

证券代码：003025

证券简称：思进智能

思进智能成形装备股份有限公司

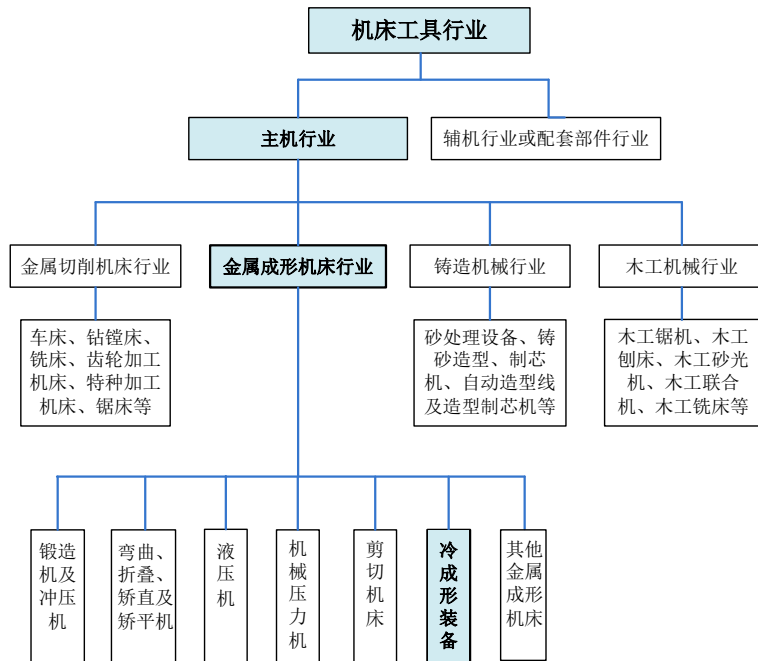
投资者关系活动记录表

编号：2022-019

投资者关系活动类别	<input type="checkbox"/> 特定对象调研 <input type="checkbox"/> 媒体采访 <input type="checkbox"/> 新闻发布会 <input type="checkbox"/> 现场参观 <input type="checkbox"/> 其他_____	<input type="checkbox"/> 分析师会议 <input type="checkbox"/> 业绩说明会 <input type="checkbox"/> 路演活动 <input checked="" type="checkbox"/> 电话会议
参与单位名称及人员姓名 (排名不分先后)	腾跃基金：孙博尧	
时间	2022年9月16日下午16:00-17:00	
地点	公司会议室	
上市公司接待人员姓名	董事长/总经理：李忠明先生 董事会秘书/副总经理：周慧君女士	
投资者关系活动主要内容介绍	<p>一、思进智能介绍公司基本情况</p> <p>二、提问交流环节</p> <p>问题 1：公司冷成形装备所处的行业及分类标准？</p> <p>根据中国证监会颁布的《上市公司行业分类指引（2012年修订）》，公司所处行业为“通用设备制造业（C34）”。根据《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2011），公司所处行业为“通用设备制造业（C34）”中的“金属成形机床制造（C3422）”。</p> <p>根据中国机床工具工业协会的统计分类标准，机床分为金</p>	

属切削机床、金属成形机床、铸造机械、木工机械等 4 个主机行业，以及机床附件、工具及量具量仪、磨料磨具和其他金属加工机械等 4 个辅机行业或配套部件行业。

冷成形装备属于金属成形机床范畴，所处的行业如下图所示：



问题 2：公司冷成形装备的主要特点及优势？

公司主导产品：多工位高速自动冷成形装备，主要用于在常温下实现一定尺寸范围内各种金属零件的制造，是塑性成形工艺生产紧固件、异形零件的主要工作母机。简单的说，冷成形技术可以理解为“常温下批量化金属一次成形技术”。

冷成形装备集成了冷镦、冷挤压、打孔、切边、倒角等冷成形工艺。其主要特点及优势概括如下：（1）高速多工位连续塑性变形（一次成形），每分钟可以生产几十个至几百个形状各异的零件，可以节约客户的生产空间和人力资源，并且提高生产效率；此外，塑性变形加工的产品表面粗糙度和尺寸精度较好；（2）金属原材料经过多个工位模具的连续变形，顺应了金属流向，与切削工艺相比，提高了紧固件、异形件抗拉强度

等力学性能；（3）无切削或少切削，材料利用率高；（4）常温下加工各种金属原材料，节约能源；（5）可加工形状复杂的、难以切削的金属零件。

问题 3：如何理解冷成形装备的“工位”数？

冷成形装备的“工位”数是指冷成形装备加工产品过程中的变形次数，“工位”数一般与冷成形装备的定模数一致。公司冷成形装备在加工产品过程中，采用回转工作台或回转夹具等，使工件先后在机床上占有不同的位置进行连续加工，每一个位置上进行一次动模冲击定模的加工变形，称作一个“工位”。如五工位冷成形装备就是将工件经过五次加工变形后，生产出符合要求的产品，某型号零部件在其内部变形加工过程如下图所示：



问题 4：冷成形装备行业的发展趋势以及进口替代空间？

（1）冷成形装备行业的发展趋势主要体现在装备的智能化、多工位、大直径、环保型等方面，公司重点进行研发的技术也紧紧围绕上述趋势，包括智能数控冷成形成套装备物联网应用技术、八/九工位系列高难度零件冷成形机技术、超大型多工位冷锻成形机技术、高难度零件成形工艺及模具开发技术、垫圈冷成形设备技术等。

截止当前，公司已成功研发出 SJPB-88S 复杂零件冷成形机、SJPB-108S 多连杆精密零件冷成形机、SJBL-108R 引长打平冲收组合机等八工位系列机型，并已进入样机试制与调试阶

段。该系列机型主要采用伺服后冲调整机构及伺服档料机构，利用触摸屏人机界面控制调整，并通过建立工业物联网模块，实现远程监控维护 HMI、PLC，最终实现远程编程、诊断、监控及控制等功能。

(2) 美国、日本、韩国等国家的冷成形装备生产企业以出口或者投资设厂的方式进入我国冷成形装备市场领域，凭借其较强的技术、品牌优势，在冷成形装备高端市场占据领先地位。随着公司研发技术的不断进步，公司将努力逐步在高端市场实现进口替代。

问题 5：国内冷成形装备企业相较于同行业国外企业最主要的竞争优势是什么？公司在国内冷成形装备行业的行业地位如何？

国内冷成形装备企业最主要的竞争优势体现在高性价比。公司为国内机械基础件行业提供了多种型号的多工位中、高端冷成形装备，部分产品实现了进口替代，其产品技术性能处于国内同类产品领先水平，产品的部分技术性能达到或接近国际先进水平，公司多工位冷成形装备产销量在国内位居行业前列。

公司是 A 股首家冷成形装备制造行业的上市公司。2020 年 1 月，宁波市经济和信息化局认定公司在多工位自动冷镦机领域为宁波市制造业单项冠军示范企业。2021 年 1 月，公司研究院“浙江省思进智能冷镦成形装备研究院”被浙江省科学技术厅、浙江省发展和改革委员会、浙江省经济和信息化厅等 3 部门联合认定为省级企业研究院。2021 年 3 月，公司荣膺浙江省深化“亩均论英雄”改革工作领导小组颁布的浙江省制造业企业“亩均效益领跑者”20 强企业的荣誉称号。2021 年 7 月，公司成功入选中华人民共和国工业和信息化部公布的第三批专精特新“小巨人”企业公示名单。2021 年 8 月，公司成功入选 2021 年度宁波市级自动化（智能化）成套装备改造和

市级数字化车间/智能工厂项目公示名单。2021年8月，公司的多工位冷镦成形装备通过了浙江制造“品字标”的认定，进一步提升了企业的品牌知名度。公司的ZX04-20高速精密多工位冷镦成形成套装备通过了中国机械工业联合会等部门联合认定的全国机械工业产品质量创新大赛优秀奖。2022年5月，公司被宁波高新区工业和信息化局认定为“宁波市三星级绿色工厂”。未来公司将在巩固现有行业地位的前提下，紧密跟踪行业发展趋势和客户需求，持续加大研发投入，扩大产能，完善提升营销能力和售后服务能力，进一步扩大公司在国内企业中的领先优势，不断缩小与国际同行业知名企业的差距，不断提高公司产品的市场占有率。

问题 6：冷成形装备行业主要有哪些进入壁垒？

（1）技术壁垒：由于冷成形装备属于大型机床，产品结构复杂、零部件数量众多，需要长期的技术研发及技术积累才能形成生产制造能力。随着下游客户对产品性能及稳定性要求的不断提高，技术壁垒对进入本行业企业的限制作用越来越明显。

（2）人才壁垒：由于冷成形装备的生产核心环节在零部件的装配和调试，一线技工人员需要长期生产实践才能熟练掌握相关技能和经验。公司要培养一名合格的装配、调试等技工人员，通常需要数年时间。因此，对于行业新进入企业来说，人才壁垒是其考虑的必备因素。

（3）客户壁垒：冷成形装备行业的下游行业主要是批量化生产金属连接件的各行业生产厂商，下游客户数量众多。此外，由于冷成形装备的单台价值较高，因此下游客户在选购设备时较为谨慎。通常在购买之前会经过充分的市场调研，然后再选择使用过的或者在市场上拥有良好用户口碑的设备制造厂商。这对于行业新进入者开拓新客户也产生了较大的进入壁垒。

问题 7: 2022 年半年度营业收入中, 公司冷成形装备行业下游应用领域的构成情况?

2022 年半年度, 受益于国家高端装备制造、新型基础设施建设、制造业转型升级和新兴产业发展等相关政策, 公司冷成形装备产品的下游应用领域和应用市场得以进一步拓展, 下游产业对公司冷成形装备需求进一步提升。相较于 2021 年半年度, 来自于航空航天、电力 (特高压)、装配式建筑/基建、通用机械、石油化工等领域的订单增速较为明显。2022 年半年度, 外销出口占比增幅较大, 境外订单交付较上年同期增长约 104.96%。

2022 年半年度营业收入中, 关于公司下游应用领域的分类情况, 详见公司 2022 年半年度报告 (公告编号: 2022-047) 之“第三节管理层讨论与分析”中的“1、主要产品及其用途”。

问题 8: 2022 年半年度, 宏观经济形势较为严峻, 但公司毛利仍保持得较为稳定, 具体原因有哪些?

2022 年半年度, 公司上游原材料价格波动, 并未导致公司经营业绩出现大幅波动, 且公司综合毛利保持较为稳定, 主要原因概括如下: (1) 公司采用批量化投产的策略, 有助于成本优化, 并已经卓见成效; (2) 公司在原材料采购及产品销售上的定价模式能有效地应对原材料波动对公司盈利能力产生的影响。公司与铸件、锻件等主要原材料供应商一般每半年调整一次价格 (特殊情况除外), 从而保证了公司主要原材料价格的相对稳定。总之, 公司调整销售价格的频率与供应商采购定价的调整频率基本保持一致, 可以较为及时地将材料价格波动传导至下游市场。

问题 9: 如何进一步拓展冷成形装备行业的下游应用领域?

公司冷成形装备行业的下游客户主要是批量化生产金属连接件的各行业生产厂商, 下游客户数量甚众, 其下游行业应

用领域主要涉及汽车、机械、核电、风电、电器、铁路、建筑、电子、军工、航空航天、石油化工、船舶等领域。

紧固件行业的发展对冷成形装备行业发展具有拉动提升作用。除标准紧固件外，近年来非标异形件的制造对冷成形装备的需求也在不断增大。公司冷成形装备在设计选型和最终交付时，在级进模具选型、工件尺寸、精度要求、工艺优化、变形过程控制、工况环境、操作方式等方面会根据客户的要求进行个性化设计或调整。随着冷成形工艺的不断创新和改进，冷成形装备在异形件领域的应用日益广泛，会进一步增加冷成形装备行业的市场需求。

下一步，公司将继续以市场为导向，持续加大研发力度，在保持现有产品市场优势的基础上，重点发展智能化、高工位、大直径、环保型冷成形装备，不断拓展冷成形装备下游的新型应用领域。

问题 10：公司冷成形装备的使用寿命一般是多少年？

如果公司下游行业不考虑到技术更新迭代的要求，正常情况下，冷成形装备的使用寿命一般为 10 年左右。

问题 11：公司如何进行市场拓展？

公司主要通过参加国内外行业展会、在专业杂志、网络媒体发布广告等方式进行产品推广和客户开拓，部分产品通过招投标方式进行销售。

问题 12：2022 年半年度，公司境外销售增幅较大，主要集中在哪些区域？公司有代表性的客户主要有哪些？

2022 年半年度，公司境外销售区域主要集中在印度、巴西、土耳其、卡塔尔、埃及、阿尔及利亚等国别。

2021 年度，公司中标 4 个招投标项目，主要客户分别为：

- 1、富奥汽车零部件股份有限公司紧固件分公司 M6 螺栓

冷镦机招标项目；

2、贵州航天精工制造有限公司五工位冷镦成型机国内公开招标项目；

3、航天精工股份有限公司多工位零件冷镦成形机、一模二冲打头机国内公开招标项目；

4、河南航天精工制造有限公司多工位螺栓零件冷镦机国内公开招标项目。

问题 13：在公司订单充足的情况下，是否能够通过外协方式进行扩产？

公司已经建立了产品研发、金加工、整机装配、检测调试等所有工序在内的完整生产体系。随着公司业务规模的不断扩大，为克服加工设备和生产场地的不足，提高供货速度，公司将部分加工技术难度较低、占用较多场地的部分零件加工工序通过专业化的外协单位来实现，满足了公司近年来业务增长的需要，提升了公司整体经济效益。但外协加工件的加工方式相对简单，加工费用金额占采购总额及营业成本的比例较低，且重型装备金加工具有特殊的生产场地要求，外协厂商配套服务只能解决部分需求，公司对外协厂商不存在技术依赖。

问题 14：公司目前的产能利用率如何？募投项目进展情况如何？如何进一步扩大产能？

公司的产能利用率一直较高，以自有资金购置的大型加工中心已就位并投入生产，已陆续释放出产能；以募集资金购置的进口设备已全部就位，目前正进入试制阶段，后续将逐步释放出产能。截至 2022 年 6 月 30 日，公司已累计使用募集资金约人民币 3.0 亿元，募投项目建设工程已如期完成竣工验收。

公司已于 2022 年 6 月 1 日披露了《关于公司生产基地搬迁进展暨签署补充协议的公告》（公告编号：2022-038），本次公司生产基地搬迁进展暨签署补充协议，有助于进一步提升公

司当前产能，缩短订单交付周期。

鉴于募投项目从投产到达产需要一定的周期，公司经营管理层将充分考虑现有产能、市场需求和具体经营情况进行有序规划、统筹安排，以便进一步扩大产能。

问题 15：公司未来的发展方向？

（1）未来两年，公司将在现有产能规模和产品系列的基础上，继续按照公司发展规划扩张产能，进一步提升生产规模，丰富、完善冷成形装备系列产品；同时通过增加研发投入，加强自主研发创新手段，持续开发新产品、新技术以满足不断升级的市场需求，进一步巩固公司在国内冷成形装备行业的技术领先地位。

在冷成形装备的产品开发计划上，公司将继续以市场为导向，保持现有产品市场的优势，重点发展智能化、高工位、大直径、环保型冷成形装备，主要研制开发 SJNP/SJPF 系列智能冷成形装备、SJBP 系列八/九工位冷成形装备、SJBF/SJBP 系列超大型冷成形装备等产品，提升成套技术服务能力，进一步提高产品附加值。

（2）随着国际制造业竞争加剧和节能减排、绿色制造需求的持续增加，如何进行精密化、轻量化、清洁化、高效化的成形制造已经成为当今塑性成形工艺加工领域的研究重点。

为进一步解决传统工艺制作大型复杂零件时的能耗高、生产效率低等一系列问题，结合公司多年来持续关注的温/热锻领域的相关技术研发，公司的多工位智能精密温锻成形装备已进入实质性研制阶段，全伺服智能温/热成形装备 SJHBF 系列部分机型已进入试制阶段。未来几年，公司将在温/热锻成形技术上努力实现突破，打破目前我国精密温/热锻成形装备完全依赖于进口的局面，解决我国在温/热锻成形方面的技术短板，实现国内市场亟需的高端轴承、齿轮、钢球、法兰、

	汽车等行业大型复杂异形零件的批量化生产，打破国外技术垄断，实现进口替代。
附件清单(如有)	无
日期	2022-09-16