复合增长率
全球刀具市场规模（亿美元）	368.68	380.26	391.25	401.29	417.62	3.17%
我国刀具市场规模（亿元）	421.19	477.21	464.61	493.31	527.45	5.79%
我国孔加工刀具市场规模（亿元）	183.09	198.35	189.50	202.26	216.36	4.26%

同时，根据行业研究报告预测，2025-2029年中国切削刀具行业市场需求将以5.17%的复合年均增长率持续增长。根据QY Research数据预测，2024-2027年全球金属切削刀具市场将以5.72%的复合年均增长率持续增长。据此，未来几年全球和中国刀具行业市场规模均将保持持续增长。

(2) 公司产品的市场规模在下游市场规模持续增加背景下稳定增长

根据中国机床工具工业协会工具分会出具的说明以及公司钢板钻产品的销售收入情况，以刀具企业的出厂价估算，2022年及2024年，国内钢板钻市场销售规模分别为5.45亿元及6.33亿元，年复合增长率为7.74%；根据QY Research以及Global Info Research出具的研究报告，2022年及2025年（预计），全球钢板钻的市场规模分别为7.70亿元及9.56亿元，年复合增长率为7.48%，预计2031年全球市场规模将达到12.43亿元，2025年至2031年期间，年复合增长率为4.6%。

根据行业报告统计数据，实心钻削系列产品中可换头钻头（铲钻、S钻）、台阶钻、丝锥和整硬刀具2024年国内市场规模分别约为5.41亿元、6.74亿元、33.23亿元和19.67亿元，2024年全球市场规模分别约为25.06亿元、22.89亿元、81.30亿元和78.75亿元，未来（2030年或2031年）全球市场规模分别约32.26亿元、28.22亿元、105.9亿元和103.67亿元。合并计算来看，前述各类实心钻削系列产品2024年国内市场规模合计约为65.05亿元，2024年全球市场规模合

计约为 208 亿元，未来（2030 年或 2031 年）全球市场规模合计约 270 亿元，预计年复合增长率达 3.80%-4.44%。

整体而言，刀具产品及公司主要产品的市场规模均呈持续稳定增长趋势。

### 3、孔加工行业具有一定的行业技术壁垒，市场竞争相对缓和，公司自身技术储备和迭代持续推进，为公司在细分领域内产品竞争力提供有力支撑

（1）受细分行业技术壁垒影响，行业内竞争相对缓和，同行业公司不存在大规模扩产导致行业竞争加剧的情形

市场参与者在进入刀具行业时，面临包括技术壁垒、产品壁垒、人才壁垒等，针对孔加工刀具该细分领域，亦存在细分行业所特有的行业壁垒。孔加工属于机械加工中较为复杂的工艺，因刀具的加工需深入工件，无法看见切削情况、掌握切削温度等，只能通过排屑间接分析切削状况，对于包括切削效率、稳定性、寿命、断屑性等切削性能的要求较高。随着机械工业的不断发展，下游市场对孔加工的要求日益提高，特别是在较大批量的孔加工中，为了获得高精度的孔-轴互换配合，对孔的尺寸精度、几何形状及表面粗糙度提出了更高的要求。如果刀具性能较差或操作不当，极易发生闷刀、折断、损坏工件等情形，严重时损伤机床。相较于车削、铣削及拉削等加工方式，由于钻削刀具的应用领域、切削场景不同导致切削难度高于其他刀片，产品性能要求较高，且较多为非标准刀具，故导致其进入门槛相对较高，市场竞争相对缓和。

同时，根据公开披露信息，公司行业内主要竞争对手或潜在竞争对手的投资情况如下：

区域	企业	投资计划
欧美区域	山特维克	根据其年报披露，其全年计划资本性开支 50 亿瑞典克朗，重点投向电动化设备及智能制造技术领域。
	肯纳金属	为规避贸易战关税潜在影响，肯纳金属正在逐步加速在墨西哥、印度等地的生产基地建设及扩产安排。同时，结合下游市场需求，其亦在对位于中国的天津生产基地和大连生产基地进行扩产。
	伊斯卡	通过收并购手段在全球收购刀具、刀具材料等领域公司。
日韩区域	韩国特固克	通过收并购手段在全球收购刀具、刀具材料等领域公司。
	日本京瓷	通过收并购手段在全球收购刀具、刀具材料等领域公司。
	日本三菱	通过收并购手段在全球收购刀具、刀具材料等领域公司。

区域	企业	投资计划
中国	恒锋工具	根据其年报及公开披露信息，其年产 150 万件刃量具高端化、智能化、绿色化先进制造项目以及研发中心建设项目仍在持续投资中，预计仍将投入约 4 亿元，其中先进制造项目预计将于 2027 年底达产，研发中心项目预计将于 2027 年 5 月投入使用。在投资计划方面，除上述情况外，其未披露未来在刀具产品领域的重大投资计划。
	华锐精密	根据其年报及公开披露信息，其历次募集资金均已基本使用完毕，其精密数控刀体生产线建设项目预计投资金额 1.53 亿元，截至 2024 年底投资进度为 53.88%，预计将于 2026 年底投资完毕。在投资计划方面，除上述情况外，其未披露未来在刀具产品领域的重大投资计划。
	欧科亿	根据其年报及公开披露信息，其历次募集资金均已使用完毕，在投资计划方面，其未披露未来在刀具产品领域的重大投资计划。
	沃尔德	根据其年报及公开披露信息，其历次募集资金均已使用完毕，在投资计划方面，其暂未披露在项目投资等方面的安排，但其已设立新加坡子公司作为国际投资中心，并投资设立了墨西哥公司、欧洲公司以开拓相关市场。

整体而言，在细分领域技术壁垒较高导致行业新进入者相对较少背景下，同行业主要刀具公司 2024 年以来暂无大规模扩产计划，故公司所处行业暂不存在市场竞争加剧的情形。

(2) 公司通过持续技术研发和迭代，保持自身在细分领域的技术领先性，与行业内第一梯队第二梯队国际刀具企业展开竞争

公司通过 30 余年的研发积累和生产销售经验，在结构设计、材料应用、热处理工艺以及测试应用等方面已形成丰富的基础数据。报告期内，公司依托自身产品研发项目及生产实践经验积累，在原有产品基础上，持续开展技术改良与升级迭代工作，重点围绕结构设计优化、综合性能提升、材料选型改进及型号规格拓展等方面推进产品创新，不断增强产品竞争力。具体情况如下：

项目	内容
生产工艺	报告期内，公司持续优化刀具产品生产工艺流程，对车削、铣削、磨削、热处理及焊接等关键工序开展工艺技术研发与升级改造，对工序进行集成化创新；稳步推进“机器换人”、生产自动化建设以及创新性地采用柔性生产模式，有效缩短生产周期、降低生产成本，同时显著提升产品质量稳定性。如公司通过工序集成性创新，将生产工序由 19-21 序优化至 15-17 序；通过柔性生产模式的应用，公司将生产周期由 41 天缩短至 35 天。
产品规格、型号	报告期内，公司持续通过产品研发丰富产品矩阵，开发推出 DNH 系列高速钢钢板钻、DNTX 系列硬质合金钢板钻等多款新品，产品体系持续增长。

结构设计	<p>1、结构设计方式：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。</p> <p>2、结构设计具体体现：通过对钢板钻几何刃口、切削刃排列、切削角度、槽型、排屑通道等的创新设计，优化了刀具加工过程中排屑及散热的问题，提高加工效率。如在对厚度为 25mm 的 Q345B 材料进行加工时，钻削孔径为 <math>\Phi 20\text{mm}</math> 单孔，单孔用时由创新设计前的 25s 降低至 18s。</p>
尺寸精度、性能	<p>报告期内，公司依托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核心工艺的落地实施，持续优化提升产品核心性能和刀具的尺寸精度，包括使用寿命、切削效率、加工精度、可靠性等。</p>
原料配方	<p>报告期内，公司围绕钢板钻头原材料体系开展多元化开发与应用研究。报告期内，公司新增开发浙江中箭为原材料供应商，向其采购原材料用于新开发的“FX3”规格高速钢钢板钻，在满足产品性能的前提下，降低材料成本，提升公司竞争力。</p>
定位	<p>公司自设立之初，便聚焦高端孔加工刀具领域，依托自主研发打造出钢板钻核心产品，核心性能指标已达到或超过第一梯队、第二梯队主要刀具竞争对手。报告期内，公司新研发的“FX3”规格高速钢钢板钻，进一步拓宽产品布局，着力拓展中高端客户群体。</p>

通过持续的技术研发和产品创新，公司产品在主要性能指标方面已达到领先地位，主要产品核心性能指标已达到或超过全球第一梯队、第二梯队主要刀具竞争对手，具体对比情况如下：

产品类型	公司产品型号及规格	竞争对手同类产品型号及规格	对比情况
高速钢板钻	<p>公司产品： DNHX--40260FX1 规格直径： <math>\Phi 26*50</math></p>	<p>美国 DEWALT(得宝) <math>\Phi 26</math>、6 刃 规格直径： <math>\Phi 26*50</math></p>	<p><b>耐磨性能好，抗崩刃能力强：</b>高速钢钢板钻同时钻削至 200 孔时，公司产品磨损量在 0.23mm，竞品钢板钻磨损量在 0.26mm，且出现了小崩刃； <b>刀具寿命长：</b>公司产品钻削至 350 孔，能够正常钻削；竞品钢板钻在钻削至 349 孔时出现了刀具碎裂失效；</p>
硬质合金钢板钻	<p>公司产品： DNTC-40220SX1 规格直径： <math>\Phi 22*50</math></p>	<p>日本日东 <math>\Phi 22</math> 规格直径： <math>\Phi 22*50</math></p>	<p><b>刀具焊接强度高：</b>公司产品焊接强度达到 311.7MPa；检测竞品焊接强度 212.57PMPa；公司产品焊接强度高 46.6%； <b>钻孔效率高：</b>公司产品钢板钻转进给可达到 0.08-0.13mm/r；竞品产品钢板钻转进给 0.05-0.07mm/r。 <b>抗崩刃性强：</b>公司产品在钻削第 300 孔时有较小崩刃；竞品钢板钻钻第 300 孔时刀片崩刃严重；</p>
孔钻	<p>公司产品型号： HTMS-A1375</p>	<p>日本优尼卡 型号：MCS35 规格：直径</p>	<p><b>公司产品使用寿命优于竞争对手，磨损情况小于竞争对手：</b> 按照 545r/min 转速，59.7m/min 线速度进行</p>

	规格: 直径 1-3/8", 切深 5cm	35mm, 切深 5cm	<p>教工, 公司产品可有效加工孔数 200 个, 对比产品有效加工孔数 187 个, 公司产品的磨损宽度为 0.1mm, 对比产品的磨损宽度为 0.12mm。</p> <p><b>持续加工过程中, 公司产品保持较好的加工效果:</b></p> <p>在测试过程中, 公司产品在第 100 孔后, 钻穿时料芯及孔周边略有暗红, 钻削阻力相对较小; 对比产品第 89 孔后, 钻穿时料芯及孔周边变红, 基体发蓝, 钻削阻力相对较大。</p>
铲钻	公司产品 型 号 : SP-2-M0250-25X 规格: 直径 25mm	美国联合机械 型号: 451H-24 规格: 直径 24mm	<p><b>刀具磨损较小:</b> 在 520r/min 的转速、0.16r/min 进给量的情况下, 加工 300 孔(30 米), 公司产品的磨损宽度为 0.13mm, 对比产品的磨损宽度 0.17mm;</p> <p><b>刀具寿命长:</b> 在 520r/min 的转速、0.16r/min 进给量的情况下, 公司产品与竞品的使用寿命均达到 600 孔。</p>
S 钻	公司产品 型 号 S10-CPA-2200-H 规格: 直径 22mm	美国肯纳金属 型 号 : KSEM2200HPGM 规格: 直径 22mm	<p><b>钻孔稳定性较好:</b> 在钻削过程中都比较平稳, 全程无震动, 公司产品前 8 米 Z 轴负载波动较小, 为 90%-95%, 8-16 米负载上升明显, 达 95%-103%; 对比产品钻削的 8 米过程中 Z 轴负载波动较大且整体负载较高, 为 105%-113%。</p> <p><b>刀具寿命较长:</b> 公司产品刀片钻削 16 米, 两侧倒角出现明显崩刃, Z 轴负载明显上升, 刀片失效; 对比产品钻削 12 米后, 两侧主切削刃后刀面均出现崩刃, 刀片失效</p>
	公司产品 型 号 S10-CPA-1600-H 规格: 直径 16mm	日本京瓷 型 号 : DRA1650M-GM 规格: 直径 16.5mm	<p><b>钻孔性能较好:</b> 总体钻削平稳, 主轴负载稳定, 对比产品个别孔在钻穿回刀过程中有摩擦声, 公司产品钻削稳定无异常;</p> <p><b>钻孔质量较好:</b> 成孔精度在+0.08mm 以内, 对比产品前 10 米孔壁光洁度 Ra6.3 左右, 公司产品前 10 米孔壁光洁度 Ra3.2 左右;</p> <p><b>刀具寿命较长:</b> 对比产品钻削 10 米后外圆磨损严重, 停止测试, 公司产品削 30 米后孔光洁度下降至 Ra12.5, 停止测试。</p>
	公司产品 型 号 S10-CKA-2200-H 规格: 直径 22mm	以色列伊斯卡 型号: ICK 220 IC908 规格: 直径 22mm	<p><b>钻孔精度一致:</b> 均达到 IT9 级;</p> <p><b>钻孔粗糙度一致:</b> 均在 Ra6.3 左右;</p> <p><b>使用寿命长:</b> 以 Vc =90 m/min 切削速度, fn =0.45mm/r 的进给速度对 QT400-18 (HB150) 材料进行加工, 公司产品可有效加工长度 200m, 竞品有效加工长度 100m。</p>
深孔钻	公司产品: D05-SP6-17.73H 规格直径: 17.73	以色列伊斯卡 DSD-E3BT34 17.73 规格直径: 17.73	<p><b>孔径精度高:</b> 公司产品所钻孔径测量为 <math>\Phi</math> 17.72mm-<math>\Phi</math> 17.74mm; 竞品所钻孔径测量为 <math>\Phi</math> 17.71mm-<math>\Phi</math> 17.75mm</p> <p><b>刀具寿命长:</b> 公司产品在核电管板上加工 18.5~21.5 孔, 竞品加工 15.5~20.5 孔; 寿命高 10%; 且更加稳定;</p> <p><b>排屑性能好:</b> 公司产品排屑通道大, 对比竞品容屑空间提高 5~10%; 排屑顺畅; 测</p>

			试过程中未出现崩刃问题, 竞品会出现少量的崩刃情形;
整硬 刀具	公司产品 型 号 : D05-PAE-CA05 规格: 直径 8mm, 长径比 5	日本 OSG (欧士 机株式会社) 型号: OSG-ADO 规格: 直径 8mm, 长径比 5	<b>使用寿命较长, 加工精度较高:</b> 按照 100m/min 切削速度, 使用 M-JZ06-1 加工中心对 42CoMo 钢进行加工测试, 公 司产品加工 110 米后崩刃失效, 日本对比产 品加工 82 米后崩刃失效, 德国对比产品加 工 54 米后失效, 瑞典对比产品加工 82 米后 崩刃失效, 在加工精度方面, 公司产品、日 本对比产品及德国对比产品的孔径精度为 IT6-IT7, 瑞典对比产品的孔径精度为 IT6-IT8 (数字越大精度等级越低)
		德国钴领 型号: 2479 规格: 直径 8mm, 长径比 5	
		瑞典山特维克 型号: 860.1 规格: 直径 8mm, 长径比 5	
	公司产品 型 号 : D05-MCE-CA03 规格: 直径 13mm, 长 径 比 5=0876543	日本 OSG 型号: OSG-5D 规 格 : 直 径 13mm, 长径比 5	<b>使用寿命较长:</b> 按照 60m/min 切削速度, 使用 M-JZ06-1 加 工中心对 316L 不锈钢板进行加工测试, 公 司产品加工长度 100 米, 日本对比产品加工 长度 80 米, 德国对比产品加工长度 95 米
德国钴领 型号: 08511-12 规 格 : 直 径 12mm, 长径比 5			

整体而言, 公司主要产品核心性能指标已达到或超过全球第一梯队、第二梯队主要刀具竞争对手。总体来看, 报告期内公司通过改进生产工艺、优化结构设计、改善产品性能和尺寸精度, 并多元化开发和应用原料体系, 为公司经营业绩持续稳定增长提供了技术和产品力方面的支持。

#### 4、产品系列齐备性稳步提高, 公司向下游客户的产品交付能力持续提升, 为经营业绩持续增长提供了有力保障

刀具企业向下游客户的产品交付能力, 一方面体现在产品性能、质量稳定性等方面, 另一方面则体现在产品系列的齐备性水平。为满足下游客户批量集中采购的需求, 公司需结合刀具应用场景、应用需求等因素, 形成覆盖下游客户“适配性、加工需求、使用条件”要求的产品系列, 以尺寸参数 (包括切削直径/半径、刃长、总长、柄径、槽数、刀尖圆弧半径等核心指标)、精度等级 (包括尺寸公差、形位公差、表面粗糙度等核心指标)、结构和功能设计 (包括刃口形式、排屑槽设计、刀柄类型、是否带冷却孔、是否适配干式/湿式切削、是否支持高速切削等核心指标) 等关键参数指标为主要维度, 形成“无关键缺失、可直接落地选型、能支撑规模化应用”的产品体系特征。

2022 年末至 2025 年末，公司依托 30 余年的行业积累，通过持续的研发投入以及成果转化，主要产品的规格型号数量持续提高，具体如下：

单位：种

类型	2022 年末	2023 年末	2024 年末	2025 年末
<b>环形钻削系列产品</b>	<b>21,058</b>	<b>21,666</b>	<b>23,568</b>	<b>25,855</b>
其中：钢板钻	19,280	19,872	20,959	22,730
孔钻	1,778	1,794	2,609	3,125
<b>实心钻削系列产品</b>	<b>8,724</b>	<b>9,386</b>	<b>12,887</b>	<b>17,086</b>
其中：铲钻	3,877	3,948	5,098	5,821
S 钻	2,229	2,408	2,884	3,039
台阶钻	956	1,006	1,189	1,360
整硬刀具	337	444	848	1,734
丝锥	63	126	608	2,193
深孔钻	167	178	211	285
配套刀杆及其他	1,095	1,276	2,049	2,654
<b>合计</b>	<b>29,782</b>	<b>31,052</b>	<b>36,455</b>	<b>42,941</b>

整体而言，2022 年至 2025 年，公司主要产品的型号规格由 2022 年末的 29,782 种增长至 2025 年末的 42,941 种，产品系列完备性的稳步提高，为经营业绩持续增长提供了有力保障。

#### 5、对于麻花钻产品的替代，在下游市场需求持续增长的背景下，亦构成公司产品未来业务持续增长的动力

目前，在孔加工刀具市场中，市场占有率最大的产品仍是麻花钻产品，根据 QY Research 报告，2024 年，全球麻花钻产品市场规模约 47.42 亿美元，同时，根据 Business Research Insights 报告，2026 年全球麻花钻市场规模约 48 亿美元，预计到 2035 年将达到 50 亿美元，2026 年至 2035 年复合年增长率约为 1.8%，整体而言，麻花钻产品市场规模在全球刀具市场规模稳定增长背景下维持增长，但是其整体增速慢于刀具市场的增长速度，同时，根据中国机床工具工业协会工具分会统计，2024 年，行业内规模以上企业销售的麻花钻产品占孔加工刀具产品的比例已由 2020 年的 71.92% 下降至 55.57%。行业内麻花钻产品的市场份额呈逐步下降趋势，主要系麻花钻产品相对传统，其整体单价较低，在加工工况要求、钻削效率、加工精度以及修磨等方面相较其他孔加工刀具存在一定劣势，故目前，

行业内包括钢板钻在内的环形钻削系列产品以及铲钻及 S 钻等实心钻削系列产品正在逐步替代传统麻花钻的市场份额。

以钢板钻为代表的环形钻削系列产品，可有效解决了麻花钻产品钻削效率较低、加工精度较低以及无法在特定工况（如户外环境）加工等问题，在较大直径的厚板通孔加工过程中，传统麻花钻需搭配高功率加工设备进行加工，且需在完成钻孔后，配合扩孔及镗孔刀具对被加工孔进一步加工以提高加工精度和加工孔径，而公司钢板钻可通过搭配磁座钻机等低功率可移动加工设备，完成一次加工成型。故行业内以钢板钻为代表的环形钻削系列产品，在通孔加工（即贯穿被加工材料的加工需求）时，可替代在 12mm 以上（一般为  $\Phi 12\text{mm}-\Phi 200\text{mm}$ ，受限于环形刀具结构，过小直径的刀具不具有经济性）孔加工市场中传统麻花钻的市场份额。

以铲钻、S 钻、深孔钻等为代表的实心钻削系列产品，可有效解决传统麻花钻产品钻削效率低、钻孔质量差、高倍径加工能力不足以及刀具频繁修磨等问题，如铲钻及 S 钻，通过设计可换结构，可实现刀具产品的刀杆复用，提高刀具加工应用的经济性，通过选择高性能材料及涂层工艺，有效刀具的钻削效率与精度（孔精度、圆度、直线度等）；如深孔钻，可有效解决传统麻花钻在深孔加工过程中需要二次入刀（即在一次加工后，将刀具抽出后在此加工，影响孔加工效率和精度）或无法深孔加工（孔径比大于 10，即加工深度与直径比例超过 10）的问题。故行业内以铲钻、S 钻、深孔钻等为代表的实心钻削系列产品，在需要高精度、高效率或高倍径加工的孔加工市场，正逐步替代传统麻花钻产品的市场份额。

整体而言，行业内包括钢板钻在内的环形钻削系列产品以及铲钻、S 钻等实心钻削系列产品正在逐步替代传统麻花钻的市场份额，公司主要产品在相关领域均有布局，亦构成公司未来业绩成长的来源。

## **6、我国刀具产品进口替代进程的逐步推进，亦构成实心钻削系列产品未来产品市场增长的动力**

近几年来，在国产刀具性能提升、进口刀具供应链紧张等因素影响下，进口刀具市场规模逐渐减少，我国刀具企业的自给能力在逐步增强。我国刀具进口额从 2021 年的 138 亿元下降至 2025 年的 88.34 亿元，进口依赖度在逐年降低；根

据国投证券于 2026 年 3 月发布的《刀具行业深度分析：短期看好原料价格传导释放利润弹性、中长期看好国产替代&出海持续演绎》中指出：“国内刀具发展与整体工业化进程较为同步，历经快速发展期（2005-2011 年）、震荡调整期（2012-2019 年）之后，目前已逐渐进入到国产替代加速的阶段。……未来国产刀具实现“量价齐升”的关键，集中于以一体化切削解决方案及产品出口为代表的高端市场渗透路径”。

在此背景下，公司实心钻削系列产品对标海外第一梯队及第二梯队竞争对手，在相关市场领域与海外第一梯队及第二梯队竞争对手展开竞争，公司相关产品的竞争优势包括产品性能优势（公司产品的切削效率、加工精度、使用寿命和质量稳定性等核心性能已达到或超过海外竞争对手，具体参见本回复“（一）3、公司自身技术储备和迭代持续推进，为公司产品竞争力提供有力支撑”处）以及成本控制优势（相较于海外竞争对手，公司通过在精益生产、成本管理方面 30 余年的积累，相较海外竞争对手形成了一定成本优势），依托自身核心竞争优势，随着公司产能的逐步释放，预计未来公司实心钻削系列产品的收入提升将为公司经营业绩的稳定增长提供有力保障。

综上，在全球及我国工业增加值持续稳定增长的背景下，公司主要产品下游市场需求持续增长，带动公司相关产品的市场规模稳定提高；公司专注于孔加工细分领域，因行业技术壁垒较高，竞争相对缓和，公司依托自身技术创新，对于产品进行持续创新，并稳步提升自身产品规格数量和齐备性，在此背景下，随着公司产品对麻花钻产品的逐步替代、产能水平稳步提升背景下实心钻削系列产品进口替代的稳步推进，公司主要产品经营业绩增长具有其持续性。

## **（二）刀具的耗材属性、刀具占被加工材料的成本比例以及公司主要产品质量优势保证了公司现有业务的持续稳定**

公司主要产品属于下游产业链生产所需的耗材，就公司的主要孔加工刀具而言，一般按照有效钻孔数或米数来衡量刀具产品的使用寿命。刀具产品的使用寿命受被加工材料的牌号与组织、设备的精度与刚性、冷却液介质、压力、加工质量要求等多方面因素的影响，在不同的使用工况下，产品使用寿命差异较大，公司主要产品的使用寿命情况大致如下：

产品	被加工材料	规格	有效加工米数	平均钻孔效率	连续加工条件下使用寿命
高速钢钢板钻	低合金高强度结构钢	Q355	15-40m	40-70mm/min	3.57-16.67 小时
硬质合金钢板钻			15-45m	50-80mm/min	3.13-13.33 小时
孔钻	奥氏体不锈钢	06Cr19Ni10 厚度 2.0mm	0.3-0.6m	30-60mm/min	0.08-0.33 小时
铲钻	优质碳素结构钢	Q235B	20-40m	100-250mm/min	1.33-6.67 小时
台阶钻	优质碳素结构钢	Q235B 厚度 3.0mm	0.3-0.6m	25-50mm/min	0.10-0.40 小时
S 钻	奥氏体不锈钢	022Cr17Ni1 2Mo2	45-90m	100-250mm/min	3.00-15.00 小时
深孔钻	低碳合金钢	20MnMoNb	20-50m	60-150mm/min	2.22-13.89 小时
钢筋切断刀	建筑钢筋	厚度 20mm	0.2-0.6m	2-5mm/min	0.67-5.00 小时
整硬钻头	奥氏体不锈钢	022Cr17Ni1 2Mo2	60-130m	250-500mm/min	2.00-8.67 小时

注 1：上述关于刀具产品使用寿命数据系公司根据内部测试估算数据，相关测试系在标准工况下执行，受被加工材料的牌号与组织、设备的精度与刚性、冷却液介质、压力、加工质量要求等因素的不同，相关产品的实际使用寿命与上述数据会存在差异；

注 2：上述使用寿命（小时数）系刀具累计切削时间，刀具实际使用过程中，包括辅助用时、工件切换用时等，其实际使用时间与上述测试时间有差异。

下游客户结合自身生产加工需求以及生产节拍的安排，对于刀具产品的更换周期差异较大，在正常生产状况下，刀具的更换周期较短。普遍而言，由于刀具的成本占下游企业生产成本的比例较低，且由于刀具产品属于直接与材料接触进行加工的工件，对于产品加工质量的影响较大，故下游企业一旦选定一款刀具产品，会和刀具企业保持持续的合作关系，以 2022 年与公司发生业务往来的收入大于 5 万元的客户为基数，其在后续年度继续向公司进行采购的复购率为 95.09%，公司主要客户对于公司存在较强的业务粘性和采购持续性，为公司经营业绩的持续稳定提供了有力保障。

### （三）通过稳步提升现有产能水平和持续的市场开拓，助力发行人未来经营业绩持续增长

#### 1、逐步提升现有产能水平，带动公司未来经营业绩的持续增长

2022 年至 2025 年 1-6 月公司主营业务收入不断提升，分别为 38,826.60 万元、42,156.34 万元、46,376.21 万元和 24,284.00 万元，2025 年度主营业务收入达 50,879.64 万元，呈逐年增长趋势。最近三年（2023 年至 2025 年），公司主要刀

具产品的产销率达 100.20%；但另一方面，公司产能利用率已接近饱和，公司刀具产品的整体产能利用率为 94.50%。

现阶段，产能瓶颈已对公司整体营业收入的快速增长产生了一定限制；同时，由于公司的刀具生产过程中，各类产品的部分生产设备重叠，故各期不同类型产品的生产安排主要根据订单及库存管理安排进行，为优先保障核心产品钢板钻的生产及库存储备，公司将产能优先分配予以钢板钻为代表的环形钻削系列产品以保证对于主要客户稳定的产品供应，导致了公司除钢板钻外其他类型产品的收入增速较快，但整体收入规模较小。针对该情形，公司对原有厂房进行持续技改并新建工厂提升产能规模，公司第一工厂二期厂房已于 2024 年下半年逐步投入使用，带动公司整体产能水平由 2023 年的 646.38 万件增长至 869.87 万件。

随着公司第一工厂二期厂房产能的逐步释放以及未来产能水平的稳步提升，将有助于公司在短期内满足目前持续增长的市场需求，并在中长期满足公司产品规格及类型持续丰富后新增的生产需求及市场需求，带动公司未来经营业绩的持续增长。

## **2、持续提升市场开拓能力，助力公司业绩可持续增长**

在公司稳步推进产能提升、夯实生产运营基础的背景下，公司将持续强化市场开拓力度，不断完善销售体系与销售团队建设，全面提升市场拓展与客户服务能力。一方面，持续深化与现有核心客户的战略合作关系，稳定存量业务规模；另一方面，积极拓展优质客户资源，开发新客户，丰富客户结构，多措并举推动公司经营业绩实现持续稳健增长。

公司在孔加工刀具领域深耕 30 年余年，在行业内已形成较为成熟稳定的客户群体和销售网络。报告期内，与公司发生业务往来的客户数量逾 15,000 家，公司客户群体规模较大，与主要客户合作稳定，不少客户合作年限已经超过 10 年，客户基础扎实。公司将充分依托现有客户资源优势，持续深化与存量客户的业务合作，向现有客户持续推介公司各类产品，不断拓宽合作领域与合作深度。报告期内，公司累计覆盖超 15,000 家存量客户，并已与多个行业内知名客户签署了框架协议、技术合作协议或战略合作计划书，为后续公司各类产品的市场拓展与业务增量提供了广阔空间。

同时，公司在行业内深耕多年，具有一定的市场知名度，在维持目前较好的客户基础上，公司将利用在行业内已建立的品牌知名度和市场影响力，在全球范围内的展会及线上渠道进行宣传等方式进一步开发新客户。随着公司技术储备以及产品序列稳定增加，公司将强化销售团队，建立多样化、多层次的营销渠道，不断开发新的优质客户，实现订单稳定增长，助力公司业绩可持续增长。

#### （四）原材料价格波动影响下的应对措施

根据大宗商品资讯交易平台披露信息，截至 2026 年 3 月 31 日，全国钨铁 3 月份平均销售单价为 139.06 万元/吨，相较于 2025 年 1 月的平均销售单价 22.08 万元/吨上涨约 6.30 倍，根据华锐精密披露信息，截至 2026 年 3 月 31 日，钨粉价格较 2025 年上涨超 6 倍，鉴于公司主要原材料中 W6 高速工具钢及硬质合金刀片坯料的采购价格受钨元素价格的波动影响较大，故结合钨元素的影响，对相关原材料采购价格预计受钨元素价格波动情况进行模拟分析，具体如下：

项目	W6 高速工具钢	硬质合金刀片坯料
原材料钨元素含量 (A)	6.23%	84.00%
2025 年 1-6 月金属单价 (B)	4.69 万元/吨	26.61 万元/吨
2025 年 1-6 月钨铁 Few80 单价 (C)	23.37 万元/吨	23.37 万元/吨
经换算钨单价 (D=C/0.8)	29.21 万元/吨	29.21 万元/吨
钨元素单价上涨 6 倍后，金属单价 (E=D*A*(6-1)+B)	13.79 万元/吨	149.29 万元/吨
金属元素上涨倍数 (F=E/B)	2.94	5.61
相关原材料的成本中直接材料占比 (G)	57.84%	32.40%
钨元素单价上涨 6 倍后，相关原材料成本提高比例 (H=G*(F-1))	112.21%	149.36%
相关原材料的毛利率水平 (I)	12.32%	70.92%
若维持毛利水平不变，供应商原材料销售价格预计 变动比例 (J=(1-I)*H)	98.39%	43.43%

注 1：W6 高速工具钢直接材料占比系根据抚顺特钢 2024 年报中合金工具钢产品的材料占比；硬质合金刀片坯料直接材料占比系根据华锐精密 2024 年报中钴削刀片材料占比；

注 2：W6 高速工具钢的毛利率水平系根据抚顺特钢 2024 年报中钢铁业的毛利率；硬质合金刀片坯料的毛利率水平系根据华锐精密 2024 年报中钴削刀片的毛利率。

根据模拟测算，在钨粉价格上涨 6 倍的情况下，结合钨元素的影响、相关产品的原材料单耗、材料成本、金属元素价格波动情况以及材料占比情况，根据模拟测算，高速钢钢板钻、硬质合金钢板钻及孔钻产品的材料成本上涨对于公司材

料成本的影响在 7.69%-38.67%，合计最大影响约 46.36%。针对不同原材料对应生产的主要产品，若 W6 高速工具钢采购价格上升比例与模拟测算一致，则将导致公司直接材料成本上升 38.67%，销售单价需上涨 32.63%以覆盖原材料价格上升的影响；若硬质合金刀片坯料采购价格上升比例与模拟测算一致，则公司直接材料成本上升 5.93%，销售单价需上涨 2.71%以覆盖原材料价格上升的影响；若硬质合金刀片坯料采购价格上升比例与模拟测算一致，则公司直接材料成本上升 1.77%，销售单价需上涨 3.79%以覆盖原材料价格上升的影响。

在原材料价格波动的背景下，公司基于自身技术储备、库存储备等，已形成了相应的应对措施，具体如下：

### 1、公司相关原材料储备丰富，且有较大金额的已签订采购合同

经核查截至 2026 年 3 月 31 日库存原材料余额，并结合目前在手原材料订单中未执行部分（按照未执行金额比例换算原材料数量）、库存原材料结存情况以及 2025 年相关产品的原材料耗用情况，假设若维持 2025 年产量水平及原材料耗用情况，公司现有库存原材料以及已锁价原材料仍可支持较长生产周期，具体测试情况如下：

项目	W6 高速工具钢	硬质合金刀片坯料
截至 2026 年 3 月 31 日库存原材料数量 (A)	945.93 吨	2,169.47 万片
截至 2026 年 3 月 31 日已锁价订单原材料数量 (B)	101.84 吨	3,597.39 万片
2025 年度相关产品生产耗用原材料数量 (C)	800.14 吨/年	2,930.61 万片/年
可支持生产周期 (D= (A+B) ÷ C × 12)	15.71 个月	23.61 个月

整体而言，公司现有原材料的储备和已锁价原材料采购合同可支持较长生产周期，有效提升了公司在原材料价格大幅波动背景的抗风险能力。

### 2、积极通过原材料创新以及制造工艺应用，缓解原材料价格波动的风险

第一，报告期内，公司积极引入新供应商，并开发研制用于“FX3”规格高速钢钢板钻适配相关原材料，在一定程度缓解钨金属价格上涨对于公司影响；同时，2026 年以来，公司亦在主动尝试调整高速工具钢牌号进行测试，计划在未来通过应用不同规格型号的高速工具钢，以缓解钨价较高对于产品材料成本的影响。

第二，公司正逐步在小切深高速钢钢板钻产品中推广原应用于大切深高速钢钢板钻中的制造工艺，通过制造工艺的调整和推广，可有效降低刀具产品中高单价原材料的使用比例，以缓解钨价较高对于产品材料成本的影响。

### 3、上调销售单价，向下游传导原材料波动的影响

2025 年下半年以来，受碳化钨价格上涨影响，公司包括 W6 高速工具钢在内的主要原材料采购价格呈上升趋势，包括公司在内的同行业公司均主动调整产品销售价格，向下游传导原材料上涨影响，以公司高速钢板钻及硬质合金钢板钻产品为例，2025 年上半年与 2025 年下半年销售单价比较情况如下：

单位：元/件

产品类型	2025年1-6月	2025年7-9月		2025年10-12月	
	销售单价	变动	销售单价	变动	销售单价
高速钢钢板钻	48.99	1.29%	49.62	2.56%	50.89
硬质合金钢板钻	62.53	-0.14%	62.44	6.12%	66.26

公司于 2025 年 9 月底主动调整产品销售，逐步向下游传导由于上游原材料价格上涨带来原材料成本提高的影响。在公司主要产品销售数量持续增长的背景下，2025 年 7-12 月，公司各类产品业务收入、毛利及毛利率变动情况如下：

单位：万元

业务收入			
项目	2025年7-12月		2025年1-6月
	收入	变动比率	收入
环形钻削系列产品	21,812.55	9.16%	19,981.86
实心钻削系列产品	1,897.37	28.92%	1,471.72
磁座钻机	1,021.08	19.84%	852.04
夹具	981.47	1.31%	968.76
其他	883.13	-12.53%	1,009.62
<b>小计</b>	<b>26,595.64</b>	<b>9.52%</b>	<b>24,284.00</b>
毛利			
项目	2025年7-12月		2025年1-6月
	毛利	变动比率	毛利
环形钻削系列产品	12,249.37	8.23%	11,318.30
实心钻削系列产品	876.13	20.95%	724.35

磁座钻机	444.59	27.04%	349.96
夹具	551.63	-1.25%	558.62
其他	558.70	-2.68%	574.06
<b>小计</b>	<b>14,680.41</b>	<b>8.54%</b>	<b>13,525.30</b>
<b>毛利率</b>			
<b>项目</b>	<b>2025年7-12月</b>		<b>2025年1-6月</b>
	<b>毛利率</b>	<b>变动</b>	<b>毛利率</b>
环形钻削系列产品	56.16%	-0.49%	56.64%
实心钻削系列产品	46.18%	-3.04%	49.22%
磁座钻机	43.54%	2.47%	41.07%
夹具	56.20%	-1.46%	57.66%
其他	63.26%	6.40%	56.86%
<b>小计</b>	<b>55.20%</b>	<b>-0.50%</b>	<b>55.70%</b>

综上，在原材料价格波动的背景下，公司结合自身充足原材料储备和锁价采购订单情况，稳步分阶段提高产品销售价格，利用自身成本优势稳步提高市场份额，并通过原材料创新以及制造工艺应用，有效缓解了当下原材料价格波动对于公司经营业务的影响。

#### （五）公司业绩是否可持续增长，是否存在下滑风险

如前所述，在全球及我国工业增加值持续稳定增长的背景下，公司主要产品下游市场需求持续增长，带动公司相关产品的市场规模稳定提高；公司专注于孔加工细分领域，因行业技术壁垒较高，竞争相对缓和，公司依托自身技术创新，对于产品进行持续创新，并稳步提升自身产品规格数量和齐备性，在此背景下，基于刀具产品耗材特点，公司下游客户对于公司存在较强的业务粘性和采购持续性，同时受益于公司产品对麻花钻产品的逐步替代、产能水平稳步提升背景下实心钻削系列产品进口替代的稳步推进，以及公司将持续提升市场开拓能力，公司主要产品经营业绩增长具有其持续性。

在原材料价格波动的背景下，公司结合自身充足原材料储备和锁价采购订单情况，稳步分阶段提高产品销售价格，利用自身成本优势稳步提高市场份额，并通过原材料创新以及制造工艺应用，有效缓解了当下原材料价格波动对于公司经营业务的影响，根据经审计数据，2025年，公司实现营业收入 51,164.40 万元，

较 2024 年增长 9.50%，实现扣非后归母净利润 19,556.94 万元，较 2024 年增长 6.49%，2026 年 1-3 月，公司预计实现营业收入 1.20-1.24 亿元，较去年同期增长约 2.65%-6.07%，预计实现净利润 0.48-0.49 亿元，较去年同期增长约 2.13%-4.26%，同时，2026 年 3 月，随着市场普遍涨价预期进一步增强，客户已逐步接受涨价并积极下单，2026 年 3 月公司累计接单量（不含税）合计 6,739.79 万元，较 2025 年 3 月的 4,600.91 万元增长 46.49%。因此，公司未来经营业绩下滑的风险较小。

## 二、保荐人的核查程序及意见

### （一）核查程序

保荐人执行了以下核查程序：

1、查阅国投证券出具的《刀具行业深度分析：短期看好原料价格传导释放利润弹性、中长期看好国产替代&出海持续演绎》等研究报告，国家统计局及联合国工业发展组织公布的关于工业增长值的数据，查阅 QY Research、Global Info Research、Business Research Insights 等研究机构出具的关于相关产品的研究报告，查阅同行业竞争公开披露信息，了解其扩产投资情况，访谈发行人经营管理层了解相关产品行业发展情况、行业排名情况以及公司未来业绩成长性，查阅中国机床工具工业协会工具分会出具的说明以及行业统计报，了解发行人钢板钻产品市场占有率情况，查阅工信部统计数据、中国汽车工业协会（CAAM）数据、《铁道统计公报》等，了解发行人下游行业发展情况；

2、通过大宗商品资讯交易平台、iFind 等平台查询原材料中基础金属的价格；核查发行人各金属原材料截至 2025 年 6 月末已签订未执行完毕的合同情况以及截至 2026 年 3 月 31 日相关合同已执行情况，核查发行人期后各金属原材料合同签署情况以及截至 2026 年 3 月 31 日相关合同已执行情况，与发行人主要原材料供应商访谈，了解相关原材料未来预计价格变动情况以及供应情况，访谈发行人管理层，了解期后原材料订单签署情况以及基于原材料价格波动背景下的原材料采购策略以及应对措施，核查发行人主要原材料 2025 年 7-12 月金属元素变动以及采购价格变化情况，查阅同行业企业 2025 年下半年以来刀具产品价格调整情况以及公司刀具产品销售单价变化情况；

3、通过 iFind 等平台查询钨铁价格，查阅中钨在线每日发布的钨行业资讯定期跟踪了解钨市场行情，并结合与发行人管理层访谈了解钨价格走势；查阅 2025 年下半年以来公司与各金属供应商签署的订单，分析公司期后业绩下滑的风险；

## （二）核查意见

经核查，保荐人认为：

1、在全球及我国工业增加值持续稳定增长的背景下，发行人主要产品下游市场需求持续增长，带动发行人相关产品的市场规模稳定提高，发行人环形钻削系列产品市场占有率稳定，下游市场需求稳定增长带动相关业务收入稳定增长，发行人实心钻削系列产品市场规模较大，发行人产品市场占有率较低，未来业务成长空间较大；发行人专注于孔加工细分领域，因行业技术壁垒较高，竞争相对缓和，发行人依托自身技术创新，对于产品进行持续创新，并稳步提升自身产品规格数量和齐备性，在此背景下，基于刀具产品耗材特点，发行人下游客户对于发行人存在较强的业务粘性和采购持续性，同时受益于发行人产品对麻花钻产品的逐步替代、产能水平稳步提升背景下实心钻削系列产品进口替代的稳步推进，以及发行人将持续提升市场开拓能力，发行人主要产品经营业绩增长具有其持续性；

2、在原材料价格波动的背景下，发行人结合自身充足原材料储备和锁价采购订单情况，稳步分阶段提高产品销售价格，利用自身成本优势稳步提高市场份额，并通过原材料创新以及制造工艺应用，有效缓解了当下原材料价格波动对于发行人经营业务的影响，根据经审计数据，2025 年，发行人实现营业收入 51,164.40 万元，较 2024 年增长 9.50%，实现扣非后归母净利润 19,556.94 万元，较 2024 年增长 6.49%，2026 年 1-3 月，发行人预计实现营业收入 1.20-1.24 亿元，较去年同期增长约 2.65%-6.07%，预计实现净利润 0.48-0.49 亿元，较去年同期增长约 2.13%-4.26%，同时，2026 年 3 月，随着市场普遍涨价预期进一步增强，客户已逐步接受涨价并积极下单，2026 年 3 月发行人累计接单量（不含税）合计 6,739.79 万元，较 2025 年 3 月的 4,600.91 万元增长 46.49%。因此，发行人未来经营业绩下滑的风险较小。

## 保荐人总体意见

对本回复材料中的发行人回复(包括说明的事项),本保荐人均已进行核查,确认并保证其真实、完整、准确。

(以下无正文)

（本页无正文，为《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的上市审核委员会审议意见的落实函的回复》之签章页）

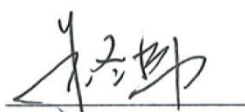
浙江欣兴工具股份有限公司  
2026年4月3日



## 发行人董事长声明

本人已认真阅读《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的上市审核委员会审议意见的落实函的回复》的全部内容，确认回复的内容真实、准确、完整，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、完整性承担相应法律责任。

发行人董事长：

  
朱冬伟

浙江欣兴工具股份有限公司

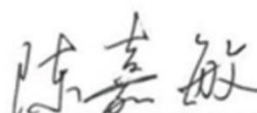
2026年3月3日

（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的上市审核委员会审议意见的落实函的回复》之签章页）

保荐代表人：



刘栋



陈嘉敏

华泰联合证券有限责任公司



## 保荐人法定代表人声明

本人已认真阅读浙江欣兴工具股份有限公司本次上市委意见回复报告的全部内容，了解报告涉及问题的核查过程、本公司的内核和风险控制流程，确认本公司按照勤勉尽责原则履行核查程序，上市委意见回复报告不存在虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏，并对上述文件的真实性、准确性、完整性、及时性承担相应法律责任。

保荐人法定代表人：



江禹

