

浙江欣兴工具股份有限公司

募集资金具体运用情况

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”）申请首次公开发行股票并在创业板上市，根据《首次公开发行股票注册管理办法》《公开发行证券的公司信息披露内容与格式准则第 58 号——首次公开发行股票并上市申请文件》等有关规定，现将募集资金具体运用情况说明如下：

经 2024 年年度股东会确定，由董事会负责实施，主要用于投资如下项目：

单位：万元

序号	募集资金投资项目	项目投资总额	拟用募集资金投入金额
1	精密数控刀具夹具数字化工厂建设项目	56,000.00	56,000.00
	合计	56,000.00	56,000.00

一、项目主要建设内容

项目总投资 56,000.00 万元，用于新建厂房、仓库、研发中心大楼及辅助用房以提升公司数控刀具产能并提高公司研发能力。项目建成达产后，公司将新增精密数控刀具系列产品产能 660 万件/年。

二、项目建设的必要性

（一）丰富产品结构，满足市场快速增长的需要

公司孔加工刀具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。近年来，随着下游终端用户生产观念逐渐从“依靠廉价劳动力”向“改进加工手段提高效率”进行转变，以及数控机床市场的转型升级，对高效刀具的需求量与性能要求也快速提升。报告期内，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，但产能利用率已基本处于饱和状态，扩大产能成为公司进一步发展的迫切任务。通过本次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，从而有效解决公司数控刀具产能瓶颈，满足市场快速增长的需要。

此外,通过本次募集资金投资项目,公司将新增螺纹刀具、可换刀头式刀具、整体硬质合金钻头及精密夹具等数控刀具及配套产品产能,为未来转型成为全球领先的刀具加工技术解决方案供应商打下坚实基础。

(二) 生产智能化转型

随着全球制造业的转型升级,中国切削刀具制造行业将迎来全面的生产数字化、智能化改造升级换代。近几年,公司产品规格不断丰富,产品所包含的设计数据、工艺参数快速累积,这都对公司生产管理提出更高的要求。升级制造系统使生产设施智能化成为公司发展的必然选择。本次募集资金投资项目拟加大生产装备的智能化和生产线的数字化升级,通过现代信息化智能控制系统,进一步提升公司数控刀具产品性能的一致性和稳定性,提高公司产品的市场竞争力。

(三) 保持技术领先,提升企业竞争力的需要

公司秉承“瞄准世界级孔加工技术,研一款,精一款”的研发战略,聚焦于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技术的研发创新。公司经过多年发展已自主研发并掌握大量硬质合金数控刀片生产加工的关键核心技术,产品在行业内拥有一定的竞争力和市场份额。但与欧美和日韩高端刀具企业相比,包括公司在内的国产刀具企业在技术研发能力、产品制造工艺和产品性能方面仍存在差距。

面对我国高端制造业对高效先进刀具的迫切需求,公司需要通过本次募集资金投资项目,加大对刀具切削耐用度、切削效率、应用稳定性、切削精度等方面的性能的基础研究攻关,不断进行产品应用开发,弥补在高端数控刀具市场的不足,提升企业整体竞争力,扩大国内高端数控刀具的市场占有率。

(四) 项目对发行人业务创新、创造、创意性的支持作用

精密数控刀具夹具数字化工厂建设项目与发行人主营业务的发展需要相一致,是对发行人核心竞争力的深化提升,是强化发行人核心技术体系的重要手段,对发行人业务创新、创造、创意性起到了重要的支持作用。

本次募投项目是研发生产一体化项目,该项目将立足于公司主营产品,加大对高效先进刀具的研发和生产装备升级的投入力度,进一步提升公司对高效先进

刀具产品的研发能力，有利于促进公司产品的持续优化、升级，提升公司在市场中的竞争力。

三、项目的市场情况分析

(一) 市场现状、容量和发展趋势

1、我国刀具市场规模呈不断扩大趋势

我国切削刀具市场消费情况与我国制造业发展水平和结构调整息息相关。受国内投资增速放缓和需求结构调整影响，2011年至2016年刀具市场规模主要集中在312亿元至345亿元的区间。“十三五”规划实施以来，国内供给侧结构性改革的不断深化，根据浙商证券研究所研究报告，2018年切削刀具行业市场规模达到421亿元，相对于2016年增长30.95%。2019年受中美贸易摩擦以及汽车等下游行业下行的影响，我国切削刀具市场规模下降至393亿元，但随着全球贸易形势的逐步稳定，刀具产品基于工业易耗品刚性需求的特点，其市场规模逐步回升，2020年至2024年，我国切削刀具市场规模分别为421.19亿元、477.21亿元、464.61亿元、493.31亿元及527.45亿元，呈稳步上升趋势，年复合增长率达5.79%。随着我国制造业的不断发展，我国刀具市场规模有望持续增长。

2、我国刀具进口依赖度不断降低，出口规模持续提高

随着国内刀具企业在材料、工艺、生产装备等方面技术水平的不断提高，国产刀具逐步向高端市场延伸，进口刀具的市场份额逐步下降。近年来，国内刀具企业通过不断引进消化吸收国外先进技术，生产工艺研发和产品开发能力得到了大幅提升，国产刀具向高端市场延伸，凭借产品性价比优势，已逐步实现对高端进口刀具产品的进口替代，加速刀具的国产化。根据中国机床工具工业协会统计数据，2021年至2025年，我国进口刀具规模（不含海外品牌在华生产并销售部分）分别为106.32亿元、97.32亿元、87.58亿元、85.25亿元及88.36亿元，我国刀具的自给能力在逐步增强，进口替代速度加快。同时，随着我国刀具产品技术水平及产品多样性的不断提高，我国刀具产品的出口量亦在持续增长，2021年至2025年，我国刀具产品出口规模分别为225.16亿元、231.87亿元、233.65亿元、256.53亿元及260.34亿元。

3、环形钻削系列产品与实心钻削系列产品在相关应用领域逐步替代传统麻花钻

在钢结构工程施工的过程中，因钢结构部件体积规格较大且有现场施工的需求，麻花钻对钻削机器功率要求高、加工效率低的特点逐渐成为在特定加工环境下的加工瓶颈，环形钻削系列刀具根据该生产需求，通过空心薄壁的结构设计，在圆周设置多个切削刃，钻削时仅对孔切割一条环形槽以完成钻孔，实现了小功率环境下的高效孔加工，满足了钢结构工程在特定加工环境下的钻孔要求，逐步形成了包括钢板钻、薄板/厚板孔钻等代表性产品。随着钢结构工程在各类建设工程中逐步推广应用，环形钻削系列刀具在相关应用领域逐步替代传统麻花钻。

同时，随着制造业的发展，高效高质量孔加工要求不断增加，特别在专业生产线工况加工中，传统麻花钻的加工效率与精度已不能满足当前部分工艺要求，同时一体成型的结构也对麻花钻修磨等维护工作提出了更高的要求。对此，通过选择高性能材料、可换结构等技术方法，提高钻头的钻削效率与精度，市场中逐步推出了现代实心钻削系列产品，现代实心钻削系列产品提升了钻削加工的综合效率与钻孔质量，符合现代精密制造业的要求，并通过可转换刀头的形式，减少了刀具频繁修磨对加工效率的影响，逐步形成了包括铲钻、S钻、整硬钻、深孔钻等代表性产品。

（二）市场竞争状况

在刀具行业中，按照发展阶段、技术水平、市场策略等差异，全球刀具行业竞争格局大致分为三个阵营：欧美企业、日韩企业和中国本土企业。

第一阵营为山特维克、肯纳金属、伊斯卡等为代表的欧美刀具制造商，通过多年的技术积累，形成了丰富的产品系列，以切削加工整体解决方案业务模式为主。欧美企业与其他竞争对手相比，具有一定的技术优势。但是这类企业存在价格昂贵、交货周期长的问题，国内用户以大中型企业、外资企业为主。

第二阵营为日本三菱、日本京瓷、韩国特固克等为代表的日韩刀具企业，日韩刀具企业定位于为客户提供通用性高、稳定性好和性价比高的产品，在高端制造业的非定制化刀具领域赢得了较多厂商的青睐，其产品价格高于国产刀具。

第三阵营为我国的刀具企业，我国国内刀具企业数量众多，竞争实力差距较大，行业内中低端标准工量具产品的供给充足，但现代高效刀具供应服务能力不足，国内大部分刀具企业仍以中低端刀具产品的生产及销售为主。

近年来，随着我国制造业水平的不断提高，国内头部的刀具企业通过在细分领域多年的技术投入及产品开发，开始参与国际竞争并逐步实现进口替代。以发行人为例，在核心产品所处的细分领域中，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。并在海外市场与第一阵营、第二阵营的刀具生产企业开展竞争。

刀具行业属于充分竞争的行业，目前，全球刀具行业内的主要企业情况如下：

区域	企业	简要情况
欧美区域	山特维克	创立于 1862 年，全球领先的跨国先进产品制造商。从事金属切削工具、建筑及采矿业设备设施、不锈钢材料、特种合金、金属及陶瓷电阻材料以及传动系统的研发制造与销售。其中山特维克旗下子公司生产的硬质合金、高速钢刀具以及其他材料制品的市场占有率常年稳居世界第一。
	肯纳金属	创立于 1943 年，世界知名的硬质合金刀具制造公司，主营业务为硬质合金，陶瓷，超硬材料的发展和應用，以及提供金属切割刀具在极端条件下的解决方案。
	伊斯卡	世界刀具巨头之一，旗下有包括以色列 ETM、德国 HORNUNG、法国 OUTILTEC 及意大利 IT.TE.DI 等知名刀具公司，产品具体包括切槽、车、铣、镗、钻、铰、刀柄系统等全系列刀具，在为模具、汽车、航空、汽轮机、机床、机床配刀提供全套解决方案上具有丰富经验。
日韩区域	三菱	创立于 1875 年，是日本大型综合性材料生产商，三菱生产的数控刀具在日本国内市场占有率高居首位，而且在全球市场上，也有较大影响。
	京瓷	创立于 1959 年，京瓷生产工业金属机械加工用全系列硬质合金、金属陶瓷、陶瓷、cBN、人造金刚石等材料制造的切削工具。
	特固克	韩国最大的综合刀具制造商。现为以色列伊斯卡集团的成员企业之一，产品范围包括车削系列、铣削系列、切槽切断刀系列、T 钻系列、整体硬质合金立铣刀系列及刀柄系列。
中国	恒锋工具	1997 年设立，主要从事现代高效刀具和量检具生产和销售，产品以高速钢刀具为主，产品主要包括精密复杂刃量具和精密高效刀具两大类。
	华锐精密	2007 年设立，主要从事硬质合金数控刀片的研究、生产和销售业务，产品以硬质合金刀片为主，产品主要包括车削刀片、铣削刀片等。
	欧科亿	1996 年设立，主要从事数控刀具产品和硬质合金制品的研究、生产和销售，产品以工具钢数控刀片为主，产品主要包括数控刀片（车削、铣削、钻削）、硬质合金锯齿刀片及圆片。
	沃尔德	2006 年设立，主要从事超高精密和高精密超硬刀具及超硬材料制品研究、生产和销售业务，产品以超硬刀具为主，产品主要

区域	企业	简要情况
		包括钻石刀轮、金刚石磨轮、微钻微铣刀具、PCD/PcBN 刀具、单晶金刚石刀具等超硬刀具。
	公司	1994 年设立，主要从事孔加工刀具中钻削刀具产品的研发、生产和销售业务，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、S 钻在内的实心钻削系列产品。

四、项目新增产能消化的具体措施

(一) 公司现有产品的产销情况

单位：件

项目		2025 年度	2024 年度	2023 年度
环形钻削系列产品	产能	8,307,282	6,502,025	6,282,814
	产量	7,568,914	6,966,565	5,379,063
	产能利用率	91.11%	107.14%	85.62%
	销量	7,421,028	6,802,783	5,971,883
	产销率	98.05%	97.65%	111.02%
实心钻削系列产品	产能	391,443	235,825	180,986
	产量	432,654	279,993	243,953
	其中：自产产品	373,952	233,384	173,520
	外购产品	58,702	46,609	70,433
	产能利用率	95.53%	98.97%	95.87%
	销量	295,014	218,661	204,149
	产销率	68.19%	78.10%	83.68%

注 1：公司结合生产工序中最后一道工序（精磨）设备的投产时间，结合每年平均工作时间，估算各年度公司刀具产品产能；

注 2：实心钻削系列产品的产能利用率等于自产产品/产能；

注 3：公司环形钻削系列产品及实心钻削系列产品部分生产设备重叠，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。若合并分析，公司报告期内整体产能利用率为 94.50%；

注 4：报告期内，公司存在部分外购的实心钻削系列产品，主要系部分下游客户在向公司采购产品时，对包括台阶钻等在内的部分产品的质量要求较低，公司基于生产安排、生产工艺调整等方面的考虑，将该部分产品通过 OEM 的形式进行采购，以提高自身的经济效益和生产效率，公司对外采购相关产品入库后，还需进行表面处理、防锈处理、打标、包装、检测等工序后对外销售，相关产品的产量计入“外购产品”；

注 5：2024 年及 2025 年，公司实心钻削系列产品的产销率较低，主要系随着实心钻削系列产品的成熟，相关产品的系列齐备性稳步提高，2023 年至 2025 年实心钻削系列产品的产品规格型号数量分别为 9,386 种、12,887 种及 17,086 种，相关产品参照环形钻削系列产品逐步转入库存销售模式，随着产品规格型号的增加，公司适当备库以满足持续市场拓展及客户服务的需求。

报告期内，公司产品的销售情况良好，产能利用率较高，扩大产能将更好地满足客户需求，提高公司的市场竞争力。

（二）新增产能消化情况

1、募投项目符合国家产业政策

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，本次募投项目所面处市场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，本次募投项目所面向市场将得到持续发展，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。

国家产业政策的有力支持将促进公司本次募投项目新增产能的消化。

2、下游市场需求持续增长，进口替代趋势明显

“十三五”规划实施以来，国内供给侧结构性改革的不断深化，根据浙商证券研究所研究报告，2018年切削刀具行业市场规模达到421亿元，相对于2016年增长30.95%。2019年受中美贸易摩擦以及汽车等下游行业下行的影响，我国切削刀具市场规模下降至393亿元，但随着全球贸易形势的逐步稳定，刀具产品基于工业易耗品刚性需求的特点，其市场规模逐步回升，2020年至2024年，我国切削刀具市场规模分别为421.19亿元、477.21亿元、464.61亿元、493.31亿元及527.45亿元，呈稳步上升趋势，年复合增长率达5.79%。随着我国制造业的不断发展，我国刀具市场规模有望持续增长。

随着国产刀具企业在材料、涂层、工艺装备等方面技术水平的不断提高，国

产刀具向高端市场延伸，进口刀具市场份额下降明显。近年来，国内刀具企业在不断引进消化吸收国外先进技术的基础上，研究成果和开发生产能力得到了大幅提升，国产刀具向高端市场延伸，凭借产品性价比优势，已逐步实现对高端进口刀具产品的进口替代，加速了刀具的国产化。根据中国机床工具工业协会统计数据，2022年我国进口刀具规模为126亿元，较2021年的138亿元下降8.70%。2016年至2022年进口刀具占刀具总消费的比重从37.26%下降至28.57%，我国刀具的自给能力在逐步增强，进口替代速度加快。同时，随着我国刀具产品技术水平及产品多样性的不断提高，我国刀具产品的出口量亦在持续增长，2021年至2024年，我国刀具产品出口规模分别为225.16亿元、231.87亿元、233.65亿元及256.53亿元。下游市场需求增加及进口替代将促进公司本次募投项目新增产能的消化。

五、项目实施主体、项目选址及用地情况

项目由公司自主组织和实施，项目拟在浙江省嘉兴市海盐县进行建设，项目建设已取得相关《不动产权证》（浙（2023）海盐县不动产权第0006076号），地点位于浙江省嘉兴市海盐县澉浦镇六里村（海盐县22-083号地块）。

六、项目投资概算

项目预计建设期3年，总投资56,000.00万元，项目投资概算及投资进度如下：

序号	项目	投资估算（万元）			总投资（万元）	占总投资比例
		T+1	T+2	T+3		
1	建筑工程费用	5,681.20	5,681.20	4,869.60	16,232.00	28.99%
2	设备购置费用	8,982.75	8,982.75	7,699.50	25,665.00	45.83%
3	安装工程费用	503.07	503.07	431.21	1,437.35	2.57%
4	其他工程费用	2,332.98	2,332.98	1,999.70	6,665.65	11.90%
5	铺底流动资金	-	-	6,000.00	6,000.00	10.71%
合计		17,500.00	17,500.00	21,000.00	56,000.00	100.00%

（一）建筑工程及其他工程费用

建筑工程及其他工程费用主要包括土地购置费用、厂房、仓库、研发中心大

楼、辅助用房、污水处理站等建筑物的土建和装修费用，新建建（构）筑面积 112,500 平方米，建筑工程及其他工程费用合计 22,897.65 万元。

（二）设备购置及安装工程费用

项目设备购置费包括募投项目中的生产设备、研发与检测设备、公用工程设备等，具体情况如下：

单位：万元

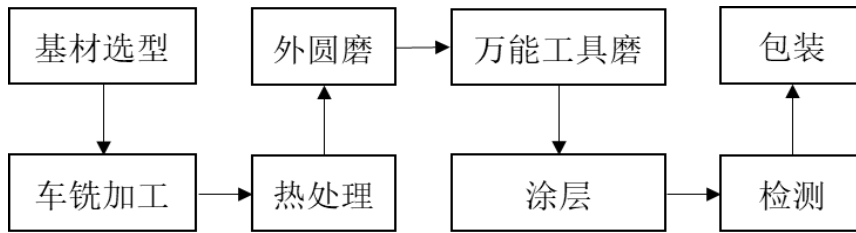
序号	设备类型	金额	占比
1	生产设备（含安装费用）	21,638.40	79.84%
2	研发与检测设备（含安装费用）	2,913.75	10.75%
3	公用工程设备（含安装费用）	2,550.20	9.41%
合计		27,102.35	100.00%

七、项目方案概述

（一）项目的生产工艺

公司产品按工艺分主要有四大类：整体式、焊接式、可换式、整机，相关产品从设计到功能实现的流程大体如下图所示：

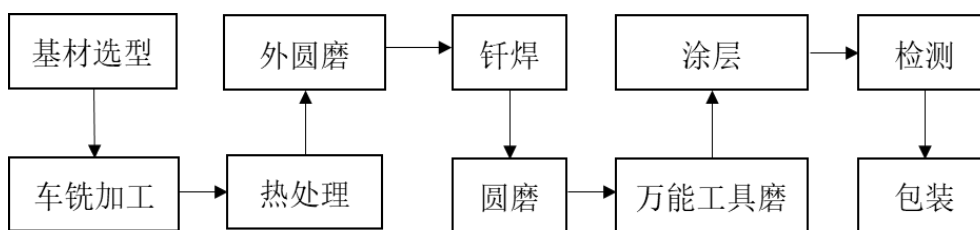
1、整体式



注：上述工艺流程图中，是否需要执行涂层工序主要根据产品需求确认。

整体式刀具指刀杆与刀头一体成型的刀具，主要包括高速钢钢板钻、台阶钻、整硬刀具等。

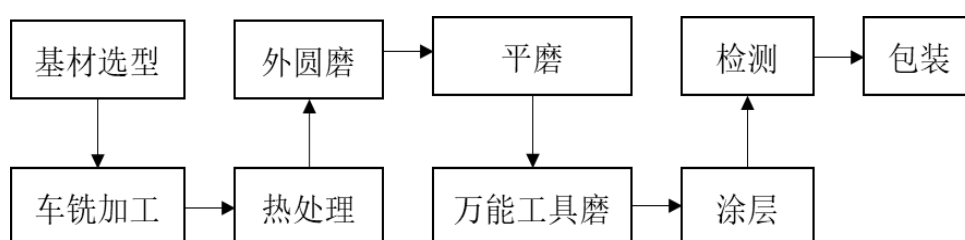
2、焊接式



注：上述工艺流程图中，是否需要执行涂层工序主要根据产品需求确认。

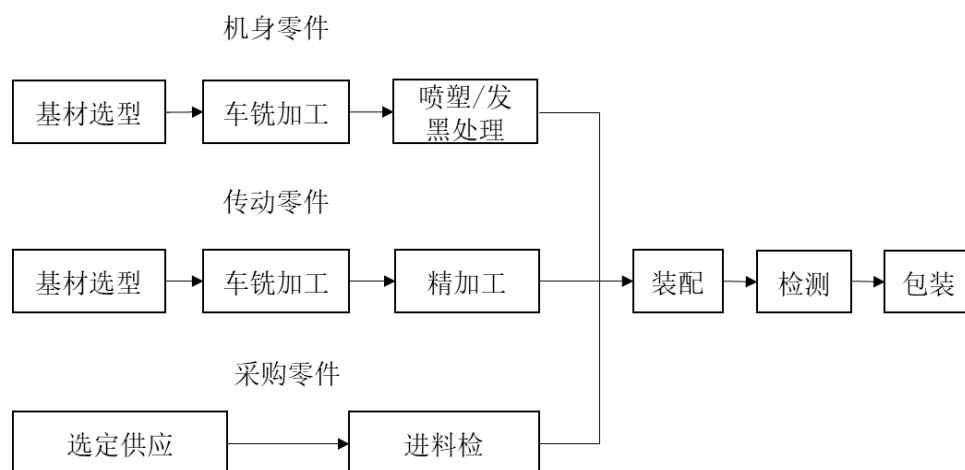
焊接式刀具指刀杆与刀头非一体成型的刀具，刀片通过钎焊的方式连接至刀杆形成刀具，主要包括硬质合金钢板钻、孔钻等。

3、可换式



可换式刀具指刀头与刀杆分体，刀头通过机夹的方式安装至刀杆形成刀具，主要包括铲钻、S钻等。

4、整机



公司的整机产品为磁座钻机。

公司生产工艺的主要环节的简介如下：

序号	生产工艺主要环节	主要内容
1	产品设计及	公司根据市场对刀具在加工对象、加工效率等方面的需求，结合客户

序号	生产工艺主要环节	主要内容
	原材料选定	的生产环境要素（如生产节拍、生产批量、加工环境等因素），确定产品性能目标，实施包括选材、结构设计、工艺设计等工作。
2	粗加工	用车、铣等加工方式将产品的端面、外圆、内孔、槽等部位进行加工，将多道工序通过机床及组线等方案实现集成，减少生产周期，提高生产效率。
3	热处理	精准掌控各项工艺参数（如温度、气体压力等），对原材料进行包括淬火、回火、调质、表面处理等工艺处理，通过材料组织转变，表面沉积等工艺，改变材料的显微组织，赋予或改善材料物理性能，使产品拥有所需的力学性能、耐磨性能、热硬度性能等关键性能。热处理工艺技术影响因素复杂，需要在先进装备的基础上，通过长期技术研究、生产实践及应用反馈，不断积累数据，不断优化工艺参数，以实现稳定与优秀的产品性能。
4	精加工	公司根据产品设计要求，配置各类高精度先进精加工设备，使用包括外圆磨、沟槽磨、万能刃磨、抛光等工艺，对刀具的刃口、表面、排屑槽等结构进行加工。刃口、表面、排屑槽等是决定产品性能的关键结构，其对尺寸精度、表面精度要求较高，公司通过精加工的工序，使公司产品的耐用度、尺寸精度、切削力、控屑力等关键性能达到预定目标。
5	检测	对产品的几何尺寸、形位公差、表面粗糙度、硬度、外观等进行检测。

（二）项目新增设备情况

本项目主要新增设备情况参见本说明之“六、（二）设备购置及安装工程费用”。

（三）项目所需的原辅材料和能源供应情况

公司生产所需要的主要原材料包括高速工具钢、合金工具钢、合金结构钢、硬质合金刀片坯料等，主要能源为水和电力。公司与主要原材料供应商建立了良好的合作关系，主要原材料和能源供应充足、及时、稳定。

八、项目的环保情况

（一）募投项目所采取的环保措施及相应的资金来源和金额

序号	主要污染物类型	拟采取环保措施	金额（万元）	资金来源
1	废气	集中管道收集，经过中央滤芯式烟尘净化器后达标排放。	800.00	本次 IPO 募集资金
2	废水	铺设管路统一收集，经隔油隔渣池、三级处理池等处理后纳入市政管网。		
3	固废	一般固废收集后在专门的固废仓库暂存，统一对外进行销售；危险固废收集后在专门的危废仓库暂存，定期委托有		

		资质的单位统一处置。		
4	噪音	选用低噪音设备,对主要噪声源采取安装减震、消声、隔声装置等降噪措施。		

(二) 募投项目的环评审批情况

本项目已取得嘉兴市生态环境局出具的《关于浙江欣兴工具股份有限公司精密数控刀具夹具数字化工厂建设项目(年产 660 万件精密数控刀具数字化工厂及配套研发中心项目)环境影响报告表的批复》(嘉环盐建[2023]48 号)。

九、项目的经济效益分析

本项目总投资额 56,000.00 万元,项目达产后年销售收入 51,000.00 万元,利润总额 12,888.20 万元,税后内部收益率 16.96%,投资回收期 7.96 年(含建设期)。

(以下无正文)

(本页无正文，为《浙江欣兴工具股份有限公司募集资金具体运用情况》之盖章页)

