

民生证券股份有限公司

关于深圳市信宇人科技股份有限公司

2023 年度持续督导跟踪报告

根据中国证券监督管理委员会（以下简称“中国证监会”）于 2023 年 6 月 27 日出具的《关于同意深圳市信宇人科技股份有限公司首次公开发行股票注册的批复》（证监许可[2023]1408 号）同意注册，深圳市信宇人科技股份有限公司（以下简称“信宇人”、“公司”）首次向社会公开发行人民币普通股（A 股）24,438,597 股，每股发行价格为人民币 23.68 元，募集资金总额为人民币 578,705,976.96 元，扣除各类发行费用（不含增值税）人民币 72,505,761.61 元后，实际募集资金净额为人民币 506,200,215.35 元。公司于 2023 年 8 月 17 日在上海证券交易所科创板挂牌上市。

根据《证券发行上市保荐业务管理办法》、《上海证券交易所科创板股票上市规则》、《上海证券交易所上市公司自律监管指引第 11 号——持续督导》等有关法律法规和规范性文件的要求，民生证券股份有限公司（以下简称“民生证券”、“保荐机构”）作为信宇人首次公开发行股票并在科创板上市的保荐机构对信宇人进行持续督导，并出具 2023 年度持续督导跟踪报告：

一、持续督导工作情况

序号	工作内容	完成或督导情况
1	建立健全并有效执行持续督导工作制度，并针对具体的持续督导工作制定相应的工作计划。	保荐机构已建立健全并有效执行持续督导工作制度，并针对具体的持续督导工作制定相应的工作计划。
2	根据中国证监会相关规定，在持续督导工作开始前，与上市公司或相关当事人签署持续督导协议，明确双方在持续督导期间的权利义务，并报上海证券交易所备案。	保荐机构已与公司签署了保荐协议，协议明确了双方在持续督导期间的权利和义务，并已报上海证券交易所备案。本持续督导期间，未发生对协议内容做出修改或终止协议的情况。
3	持续督导期间，按照有关规定对上市公司违法违规事项公开发表声明的，应于披露前向上海证券交易所报告，并经审核后在指定媒体上公告。	本持续督导期间，公司未发生违法违规事项。

序号	工作内容	完成或督导情况
4	持续督导期间，上市公司或相关当事人本持续督导期间，公司及相关当事人未出现违法违规、违背承诺等事项的，应自发现或应当发现之日起五个工作日内向上海证券交易所报告。	本持续督导期间，公司及相关当事人未出现违法违规、违背承诺等事项。
5	通过日常沟通、定期回访、现场检查、尽职调查等方式开展持续督导工作。	持续督导期内，保荐机构通过日常沟通、定期或不定期回访、现场检查以及尽职调查等方式开展持续督导工作。
6	督导上市公司及其董事、监事、高级管理人员遵守法律、法规、部门规章和上海证券交易所发布的业务规则及其他规范性文件，并切实履行其所做出的各项承诺。	保荐机构持续督促、指导公司及其董事、监事、高级管理人员。本持续督导期间，公司及其董事、监事、高级管理人员能够遵守相关法律法规的要求，并切实履行其所做出的各项承诺。
7	督导上市公司建立健全并有效执行公司治理制度，包括但不限于股东大会、董事会、监事会议事规则以及董事、监事和高级管理人员的行为规范等。	公司已建立相关制度、规则、行为规范，并在本持续督导期间有效执行。
8	督导上市公司建立健全并有效执行内控制度，包括但不限于财务管理制度、会计核算制度和内部审计制度，以及募集资金使用、关联交易、对外担保、对外投资、衍生品交易、对子公司的控制等重大经营决策的程序与规则等。	保荐机构对公司内控制度建立与执行情况进行了核查，并督导上市公司建立健全并有效执行内控制度。
9	督导上市公司建立健全并有效执行信息披露制度，审阅信息披露文件及其他相关文件，并有充分理由确信上市公司向上海证券交易所提交的文件不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏。	保荐机构督促公司严格执行信息披露制度，审阅信息披露文件及其他相关文件。
10	对上市公司的信息披露文件及向中国证监会、上海证券交易所提交的其他文件进行事前审阅，对存在问题的信息披露文件应及时督促上市公司予以更正或补充，上市公司不予更正或补充的，应及时向上海证券交易所报告。	保荐机构对公司的信息披露文件及向中国证监会、上海证券交易所提交的其他文件进行了审阅，不存在应及时向上海证券交易所报告的情况。
11	对上市公司的信息披露文件未进行事前审阅的，应在上市公司履行信息披露义务后五个交易日内，完成对有关文件的审阅工作，对存在问题的信息披露文件应及时督促上市公司更正或补充，上市公司不予更正或补充的，应及时向上海证券交易所报告。	保荐机构对公司的信息披露文件及向中国证监会、上海证券交易所提交的其他文件进行了审阅，不存在应及时向上海证券交易所报告的情况。
12	关注上市公司或其控股股东、实际控制人、董事、监事、高级管理人员受到中国证监会行政处罚、上海证券交易所纪律处分或者被上海证券交易所出具监管关注函的情况，并督促其完善内部控制制度，采取措施予以纠正。	本持续督导期间，公司及其控股股东、实际控制人、董事、监事、高级管理人员不存在受到中国证监会行政处罚、上海证券交易所纪律处分或者被上海证券交易所出具监管关注函的情形。

序号	工作内容	完成或督导情况
13	关注上市公司及控股股东、实际控制人等履行承诺的情况，上市公司及控股股东、实际控制人等未履行承诺事项的，保荐人应及时向上海证券交易所报告。	本持续督导期间，公司及控股股东、实际控制人等不存在未履行承诺的情形。
14	关注公共传媒关于上市公司的报道，及时针对市场传闻进行核查。经核查后发现上市公司存在应披露未披露的重大事项或与披露的信息与事实不符的，及时督促上市公司如实披露或予以澄清；上市公司不予披露或澄清的，应及时向上海证券交易所报告。	本持续督导期间，公司未出现该等事项。
15	<p>在持续督导期间发现以下情形之一的，保荐人应督促上市公司做出说明并限期改正，同时向上海证券交易所报告：</p> <p>（一）上市公司涉嫌违反《上市规则》等上海证券交易所相关业务规则；</p> <p>（二）证券服务机构及其签名人员出具的专业意见可能存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏等违法违规情形或其他不当情形；</p> <p>（三）上市公司出现《保荐办法》第七十一条、第七十二条规定的情形；</p> <p>（四）上市公司不配合保荐人持续督导工作；（五）上海证券交易所或保荐人认为需要报告的其他情形。</p>	本持续督导期间，公司及相关主体未出现该等事项。
16	制定对上市公司的现场检查工作计划，明确现场检查工作要求，确保现场检查工作质量。保荐人对上市公司的定期现场检查每年不应少于一次，负责该项目的两名保荐代表人至少应有一人参加现场检查。	保荐机构制定对公司的现场检查工作计划，明确现场检查工作要求。保荐机构对公司进行了现场检查，负责该项目的两名保荐代表人有 1 人参加了现场检查。
17	<p>上市公司出现以下情形之一的，保荐人应自知道或应当知道之日起十五日内或上海证券交易所要求的期限内，对上市公司进行专项现场检查：</p> <p>（一）控股股东、实际控制人或其他关联方非经营性占用上市公司资金；</p> <p>（二）违规为他人提供担保；</p> <p>（三）违规使用募集资金；</p> <p>（四）违规进行证券投资、套期保值业务等；</p> <p>（五）关联交易显失公允或未履行审批程序和信息披露义务；</p> <p>（六）业绩出现亏损或营业利润比上年同期下降 50% 以上；</p> <p>（七）上海证券交易所要求的其他情形</p>	本持续督导期间，公司未出现该等事项。

二、保荐机构和保荐代表人发现的问题及整改情况

经查阅持续督导期间公司募集资金台账、募集资金运用凭证、募集资金专户银行对账单等资料、核查公司募集资金投资项目具体实施情况，保荐机构发现 2023 年度，募集资金的存放存在以下问题：

1、公司未及时披露使用闲置募集资金购买理财产品开立的现金管理账户。公司已于 2024 年 1 月 13 日对外披露了《关于开立募集资金现金管理专用结算账户的公告》。

2、公司使用闲置募集资金购买理财产品，为提升收益，公司将部分自有资金转入该现金管理账户。截至 2024 年 1 月，公司已及时将理财产品专用结算账户中的自有资金全部转出。

截至 2024 年 1 月，上述问题均已得到及时整改。

三、重大风险事项

（一）核心竞争力风险

1、新技术、新产品研发失败风险

智能制造装备的技术升级和产品更新换代速度较快，公司必须时刻把握行业发展趋势及客户目标，持续推进技术创新以及新产品开发，以适应不断发展的市场需求。

如果公司对未来技术和产品的新需求出现错误判断，或者未能及时跟上智能制造装备技术迭代节奏，以及新开发的产品不能满足客户需求，公司产品将面临竞争力下降的风险。

2、研发人员流失风险

公司产品主要为非标定制化设备，对研发人员的方案设计能力要求较高，产品在适应下游客户生产工艺的同时，还需要满足客户个性化需求，研发人员的创新能力是公司保持产品竞争力的关键。如果行业出现持续的景气度下滑或者公司

经营出现重大风险，公司可能面临关键人才流失，进而导致公司技术研发能力下降的风险。

3、关键技术被侵权风险

公司在长期研发创新过程中，经过反复的论证与实验，掌握了多项关键技术，尽管这些关键技术都进行了全方位的专利保护，但公司仍存在关键技术被侵权的风险。

(二) 经营风险

1、经营管理风险

随着公司 IPO 成功，对公司在战略规划、组织机构、内部控制、运营管理、财务管理等方面提出更高的要求。如果公司管理层不能持续有效地提升管理能力，将导致公司的管理体系不能完全适应公司的发展需求，对公司未来的经营和持续盈利能力造成不利影响。

2、公司规模较小的风险

公司相较于同行锂电设备上市公司，规模较小，在行业整体需求减缓，结构性产能过剩，竞争加剧的情况下，如果公司不能快速提升具有创新研发优势产品的市场渗透率，公司将面临同行以低价获得更高市场份额，导致公司营业收入下滑的风险。

3、业绩季度波动的风险

由于公司收入规模较小，而锂电行业产业集中度非常高，因此公司季度业绩很容易受单一大订单交付验收的影响，导致业绩呈现明显的季度性波动，季度业绩的波动主要受单一大订单签约时间、生产周期，安装调试周期及验收时间的影响。

（三）财务风险

1、锂电干燥设备毛利率较低的风险

2023年，公司锂电干燥设备毛利率同比持平，整体处于较低的水平，主要是向部分龙头客户销售的锂电干燥设备价格较低，加之部分干燥设备属于首台套的原因，进而导致锂电干燥设备毛利率较低。通过此策略进入龙头客户供应商体系，有利于公司进一步扩大业务规模、获得行业优质客户背书、形成规模效应。若公司对龙头客户业务拓展失败或未来动力电池厂商的盈利能力修复后未给予上游设备厂商利润空间，公司锂电干燥设备的毛利率存在仍处于较低水平的风险。

2、应收账款无法收回风险

报告期末，应收账款净值为45,077.40万元，占流动资产的比例为31.16%，占比较高。

主要系行业景气度下滑，部分客户资金紧张，应收账款回款较慢所致。如果未来宏观经济持续下滑，行业竞争不断加剧，导致客户经营状况不稳定，那么公司存在应收账款收回时间拉长，账龄上升，甚至无法收回而形成坏账的风险，从而对公司资金使用效率及经营业绩产生不利影响。

3、存货余额较高、存在亏损合同及存货跌价风险

报告期末，公司的存货净值为33,254.22万元，占流动资产的比例为22.99%，占总资产的比例为17.98%，占比较高。报告期末，公司存货主要为在产品、发出商品、库存商品，主要原因为公司产品为定制化设备，生产销售周期较长。公司根据客户需求进行研发设计、零部件制造、组装及调试，生产周期普遍为6个月以内。设备交付客户后，公司对产品进行安装、调试并达到量产状态后，客户对设备进行验收，从发货到验收时间普遍为6个月以内。

如果未来客户因市场环境恶化、自身经营恶化等不利因素的影响出现违约撤销订单，或者产品及原材料的市场价格出现重大不利变化导致公司原材料积压、在产品 and 产成品出现贬值，公司将面临合同亏损及存货跌价的风险，将对公司经营业绩带来不利影响。

4、经营活动产生的现金流量净额连续两年为负的风险

2022 年度及 2023 年度公司经营活动产生的现金流量净额连续两年为负。公司经营活动现金流量净额波动较大符合公司实际经营情况，但如果公司不能及时回笼资金，经营活动产生的现金流量净额可能出现负数或处于较低的水平，同时若公司不能及时获取融资，将导致业务运营资金不足，进而对公司的财务状况和生产经营带来不利影响。

5、政府补贴占利润总额比例较高的风险

报告期内，公司收到的政府补贴金额较大，计入当期非经常性损益的政府补贴占报告期利润总额的比例较高。如未来公司的科技创新不能持续得到政府相关部门的支持或者公司所在行业不再得到国家产业政策的支持，致使公司未来不能受到相关政府补贴或导致受到政府补贴的金额大幅下滑，公司经营业绩将受到不利影响。

6、商业进展不及预期风险

报告期内，公司正积极推进公司核心零部件的商业化，已完成有关人员招募及团队的搭建，公司的产线扩张正有序推进。但受锂电行业结构性产能过剩影响，新增产能有所下滑，公司的核心零部件商业化进展可能不及预期。

（四） 行业风险

1、锂电池行业增速放缓或下滑的风险

公司主要产品为锂电生产设备，收入与锂电池行业发展高度相关。报告期内，公司的收入主要来源于锂电设备领域，报告期内实现营业收入 59,362.23 万元。未来，如果锂电池行业增速放缓或下滑，同时公司不能拓展其他行业的业务，公司将存在收入增速放缓甚至下滑的风险。

四、重大违规事项

2023 年度，公司不存在重大违规事项。

五、主要财务指标的变动原因及合理性

单位：元 币种：人民币

主要会计数据	2023 年度/末	2022 年度/末	本期比上年 同期增减(%)	2021 年度/末
营业收入	593,622,324.72	669,476,458.18	-11.33	536,656,883.91
主营业务收入	579,634,709.88	643,548,287.76	-9.93	532,164,571.95
归属于上市公司股东的净利润	58,354,122.70	66,728,288.17	-12.55	60,453,109.90
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益的净利润	32,636,871.65	50,128,038.46	-34.89	49,831,870.60
经营活动产生的现金流量净额	-126,543,961.37	-48,758,053.05	不适用	183,394,753.23
归属于上市公司股东的净资产	936,273,165.38	370,388,965.28	152.78	302,198,255.62
总资产	1,849,704,133.85	1,320,642,246.45	40.06	1,117,073,880.81

主要财务指标	2023 年	2022 年	本期比上年同期增减 (%)	2021 年
基本每股收益（元 / 股）	0.72	0.91	-20.88	0.87
稀释每股收益（元 / 股）	0.72	0.91	-20.88	0.87
扣除非经常性损益后的基本每股收益（元 / 股）	0.40	0.68	-41.18	0.71
加权平均净资产收益率（%）	10.26	19.84	减少 9.58 个百分点	28.74
扣除非经常性损益后的加权平均净资产收益率（%）	5.74	14.90	减少 9.16 个百分点	23.69
研发投入占营业收入的比例（%）	11.20	7.62	增加 3.58 个百分点	7.72

报告期内，公司实现营业收入 593,622,324.72 元，同比下降 11.33%；实现归属于上市公司股东的净利润 58,354,122.70 元，同比下降 12.55%；归属于上市公司股东的扣除非经常性损益的净利润 32,636,871.65 元，同比下降 34.89%。报告期内营业收入同比下滑，主要系行业增速放缓，竞争加剧，部分客户投产推迟或取消所致。

六、核心竞争力的变化情况

2023 年度，公司核心竞争力未发生不利变化。公司核心竞争力体现在：

1、技术创新优势

（1）三位一体研发体系

公司坚持装备+工艺+材料三位一体的研发体系，形成了生产一代研发一代储备一代的模式，致力于给客户提供深度的、能实现客户目标的“高端装备整体解决方案”，并通过研究新工艺发展趋势、结合材料的功能性研究和机械的原理性突破、实现对高端设备的逆向创新，并以此来构建自己的竞争壁垒。

（2）经验丰富、富有创新意识的技术研发团队

公司始终重视对优秀人才的培养和引进，公司技术研究团队稳定高效。截至 2023 年 12 月 31 日，公司技术研发人员达到 203 人，占公司员工总数的 20.38%。公司主要技术研发人员拥有丰富的行业经验，具有创新意识，能及时把握行业技术发展方向和产品市场需求的变化。公司制定了招聘、培养和留住人才的长效用人机制，推行项目奖、季/年度创新奖等诸多研发激励制度，采取核心技术研发人员持股等方式，充分激励研发设计人员的创新积极性，持续提升公司技术水平。

（3）良好的技术创新平台

公司坚持以技术创新为公司的核心竞争力，建立了完善的研发创新机制，在不断扩大研发专业人才的基础上，增添研发软/硬件研发设备，持续挖掘和鼓励技术创新，单独设置专利奖、提案改善奖、技术专家通道等。公司为“广东省动力锂电池自动化关键装备工程技术研究中心”的建设单位。公司在自主创新的基础上，通过与多所高校、科研院所开展合作，不断提升公司整体技术水平。公司良好的技术创新平台为公司持续的技术创新奠定了坚实的基础。

（4）丰富的技术创新成果

经过近 20 年的技术积累和研发设计，公司已掌握了众多的智能制造高端装备相关核心技术。截至报告期末，公司拥有 278 项知识产权，其中发明专利 73 项，实用新型专利 145 项，此外，计算机软件著作权 51 项。公司通过核心技术

在锂电池设备上的应用，助力锂电池客户降低设备的投入，提高产能和效率，进一步提高其产品的一致性、安全性、使用寿命等电池性能，协同客户一起推动锂电行业的快速发展。

2、产品优势

（1）产品不断优化升级

公司自成立以来，专注于锂电池自动化生产设备领域，依据客户电池工艺和性能上提出的更高要求，公司技术人员不断突破自我与研发创新，产品在高效率、高精度、高自动化等性能指标上逐代优化升级。公司在干燥设备的节能、升温速度、温度均匀度、极限真空度、真空保持度等指标上都大大提高，对于涂布设备的涂布极片精度、速度、效率等性能指标上都有质的突破。通过对公司产品性能的提升，以满足下游锂电池厂商对锂电设备高效率、高精度、高自动化等趋势的要求。

（2）软件设计提升设备的智能化水平

嵌入式软件是实现锂电生产设备精密控制的核心技术，特别是对控制精度、智能化水平、生产可靠性等要求更高的动力电池生产设备尤为重要。公司设备控制系统技术先进，如在挤压涂布机方面，采用多路、间歇、双面、超宽精度的涂布闭环控制系统，提升了涂布效率、品质和智能化水平；在线体式真空烤线方面，公司采用集成控制技术，将数据采集、分析和控制精细化到烤线内单个被烘烤物体的级别。公司通过不断优化升级产品的相关控制软件，满足下游锂电池厂商对锂电设备高智能、高自动化趋势的要求。

（3）产品线逐步完善

公司成立以来，着重聚焦于锂离子电池涂布和干燥设备在高精尖性能上的突破开发，以成就客户和树立行业品牌为出发点，协同客户和行业发展，不断优化和升级产品，同时依据公司战略发展，采取稳步拓展公司产品线的策略。报告期内公司产品线包括锂离子电池生产设备及其关键零部件和其他自动化设备。公司结合下游客户对锂电池设备高精密、高性能、高自动化方向的趋势要求，开发出锂离子电池极片成套自动化生产线的智能控制系统，可采集极片制造连续工序上

的极片及涂层厚度、长度、速度、温度等各类精密数据，并可通过智能控制主机进行分析、判断、决策，达到各个工序单元的机械匹配和智能控制，从而实现电池极片制造的涂布、干燥、辊压、分切和烘烤等工序完全自动化，极大推动了公司及行业的极片成套自动化生产线的研发进程。

3、制造工艺优势

（1）关键零部件的研发实力

公司目前已掌握了挤压模头和测厚仪等关键零部件的研发和生产能力，提高了公司锂电池设备及其他设备的生产效率和质量。针对锂电池制造设备的特点，公司对于关键零部件的技术指标和功能要求有独到的工艺制作方法，从而保障了产品能够符合甚至超越客户的期望。

（2）技工团队的稳定性

公司内部团结协同氛围浓厚，一线生产人员 70%以上是技术工种，秉承传、帮、带的员工培养路线，技术得以传承、员工稳定性好，归属感强，关键岗位采用的是专人专岗的管理方式，保障了产品品质的稳定性。

（3）产品定制化与标准化协调输出优势

锂电池生产环节众多，各动力锂电池厂家产品类型众多，相应的技术标准、工艺参数和生产环境设计也较为不同，因此一般由下游锂电生产商提出工艺需求，锂电设备多为定制化产品。公司现阶段已与宁德时代、比亚迪、孚能科技、鹏辉能源等多家国内知名动力锂电厂商进行合作。随着公司不断发展，未来设备将服务于更多高端客户。目前公司拥有智能高真空烤箱、全自动高真空烘烤线、双面挤压涂布机、SDC 涂布机等多个锂电干燥设备和涂布设备产品种类，可满足客户对设备的个性化需求。在设备整体布局方案方面，可灵活满足客户非标准化的场地布局、上下游设备自动化对接和管道设计与公司产品的对接需求。与此同时，锂离子电池电极制造技术属共性技术，公司主营产品主要参与锂电池干燥、涂布、辊压、分切、电芯装配等制作工序，设备具有一定通用性。相对于可决定电池型号的后端设备，电极制造可较大程度上实现标准化。公司目前积极推动行业标准

的制定，积累不同客户厂商的设备方案，总结融合不同客户要求特点，与下游客户积极沟通，从而加快新产品推广进程，实现下游客户的快速生产。

4、客户资源优势

锂电池生产设备属于非标定制化产品，一般根据下游客户的产线布局、工艺标准设计开发出符合特定需求的技术装备。因此，行业积淀深厚、创新能力强的企业对客户需求的把握更加透彻，双方合作关系将随着时间的推移日益牢固。凭借着公司技术及产品等优势，公司市场拓展情况良好，拥有的客户包括宁德时代、比亚迪、孚能科技、鹏辉能源、蜂巢能源、瑞浦能源、广汽埃安等国内知名锂电池制造商。与众多国内知名锂电池制造商的合作，有利于公司及时了解下游锂电池制造技术工艺的最新发展趋势，跟进相关技术产品的研发，从而保持和巩固公司在技术及产品等方面的优势。此外，出于保证锂电池产品的质量及锂电池设备供货的及时性等方面的考虑，通常该类知名锂电池制造商对锂电池生产设备供应商有着严格的资格认证，公司通过与国内知名锂电池制造商的合作，有利于树立良好的品牌形象，进而有利于公司进一步拓展市场。随着国家政策不断上调动力锂电池准入门槛，规范市场发展，锂电池制造商纷纷扩大产能规模，提高锂电池生产线自动化、智能化水平，公司的客户资源优势，将有助公司在下游客户产能扩张和生产设备升级的进程中，进一步扩大公司产品市场份额。

5、技术服务优势

公司推行的是全流程客户技术服务，专门设立了市场技术部，配备了既懂专业技术又具有销售服务能力的队伍，为客户的售前/中/后技术需求及设备改造升级需求等提供专业及时的服务，从而有利于提高客户满意度，提升公司的品牌形象，增加客户对公司的信任。市场技术人员在提供技术服务全过程中收集到的信息，会及时反馈到公司进行评审、优化和总结，进而有利于改进提升公司技术研发及服务水平，有利于公司及时了解下游行业技术工艺的最新发展趋势，跟进相关技术产品的研发，从而保持和巩固公司在技术及产品等方面的优势。

七、研发支出变化及研发进展

(一) 研发情况投入表

单位：元

	本年度	上年度	变化幅度(%)
费用化研发投入	66,491,311.82	51,029,044.85	30.30
研发投入合计	66,491,311.82	51,029,044.85	30.30
研发投入总额占营业收入比例(%)	11.20	7.62	增加 3.58 个百分点

报告期内，公司继续加大研发创新力度，投入研发费用 6,649.13 万元，占营业收入 11.20%，同比增加 1,546.23 万元，增幅 30.30%。

(二) 在研项目情况

序号	项目名称	进展或阶段性成果	拟达到目标	技术水平	具体应用前景
1	锂电池极片干法涂布技术与装备研发	完结	1.涂布幅宽 1000mm; 2.涂布面密度误差: $\leq \pm 0.75\%$; 3.正反涂层对齐误差 $\leq \pm 0.5\text{mm}$; 4.涂布厚度误差 $\leq \pm 1.0\mu\text{m}$ (单面); 5.极片涂布速度 $\geq 50\text{m}/\text{min}$ 。	1.传统的压缩气不稳定，需要在喷射前对高压气体通入到缓存罐，且罐体容积大，设计输出稳压阀，确保输出气体压力和流速的稳定，然后采用高压稳定气流对无溶剂的干混粉料高效均匀喷射集流体上；2.采用喷嘴雾化设计，使得横行喷射的粉料均匀，且冲击小，发散少；3.通过多道热/冷辊压，温度和压力均可调，在合适的温度和压力下活性材料结合紧密，牢固粘结到集流体上，从而形成厚度均匀的极片。	干法制片技术可以形成厚度均匀，空隙率高，颗粒间结合紧密使得离子传输通畅，内阻小，循环寿命长；可应用于数码和动力电池极片制造和储能电池极片制造，固态电池的极片制造；是未来电池极片生产的主流方向，具有良好的市场前景。
2	高速宽幅 SDC 双面挤压涂布技术研发 (大于 120 米)	完结	1.涂布幅宽 1400mm; 2.涂布面密度: $\leq \pm 1\%$; 3.正反涂层对齐误差 $\leq \pm 0.5\text{mm}$; 4.涂布厚度误差 $\leq \pm 1.5\mu\text{m}$ (单面); 5.纠偏精度 $\leq \pm 0.1\text{mm}$; 6.极片涂布速度 $\geq 80\text{m}/\text{min}$ 。	根据对烘箱风道的流场、热场仿真分析及验证，优化风嘴及风道结构设计，通过智能化调节双腔式挤压模头，同时建立在线检测与闭环控制系统，实现宽幅高速涂布，极大提高涂布速度、宽度及稳定性，实现高速宽幅双面挤压涂布，改变传统的折返式双面挤压涂布工艺，提高产品国际竞争力。	可应用于动力电池极片制造和储能电池极片制造，最关键、最核心的装备，其生产的正负电极的孔隙率、厚度、密度等质量直接决定着电池整体的性能，具有良好的市场前景。
3	全数字化分切技术研发	完结	1.分切速度: 100m/min; 2.分切毛刺: $5\mu\text{m}$; 3.分切直线度: 0.15mm/m; 4.分切宽度精度: $\pm 0.05\text{mm}$; 5.上下	传统分切采用两对辊的刀具，两对辊轴上安装上下圆刀，通过圆刀彼此交错的刀口对极片进行剪切，存在轴向力不均匀，刀具使用寿命短	分切是将电池极片分割成细条，便于与隔膜卷绕做成电芯，分切也是极片制作的重要环节，分切工序需要保持

序号	项目名称	进展或阶段性成果	拟达到目标	技术水平	具体应用前景
			刀片贴合力精度 0.01 牛可调。	的缺陷，开发全数字化分切技术，刃口利用活塞提供轴向推力，提供贴合力使上切刀贴紧下切刀，通过数字化调节气压的大小从而调节贴合力，可精确控制活塞的轴向输出力，极大提高分切精度和刀具使用寿命。	较高的尺寸精度，同时避免出现活性物质脱落和褶皱，避免导致电池容量不一致。
4	智能高效微单元烘烤技术研发	完结	1.真空度 $\leq 1\text{Pa}$ ；2.温度均匀性 $\leq \pm 2^\circ\text{C}$ ；3.烘烤时间：2-240min。	智能高效微单元烘烤技术，通过多个独立的真空小烘箱，每个小烘箱设置双面发热板，实现小烘箱快速抽真空和升温，提升电池或电池材料的加热速度，极大缩短了干燥时间。	烘烤广泛应用于锂离子电池的多个制造工序，烘烤装备在动力锂电池制造环节中占据重要地位，水分会导致锂离子电池容量、内阻、充放电特性等电化学性能劣化，是提高电池品质和安全性关键工序，具有广泛的市场前景。
5	双辊同步防掉粉辊压技术研发	完结	1.降低极片掉粉率：轧辊同步性高，极片受力均匀，涂层与集流体的剥离强度提升20%；2.提升轧辊使用寿命：上下轧辊无相对位移发生，正极轧辊使用寿命 ≥ 300 万米，负极轧辊使用寿命 ≥ 800 万米；3.降低电机噪音：电机载荷一致，无逆向电流产生，噪音 $\leq 70\text{DB}$ 。	双辊同步防掉粉技术，通过主轧辊控制模块、主轧辊编码器、主轧辊电流检测模块和主轧辊通讯模块的闭环反馈控制系统，实现轧辊速度同步性的控制，提升涂层与集流体的剥离强度，降低极片掉粉率，提升轧辊使用寿命。	辊压是指将锂离子电池极片通过一对旋转轧辊的间隙，使极片密度增加的制造工艺，辊压工艺可以提高电池能量密度，是锂离子电池或储能电池极片制造过程中必不可少的一道工序。双辊同步技术有效提升涂层剥离强度，减少辊压掉粉，提升轧辊使用寿命，具有广泛的市场前景。
6	大尺寸软包电池焊接封装技术研发	完结	1.设备适用 800mm 以下软包电芯生产；2.实现大软包电池无夹取换盘机构；3.优化大软包电池搬运机构；4.提高电芯 CCD 引导壳精度；5.实现封装温度控制 $\leq \pm 3^\circ\text{C}$ ；	大尺寸软包电池焊接封装技术，通过量化数据，改善设计结构、完善封装工艺，可适用于 800mm 以下软包电芯生产，满足更多大尺寸电池的生产需求。	大尺寸软包电池在储能和乘用车应用方性价比相对较高，在储能和新能源乘用车具有非常大的潜在市场，大尺寸软包电池焊接封装可满足 800mm 以下的软包电池组装生产，具有良好的市场前景。
7	冷热液流干燥技术研发	完结	1.常温极限真空： $\leq 10\text{Pa}$ ；2.抽真空时间： $\leq 20\text{min}$ ；3.真空保压：24 小时小于 200pa；4.温度误差 $\pm 2^\circ\text{C}$ ；5.发热板常温升至 85°C 用时 $\leq 20\text{min}$ ；6.整体烘烤时间（不包括冷却时间按）	冷热液流干燥技术，通过一种特殊的加热器件和制冷器件复合而成的放置架，烘烤材料直接放在放置架上，可直接加热和冷却，实现缩短加热时间和冷却时间，提升设备周转率。	快速加热和快速冷却是提高烘烤工序效率的关键，冷热液流干燥技术可实现快速升温快速冷却，缩短整个工序时间，提高烘烤效率，具有很好的应用市场前景。

序号	项目名称	进展或阶段性成果	拟达到目标	技术水平	具体应用前景
			≤6.0h; 7.烘烤后电池水分≤150ppm(来料700~1000ppm)		
8	SDC 新型挤压模头研发	完结	1.横向出口速度均匀性≥99.5%; 2.适用粘度范围0.01~100Pa.s	SDC 新型挤压模头具有涂布面密度更均匀、耐磨性高、光洁度高等特点,通过分析正负极浆料流变特性,分析浆料从中心进料扩展流向狭缝挤出的复杂流场特性,构建浆料流变特性、流道结构与出口速度均匀性之间的定量关系,设计模头多路进料和多腔体结构,满足压力、流量稳定输送的要求。	涂布将浆料(正负极活性物质与溶剂混合而成)均匀涂敷在铝/铜箔集流体基材上,并干燥成型,涂布质量对电池容量、安全性、寿命均有重要影响,模头是涂布工序的关键组件,出料稳定的挤压模头决定涂布质量,具有至关重要的作用。
9	SDC 复合型高效干燥技术研发	完结	1.提高烘烤效能 20%, 2.电热转换效率提升 2-3 倍; 3.可局部加热,节省能源,能效率达到 37-48%。	SDC 复合型高效干燥技术,以红外辐射的加热方式,热量穿透力强,升温速度快,可实现内外同时加热,快速蒸发干燥,提高烘烤效能 20%。	干燥是涂布工艺的重要组成部分,其效果直接影响涂布品质,涂布机干燥箱会对涂布机生产加工造成影响,干燥箱温度变化较大,主要特点为非线性、耦合性,影响着极片水分稳定性和安全性,
10	新型对流辐射气浮风嘴研发	完结	1.风嘴出口速度均匀性≥97%; 2.风嘴出口流量风压可控,流量使用效率≥85%;	新型对流辐射气浮风嘴,采用双出风口式结构,拥有风速可调、压力可调,位置可调的悬浮风嘴工艺,通过计算流体力学软件模拟气体在风嘴内部型腔的流动情况,设计两对向出风口风嘴结构,可以支撑极片,减少极片的抖动,达到极片悬浮、烘干、稳定前行的效果。	悬浮式涂布机烘箱是通过风嘴的风力支撑极片,风嘴的位置、风嘴出风的大小及均匀性都会影响极片悬浮的稳定性、烘干效果,进而影响锂电池的性能,设计及制造出一种适合于悬浮式涂布机烘箱的风嘴尤其重要。
11	面向新能源的智能涂布技术及模头关键技术研发	在研	1.满足同时涂布数量范围 2-4 种; 2.最高涂布速度超过 120m/min; 3.涂布厚度精度达±2μm; 4.涂层厚度均一性 COV≤0.15%。	研发用于多种浆料和多层同时高速涂布的模头结构、面向高速涂布的高性能控制系统、涂布产品质量与模头腔体内部浆料状态参数实时测量技术、智能涂布综合技术研发和模头系统集成应用。	目前可用于动力锂离子电池极片生产的挤压模头绝基本都采用单层挤压涂布,即每次涂布只能涂一层浆料,需要进行多次涂布干燥,造成制造效率低、不同层内的极片水分含量不一致,导致最终生产锂电池的一致性与安全性差,多层同时高度涂布机模头可解决此问题,市场前景广阔。
12	新能源汽车用动力电池双面挤压涂布	在研	1.涂布速度达 60m/min; 2.面密度均匀性偏差达 1%; 3.极片厚度误差±2μm; 4.支持极片厚度与面密度、涂布	通过高速高精动力电池极片双面同时挤压涂布装备研发、极片涂布装备/工艺状态参数与产品质量参数实时感知系统研发、极片涂布工	目前动力电池极片涂布过程中存在产品质量一致性差、装备智能化程度低、工艺调试困难等问题,研究的极片

序号	项目名称	进展或阶段性成果	拟达到目标	技术水平	具体应用前景
	智能化技术研发		压力与流量、干燥风场速度/压力/温度与湿度等 10 种以上参数测量的极片涂布装备/工艺与质量参数实时感知系统；5.支持涂布相场与压力场、干燥温度场与湿度场、电极充放电与倍率性能等功能的全流程仿真系统；6.开发极片涂布制造过程的数字孪生系统，实现动力电池的智能制造。	艺-结构-性能的全流程仿真技术研究、极片涂布制造过程的数字孪生技术及示范应用，研制出具有智能化技术的双面挤压涂布机。	双面同时涂布装备与工艺、装备与工艺参数实时感知、涂布过程的数字孪生技术，实现新能源汽车用动力电池极片智能制造，在新能源汽车、新能源汽车行业进行示范应用，具有广阔的市场前景。
13	储能电池用高速宽幅辊压分切一体机研发	在研	1.生产速度 $\geq 120\text{m/min}$ ；2.辊压极片弧高 $\leq 1.5\text{mm/m}$ ；3.分切宽度控制： $\pm 0.3\text{mm}$ ；4.宽幅：Max 1400mm；5.极片卷径：Max1200mm；6.纠偏精度： $\pm 0.1\text{mm}$ ；7.辊缝调节精度： $1\mu\text{m}$ ；8.辊压极片厚度精度： $\pm 2\mu\text{m}$ 。	通过攻关 AGC 伺服液压系统+凸度辊、IHA 电磁极耳加热技术+拉伸装置、全数字化分切等技术，实现辊压、分切一体，大大缩短储能电池极片缩短制程周期，并具有减少极片损伤、效率高、质量好的特点，优化核心指标达到行业领先水平。	当前辊压设备产品正逐渐由单机设备向辊分一体设备方向发展，一体化的辊压和分切操作大幅提升了生产效率，随着锂电市场的迅速扩张，伴随锂电企业对产线效率及工艺要求不断提升，高速宽幅辊压分切一体机的需求也随之增长。
14	大尺寸软包电池智能烘烤技术及装备研发	在研	1.常温极限真空： $\leq 5\text{Pa}$ ；2.抽真空时间： $\leq 20\text{min}$ ；3.真空保压：24 小时小于 200pa；4.温度误差 $\pm 2^\circ\text{C}$ ；5.发热板常温升至 110°C 用时 $\leq 15\text{min}$ ；6.烘烤时间 $\leq 2\text{H}$ ；7.烘烤后电池水分 $\leq 100\text{ppm}$ ；8.解决软包烘烤热变形。	通过自研专用夹具对大尺寸软包电池拘束加热烘烤，电池夹紧力智能可调，广泛适用目前行业内所有软包类型，保护电池外观防止热变形，同时高效利用热传导原理实时补热深度除水，大幅降低烘烤时间，提升产品一致性。	当前电动汽车的动力电池能量密度越发趋近于理论能量密度的极限，软包电池的结构具有高能量密度与减小体积的优势，大软包电池制作的动力电池模组更具备竞争优势，市场前景广阔。
15	接触式分体夹具智能烘烤技术及装备研发	在研	1.常温极限真空： $\leq 5\text{Pa}$ ；2.抽真空时间： $\leq 20\text{min}$ ；3.真空保压：24 小时小于 200pa；4.温度误差 $\pm 2^\circ\text{C}$ ；5.发热板常温升至 110°C 用时 $\leq 20\text{min}$ ；6.烘烤后电池水分 $\leq 100\text{ppm}$ ；7.杜绝真空放电；8.降低传统接触式烘烤成本	目前接触式烘烤在真空环境中，探针接触取电存在长时间使用劣化导致在真空环境中放电烧坏元器件与损坏电池，接触式分体夹具智能烘烤技术将采用发热包和电池载体分开的结构设计，将可适用于油、蒸汽、电多种加热方式的发热板内置于腔体内，在发热板上涂覆新型材料加速传热效率，可解决现有烘烤设备真空放电的缺陷，降低能耗，提高传热效率。	提高电池烘烤的真空烤箱良率并减少了设备故障率，减少真空放电损坏设备几率，提升了接触式分体夹具智能烘烤设备的市场竞争力。
16	具有惰性气体保护	在研	1.最大幅宽可达 600mm；2.涂布精度 $\pm 1\mu\text{m}$ ；3.适用于不	研发大面积制作钙钛矿薄膜的方法及装备，包括整套的涂布工艺，	适用于钙钛矿太阳能电池，钙钛矿/晶硅叠层电池，钙

序号	项目名称	进展或阶段性成果	拟达到目标	技术水平	具体应用前景
	功能的大面积制作钙钛矿薄膜的方法及装备		同粘度范围的流体以及不同线速度的涂布工艺；4.纠偏精度小于 $\pm 0.2\text{mm}$ ；5.涂布速度达 $5\text{m}/\text{min}$ 。	以及对应的涂布装备的研发，研制出全新工艺和整套涂布装备作为整体解决方案，大规模、大面积制备钙钛矿晶膜。	钛矿/TOPCon 叠层电池，更广泛应用在发光、光探等各个领域，市场前景广阔。
17	4680 圆柱电池分辊分工艺装备研发	在研	1.4680 等大圆柱全极耳电池分辊分工艺研发；2.生产速度 $\geq 80\text{m}/\text{min}$ ；3.轧后极片厚度精度 $\leq \pm 2\mu\text{m}$ ；4.分切毛刺 $\leq 7\mu\text{m}$ ；5.分切直线度 $\leq 0.3\text{mm}/\text{m}$ ；6.分切宽度精度 $\leq \pm 0.3\text{mm}$ 。	目前 4680 全极耳锂离子电池极片多采用多条幅连续涂布工艺，极片存在多道中间留白。辊压过程中，留白区容易发生打皱及断带不良，且分切质量难以保障。分辊分工艺装备采用创新生产工艺，有效解决极耳打皱，分切精度不良等问题，提高生产效率，提升生产品质。	4680 等全极耳大圆柱电池高能量密度、长寿命、低成本等优势，在电动汽车、储能和智能家居等领域实现广泛应用，随着大圆柱全极耳电池的普及，分辊分工艺装备需求将不断提升。
18	大圆柱电池高速分选供料装备研发	在研	1.单夹爪阵列 ≥ 80 个；2.柔性输送线的定位精度 $\pm 0.2\text{mm}$ ；3.成组配对平台的定位精度 $\pm 0.2\text{mm}$ ；4.单个小夹爪的重复定位精度 $\pm 0.1\text{mm}$ ；5.高集成夹爪的重复定位误差小于 $\pm 0.1\text{mm}$ ；6.设备的工作节拍为 200PPM 。	电池的来料输送线为柔性输送线，此类输送线具有高柔性高速度的特点，对来料定位有着至关重要的作用，长时间高速运行状态下保持高度稳定性，极大降低设备的维修维护成本，柔性夹爪具有很大的适应性，可以对多种不同型号的电池进行适用性使用。可以根据不同的工况需求，做成不同的成组数量，实现灵活搭配。	锂电池发展出为软包电池、方铝壳电池、圆柱电池的三大技术路线。此三种技术路线各有优缺点，对圆柱电池而言，相比其它两种业界的主流动力电池，圆柱电池有着生产效率高、单体成本低、产品一致性好等优点，占据着动力电池较高的市场份额，大圆柱电池高速分选供料装备将极大提升圆柱电池生效效率，加大产能，具有良好的市场前景。
19	极耳预延展高速辊压技术与装备研发	在研	1.辊压速度 $80\text{m}/\text{min}$ ；2.各极耳区延展误差 $\leq 5\%$ ；3.轧后极耳厚度精度 $1\mu\text{m}$ ；4.辊压断带率 $\leq 0.1\%$ 。	通过预延辊系辊压实现极耳区压延，使极耳区延展率趋近料区延展率，减少极片褶皱，极大降低极片断带率，提高生产稳定。	辊压工序中，因料区和箔区延展不一致造成的极耳褶皱，辊压断带等问题一直困扰电池生产商。极耳预延展装备具有改善褶皱，减少断带的作用，有效保障辊压生产稳定性，具有良好的市场前景。
20	高精度激光测厚仪及软件研发	在研	1.设备均值测量精度 $\leq 0.3\mu\text{m}$ ；2.设备测量相关性 $\geq 99\%$ ；3.设备重复测量精度 $\text{GRR}\% \leq 10\%$ ；4.高频采集：在 800mm ，以 $40\text{mm}/\text{s}$ 运行下，单行程可采集 5000 以上点位数据。	通过研究激光测量技术在涂布机湿态测厚仪和辊分机干态测厚仪的应用特点，结合激光测厚原理与实际生产工艺的适配性，开发支撑光学检测的设备结构和电子控制系统方案，编写涂布机湿态测厚仪和辊分机干态测厚仪的数据处理和故障诊断算法，实现实时高精度	涂布机湿态测厚仪和辊分机干态测厚仪在锂电行业中起着至关重要的作用，测厚数据直接关系到锂电池的性能、安全和可靠性，高精度激光测厚仪将极大提高测量精度，有助于提升涂布机、辊压机精度。

序号	项目名称	进展或阶段性成果	拟达到目标	技术水平	具体应用前景
				测量、数据分析和报警功能，提高测量精度。	

八、新增业务进展是否与前期信息披露一致

不适用。

九、募集资金使用情况及是否合规

经中国证监会《关于同意深圳市信宇人科技股份有限公司首次公开发行股票注册的批复》（证监许可[2023]1408号）同意注册，公司首次公开发行人民币普通股（A股）股票2,443.8597万股，每股面值1元，每股发行价格为人民币23.68元，募集资金总额为人民币578,705,976.96元，扣除各类发行费用（不含增值税）人民币72,505,761.61元后，实际募集资金净额为人民币506,200,215.35元。募集资金已于2023年8月11日划至公司指定账户，大华会计师事务所（特殊普通合伙）对募集资金到位情况进行了审验并出具了《验资报告》（大华验字[2023]000487号）

公司募集资金总额57,870.60万元，扣减发行费用后实际募集资金净额为50,620.02万元。2023年度使用17,336.09万元。截至2023年12月31日，募集资金余额为33,337.76万元。（包括累计收到的银行存款利息扣除银行手续费等的净额）

截至2023年12月31日，公司募集资金使用情况如下：

单位：万元

项目	金额
募集资金净额	50,620.02
加：利息及现金管理收益	54.14
减：置换前期项目投入	4,569.10
减：本期募投项目投入	5,466.99
减：永久补充流动资金	6,000.00
减：超募资金补充流动资金	1,300.00
减：支付手续费	0.32
截止2023年12月31日募集资金余额	33,337.76

减：期末现金管理未赎回至募集资金专户余额	16,000.00
截止 2023 年 12 月 31 日募集资金专户存储余额	17,337.76

截至 2023 年 12 月 31 日，募集资金的存储情况列示如下：

单位：万元

银行名称	银行账号	募集资金余额
杭州银行股份有限公司深圳分行	4403040160000438024	7,520.98
中国农业银行股份有限公司深圳龙岗支行	41022900040115847	4,341.10
中国工商银行股份有限公司深圳龙岗支行	4000092819100535038	4,347.19
杭州银行股份有限公司深圳分行	4403040160000427365	0.89
杭州银行深圳分行营业部	4403040160000427308	1,097.40
中国农业银行股份有限公司深圳龙岗支行	41022900040114659	4.19
中国建设银行股份有限公司深圳梧桐山支行	44250100001600002126	1.69
中国工商银行股份有限公司深圳横岗支行	4000092819100812779	10.09
中国农业银行股份有限公司惠州惠城支行	44227201040007461	14.23
合计		17,337.76

保荐机构发现 2023 年度，募集资金的存放存在以下问题：

1、公司未及时披露使用闲置募集资金购买理财产品开立的现金管理账户。公司已于 2024 年 1 月 13 日对外披露了《关于开立募集资金现金管理专用结算账户的公告》。

2、公司使用闲置募集资金购买理财产品，为提升收益，公司将部分自有资金转入该现金管理账户。截至 2024 年 1 月，公司已及时将理财产品专用结算账户中的自有资金全部转出。

截至 2024 年 1 月上述问题已整改完毕。

2023 年度，信宇人已建立了募集资金使用管理制度，但存在募集资金存放不规范的情形，公司在发现问题后及时进行了相应整改，并未影响募投项目实施进度，也未对股东利益造成不利影响。

除上述不规范情形外，信宇人未发生违反三方及四方监管协议条款的情形，公司使用部分闲置资金进行现金管理等事项履行了必要的审议程序和公告义务。在募集资金使用过程中，信宇人已制定并执行募集资金使用的内部管理制度，对募集资金的使用符合相关法律法规的规定，不存在违规使用募集资金的情形。

十、控股股东、实际控制人、董事、监事和高级管理人员的持股、质押、冻结及减持情况

2023 年控股股东、实际控制人、董事、监事和高级管理人员的持股、质押、冻结及减持情况如下：

姓名	职务	直接持股数量（股）	间接持股数量（股）	合计持股数量（股）	持股变动（股）	2023 年度质押、冻结及减持情况
杨志明	董事长、总经理、核心技术人员	29,102,399	-	29,102,399	-	
曾芳	董事、副总经理	10,585,382	3,081,216.00	13,666,598	98,504	报告期内，间接持股增加了 98,504 股。原因系员工持股平台员工离职，回购相关股份所致。其中蔡连贺 50,000 股，黄学文 48,504 股。
余德山	董事、董事会秘书、财务总监	-	300,000	300,000	-	无
李飞	董事	-	100,000	100,000	-	无
王家砚	董事	273,775	-	273,775	-	无
苏俊杰（离任）	董事	-	-	-	-	无
陈金	董事	-	-	-	-	无
李仲飞	独立董事	-	-	-	-	无
陈政峰	独立董事	-	-	-	-	无
龚小寒	独立董事	-	-	-	-	无
初大智	独立董事（离任）	-	-	-	-	无
李茁英	独立董事（离任）	-	-	-	-	无

姓名	职务	直接持股数量(股)	间接持股数量(股)	合计持股数量(股)	持股变动(股)	2023年度质押、冻结及减持情况
陈志坚	独立董事(离任)	-	-	-	-	无
王凌	监事会主席	-	97,008	97,008	-	无
李嫦晖	职工监事	-	72,504	72,504	-	无
刘建宏	监事	-	78,503	78,503	-	无
蔡连贺(离任)	核心技术人员、副总经理	-	-	-	-50,000	报告期内, 间接持股减少了 50,000 股。原因系离职时曾芳回购了其通过智慧树员工持股平台持有公司股份 50,000 股所致。
合计	/	39,961,556	3,729,231	43,690,787	-	/

十一、上海证券交易所或保荐机构认为应当发表意见的其他事项

截至本持续督导跟踪报告出具之日, 不存在上海证券交易所或保荐机构认为应当发表意见的其他事项。

(以下无正文)

(本页无正文,为《民生证券股份有限公司关于深圳市信宇人科技股份有限公司 2023 年度持续督导跟踪报告》之签字盖章页)

保荐代表人: 傅德福

傅德福

朱晓洁

朱晓洁

