

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：2025-003

<b>投资者关系活动类别</b>	<input checked="" type="checkbox"/> 特定对象调研 <input type="checkbox"/> 分析师会议 <input type="checkbox"/> 媒体采访 <input type="checkbox"/> 业绩说明会 <input type="checkbox"/> 新闻发布会 <input type="checkbox"/> 路演活动 <input checked="" type="checkbox"/> 现场参观 <input type="checkbox"/> 电话会议 <input type="checkbox"/> 其他_____
<b>参与单位名称及人员姓名</b> (排名不分先后)	上汽集团尚颀资本：宋明 浙江省国资运营：孙杨杰 宁波明盛资产：陈哲峰 杭州附加值投资：周浩锋 宁聚资产：杨康文、张雷 泽弘投资：李海潮 偕沣资管：王荣凤 瀚墨天成投资：王军 云岫资本：葛洪 专业个人投资者：刘健 华泰证券：程仕恒、赵正杰、张旭、石颖、张羽彤、贺普 浙商证券：贾蓝月、柴志刚、张裕 专业个人投资者：罗杨海、胡建明 银河证券：车朋
<b>时间</b>	2025年5月28日上午10:00 - 11:45
<b>地点</b>	公司五楼会议室
<b>上市公司接待人员姓名</b>	董事会秘书/副总经理：周慧君女士 董事/思进犇牛常务副总经理：周敏先生 证券事务代表：陆爽霁女士

投资者关系活动  
主要内容介绍

一、思进智能介绍公司基本情况

二、参观公司冷成形装备生产车间、试制现场及数字化展厅

三、提问交流环节

**问题 1：冷镦成形装备的行业进入壁垒？**

(1) 技术壁垒：由于冷镦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，下游客户数量比较广泛。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 2：公司产品的交货周期？订单情况如何？**

根据冷成形装备工位数和各类可制零件尺寸的不同，不同型号产品的体积、质量、结构、工艺复杂程度、零部件数量等方面差异较大，单个产品总的制造时间和制造难易程度差别亦较大。公司主导产品多工位高速自动冷成形装备，是塑性成形工艺生产紧固件、异形零件的主要工作母机，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，冷成形技

术可以理解为“常温下批量化金属一次成形技术”。总体而言，冷成形装备属于大中型装备，加工程序复杂、加工难度较高，相应生产周期较长。从原材料购进，到组织加工、装配，再到安装调试、发货，在所有原材料都齐备的情形下，中小机型一般历时 3-5 个月。高工位、大直径、加长型的部分个性化定制重型装备生产周期一般历时 6-12 个月。

截至当前，公司在手订单充足，排产紧凑。

**问题 3：公司冷成形装备下游行业的非标异形件市场的需求情况如何？**

近年来，除标准紧固件外，非标异形件的制造对公司冷镦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。公司将继续以市场为导向，持续加大新产品研发力度，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的下游应用领域。

**问题 4：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 5：公司所处的行业是否有明显的季节性特征？**

公司所处冷成形装备制造行业的下游客户主要为各类从事紧固件、异形件生产的工业企业，紧固件、异形件的终端用户涵盖诸多行业。下游客户对公司产品的需求主要是受到其订单情况、投资扩产计划、设备更新安排等因素的影响，受季节变化影响较小，公司所处行业无明显的季节性特征。

**问题 6：冷成形装备行业全球及国内市场规模分别是多少？公司冷成形装备的市场占有率约为多少？**

公司系 A 股首家冷成形装备制造行业的上市公司。截至当前，由于冷成形装备行业没有权威的销售统计数据，且行业内的主要企业均为非上市或者非公众公司，无法获取各行业的相关数据来统计相应的市场规模及公司产品的市场占有率。随着冷成形装备技术的不断创新和改进，下游的行业应用领域会不断拓展，市场规模会进一步扩大。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，进一步提升公司产品的市场占有率。

**问题 7：公司的营销模式？公司境外销售主要集中在哪些区域？公司海外订单的交付方式？**

在营销模式方面，公司采取了直销的营销模式。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。

2024 年度，公司境外销售主要集中在印度、泰国、土耳其、埃及、巴西、阿根廷、阿尔及利亚、马来西亚及突尼斯等国别。

公司对于出口业务通常采用电汇、不可撤销即期信用证的方式进行收款；公司一般要求境外客户在合同签订后支付定金，剩余款项在发货前付清。公司海外订单交付通常采用 FOB 条款，海运费由客户承担。

**问题 8：目前公司八工位冷成形装备的研制及进展情况？**

截至 2024 年上半年度，公司已成功研制出 SJBP-88S 复杂零件冷成形机、SJBP-108S 多连杆精密零件冷成形机、

SJBP-138L、SJBP(H)-168S 及 SJBP(H)-208L 精密智能冷锻成形装备等八工位系列机型。未来，根据下游客户产品个性化定制的需求，产品系列化程度将进一步完善。

此外，公司还完成了 SJBL-108R 引长打平冲收组合机、SJBS-106R 多工位打凹平底冲孔组合式冷成形装备、SJBL-105 连引挤口机三款军工成形装备的设计试制工作。前述型号军工成形装备的研制成功，代表了公司技术创新能力的进一步提升，产品链进一步得到拓展，为公司可持续、高质量发展奠定了强有力的基础。

截至当前，SJBP-108S 多连杆精密零件冷成形机、SJBP-88S 复杂零件冷成形机、SJBS-106R 多工位打凹平底冲孔组合式冷成形装备、SJBL-105 连引挤口机及 SJBL-108R 引长打平冲收组合机、SJBP-138L、SJBP(H)-168S 精密智能冷锻成形装备均已完成订单交付。

**问题 9：公司多工位智能精密温热锻成形装备进展情况？  
高速精密热成形技术的主要特点？**

公司的多工位智能精密温热锻成形装备已进入实质性研制阶段：已完成一台样机（SJHBF-502L）的试制（目前处于试样阶段：使用该样机试生产出样品，该样品为高强度外六角螺栓，型号 M42×420，直径 42mm、长度 420mm、重量约 5.5Kg），另有一台样机（SJHF-804）正在试制中。此外，另有一台多工位精密温热锻智能成形装备已交付客户单位，目前正在进入试运行试验及可靠性评价阶段。

高速精密热成形技术，与冷成形技术相类似，是基于塑性成形原理的一种高效制造工艺，在将材料加热到一定温度后，可快速得到成品形状，改善金属内部结构，同时增强材料的承载能力，以实现对一些复杂结构类零件的一次净成形，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

	<p>复杂异形零件的批量化生产。</p> <p>在温热锻成形装备专有技术方面，温热锻成形装备主要技术难点有加热及温度控制、冷却系统和油水分离。公司已掌握温热锻成形装备加热及温控系统和油水分离系统的核心技术，基本完成了冷却系统的技术攻关，目前正在进一步完善和提高。截至当前，公司拥有与温热锻成形装备相关国家专利13项（其中发明专利6项），并掌握了油水隔离机构、冷却水回收等温热锻成形装备相关的专有技术。因此，公司已经攻克了温热锻成形装备制造的主要技术难点，掌握温热锻成形装备核心技术。</p> <p><b>问题 10：公司温热锻及大型智能压铸装备制造项目接近完工，预计什么时候投产？达产后公司总的产能将是什么规模？</b></p> <p>2022年12月下旬，公司按照法定程序以人民币6,317.9325万元竞得镇海区CL02-03-13b-02c（高新区）地块42,545平方米（63.818亩）的国有建设用地使用权。目前公司已使用自有资金建设该地块，用于制造多工位精密温热锻智能成形装备及一体化大型智能压铸装备制造项目，项目建设期为24个月，预计2025年建设完成（具体以工程实际进度为准）。后续，该项目生产基地除了制造上述两种系列机型，还将继续用于制造高工位、大直径、加长型的部分个性化定制重型装备，以便进一步加快重型装备订单的交付周期。</p> <p><b>其他情况说明：</b></p> <p>接待过程中，公司接待人员与投资者进行了交流、沟通，严格按照有关规定，没有出现未公开重大信息泄露等情况，同时已按照深交所有关规定要求来访人员签署调研《承诺书》。</p>
附件清单(如有)	无
日期	2025-05-28