

(上接C3版)

(9)研发人员学历结构与同行业对比分析

2021年末、2022年末、2023年末,公司与同行业可比公司研发人员学历分布情况对比如下:

| 年度     | 学历水平       | 天龙股份    | 双林股份    | 上海亚虹    | 横河精密    | 肇民科技    | 唯科科技    | 同行业平均   | 本公司     |
|--------|------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| 2023年末 | 大学及以上      | 15.58%  | 30.74%  | 16.80%  | 17.90%  | 17.35%  | 18.43%  | 16.76%  | 45.12%  |
|        | 大专         | 31.60%  |         | 47.20%  | 62.96%  |         | 81.57%  | 83.23%  | 40.24%  |
|        | 高中(含中专)及以下 | 52.81%  | 69.26%  | 36.00%  | 19.14%  | 82.65%  | 81.57%  | 83.23%  | 14.63%  |
| 2022年末 | 大学及以上      | 14.64%  | 32.70%  | 12.62%  | 26.15%  | 20.83%  | 18.53%  | 17.80%  | 40.74%  |
|        | 大专         | 25.57%  |         | 44.66%  | 62.31%  |         | 79.17%  | 81.47%  | 43.21%  |
|        | 高中(含中专)及以下 | 59.79%  | 67.30%  | 42.72%  | 11.54%  | 81.47%  | 81.47%  | 82.20%  | 16.05%  |
| 2021年末 | 大学及以上      | 100.00% | 100.00% | 100.00% | 100.00% | 100.00% | 100.00% | 100.00% | 100.00% |
|        | 大专         | 16.55%  | 34.19%  | 19.26%  | 26.40%  | 18.31%  | 20.75%  | 20.74%  | 37.50%  |
|        | 高中(含中专)及以下 | 56.83%  | 65.81%  | 41.48%  | 62.40%  | 81.69%  | 79.25%  | 79.26%  | 25.00%  |
|        | 合计         | 100.00% | 100.00% | 100.00% | 100.00% | 100.00% | 100.00% | 100.00% | 100.00% |

公司重视研发投入,大学及以上学历的研发人员占比在同行业可比公司中处于较高水平,有利于公司巩固和发展竞争优势。

综上,公司考虑经营费用、技术工艺先进性、关键业务数据及指标、盈利能力和研发费用状况,并在参考了行业市盈率水平和同行业可比公司平均水平后确定本次发行价格,发行市盈率低于行业市盈率水平、低于同行业可比上市公司市盈率水平,发行定价具备合理性,定价原则具备谨慎性。

6、公司的竞争优势

(1)技术创新,产品具有较高的技术标准

作为高新技术企业、国家级专精特新“小巨人”企业及宁波市制造业单项冠军重点培育企业,公司具备较强的自主研发能力。报告期内,公司研发费用占营业收入的比例分别为5.10%、5.09%和5.79%,研发投入整体保持较高规模,与公司创新发展的特征相契合。通过持续的研发投入,公司在注塑成型、高分子材料制备及应用、自动化组装、高精密模具设计与开发等方面形成了一系列专利技术和专有技术。

公司高度重视技术研发,拥有经验丰富的模具设计人员、工程人员、模具技师、抛光技师等各类研发人员和技术骨干,为公司模具快速开发和产品同步开发提供了有力保障。公司以技术创新为立身之本,其加工精度、使用寿命能够满足产业所需各类高精度塑料零配件的设计要求。

注塑产品的外观、精度、质量等主要取决于模具的尺寸精度以及表面处理精度、材料的类别以及包括收缩率在内的性能以及注塑工艺的控制。公司在承接客户试制任务时即制定工艺路线和制造流程,并筛选适当的原材料并确定合格供应商,以确保模具设计、原料选择以及注塑工艺等能够满足外观、精度的要求。在开发过程中,通过公司积累的研发能力和生产经验继续优化,使得试制样品通过客户认证,并且通过制造流程以及生产管理等方面严格管理,保证产品始终如一达到高精度要求和外观要求。

产品的使用寿命主要取决于原材料以及产品结构设计的合理性,通过对原材料的高标准开发以及选用,使得材料自身能够达成产品的寿命要求;而公司基于积累多年的产品设计经验,对产品结构进行优化设计,通过包括对产品的厚度、装配部位的加强设计等实现产品在使用时能够承受外力作用以及装配时产生的残余应力;通过对模具进行合理设计,使得注塑时产生的熔接痕等相对薄弱部位出现在非受力部位从而避免其对使用寿命的影响。通过科学试模,对试制样品进行相关测试,确保产品的外观、精度以及寿命等均达到设计要求。通过多年的技术积累以及持续的研究开发,公司在产品外观、模具精度、质量、使用寿命等方面均保持较高的技术标准,这也是进入主要客户供应商目录的主要原因。

以公司主要下游应用领域消费电子类产品为例,具体情况如下:

| 类别   | 举例标准     | 公司当前的技术水平                                         | 国家/行业标准参数                       | 同行业的技术水平                                                                                                                                                                                |
|------|----------|---------------------------------------------------|---------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 外观   | 色差       | 色差值(ΔE)≤1.0                                       |                                 |                                                                                                                                                                                         |
|      | 光泽度      | 100GU@60(在60度测量角度下,光泽度达到100GU,一般认为光泽度超过75GU即为高光泽) | 产品表面不应有明显凹痕、划伤、裂缝、变形、脏污等。       | 未披露                                                                                                                                                                                     |
|      | 产品平整度    | 0.1mm                                             |                                 |                                                                                                                                                                                         |
| 精度   | 模具型腔加工精度 | 0.001mm                                           | 精密模具(冲压模精度≤0.02mm,型腔模精度≤0.05mm) | (1)横河精密的模具最高精度达到±0.001mm;<br>(2)上海亚虹的相关模具产品的型腔加工精度可达0.01mm;<br>(3)双林股份的大型模具模型腔精度0.02-0.05mm;<br>(4)星诺奇的精度可达到0.005-0.01mm;<br>(5)唯科科技精密模具加工精度可以达到0.002mm。                                |
|      | 鼠标按键移动距离 | 300km                                             | >250km                          |                                                                                                                                                                                         |
| 质量   | 鼠标按键使用次数 | 3,200万次                                           | >100万次                          |                                                                                                                                                                                         |
|      | 跌落实验     | 鼠标结构件跌落(不含包装)1,000mm高度,无断裂变形;功能正常。                | 包装件跌落,1,000mm高度,无断裂变形;功能正常。     | 未披露                                                                                                                                                                                     |
| 使用寿命 | 模具使用寿命   | 150万次                                             | 10万次                            | (1)横河精密的模具使用寿命至少50万次;<br>(2)天龙股份模具承诺使用寿命在100万模次以上;<br>(3)上海亚虹的使用寿命达120万模次;<br>(4)双林股份的塑料模(冷火模)使用寿命最高可达120万次;<br>(5)星诺奇的模具平均使用寿命超过100万次;<br>(6)唯科科技模具使用寿命100万模次以上;<br>(7)肇民科技使用寿命150万模次。 |

由上表可知,公司生产的鼠标按键移动距离为300km,按键使用次数为3,200万次,鼠标结构件跌落(不含包装)1,000mm高度,无断裂变形且功能正常。上述参数均超过国家/行业标准参数。根据国家发展改革委颁布的《产业结构调整指导目录(2019年本)》,精密模具是指冲压模精度≤0.02毫米、型腔模精度≤0.05毫米的模具。公司的模具精度可以达到0.001mm,公司当前的精密注塑模具使用寿命为150万次,同行业可比公司的模具使用寿命在50万次到150万次之间。

(2)PCR再生塑料应用的先发优势

在我国实施“碳达峰、碳中和”的战略背景下,PCR再生塑料作为循环替代作用凸显,无论是考虑环保属性还是经济性,终端品牌企业使用再生塑料都是必然趋势,需求端使用场景的改变已经将长期影响塑料制品行业。《新塑料经济全球承诺书2019春季报告》显示,截止到2019年3月,已经有超过350家企业签署全球承诺书,并明确宣布至2025年使用500万吨再生塑料的目标。国务院2021年发布的《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》中提出“加快构建废旧物资循环利用体系,加强废纸、废塑料、废旧轮胎、废金属、废玻璃等再生资源回收利用,提升资源产出率和回收利用率”,“扎实推进塑料污染全链条治理”。因此,可以预见,我国PCR再生塑料的使用量占塑料使用量比例将持续提高。

为顺应PCR再生塑料在塑料制品领域应用推广的浪潮,公司提前布局PCR再生塑料应用。报告期内,公司PCR再生塑料占塑料粒子的采购比例为28.83%、42.23%和41.93%,呈逐年较快提高趋势。随着PCR再生塑料使用范围的扩大及使用量的增长,下游客户对产品品质的要求提高,且往往存在个性化需求,因而对公司PCR再生塑料产品研发及质量管理提出了更高的要求。需要公司在长期生产制造过程中,不断地总结生产经验,加强PCR再生塑料应用研究,了解PCR再生塑料对产品的适用性,强化技术开发能力,公司现已熟练地掌握了PCR再生塑料的应用工艺。

(3)管理优势

公司对所有环节包括采购、生产、销售等都有对应的严格的内部控制流程,对每一个步骤都做到精细化、信息化的现代管理模式。

从生产端出发,每个订单和产品通过BOM(物料清单)系统进行成本拆解,根据系统精确计算的成本构成,对原材料采购、生产投入能源、机器工时、人员数量、包装材料等每个环节按系统拆解的结果严格实施和管控。定期对每个订单和产品的成本拆解计划和实际成本进行对比,通过内部各部门协作在内部会议上对比较结果进行持续跟踪,讨论各环节存在问题和提出改善方案以达到降低成本和提高生产效率的目的。

从采购端出发,公司建立了一套供应商内部评价体系,对供应商进行质量和价格等多个维度的追踪比较。根据供应商的历史价格备案,每月或每年都会定期和上一期进行价格比较。若采购价格没有按期小幅下降,会和供应商协商降价事宜以达到成本控制的目的。通过单个订单和产品的成本分解,公司采用按需采购的模式,因此公司具有存货周转率高,原材料库存水平低的特点,实现了整体较高的运营效率。

从销售端出发,在接到客户订单后,公司会根据自有产能先制定生产计划,在产能不足时同步下达外协订单,对交货期和货品质量都进行严格把控。在交货后,对送货单和销售订单的真实执行情况进行管理追踪,每月按时催收未结订单以达到资金加速回流的目的。

综合以上信息化管理手段和相对严格的内部控制管理,公司实现了对企业的精细化管理,形成了一定的成本优势。随着公司生产规模逐渐扩大,强大的成本控制优势进一步形成了规模化优势。可长期为客户提供质量稳定、性价比高的产品,加深了和客户的深度合作。

(4)产品质量优势

产品质量是公司立身之本。公司是行业内较早获得ISO9001、ISO14001及IATF16949三个标准体系认证的企业之一。同时,公司建立了一套完整、严格的质量控制系列保证品质的相关管理制度,从原材料采购、生产、成品入库、发货到售后服务的全过程对产品品质进行全方位的监测与控制,以及时发现问题并迅速处理,确保和提高产品质量,使之符合客户及市场的需要。同时,努力培养全体员工产品质量保证意识,并将产品质量控制措施贯穿在公司的整个业务运行体系,建立了完善的质量管理体系并据以有效运作,规范了产品质量控制流程,确保了优异的产品质量。

(5)品牌与客户资源优势

自创立以来,公司通过多年的努力,以良好稳定的产品品质及创新设计能力,逐渐积累了一批稳定的高质量客户。公司在消费电子、玩具日用品、汽车配件、医疗四大领域的主要客户均为国内外知名厂商。这类企业对于供应商有着严格的筛选审查流程,需要经过长时间的考察和试供货阶段,满足严格的技术参数与生产流程要求才能成为合格的供应商。

报告期内,公司已成为罗技集团鼠标外壳的重要供应商,并且公司与海康集团、普瑞均胜、微策生物、敏实集团、艾康生物等知名客户均保持着长期稳定的合作关系。公司各领域的知名客户群体可进一步为公司发挥多产品线、跨领域业务布局,为实现长期持续增长提供稳定的客户资源。

(6)较强的生产组织能力,生产效率高

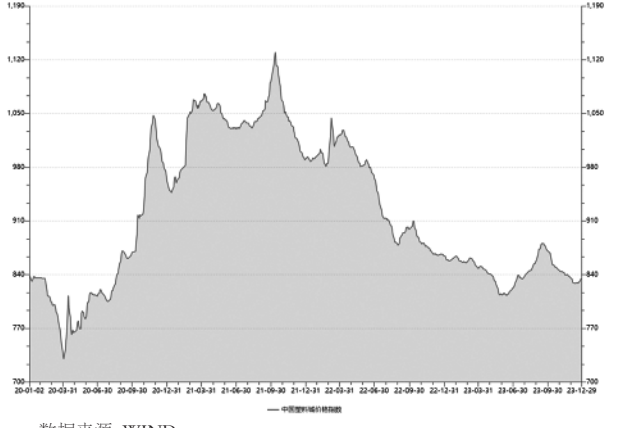
报告期内,公司注塑产品产能利用率情况如下:

| 类别               | 2023年        | 2022年        | 2021年      |
|------------------|--------------|--------------|------------|
| 注塑机实际工时(单位:小时/年) | 892,770.41   | 856,494.37   | 900,691.72 |
| 注塑机理论工时(单位:小时/年) | 1,048,906.60 | 1,000,395.00 | 942,975.00 |
| 实际产能利用率          | 85.11%       | 85.62%       | 95.52%     |

注:注塑机每月理论工时=注塑机台数\*25天\*22小时\*0.9(考虑到注塑机的检修、维护和换模时间,理论工时按9折算)。

子公司利安合肥于2022年1月投产,尚未大批量生产,实际产能利用率较低,从而拉低了公司2022年度和2023年度的整体实际产能利用率。剔除利安合肥的影响后,公司2022年度和2023年度的实际产能利用率分别为97.79%和97.88%。公司产能利用率较高,生产资源得到充分利用。

(7)主要原材料塑料粒子市场供应充足,单价较低



数据来源:WIND

公司主要原材料塑料粒子市场竞争充分,生产技术的不断进步使得塑料粒子的生产过程更加高效。近年来塑料粒子的价格整体呈现下降趋势。2023年公司ABS塑料粒子的采购单价较2022年下降17.71%,PCR塑料粒子的采购单价下降4.96%,原材料供应对公司业绩产生不利影响的風險较小。

二、本次发行的基本情况

(一)股票种类

本次发行的股票为境内上市人民币普通股(A股),每股面值人民币1.00元。

(二)发行数量和发行结构

本次公开发行股票1,406.00万股,占本次发行后总股本的比例为25.00%。其中,网上发行1,406.00万股,占本次发行总量的100%。本次公开发行后总股本为5,623.76万股。本次发行全部为新股发行,不涉及原股东公开发售股份。

(三)发行价格

发行人和保荐人(主承销商)综合考虑发行人所处行业、市场情况、同行业上市公司估值水平、募集资金需求及承销风险等因素,协商确定本次发行价格为28.30元/股。

(四)募集资金

发行人本次发行的募投项目计划所需资金金额为64,052.82万元。根据本次发行价格28.30元/股和1,406.00万股的新股发行数量计算,预计发行人募集资金总额为39,789.80万元,扣除预计发行费用后,6,634.87万元(不含增值税)后,预计募集资金净额约为33,154.93万元。

(五)本次发行的重要日期安排

| 日期                     | 发行安排                                       |
|------------------------|--------------------------------------------|
| T-2日<br>2024年5月24日(周五) | 刊登《创业板上市提示公告》<br>披露《招股说明书》《网上路演公告》等相关公告及文件 |
| T-1日<br>2024年5月27日(周一) | 披露《发行公告》《投资风险特别公告》<br>网上路演                 |
| T日<br>2024年5月28日(周二)   | 网上发行申购日(9:15-11:30,13:00-15:00)<br>网上申购配号  |
| T+1日<br>2024年5月29日(周三) | 披露《网上申购情况及中签率公告》<br>网上发行摇号抽签               |
| T+2日<br>2024年5月30日(周四) | 披露《网上摇号中签结果公告》<br>网上中签投资者缴纳认购资金            |
| T+3日<br>2024年5月31日(周五) | 保荐人(主承销商)根据认购资金到账情况确定包销金额                  |
| T+4日<br>2024年6月3日(周一)  | 刊登《发行结果公告》                                 |

注:1、T日为发行申购日;  
2、上述日期为交易日,如遇重大突发事件影响本次发行,保荐人(主承销商)将及时公告,修改本次发行日程;

(六)拟上市地点

深圳证券交易所创业板。

(七)限售期安排

本次发行的股票无流通限制及限售期安排。

三、网上发行

(一)网上申购时间

本次发行网上申购时间为2024年5月28日(T日)9:15-11:30,13:00-15:00。

网上投资者应当自主表达申购意向,不得概括委托证券公司代其进行新股申购。如遇重大突发事件或不可抗力因素影响本次发行,则按申购当日通知办理。

(二)网上申购价格

本次发行的发行价格为28.30元/股。网上申购投资者须按照本次发行价格进行申购。

(三)申购简称和代码

本次网上发行的申购简称为“利安科技”;申购代码为“300784”。

(四)网上投资者申购资格

2024年5月28日(T日)前在中国结算深圳分公司开立证券账户并开通创业板交易权限、且在2024年5月24日(T-2日)前20个交易日(含T-2日)日均持有深圳市场非限售A股股份和非限售存托凭证一定市值的投资者均可通过深交所交易系统申购本次网上发行的股票。投资者相关证券账户开户时间不足20个交易日的,按20个交易日计算日均持有市值。其中,自然人需根据《深圳证券交易所创业板投资者适当性管理实施办法(2020年修订)》等规定已开通创业板市场交易权限(国家法律、法规禁止购买者除外)。

发行人和保荐人(主承销商)提醒投资者申购前确认是否具备创业板新股申购条件。

(五)网上发行方式

本次网上发行通过深交所交易系统进行,网上发行数量为1,406.00万股。保荐人(主承销商)在指定时间内(2024年5月28日(T日)9:15-11:30,13:00-15:00)将1,406.00万股“利安科技”股票输入在深交所指定的专用证券账户,作为该股票唯一“卖方”。

(六)申购规则

1、投资者按照其持有的深圳市场非限售A股股份和非限售存托凭证市值确定其网上可申购额度,持有市值1万元以上(含1万元)的投资者才能参与新股申购,每5,000元市值可申购一个申购单位,不足5,000元的部分不计入申购额度。每一个申购单位为500股,申购数量应当为500股或其整数倍,但最高申购量不得超过本次网上发行股数的千分之一,即不得超过14,000股,同时不得超过其按市值计算的可申购额度上限。

投资者持有的市值按其2024年5月24日(T-2日,含当日)前20个交易日的日均持有市值计算,可同时用于2024年5月28日(T日)申购多只新股。投资者相关证券账户开户时间不足20个交易日的,按20个交易日计算日均持有市值。投资者持有的市值应符合《网上发行实施细则》的相关规定。

2、网上投资者申购日2024年5月28日(T日)申购时无需缴纳申购款,2024年5月30日(T+2日)根据中签结果缴纳认购款。对于申购量超过网上申购上限14,000股的新股申购,深交所交易系统将视为无效予以自动撤销,不予确认;对于申购量超过按市值计算的网上可申购额度,中国结算深圳分公司将对超过部分作无效处理。

3、新股申购委托一经深交所交易系统确认,不得撤销。不合格、休眠、注销和无市值证券账户不得参与新股申购,上述账户参与申购的,中国结算深圳分公司将对其作无效处理。投资者参与网上发行申购,只能使用一个有市值的证券账户,每一证券账户只能申购一次。同一投资者使用多个证券账户参与同一只新股申购的,以及投资者使用同一证券账户多次参与同一只新股申购的,以深交所交易系统确认的该投资者的第一笔申购为有效申购,其余均为无效申购。投资者持有多个证券账户的,多个证券账户的市值合并计算。确认多个证券账户为同一投资者持有的原则为证券账户注册资料中的“账户持有人名称”“有效身份证明文件号码”均相同。证券账户注册资料以T-2日日终为准。

融资融券客户信用证券账户的市值合并计算到该投资者持有的市值中,证券公司转融通担保证券明细账户的市值合并计算到该证券公司持有的市值中。

4、投资者必须遵守相关法律法规及中国证监会的有关规定,并自行承担相应的法律责任。

(七)申购程序

1、办理开户登记

参加本次网上发行的投资者须持有中国结算深圳分公司的证券账户卡并开通创业板交易权限。

2、计算市值和可申购额度

投资者持有的市值按其2024年5月24日(T-2日,含当日)前20个交易日的日均持有市值计算,可同时用于2024年5月28日(T日)申购多只新股。投资者相关证券账户开户时间不足20个交易日的,按20个交易日计算日均持有市值。投资者持有的市值应符合《网上发行实施细则》的相关规定。

3、开立资金账户

参与本次网上申购的投资者,应在网上申购日2024年5月28日(T日)前在与深交所联网的证券交易网站开立资金账户。

4、申购手续

申购手续与在二级市场买入深交所上市股票的方式相同,网上投资者根据其持有的市值数据在申购时间内(2024年5月28日(T日)9:15-11:30,13:00-15:00)通过深交所联网的各证券公司进行申购委托。

(1)投资者当面委托时,填写好申购委托单的各项内容,持本人身份证、证券账户卡和资金账户卡(确认资金存款额必须大于或等于申购所需款项)到申购者开户的与深交所联网的各证券交易网站办理委托手续。柜台经办人员查验投资者交付的各项证件,复核无误后即可接受委托。

(2)投资者通过电话委托或其他自动委托方式时,应按各证券交易网站要求办理委托手续。

(3)投资者的申购委托一经接受,不得撤单。

(4)参与网上申购的投资者应自主表达申购意向,不得概括委托证券公司代其进行新股申购。

(5)投资者进行网上申购时,无需缴付申购资金。

(八)投资者认购股票数量的确定方法

网上投资者认购股票数量的确定方法为:

1、如网上有效申购数量小于或等于本次网上发行数量,则无需进行摇号抽签,所有配号都是中签号码,投资者按其有效申购量认购股票;

2、如网上有效申购数量大于本次网上发行数量,则按每500股确定为一个申购配号,顺序排列,然后通过摇号抽签确定有效申购中签号码,每一中签号码认购500股。

中签率=(网上发行数量/网上有效申购总量)×100%。

(九)配号与抽签

若网上有效申购的总量大于本次网上实际发行量,则采取摇号抽签确定中签号码的方式进行配售。

1、申购配号确认

2024年5月28日(T日)中国结算深圳分公司根据投资者新股申购情况确认有效申购总量,按每500股配一个申购号,对所有有效申购按时间顺序连续配号,配号不间断,直到最后一笔申购,并将配号结果传到各证券交易网站。

2024年5月29日(T+1日),向投资者公布配号结果。申购者应到原委托申购的交易网站处确认申购配号。

2、公布中签率

发行人和保荐人(主承销商)于2024年5月29日(T+1日)在《宁波利安科技股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市网上申购情况及中签率公告》中公布网上发行中签率。

3、摇号抽签、公布中签结果

2024年5月29日(T+1日)上午在公证部门的监督下,由发行人和保荐人(主承销商)主持摇号抽签,确认摇号中签结果,中国结算深圳分公司于当日将抽签结果传给各证券交易网站。发行人和保荐人(主承销商)于2024年5月30日(T+2日)在《网上摇号中签结果公告》中公布中签结果。

4、确认认购股数

网上投资者根据中签号码,确认认购股数,每一中签号码只能认购500股。

(十)中签投资者缴款

投资者申购新股摇号中签后,应依据2024年5月30日(T+2日)公告的《网上摇号中签结果公告》履行缴款义务,网上投资者缴款时,应遵守投资者所在证券公司相关规定。2024年5月30日(T+2日)日终,中签的投资者应确保其资金账户有足额的新股认购资金,不足部分视为放弃认购,由此产生的后果及相关法律责任,由投资者自行承担。

网上投资者连续12个月内累计出现3次中签后未足额缴款的情形时,自结算参与人最近一次申报其放弃认购的次日起6个月(按180个自然日计算,含次日)内不得参与新股、存托凭证、可转换公司债券、可交换公司债券网上申购。放弃认购的次数按照投资者实际放弃认购新股、存托凭证、可转换公司债券与可交换公司债券的次数合并计算。

(十一)放弃认购股票的处理方式

2024年5月30日(T+2日)日终,中签的投资者应确保其资金账户有足额的新股认购资金,不足部分视为放弃认购。对于因网上投资者资金不足而全部或部分放弃认购的情况,结算参与人(包括证券公司及托管人等)应当认真核验,并在2024年5月31日(T+3日)15:00前如实向中国结算深圳分公司申报。截至2024年5月31日(T+3日)16:00结算参与人资金交收账户资金不足以完成新股认购资金交收,中国结算深圳分公司进行无效处理。投资者放弃认购的股份由保荐人(主承销商)包销。

(十二)投资者缴款认购的股份数量不足情形

当出现网上投资者缴款认购的股份数量不足本次公开发行股票数量的70%时,发行人和保荐人(主承销商)将中止本次新股发行,并就中止发行的原因和后续安排进行信息披露。

当出现网上投资者缴款认购的股份数量不低于本次公开发行股票数量的70%(含70%),但未达到本次公开发行股票数量时,本次发行因网上投资者未足额缴纳申购款而放弃认购的股票由保荐人(主承销商)包销。保荐人(主承销商)可能承担的最大包销责任为本次公开发行股票数量的30%,即421.80万股。

发行人和保荐人(主承销商)将在2024年6月3日(T+4日)公告《宁波利安科技股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市发行结果公告》,披露网上投资者获配未缴款金额及保荐人(主承销商)的包销比例。

四、中止发行

1、中止发行情况

当出现以下情况时,发行人及保荐人(主承销商)将协商采取中止发行措施:

(1)网上投资者申购数量不足本次公开发行股票数量的;  
(2)网上投资者缴款认购的股份数量不足本次公开发行股票数量的70%;  
(3)发行人在发行过程中发生重大会后事项影响本次发行的;

(4)根据《管理办法》第五十六条和《实施细则》第七十一条的规定,中国证监会和深交所发现证券发行承销过程存在涉嫌违法违规或者存在异常情形的,可责令发行人和保荐人(主承销商)暂停或中止发行,对相关事项进行调查处理。

如发生以上情形,发行人和保荐人(主承销商)将及时公告中止发行原因、恢复发行安排等事宜。投资者已缴纳认购款的,发行人、保荐人(主承销商)、深交所和中国结算深圳分公司将尽快安排已经缴款投资者的退款事宜。中止发行后,在中国证监会同意注册的有效期内,且满足会后事项监管要求的前提下,经向深交所备案后,发行人和保荐人(主承销商)将择机重启发行。

2、中止发行的措施

2024年5月31日(T+3日)16:00后,发行人和保荐人(主承销商)统计网上认购结果,确定是否中止发行。如中止发行,发行人和保荐人(主承销商)将尽快公告中止发行安排。中止发行后,网上投资者中签股份无效且不登记至投资者名下。投资者已缴纳认购款的,发行人、保荐人(主承销商)、深交所和中国结算深圳分公司将尽快安排已经缴款投资者的退款事宜。中止发行后,在中国证监会予以注册的有效期内,且满足会后事项监管要求的前提下,经向深交所备案后,发行人和保荐人(主承销商)将择机重启发行。

五、余股包销

网上投资者缴款认购的股份数量不足本次公开发行股票数量的70%时,发行人及保荐人(主承销商)将中止发行。

当网上投资者缴款认购的股份数量不低于本次公开发行股票数量的70%,但未达到本次公开发行股票数量时,缴款不足部分由保荐人(主承销商)负责包销。

发生余股包销情况时,2024年6月3日(T+4日),保荐人(主承销商)将余股包销资金与网上发行募集资金扣除承销保荐费后一起划给发行人,发行人向中国结算深圳分公司提交股份登记申请,将包销股份登记至保荐人(主承销商)指定证券账户。

六、发行费用

本次向投资者网上定价发行不收取佣金和印花税等费用。

七、发行人和保荐人(主承销商)

发行人:宁波利安科技股份有限公司  
住所:浙江省宁波市奉化区经济开发区汇盛路289号  
联系电话:0574-88687377  
联系人:陈军  
保荐人(主承销商):海通证券股份有限公司  
住所:上海市黄浦区中山南路888号海通外滩金融广场  
联系电话:021-23187958,021-23187957,021-23187956  
联系人:资本市场部

发行人:宁波利安科技股份有限公司  
保荐人(主承销商):海通证券股份有限公司  
2024年5月27日