

东吴证券股份有限公司

关于苏州明志科技股份有限公司

首次公开发行股票并在科创板上市

上市保荐书

保荐机构（主承销商）



东吴证券股份有限公司
关于苏州明志科技股份有限公司
首次公开发行股票并在科创板上市
上市保荐书

上海证券交易所：

苏州明志科技股份有限公司（以下简称“发行人”、“明志科技”或“公司”）拟申请首次公开发行股票并在科创板上市，并委托东吴证券股份有限公司（以下简称“保荐人”或“东吴证券”）作为首次公开发行股票并在科创板上市的保荐人。

保荐人及保荐代表人已根据《中华人民共和国公司法》、《中华人民共和国证券法》等法律法规和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。

本上市保荐书如无特别说明，相关用语具有与《苏州明志科技股份有限公司首次公开发行股票并在科创板上市招股说明书》中相同的含义。

一、发行人基本情况

（一）基本情况

中文名称：苏州明志科技股份有限公司

英文名称：Suzhou Mingzhi Technology Co., Ltd.

法定代表人：吴勤芳

有限公司成立日期：2003年1月14日

股份公司成立日期：2019年11月12日

公司住所：苏州市吴江区同里镇同肖西路1999号

注册资本：9,230.7692万元

邮政编码：215216

联系电话：0512-63329988

传真：0512-63329988

互联网网址：www.mingzhi-tech.com

电子信箱：securities@mingzhi-tech.com

负责信息披露和投资者关系的部门：证券部

负责信息披露和投资者关系的负责人：范丽

信息披露和投资者关系负责人联系电话：0512-63329988

（二）主营业务

公司专注于砂型铸造领域，践行“做强铸造装备、做大铸件生产、做精铸造服务”的发展策略，以高端制芯装备和高品质铝合金铸件为两大业务，为客户提供高效智能制芯装备、铸件开发与制造等铸造服务综合解决方案，致力于引领和推动我国铸造行业技术更新与产业升级，为铸造产业绿色智能发展赋能。

公司拥有丰富的装备和铸件生产核心技术，依托自主研发能力快速响应铸造工艺革新需求。公司凭借装备及铸造工艺优势积极推动铸件业务发展，并以铸件工艺开发和生产实践带动装备技术优化升级，装备业务与铸件业务相互促进、协

同发展，是国内少数实现装备制造与铸件生产联动发展的综合创新型铸造企业。

制芯装备是砂型铸造的核心装备，是传统铸造行业转型升级的装备基础。公司制芯装备产品具备全球竞争力，拥有广泛的客户基础及较强的市场影响力。国际市场上，公司产品打破了国际品牌垄断，出口法国、墨西哥、塞尔维亚、土耳其等国家及地区，与国际品牌直接竞争，并占据一定优势地位。国内市场上，公司是无芯工艺、冷芯工艺高端制芯设备的主要生产商，与云内动力、中国重汽、潍柴动力、广西玉柴、重庆机电、一汽铸造等知名企业保持长期稳定的战略合作关系，是国内高端制芯装备领军企业。

公司铸件业务定位高端产品、面向国际市场，依托装备业务基础，建成自动化、智能化铸造车间，为客户提供“高难度、高品质、高精度”的铸件生产制造服务。公司运用精密组芯铸造工艺，结合材料应用技术、制芯及组芯技术、工业机器人技术、视觉识别技术、激光在线监测及信息化等技术，开发了铸件绿色智能化全流程解决方案，构建高效智能车间，实现高品质铝合金铸件自动化生产。公司自主设计建造的铸二车间被工信部授予第一批绿色工厂称号。公司与世界主要暖通集团威能、喜德瑞、博世、Ideal，以及云内动力、克诺尔、西屋制动等汽车零部件或轨道交通零部件制造商形成长期稳定的合作关系。

（三）核心技术和研发水平

公司为国家高新技术企业，被评为“江苏省企业技术中心”、“江苏省精密组芯铸造工艺及成套装备工程技术研究中心”，并设有“博士后科研工作站”。公司已承担国家部级科研课题 2 项，省级科研课题 3 项。公司精密组芯造型生产线被评为“改革开放 40 周年机械工业杰出产品”，MiCC300 集成式制芯单元获“全国铸造装备创新奖”，无机射芯机（MWD）被评为江苏省首（台）套重大装备产品。

公司以研发创新驱动企业发展。经多年技术积累与研发投入，在射砂控制、砂芯固化、精密组芯、制芯装备智能控制系统及低压充型等砂型铸造关键领域，公司形成了具有自主知识产权的核心技术体系。截至保荐书出具日，公司拥有专利 158 项，其中发明专利 81 项、实用新型专利 75 项、外观设计专利 2 项，广泛应用于公司装备及铸件业务。

公司核心技术及研发情况如下：

1、制芯装备领域核心技术

公司做精做细射芯机研发与生产，在核心主机关键技术领域不断突破，产品性能不断提升。同时，公司以智能化控制和系统集成为抓手，将智能控制技术融入制芯装备研发和制造，实现生产全周期、制芯全过程的精准控制，同时集成工业机器人等其他辅助设备，推动公司由设备制造商向铸造服务综合解决方案提供商转变。

(1) 射芯机核心技术

射芯机是砂型铸造的核心装备，是传统铸造行业转型升级的装备基础。公司深耕制芯装备领域近二十年，取得了大量具有自主知识产权的核心技术，高端制芯装备产品已具备全球竞争力。公司射芯机技术涵盖射砂技术、砂芯固化技术、全电驱动技术等关键领域，相关技术均为自主研发并已形成了专利或专利集群，处于行业领先地位，具体情况如下表所示：

| 技术名称 | 技术特点 | 先进性 | 形成专利 | 应用产品 |
|--------|--|--|---|-------------------|
| 射砂技术 | 该技术采用芯盒射头快换技术替代常规的固定射头技术，可根据砂芯形状灵活进行设计、更换射头，解决传统射砂系统结构单一、灵活性差问题，减少清理频次；射头内流道根据计算机模拟结果进行特殊形状设计，使射砂充填过程更加流畅；根据气砂充型流体原理，开发多级高低压射砂系统，可较大程度减缓射砂充型过程中芯砂对芯盒内腔造成的磨损以及粘膜。 | 射砂技术为射芯机核心技术，此技术从提高砂芯质量、降低芯盒射损率、减少射砂耗气量、减少射头残砂量及缩短射头残砂清理时间等多维度进行开发，使铸造制芯装备核心功能日趋完善，射砂稳定性更高，具备全球市场竞争力，处于国际先进水平。 | ZL201410787231.1、ZL201420804941.6、ZL201410786756.3、ZL201420803848.3、ZL201420803977.2、ZL201510682679.1、ZL201520814576.1、ZL201511011652.6、ZL201620126781.3、ZL201620583275.7、ZL201610462182.3、ZL201620629140.X、ZL201110073129.1、ZL200810136343.5、ZL201310266529.3、ZL201410408387.4 | 射芯机、制芯单元、制芯线、制芯中心 |
| 砂芯固化技术 | 采用耐高温、高热容、变形小、强度好的特殊材质制造加热器本体，内部流道结合有限元分析实现空气涡旋现象，增强换热，在同等热容条件下，在更小的加热器体积内，短时间内获取更高的流 | 该技术在减少50%能耗的同时提升30%~50%固化效率，降低催化剂用量30%，催化剂残留气体净化处理的成本也随之降 | ZL201520985805.6、ZL201810908133.7、ZL201110069681.3、ZL200810136440.4、ZL200810136440.4、ZL201110069640.4、ZL201010608713.8、ZL201410750509.8、 | 射芯机、制芯单元、制芯线、制芯中心 |

| 技术名称 | 技术特点 | 先进性 | 形成专利 | 应用产品 |
|-----------------|--|--|---|--------------------------|
| | 体温度及更优的流体恒温能力。创新短流程设计,有效避免环境温度对固化系统的温度影响,为固化效率的恒定提供有效技术保障。 | 低,处于国际领先水平。 | | |
| 无机工艺、热芯工艺制芯射嘴技术 | 该射嘴技术,其射嘴的内壁和外壁之间形成环绕射砂通道的冷却水通道,该冷却水通道沿射砂通道的轴向延伸。利用水冷却射嘴和位于其内的散砂,温度的降低使得散砂能保持可流动的状态,不会堵塞射嘴,省掉了频繁清理射嘴的时间,可以实现连续生产,提高生产效率。 | 该射嘴技术可保证无机、热芯工艺制芯过程稳定可靠,有效提升砂芯的质量及生产效率,处于同行业领先水平。 | ZL200810136345.4 | 射芯机(无机工艺、热芯工艺)、制芯单元、制芯中心 |
| 垂直制芯技术 | 借助公司在垂直制芯工艺上的优势,结合集成加热、短流程固化、同步动模驱动及翻转等技术手段,再结合机器人自动取芯技术整合开发为多模式、多工艺、多规格的垂直分型射芯机平台,可适用大型发动机缸体砂芯的全自动化制造、也可满足各类精密薄壁水套砂芯的批量化高效生产。 | 该技术填补了国内高效及大型垂直射芯机设备技术的空白,可替代同类进口设备。相比水平分型制芯更具优势。提高了砂芯表面质量和密实度,大幅减少人工辅助作业。 | ZL201920393286.2、 ZL201410739950.6、 ZL200810136358.1、 ZL200810136360.9、 ZL200810136362.8、 ZL201110069685.1、 ZL201210081786.5、 ZL201210223715.4、 ZL201210513681.2、 ZL201410039472.8、 ZL201610007646.1 | 垂直制芯技术 |
| 集成单元制芯技术 | 采用模块结构集成理念结合智能数据闭环控制,突破传统制芯单元的固有布局,实现集成制芯制造模式,在结构上按功能模块进行框架式设计,形成单元化产品;在制芯工艺上实现从原砂至芯砂全流程环境参数、工艺参数与设备参数的动态闭环控制。把整个原辅料的实测状态与分级射砂压力曲线、吹气升压曲线、空气热交换温度紧密关联,实现用最合理的能耗制造出最佳的砂芯。 | 该技术改变了传统的制芯流程,使制芯过程无多余工序,使生产更高效、能耗更低、制芯质量稳定。该技术转化成果 MiCC300 集成式制芯单元获“全国铸造装备创新奖”。 | ZL201610047716.6、 ZL201930100564.6、 ZL200810124507.2、 ZL200610096121.6、 ZL200810136356.2、 ZL200810136434.9、 ZL200810136439.1、 ZL201110069684.7、 ZL201210081810.5、 ZL201310375240.5、 ZL201410257379.4、 ZL201410257370.3、 ZL201410739950.6、 ZL201410634380.4、 ZL201511011653.0、 ZL201611220317.1 | 射芯机、制芯单元、制芯线、制芯中心 |
| 混砂技术 | 采用倾斜式叶片高速混砂原理,叶片及内衬采用 | 该技术混砂性能相对传统混砂方 | ZL201820216561.9、 ZL201210081340.2 ZL201310372606.3 | 射芯机、制芯单元、 |

| 技术名称 | 技术特点 | 先进性 | 形成专利 | 应用产品 |
|-----------|---|--|---|-------------------|
| | 高耐磨高分子材质或硬质合金材质制成, 寿命长、耐用性好, 芯砂温升、均匀性等关键指标一致性好, 同时创新采用分级、双筒混砂机构, 节拍短、效率高, 实现“即混即用”, 芯砂性能始终保持最优状态, 为制芯稳定性提供保证。 | 式提高 10-20%, 混砂均匀性提升 10-20%, 混砂节拍缩短 50% 以上; 灵活可变的混砂量, 满足无机、冷芯不同制芯工艺定量射砂要求, 处于同行业领先水平。 | | 制芯线、制芯中心 |
| 夹具抓取技术 | 采用气动驱动控制橡胶套膨胀, 橡胶套膨胀产生摩擦力实现柔性抓取砂芯。该技术能在很小空间内, 通过几个小孔实现可靠的柔性抓取。采用该抓取技术的抓取结构非常简单, 成本非常低, 可靠性及通用性非常高。 | 采用该抓取技术的夹具成本相比传统抓取技术夹具成本降低了 60% 以上, 具有结构简单、可靠性好及通用性强的优点, 处于同行业领先水平。 | ZL201920255793.X | 组芯生产线 |
| 同步运动及锁模技术 | 同步运动和锁模机构借用传统机械传动技术结合制芯动作流程进行整合设计开发, 形成专用传动模组。该技术应用于制芯设备, 解决传统射芯机普遍存在的开合模不同步、抖动、错型等技术问题; 降低制芯过程出现的砂芯分型面批缝, 砂芯开模拉裂等质量问题的风险。 | 公司独创增力锁模技术及四导杆同步全电驱动技术, 以较小驱动力实现 10 倍以上的锁紧力和较高动态同步精度 0.2mm 以上 (国内平均水平 0.5mm), 达到了国际先进水平。 | ZL201521051435.5、 ZL201310282077.8、 ZL201410448098.7、 ZL201410448055.9 | 射芯机、制芯单元、制芯线、制芯中心 |
| 全电驱动制芯技术 | 根据制芯合模原理, 采用机械连杆增力原理集合直线伺服驱动技术、负载升降同步机构、气胀锁紧机构, 实现全电驱 (无液压的系统) 射芯机的开发制造。具有能量损失少、噪音低、运行平稳、效率高等有别于传统制芯的优势; 同时杜绝了液压系统漏油、换油、振动、冲击等缺陷。 | 全电驱动制芯技术的开发, 填补了国内铸造装备全电气化的空白, 成功应用于明志 MiCC 系列产品, 综合能耗平均降低 50% 以上, 此技术处于国际领先水平。 | ZL201820334716.9、 ZL201521044656.X ZL201310266572.X、 ZL201310266516.6 | 射芯机、制芯单元、制芯线、制芯中心 |
| 制芯环保技术 | 该技术采用集成、小型化的尾气处理模块系统, 布局紧凑, 同时根据胺浓度分布特点, 进行分时段抽取, 重点中和处理, 提高 | 该技术实现芯盒废气集中短流程处理, 效果好, 三乙胺废气排放浓度低于 1ppm | ZL201310281811.9、 ZL201410644990.2 ZL201721879829.9 | 射芯机、制芯单元、制芯线、制芯中心 |

| 技术名称 | 技术特点 | 先进性 | 形成专利 | 应用产品 |
|------------------|---|--|------------------|-------------------|
| | 了尾气处理的能力和效果。采用降噪工程原理分析,针对制芯过程中气流噪音、机械噪音等超标点,通过噪音源控制、隔音、吸音等手段,可降噪10~20%,射芯机等效噪音可控制在80dB以下。 | (低于射芯机标准3.2.5条6ppm要求),处于国内领先水平。噪音水平低于射芯机国家标准85dB,处于国内领先水平,有效改善射芯机生产环境。 | | |
| 智能控制系统及技术 | 智能控制系统集成生产全周期、制芯全过程的控制技术和管理系统,实现了信息化、智能化、柔性化生产。 | 该技术提升了装备产品智能化控制,处于同行业领先水平。 | ZL201830215387.1 | 射芯机、制芯单元、制芯线、制芯中心 |
| 集成激光快速检测技术 | 射芯机集成激光检测系统,实现砂芯在线快速检测,通过检测数据分析反馈射芯机实施下一步运行参数,实现了信息化、智能化、柔性化生产。 | 该技术实现了装备产品生产在线快速检测、判断,实现智能化生产,处于国内同行业领先水平。 | 集成创新技术 | 射芯机的砂芯检测 |
| 集成3D视觉识别、引导及定位技术 | 机器人精密组芯系统及机器人铸件清理系统集成3D视觉识别技术,用于机器人对砂芯组芯过程及铸件清理过程的砂芯及铸件的识别、引导及定位。 | 该技术采用3D视觉识别系统,识别准确、定位精确,节约大量人工及机械定位实施,为多品种快速切换的无人铸造打下基础,处于国内同行业领先水平。 | 集成创新技术 | 机器人精密组芯系统及铸件清理系统 |

(2) 智能化控制及系统集成技术

①智能制芯控制系统

公司基于对装备和铸造工艺技术储备和深刻理解,以精准控制为目标自主设计开发了“智能制芯控制系统软件1.0”,并已取得软件著作权。智能控制系统具有感知、分析、推理决策、功能控制等功能,对制芯全周期、工艺全流程进行精准控制及管理,包括原砂处理、混砂、射砂、砂芯固化、开合模控制等环节,实现了信息化、智能化、柔性化生产,使制芯装备在制芯合格率、制芯效率、主机耗能、智能化配套等方面处于行业领先地位。

②集成式智能制芯单元技术

公司打破常规，引领创新，自主研发制造了集成式智能制芯单元。该制芯单元划分为“原料”、“混砂”、“制芯”、“辅助”、“电控”五大模块，并通过模块化设计整合为一体式单元，可灵活应对铸造生产的不同生产模式及布局要求。制芯单元配套公司自主研发的 MiCL1.0 智能控制系统，智能化运行能力进一步提升，通过模块结构集成理念结合智能数据闭环控制，实现从原砂至芯砂全流程环境参数、工艺参数与设备参数的动态闭环控制，将原辅料实测状态与分级射砂压力曲线、吹气升压曲线、空气热交换温度紧密关联，降低能耗，提高砂芯质量稳定性。

公司成功将该技术实现产业化，2018 年推出 MiCC300 集成式智能制芯单元，该产品荣获中国国际铸造博览会全国铸造装备创新奖，在制芯合格率、制芯效率等方面具备领先优势。

③智能铸造车间设计与交付能力

制芯装备与智能铸造系统相融合，通过自动化设备、工业机器人、智能物流、视觉识别、激光在线检测技术及信息化等技术，可形成制芯组芯、浇注、清理、砂回收、机加工、检测等系统的互联，构建高效智能铸造车间。智能铸造车间涉及铸件生产的全流程，工序单元复杂，系统集合度高并能实现系统间无缝对接。智能铸造车间的设计和交付企业需具备制芯装备技术、铸造工艺的贯通融合能力，以及工业机器人、智能物流、信息技术控制等系统集成整合能力。

公司以高端制芯装备和高品质铝合金铸件为两大业务，凭借装备及铸造工艺优势积极推动铸件业务发展，并以铸件工艺开发和生产实践带动装备技术优化升级，是国内少数实现装备制造与铸件生产联动发展的综合创新型铸造企业。公司丰富的装备技术和铸造工艺积累，长期的铸件生产实践经验，使公司具备智能铸造车间设计和交付能力，自主设计、建造的铸二车间被认定为第一批“江苏省智能制造示范车间”。

（3）无机和双工艺技术

“无机制芯工艺”具有制芯过程无尾气污染、浇注过程不发气不冒烟、落砂再生过程无烟气的特点，环保优势显著。公司在国内率先研发应用无机铸造工艺的无机射芯机，推动了无机射芯机国产化与进口替代进程。公司产品“无机粘结剂绿色系统集成”入选“2016 年工信部工业转型升级（中国制造 2025）绿色制

造系统集成项目”，“无机射芯机”荣获“江苏省首（台）套重大装备产品”，公司在“绿色铸造”领域成果显著。

无机制芯工艺是砂型铸造工艺的未来发展趋势之一，但冷芯工艺向无机工艺切换尚处于过渡阶段，不同铸件应用冷芯或无机工艺的效果也存在一定差异。公司根据当前铸件行业发展的特点，推出了冷芯、无机双工艺射芯机。冷芯、无机双工艺射芯机拥有有机制芯及无机制芯功能，并可以快速切换，避免了客户因向无机制芯工艺切换导致的设备更换投资。

2、铸件业务核心工艺与技术

公司充分发挥装备技术优势和自主研发能力，将精密组芯铸造工艺与智能铸造系统相融合，在低压浇注、倾转闸板浇注、铸造冷却、铸造热处理、铸件清理、后处理等环节形成了核心工艺或技术。公司在热交换器类铸件、复杂箱体类铸件的铸造工艺、高稳定性模具及夹具技术等方面进行重点研发，为这些产品的高质量稳定生产奠定了工艺、工装及专有技术方面的基础。

（1）精密组芯铸造工艺

精密组芯铸造工艺是采用冷芯盒等制芯工艺制造铸件生产所需的高精度外型，并将之与砂芯组合成完整的高精度的铸型用于铸件浇注生产的工艺，无需建造粘土砂造型线，节约砂处理车间投资，适用于机械化、自动化的流水线铸件生产，所生产铸件具有铸件表面质量好、尺寸精度高、加工余量小、重量偏差少等优点。公司提出精密组芯系统设计原理，开发了精密组芯造型工艺及与之相对应的浇注工艺、工装夹具等，形成了完整的精密组芯铸造工艺并成功应用于公司铝合金铸件生产，并形成了相关专利技术。

（2）铸造关键环节核心技术

公司铸件业务定位高端产品、面向国际市场，依托装备业务基础，建成自动化、智能化铸造车间，为客户提供“高难度、高品质、高精度”的铸件生产制造服务。公司运用精密组芯铸造工艺，研发高稳定性模具及夹具，以提高铸件品质、持续降低废品率为目标，将智能控制贯穿铸造全流程，并在低压浇注、倾转闸板浇注、铸造冷却、铸件清理、铸造热处理等铸造关键环节形成了一系列工艺和技术。公司铸件领域核心技术特点及先进性情况如下表所示：

| 技术名称 | 技术特点 | 先进性 | 形成专利 | 应用产品 |
|---------------|--|--|--|-----------------------------|
| 铸造热处理工艺 | 该工艺以冷却速度控制对力学性能和残余应力的影响为原理，利用不同冷却介质（水、雾、风等），借助自动参数控制系统，实现热处理过程中的冷却速度控制。 | 相较于传统方式，该铸件热处理工艺可有效减少铸件残余应力，降低铸件在后续加工和使用过程中发生变形和开裂的风险，处于行业领先水平。 | ZL201510118603.6 ZL201520153977.7 ZL201520420727.5 ZL201510336418.4 | 发动机缸盖、缸体、变速箱壳体、高铁阀体等铸件 |
| 低压、倾转、闸板浇注工艺 | 该工艺为数字化精确控制下的层流充型，减少紊流，为智能铸造建立了重要工艺模型，保证铸件质量。充型过程闭环控制，充型流量、时间实时监控，系统根据反馈值进行判定、补偿或报警，量化指标在系统记录、查询。该工艺具有稳定的参数指标控制系统，浇注过程实时可控，可实现低温浇注、定量浇注。 | 该浇注方法具有稳定的参数控制能力，提升了浇注过程中控制精度，处于行业领先水平。 | ZL201310748328.7 ZL200810136554.9 ZL201410147571.8 | 热交换器、发动机缸体、变速箱壳体等铸件 |
| 铸造冷却技术 | 该工艺以铸件凝固冷却速度对组织和性能的影响为原理，利用外部物理冷却手段，通过冷却参数的自动控制和对冷却部位的工艺选择，实现铸件浇注完成后的局部或整体按照所需速度完成强制冷却，从而实现了铸件组织和性能的控制 | 该工艺实现了铸件凝固冷却速度的控制，提升了生产效率和铸件质量，处于行业领先水平 | ZL201220659145.9 ZL201210513658.3 | 热交换器、发动机缸盖、缸体、变速箱壳体、高铁阀体等铸件 |
| 高硅铝合金缸套及其镶铸工艺 | 通过对缸套表面进行活化处理，使缸套与气缸基体的结合由原来的机械结合达到晶界结合，结合强度大幅提高。 | 该工艺解决了传统铸铝镶铁缸套贴合不牢靠的问题，处于国内领先水平。 | ZL200510122754.5 ZL200410065317.X | 发动机缸体铸件 |
| 铸件清理技术 | 集成工业机器人、夹具、视觉识别引导及定位系统、高速锯床、打磨工具、力感技术、加工中心等设备及技术，通过机器人抓取铸件或工具实现铸件自动化柔性清理。 | 实现不同铸件的浇冒口切割、表面披缝清理、预加工等工作的自动化柔性作业，满足车间自动化节拍需求，保证铸件清理质量，降低铸件的加工成本及工人劳动强度，提升作业安全性，处于行 | ZL201610072103.8 ZL201410388393.8 ZL201620033849.3 ZL201610059071.8 ZL201620069309.0 ZL201820600996.3 ZL201821953063.9 ZL201821857654.6 | 热交换器、发动机缸盖、缸体、变速箱壳体、高铁阀体等铸件 |

| 技术名称 | 技术特点 | 先进性 | 形成专利 | 应用产品 |
|---------------|--|---|------------------|----------------|
| | | 业领先水平。 | | |
| 铸件真空差压浸渗设备及工艺 | 利用铸件结构特征，实现定点真空差压浸渗，使得浸渗材料只进入需要浸渗部位。 | 该技术可实现浸渗的自动化大规模生产，提高生产效率，并减少浸渗剂损耗；可以对渗漏的不同型腔进行单独浸渗，浸渗完成后无需对整个铸件进行清洗，处于行业领先水平。 | ZL201410383331.8 | 热交换器铸件 |
| 热交换器类铸件工艺 | 集成二次射砂制芯、机器人精密组芯、重力或低压浇注、倾转低压浇注或闸板低压浇注、低温大流量浇注等铸造工艺。 | 铸件尺寸精确、表面质量高、机械性能好、生产效率高、全自动智能生产、人工操作影响降到最低，达到行业国际领先地位。 | 相关技术专利已申请 | 热交换器铸件 |
| 箱体类铸件工艺 | 集成机器人取芯、组芯、低压闸板浇注、低温大流量浇注等铸造工艺。 | 箱体类大型铸件的无人化智能铸造工艺，保证生产过程工艺稳定性及产品质量的稳定性，达到行业国际领先地位。 | 相关技术专利已申请 | 发动机缸体、变速箱壳体等铸件 |

(四) 主要经营和财务数据及指标

公司最近三年的财务报表已经公证天业会计师事务所(特殊普通合伙)审计，并出具了《审计报告》。公司的主要财务数据及财务指标如下：

| 项目 | 2019年度/2019年12月31日 | 2018年度/2018年12月31日 | 2017年度/2017年12月31日 |
|----------------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| 资产总额(万元) | 74,281.50 | 67,534.66 | 56,918.43 |
| 归属于母公司所有者权益(万元) | 33,535.19 | 27,548.17 | 26,165.37 |
| 资产负债率(%, 母公司) | 51.65 | 57.58 | 52.23 |
| 营业收入(万元) | 58,997.16 | 47,064.43 | 36,321.78 |
| 净利润(万元) | 7,412.48 | 2,835.82 | 5,809.07 |
| 归属于母公司所有者的净利润(万元) | 7,412.48 | 2,835.82 | 5,809.07 |
| 扣除非经常性损益后归属于母公司所有者的净利润(万元) | 6,842.01 | 4,174.70 | 4,383.95 |
| 基本每股收益(元) | 0.87 | 0.33 | 0.69 |

| 项目 | 2019 年度/2019 年 12 月 31 日 | 2018 年度/2018 年 12 月 31 日 | 2017 年度/2017 年 12 月 31 日 |
|-------------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| 稀释每股收益（元） | 0.87 | 0.33 | 0.69 |
| 加权平均净资产收益率（%，归属于母公司股东的净利润） | 25.62 | 10.56 | 24.98 |
| 加权平均净资产收益率（%，扣除非经常性损益后归属于母公司股东的净利润） | 23.64 | 15.54 | 18.85 |
| 经营活动产生的现金流量净额（万元） | 6,573.21 | 7,078.97 | 3,743.24 |
| 现金分红（万元） | 4,000.00 | 5,000.00 | - |
| 研发投入占营业收入的比例（%） | 4.24 | 5.81 | 4.86 |

（五）发行人存在的主要风险

1、新产品研发风险

高端制芯装备及高品质铝合金铸件均属于技术密集型产品，其研发和生产是多学科相互渗透、知识密集、技术复杂的高技术活动，对技术创新和产品研发能力要求较高。新产品研发可能面临因研究方向偏差、成本投入过高、进程缓慢而导致研发失败的风险。为持续保持竞争力，公司需准确评估与掌握市场需求及技术发展趋势，不断研发新技术及新产品。若公司未来不能很好应对新产品研发风险，可能导致竞争者早于公司获得技术优势，对公司市场竞争力造成不利影响。

2、核心技术泄密风险

公司坚持自主创新，在铸造材料、铸造工艺、智能化铸造装备等领域进行研发布局，形成一批核心技术，以研发创新驱动公司发展。截至本保荐书出具日，公司共拥有发明专利 81 项、实用新型专利 75 项、外观设计专利 2 项，以及多项非专利技术，对上述技术的应用和拓展是实现公司业绩增长的重要保障。若公司未来出现核心技术泄密等情形，将影响公司技术优势，对公司的经营造成不利影响。

3、核心技术人员流失风险

公司在多年研发、生产和运营实践中，培养了一批核心技术人才，形成了相对稳定的研发团队，在技术研究、技术开发、产品应用等方面积累了丰富的经验。尽管公司注重对技术人才的激励与管理，采取了多种措施稳定研发队伍，包括与核心技术人才签署保密协议、完善研发部门员工考核和激励细则以及推行骨干员

工通过持股平台持有公司股份等，但随着公司所处行业的不断发展，人才竞争将日趋激烈，如果核心技术人员出现大量流失，将对公司的生产经营造成不利影响。

4、专利被侵权的风险

射芯机等核心铸造装备技术难度大、研发成本高。高端制芯装备市场发展良好，广阔的行业前景和较高的收益水平会吸引竞争者不断进入。因自主创新能力不足或研发投入较大等，可能存在少数竞争者违规使用他人专利技术等侵权情形。若公司专利技术被其他竞争者侵权使用，将对公司生产经营造成不利影响。

5、外购部件、原材料价格波动风险

公司射芯机等制芯装备所需的部件主要包括气液控制阀体、马达、伺服控制器、减速机、PLC 模块等，铝合金铸件主要原材料为铝锭、原砂、粘结剂等，上述部件、原材料主要从国内市场购买，部分需要境外采购。总体而言，公司生产所需部件、原材料市场供应较为充足。随着经营规模的扩大，公司主要部件、原材料采购量也将持续上升，采购价格波动对公司的影响会有所加大。如果公司不能及时向下游客户转移或通过其他途径消化成本上涨的压力，主要部件、原材料价格波动则可能导致公司经营业绩波动。

6、产品出口国家进口政策变化风险

报告期内，公司外销收入占各期主营业务收入的比例分别为 36.76%、41.73% 和 38.91%，主要产品出口地为欧洲地区。目前公司主要产品出口国家或地区尚未发生针对我国铸造装备及铝合金铸件的贸易摩擦，但若未来公司主要客户所在国家或地区的进口政策发生重大不利变化，或与我国发生重大贸易摩擦、争端，将对公司出口业务造成不利影响，进而影响经营业绩。

7、产品出口国家政治经济形势变化风险

经多年发展，公司已与主要境外客户建立了良好稳定的合作关系。但如果主要客户所在国家或地区的铸造装备、铸件市场出现大幅波动，或者上述国家或地区的政治、经济形势等发生重大变化，将对公司的生产经营和市场开拓造成不利影响。

8、新冠疫情对公司经营造成不利影响的风险

2020年初，新型冠状病毒肺炎疫情爆发，全球各行业均遭受到不同程度的影响。受疫情影响，公司部分装备类客户的招投标工作及项目建设进度可能延缓，铸件类客户也可能会因其最终消费客户需求下降而减少订单。本次疫情为系统性风险，虽不影响公司行业地位，公司及上游供应商、下游客户已陆续复工复产，但若疫情在全球范围内不能及时得到有效控制，则可能会导致下游需求放缓，从而对公司经营业绩造成不利影响。

9、主要铸造原材料供应商较为集中的风险

报告期内，公司向供应商内蒙古超今采购铸件原材料铝锭，采购金额分别为5,515.58万元、7,990.24万元及8,412.21万元，占原材料采购总额比例分别为26.36%、27.34%及38.26%。虽然铝锭系大宗原材料，货源充足，双方已形成长期稳定的业务合作关系，但铝锭供应商集中仍将给公司带来一定的风险，若合作关系发生变化，短期内将对公司的生产经营造成不利影响。

10、宏观经济周期波动的风险

公司主要产品为高端制芯装备及高品质铝合金铸件，下游涉及热能工程、汽车、轨道交通、机械装备等重要行业。上述行业作为国民经济的重要产业，行业景气度与国内外宏观经济、经济运行周期变动密切相关。如果国内外宏观经济发生重大变化、经济增长速度放缓或出现周期性波动，上述行业的发展可能放缓，对公司产品的需求也将减少，公司经营面临宏观经济波动引致的风险。

11、市场竞争加剧风险

公司专注于砂型铸造领域，以高端制芯装备和高品质铝合金铸件为两大业务。虽然公司高端制芯装备成功实现进口替代，已具备国际市场竞争力，高品质铝合金铸件已用于众多国际知名品牌产品，但随着行业持续发展，市场规模的增长可能吸引更多的竞争者进入，市场竞争将日趋激烈。如果公司不能在未来的市场竞争中保持或提升现有优势，或者继续开发新的具有较高盈利能力的装备及铸件产品，及时应对市场竞争的变化，则公司面临市场竞争加剧的风险。

12、热交换器铸件客户集中度较高的风险

公司冷凝式壁挂炉热交换器铸件客户主要为世界两大暖通集团威能、喜德瑞，报告期内，公司上述客户实现销售合计分别为 13,703.02 万元、19,595.94 万元及 21,576.33 万元，占各期营业收入比例分别为 37.73%、41.64%及 36.57%，客户集中度较高。冷凝式壁挂炉是壁挂炉行业未来技术发展方向，也是未来市场主流，市场需求将逐步释放，为其配套的热交换器铸件市场前景良好。若冷凝式壁挂炉市场发展不及预期，或公司与上述客户合作关系发生不利变化，将会影响公司经营业绩。

13、铝合金热交换器市场发展不及预期的风险

根据结构及材质不同，冷凝式壁挂炉热交换器可分为两类，一类是以公司产品为代表的铝合金铸件热交换器，另一类是焊接结构的不锈钢热交换器。两类产品各具优缺点，均占有一定的市场份额。市场占有率主要取决于壁挂炉制造厂家的技术传统、产品设计理念、生产成本以及消费者的市场品牌认知、选择习惯等。如果未来不锈钢热交换器技术大幅进步、不锈钢材料价格大幅下降或消费者选择习惯发生变化等，铝合金铸件热交换器产品市场将受到影响，从而给公司经营带来一定风险。

14、商用车市场波动的风险

商用车领域是公司产品目标市场之一，其规模及发展趋势会影响公司部分业务的发展。2019 年度我国商用车产销量分别为 436.05 万辆和 432.45 万辆，产量同比增长 1.89%，销量同比下滑 1.06%，商用车市场已由增量市场逐步向存量市场转变，竞争日趋激烈。若全球实体经济持续下行，下游商用车市场需求下降、或公司主要商用车客户业绩大幅波动，将会导致公司部分产品市场需求增长受限，进而对公司经营业绩造成不利影响。

15、毛利率下降的风险

报告期内，公司在业务结构、客户资源、成本控制、研发创新等方面具备较强的竞争优势，公司主营业务毛利率处于较高水平，但如果未来公司上述优势发生较大变动，或者行业竞争加剧，造成公司产品销售价格下降、成本费用提高、产品竞争力下降或客户需求发生较大变化，公司将面临主营业务毛利率下降的风

险。

16、摊薄即期回报的风险

本次发行募集资金到位后，公司的总股本和净资产将会相应增加，但募集资金产生经济效益需要一定时间，投资项目回报的实现需要一定周期。本次募集资金到位后的短期内，公司净利润增长幅度可能会低于净资产和总股本的增长幅度，每股收益和净资产收益率等财务指标将出现一定幅度的下降，股东即期回报存在被摊薄的风险。

17、税收优惠政策变化风险

报告期内，公司减按 15% 的所得税税率缴纳企业所得税。公司享受的高新技术企业优惠政策在有效期内具有连续性及稳定性，如国家调整税收政策，或有效期满后公司不能继续被认定为高新技术企业，公司存在税收优惠政策变化所导致的风险。

18、汇率波动的风险

报告期内，公司外销收入分别为 13,217.14 万元、19,442.49 万元、22,856.80 万元，逐年增长。公司与威能的出口业务已经实现了人民币结算，但仍存在部分外销收入以欧元等外币结算的情形。公司可能面临汇率波动带来的财务风险。

19、存货余额较高导致的财务风险

报告期各期末，公司存货账面价值分别为 16,481.97 万元、25,969.29 万元和 18,077.24 万元。公司坚持“以销定产”的原则，按照订单情况安排相关原材料、零部件的采购以及生产、发货。此外，公司铸造装备类产品需要发送到客户指定地点并进行安装调试，产品验收具有一定的周期。存货余额维持在较高水平，一方面占用公司大量营运资金，影响资金使用效率；另一方面，若在生产及交付过程中，客户采购订单出现不利变化，公司存货可能存在减值风险。

20、实际控制人控制的风险

公司实际控制人为吴勤芳、邱壑，本次发行完成后，两人合计持有公司 68.88% 的股份，且吴勤芳担任公司董事长，邱壑担任公司总经理。虽然公司已经建立了完善的法人治理结构，健全了各项规章制度，并且实际控制人已经出具了避免同

业竞争、规范关联交易等承诺，但实际控制人仍能够通过所控制的表决权控制公司的重大经营决策，形成有利于实际控制人但有可能损害公司或其他股东利益的决策。如果相关内控制度不能得到有效执行，公司仍存在实际控制人利用其控制地位损害其他股东利益的风险。

21、公司控制权变动风险

吴勤芳、邱壑为公司控股股东、共同实际控制人，持股比例相同，两人已签订《一致行动人协议》，但协议将于首次公开发行并上市后 36 个月到期，如协议到期后不再续签，或者协议不能有效执行，则可能影响公司现有控制权的稳定，从而可能对公司生产经营产生不利影响。

22、发行失败风险

发行人拟于上交所科创板上市，预计将满足“预计市值不低于人民币 10 亿元，最近两年净利润均为正且累计净利润不低于人民币 5,000 万元，或者预计市值不低于人民币 10 亿元，最近一年净利润为正且营业收入不低于人民币 1 亿元”的上市条件。公司是否符合上交所科创板上市条件需待发行阶段确定发行价格及市值后确定。若届时出现发行认购不足或发行定价后公司无法满足科创板上市条件的情形，则可能导致本次发行中止或者失败。

23、募集资金投资项目实施的风险

基于当前经济形势、市场需求、生产技术、营销能力等因素，公司对本次募集资金拟投资项目进行了审慎的可行性分析论证，亦取得了政府有关部门的备案。但在未来募投项目实施过程中，仍然会存在各种不确定或不可预见的因素导致募投项目进度延期等情况，从而对公司募投项目的实施造成不利影响。

24、募集资金投资项目产能消化风险

本次募集资金投资项目建成投产后，公司的装备及铸件产品的产量将有所提升。虽然公司对投资项目已经过慎重、充分的可行性研究论证，但若市场环境出现重大不利变化，或者公司未能成功实施相应产品的市场推广，将可能导致公司产品销售受阻，存在项目产能不能充分消化的风险。

25、募集资金投资项目固定资产折旧增加的风险

本次募集资金投资项目建设完成后，根据目前的固定资产折旧政策计算，公司每年折旧费用将有所增加。如果募集资金投资项目不能按照原定计划实现预期经济效益，新增固定资产折旧费用可能将对公司业绩产生不利影响。

二、本次发行情况

发行人本次发行前总股本为 9,230.77 万股，本次公开发行不超过 3,077 万股 A 股股票，发行完成后总股本不超过 12,307.77 万股，本次发行的股份占发行后总股本的比例不低于 25.00%，具体情况如下：

1、股票种类：人民币普通股（A 股）

2、每股面值：人民币 1.00 元

3、发行数量：3,077 万股

4、发行方式：采用网下向询价对象配售和网上向社会公众投资者资金申购定价发行相结合的方式或证券监管机构认可的其他方式。

5、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及在上海证券交易所开立证券账户的科创板合格投资者以及符合中国证监会、上海证券交易所规定的其他投资者。（国家法律、法规禁止者除外）

三、保荐人项目成员情况

保荐代表人：陈磊

保荐业务执业情况：2016 年取得保荐代表人资格，曾担任快意电梯(002774)首次公开发行股票项目协办人、众生药业(002317)非公开发行股票项目协办人，参与柯利达（603828）首次公开发行股票项目、江苏吴中（600200）非公开发行股票项目、九州通（600998）非公开发行股票项目。在保荐业务执业过程中严格遵守《保荐业务管理办法》等相关规定，执业记录良好。

保荐代表人：陈辛慈

保荐业务执业情况：2017 年取得保荐代表人资格，华亚智能首次公开发行股票项目（在会）保荐代表人，易德龙（603380）首次公开发行股票项目协办人；

曾参与柯利达（603828）、科林电气（603050）首次公开发行股票项目以及九州通（600998）、东方电热（300217）等上市公司非公开发行股票项目。在保荐业务执业过程中严格遵守《保荐业务管理办法》等相关规定，执业记录良好。

项目协办人：方维德

项目组其他成员：李强、冯颂、柳以文、江正阳、赵婧、李航

四、保荐人是否存在可能影响公正履行保荐职责情形的说明

保荐人保证不存在下列可能影响公正履行保荐职责的情形：

- 1、保荐人及控股股东、实际控制人、重要关联方未持有发行人或其控股股东、实际控制人、重要关联方股份（本次发行战略配售除外）；
- 2、发行人及其控股股东、实际控制人、重要关联方未持有保荐人及保荐人控股股东、实际控制人、重要关联方股份达到或超过 5% 的情况；
- 3、保荐人的保荐代表人及其配偶，董事、监事、高级管理人员，未持有发行人及其控股股东、实际控制人及重要关联方股份，未在发行人及其控股股东、实际控制人及重要关联方任职；
- 4、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的情况（不包括商业银行正常开展业务等）；
- 5、保荐人与发行人之间不存在其他关联关系。

五、保荐人按照有关规定应当承诺的事项

保荐人已按照法律法规和中国证监会及贵所的相关规定，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。

- 1、有充分理由确信发行人符合法律法规及中国证监会和贵所有关证券发行上市的相关规定；
- 2、有充分理由确信发行人申请文件和信息披露资料不存在虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏；

3、有充分理由确信发行人及其董事在申请文件和信息披露资料中表达意见的依据充分合理；

4、有充分理由确信申请文件和信息披露资料与证券服务机构发表的意见不存在实质性差异；

5、保证所指定的保荐代表人及相关人员已勤勉尽责，对发行人申请文件和信息披露资料进行了尽职调查、审慎核查；

6、保证保荐书、与履行保荐职责有关的其他文件不存在虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏；

7、保证对发行人提供的专业服务和出具的专业意见符合法律、行政法规、中国证监会的规定和行业规范；

8、自愿接受中国证监会依照《保荐业务管理办法》采取的监管措施。

9、遵守中国证监会规定的其它事项。

六、发行人履行的决策程序

1、2020年4月15日，发行人召开第一届董事会第六次会议，审议通过了与本次发行相关的以下事项：

（1）审议通过《关于<公司申请首次公开发行人民币普通股股票（A股）并在上海证券交易所科创板上市>的议案》；

（2）审议通过《关于<公司首次公开发行人民币普通股股票（A股）募集资金运用方案>的议案》；

（3）审议通过《关于<授权董事会全权办理本次首次公开发行人民币普通股股票（A股）并上市相关事宜>的议案》；

（4）审议通过《关于<公司首次公开发行人民币普通股股票（A股）前滚存利润分配方案>的议案》；

（5）审议通过《关于<苏州明志科技股份有限公司上市后三年分红回报规划>的议案》；

（6）审议通过《关于<公司首次公开发行人民币普通股股票（A股）并上市

后稳定公司股价预案>的议案》;

(7) 审议通过《关于<公司就首次公开发行人民币普通股股票并上市事项出具相关承诺并提出相应约束措施>的议案》;

(8) 审议通过《关于<苏州明志科技股份有限公司章程(草案)>的议案》;

(9) 审议通过《关于<苏州明志科技股份有限公司首发摊薄即期回报的风险提示及公司采取的措施>议案》;

(10) 审议通过《关于<公司董事和高级管理人员关于确保苏州明志科技股份有限公司首发填补摊薄回报措施得以切实履行的承诺>的议案》;

(11) 审议通过《关于制定首次公开发行股票并上市后适用的相关制度的议案》;

(12) 审议通过《关于<本次发行上市决议有效期为十二个月>的议案》;

(13) 审议通过《关于<确认苏州明志科技股份有限公司 2017-2019 年度关联交易合法性和公允性的议案》;

(14) 审议通过《关于召开 2019 年年度股东大会的议案》。

2020 年 5 月 6 日, 公司召开 2019 年年度股东大会, 审议通过了与本次发行相关的以下事项:

(1) 审议通过《关于<公司申请首次公开发行人民币普通股股票(A 股)并在上海证券交易所科创板上市>的议案》;

(2) 审议通过《关于<公司首次公开发行人民币普通股股票(A 股)募集资金运用方案>的议案》;

(3) 审议通过《关于<授权董事会全权办理本次首次公开发行人民币普通股股票(A 股)并上市相关事宜>的议案》;

(4) 审议通过《关于<公司首次公开发行人民币普通股股票(A 股)前滚存利润分配方案>的议案》;

(5) 审议通过《关于<苏州明志科技股份有限公司上市后三年分红回报规划>的议案》;

(6) 审议通过《关于<公司首次公开发行人民币普通股股票（A股）并上市后稳定公司股价预案>的议案》；

(7) 审议通过《关于<公司就首次公开发行人民币普通股股票并上市事项出具相关承诺并提出相应约束措施>的议案》；

(8) 审议通过《关于<苏州明志科技股份有限公司章程（草案）>的议案》；

(9) 审议通过《关于<苏州明志科技股份有限公司首发摊薄即期回报的风险提示及公司采取的措施>议案》；

(10) 审议通过《关于<公司董事和高级管理人员关于确保苏州明志科技股份有限公司首发填补摊薄回报措施得以切实履行的承诺>的议案》；

(11) 审议通过《关于制定首次公开发行股票并上市后适用的相关制度的议案》；

(12) 审议通过《关于<本次发行上市决议有效期为十二个月>的议案》；

(13) 审议通过《关于<确认苏州明志科技股份有限公司 2017-2019 年度关联交易合法性和公允性>的议案》。

本保荐人认为，发行人已依据《公司法》、《证券法》等有关法律法规及发行人公司章程的规定，就本次证券的发行履行了完备的内部决策程序。

七、发行人符合科创板的定位

（一）明志科技符合科创板行业领域的核查情况

保荐人的主要核查程序如下：

(1) 查阅行业政策、研究报告，查询同行业公司业归属情况，了解发行人所属行业的发展状况和产业政策；

(2) 通过实地参观、走访调查和资料查询，了解公司主营业务和产品，对公司的主营业务是否属于符合科创板定位的行业领域进行核查论证。

经核查，保荐人认为：公司主营业务为高端铸造装备业务、高品质铝合金高品质铸件。公司高端铸造装备业务属于《战略性新兴产业分类（2018）》中“2. 高端装备制造产业”中的“2.1.3 智能测控装备制造”；高品质铝合金铸件业务属

于“3、新材料产业”中的“3.2.1.2 高品质铝铸件制造”。因此，公司主营业务属于符合科创板定位的行业领域。

（二）明志科技科创属性要求的核查情况

保荐人的主要核查程序如下：

（1）访谈并查阅相关资料，了解公司的研发体系、研发成果、在研项目等情况，核查论证公司的持续创新能力、核心技术的先进性及其与公司主营业务的相关性；

（2）查阅公司获得授权的专利证书，检查专利的种类、内容和所属产权，核查形成主营业务收入的发明专利数量是否符合科创属性的相关要求；

（3）检查销售收入、研发项目台账和相关财务账簿记录，了解公司营业收入、研发投入情况，核查营业收入、研发费用及相关指标是否符合科创属性的相关要求。

发行人科创属性指标的情况如下：

（1）发行人 2017 年、2018 年和 2019 年研发投入金额累计为 7,001.52 万元，超过 6,000 万元，符合《评价指引》、《暂行规定》规定的第 1 项指标要求。

（2）截至本专项意见出具日，发行人已取得与主营业务相关的授权发明专利超过 5 项，符合《评价指引》、《暂行规定》规定的第 2 项指标要求。

（3）发行人 2019 年营业收入为 5.90 亿元，超过 3 亿元，符合《评价指引》、《暂行规定》规定的第 3 项指标要求。

综上所述，保荐人认为发行人符合科创板的定位。

八、保荐人对发行人是否符合上市条件的说明

苏州明志科技股份有限公司股票上市符合《中华人民共和国证券法》及《上海证券交易所科创板股票上市规则》规定的上市条件：

- 1、符合中国证监会规定的发行条件；
- 2、发行后发行人股本总额为 12,307.77 万股，不少于人民币 3,000 万元；
- 3、发行人首次公开发行股票不超过 3,077 万股，不低于发行人发行后总股

本的 25%；

4、发行人预计市值不低于 10 亿元，最近两年净利润均为正且累计净利润不低于人民币 5,000 万元。市值及财务指标符合《上海证券交易所科创板股票上市规则》规定的标准；

5、发行人符合上海证券交易所规定的其他上市条件。

发行人选择适用《上海证券交易所科创板股票上市规则》第 2.1.2 条第（一）款所规定的市值及财务指标，即“（一）预计市值不低于人民币 10 亿元，最近两年净利润均为正且累计净利润不低于人民币 5,000 万元，或者预计市值不低于人民币 10 亿元，最近一年净利润为正且营业收入不低于人民币 1 亿元。”作为其首次公开发行股票并在科创板上市的具体上市标准。

根据申报会计师出具的《审计报告》，发行人 2019 年营业收入为 5.90 亿元，净利润为 7,412.48 万元；结合发行人所处行业和市盈率、市净率及过往业绩综合分析，发行人预计上市市值不低于 10 亿元，符合上市标准。

九、对发行人持续督导期间的工作安排

| 事项 | 安排 |
|---|--|
| （一）持续督导事项 | 东吴证券将根据与发行人签订的保荐协议，在本次发行股票上市当年的剩余时间以及以后 3 个完整会计年度内对发行人进行持续督导。 |
| 1、督导发行人有效执行并完善防止控股股东、其他关联方违规占用发行人资源的制度 | 强化发行人严格执行中国证监会有关规定的意识，认识到占用发行人资源的严重后果，完善各项管理制度和发行人决策机制。 |
| 2、督导发行人有效执行并完善防止其董事、监事、高级管理人员利用职务之便损害发行人利益的内控制度 | 协助发行人制定有关制度并有效实施，建立对相关人员的监管措施、完善激励与约束机制，确保上市公司及其控股股东、实际控制人、董事、监事和高级管理人员、核心技术人员知晓其在本规则下的各项义务。 |
| 3、督导发行人有效执行并完善保障关联交易公允性和合规性的制度，并对关联交易发表意见 | 尽量减少关联交易，关联交易达到一定数额需经独立董事发表意见并经董事会（或股东大会）批准。 |
| 4、持续关注发行人募集资金的使用、投资项目的实施等承诺事项 | 定期跟踪了解募集资金项目的进展情况，对发行人募集资金项目的实施、变更发表意见，关注对募集资金专用账户的管理。 |
| 5、持续关注发行人为他人提供担保等事项，并发表意见 | 严格按照中国证监会有关文件的要求规范发行人担保行为的决策程序，要求发行人对所有担保行为与保荐人进行事前沟通。 |
| 6、持续督促上市公司充分披露投资者作出价值判断和投资决策所必需的信 | 建立发行人重大信息及时沟通渠道、督促发行人负责信息披露的人员学习有关信息披露要求和规定。 |

| 事项 | 安排 |
|---------------------------------|--|
| 息,并确保信息披露真实、准确、完整、及时、公平。 | |
| (二) 保荐协议对保荐人的权利、履行持续督导职责的其他主要约定 | 按照保荐制度有关规定积极行使保荐职责;严格履行保荐协议、建立通畅的沟通联系渠道。 |
| (三) 发行人和其他中介机构配合保荐人履行保荐职责的相关约定 | 会计师事务所、律师事务所持续对发行人进行关注,并进行相关业务的持续培训。 |
| (四) 其他安排 | 无 |

十、保荐人对本次股票上市的推荐结论

保荐人认为:发行人申请其股票上市符合《中华人民共和国公司法》、《中华人民共和国证券法》及《上海证券交易所科创板股票上市规则》等国家有关法律、法规的有关规定,发行人股票具备在上海证券交易所科创板上市的条件。

因此,本保荐人推荐苏州明志科技股份有限公司的股票在贵所科创板上市交易,并承担相关保荐责任。

请予批准。

(此页无正文，为《东吴证券股份有限公司关于苏州明志科技股份有限公司
股票上市保荐书》之签章页)

项目协办人: 方维德
方维德

保荐代表人: 陈磊 陈辛慈
陈磊 陈辛慈

内核负责人: 李齐兵
李齐兵

保荐业务负责人: 杨伟
杨伟

法定代表人、董事长、总经理: 范力
范力


东吴证券股份有限公司
2020年6月28日