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：2025-006

投资者关系活动类别	☒ 特定对象调研 ☐ 分析师会议 ☐ 媒体采访 ☐ 业绩说明会 ☐ 新闻发布会 ☐ 路演活动 ☒ 现场参观 ☐ 电话会议 ☐ 其他_____
参与单位名称及人员姓名 (排名不分先后)	瀚川投资：陶冶、胡金戈 原道资产：麻晓平 英领投资：张莉 东玛基金：沈俊年 专业个人投资者：钟斌华、周仕刚 东北证券：郑国清、范崇博、沈倩倩
时间	2025年7月23日上午10:00-11:30
地点	公司五楼会议室
上市公司接待人员姓名	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	<p>一、思进智能介绍公司基本情况</p> <p>二、参观公司冷成形装备生产车间、试制现场及数字化展厅</p> <p>三、提问交流环节</p> <p>问题1：公司产品的交货周期？目前订单情况如何？</p> <p>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</p>

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。具体经营情况详见公司将于 2025 年 8 月 28 日披露的《2025 年半年度报告》。

问题 2：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？

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 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 3：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 4：公司的营销模式？公司境外销售主要集中在哪些区域？

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。

问题 5：后续，公司将如何有效解决一线高级技工的人才培养问题？

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。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 6：如何理解冷镦工艺在滚珠（滚柱）丝杠生产加工工序中的作用？

丝杠的生产加工是一个较为复杂的多工序生产过程，大致为：零件毛坯、粗加工（车、铣、钻等）、螺纹滚压工艺加工螺旋滚道、热处理、磨削研磨、组装成丝杠组件。

目前冷镦工艺在丝杠生产加工中仅能实现其中的零件毛坯成形，为后续生产加工提供了一定外形尺寸的零件。冷镦成形工艺在此过程中具有少无切削、替代部分车/铣等切削工艺、节省原材料、数倍于传统切削工艺的零件生产效率的特点。

问题 7：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 8：公司产能的提升节奏？后续将如何进一步扩大产能？

截至当前，公司总共有 3 座生产基地。

（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。

（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。

（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。

**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

	<p>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>其他情况说明：</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	2025-07-23