

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：2025-005

投资者关系活动类别	<input 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 type="checkbox"/> 现场参观 <input checked="" type="checkbox"/> 电话会议 <input type="checkbox"/> 其他_____
参与单位名称及人员姓名 (排名不分先后)	富荣基金：毛运宏、王锦烽、姜帆、孙哲、郭梁良 东吴证券：钱尧天 金信基金：谭智汨 招商证券：胡玮凯
时间	2025年6月11日下午 15:00 - 16:20
地点	公司五楼会议室
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：公司冷成形装备行业的下游应用领域主要有哪些？2024 年度，公司冷成形装备产品的下游应用领域和应用市场的具体分类情况？有哪些新增应用领域？</p> <p>公司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、工具等领域。公司会在每年的半年度报告和年度报告之“第三节 管理层讨论与分析”中对下游应用领域进行具体分类。2024</p>

年度，随着公司下游应用领域和应用市场的持续拓展，出现了工业机器人、安防等新型应用领域，但上述新型应用领域总体营收占比较小。

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

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 3：目前冷成形装备的行业竞争格局如何？国际知名的冷成形装备制造企业主要有哪些？

目前冷成形装备的行业竞争格局主要分为三个层次：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；以台资企业和思进智能为代表的民营企业掌握了中高端冷成形装备核心技术、拥有自主知识产权、具备较大规模和一定品牌知名度，在中、高端冷成形装备市场具有较强竞争力；其他规模较小的民营企业主要处于低端冷成形装备市场。

国际知名的冷成形装备制造企业主要有：美国国民机器（National Machinery）、意大利卡锣萨尔维（Carlo Salvi）、意大利萨克玛（Sacma）、瑞士哈特贝尔（Hatebura）、日本阪村机械（Sakamura）、韩国孝东（Hyodong）等。

问题 4：公司在手订单如何？公司境外销售主要集中在哪些区域？

公司会在每年的半年度报告和年度报告之“第十节 财务报告”之“十六、其他重要事项”中披露在手有效订单的相关信息。截至 2024 年 12 月 31 日，公司在手有效订单约人民币 2.93 亿元。截至当前，公司在手订单充足，排产紧凑。

2024 年度，公司境外营收占比约为 16.78%。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。

问题 5：如何理解冷成形装备的“工位”数及变形过程？

公司生产的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。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。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 6：公司采用什么样的生产管理模式？交付周期如何？

公司的生产管理采取订单生产和备货生产相结合的模式。订单生产模式下，由客户提供个性化零部件的样品或图纸（一般为使用其他装备和工艺生产的零部件），公司组织销售部门、生产部门、技术部门召开讨论会，评估工艺可行性，评估通过后，销售部门与客户签订销售合同；合同生效后，技术中心根据客户的定制要求进行个性化、专业化设计并生成物料清单，生产中心安排生产。备货生产模式下，销售部门根据近期市场销售情况，并结合市场预测编制销售计划；生产中心根据市场预测、销售计划、产成品库存情况，结合生产能力，制定生产计划，并组织安排生产；备货生产模式下向客户最终销售时，需要根据客户的具体要求，对装备的模具进行个性化设计、定制，并对装备的工作行程、工件尺寸等具体指标进行个性化调整。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。

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。从原材料购进，到组织加工、装配，再到调试、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在 6-12 个月。

问题 7：后续公司将如何有效解决一线高级技工的人才培养问题？

在一线高级技工人才的培养策略上，公司将继续秉持精益求精的工匠精神，培养更多敬业、精准、具有创新意识的技术人才和实践经验丰富的一线技工人才，不断夯实技术实力和实践能力。

**问题 8：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、汽车等行业大型复杂异形零件的批量化生产。

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

	<p>温热镦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，公司拥有与温热镦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、冷却水回收等温热镦成形装备相关的专有技术。因此，公司已经攻克了温热镦成形装备制造的主要技术难点，掌握温热镦成形装备核心技术。</p> <p>问题9：目前公司有几个生产基地？产能的提升节奏？后续将如何进一步扩大产能？</p> <p>截至当前，公司总共有3座生产基地。</p> <p>（1）公司IPO募投项目之一的多工位高速精密智能成形装备生产基地建设项目已于2022年6月完成竣工验收，并已投入使用，目前已陆续释放出产能。</p> <p>（2）公司全资子公司宁波思进犇牛机械有限公司位于浙江慈溪滨海经济开发区，建有100亩生产基地，同样用于主营业务系列产品的研发、生产与销售。</p> <p>（3）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XCL02-03-13b-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镦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>
附件清单(如有)	无
日期	2025-06-11