



关于洛阳建龙微纳新材料股份有限公司
向不特定对象发行可转换公司债券的
审核中心意见落实函的回复报告

保荐人：
主承销商：



二〇二二年十一月

上海证券交易所:

贵所于 2022 年 10 月 31 日出具的《关于洛阳建龙微纳新材料股份有限公司向不特定对象发行可转换公司债券的审核中心意见落实函》(上证科审(再融资)(2022)260 号)(以下简称“审核中心意见落实函”)已收悉。根据贵所要求,洛阳建龙微纳新材料股份有限公司(以下简称“发行人”或“公司”)会同广发证券股份有限公司(以下简称“保荐机构”或“保荐人”)等相关方对审核中心意见落实函所列问题认真进行了逐项落实并书面回复如下,并对申请文件进行了相应的补充,请予以审核。

关于回复内容释义、格式及补充更新披露等事项的说明:

1、如无特别说明,本回复内容使用的简称和名词释义与《洛阳建龙微纳新材料股份有限公司向不特定对象发行可转换公司债券募集说明书(上会稿)》(以下简称“募集说明书”)一致。

2、本回复中若出现总计数尾数与所列数值总和尾数不符的情况,均为四舍五入所致。

3、本回复的字体格式说明如下:

审核中心意见落实函所列问题	黑体(加粗)
对审核中心意见落实函所列问题的回复、保荐机构总体意见	宋体
对募集说明书等文件的修改、补充	楷体(加粗)

目 录

目录.....	2
问题 1.....	3
附：保荐机构关于发行人回复的总体意见.....	13

问题 1

请发行人进一步披露：

结合与国外分子筛龙头企业的技术差距，披露发行人在新产品、新技术方面的研发情况。

【回复】

关于发行人产品的技术水平发展情况，发行人在募集说明书之“第四节 发行人基本情况/九、与产品有关的技术情况”中补充披露如下：

“（一）发行人技术创新机制

1、建立技术创新平台

发行人依托自身研发中心组建有“河南省无机吸附材料院士工作站”、“河南省吸附类分子筛工程技术研究中心”、“无机吸附材料河南省工程实验室”、“河南省吸附材料产业技术创新联盟”等四个省级技术创新平台，为发行人技术创新提供内生动力。

此外，发行人积极与国内分子筛领域知名高校、科研院所寻求合作。自 2019 年至今，与吉林大学无机合成与制备化学国家重点实验室、中科院山西煤化所煤转化国家重点实验室联合成立“吸附与催化材料产学研用联合实验室”，致力于分子筛材料在能源化工和环境保护领域的应用研究；与南开大学联合成立“碳捕获与低碳吸附分离多孔材料产学研用联合实验室”，致力于二氧化碳捕获、低碳烯烃/烷烃分离等领域分子筛材料研发，服务国家碳达峰-碳中和战略；与大连理工大学联合成立“分子筛成型技术联合实验室”，致力于解决成型分子筛面临的传质、传热等问题。

通过上述技术创新平台的布局建设，为发行人提供持续、稳定的技术储备，夯实可持续发展基础。

2、技术创新资金保障和创新激励机制

发行人每年根据技术项目的总体安排，设立专项技术创新资金。每年按销售收入的一定比例提取研究经费；对于重特大项目，发行人还会拨出专项经费，给予特殊支持。同时，发行人还会根据技术研发项目取得的收益奖励相关项目负责

人和参与人员，以及股权激励等多种方式充分调动科研人员的积极性。

发行人为提升研发人员专业能力提供持续性支持。根据公司《在职硕士人员攻读博士学位管理办法》制度，公司提供带薪博士培养机制与学习交流机会，读博期间研发人员工资、福利等待遇不变，并对专项研究成果给予专项奖励。2019年-2021年，研发费用中的人工薪酬和股份支付金额合计分别为540.35万元、852.39万元和1,824.62万元，复合增长率达到83.76%。

3、营造良好的人才创新环境

发行人通过完善研发平台建设、改善工作环境、提供带薪博士培养机制与学习交流机会、建立合理的奖励机制等措施为技术人才创新营造良好的环境。公司在稳健发展过程中，已逐步建立起一支行业经验丰富、研发能力强大的专业化科技人才队伍。截至2022年9月30日，公司拥有81人的研发团队，其中博士1人，硕士17人，本科及大专63人。

4、加强知识产权保护

发行人通过申请专利、著作权等进行知识产权保护，使发行人的知识产权和技术创新成果得到有效保障。截至2022年9月30日，拥有授权发明专利28项，其中包括3项海外专利。2019年-2022年9月末，发行人共新增授权发明专利18项。

(二) 产品的技术发展情况

1、已实现产业化产品的技术发展情况

公司产品目前主要应用于制氧、制氢、吸附干燥领域，产品的性能指标均具有与国际大型分子筛企业竞争的能力，部分产品指标优于进口产品并且引领了行业技术发展进步。公司为行业内为数不多的全产业链企业，可根据客户个性化需求定向开发产品。自2019年上市以来，公司各类型产品市场渗透率逐步提升，其中，制氧、制氢领域分子筛产品近三年实现收入复合增长率分别达到76%、18%。

(1) 已实现产业化产品的技术发展情况

自上市以来，公司对于已实现产业化的产品持续保障科研投入，使产品在

性能、工艺方面均实现不断提升，实现了产品升级迭代，确保了行业的引领地位，部分产品示例如下：

应用领域	主要产品	升级迭代产品	技术提升
氢气提纯	JLPH5 分子筛	JLPH5S 分子筛	氮气、甲烷、一氧化碳吸附容量显著提升 30—50%，相同工况条件下氢气纯度更高
变压吸附制氧	JLOX-101A 分子筛	JLOX-101AS 分子筛	优化颗粒尺寸分布，传质性能显著提高，制氧效率提升 5-10%，满足了便携/脉冲式制氧机对分子筛性能的需求
	JLOX-103A 分子筛	JLOX-100G 分子筛	优化颗粒内部孔道，传质性能得到显著提升；相同工况条件下，制氧效率提升约 5%
	JLOX-200A 分子筛	JLOX-200S 分子筛	氮气吸附容量和传质性能均得到提升，相同工况条件下，制氧效率提升 10-15%
	JLOX-501A 分子筛	JLOX-501AS 分子筛	优化颗粒尺寸分布，传质性能显著改善，制氧效率提升 5-10%
	JLOX-500 分子筛	JLOX-500S 分子筛	新一代医院中心供氧专用分子筛，出氧速度更快，氧气纯度更高
深冷空分制氧	传统 13X 分子筛	JLOX-300 分子筛	第三代深冷空分用分子筛，二氧化碳吸附容量相比第一代 13X 分子筛提升 50%以上，再生周期从 4 小时提升到 6 小时，减少了切换频次和再生次数，降低空分设备运行能耗
	传统 13X 分子筛	JLPM1 分子筛	第五代深冷空分用分子筛，二氧化碳吸附容量相比第一代 13X 分子筛提升约 100%，再生周期从 4 小时提升到 8 小时，进一步减少了切换频次和再生次数，显著降低空分设备运行能耗

在工艺方面，公司在行业主流的分子筛制备技术路线基础上，不断优化工艺，其中：在合成母液回收再利用与分子筛原粉合成配方的优化可以显著降低氢氧化钠耗用；带式逆流交换技术可使被交换离子利用率达到或接近 100%；对各种分子筛原粉合成工艺参数的优化实现了分子筛原粉的类型和晶体尺寸、交换度、硅铝比等指标的可控；采用高效、节能直燃式干燥工艺提升了热风利用率，降低了产品吨耗；采用真空焙烧工艺降低了分子筛吸附性能损失。

(2) 已实现产业化产品迭代升级案例

1) 制氧领域

目前建龙微纳在制氧领域获得授权国内发明专利 7 项，国际发明专利 3 项（美国、欧洲、日本各 1 项），并在多套大型装置上实现了进口产品替代，与国内外众多知名设备商保持着长期密切合作。

在深冷空分制氧领域，发行人持续进行产品迭代升级，实现了 13X 系列、JLOX-300A 系列、JLOX-300 系列、JLPM 系列等多个系列产品的研发及工业化，

自 2006 年首套项目以来,在国内外 300 套以上深冷空分纯化器装置中得到应用,其中 50000Nm³/h 等级及以上装置超过 20 套。公司第三代深冷空分制氧分子筛产品 JLOX-300 采用自主设计的真空焙烧技术,提高了生产效率,解决了低硅铝比分子筛高温焙烧骨架容易破坏的难题,相比 13X 分子筛,分子筛装填量减少,切换周期从 4 小时提升到 6 小时,减少了切换频次和再生次数,降低了再生能耗,2016 年 JLOX-300 系列产品荣获“中国气体行业知名品牌产品”。自 2020 年发行人首次向市场推出第五代深冷空分制氧分子筛产品(JLPM1)以来,已经实现了在三套大型深冷空分装置上成功应用,二氧化碳吸附容量相比第一代提高 100%,实现切换周期由 4 小时延长至 8 小时,显著降低了空分设备运行能耗,引领了深冷空分制氧行业技术升级。

在变压吸附制氧领域,发行人拥有钠基 PSA 制氧系列分子筛、钙基 VPSA 制氧系列分子筛、锂基 VPSA 制氧系列分子筛三大系列 12 种规格产品,广泛应用于医院中心供氧、小型医疗保健用氧、工业富氧等领域。其中锂基 VPSA 制氧分子筛在 2014 年获得“国家重点新产品证书”,并在 2019 年荣获“中国气体行业知名品牌产品”,在国内外超过 100 个家用/医用制氧机品牌和 150 余套工业富氧装置上得到应用。发行人自 2021 年以来,陆续向市场推出了钠基 PSA 制氧迭代产品 JLOX-500S、钙基 VPSA 制氧迭代产品 JLOX-200S、锂基 VPSA 制氧迭代产品 JLOX-100G,性能得到显著提升,实现了变压吸附制氧领域分子筛产品的迭代升级。

2) 制氢领域

采用变压吸附技术,从富含氢原料气和工业副产气中选择性高效吸附氮气、甲烷、一氧化碳等杂质气,回收得到浓度达到 99.9%以上的氢气,具有显著的成本优势,是现阶段获取高纯度氢气最经济的路线之一。

公司 JLPH5 系列制氢分子筛采用二次水热晶化处理的全结晶等自主知识产权的专利技术制备,是含氢原料气和工业副产气制氢路线中的核心产品。该系列产品自 2016 年完成工业化并推向市场,2017 年申请“一种高效制氢吸附剂及其制备方法”的国家发明专利,并于 2020 年 12 月获得授权。2020 年公司完成了新疆某项目的“制氢系列分子筛千吨级市场应用”,将项目中的原料荒煤气中 30%纯度氢气提纯至 99.9%以上,用于下游乙二醇生产。此外,近年来公司 JLPH5

系列制氢分子筛已经实现了在多套燃料电池用氢项目上的成功应用，项目所产氢气纯度和单类杂质最大浓度均满足 GB/T 37244-2018 的氢燃料电池质子交换膜用氢要求，以用于燃料电池汽车加氢站加气，缓解燃料电池加氢站氢资源紧张的局面。

3) 新能源领域用聚氨酯胶粘剂

聚氨酯胶粘剂因其优异的性能，一直以来是胶粘剂行业中最重要胶种之一。典型的聚氨酯胶粘剂配方中多元醇组分中由于羟基的亲水性往往会携带痕量的水，这部分微量水与异氰酸酯接触后发生副反应生产二氧化碳导致气泡产生，同时放出大量的热量导致操作时间变短。新能源领域是近年来聚氨酯胶粘剂增长最大的应用领域之一，新能源车、动力电池等对聚氨酯胶粘剂性能提出了更高的要求。

发行人开发的新一代 JLH-PU 系列分子筛活化粉既消除了微量水带来的副反应，同时通过特殊改性处理消除了分子筛本身强碱性引起的副反应，在成功解决发泡问题的同时进一步延长了操作时间，满足了新能源车、动力电池等对聚氨酯胶粘剂性能的特殊需求。

2、新产品的研发、技术情况

自上市以来，公司在巩固制氧、制氢、吸附干燥等领域优势的同时，推动公司产品和应用领域日趋多元化，积极向煤制乙醇、煤制丙烯、芳烃吸附分离、特殊气/液分离与净化等能源化工领域和柴油车尾气脱硝、钢厂等烟道烧尾气脱硝、有机废气处理、二氧化碳捕集等环境治理领域拓展。

(1) 公司主要新产品的研发进展和技术水平情况

应用领域	主要产品	应用场景	研发目标	研发进展	技术水平
环境治理	JLDN-1	柴油车尾气脱硝	采用晶种替代部分有机模板剂的合成技术，合成出具有优异水热稳定性的小孔分子筛，具有生产成本低、环保等优势	试生产阶段	国内领先
	JLDN-3	烟道气脱硝	在高温液相反应体系，利用晶种辅助合成技术，得到对氮氧化物具有高吸附容量和选择性	应用推广阶段	国际领先

			的分子筛吸附剂，可选择性吸附脱除烟道气中氮氧化物，再生性能良好		
	JLVC-1	有机废气处理	采用两步晶化的合成方法，有效控制晶体尺寸，得到高结晶度、高疏水性、高吸附容量的挥发性有机物吸附专用分子筛	试生产阶段	国内领先
	JLCO	二氧化碳捕集	在不同结构分子筛的基础上，通过孔结构、硅铝比、阳离子等多方面调控，得到适用于变压吸附捕集二氧化碳的高效分子筛吸附剂	研究阶段	国内领先
	JLDR-1	核废水处理	对发行人自主开发的 H 型分子筛进行改性处理，对放射性核素 $^{137}\text{Cs}^+$ 、 $^{90}\text{Sr}^{2+}$ 、 $^{60}\text{Co}^{2+}$ 具有优异的选择吸附性能	应用推广阶段	国际领先
能源化工	JLTP	甲醇制丙烯	通过优化原粉合成和成型工艺，建立分子筛在特殊环境中抗粉化性能评价体系，得到高转化率、高丙烯选择性、抗粉化性能优异的甲醇制丙烯催化剂	试生产阶段	国内领先
	JLDM-1	煤制乙醇	通过系统研究合成条件，筛选出最佳的原材料种类及合成配比提高分子筛的结晶度，调控酸强和酸分布，使催化剂的活性和稳定性满足要求	研究阶段	国内领先
	JLCOS	一氧化碳分离与净化	利用 π 络合吸附原理，采用高比表面积分子筛为载体，开发出对一氧化碳兼具高吸附容量和选择性的分子筛吸附剂	应用推广阶段	国内领先
	JLHA-100	高真空多层绝热低温容器脱氢剂	通过载体选型，贵金属负载实验及干燥焙烧工艺优化实验，实现产品定型及产品稳定输出，性能优于进口产品，实现进口替代	应用推广阶段	国际领先
	JLPS	芳烃吸附分离	通过系统研究分子筛晶体尺寸、孔道尺寸、阳离子类型、二次孔分布	研究阶段	国内领先

			等因素对芳烃吸附分离性能的影响，得到适用于芳烃高效分离的分子筛吸附剂		
	X型分子筛	特殊气/液分离与净化	采用一步成型技术，在系统研究机械强度与扩散性能之间关系基础上，制备出兼具高机械强度、高吸附量、吸附速度快的X型分子筛，满足特殊气/液分离与净化领域需求	研究阶段	国内领先

(2) 公司新产品、新技术项目应用的案例

1) 芳烃吸附分离

新能源行业高速发展导致的石油化工行业供需结构性矛盾将促使炼油向化工转型。芳烃是化学工业最基本的原料之一，芳烃中的苯、甲苯、二甲苯是石油化工重要的基础原料，市场消费量仅次于乙烯和丙烯，其生产技术水平代表一个国家石油工业的发展水平。对二甲苯是用量最大的芳烃品种，是芳烃产业链承上启下的最关键产品，对二甲苯-对苯二甲酸（PTA）-聚酯（PET）产业链是石化行业最重要的产业链之一。我国对二甲苯自给率长期不足，一个重要的原因是生产技术长期依赖进口，产业发展受制于人。对二甲苯原料一般由4种物化性质非常相似的同分异构体组成，即：对二甲苯、间二甲苯、邻二甲苯和乙苯，常规方法难以实现对二甲苯的高效分离。

通过精准调控分子筛材料内部静电场，利用四种二甲苯异构体的电子亲和力差异，可制备出优先选择性吸附对二甲苯的分子筛吸附剂，然而这一材料的供给长期被欧美企业所垄断。

发行人通过多年在分子筛领域的研发底蕴和研发优势，以及多年深耕分子筛合成、制造领域的技术优势，联合合作高校在产业链条开展协同科研攻关，掌握了芳烃吸附分离的核心技术，能够满足芳烃分离工艺对分子筛吸附剂技术指标的苛刻要求，有望突破国外垄断，实现进口替代。

2) 食品级二氧化碳提纯

利用吸收法+低温精馏或吸附法+低温精馏技术从烟道气、沼气、煤化工/石油化工工业尾气中得到满足食品级二氧化碳指标要求的高纯度二氧化碳是实现

碳中和的重要路径之一。2019年11月，四川美丰梅塞尔气体产品有限公司决定在行业内首次采用发行人自主研发的新型分子筛产品以用于食品级二氧化碳提纯项目应用配套使用，完全解决了食品级二氧化碳产品中面临的杂质超标问题。

3) 低浓度煤层气富集

天然气是目前最现实的低碳清洁能源，但我国常规天然气产能不足，需要开发非常规天然气尤其是煤层气作为补充。煤层气中主要成分是氮气和甲烷，氮气和甲烷由于各种物化性质非常接近，是最难实现分离的体系之一。2021年4月，由太原理工大学、发行人等多家单位联合完成的“沸石分子筛 CH_4/N_2 分离吸附剂创制及低浓度煤层气富集成套技术”项目通过了中国石油和化学工业联合会组织的成果鉴定，鉴定委员会专家一致认为，该技术“创新性强，指标先进，低浓度煤层气富集技术达到了国际领先水平”，同意通过鉴定；2022年1月，该项目获得了中国石油和化学工业联合会技术发明一等奖。

本项目针对煤层气综合发展利用中的核心技术问题，以低浓度煤层气中甲烷富集提浓为研究背景，开展高效富集技术的研究；以甲烷含量为5%-50%的煤层气回收利用为目标，以分离吸附剂为核心，开发了高选择性 CH_4/N_2 分离沸石分子筛吸附剂，及与之相匹配的成套变压吸附分离技术，填补了低浓度煤层气甲烷提浓这一领域分子筛技术的空白。

4) 烟道气脱硝

生态环境部等五部委于2019年5月联合印发《关于推进实施钢铁行业超低排放的意见》。意见提出，推动现有钢铁企业超低排放改造，到2020年底前，重点区域钢铁企业超低排放改造取得明显进展，力争60%左右产能完成改造；到2025年底前，重点区域钢铁企业超低排放改造基本完成，全国力争80%以上产能完成改造。

在超低排放政策要求下，由河钢集团有限公司主持研发的“十三五”国家重大研发计划课题“烟气多污染物集并吸附脱除与资源化技术及示范”，针对烧结烟气种类多污染物成分复杂的问题，通过吸脱附冷凝分离提纯耦合技术，实现烟气多污染物集并吸附脱除及资源化，并在河钢邯钢邯宝炼铁厂建成投产了5万 m^3/h 的“多塔吸附/催化-解吸气循环脱附-梯级冷凝”示范工程项目。其

中脱硝吸附剂采用发行人定制生产的 JLDN-3 分子筛,对 NO_x 具有优异的选择性,有利于解决传统烟气 SCR 脱硝方法存在的无产出,氨气逃逸等问题,从而促进烟气中有害气体深度净化与资源化新工艺的开发转化。

目前该项目脱硝工段解吸气经后续冷凝回收工段处理后实现了高纯液态 NO₂ 资源化利用,脱硝吸附剂各项运行指标满足设计要求。

5) 核废水处理

核废水中具有如铯 (¹³⁷Cs⁺)、锶 (⁹⁰Sr²⁺)、钴 (⁶⁰Co²⁺) 等放射性核素,现有树脂处理技术会产生大量的二次有机放射性固废。发行人与吉林大学、中国辐射防护研究院合作研发了核废水放射性元素脱除专用分子筛 (JLDR 系列),可以从含有高浓度竞争性阳离子以及全域 pH (1-14) 溶液中高效去除上述放射性核元素,具有二次固废量小、耐辐照、易固化处理等优点。

发行人的核废水放射性元素脱除专用分子筛正在某项目进行中试测试,目前还未批量化生产与市场推广,随着分子筛对树脂处理技术的逐步替代,核废水领域的分子筛需求前景广阔。

6) 高真空多层绝热低温容器

工业气体被称为“工业血液”,“液化”是气体工业发展的重要方向,可显著提高工业气体的储存和运输效率。高真空多层绝热容器因其卓越的绝热性能而广泛的应用于工业气体的低温储运,如槽车、储罐、罐箱、气瓶、真空管道等。在实际应用中,夹层真空度是影响高真空多层绝热低温容器使用寿命的最关键因素。高真空多层绝热容器中的漏放气会严重影响其真空度,其中氢气占漏放气总量的 70%-80%,由于氢气沸点极低 (-253°C),因此极难被吸附脱除,是真空度破坏的最关键因素。传统氧化钡脱氢剂存在价格昂贵、吸附放热、与氧不兼容等缺点。

发行人自主开发的新型 JLHA-100 型分子筛在保证脱氢性能前提下可大幅降低脱氢剂成本约 60%,并且与氧兼容,具有良好的安全性,是新一代高真空多层绝热低温容器脱氢剂。

3、与国外分子筛龙头企业的比较

行业内主要国际知名企业包括霍尼韦尔的 UOP、法国阿科玛的 CECA、Zeochem 等，上述企业情况详见本募集说明书之“第四节 发行人基本情况/七/(三)/3、主要竞争对手”。

由于国外分子筛龙头企业未就其各项产品的技术情况进行公开披露，因此无法进行直接对比，但由于能源化工、环境治理领域分子筛种类繁多，研发投入较大，研发周期、市场验证周期、产业化周期均较长，UOP 等国外分子筛龙头企业成立时间久，先发优势突出，相比于国内企业拥有多种先进分子筛知识产权与产业化经验和规模、产能优势。

公司同类产品已具备了与国外分子筛龙头相当的技术水平和产业化应用的基础，处于逐步实现进口替代的过程中。随着公司对新产品研发工作的不断深入、产品性能获得客户认可，公司通过新建产能实现新产品的产业化；随着公司逐步丰富产品类型，拓展产品应用范围，公司在能源化工、环境治理领域的竞争力将进一步提升。

4、公司前次募投项目和本次募投项目均主要用于新产品的产业化

公司前次募集资金投资项目“吸附材料产业园改扩建项目（一期）”和本次募集资金投资项目“吸附材料产业园改扩建项目（二期）”，依据公司新产品的技术成熟度以及市场需求进行规划设计，募集资金均用于新产品的产业化，包括煤制乙醇、煤制丙烯、芳烃吸附分离、特殊气/液分离与净化等能源化工领域分子筛，柴油车尾气脱硝、钢厂等烟道烧结尾气脱硝、有机废气处理等环境治理领域分子筛，实现新产品的创新应用。

综上，公司应用于制氧、制氢、吸附干燥领域的产品，性能指标均具有与国际大型分子筛企业竞争的能力，与国外分子筛龙头企业不存在显著差异，公司持续研发推动产品升级；公司积极向能源化工领域和环境治理领域拓展，公司同类产品已具备了与国外分子筛龙头相当的技术水平和产业化应用的基础，处于逐步实现进口替代的过程中。随着公司对新产品研发工作的不断深入、产品性能获得客户认可，公司通过前次募投项目和本次募投项目新建产能实现新产品的产业化；随着公司逐步丰富产品类型，拓展产品应用范围，公司在能源化工、环境治理领域的竞争力将进一步提升。”

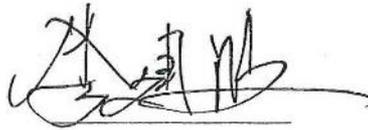
附：保荐机构关于发行人回复的总体意见

对本回复材料中的公司回复，本保荐机构均已进行核查，确认并保证其真实、完整、准确。

（以下无正文）

(本页无正文，为《关于洛阳建龙微纳新材料股份有限公司向不特定对象发行可转换公司债券的审核中心意见落实函的回复报告》之签字盖章页)

法定代表人：



李建波



洛阳建龙微纳新材料股份有限公司

2022年 11月 2日

发行人董事长声明

本人已阅读洛阳建龙微纳新材料股份有限公司本次审核中心意见落实函回复的全部内容，确认回复内容真实、准确、完整，不存在虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏，并承担相应的法律责任。

发行人董事长：



李建波



洛阳建龙微纳新材料股份有限公司

2022年11月2日

（本页无正文，为广发证券股份有限公司《关于洛阳建龙微纳新材料股份有限公司向不特定对象发行可转换公司债券的审核中心意见落实函的回复报告》之签字盖章页）

保荐代表人： 赵鑫
赵鑫

戴宁
戴宁



保荐机构董事长、总经理声明

本人已认真阅读洛阳建龙微纳新材料股份有限公司本次审核中心意见落实函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，审核中心意见落实函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、完整性承担相应法律责任。

董事长、总经理：


林传辉

